



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

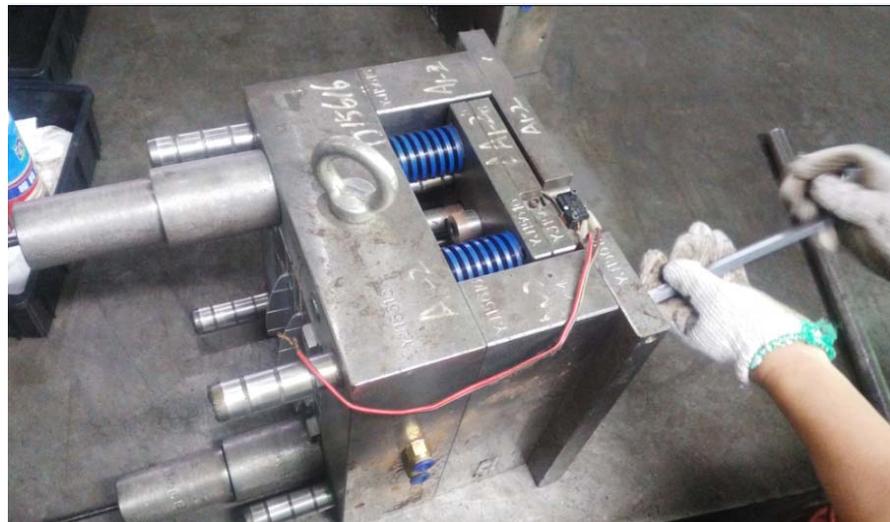
业务标准名称		模具保养管理业务标准说明书	部 门	注塑部		保养所需的周期时间	120分钟	
NO.	流程	注塑部/责任人	完成时间	关联担当	流程简单说明		备注	
1	确认计划表	保养担当	15分钟		跟据计划表及结合现场所需模作出计划			
2	↓ 每日计划模保公示	保养担当	5分钟		填入《每日模保养计划看板》公示			
3	↓ 分解模保展示	保养担当	30-120分钟		各环节实施确认			
4	↓ 填写保养记录	保养担当	5分钟		填写《模具点检维护记录表》			
5	↓ 上交记录确认	确认担当	5分钟		交至上级确认			
6								
7								
8								

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月6日20日						
项目	产品图番	机台号	保养内容	保养时间	颜色	备注	项目	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		SAA15781300	1#	全分解保养	10:00-10:30	黑色	YJ1012
	AB115-031	21#	全分解保养	10:30-12:00	透明	AB115-031		SAA1976100	5#	全分解保养	10:40-11:30	黑色	YJ12072
	ZM10000-012	25#	全分解保养	12:00-12:40	黑色	SL-4459		PA0354-Y387	5#	全分解保养	12:00-12:10	黑色	YJ15140
	M150093	29#	全分解保养	12:40-13:00	赤	M150095		20806350	10#	分解保养	13:40-14:20	黑色	YJ11245
	PA05750-150	33#	全分解保养	13:00-13:40	灰色	YJ15618		24301270	10#	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#	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#	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
	MBA03640	40#	全分解	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: 2015年-品名号: Y1650 日期: 2015.11

序号	检查内容	判定	异常原因及处理办法	NO	维护项目	检查内容	判定	异常原因及处理办法
1	外观	0			擦拭	无	0	
2	尺寸	0			测量	合格	0	
3	异响	R			异响	异响	R	
4	温度	0			温度	正常	0	
5	压力	R			压力	异常	0	
6	油位	R			油位	异常	0	
7	油质	R			油质	异常	0	
8	冷却	0			冷却	正常	0	
9	安全	0			安全	正常	0	
10	电气	0			电气	正常	0	
11	材料	0			材料	正常	0	
12	模具	0			模具	正常	0	
13	其他	0			其他	正常	0	
14	清洁	0			清洁	正常	0	
15	润滑	0			润滑	正常	0	
16	紧固	0			紧固	正常	0	
17	其他	0			其他	正常	0	

检查人: 3021131

日期: 2015.11

- 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: 2518350 日期: 2015.11

序号	检查项目	检查内容	检查结果	备注
1	外观	有无油污、灰尘	0	
2	油压	油压是否正常	0	
3	送料	送料是否正常	0	
4	温度	温度是否正常	0	
5	材料	材料是否充足	0	
6	送料	送料是否正常	0	
7	送料	送料是否正常	0	
8	送料	送料是否正常	0	
9	送料	送料是否正常	0	
10	送料	送料是否正常	0	
11	送料	送料是否正常	0	
12	送料	送料是否正常	0	
13	送料	送料是否正常	0	
14	送料	送料是否正常	0	
15	送料	送料是否正常	0	

检查人: [Signature] 日期: 2015.11

确认人: [Signature]

- 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；