



文件编号	QMD-YW-011
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

# 培训指导管理业务标准说明书

部门：品管部  
作成：田 冰  
审批：覃海平

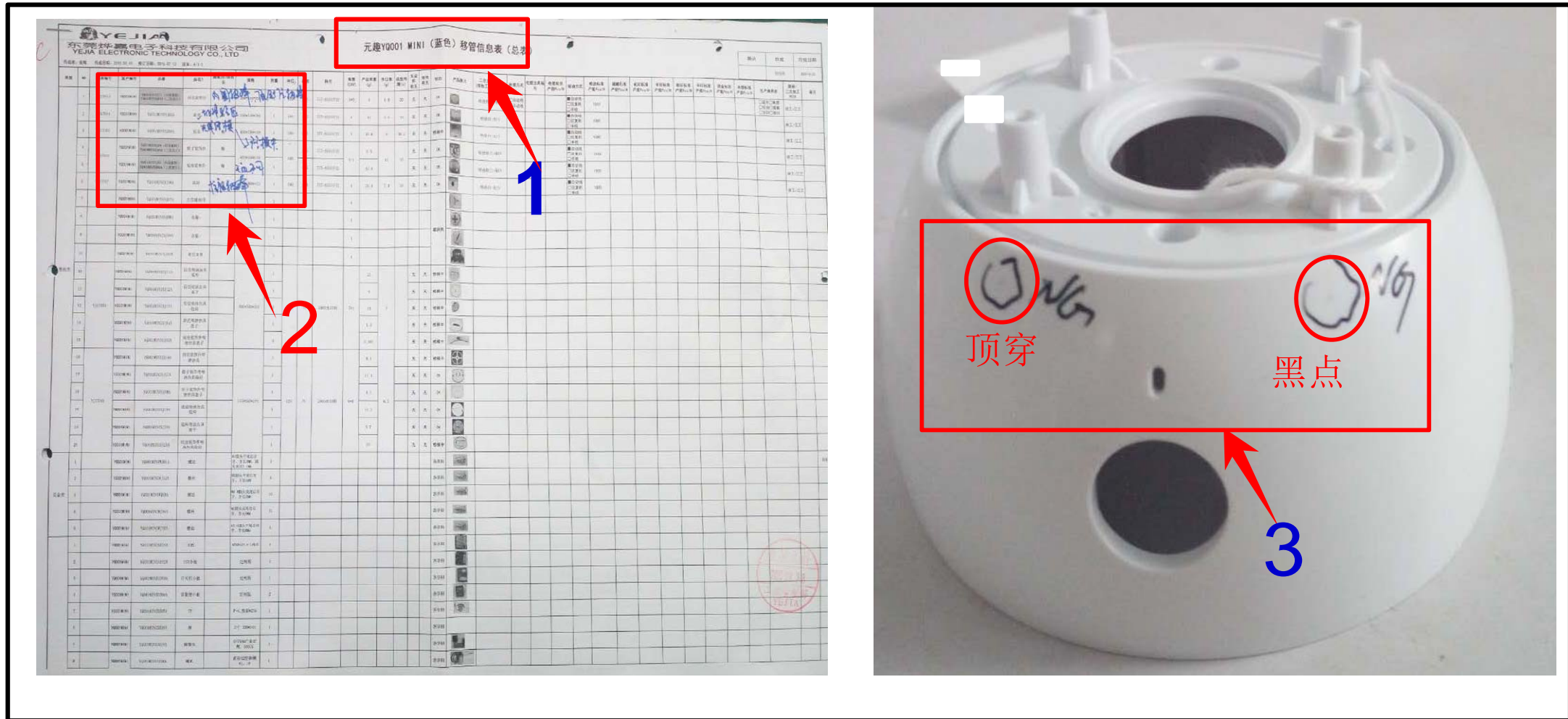
## 修 订 变 更 栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		培训指导管理业务标准说明书	部 门	品管部		从接收到履行所需的周期时间	20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>新品移管重点管控</div> <div>↓</div> <div>新产品外观标准</div> <div>↓</div> <div>首件确认重点标示</div> <div>↓</div> <div>特殊测量方法指导</div> <div>↓</div> <div>异常追溯处理</div>		组长	5分钟		客户特殊要求尺寸、必须试电镀确认		
2			组长	4分钟		1、新品首次导入尺寸测量手法。 2、新品外观品质要求。		
3			组长	1分钟		1、首件进行手指点检方法确认		
4			组长	5分钟		1、特殊产品测量方法		
5			组长	5分钟		1、尺寸、外观异常品隔离、追溯确认。		

- 1、移管新品信息表;
- 2、试模中的不良现像;
- 3、培训指导QC产品不良原因、不良实物样品信息共享;



## 步骤：2、新产品外观标准及等级面说明

塑料及喷漆外壳检验规范				
表 2 手机塑料外壳的外观检验				
序号	不良项目	I 测量面	II 测量面	III 测量面
1	点缺陷	$D \leq 0.25\text{mm}$ ( $S \leq 0.05\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ , 且 $DS \geq 30\text{mm}$	$D \leq 0.30\text{mm}$ ( $S \leq 0.07\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$	$D \leq 0.50\text{mm}$ ( $S \leq 0.10\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$
2	同色点	$D \leq 0.30\text{mm}$ ( $S \leq 0.07\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$	$D \leq 0.35\text{mm}$ ( $S \leq 0.10\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$	$D \leq 0.50\text{mm}$ ( $S \leq 0.10\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$
3	硬划痕 (碰伤)	$D \leq 0.30\text{mm}$ ( $S \leq 0.07\text{mm}^2$ ), $N \leq 1$	$D \leq 0.35\text{mm}$ ( $S \leq 0.10\text{mm}^2$ ), $N \leq 1$	$D \leq 0.50\text{mm}$ ( $S \leq 0.2\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$
4	细划痕	$L \leq 0.7\text{mm}$ , $W \leq 0.1\text{mm}$ ( $S \leq 0.07\text{mm}^2$ ), $N \leq 1$	$L \leq 1\text{mm}$ , $W \leq 0.1\text{mm}$ ( $S \leq 0.10\text{mm}^2$ ), $N \leq 1$	$L \leq 2\text{mm}$ , $W \leq 0.1\text{mm}$ , ( $S \leq 0.20\text{mm}^2$ ), $N \leq 2$ 且 $DS \geq 15\text{mm}$
5	飞边	$H \leq 0.10\text{mm}$ 且配合后无明显手感	$H \leq 0.10\text{mm}$ 且配合后无明显手感	$H \leq 0.20\text{mm}$ 且不影响装配
6	缩水	参照限度样品	参照限度样品	参照限度样品
7	熔接线	参照限度样品	参照限度样品	参照限度样品
8	边拖花/拉模	不允许	参照限度样品	参照限度样品
9	应力纹	不允许	参照限度样品	参照限度样品
10	翘曲	不允许	参照图纸要求	不影响配合效果时允许
11	色差	参照上下限度样品	不允许	参照限度样品
12	顶白/顶凸	不允许	不允许	不允许
13	填充不足	不允许	不允许	参照限度样品
14	银条/流纹/烧焦等	不允许	参照限度样品	参照限度样品
15	晒口	不允许	不允许	参照限度样品

注：只在某一特定角度下才能看到的细划伤不计算。

5.2 前壳上按键孔筋的强度测试

a) 测试方案：首先确定前壳按键孔筋最薄弱的部位（会产生熔接线的部位），用长棱形测试头（宽度为10mm，两条棱形斜面的夹角为70-80度），先将压力计归零后以均匀的垂直方向施加压力，直到按键孔之间的薄弱位置出现断裂为止。样本数量：3个。

b) 通过准则：单件测试时，当压力小于6N时出现断裂为不合格；放在整机上面测试当压力小于20N时出现断裂为不合格。

测试头照片：

1  
客户外观判定标准

- 1、新产品外观判定标准；
- 2、产品等级面说明；



步骤：3、新产品首次签首件时外观标准及注意事项要标示清楚



- 1、新产品加时注意事项轻压毛边；
- 2、水口不可刮手签首件时，要标示出字体时刻提醒作业员；

## 步骤：4、特殊寸法要求做图片培训

部品检查基准书			
番名	AW24210-01F	材质	POM
	HOLDER, ROLLER 10	料号	M90S+K30680
检查项目	规格	检查工具	
◆寸法A	13±0.1	TM	
◆寸法B	13±0.1	TM	
◆寸法C	12.16±0.1	TM	
◆寸法D	13.19±0.1	TM	
◆寸法E			

二次元寸法备注特事项

特记事项	
测量方法：	
1, 先测出3个圆，再将小圆连成一条线，并摆正作为坐标。	
2, 坐标旋转2.2度。	
3, 设大圆为圆心。	
4, 求大圆与两小圆的距离。	

特记事项已填写新进人员仍是不明白

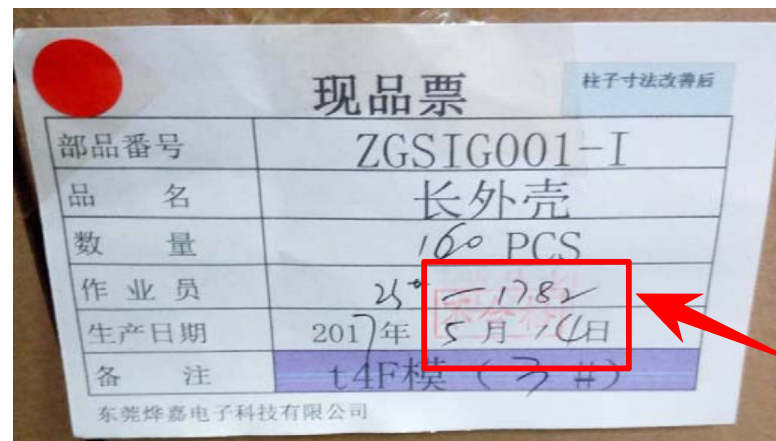
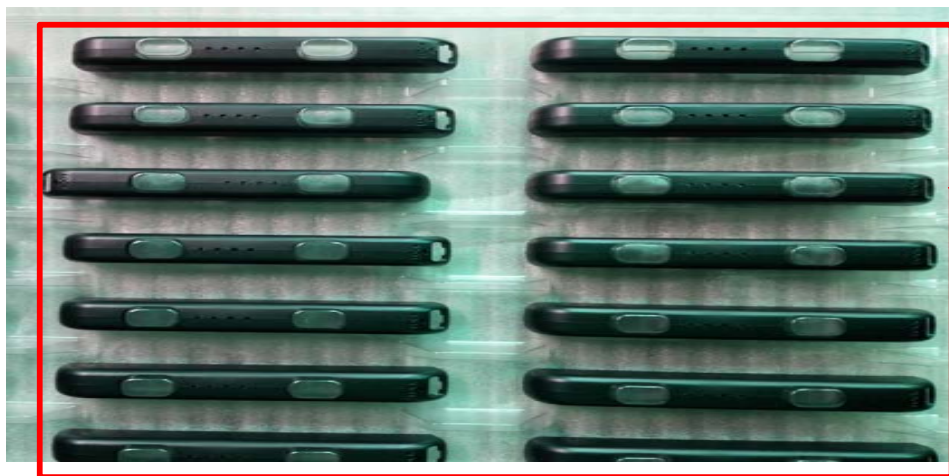
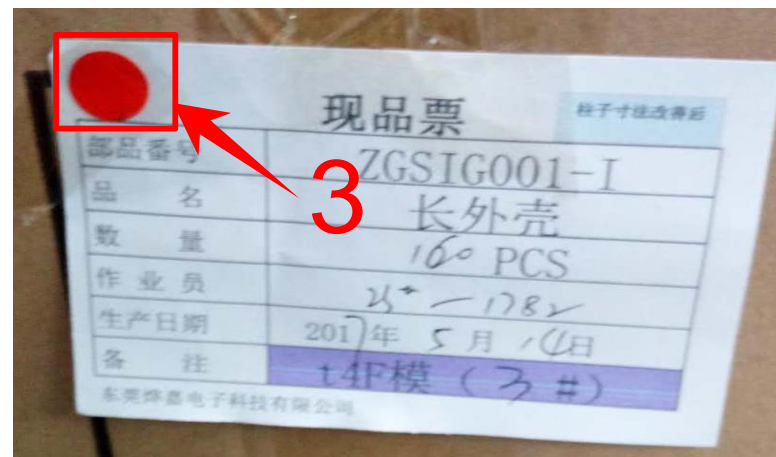
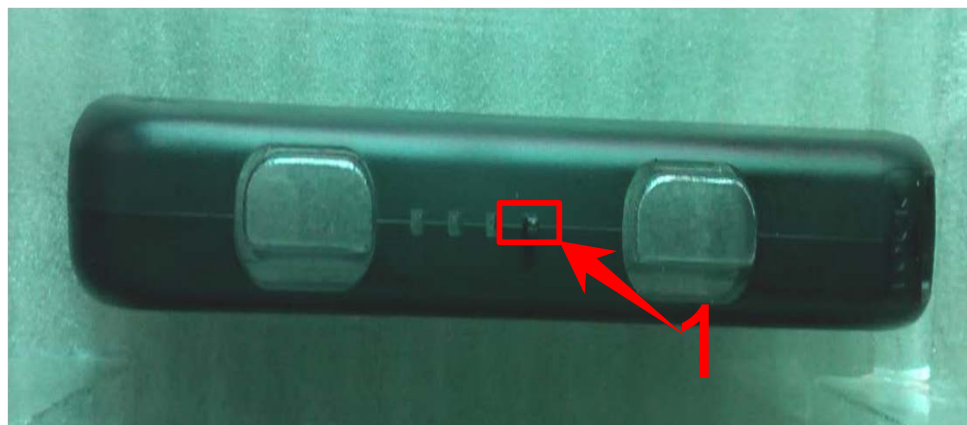


特殊寸法要求做图片培训

- 1、对寸有特殊要求测量时不明白；
- 2、特记事项测量时新进人员仍然不明白；
- 3、把测量步骤一步一步拍成图片培训QC。



# 步骤：5、异常追溯培训说明



- 1、发现灯孔堵孔不良时要及时追溯;
- 2、追溯到前一箱产品没有堵孔时为OK;
- 3、不良品的外箱及时贴上红波代表此产品不良;
- 4、QC要在外箱现品票上在盖上不合格印章;



# 步骤：5、异常追溯培训说明

不良品

品番: 160P22

数量: 160P22

问题点: 灯座断接件

担当: 李光军

日期: 2017.05.14

东莞辉嘉电子科技有限公司

5

内部退货单

发行编号: 17050101 发行日期: 2017.05.14 发行人: 李光军

品名: 160P22 (6P)

不良数/抽样数: 160/160

发生原因: 灯座断接件

生产日期、班次: 2017.05.14

品管课: 李光军

不良品数: 160

不良内容: 灯座断接件

QC复查结果: 合格

担当: 李光军

确认: 李光军

东莞辉嘉电子科技有限公司 FM: QMD-004(A/0)

6

NO.	车间	机台	生产日期	客户	产品型号	数量	不良比例	不良内容	现场责任人	担当	退货单号	退货日期
1	1	1	2017.05.14	1	160P22	160	100%	灯座断接件	李光军	李光军	17050101	2017.05.14

7

- QC要在外箱现品票位处贴上不良品票并填写上不良数量、异常内容、日期、品番等;
- 给现场管理人员开出内部退货单。
- QC要在内部退货单上登记并拿不良品交给现场管理人员并在单据上签字确认方可有效;

结束