



文件编号	YW-ENG-009
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/23

包装资料作成业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：赵猛
审批：吴明浩

业务标准流程图

业务标准名称		包装资料作成业务说明书		部 门		工程管理部		从接收到履行所需的周期时间		30至120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				备注	
1	接收产品移管信息及样品			做包装基准书人员		5分钟		接收移管信息并向工程师了解产品相关信息					
2	↓ 包装基准书的制作			做包装基准书人员		30分钟		测量产品尺寸，匹配合适的包材					
3	↓ 作成包装基准书			做包装基准书人员		15分钟		根据第二步匹配的包材信息，作成包装基准书					
4	↓ 新包材的打样			做包装基准书人员		30分钟	采购	提供图纸给采购打样					
5	↓ 作成受入部品检查基准书			做包装基准书人员		30分钟		包材确认后，按照包材信息做成受入部品检查基准书					
6													
7													
8													

步骤：1、接收产品移管信息及样品

骆鹏：小篮球BOM入系统

主题：小篮球BOM入系统
 发件人：骆鹏 ☆OA精灵在线 回微信
 收件人：赵猛 全部详情
 时间：2016年12月8日 18:58(星期四)
 关键词：篮球 短号 音响 工程 (正文共203 字)

Dear赵工

小篮球音响BOM位置在以下路径，请帮忙入系统，谢谢！

Y\PRODUCT工程资料\NIMA LLC 篮球音箱\小号篮球音响\移管资料

 东莞市塘厦镇烨嘉电子科技有限公司
 工程管理部：骆鹏
 短号：6194
 E-mail: yj-eng21@dgyejia.cn
 地址：东莞市塘厦镇龙背岭村发财特工业园

		YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司 YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD				小号篮球音响移管信息表 (总表)												
		作者: 张辉 作成日期: 2015.03.10 修订日期: 2016.07.23 版本: A/3.0																
类型	NO	模具编号	客户编号	品番	品名	产品图片	规格	用量	吨位	材质/料号	颜色	取数 (GAV)	产品单重 (g)	水口重 (g)	成型周期 (s)	五金件有无	表面工艺	注
	1	T216407 (精英类)	小号篮球音响	YJNB0500PL001	弹壳		700*550*606	1	300	ABS/757	黑	1+1	155	20			哑黑	
			小号篮球音响	YJNB0500PL002	壳壳			1		ABS/757				150				哑黑
	2	T216428 (蓝绿壳)	小号篮球音响	YJNB0500PL003	喇叭网		350*280*286	1	100	ABS/757	黑	1*2	4.2	10.4			哑黑	
	3	T216429 (精英类)	小号篮球音响	YJNB0500PL004	底座		450*350*346	1	160	ABS/757	黑	1*2	15.8	15.7			哑黑	
	4	T216440 (精英类)	小号篮球音响	YJNB0500PL005	按键豆壳		300*280*291	1	86	ABS/757	黑	1*2	10.7	3.4			哑黑	
塑胶类	5	T216441 (精英类)	小号篮球音响	YJNB0500PL006	按键		280*270*276	1	86	ABS/757	00014 咖啡色+咖啡色+黑	1*4	1.7	23			黑色底漆+雕刻+橡胶漆	

- 1、接收项目工程师提供的产品移管信息及样品；
- 2、向工程师了解产品的工艺流程，品质要求（含客户对产品包装的要求），生产场地，出货地点

步骤：2、测量产品尺寸，匹配合适的包材

YEJIA		小号篮球音响移管信息表（总表）															
东莞烨嘉电子科技有限公司		YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD															
作者：张辉 作成日期：2015.03.10 修订日期：2016.07.23 版本：A/3.0																	
类型	NO	模具编号	客户编号	品番	品名	产品图片	规格	用量	吨位	材质/料号	颜色	取数(OAV)	产品重量(g)	水口重(g)	成型周期(s)	五金件有无	表面工艺
	1	T218457 (球壳类)	小号篮球音响	YJNB0500PL001	球壳		700*550*606	1	300	ABS/757	黑	1+1	155	20			哑黑
			小号篮球音响	YJNB0500PL002	壳壳			1		ABS/757	黑		150				哑黑
	2	T218458 (盖帽类)	小号篮球音响	YJNB0500PL003	喇叭网		350*280*286	1	100	ABS/757	黑	1*2	4.2	10.4			哑黑
	3	T218459 (球壳类)	小号篮球音响	YJNB0500PL004	侧盖		450*350*346	1	160	ABS/757	黑	1*2	15.6	15.7			哑黑
	4	T218460 (喇叭类)	小号篮球音响	YJNB0500PL005	扬声器纸		300*280*291	1	86	ABS/757	黑	1*2	10.7	3.4			哑黑
塑胶类	5	T218461 (喇叭类)	小号篮球音响	YJNB0500PL006	按键		280*270*276	1	86	ABS-757	20074 半磨砂 半透明	1*4	1.7	23			五金胶漆+喷油+橡胶漆



图1：测量产品尺寸

图2：常用刀卡规格模板

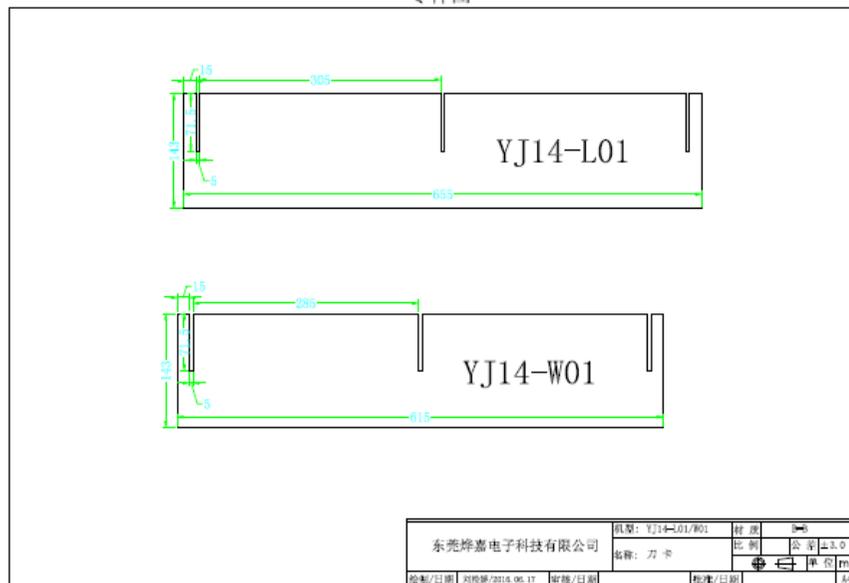
- 1、测量产品的长宽高，根据产品的包装要求试装胶袋、吸塑、常用刀卡、纸箱。
- 2、如常用包材样板不合适，再去仓库确认是否有其他合适的包材可使用。

特别事项：在确认好包材后在**ERP**系统查询包材库存，或向生管物控确认包材库存情况。

步骤：4、新包材打样流程（以刀卡为例）

1

零件图



2

主题：头盔网罩产品刀卡打样

收件人：李春梅 [查看邮件状态](#)

时间：2016年6月30日 15:41(星期四)

附件：YJ57-L04刀卡-Model.PDF(131.87KB)

李课长

上午好!

附件为头盔网罩产品用的刀卡，请安排打两套样板回来，谢谢!

- 1、根据产品的长宽高画出刀卡图档；
- 2、将刀卡图档提供给采购员发给供应商进行打样；

步骤：5、作成受入部品检查基准书

受入部品检查基准书		管理NO.				
YJ14-L01/W01		E=B				
名称		料号				
刀卡		/				
NO.	检查项目	规格	检查工具	特征事项		
1	●寸径 (L01)	φ6.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
2		φ1.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
3		2.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
4	●寸径 (W01)	φ6.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
5		φ1.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
6		2.05 ±0.02mm	塞尺	参照下页		
7	寸径	刀卡固定φ1mm	塞尺	参照下页		
8	结构	对照样板	目视			
9	●外观	刀卡外观，不可有划痕、脏物及其它等不良现象。 不可有裂纹、损伤、剐伤、剥落等。				
<p>附图:</p>						
14	版次	变更内容	变更日期	检讨	审核	确认
15	A	新規作成	2016.07.12	刘松源	吴碧洁	
16						
17						
18						
<p>东莞捷成电子有限公司 内部文件 01-A227-001</p>						

刀卡打样回来后确认尺寸、材质并拿产品进行试装，试装OK后确认签板（发一份给IQC、供应商），并作成受入部品检查基准书发给IQC。