



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

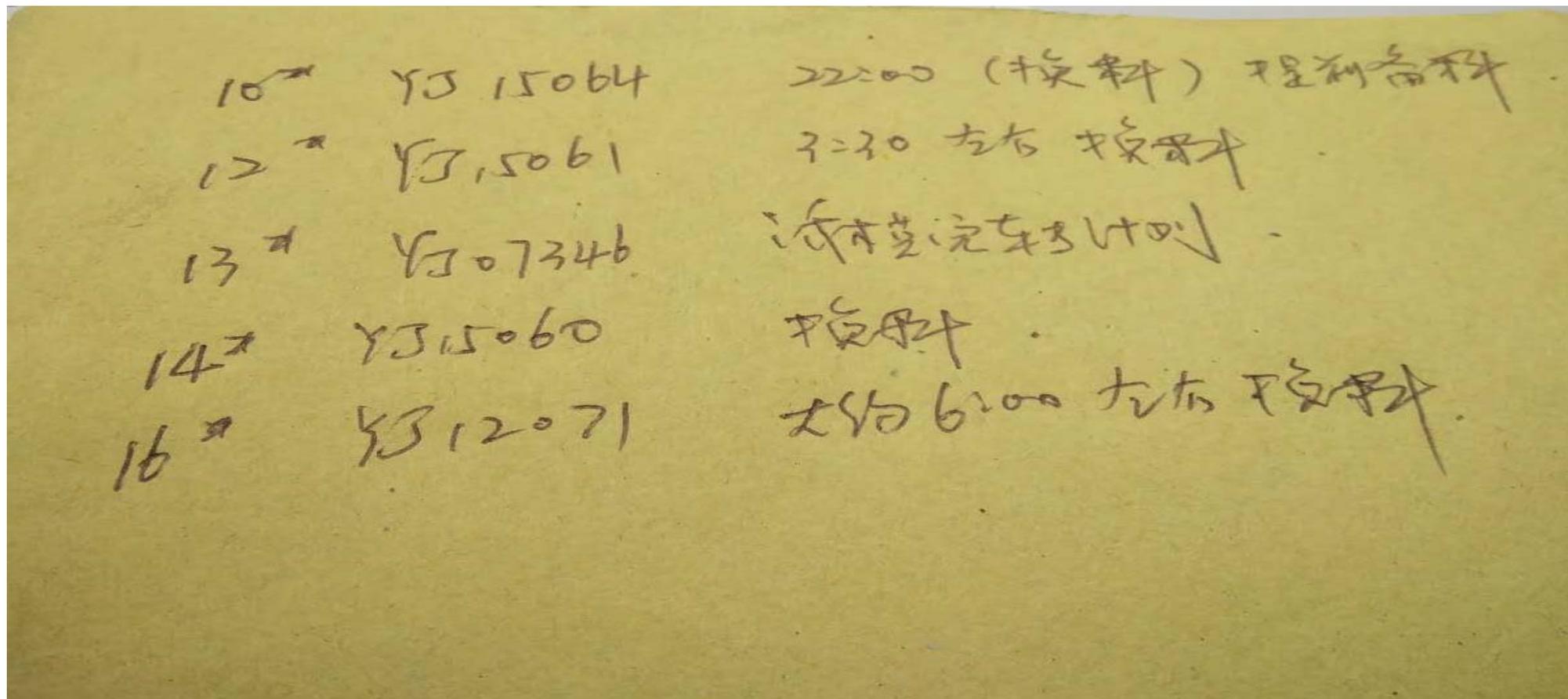
部门：注塑部  
作成：刘小明  
审批：麻关明



### 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 style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 5px;">生产异常管理</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">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、对各工作岗位是否有严格按照规定执行作业进行检查。