



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

修订变更栏

[illegible]

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		
1	<div>接收产品移管信息及样品</div> <div>↓</div> <div>包装基准书的制作</div> <div>↓</div> <div>作成包装基准书</div> <div>↓</div> <div>新包材的打样</div> <div>↓</div> <div>作成受入部品检查基准书</div>		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			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			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			做包装基准书人员	30分钟	采购	提供图纸给采购打样		
5			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 回微讯

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 封工

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 蓝球音箱 小号蓝球音响 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@dgvejia.cn

地址：东莞市塘厦镇龙背岭村发财特工业园

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																			
作成者: 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		
塑胶类	1	T216427 (朝丰民)	小号篮球管嘴	YJNB0500PL001	管嘴		700*550*606	1	300	ABS/757	黑	1+1	155	20				哑黑	
			小号篮球管嘴	YJNB0500PL002	管嘴			1		ABS/757	黑		150					哑黑	
	2	T216428 (蓝晓欣)	小号篮球管嘴	YJNB0500PL003	喇叭网		350*280*286	1	100	ABS/757	黑	1*2	4.2	10.4				哑黑	
	3	T216429 (朝丰民)	小号篮球管嘴	YJNB0500PL004	底座		450*350*346	1	160	ABS/757	黑	1*2	15.8	15.7				哑黑	
	4	T216440 (蓝尔荣)	小号篮球管嘴	YJNB0500PL005	按键面板		300*280*291	1	86	ABS/757	黑	1*2	10.7	3.4				哑黑	
	5	T216441 (蓝尔荣)	小号篮球管嘴	YJNB0500PL006	按键		280*270*276	1	86	ABS-757	00014 8暗炮 粉+海 面白	1*4	1.7	23				黑色底漆+银 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																	
作成者：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
塑胶类	1	T218457 (球罩壳)	小号篮球音响	YJNB0500PL001	罩壳		700*550*606	1	300	ABS/757	黑	1+1	155	20			哑黑
			小号篮球音响	YJNB0500PL002	罩壳			1					150				哑黑
	2	T218458 (高低孔)	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 (球罩壳)	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	T218460 (高低孔)	小号篮球音响	YJNB0500PL005	按键罩壳		300*280*291	1	86	ABS/757	黑	1*2	10.7	3.4			哑黑
	5	T218461 (高低孔)	小号篮球音响	YJNB0500PL006	按键		280*270*276	1	86	ABS/757	20074 8指松 9指紧 银白	1*4	1.7	23			黑色喷漆+喷 刷+橡胶漆

图1：测量产品尺寸



图2：常用刀卡规格模板

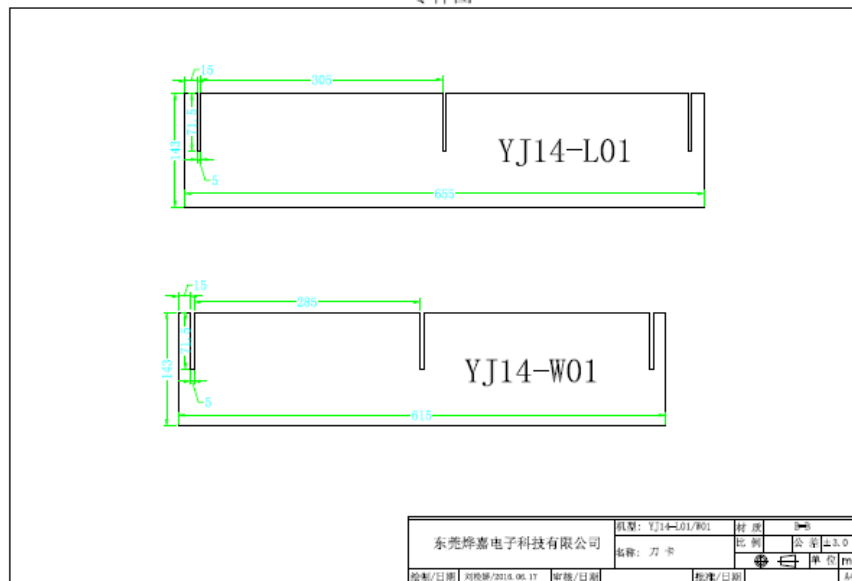
- 1、测量产品的长宽高，根据产品的包装要求试装胶袋、吸塑、常用刀卡、纸箱。
- 2、如常用包材样板不合适，再去仓库确认是否有其他合适的包材可使用。

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

A		B		C		D		E		F		G		H		I		J		K		L		M		N		O																															
受入部品检查基准书										管组NO.										YJ14-100/CM-2R-002																																							
品名										YJ14-L01/W01										材 质										E=B																													
NO.										刀卡										料号										/																													
NO.										检查项目										规格										检查工具										特征事项																			
1										●寸径 (L01)										46.855 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
2																				51.145 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
3																				105 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
4										●寸径 (W01)										46.815 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
5																				51.145 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
6																				105 ±0.05mm										游尺										参照下页																			
7										寸径										刀嘴可动±0.1mm										游尺										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、损伤及其它等不良现象。 不可有磁粉、锈斑、划伤、剥皮等。																																							
附 图:																																																											
版次										版数/片数										更新日期										检查										审核										确认									
A										新规格作成										2016.07.12										刘松源										吴松涛																			
京東海電電子材料株式会社 02-A227-001																																																											

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。