



文件编号	YW-INJ-014
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

交接管理业务标准说明书

部门：注塑部
作成：陈剑辉
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>每日例会</div><div>↓</div><div>工作交接、管理及事务安排</div><div>↓</div><div>数量检讨</div><div>↓</div><div>生产安排</div></div>		成型负责人	5分钟		每日7:50—8:00早会，品质异常水平展开，重点产品讲	
2			成型负责人	5分钟		8:00—8:30机台生产状况交接及生产异常事项安排相关人员跟进处理	
3			生管计划员/成型负责人	20分钟		生产未达标的会议检讨	
4			成型负责人	10-20分钟		当天的生产计划安排，特殊部品重点交代并作重点提示做法，发微信在本班信息交流群中	
5			成型负责人	10-20分钟		《对生产计划安排不合理的进行调整并合理安排并与生管沟通协调	

步骤：1、每日例会



- 1、每日7:50—8:00早会，品质异常水平展开，重点产品讲解；
- 2、每周对技工、技术员、组长、进行一次集中开会培训；

步骤：2、工作交接、管理及事务安排

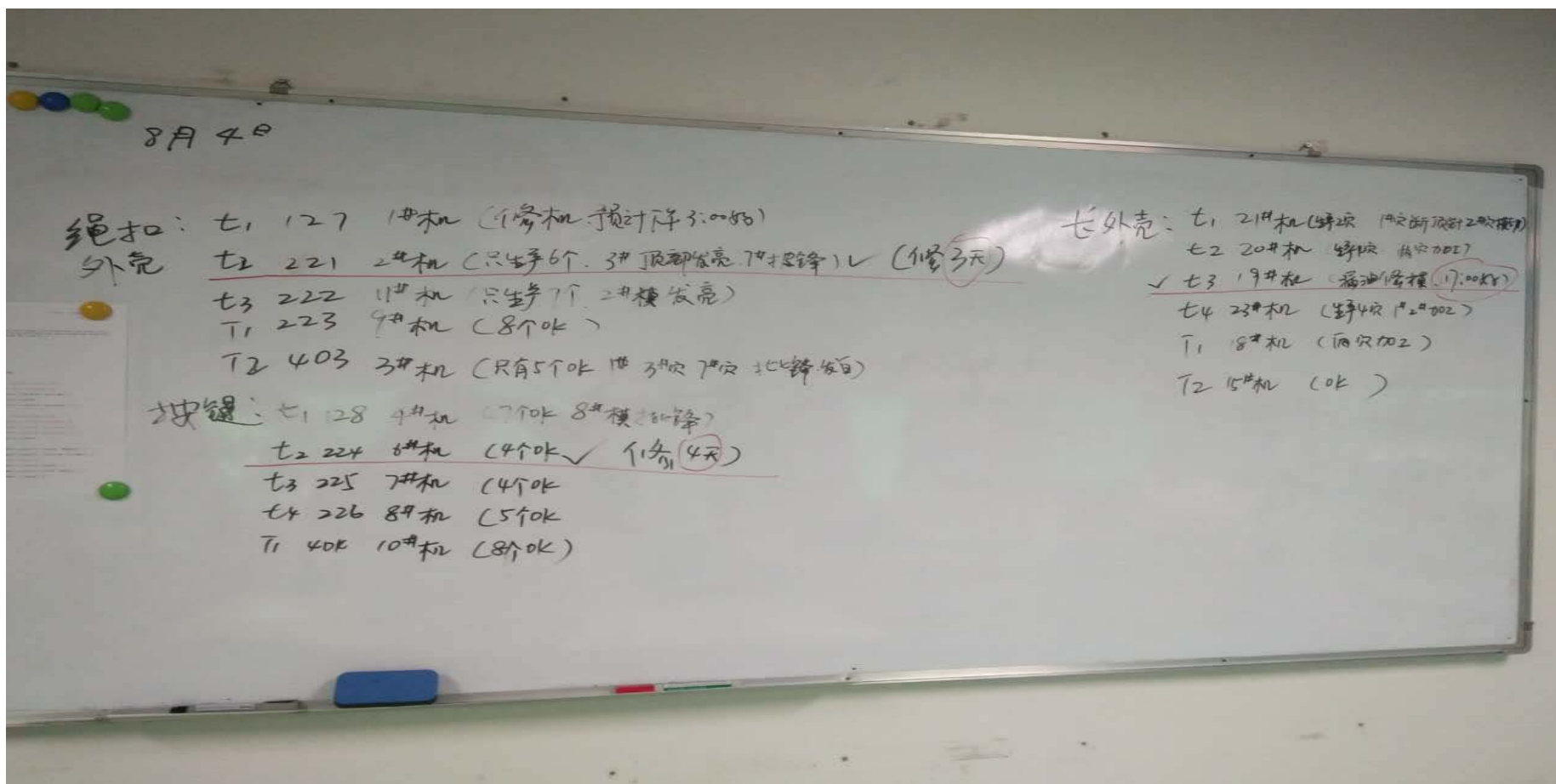
No.	Date
1# JN228.01F	正常
2# 26SK001-I 外壳	正常
3# 26SK001-I 外壳	正常
4# 26SK002-I 外壳	正常
5# 26SK002-I 外壳	正常
6# 23-4232310-2-00-a	正常
7# JN24211/212/206/207-01F	正常
8# 26SK002-I 外壳	正常
9# JN56202-10F-I	正常
10# PA03750-Y11-2	正常
11# NS51-N03/04-I	正常
12# JN56201-04F	正常
13# 121P1586200-I	正常
14# 咖啡机零件	正常
15# SIG和杂中壳外壳-I	正常
16# PA03603-Y21-2	正常
17# PA03541-Y487-2	正常
18# SIG和杂中壳外壳	正常
19# SIG和杂中壳外壳	正常
20# SIG和杂中壳外壳	正常
21# 杂壳	正常
22# 121P1588100-I	正常
23# SIG和杂中壳外壳	正常
24# PA03603-Y21/32	正常
25# CIE-0140-377-1	正常
26# MBA03640-I	正常

1. 长外壳 (T) 外壳 (Y51670)
2. 25号机零件表面 (正向) 不允许有水
3. 昨晚1号机你们报表写反了数量, 还请补数。

交接: 2017.7.20
接收人: 陈阿祥

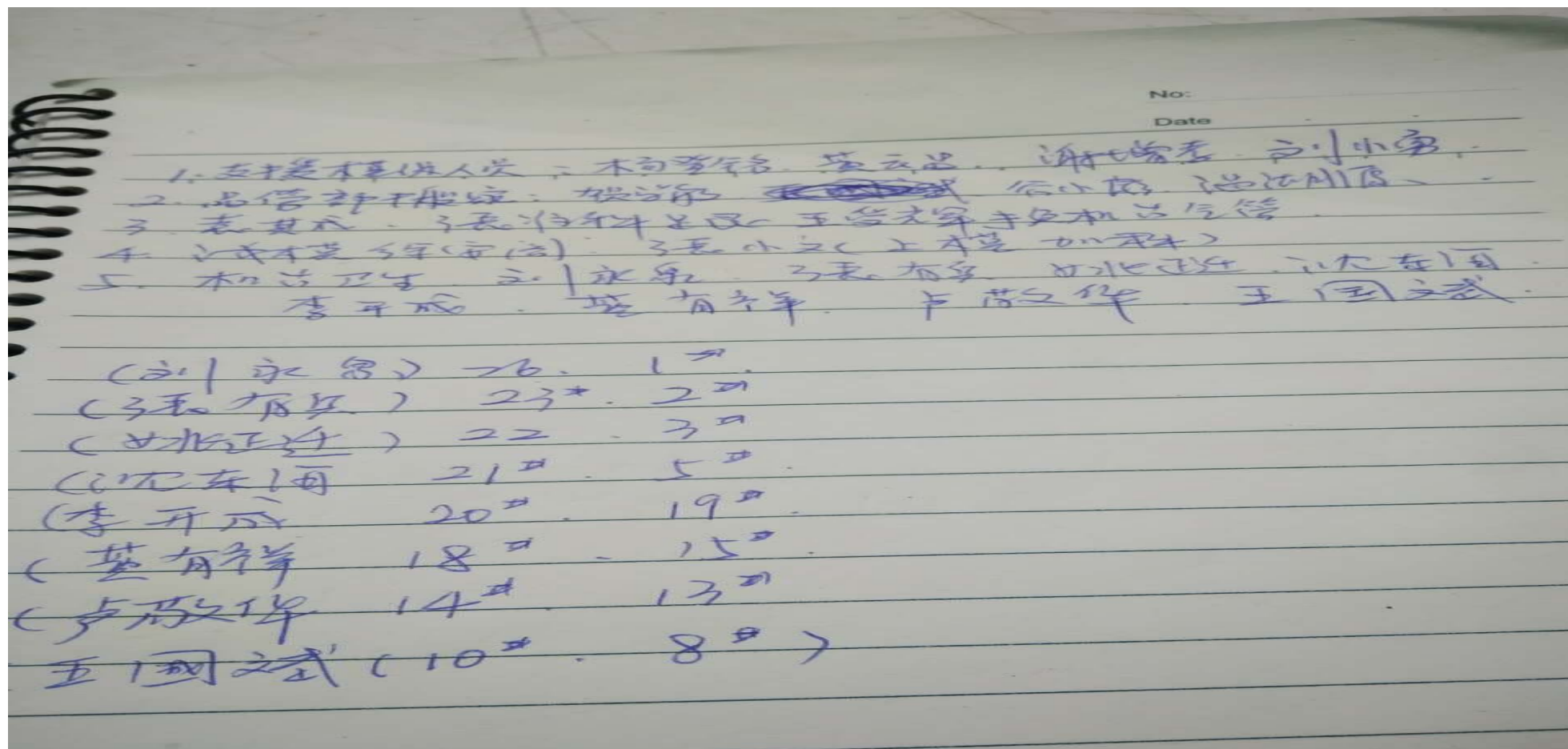
- 1、机台生产状况交接;
- 2、生产异常事项安排相关人员跟进处理;

步骤：3、数量检讨



- 1、生产未达标的会议检讨;
- 2、生产未达标对策。

步骤：4、生产安排



- 1、当天的生产计划安排，特殊部品重点交代并作重点提示做法，发微信在本班信息交流群中；
- 2、对生产计划安排不合理的进行调整并合理安排并与生管沟通协调。