



文件编号	YW-ASSY-005
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

产前准备业务标准说明书

部门：装配部
作成：潘励飞
审批：张德键

业务标准流程图

业务标准名称		产前准备业务执行标准说明书	部 门	装 配		从接收到履行所需的周期时间	200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	接受生产计划		生技	3分钟		接受生产计划，确认计划生产时间。		
2	↓ 准备相关生产资料		生技	20分钟		根据计划先后顺序准备各个计划使用到的生产资料，（四M工程图、排拉图等资料）		
3	↓ 选定生产线		生技	5分钟		根据资料内容选定适合的生产线进行排线。		
4	↓ 准备工装治具		生技	20-60分钟		根据四M工程图使用到的工装治具准备好，布置到生产线对应的岗位。		
5	↓ 设备准备		生技	60-120分钟		将需要用到的设备移动到产线对应岗位，从配膳处领用调机品调试设备。		
6	↓ 准备完成		生技	5-10分钟		所有准备工作完成后交付生产组长。		
7	↓ 结束		生技	0分钟		本次产前准备结束		

步骤：

东莞烨嘉电子科技有限公司 DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD 4M工程图																		
作业日期: 2012-6-28 作成者: 周美姿 确认者: 张德强 审核者: 曹守志 版本: 2.0																		
4M 工程图			客户	蚊 视			机种			品番	乐檬VR	制作日期: 2016-2-24						
			生产部署	装配			生产车间	2L装配车间		工程	组装	制 作 人: 蒲鹏飞						
												确 认 人:						
												承 认 人:						
作业流程	序号 NO	作业名称 / 检查名称	部品品番	部品品名	部品图片	部品数量 (PCS)	使用副材 / 用量	电批扭力 (N.m)	设备、治具	作业内容	理论工时 (S)	管理点 / 重要管理项目	检查方法	检查频率	备注			
1	上壳 assy '1	加工上壳		左上垫		1	707硅胶处理剂清洁			左右垫底部使用707硅胶处理剂清洁 上垫圆槽中间粘胶水403 左右垫粘在上垫圆槽上	15		目视	全数				
		说明书印日期	说明书			1	印泥		印章	使用印章在说明书指定位置上印上日期	3							
1	下壳 assy '2	加工下壳		左下垫		1	707硅胶处理剂清洁 胶水403			左右垫底部使用707硅胶处理剂清洁 下垫圆槽中间粘胶水403 左右垫粘在下垫圆槽上	15		目视	全数				
				右下垫		1												
				下壳		1												
1	镜片组件 assy '3	组装大镜片组件		大镜片		1				镜片水口位置对齐支架凹槽位装入， 擦拭除静电 大镜片组件贴蓝色保护膜	18	第 4 页	目视	全数	镜片方向不可装反 保护膜贴付角度不可贴反（镜片水口朝下，保护膜拉手在右上角）			
				大镜片支架		1												
				镜片保护膜		1												

步骤：

