



文件编号	YW-INJ-033
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

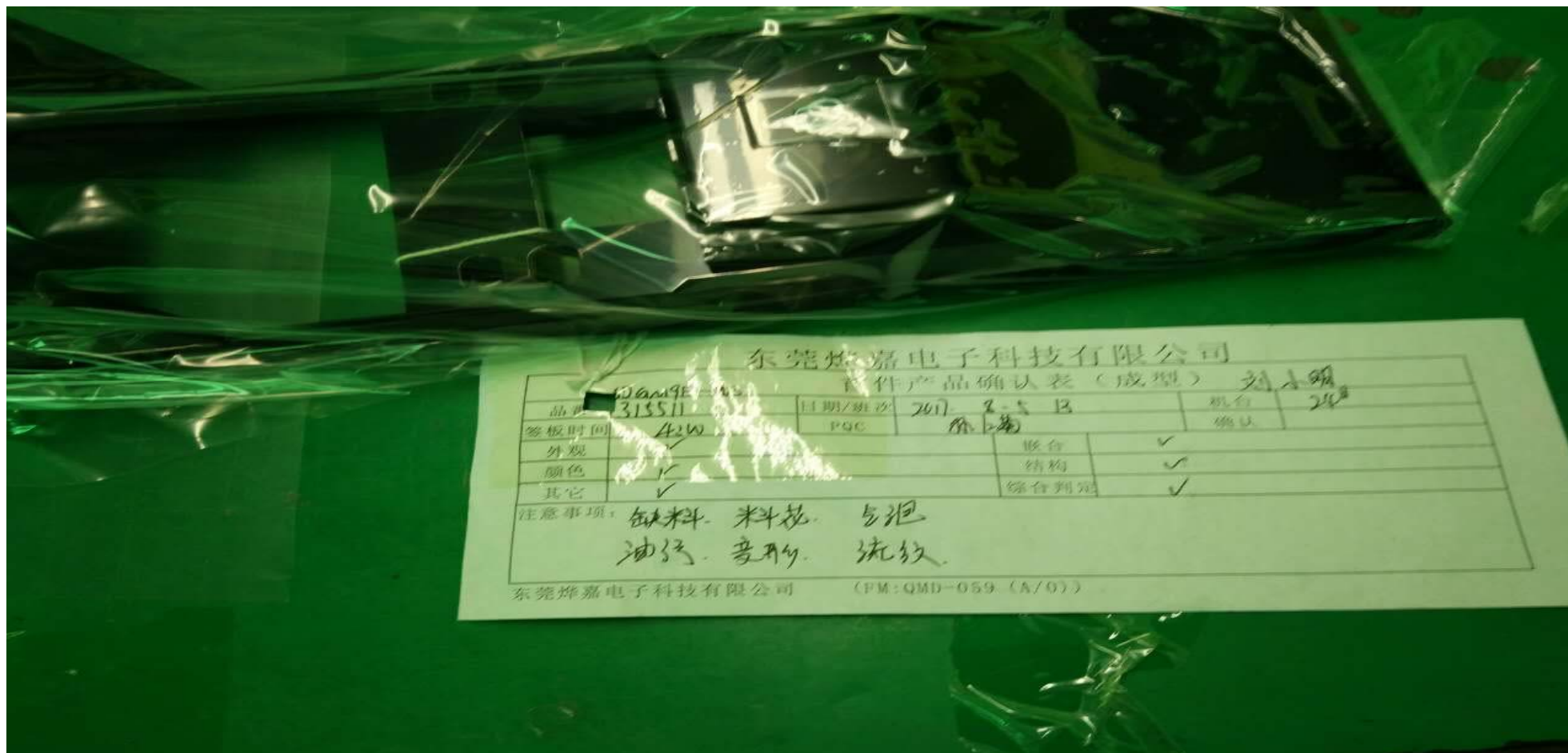
部门：注塑部
作成：徐安阁
审批：麻关明

[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	PS/ABS
取数	(X)	单重	106.2g	水口重	22 (g)	干燥温度	85 (°C)	干燥时间	4 (H)
								能率	61 啤/H

料管温度	1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	模温设备	前模温度	后模温度
	实际值	265	260	255	250	220		85/65	设定值	实际显示
	设定值	265	260	255	250	220			85°C	85°C

温度设定值 允许波动范围: (第一段: $\pm 20^{\circ}\text{C}$, 第二至七段: $\pm 10^{\circ}\text{C}$); 模温: 接热水机为 $\pm 10^{\circ}\text{C}$, 接冻水机为 $\pm 5^{\circ}\text{C}$.

水路图

前模: 72°C
后模: 67°C

前后模相同

射出	压力 (±10%)	速度 (±10%)	终止位置 (±10%)	时间 (±1s)	储料	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				

冷却时间 (+1s)

冷却时间: 0.25, 3.0, 4.0

托进一段: 65, 15, 25.0

二段: 100, 30, 87.5

托退: 55, 55, 2.0

取出方式: 全自动

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