



文件编号	YW-INJ-018
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

# 成型条件业务执行标准说明书

部门：注塑部  
作成：成型技术员  
审批：麻关明

[illegible][illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		OA签卡单使用标准说明书	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间（70分钟）	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明	
1	<div><div>品质确认</div><div>↓</div><div>数据保存管理</div><div>↓</div><div>品质跟踪管理</div><div>↓</div><div>标准作业管理</div></div>		成型负责人	5分钟		首件单填写送首件	
2			成型负责人	5分钟		成型条件核对作成	
3			成型负责人	20分钟		开机2小时后品质再次确认	
4			成型负责人	10-20分钟		向作业员宣导作业标准及品质隐患	
5							

步骤： 1、品质确认



1、首件单填写送首件;

## 步骤：2、数据保存管理


**成型条件基准书**

机型: 380T (25°)

品名/品番		20mm 00919		模具编号		YS17029		客户		船A		材料图号		JH760-440		材质		P20A2	
取数		(X1)		单重		106.2g		水口重		22 (g)		干燥温度		85 (°C)		干燥时间		4 (H)	
料管温度		1#		2#		3#		4#		5#		6#		7#		模温设备		模温	
实际值		265		260		255		250		220						85/65		前模温度	
设定值		265		260		255		250		220								后模温度	
温度设定值 允许波动范围: (第一段: ±20°C, 第二至七段: ±10°C); 模温: 接热水机为 ±10°C, 接冻水机为 ±5°C																			

开模行程	压力	速度	终止位置
开模一段	45	20	350
二段	40	20	25
低 压	15	15	15
高 压	135	15	
开模一段	65	25	35.0
二段	65	18	300.0
三段	65	18	350.0
四 段	40	10	543.0

水路图



前模      后模

模温测量点

前模: 72°C

后模: 67°C

前后模相同

射出阶段	压力 (±10%)	速度 (±10%)	终止位置 (±10%)	时间 (±1s)	储料阶段	压力 (±10%)	速度 (±10%)	终止位置 (±10%)	背压 (±10%)	
一段	85	33	63.0	8.0	一段	85	35	20	6	
二段	45	20	58.0		二段	85	35	45	8	
三段	20	40	48.0		三段	85	35	55	8	
四段	25	22	42.0		四段	85	35	70	3	
五段	35	30	38.0		射退 (倒索)	30	25	5.0		
六段	55	45	32.0		储前冷却					
转换方式: <input type="checkbox"/> 时间 <input checked="" type="checkbox"/> 位置					冷却时间 (+1s)					22.0
压一段	0	0		0.25	托进一段	65	15	25.0	延迟时间	
二段	24	13		3.0	二段	100	30	87.5	2.20	
三段	7	5		4.0	托退	55	55	2.0	1.50	
四段					取出方式					
五段					全自动					

周期 (s)	周期 (s)	超周期报警 s	开锁模 (s)	射胶 (s)	保压转换位置 (mm)	射出起点 mm	缓充料量 mm	储料 s	班产量 (啤)	定员
0	59	65	2.8	9.84	220	75.6	22.8	5.38	732	1人

1、成型条件核对作成;

### 步骤：3、品质跟踪管理



1、开机2小时后品质再次确认；



## 步骤：4、标准作业管理



- 1、向作业员宣导作业标准及品质隐患；