



|        |            |
|--------|------------|
| 文件编号   | YW-INJ-027 |
| 版本号    | A/0        |
| 制/修订日期 | 2017/5/15  |

# 生产不合理改善业务执行标准 说明书

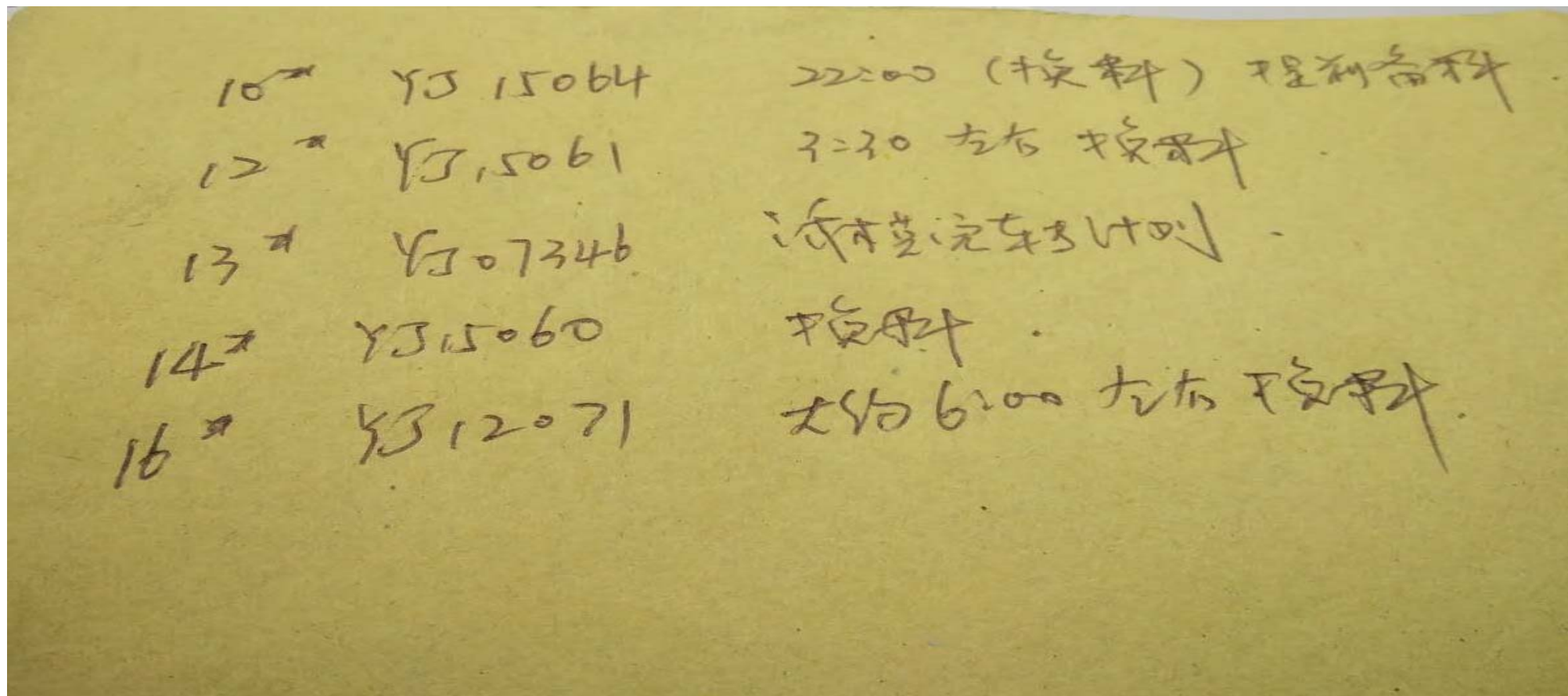
部门：注塑部  
作成：刘小明  
审批：麻关明



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（80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>生产异常管理</div> <div>↓</div> <div>生产信息管理</div> |              | 成型负责人    | 15分钟    |      | 对产品难加工，披锋多的产品进行修模<br>申请制作特殊加工模具            |    |
| 2      |  |              | 成型负责人    | 15分钟    |      | 对生产中调机困难的产品，亲自调机确认并制作修改方案                  |    |
| 3      |  |              | 成型负责人    | 15分钟    |      | 对各工作岗位是否有严格按照规定执行作业进行检查                    |    |
| 4      |  |              | 成型负责人    | 10-20分钟 |      | 对换模开机进行时间管控，要求组长够数立即发信息，上好模、换好模、开机均要发出时间信息 |    |
| 5      |  |              |          |         |      |  |    |
| 6      |  |              |          |         |      |  |    |

## 步骤：2、生产信息管理



1、对换模开机进行时间管控，要求组长够数立即发信息，上好模、换好模、开机均要发出时间信息；

步骤：1、生产异常管理



- 1、对产品难加工，披锋多的产品进行修模，申请制作特殊加工模具；
- 2、对生产中调机困难的产品，亲自调机确认并制作修改方案；
- 3、对各工作岗位是否严格按照规定执行作业进行检查。