



文件编号	QMD-YW-003
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/26

培训指导管理业务标准说明书

部门：品管部
作成：张 燕
审批：覃海平











修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

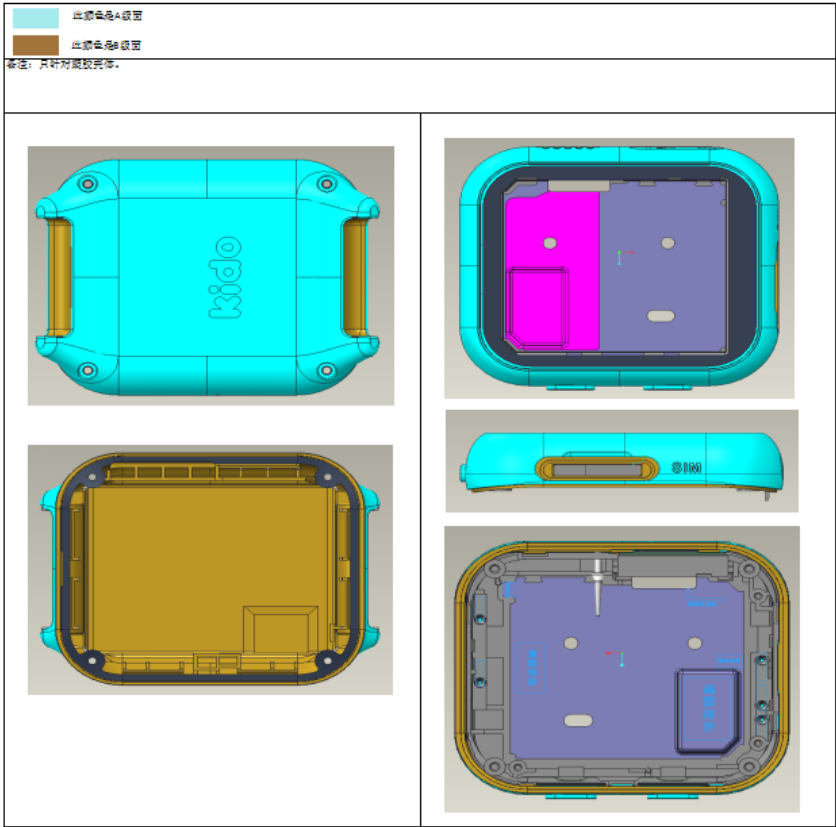
业务标准名称		培训指导管理业务标准说明书	部 门	品管部		从接收到履行所需的周期时间	35分钟	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>新品BOM表讲解</div><div>↓</div><div>新产品外观标准</div><div>↓</div><div>打样出现过的品质</div><div>↓</div><div>限度样品的对比使用</div><div>↓</div><div>首件重点管控项目</div><div>↓</div><div>报表的填写要求</div><div>↓</div><div>作成培训记录表</div></div>		组长/课长	5分钟		新移管BOM表的讲解（产品工艺、生产时的注意事项）		
2			组长/课长	5分钟		新品外观品质要求。（等级面区分及各等级面不良判定标准）		
3			组长/课长	5分钟		打样及试产过程中出现过的品质不良讲解		
4			组长/课长	5分钟		各种限度样品的对比使用方法及范围		
5			组长/课长	5分钟		首件需重点管控的事项（颜色、尺寸、性能测试）		
6			组长/课长	5分钟		报表的填写要求		
7			组长/课长	5分钟		培训记录表的作成		

步骤：1、新产品移管信息共享

YEJIA																				众思科技K2项目（蓝色）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: 2016.11.03 修订日期: 2016.11.3 版本: A/3.0																													
类型	NO	模具编号	客户编号	品番	品名	图纸2D/3D 有无	规格	用量	单位	材质	料号	取数 (CAV)	产品重量 (g)	水口丁 (g)	成型 时间 (s)	五金 件有无	返效 有无	状态	产品图片	二次加工工序 (按加工先后排序)	电镀方式	电镀治具 编号	电镀标准 产能Pos/H	喷油方式					
塑胶类	1	YJ16358 (胡志庆)	008	MF3000825	前壳 (蓝色)	有	480*380*376	1	120T	PC	PC EXL1414- W49A320-PGNA 原白色	1*2	1.9g	10.7g	30	无	有	OK		蓝模涂油蓝色+组装	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
	2	YJ16359 (黄亦华)	008	MF300088W	后壳 (珍珠白)	有	400*380*321	1	120T	PC	PC EXL1414- W49A320-PGNA 原白色	1*2	3.87g	4.45g	30	无	有	OK		蓝模涂油蓝色+移印+ 组装	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
	3	YJ16360 (王松茂)	008	MF36003E	SIM卡托 (带五金件)	有	300*300*305	1	60T	PC	PC EXL1414- W49A320-PGNA 原白色	1*4	0.06g	6.707g	40	有	有	OK		蓝模涂油蓝色	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
	4	YJ16361 (胡志庆)	008	MF300088S	电源按钮 (蓝色)	有	280*280*241	1	60T	PC	PC EXL1414- W49A320-PGNA 原白色	8*8	0.3g	6.22g	20	有	有	OK		涂油蓝色+组装	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
				MF300088S	SOS按钮 (蓝色)	有							0.3g							涂油蓝色+组装	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
6	YJ16362 (张博) 外购 零件	008	MF300087S	usb插帽 (蓝色)	有	双壳模具		1		PC1414 (硬胶) + TPU (软胶)	PC EXL1414- W49A320-PGNA 原白色+TPU 80度软胶	1*8	0.04/0.0 4	19g(硬胶水口 重) / 19.4g (软胶水口重)	66	无	有	OK		蓝模涂油蓝色+组装	<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 往复式 <input type="checkbox"/> 手喷					
治具类	1	YJ16376	前壳 压壳	MF300082-1M	前壳压付		280*280*300	1	100T	PC水口料	/	1*1+1	8.6	3.2	36														
	2			MF300082-2M	前壳压盖			1					2.8																
	3			MF300082-M	后壳压盖压付			1					7.6																
	4	YJ16377	卡托	MF300088-1M	卡托压付		280*280*270	1/12	100T	PC水口料	/	1*1	12.6	3.4	30														
	5			MF300088-2M	卡托压盖			1/12					10.6																
	6	YJ16378	USB插帽	MF300087-1M	USB压付		280*280*270	1/10	100T	PC水口料	/	1*1	9.6	3.4	32														
	7			MF300087-2M	USB压盖			1/10					9.1																
	8	YJ16386	前壳 压壳	001-3M	前、后壳 模压天杆		280*280*300	1/4	120T	PC水口料	/	1*2	16.3	6.2	30														

1、新移管BOM表的讲解（产品工艺、生产时的注意事项）

步骤：2、产品等级面区分及等级面不良判定



1

外观	AA级面： 毛丝、异物、杂质点等缺陷不允许
	A级面： 1/1:手表 同色点: $D \leq 0.25\text{mm}$, $N \leq 3$, $DS \geq 15\text{mm}$; 异色点/杂质点: $D \leq 0.20\text{mm}$, $N \leq 3$, $DS \geq 15\text{mm}$; 1/2:手机 同色点、异色点与杂质点: $D \leq 0.20$ ($S \leq 0.03$) 且 $N \leq 2$, $DS \geq 15$; 2/1:手表 细划伤长度 $\leq 5\text{mm}$, 宽度小于 0.05mm , 硬划伤不允许; 2/2:手机 细划伤 $0.02 \leq W \leq 0.05$, $L \leq 3.0$, $N \leq 1$; 当 $W \leq 0.02$ 时, 忽略不计 3、无尘布可擦拭脏污15%比例, 镜片内脏污不允许; 不可擦拭脏污不允许 4、披锋、毛边 $L \leq 0.1\text{mm}$, mic、接近光胶套孔内不允许披锋 5/1: 手表 麻点: $D \leq 0.15$, $S \leq 100\text{mm}^2$, $N \leq 3$ 5/2: 手机 麻点在 10×10 面积内, $N \leq 3$, $D \leq 0.1$, 不管控; $N = 3$, $D \leq 0.1$, 允许有一处; $N > 3$, 不允许
	B级面： 1/1:手表 同色点/杂质点: $D \leq 0.3\text{mm}$, $N \leq 3$, $DS \geq 15\text{mm}$; 异色点: $D \leq 0.25\text{mm}$, $N \leq 3$, $DS \geq 15\text{mm}$; 1/2:手机 同色点 $D \leq 0.25$ ($S \leq 0.05$) 且 $N \leq 2$, $DS \geq 15$; 异色点: $D \leq 0.20$ ($S \leq 0.03$) 且 $N \leq 2$, $DS \geq 15$; 2/1: 手表 细划伤长度 $\leq 5\text{mm}$, 宽度小于 0.1mm , 硬划伤不允许; 2/2: 手机 细划伤 $W \leq 0.05$, $L \leq 3.0$, $N \leq 2$; 当 $W \leq 0.03$ 时, 忽略不计; 3、无尘布可擦拭脏污15%比例, 镜片内脏污不允许, 不可擦拭脏污不允许; 4、披锋、毛边 $L \leq 0.1\text{mm}$; mic、接近光胶套孔内不允许披锋 5/1: 手机 在 10×10 面积内, $N \leq 3$, $D \leq 0.1$, 不管控; $N = 3$, $D \leq 0.1$, 允许有2处; $N > 3$, 不允许; 5/2: 手表 麻点 $D \leq 0.15$, $S \leq 100\text{mm}^2$, $N \leq 5$; 一、二级面对于 $D \leq 0.10$ 的点, 但是不满足麻点定义的点, $D \leq 0.10$ 的点缺陷不作为缺陷; 对于 $W \leq 0.02$ 的细划伤忽略不计 C级面： 1、缩水、披锋、切偏位、按照限度样, 如无限度样以标准样为限度; 泡棉破损、压塌、生锈不允许 2、点、细划伤缺陷不作管控, 但不能出现影响装配和功能的缺陷; 以不影响产品形象为前提 3、mic、接近光胶套孔内不允许披锋

按照
GB2828. 2
012-2012
AQL=1. 0

2

- 1、产品等级面的区分;
- 2、各等级面的不良判定标准;

步骤：3、打样过程中出现的问题点

K2手表组装问题总结

K2手表前壳/后壳组装问题点：

序号	产品	投拉数量	生产问题点	不良数量	不良率	改善对策	改善时间	改善担当	责任单位	备注
1	手表前壳	1000	外观黑点，毛丝，碰伤	11	1.10%				焊嘉品管	全检后产品
2		1000	点胶不连续，断点。	8	0.80%				焊嘉品管	
3		1020	MP330054按键硅胶厚度不一样，组装后按键无弹性。	22	2.16%				焊嘉品管	
4		1000	组装背胶治具固定柱太粗，导致取产品时天线孔变形	3	0.30%				焊嘉工程	
9		1000	USB来料黑点（B级面超出直径0.25标准）	8	0.80%				焊嘉品管	全检后产品
5		1020	前壳背胶：来料边缘刀切割未到位，导致物料报废	20	1.96%				焊嘉品管	
6		1020	两种按键来料混装。	32	3.14%				焊嘉品管	
7			前壳颜色整体比样品深							首件与样品相同
8		752	外观黑点，毛丝，	25	3.32%				焊嘉品管	全检后产品
9		752	水口高	108	14.36%				焊嘉品管	全检后产品
10		752	产品背面顶针油污						焊嘉品管	
11		全数	装配表带处有模伤						焊嘉工程	

1

12	手表后壳	300	来料后壳成品300SET有改模前，改模后的产品混淆，改模前：70SET，改模后70SET。	70	23.00%				焊嘉品管	检货时，后壳尺寸有两种。
13		1020	后壳背胶：边缘切割不到位	36	3.53%				焊嘉品管	
14		752	成品后壳与前壳嵌合有不同大小的缝隙，后壳剩下未出货成品240PCS，山田娱乐要求退场报废						焊嘉工程	组装到成品的后壳背胶需要补数240PCS
15		752	后壳治具压背胶时，背胶划伤，压塌。						焊嘉工程	治具需修改
以上问题点导致辅料及USB报废，现在前壳生产940SET，需要再补发辅料及USB65套（备品5套）。才能完成订单生产。										
序号	产品	投拉数量	流程问题点	不良数量					责任单位	备注
1	前壳/后壳		最新版作业知照书没有。检查基准书没更新。						焊嘉工程	
2	前壳/后壳		样板提供不完，前壳色差样板没有提供						焊嘉品管/工程	
3	前壳/后壳		会议要求前三批生产工程，品管现场对应，实际只有工程一一对应。						焊嘉品管/工程	

作成：王春飞

作成日期：2017.5.9

2

1、打样过程中出现的问题讲解

步骤：4、限度样品的使用及比对



- 1、颜色限度样品的使用范围；
- 2、异色点限度样使用范围；

步骤：5、新产品首次签首件时外观标准及注意事项要标示清楚



1 首件比对颜色



2 百格测试



3 振动耐磨测试

- 1、首件颜色与标准样品比对
- 2、首件百格测试
- 3、首件耐磨测试

步骤：6、报表填写培训

客户: 众思科技 产品图号: MP330058 机台: 担当: 确认: 5

QC工程检查记录表

尺寸、刻印、日期转印等相关内容

取板时间	测量时间	结构	颜色	模号	A	B	C	D	单重	包装	标签	外观	判定	备注
					40.4-0.07	40.4820	40.4820	39.4107						
					40.4230	40.4820	40.4820	39.4107						
					40.4230	40.4820	40.4820	39.4107						

众思电子科技有限公司 PM-QM-001 (20110901)

注: 1、根据部品检查作业指导书管制的相关方法每天测量, 将测量结果填写在此表中。
2、然后再将结果填写在工程管理系统上。

东莞烨嘉电子科技有限公司 二次加工品管检验记录表

检验日期: 2017-5-17 担当: 张 审核: 张

客户: 众思科技 品番: MP230058W 工序: 电镀

生产数量: 检验依据: 检查基准书 标准样板 限度样板 包装基准书 作业标准

物料检查: (抽样标准: GB/T2828.1-2012 一般 II 外观: AQL:) 结构/功能AQL:

供应商/社内	品番	品名	检查日期	检查数量	抽检数量	外观	结构	包装/颜色	判定

首件检查: 白膜 日夜膜 时间: 10:00

前处理方式: ☒ 表面清洁剂去除油脂 ☐ 静电/气压除尘 ☐ 超声波除尘 ☐ 其它 ☐ 增加方式:

工艺要求	供应商	油漆名称	油漆编号	固化剂	稀释剂	线别	UV能量	烘烤	判定
底漆	威-霸		04-161704			<input checked="" type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线	650m	<input type="checkbox"/> 自然干燥 <input type="checkbox"/> 烘烤炉温 50℃/m	OK
中漆			100-8107			<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线		<input type="checkbox"/> 自然干燥 <input type="checkbox"/> 烘烤炉温 50℃/m	OK
面漆			100-8107			<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线		<input type="checkbox"/> 自然干燥 <input type="checkbox"/> 烘烤炉温 50℃/m	
电镀	铝/锡层数		预焙功率		镀膜功率		镀膜时间		
喷油 (底漆)						<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线		<input type="checkbox"/> 自然干燥 <input type="checkbox"/> 烘烤炉温 50℃/m	
喷油 (面漆)						<input type="checkbox"/> 自动线 <input type="checkbox"/> 手动线		<input type="checkbox"/> 自然干燥 <input type="checkbox"/> 烘烤炉温 50℃/m	
丝印/移印	油墨/编号		稀释剂		烘烤温度		加烤温度		
喷漆	位置		尺寸		边缘		表面		
平版印刷	颜色		位置		图稿编号		效果		
镀金	颜色/位置		镀金型号		温度		气压		

部品管理重点确认项目: ☒ 颜色 ☒ 结构 ☐ 装夹位置 ☐ 盖模位置 ☐ 外观 ☐ 印刷位置 ☐ 功能测试 ☐ 客户要求 ☐ 异常后追加项

☐ 信赖位置 ☐ 作业标准要求 ☐ 标准温度时间 ☐ 装配位置 ☒ 包装 ☐ 部品内容 ☐ 百格测试 ☐ 直拉测试

巡检检查: (零件确认时间: 17:30)

时间段	抽查数量	颜色	结构	位置	外观	嵌合	附着力 (测试粘框)	判定
8:00~10:00								
10:00~11:30	80	OK	OK	OK	OK	✓	OK	OK
11:30~13:00								
13:00~15:00								
15:00~17:00								
17:00~18:00								
18:00~20:00								
20:00~22:00								
22:00~24:00								

每日	品番	投入数	良品数	不良数	不良率	自损不良数	社外不良数	客供不良数	社内不良数

- 1、首件尺寸测量报表
- 2、首件性能测试报表

步骤：7、培训记录表

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

培训记录表

承认

担当

培训项目

众思科技产品外观检验

授课人

张嘉

培训日期/时间

2017.5.2 14:00~14:30

培训地点

8F检验室

考核方式

☒实操测试 ☐书面考试 ☐个人培训总结

培训内容

①.产品A、B等外观的区分与识别。
A级面：②.同色点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；异色点/杂质点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；
B级面：③.同色点： $D \leq 0.2mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；异色点/杂质点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ 。④.限定样品的识别与判定。

工号	签名	工号	签名	工号	签名	工号	签名
364	黄晓兰	25401	梁志刚				
3836	岑爱菊	422	陈松				
4866	周平艳	25842	朱				
4412	姚						
1770	李						
25744	李						
25788	张						
4070	冯						

考核结果：

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

培训记录表

承认

担当

培训项目

众思科技K2品质检验

授课人

张嘉

培训日期/时间

2017.5.4 14:00~14:30

培训地点

众思嘉盛会议室

考核方式

☒实操测试 ☐书面考试 ☐个人培训总结

培训内容

①.产品A、B等外观的区分与识别。
A级面：②.同色点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；异色点/杂质点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；（使用竹签压住的材料）
B级面：③.同色点： $D \leq 0.2mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ ；异色点/杂质点： $D \leq 0.25mm$ ， $N \leq 3$ ， $DS \geq 15mm$ 。
④.黑点、异色点的限定样品的识别。
⑤. AQL的抽样标准，GB2828.2012-2021 (AQL)。《出货检验书》。
⑥.众思科技品质检验记录表《2017年检验记录表》《4月检验记录表》《5月检验记录表》。

工号	签名	工号	签名	工号	签名	工号	签名
6382	李						
4647	李						
1538	李						
6190	王						

考核结果：

1、培训记录表作成