

5.

0.SOPSIP

OA

1.

NG		日期:	2024-3-20
		日期:	2024-3-25
流程工序		本工序 Current	
BZ58	包装	附件工序拔胶	

OK		日期:	2024-3-20
		日期:	2024-3-25
流程工序		本工序 Current	
BZ03	拔胶	附件工序拔胶	

2.

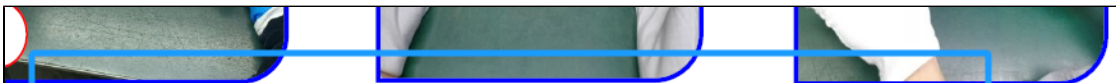
装	工序	BZ58	指导书
0	NG	文件编号	SOP-WSC012-
流程附件		备注: 流程提交后文件编号	ared: 2024-3-1
SOP-WSC012-01-01-0008-141散热板包 353K		From: 2024-3-9	本工序 Current
装作业指导书A0.pdf			自动钝化
部门项目组开会后确认文档无误后再上传系统。Get Your action			
审批信息			

钝化/除油(自动)	客户产品号	工序	PC06	action
0	OK	文件编号	SOP-WD	2024-3-1
流程附件		备注: 流程提交后		2024-3-9
SOP-WDD014-01-01-0006-低音炮散热器除油钝化烘干作业指导书A0.pdf				附件内容
				本工序 Current
				包装

3.

NG	
半成品品号 WND005-12	成品品号 SOP-WND005-12-01-0003
OK	
成品品号 WND005-12-01	成品品号 SOP-WND005-12-01-0003

4.



1.①目视检验产品外观无凹痕、碰划伤、露白点、等瑕疵，如表面有脏污则用橡皮擦拭干净。
②目视检验产品无漏丝印/镭雕位置内容正确、清晰（如黄色框）无漏冲钉或其它不良等现象

NG

具体检验标准详见《220平板品质检验标准》

5.

限公司 质检验标准 NG 编制日期：2023年11月22日	限公司 金标准 OK 编制日期：2024年3月16日 生效日期：2024年3月19日
--	--

6.SOP“”

NG			作业指导书		
Work Instruction					
编制日期 Prepared:		2024-1-4			
生效日期 Valid From:		2024-1-9			
研磨车间		前工序 Preprocess		本工序 Current	
步骤、操作方法、控制要点等):		自动钝化		除油/钝化烘干	

OK			作业指导书		
Work Instruction					
编制日期 Prepared:		2024-1-4			
生效日期 Valid From:		2024-1-9			
喷涂车间		前工序 Preprocess		本工序 Current	
步骤、操作方法、控制要点等):		自动钝化		除油/钝化烘干	

7. “ ”



<input checked="" type="checkbox"/> Sample 样件	<input type="checkbox"/> Trial production 试生产	<input checked="" type="checkbox"/> Mass Production 批量生产
CP No. 控制计划编号:	02-01-0001	Supplier/Plant 供方/工厂:
Part Name/Description 产品名称/描述:	1710 孔电极	Address 地址:

8. SOPSOP320#400#320#

<p>1. 用镊子180°平放在产品的后端口位, 将其与旋转方式将两面去除毛刺。</p>				<p>2. 拿取产品, 用320#纸按以上图示将产品一圈一圈的在砂纸上移动并来回摩擦, 注意操作时力度要均匀, 不可离端口太远。</p>																					
<p>3. 如上图所示用400#砂纸将产品端口处打磨去毛刺。</p>				<p>4. 外用面刷到后和压伤的产品, 用400#砂纸将磨平整, 如上图所示操作。</p>																					
<p>人工时(S) 设备工时(S) 总工时(S) 定额 (00%)</p> <p>时间 40 180 0 加工 0 45 01</p> <p>45 0 0 45 01</p>				<p>2. 设备/工装夹具/工具/辅料:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>工具</th> <th>型号/料号</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. 镊子</td> <td>通用</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2. 砂纸</td> <td>320#</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				工具	型号/料号	备注	1. 镊子	通用		2. 砂纸	320#		3.			4.			5.		
工具	型号/料号	备注																							
1. 镊子	通用																								
2. 砂纸	320#																								
3.																									
4.																									
5.																									
<p>3. 物料消耗清单:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>物料名称</th> <th>单位数量</th> <th>消耗数量</th> <th>消耗总数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>工作件</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>				物料名称	单位数量	消耗数量	消耗总数	工作件	0	0	0	<p>4. 作业条件:</p> <p>① 作业员资格要求:</p> <p>② 工艺 (设备) 参数:</p>													
物料名称	单位数量	消耗数量	消耗总数																						
工作件	0	0	0																						
<p>5. 劳保用品: 详见《车间员工着装规范》;</p>				<p>6. 注意事项及操作安全:</p>																					
<p>技术/工艺/加工说明: 1.NG品不能流入下一工序。</p>				<p>严格按照设备操作指导书, 确保安全作业。</p>																					