



文件编号	YW-ENG-033
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/24

受控资料发放业务说明书

部门：工程管理部
作成：林丽梅
审批：吴明浩



步骤：

业务标准流程图1

业务标准名称		受控资料发放业务说明书	部门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	3天	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	制作受控文件	工程师	30分钟		新建受控资料			
2	↓ 部门长审批	部门长	10分钟		审批签名			
3	↓ 整理资料	工程师	30分钟		打印/整理/盖受控章			
4	↓ 登记资料	文员	30分钟		提取一份原件存档/目录			
5	↓ 发放签收表	文员	10分钟		根据所有文件建立发放签收表			
6	↓ 资料按部门分配	文员	30分钟		把所有资料按部门分配好			
7	↓ 发放签名	文员	60分钟	各部门	发放资料，相应部门签收			
8	↓ 存档	文员	10分钟		把所有纸张文件存入文件夹里			

步骤：

业务标准流程图2

业务标准名称		受控资料发放业务说明书	部门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	3天	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			
9	资料更新整理审批	工程师	60分钟		更新受控资料整理审批与之前一样			
10	更新电子目录	文员	10分钟		更新电子目录上面的版本日期			
11	发放签收表	文员	10分钟		根据更新的资料建立发放签收表			
12	回收登记表	文员	10分钟		建立旧版回收登记表			
13	发送提醒邮件	文员	10分钟		发送邮件，相应部门提前找出旧资料			
14	发放回收	文员	60分钟	各部门	去相关部门发放与回收资料			
15	旧资料处理	文员	10分钟		回收的资料作废做二手纸			
16	存档/更新目录	文员	30分钟		把所有纸张文件存入文件夹里更新纸质目录			

步骤：1、制作受控文件

(出货) 包装基准书	机种名	管理NO.	CJ-EAZLZJL-GHZ-001		
	EAZLZJL	客户	船井		
		图番	HKZVMM00952		

荷图: 货号: ZVMD0796

(1): 每个产品包装一张140mm宽的保护膜, 将两个产品包装, 每层对包装一张珍珠棉。

(2): 每层放1包共4PCS; 每层30格共120PCS。

(3): 每层1层共120PCS; 装箱, 将取各块一块系统。

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸箱	TJ47	A=B	625*470*480	1
2	隔板	TJ47-T01	C5	610*468	2
3	刀卡	TJ47-L01	B=B	610*468*7刀	7
4	刀卡	TJ47-W01	B=B	468*468*7刀	6
5	低粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	690*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.12.21	赵蓬	吴明浩	

东莞绿宝电子科技有限公司PM:QC-ASST-051

1、工程师在工程服务器上相应的客户机种文件夹里面建好受控资料
 路径: \\172.18.18.253\eng\PRODUCT\工程资料

步骤：2、部门长审批

← 1

← 2

- 1、把资料打印出来一张，给部门长审批
- 2、审批通过后，部门长签名后盖章

步骤：3、整理资料

(出货) 包装基准书

简图:

(1): 每个产品包裹一张140mm宽的保护膜, 每两个产品相对, 每两对包裹一张珍珠棉;

↓

(2): 每格放1包共4PCS; 每层30格共120PCS;

↓

(3): 每箱1层共120PCS, 箱底, 箱顶各放一块纸板.

机种名	管理NO.	CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001
EAZ1ZJL	客户	船井
	图番	HK2VMM00952

模号: 2VM00796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量(pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	纸板	YJ47-T01	C3	610*455	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*455*6刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	455*455*7刀	6
5	低粘保护膜	5W12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	590*490	30

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.12	赵猛		

东莞博泰电子科技有限公司PM-QT-ASSY-051

工程师按照需要发放的部门打印相应的份数，盖部门长和受控章，如果有多页的要装订整理好，交给文员

步骤：4、登记资料

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1ZJL | 管理NO.: CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001 | 客户: 船井 | 船井 | 图番: HK2VMM00952

模号: 2VMM00796

1. 每个产品包裹一张140mm宽的保护膜, 每两个产品相对, 每两对位置一张珍珠棉。

2. 每层放1包共4PCS, 每层30格共120PCS。

3. 每箱1层共120PCS, 箱底, 箱顶各放一块纸托。

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	纸托	YJ47-T01	C3	610*455	2
3		YJ47-L01	B=B	610*455*67J	7
4		YJ47-W01	B=B	455*455*77J	6
5	低粘保护膜	SW12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	590*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 65g

版本	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新建作成	2016.12.21	秋峰		

本地磁盘 (E:) > 文控 > 船井 > EAZ1ZJL

工具(T) 帮助(H)

共享 ▾ 新建文件夹

发放及回收登记表
Microsoft Excel 工作表
32.0 KB

目录
Microsoft Excel 工作表
84.5 KB

目录

客户: 船井-EAZ1ZJL

文件类别: 注塑成型 二次加工 包装 作业指导书 设备联络书 受入

管理NO	名称	版本 (分装日期)					
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	A 2016.12.21					
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	A 2016.12.21					

- 1.提取一份原件不盖章，作为部门存档
- 2.根据客户机种建文件夹和目录；路径：我的电脑\E:\文控

步骤：6、资料按部门分配

部品检查基准书 (2-1)

图番	JN99007-01F	材质	PBT	管理NO.	W332-丁
品名		料号	DURANEX 7195W	客户	西铁城
				模号	YJ12028
				取数	1*2

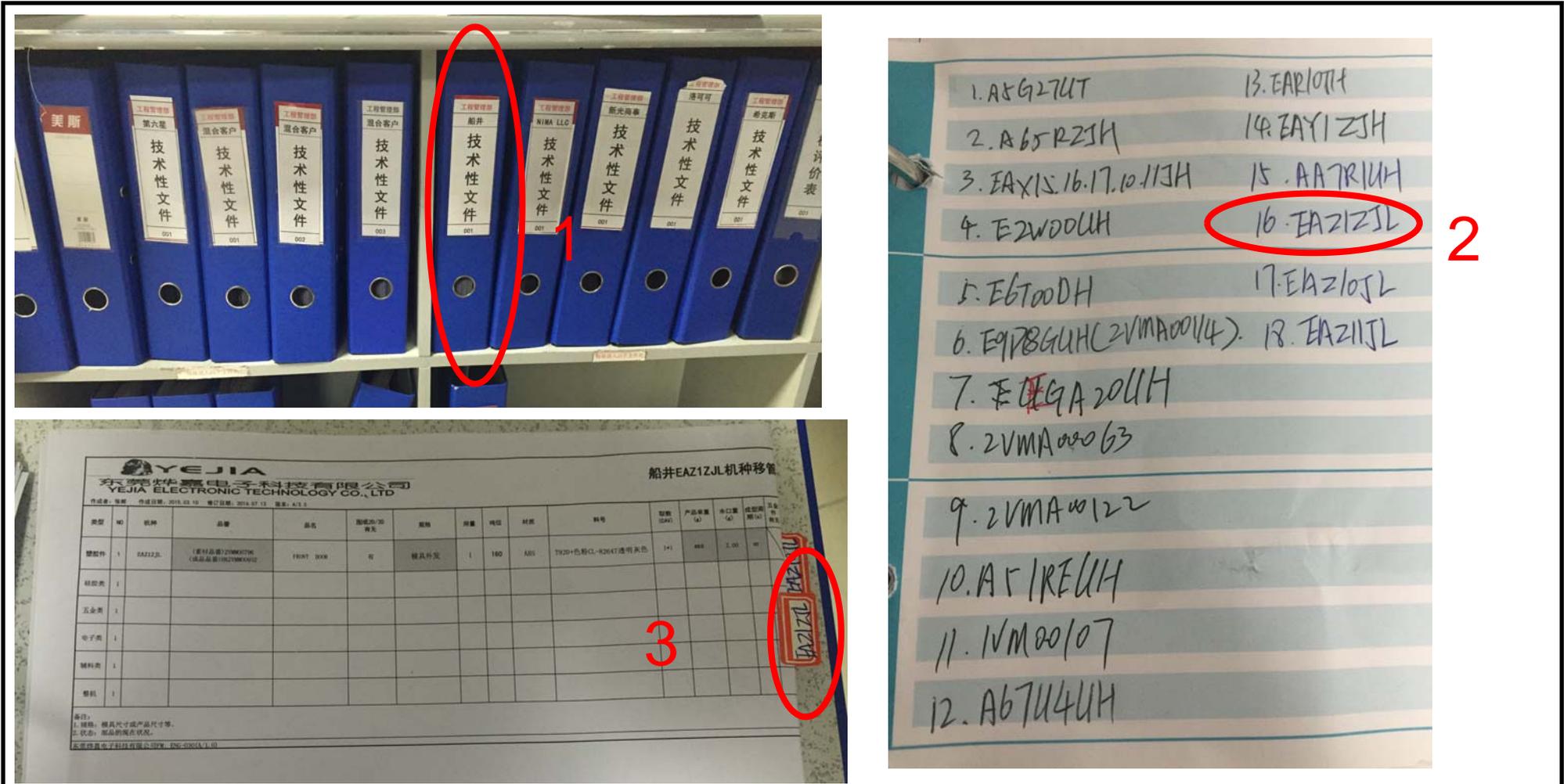
NO.	检查项目	规格	检查工具	特记事项
1	寸法A	31±0.2mm	N	1次/4H
2	寸法B	15±0.1mm	N	1次/4H
3	寸法C	14.2±0.1mm	N	1次/4H
4	寸法D	2-φ4 (+0.08/-0.02)	PG	左右各一处 1次/4H
5	寸法E	2-φ1.6 (+0.1/-0.05)	PG	左右各一处 1次/4H
6	寸法F	1.0±0.05	PG	1次/4H
7	寸法G	1.45 (0/+0.05)	TM	1次/4H
8	寸法H	12(+0.02/+0.1)	TM	1次/4H
9	寸法I	2.2(+0.03/0)	TM	1次/4H
10	寸法J	3(+0.05/+0.1)	TM	1次/4H
11	寸法K	21(-0.02/-0.07)	TM	1次/4H
12	寸法L	4(-0.02/-0.05)	TM	1次/4H
13	寸法Y	2-8.8±0.05	N	1次/4H
14	寸法X	4-4.8(0/-0.1)	N	1次/4H
15	寸法T	1.1(+0.05/0)	N	1次/4H
16	打螺丝检测	E1, E2 两个孔打螺丝胶位裂开不可	目视	用螺丝刀, 客供M2螺丝, 垫片检测 1次/2H
17	单重	2.8g	电子称	1次/4H
18	颜色/结构	黑色	目视	严格参照样板 1次/4H
19	水口	修平	目视	严格参照样板 1次/4H
20	现品票	西铁城专用现品票	目视	
21	外观	1.缩水、液纹参照样板, 缺料、料花、油污、拖伤、划伤、变形、批锋、银色不可。	目视, 异物对照表	参照样板

简图:

版次	更改内容	作成日期	担当	审核	承认
A	新規作成	2012.9.16	张永胜	曹俊	
B	增加管控尺寸E, F	2012.12.13	张永胜	曹俊	
C	第7项 E1, E2 两个孔增加打螺丝检查	2013.01.09	张永胜	曹俊	
D	品番由 " JN99007-00F " 变更为 " JN99007-01F "	2013.11.08	吴名	唐俊	
E	客户 (佐川) 要求增加寸法G, H, I, J, B, L管控	2016.07.25	张燕	严永清	
F	客户要求增加寸法Y及I管控	2017.04.20	刘文剑		

把所有文件按部门分配，在左上角注明是哪个部门

步骤：8、存档



1. 找出相应客户的存档文件夹
2. 在首页标签登记机种名
3. 红色标签写上机种名或者序号，把资料装订入册

步骤：9、资料更新整理审批

(出货) 包装基准书

机种名	管理NO.	CJ-EAZ1XJL-GHZ-001
EAZ1XJL	客户	船井
	图番	HK2VMM00952

简图: 编号: 2VMM0796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸筒	YJ47	A=B	628*470*480	1
2	纸板	YJ47-T01	C3	610*488	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*488*6 刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	488*488*7 刀	6
5	纸粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	泡沫棉	/	EPE	690*490	30

1. 每箱数量, 120pcs
2. 产品重量, 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	确认
A	新規作成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	

(出货) 包装基准书

机种名	管理NO.	CJ-EAZ1XJL-GHZ-001
EAZ1XJL	客户	船井
	图番	HK2VMM00952

简图: 编号: 2VMM0796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸筒	YJ47	A=B	628*470*480	1
2	纸板	YJ47-T01	C3	610*488	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*488*6 刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	488*488*7 刀	6
5	纸粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	泡沫棉	/	EPE	690*490	30

1. 每箱数量, 120pcs
2. 产品重量, 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	确认
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	赵猛	吴明浩	

1
2

1. 旧版
 2. 更新需要变更版次, 变更内容, 日期, 担当, 审核
- 注意: 其他重复之前2-4步骤**

步骤：10、更新电子目录

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1ZJL | 管理NO: CJ-EAZ1ZJL-CHSZ-001
客户: 船井 | 船井
图番: HK2VMM00952

简图: 货号: ZVMM0796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	烤箱	TJ47	A#B	628*470*480	1
2	烤箱	TJ47-T01	C#	610*468	2
3	刀卡	TJ47-L01	D#B	610*468*6刀	7
4	刀卡	TJ47-W01	D#B	468*468*7刀	6
5	低粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	690*480	30

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	确认
A	新規作成	2016.12.21	赵进	吴明浩	
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	赵进		

1

目录

客户: 船井-EAZ1ZJL

文件类别: 注塑成型 二次加工 包装 作业指导书 设备联络书 受入

品名	货号	版本	日期	规格	数量	备注
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	ZVMM00796	A	2016.12.21	B	2017.1.10	
CJ-EAZ1ZJL-SMBZ-001	HK2VMM00952	A	2016.12.21	B	2017.1.10	

2

1. 查看更新的版次和日期
2. 在电子目录上注明

步骤：13、发送提醒邮件（1）

受控资料更新发放回收

主 题： 受控资料更新发放回收

收件人： [覃艳巧](#), [张燕](#), [赵猛](#), [吴明浩](#), [刘祥辉](#), [田冰](#), [任慧娜](#), [许思华](#) [查看邮件状态](#)

时 间： 2017年5月23日 15:14(星期二)

(共 666 字)

请各位自觉把旧版找出来给工程，如果没找到旧版，请自觉在回收表上面注明丢失并签名，谢谢！

竹谷 绳扣系列二次加工检查基准书（外发装配）(IQC, 六楼品管)

ZG-SK-EC-001 STRAP(K1)HAC-JAT

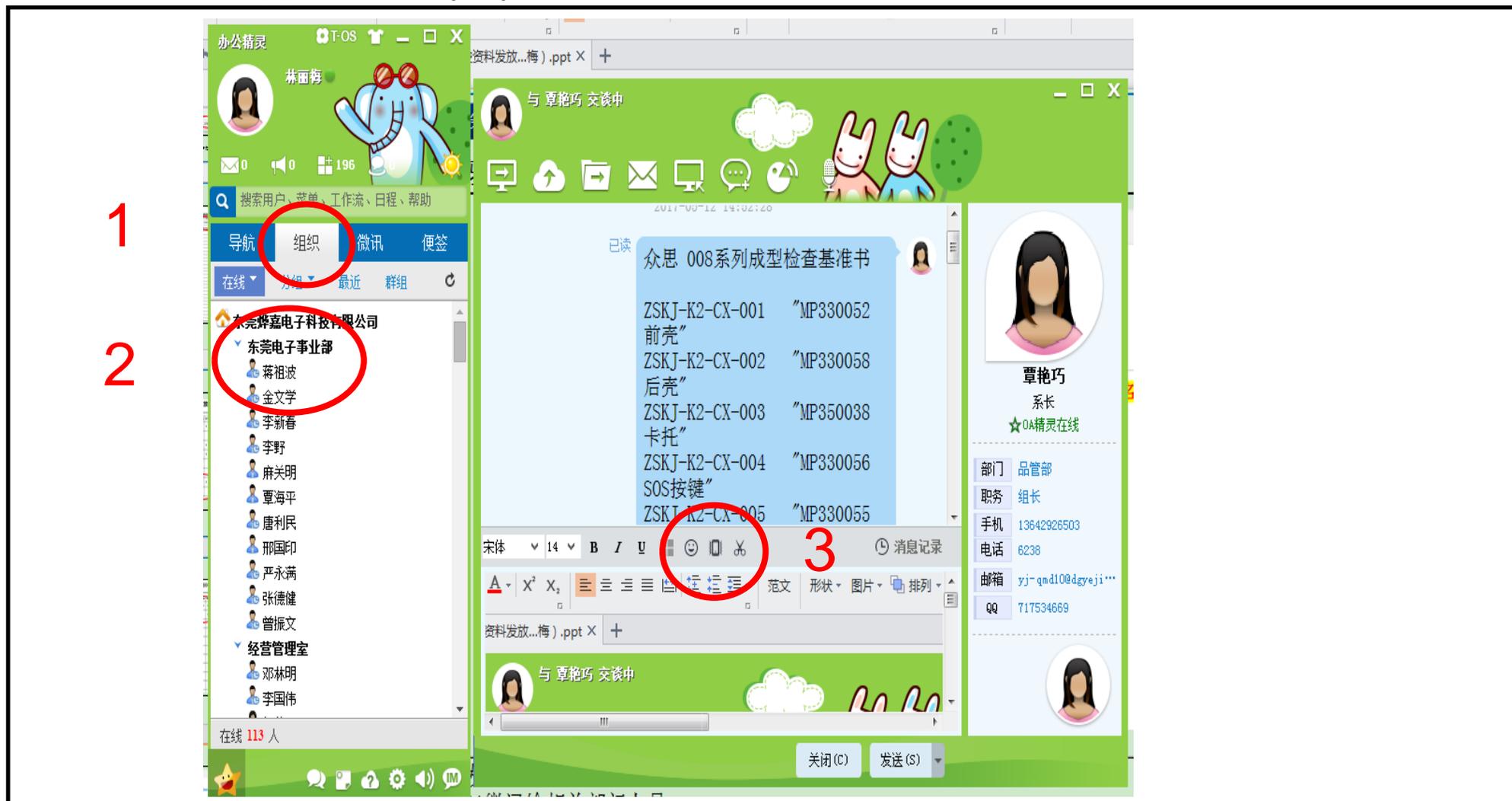
众思科技 K2系列成型检查基准书（注塑, QC, IQC,六楼品管）

ZSKJ-K2-CX-002 MP330058

后壳

发送邮件给相关部门人员

步骤：13、发送提醒邮件（2）



1. 点击OA组织
2. 选择部门和人员
3. 微信信息给相关部门人员（发送闪屏提醒对方）

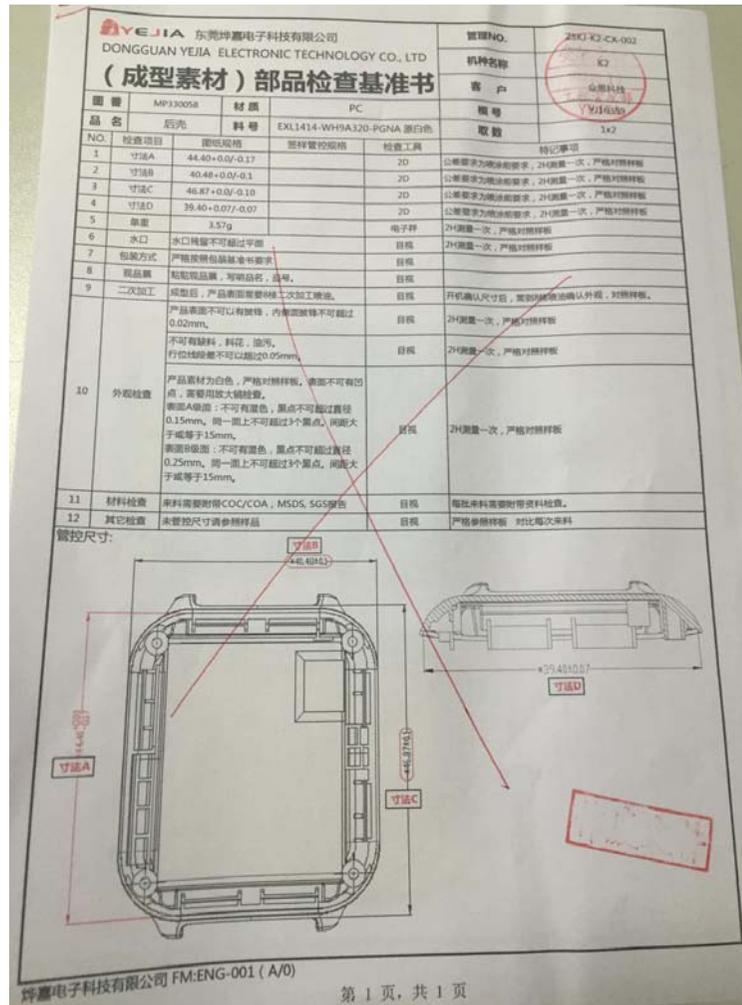
步骤：14、发放回收（1）

1

2

1. 旧版回收
2. 发放新版

步骤：15、旧资料处理



回收的旧资料可以打×或者盖作废章，废物利用，反过来白色部分可以用作二手纸

步骤：16、存档/更新目录

1

客户：船井-EAZIZJL

目录

文件类别：注塑成型 一次加工 包装 作业指导书 设备联络书 受入

管理NO	品番	规格	日期	更新内容
CJ-EAZIZJL-SNBZ-001	2VMM00796	A 2016.12.21	2017.10	
CJ-EAZIZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	A 2016.12.21	2017.10	

2

(出货) 包装基准书

机种名 管理NO. CJ-EAZIZJL-CHBZ-001
客户 船井
图番 HK2VMM00952
模号: 2VMM00796

简图:

(1): 每个产品包裹一张140mm宽的保护膜, 每两个产品相对, 每两对包裹一张珍珠棉;

(2): 每格放1包共4PCS; 每层30格共120PCS;

(3): 每箱1层共120PCS; 箱底、箱顶各放一块纸板。

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	隔板	YJ47-T01	C3	610*455	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*455*7刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	455*455*7刀	6
5	低粘保护膜	5*12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	590*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	赵猛		

东莞博盛电子科技有限公司FM-Q1-ASSY-051

- 1.更新文件夹里面的目录
- 2.更新后的文件存档