



文件编号	YW-ENG-048
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

# 部品装配作业指导书标准说明书

部门：工程管理部  
作成：周桂全  
审批：吴明浩



业务标准流程图

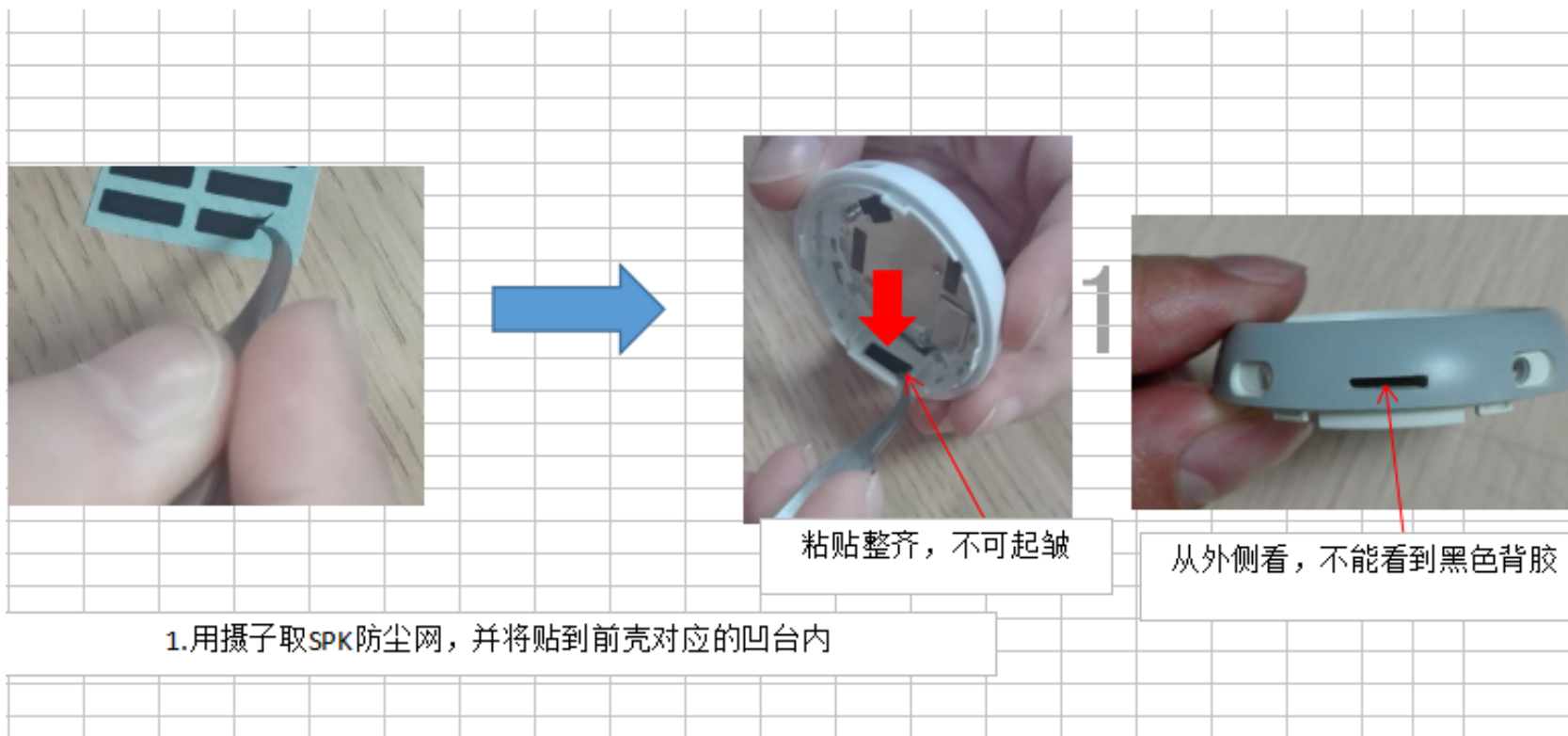
业务标准名称		部品装配作业指导书标准说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	1~6天	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>明确组装物料</div><div>↓</div><div>明确组装过程</div><div>↓</div><div>作业指导书制作</div><div>↓</div><div>作业指导书发行</div></div>		项目担当	2-3 小时		确认组装所需物料		
2			项目担当	1~3天		了解组装过程		
3			项目担当	1~3天		作业指导书制作		
4			项目担当	1天		审核发放		
5								
6								
7								
8								

步骤：1、明确组装物料

A	B C D E F					G		H		J	K	L	M	N	O	P	Q	R
	层次level					描述				CP编码	众思图号	3D名称	众思编码	数量 Quan	厂商	颜色 Color	工艺	材料及规格Material or Spec.
	1	2	3	4	5	En	中文											
	1						裸机							1				
			3				弹片	441000065				CONN_SPRING_C-301A	31020005	10	TE			1554901-1
0			3				BTB连接器-24pin	440000202				YXT-BB10-24S-02	14010037	1	YXT			YXT-BB10-24S-02
1			3				BTB连接器-10pin(电池)	440000193				YXT-BB10-10S-02	14010039	2	YXT			YXT-BB10-10S-02
2			3				sim卡座	440400102				CONN_SIM_C-2286237	14070004	1	TE			2286237-1
3			3				按键switch	420000014				CONN_KEY_LS12T2	14050007	2	CITIZEN			LS12T2-T
4			3				RF connect	440600015				440600015	14060009	2	FAF			7.022A0-000-1R0
5			3				马达							1				
6			3				MIC							1				
7																		

1、明确组装物料



## 步骤：明确组装过程



### 1、明确组装过程

## 步骤：作业指导书制作

※作业前一定要检查前一工序的产品质量, 本工序作业完成后需自检!

作业要领		使用治具 301A assy 贴膜治具		佩戴作业手套		佩戴静电环		使用螺丝	
								种类	
								直径×长度	
								数量/Pcs	
								扭力值 (N·m)	
								公差	
								±0.02	
								副资材	
								资材名	
								规格/型号	
								数量/Pcs	
								构成部品	
								NO.	
								品番	
								品名	
								① MP210284 TP防水背胶	
								② 前壳	
								注意事项	
								1、TP防水背胶不可起皱/错位	
								2、TP防水背胶不可贴错方向	
								版本	
								日期	
								变更内容	
								担当	
								1.0 2017-04-17 初版作成 周桂全	

1. 将TP防水背胶和前壳装入对应的治具上

2. 将治具合起压一下, 让TP防水背胶和前壳贴紧

3. 取出产品, 检查TP防水背胶有无起皱和错位

起皱不可

传递下一工序

## 1、作业指导书制作

## 步骤：作业指导书发行

版本	日期	变更内容	担当
1.0	2017-04-17	初版作成	周桂全

## 1、作业指导书发行