文件编号	YW-ENG-029
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/23

YEJIA

包装资料作成业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：刘检娇
审批：吴明浩

修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.5.23	工程管理部	无	新版本作成

YEJIA

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	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							

YEJIA

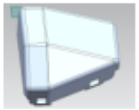
步骤：1、接收产品移管信息及样品

EJIA

华嘉电子科技有限公司
ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

V-REX Ⅱ 玉贷机移管信息表

作成日期：2015.03.10　修订日期：2016.07.23　版本：A/3

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(CAV)	产品单重(g)	水口重(g)	成型周期(s)	五金件有无	表面工艺	状态	图纸2D/3D有无	二次加工(依加工排序)
捷智安（JCM）	259737	7218RE0101 UNDER_PANEL		400*350*331	1	120T	ABS PA757+271398（黑色色粉）	黑	1*2	33.6	16.4	50	无	丝印		有	有
捷智安（JCM）	259738	7218RE0102 STATUS_LAMP		300*320*271	1	86T	PC2805+296292（乳白）	乳白	1*2	5.6	2.2	35	无	光面		有	无
捷智安（JCM）	259739	7218RE0103 SUBSTRATE_COVER		500*400*396	1	160T	ABS PA757+271398（黑色色粉）	黑	1*1	90.4	16.0	50	无	光面		有	无
捷智安（JCM）	259755	7227RE0101 STOPPER		250*300*271	1	60T	ABS PA757+271398（黑色色粉）	黑	1*4	1.4	2.9	45	无	光面		有	无

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

YEJIA

步骤：2、测量产品尺寸，匹配合适的包材

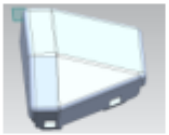
品番	品名	产品图片	长宽高
259737	7218RE0101 UNDER_PANEL		226*40*22
259738	7218RE0102 STATUS_LAMP		
259739	7218RE0103 SUBSTRATE_COVER		

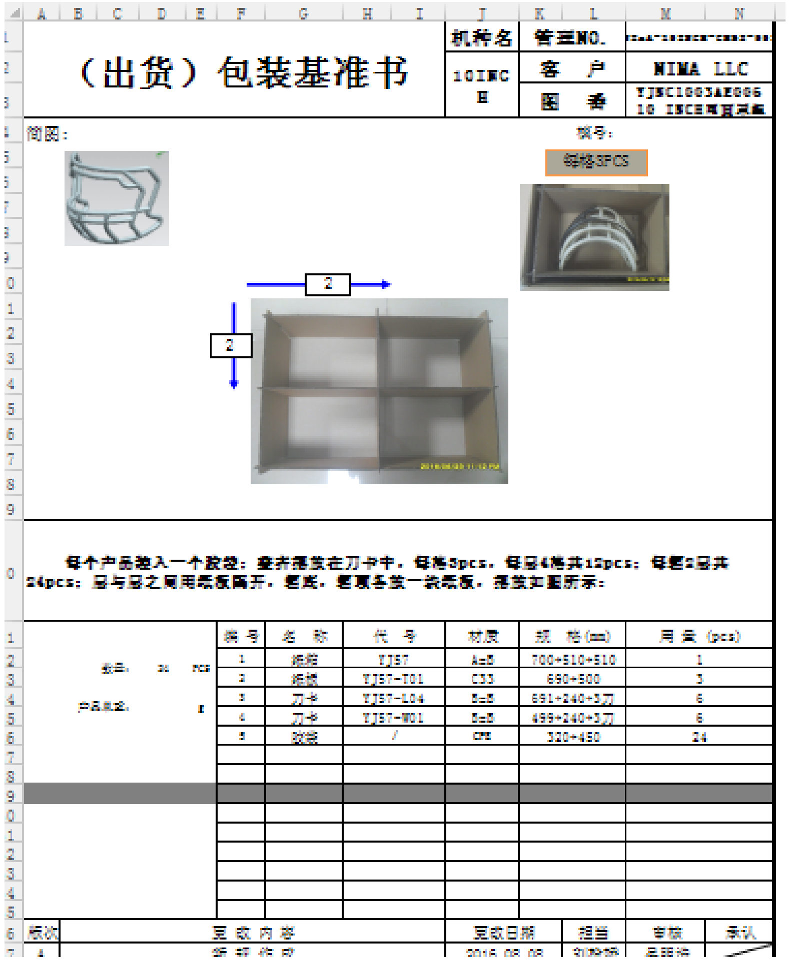
图1：测量产品尺寸

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：3、作成包装基准书



（出货）包装基准书

机种名	管理NO.	[illegible]
10INCH	客　户	NIMA LLC
	图　番	YJSC1003AE006 10 INCH[illegible]

简图：

每个产品装入一个胶袋；整齐摆放在刀卡中，每格3pcs，每层4格共12pcs；每箱2层共24pcs；层与层之间用纸板隔开，箱底，箱顶各放一张纸板，摆放如图所示：

数量： 24 PCS

产品重量： [illegible]

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量(pcs)
1	纸箱	YJ57	A=B	700*510*510	1
2	纸板	YJ57-T01	C33	690*500	3
3	刀卡	YJ57-L04	B=B	691*240*3刀	6
4	刀卡	YJ57-W01	B=B	499*240*3刀	6
5	胶袋	/	CPE	320*450	24

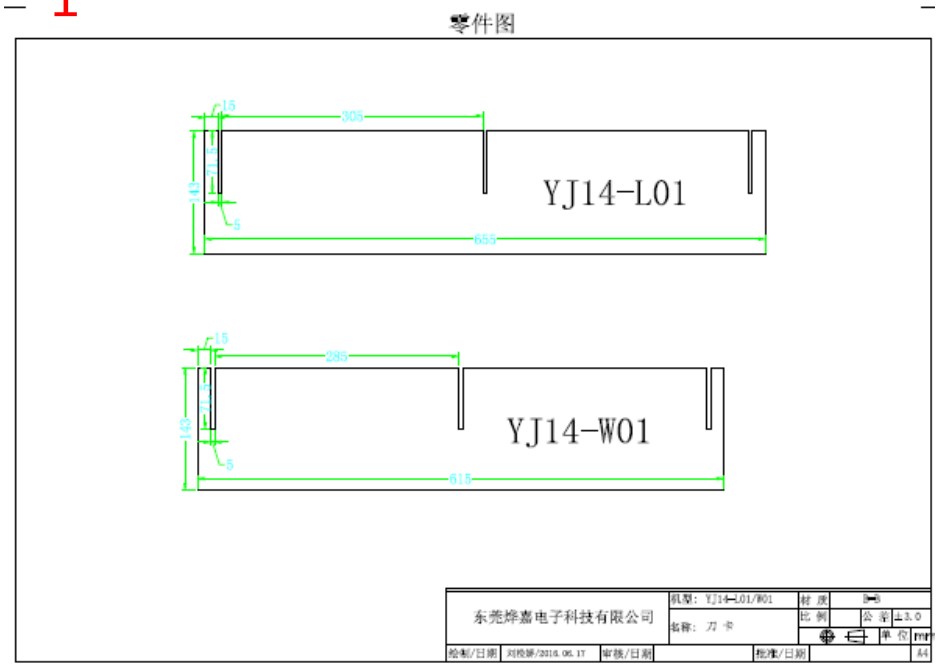
版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
[illegible]	新规作成	2016.08.08	[illegible]	[illegible]	

依据确认好的包材信息，作成包装基准书（根据生产场地，分社内/社外/组装/出货包装）

YEJIA

步骤：4、新包材打样流程（以刀卡为例）

1



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；

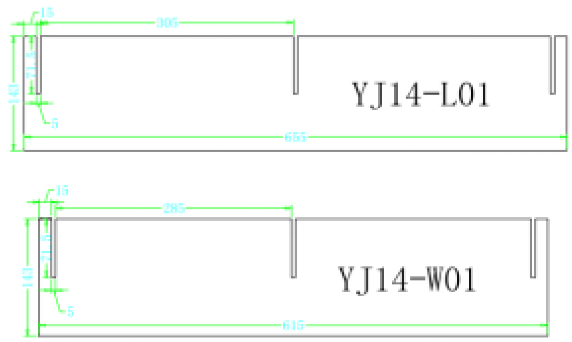
YEJIA

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.	[illegible]
图番	YJ14-L01/W01	材质	B=B	
品名	刀卡	料号	/	

NO.	检查项目	规格	检查工具	特记事项
1	●寸法（L01）	长655 ±2mm	卷尺	参照下图
2		宽143 ±2mm	卷尺	参照下图
3		305 ±2mm	卷尺	参照下图
4	●寸法（W01）	长615 ±2mm	卷尺	参照下图
5		宽143 ±2mm	卷尺	参照下图
6		285 ±2mm	卷尺	参照下图
7	寸法	刀卡间距±1mm	卷尺	参照下图
8	结构	对照样板	目视	
9	●外观	刀卡外观，不可有灰尘、脏物及其它等不良现象。不可有破裂、损坏、划伤、剥皮等。		

简图：



版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.07.12	[illegible]	[illegible]	

[illegible]

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。