



文件编号	YW-INJ-007
版本号	A/0
制/修订日期	2017/6/20

模具保养管理业务标准说明书

部门：注塑部
作成：蒋崇仁
审批：麻关明

业务标准流程图

业务标准名称		模具保养管理业务标准说明书	部 门	注塑部		保养所需的周期时间	120分钟	备注
NO.	流程		注塑部/责任人	完成时间	关联担当	流程简单说明		
1	<div>确认计划表</div> <div>↓</div> <div>每日计划模保公示</div> <div>↓</div> <div>分解模保展示</div> <div>↓</div> <div>填写保养记录</div> <div>↓</div> <div>上交记录确认</div>		保养当担	15分钟		跟据计划表及结合现场所需模作出计划		
2			保养当担	5分钟		填入《每日模保养计划看板》公示		
3			保养当担	30-120分钟		各环节实施确认		
4			保养当担	5分钟		填写《模具点检维护记录表》		
5			确认当担	5分钟		交至上级确认		
6								
7								
8								

三、生产计划表

- 1、标出当天新加计划;
- 2、标出已保养好模;
- 3、结合现场所需模;
- 4、汇总计划所需保养模具。

步骤：2、填写每日模具保养计划看板

每日模具保养计划看板							7年6月20日						
项目 保养内容	产品图番	机台号	保养内容	保养时间	颜色	备注	项目 保养内容	产品图番	机台号	保养内容	保养时间	颜色	备注
			机台保养	8:00-10:00					#	机台保养	8:00-10:00		
	PL49-512	20#	全分解保养	10:00-10:30	黑色	M150094		5AA15781300	1#	全分解保养	10:00-10:30	黑色	YJ1012
	ABJ15-031	21#	全分解保养	10:30-12:00	透明	ABJ15-031		5AA1976100	5#	全分解保养	10:40-11:30	黑色	YJ12072
	21#	25#	全分解保养	12:00-12:40	黑色	SL-4439		PA0354-Y387	5#	全分解保养	12:00-13:10	黑色	YJ15143
	M150093	29#	全分解保养	12:40-13:00	赤	M150093		20806350	10#	全分解保养	13:40-14:20	黑色	YJ11425
	PA05750-152	33#	全分解保养	13:00-13:40	灰色	YJ15618		24301270	10#	全分解保养	14:20-15:10	黑色	YJ10349
	YJ15456	32#	全分解保养	13:40-15:00	黑色	YJ15456		60700300	10#	全分解保养	15:10-16:20	黑色	YJ10350
	TJ15071	37#	全分解保养	15:00-15:50	本色	TJ15071		SA9605101	20#	全分解保养	16:40-18:40	白色	YJ08000
	PA03750-750	38#	全分解保养	15:50-17:30	栗白	YJ15619					18:40-19:40		写板
	MBA05640	40#	全分解保养	17:30-20:00	灰色	YJ1423					19:40-20:00		搞卫生

- 1、首先将急需上模优先安排计划保养；
- 2、再按当天所需要前后顺序保养；
- 3、需二次加工的产品必须全面性分解保养不能藏留油脂。

步骤： 3、分解模具保养各环节展示



- 1、锁回回针；
- 2、分解模芯；



- 3、用洗面奶泡洗模芯；
- 4、用棉花或布条通干净顶针孔和镶件孔



步骤：4、1.填写模具点检维护记录表

模具点检维护记录表

模具名称: 51650 日期: 2015.11

序号	检查内容	检查结果	处理措施	检查人	检查日期
1	外观检查	0			
2	尺寸检查	0			
3	重量检查	0			
4	材料检查	0			
5	热处理检查	0			
6	表面处理检查	0			
7	装配检查	0			
8	使用检查	0			
9	维护检查	0			
10	报废检查	0			
11	其他检查	0			

检查人: 王小明 检查日期: 2015.11.11

- 1、区分好生产前、与定期模具保养记录的填写；
- 2、分解处理完的模具记录填写完善；
- 3、转至下一步进行以便确认结构；
- 4、分解当担同时在开机时自我确认。

步骤：4、填写的模具点检 维护记录表
上交确认签名

模具点检维护记录表

模具编号: 2510350 日期: 2015.11

序号	检查项目	检查结果	处理方法	备注
1	外观检查	0		
2	尺寸检查	0		
3	材料检查	0		
4	硬度检查	0		
5	热处理检查	0		
6	表面处理检查	0		
7	防锈检查	0		
8	润滑检查	0		
9	清洁检查	0		
10	安全装置检查	0		
11	电气系统检查	0		
12	液压系统检查	0		
13	冷却系统检查	0		
14	排气系统检查	0		
15	其他检查	0		

检查人: 王小明 日期: 2015.11

确认人: 张经理 日期: 2015.11

- 1、转至现场开机时确认结构担当签名；
- 2、交至科长或经理签名；