**数冲排版流程规范及岗位责任**

1. **存档规范及编刀流程：**

1、零件展开图由工程师给出DXF图；

2、DXF图存档规范见《工程部技术规范》；

3、数冲程序存档规范见《工程部技术规范》；

4、数冲编程员按物料清单给出的程序号以及该程序号对应零件的材质板厚等属性单个零件上刀。

1. **编刀过程当中，如遇以下情况必须请示工程师：**

1、上刀过程如需镜像零件；

2、上刀过程如发现没有合适的模具；

3、上刀过程如发现轮廓不合理；

1. **物料使用及单据处理：**

1、全部零件上刀后按物料清单数量排版，排版以节约材料为第一原则，如发现某排版不就料，可以与工程师沟通。

2、排版后写《数冲排版记录单》和《材料申请单》，经工程部主管签名后交采购（边料除外）。

3、编程员要对程序的正确性负责，并在《数冲排版记录单》上签字确认，

3、如在生产过程中产生补料情况，需向工程部主管汇报补料原因，如需用整板补料，需写材料申请单。

1. 数冲计件单由工程师负责编制、打印，同时检查编程程序及统计刀数。
2. **电脑的使用管理：**

1、电脑放于车间数冲区域，除了编程员以外，禁止其余人员使用编程电脑；

2、禁止使用电脑做工作范围以外的事。

**以上规定从2017-11-04开始试行**

**工程部签名：　　　　　　编程员签名：**