



文件编号	YW-INJ-020
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

交接管理业务标准说明书

部门：注塑部
作成：成型技术员
审批：麻关明

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（60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>每日例会</div> <div>↓</div> <div>当班工作重点交接管理</div> <div>↓</div> <div>试模品交接管理</div>		成型负责人	5-10分钟		每日7:50—8:00早会	
2			成型负责人	10-30分钟		8:10-30：00嫁动、品质信息工作交接班	
3			成型负责人	10分钟		模具未试完成的交接给下一个班。讨	
4							
5							

步骤： 1、每日例会



1、每日7:50—8:00早会，品质异常水平展开，重点产品讲解；

步骤：2、当班工作重点交接管理

No.	Date
1# JN228.01F 正常	
2# 245K001-I 外壳 正常	
3# 245K002-I 外壳 正常	
4# 245K002-I 按钮 正常	
5# 245K002-I 按钮 正常	
6# 23-4232310-2-00-a 正常	
7# JN24211/212/213/217-00F 正常	
8# 245K002-I 按钮 正常	
9# JN56202-10F-I 正常	
10# PA03750-Y11-2 正常	
11# NS51-N03/04-I 正常	
12# JN56201-04F 正常	
13# 121P1586200-I 正常	
14# 咖啡磨粉器 正常	
15# SIG和种 外壳-I 正常	
16# PA03603-Y221-2 正常	
17# PA03541-Y487-2 正常	
18# SIG和种 外壳 正常	
19# SIG和种 外壳 正常	
20# SIG和种 外壳 正常	
21# 正常	
22# 121P1588100-I 正常	
23# SIG和种 外壳 正常	
24# PA03603-Y311/312 正常	
25# CIE-0140-377-1 正常	
26# MBA03640-I 正常	

1. 外壳 (T+) 是否正常, (Y51670)
2. 外壳和种 外壳 (正向) 是否正常
3. 昨晚 1号机 你们报表 写反了数量, 还请上 补报.

交接: 21/10/17
2017.7.20
接收人: 陈阿华

1、8:10-30: 00嫁动、品质信息工作交接班;

步骤：3、试模品交接管理

日期：8月9日

客户	模具编号	跟模工程师	试模人	试模机台号	模具完成时间	打数
三诺	YS17113	刘	陈			
一	YS17115	文	陈			
		剑				
三诺	YS17112	刘	麻			
一	YS17114	刘	林			
宇龙	YS17025	周	刚			
竹谷	YS16278	沈	黄			
一	YS17093	何	阶			
辉嘉	YS17108	徐	祥			

日期：8月11日

客户	模具编号	跟模工程师	试模人	试模机台号	模具完成时间	打样数量(啤)
辉嘉	YS17108	徐向志	徐宇尚	14		

1、模具未试完成的交接给下一个班；