



|        |            |
|--------|------------|
| 文件编号   | YW-ENG-028 |
| 版本号    | A/0        |
| 制/修订日期 | 2017/5/22  |

# 部品装配作业指导书业务标准说明书

部门：工程管理部  
作成：沈四化  
审批：吴明浩



### 业务标准流程图

| 业务标准名称 |   | 部品装配作业指导书标准说明书 |  | 部门       | 工程管理部  |      | 从接收到履行所需的周期时间    | 30分钟 |    |
|--------|---|----------------|--|----------|--------|------|------------------|------|----|
| NO.    | 流程  |                |  | 主导部门/责任人 | 完成时间   | 关联部门 | 流程简单说明           |      | 备注 |
| 1      | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">明确产品组装工艺流程</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">制作部品装配作业指导书</div> <p style="text-align: center;">↓</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">审核发放</div> |                |  | 工程人员     | 2-3 小时 |      | 工程分析或与客户商讨产品组装工艺 |      |    |
| 2      |   |                |  | 工程人员     | 2-3 小时 |      | 制作部品装配作业指导书      |      |    |
| 3      |   |                |  | 工程人员     | 30分钟   |      | 审核发放             |      |    |
| 4      |   |                |  |          |        |      |                  |      |    |
| 5      |   |                |  |          |        |      |                  |      |    |
| 6      |   |                |  |          |        |      |                  |      |    |
| 7      |   |                |  |          |        |      |                  |      |    |
| 8      |   |                |  |          |        |      |                  |      |    |

## 步骤：1、明确产品组装工艺流程



### HACストラップ 組立仕様書 組立-

## 1、明确产品组装工艺流程

(社外配付) 協力会社 J  
 (社内配付) 製造部、購買管理部、SC、品証部、経理部、ハードウェア開発部・技術開発推進部、  
 営業管理部、NOA、NOE、NAL

|      |  |            |            |            |
|------|--|------------|------------|------------|
| 種類   | 仕様書  | (承認)       | (照査)       | (照査)       |
| 大分類  | HAC  | 川瀬(伸)      | 森(真)       | 小玉(孝)      |
| 小分類  | ストラップ  | 2016/10/07 | 2016/10/07 | 2016/10/07 |
| 内容   | 組立仕様   |            |            |            |
| 文書名  | HAC ストラップ組立仕様書                                 |            |            |            |
| 連番   | 組立-01  |            |            |            |
| 件名   | HAC ストラップ組立仕様                                  |            |            |            |
| 改定内容 | 【3, 7, 9~13 頁】潤滑剤の塗布を「INNERハウジング」→「LOCKレバー」に変更 |            |            |            |

#### 目次

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| 1. 共通事項               | ..... |
| 2. 部品一覧               | ..... |
| 3. 展開図                | ..... |
| 4. 組立                 | ..... |
| (1) キートップ/LEDガイドの組み込み | ..... |
| (2) ストラップの組み込み        | ..... |
| (3) INNERハウジングの組み込み   | ..... |
| (4) レールの組み込み          | ..... |
| 5. 改定履歴               | ..... |

## 步骤：2、制作部品装配作业指导书

高峻机电电子材料有限公司

### 竹谷SIG组立作业指导书

|           |    |     |
|-----------|----|-----|
| 焊嘉        |    |     |
| 作成日期      | 作成 | 确认  |
| 2016-9-13 | 张梅 | 张德健 |

|  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
|--|------------------|------------------|-------|-------|-------------------|----|---------|----|--|--|-------|--|--|--------|--|--|-----------|--|--|----|--|--|---|--|--|-----|--|--|----|--|--|-----|----|--|---|------------------|-----|
| 客户   | 竹谷               | 机种               | SIG   | 品名    | SIG SubAssy' 2-10 | 页码 | 10 / 10 |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| ※作业前一定要检查前一工序的产品质量, 本工序作业完成后要自检!   |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 作业要领   | SOS 螺絲機/自働螺絲機    | 佩戴特造手套           | 佩戴手指套 | 佩戴静电环 |                   |    |         | 使用 |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| <p>SIG SubAssy' 2-9</p>  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| <p>1. 自动螺絲機按顺序依次锁附3颗螺絲, 螺絲不可浮起/欠品, 将完成品取出传递给下一工位。</p>  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| <p>放大图</p> <p>箭头方向为锁紧</p>  |                  | <p>治具推产品指定位置</p> |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| <table border="1"> <tr> <td colspan="2">种类</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">直径×长度</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">数量/Pcs</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">扭力值 (N·m)</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">公差</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">副</td> </tr> <tr> <td colspan="2">资材名</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">构成</td> </tr> <tr> <td>NO.</td> <td>品番</td> <td></td> </tr> <tr> <td>①</td> <td>SIG SubAssy' 2-9</td> <td>SIG</td> </tr> </table> |                  |                  |       |       |                   |    |         | 种类 |  |  | 直径×长度 |  |  | 数量/Pcs |  |  | 扭力值 (N·m) |  |  | 公差 |  |  | 副 |  |  | 资材名 |  |  | 构成 |  |  | NO. | 品番 |  | ① | SIG SubAssy' 2-9 | SIG |
| 种类   |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 直径×长度  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 数量/Pcs   |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 扭力值 (N·m)  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 公差   |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 副  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 资材名  |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| 构成   |                  |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| NO.  | 品番               |                  |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |
| ①  | SIG SubAssy' 2-9 | SIG              |       |       |                   |    |         |    |  |  |       |  |  |        |  |  |           |  |  |    |  |  |   |  |  |     |  |  |    |  |  |     |    |  |   |                  |     |

## 1、制作部品装配作业指导书

步骤：5、审核发放

审核发放

YVE JIA 高敏特精密电子材料有限公司

### 竹谷SIG组立作业指导书

|    |    |    |     |    |                   |    |         |      |           |    |    |    |    |
|----|----|----|-----|----|-------------------|----|---------|------|-----------|----|----|----|----|
| 客户 | 竹谷 | 机种 | SIG | 品名 | SIG SubAssy' 2-10 | 页码 | 10 / 10 | 作成日期 | 2016-9-13 | 作成 | 张梅 | 确认 | 张梅 |
|----|----|----|-----|----|-------------------|----|---------|------|-----------|----|----|----|----|

张作业时一定要给前一工序的产品质量, 本工序作业完成后需自检!

**作业要领**

使用器具: SIG 螺絲機、治具、自動鎖螺絲機、防靜電袋

佩戴防静电手套 佩戴手指套 佩戴静电环

SIG SubAssy' 2-9

1. 自动锁螺丝机按顺序依次锁附3颗螺丝, 螺丝不可浮起/欠品, 将完成品取出传递给下一工位。

放大图

治具推产品指定位置

箭头方向对准

|           |                  |
|-----------|------------------|
| 种类        |                  |
| 直径×长度     |                  |
| 数量/Pcs    |                  |
| 扭力值 (N·m) |                  |
| 公差        |                  |
| 资材名       |                  |
| NO.       | 品番               |
| ①         | SIG SubAssy' 2-9 |

注: 1. 螺丝不可浮起、

1、审核发放