



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

修订变更栏

[illegible]

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	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>明确产品组装工艺流程</div> <div>↓</div> <div>制作部品装配作业指导书</div> <div>↓</div> <div>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-(

(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.....	

1、明确产品组装工艺流程

步骤：2、制作部品装配作业指导书

 东莞市佳电子技术有限公司 DONGGUAN JIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.						竹谷SIG组立作业指导书			作成日期 2016-9-13		作成 张梅		确认 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, 本工序作业完成后需自检!														
作业要领		使用工具 SIG 锁螺丝治具/自动锁螺丝机 产线推荐治具		佩戴特殊手套		佩戴手指套		佩戴静电环		使用				
				SIG SubAssy' 2-9				种类 直径×长度 数量/Pcs 扭力值 (N·m) 公差						
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		副 资材名 构						
箭头方向移动								NO. 品名 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

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
----	----	----	-----	----	-------------------	----	-------	------	-----------	----	----	----	----

※作业前一定要检查前一工序的产品质量，本工序作业完成后需自检！

作业要领

SIG 螺丝组立器具/自动螺丝机
严格按规定作业

佩戴黄色手套 **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

箭头方向为推

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