



文件编号	YW-ENG-046
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/24

受控资料发放业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：林丽梅
审批：吴明浩

步骤：

[illegible]

步骤：

业务标准流程图1

业务标准名称		受控资料发放业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	3天	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>制作受控文件</div> <div>↓</div> <div>部门长审批</div> <div>↓</div> <div>整理资料</div> <div>↓</div> <div>登记资料</div> <div>↓</div> <div>发放签收表</div> <div>↓</div> <div>资料按部门分配</div> <div>↓</div> <div>发放签名</div> <div>↓</div> <div>存档</div>		工程师	30分钟		新建受控资料		
2			部门长	10分钟		审批签名		
3			工程师	30分钟		打印/整理/盖受控章		
4			文员	30分钟		提取一份原件存档/目录		
5			文员	10分钟		根据所有文件建立发放签收表		
6			文员	30分钟		把所有资料按部门分配好		
7			文员	60分钟	各部门	发放资料，相应部门签收		
8			文员	10分钟		把所有纸张文件存入文件夹里		

步骤：

业务标准流程图2

业务标准名称		受控资料发放业务说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	3天	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		
9	<div>资料更新整理审批</div>		工程师	60分钟		更新受控资料整理审批与之前一样		
10	<div>↓ 更新电子目录</div>		文员	10分钟		更新电子目录上面的版本日期		
11	<div>↓ 发放签收表</div>		文员	10分钟		根据更新的资料建立发放签收表		
12	<div>↓ 回收登记表</div>		文员	10分钟		建立旧版回收登记表		
13	<div>↓ 发送提醒邮件</div>		文员	10分钟		发送邮件，相应部门提前找出旧资料		
14	<div>↓ 发放回收</div>		文员	60分钟	各部门	去相关部门发放与回收资料		
15	<div>↓ 旧资料处理</div>		文员	10分钟		回收的资料作废做二手纸		
16	<div>↓ 存档/更新目录</div>		文员	30分钟		把所有纸张文件存入文件夹里更新纸质目录		

步骤：1、制作受控文件

(出货) 包装基准书		机种名	管理NO.	GJ-EAZLZJL-CHSZ-001		
		客 户	船 井			
		图 番	HK2VMM00952			
简图:		编号: 2VMD0796				
<p>(1): 每个产品包装一张140mm宽的保护膜, 将两个产品包装, 每两对包装一张珍珠棉。</p> <p>(2): 每格放1包共4PCS: 每层30格共120PCS。</p> <p>(3): 每箱1层共120PCS, 装箱, 将各块一块系统。</p>						
1. 每箱数量: 120pcs 2. 产品重量: 69g	编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
	1	纸箱	TJ47	A=B	625*470*480	1
	2	隔板	TJ47-T01	C3	610*468	2
	3	刀卡	TJ47-L01	B=D	610*468*6刀	7
	4	刀卡	TJ47-W01	B=D	468*468*7刀	6
	5	低粘保护膜	SW12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
版次	更改内容		更改日期	担当	审核	承认
A	新 规 作 成		2016.12.21	赵建	吴明浩	

东莞绿宝电子科技有限公司 内部文件 001-ASST-001

1、工程师在工程服务器上相应的客户机种文件夹里面建好受控资料
 路径: \\172.18.18.253\eng\PRODUCT\工程资料

步骤：4、登记资料

编号	名称	代号	材质	规格 (mm)	用量 (pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	隔板	YJ47-T01	C3	610*455	2
3		YJ47-L01	B=B	610*455*6.7	7
4		YJ47-W01	B=B	455*455*6.7	6
5	低粘保护膜	SW12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	500*490	30

目录

客户: 船井-EAZ1ZJL

文件名称	文件类型	文件大小	文件日期	文件备注
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	A 2016.12.21		
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	A 2016.12.21		

- 1.提取一份原件不盖章，作为部门存档
- 2.根据客户机种建文件夹和目录；路径：我的电脑\E:\文控

步骤：5、发放签收表

技术性文件发放登记表

客户：船井-EAZ1ZJL

管理NO.	图 号	文件名称	版本号	发放单位及数量													发放日期	签收人															
				工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注资	品质 成型	品质 QA	品质 二次	电梯	喷油	印刷	资金	ERP		采购	营业	工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注资	品质 成型	品质 QA	品质 二次	电梯	喷油	印刷	资金	ERP	采购
		移管信息表	A	1	1		1			1	1			1	1	1	1	1	16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SR-001	2VMM00796	受入检查基准书	A	1						2									16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	A	1	1					1	1				1	1			16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	A	1	1					1	1			1	1				16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-EC-001	HK2VMM00952	二次加工检查基准书	A	1						1	1			1	1				16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SY-001	HK2VMM00952	印刷作业指导书	A	1										1					16.12.23														

根据相关资料新建发放登记表； 路径：我的电脑\E:\文控

步骤：6、资料按部门分配

注

部品检查基准书 (2-1)				管理NO.	W332-丁
图番	JN99007-01F	材质	PBT	客户	西铁城
品名		料号	DURANEX 7195W	模号	YJ12028
NO.	检查项目	规格	检查工具	取数	1*2
1	寸法A	31±0.2mm	N		1次/4H
2	寸法B	15±0.1mm	N		1次/4H
3	寸法C	14.2±0.1mm	N		1次/4H
4	寸法D	2-φ4 (+0.08/-0.02)	PG		左右各一处 1次/4H
5	寸法E	2-φ1.6 (+0.1/-0.05)	PG		左右各一处 1次/4H
6	寸法F	1.0±0.05	PG		1次/4H
7	寸法G	1.45 (0/+0.05)	TM		1次/4H
8	寸法H	12(+0.02/+0.1)	TM		1次/4H
9	寸法I	2.2(+0.03/0)	TM		1次/4H
10	寸法J	3(+0.05/+0.1)	TM		1次/4H
11	寸法K	21(-0.02/-0.07)	TM		1次/4H
12	寸法L	4(-0.02/-0.05)	TM		1次/4H
13	寸法Y	2-8.8±0.05	N		1次/4H
14	寸法X	4-4.8(0/-0.1)	N		1次/4H
15	寸法T	1.1(+0.05/0)	N		1次/4H
16	打螺丝检测	E1, E2 两个孔打螺丝胶位裂开不可	目视	用螺丝刀, 客供M2螺丝, 垫片检测	1次/2H
17	单重	2.8g	电子称		1次/4H
18	颜色/结构	黑色	目视	严格参照样板	1次/4H
19	水口	修平	目视	严格参照样板	1次/4H
20	现品票	西铁城专用现品票	目视		
21	外观	1. 缩水、液纹参照样板, 缺料、料花、油污、划伤、划伤、变形、批锋、银色不可。	目视, 异物对照表	参照样板	

简图:

版次	更改内容	作成日期	担当	审核	承认
A	新样作成	2012.9.16	张永胜	唐俊	
B	增加管控尺寸E, F	2012.12.13	张永胜	唐俊	
C	第7项 E1, E2 两个孔增加打螺丝检查	2013.01.09	张永胜	唐俊	
D	品番由 "JN99007-00F" 变更为 "JN99007-01F"	2013.11.08	吴名	唐俊	
E	客户(佐治)要求追加寸法G, H, I, J, K, L管控	2016.07.25	张燕	严永清	
F	客户要求追加寸法Y及T管控	2017.04.20	刘文剑		
G		2017.05.05	郑文剑		

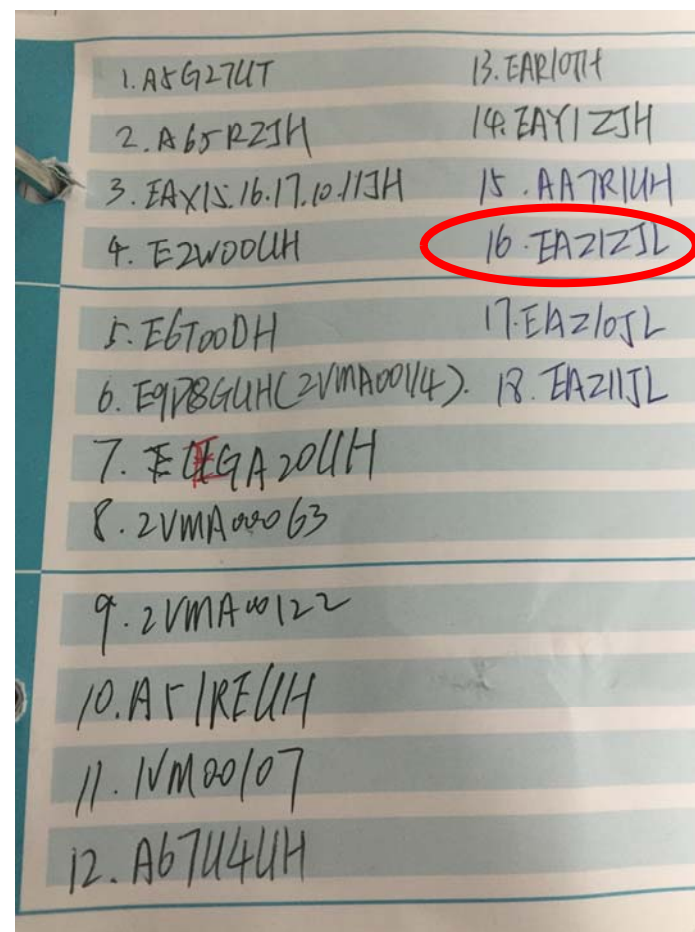
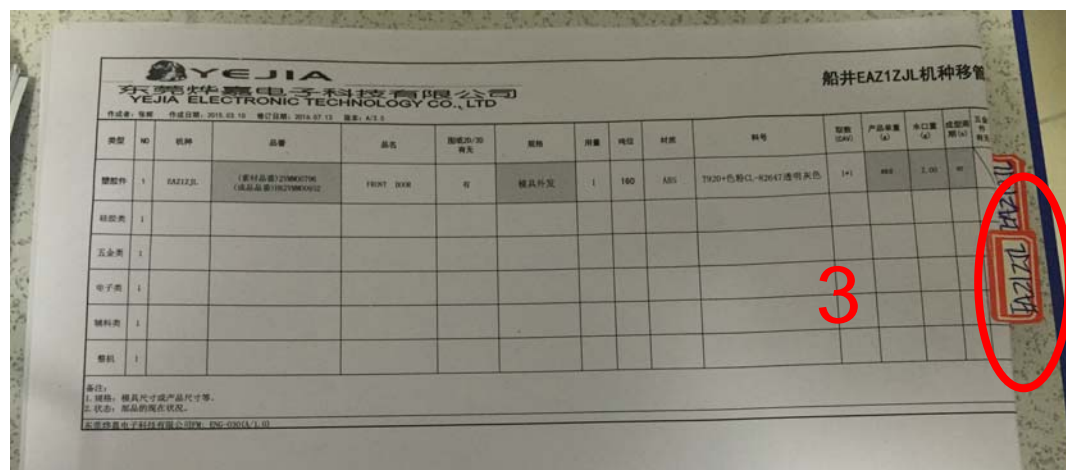
把所有文件按部门分配，在左上角注明是哪个部门

步骤：7、发放签名

技术性文件发放登记表																																			
客户：船井-EAZ1ZJL																																			
管理NO.	图番	文件名称	版本 号	发放单位及数量														发放日期	签收人																
				工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注册	品质 成型	品质 QA	品质 二次	电镜	喷油	印刷	资金	ERP	采购		营业	工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注册	品质 成型	品质 QA	品质 二次	电镜	喷油	印刷	资金	ERP	采购	营业	
		移管信息表	A	1	1		1				1	1				1	1	1	1	1	16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SR-001	2VMM00796	受入检查基准书	A	1							2										16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	A	1	1						1	1				1	1				16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	A	1	1						1	1				1		1			16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-EC-001	HK2VMM00952	二次加工检查基准书	A	1							1	1				1	1				16.12.23														
CJ-EAZ1ZJL-SY-001	HK2VMM00952	印刷作业指导书	A	1												1					16.12.23														

把资料分发给相关部门人员签收

步骤：8、存档



1. 找出相应客户的存档文件夹
2. 在首页标签登记机种名
3. 红色标签写上机种名或者序号，把资料装订入册

步骤：9、资料更新整理审批

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1XJL 管理NO: CJ-EAZ1XJL-GHSZ-001

客 户: 船井

图 番: HK2VMM00952

简图: 图号: 2VMM0796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	烘箱	TJ47	A=5	625*470*480	1
2	烘箱	TJ47-T01	C5	610*466	2
3	刀卡	TJ47-L01	B=5	610*466*6刀	7
4	刀卡	TJ47-W01	B=5	466*466*7刀	6
5	低粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	海绵垫	/	EPE	690*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	确认
A	新 规 作 成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	

东莞博泰电子科技有限公司 FME-QZ-ASSY-051

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1XJL 管理NO: CJ-EAZ1XJL-GHSZ-001

客 户: 船井

图 番: HK2VMM00952

简图: 图号: 2VMM0796

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	烘箱	TJ47	A=5	625*470*480	1
2	烘箱	TJ47-T01	C5	610*466	2
3	刀卡	TJ47-L01	B=5	610*466*6刀	7
4	刀卡	TJ47-W01	B=5	466*466*7刀	6
5	低粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	海绵垫	/	EPE	690*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	确认
B	新 规 作 成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	赵猛	吴明浩	

东莞博泰电子科技有限公司 FME-QZ-ASSY-051

2

1

1. 旧版

2. 更新需要变更版次, 变更内容, 日期, 担当, 审核

注意: 其他重复之前2-4步骤

步骤：10、更新电子目录

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1ZJL 管理NO: CJ-EAZ1ZJL-CHSZ-001

客 户: 船井

图 番: HK2VMM00952

简图: 编号: 2VMM0796

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量 (pcs)
1	纸箱	TJ47	A=3	625*470*480	1
2	隔板	TJ47-T01	CS	610*468	2
3	刀卡	TJ47-L01	SS	610*468*6 刀	7
4	刀卡	TJ47-W01	SS	468*468*7 刀	6
5	低粘保护膜	SW125	PE	140mm*200m	0.5米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	690*490	30

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	备注
A	新規作成	2016.12.21	制造	吴明浩	
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	制造		

东莞海嘉电子科技有限公司 PM: QC-ASSY-051

目 录

客户: 船井-EAZ1ZJL

文件类别: ☒ 注塑成型 ☐ 二次加工 ☐ 包装 ☐ 作业指导书 ☐ 设备联络书 ☐ 受入

品名	数量	版本	日期	规格	备注
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	A	2016.12.21	B	2017.1.10
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	HK2VMM00952	A	2016.12.21	B	2017.1.10

1. 查看更新的版次和日期
2. 在电子目录上注明

步骤：11、发放签收表

技术性文件发放登记表

客户：船井-EAZ1ZJL

管理NO.	图 番	文件名称	版本号	发放单位及数量													发放日期	签收人														
				工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注登	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	印刷	烫金	ERP		采购	营业	工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注登	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	印刷	烫金	ERP
		移管信息表	A	1	1		1				1	1	1	1	1	16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-SR-001	2VMM00796	受入检查基准书	A	1						2						16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	A	1	1					1	1			1	1	16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	A	1	1					1	1			1	1	16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-EC-001	HK2VMM00952	二次加工检查基准书	A	1						1	1			1	1	16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-SY-001	HK2VMM00952	印刷作业指导书	A	1										1		16.12.23																
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	B	1	1					1	1				1	1	17.1.11															
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	B	1	1					1	1				1	1	17.1.11															

整理更新后的发放登记表

技术性文件旧版回收登记表

[illegible]

整理回收登记表，注意：版次和日期栏

步骤：13、发送提醒邮件（1）

受控资料更新发放回收

主 题： 受控资料更新发放回收

收件人： [曹艳巧](#), [张燕](#), [赵猛](#), [吴明浩](#), [刘祥辉](#), [田冰](#), [任慧娜](#), [许思华](#) [查看邮件状态](#)

时 间： 2017年5月23日 15:14(星期二)

(共 666 字)

请各位自觉把旧版找出来给工程，如果没找到旧版，请自觉在回收表上面注明丢失并签名，谢谢！

竹谷 绳扣系列二次加工检查基准书（外发装配）(IQC, 六楼品管)

ZG-SK-EC-001 STRAP(K1)HAC-JAT

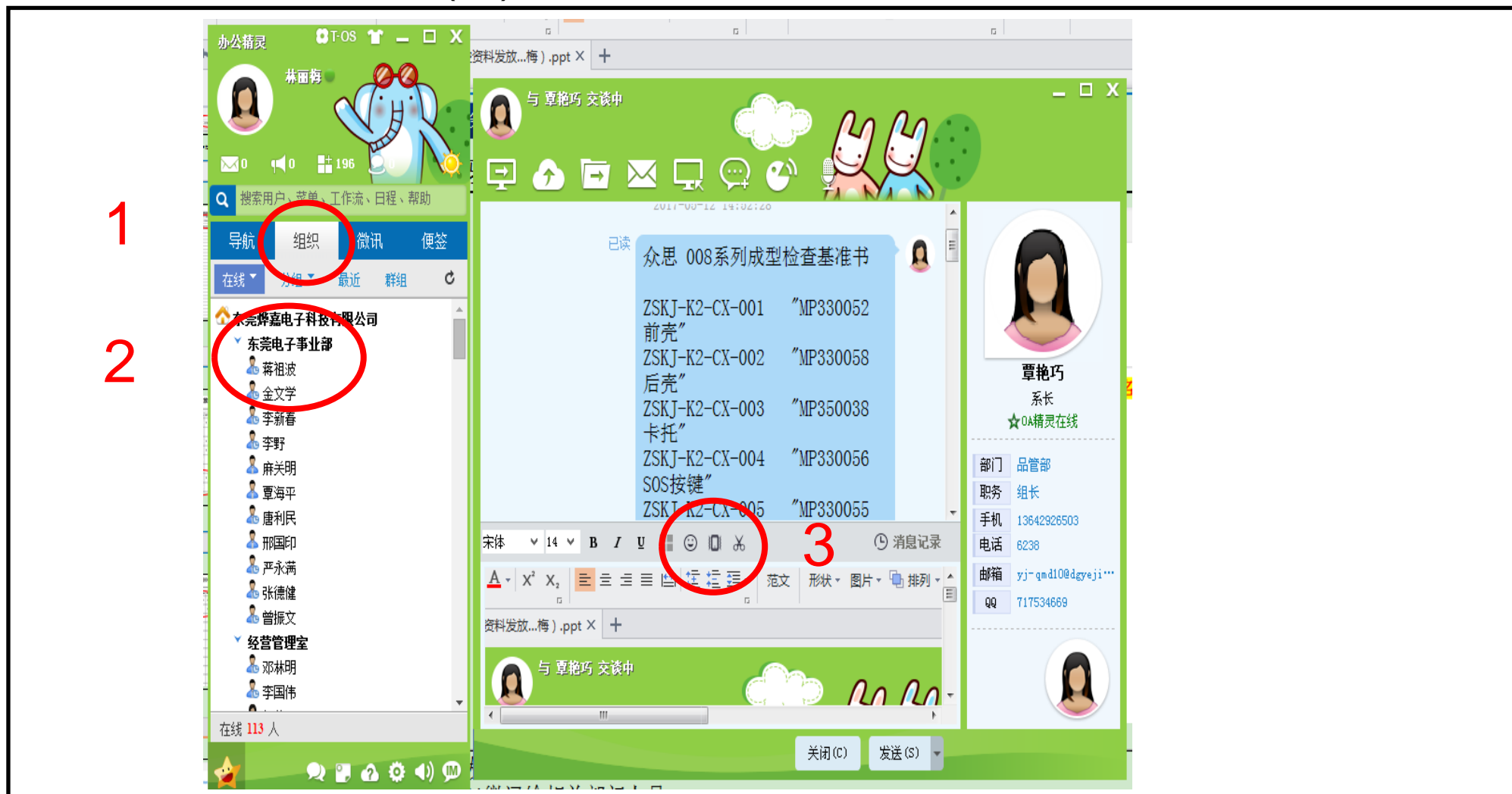
众思科技 K2系列成型检查基准书（注塑，QC, IQC,六楼品管）

ZSKJ-K2-CX-002 MP330058

后壳

发送邮件给相关部门人员

步骤：13、发送提醒邮件（2）



1. 点击OA组织
2. 选择部门和人员
3. 微讯信息给相关部门人员（发送闪屏提醒对方）

步骤：14、发放回收（1）

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1ZJL 管理NO.: CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001 客户: 船井 图番: HK2VMM00952 模号: 2VM00796

简图: 模号: 2VM00796

(1): 每个产品包裹一张80mm宽的保护膜。每两个产品相对, 每两对包裹一张珍珠棉。

(2): 每格放两包共3PCS; 每层30格共240PCS。

(3): 每箱1层共240PCS。箱底, 箱顶各放一块纸板。

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量(pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	纸板	YJ47-T01	C3	610*455	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*455*6刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	455*455*7刀	6
5	低粘保护膜	FD-101	PE	宽80*0.06	0.5米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	590*490	60

1. 每箱数量: 240pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	

东莞烨嘉电子科技有限公司PM:Q1-ASSY-051

1

(出货) 包装基准书

机种名: EAZ1ZJL 管理NO.: CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001 客户: 船井 图番: HK2VMM00952 模号: 2VM00796

简图: 模号: 2VM00796

(1): 每个产品包裹一张140mm宽的保护膜。每两个产品相对, 每两对包裹一张珍珠棉。

(2): 每格放1包共4PCS; 每层30格共120PCS。

(3): 每箱1层共120PCS。箱底, 箱顶各放一块纸板。

编号	名称	代号	材质	规格(mm)	用量(pcs)
1	纸箱	YJ47	A=B	625*470*480	1
2	纸板	YJ47-T01	C3	610*455	2
3	刀卡	YJ47-L01	B=B	610*455*6刀	7
4	刀卡	YJ47-W01	B=B	455*455*7刀	6
5	低粘保护膜	5W12S	PE	140mm*200m	0.2米/PCS
6	珍珠棉	/	EPE	590*490	30

1. 每箱数量: 120pcs
2. 产品重量: 69g

版次	更改内容	更改日期	担当	审核	承认
A	新规作成	2016.12.21	赵猛	吴明浩	
B	保护膜规格和包装数量变更	2017.1.10	赵猛		

东莞烨嘉电子科技有限公司PM:Q1-ASSY-051

2

1. 旧版回收
2. 发放新版

步骤：14、发放回收（2）

客户：船井-EAZ1ZJL

技术性文件发放登记表

管理NO.	图 番	文件名称	版本 号	发放单位及数量													发放日期	签收人																		
				工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注塑	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	印刷	资金	ERP		采购	营业	工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注塑	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	印刷	资金	ERP	采购	营业		
		移管信息表	A	1	1		1						1	1	1	1	1	16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-SR-001	2VMM00796	受入检查基准书	A	1														16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	A	1	1									1	1			16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	A	1	1								1		1			16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-EC-001	HK2VMM00952	二次加工检查基准书	A	1									1	1				16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-SY-001	HK2VMM00952	印刷作业指导书	A	1									1					16.12.23																		
		二次加工 指导书																16.12.23																		
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内	B	1	1									1	1			17.1.11																		
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货	B	1	1									1	1			17.1.11																		

客户：船井-EAZ1ZJL

技术性文件旧版回收登记表

管理NO.	图 番	文件名称	版本 号	回收单位及数量													发放日期 回收日期	回收状况															
				工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注塑	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	镭雕	印刷	资金		ERP	采购	工程	生管 物控	生管 计划	生管 跟单	注塑	品管 成型	品管 QA	品管 二次	电镀	喷油	镭雕	印刷	资金	ERP
CJ-EAZ1ZJL-SNBZ-001	2VMM00796	社内周转	A	1	1										1	1		16.12.23 17.1.11															
CJ-EAZ1ZJL-CHBZ-001	HK2VMM00952	出货包装	A	1	1									1		1		16.12.23 17.1.11															

资料发放更新后，相关部门人员签名（如果没有旧版，在回收登记表上注明丢失再签名）

步骤：15、旧资料处理

YEJIA 东莞坤嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

(成型素材) 部品检查基准书

图番	MP330058	材番	PC
品名	后壳	料号	EXL1414-WH9A.120-PGNA 源白色
管理No.	2801-X2-CA-002		
机种名称	K2		
客户	金源科技		
型号	Y914055		
取数	1x2		

No.	检查项目	规格/标准	检查工具	特记事项
1	寸法A	44.40±0.0/-0.17	2D	公差要求为熔接后要求, 2H测量一次, 严格对照样板
2	寸法B	40.48±0.0/-0.1	2D	公差要求为熔接后要求, 2H测量一次, 严格对照样板
3	寸法C	46.87±0.0/-0.10	2D	公差要求为熔接后要求, 2H测量一次, 严格对照样板
4	寸法D	39.40±0.07/-0.07	2D	公差要求为熔接后要求, 2H测量一次, 严格对照样板
5	重量	3.57g	电子秤	2H测量一次, 严格对照样板
6	水口	水口残留不得超过平面	目视	2H测量一次, 严格对照样板
7	包装方式	严格按照包装基准书要求	目视	
8	外观品质	粘附异物, 与部品名, 品号	目视	
9	二次加工	成型后, 产品表面需要6H二次加工处理	目视	开机确认尺寸后, 需对表面进行确认外观, 对照样板
10	外观检查	产品基料为白色, 严格对照样板, 表面不可有凹点, 需使用放大镜检查。 表面A面: 不可有杂质, 黑点不得超过直径0.15mm, 同一面上不得超过3个黑点, 间距大于或等于15mm。 表面B面: 不可有杂质, 黑点不得超过直径0.25mm, 同一面上不得超过3个黑点, 间距大于或等于15mm。	目视	2H测量一次, 严格对照样板
11	材料检查	来料需要附COC/COA, MSDS, SGS报告	目视	每批来料需要附带资料检查
12	其它检查	未量尺寸请参照样品	目视	严格参照样板 对比每次来料

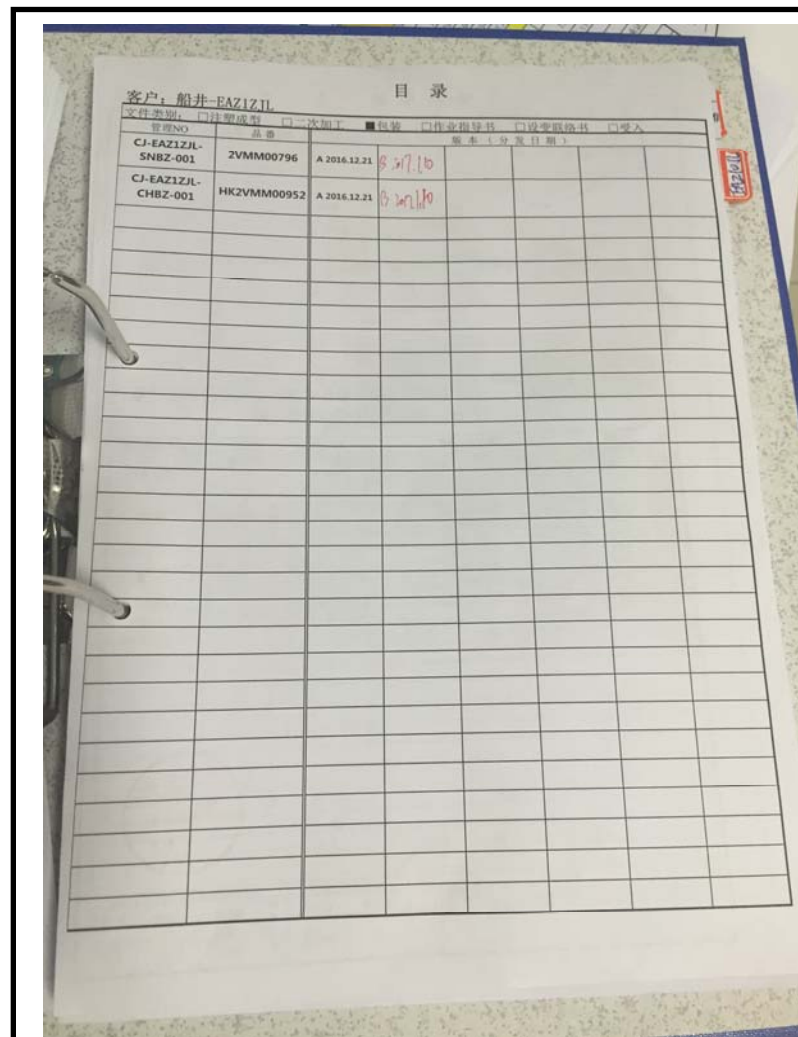
基准尺寸:

坤嘉电子科技有限公司 FM-ENG-001 (A/0)

第 1 页, 共 1 页

回收的旧资料可以打×或者盖作废章，废物利用，反过来白色部分可以用作二手纸

步骤：16、存档/更新目录



1



2

- 1.更新文件夹里面的目录
- 2.更新后的文件存档