

<b>KORE</b> INDUSTRIES	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries Zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDZY05
		版本号	A0
三阶文件	配模作业指导书	制订日期	2020.12.23
		生效日期	2020.12.23
		页码	第1页 共1页

## 1. 目的

为确保操作安全、提高工作效率、维护车间秩序及制模流程更加规范化，故制定本条例。

## 2. 范围

适用于模具装配部门操作人员

## 3. 责任部门

模具装配部门



## 4. 作业指导

1. 配模前了解清楚模具结构要求及交期。
2. 所有碰穿面、擦穿位尺寸，内部要求公差 0.03 内，需要确认好再进行配模。
3. 配模涂擦蓝丹时要按合模机上贴的标准作业。
4. 配模时先考虑磨床，CNC，EDM 等设备加工，最后才考虑手工修正（按不同客户标准作业）。
5. PL 平面需要检查平整度，有必要时磨床光面后再配。
6. 检查平衡块，管位锁是否装上。
7. 平面禁止用打磨机修整，弧面修整后用油石推平。
8. 斜顶配后注意底部密封胶面是否有整套后模装起确认配模到位。
9. 日夜班工作需要交接或记录清楚问题点。
10. 配模最终要使用配模机确认，避免造成假到现象。
11. 有必要时配模效果拍照留底。
12. 配模不到位时分析原因，对照测量数据，不要盲目修整。
13. 发现异常时，必须第一时间反馈，做出解决方案。

序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准

编制：

*詹晓光*

审查：

*[Signature]*

批准：

*何志江*

