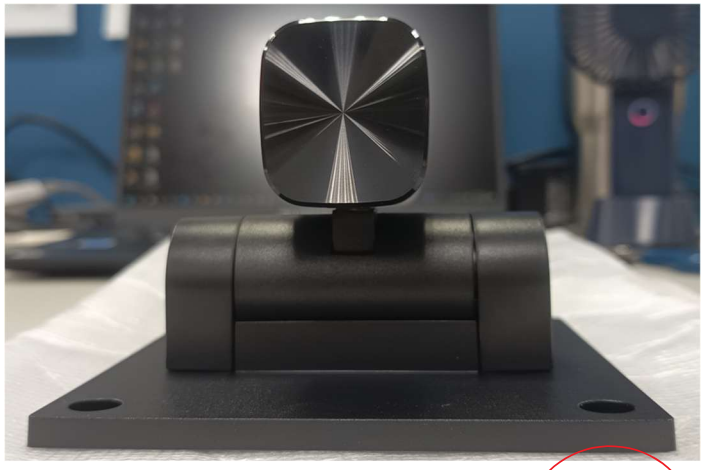










設計驗證工程課
2026 -07- 29
發行

Qisda

Qisda

承認書

SPECIFICATION FOR APPROVAL

供應商名稱 澳斯华 /福州中澳
(Vender)

供應商代碼 3440
(Vender code)

佳世達料號 /鈺鍏料號 (Qisda P/N) / (DIVA P/N)	6E.6G602.002 / 3MD693ME040 (M3538)
版本 (Revision)	A
機種 (Model)	QD2481
品名 (Part description)	ASSY ARM BLACK QDII
日期 (Date)	2025/07/31

設計驗證工程課
2026 -07- 29
發行
福州中澳科技股份有限公司

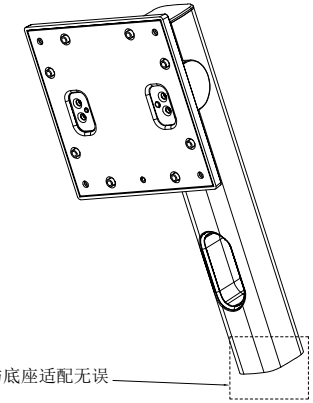
附件列表(Attachment)

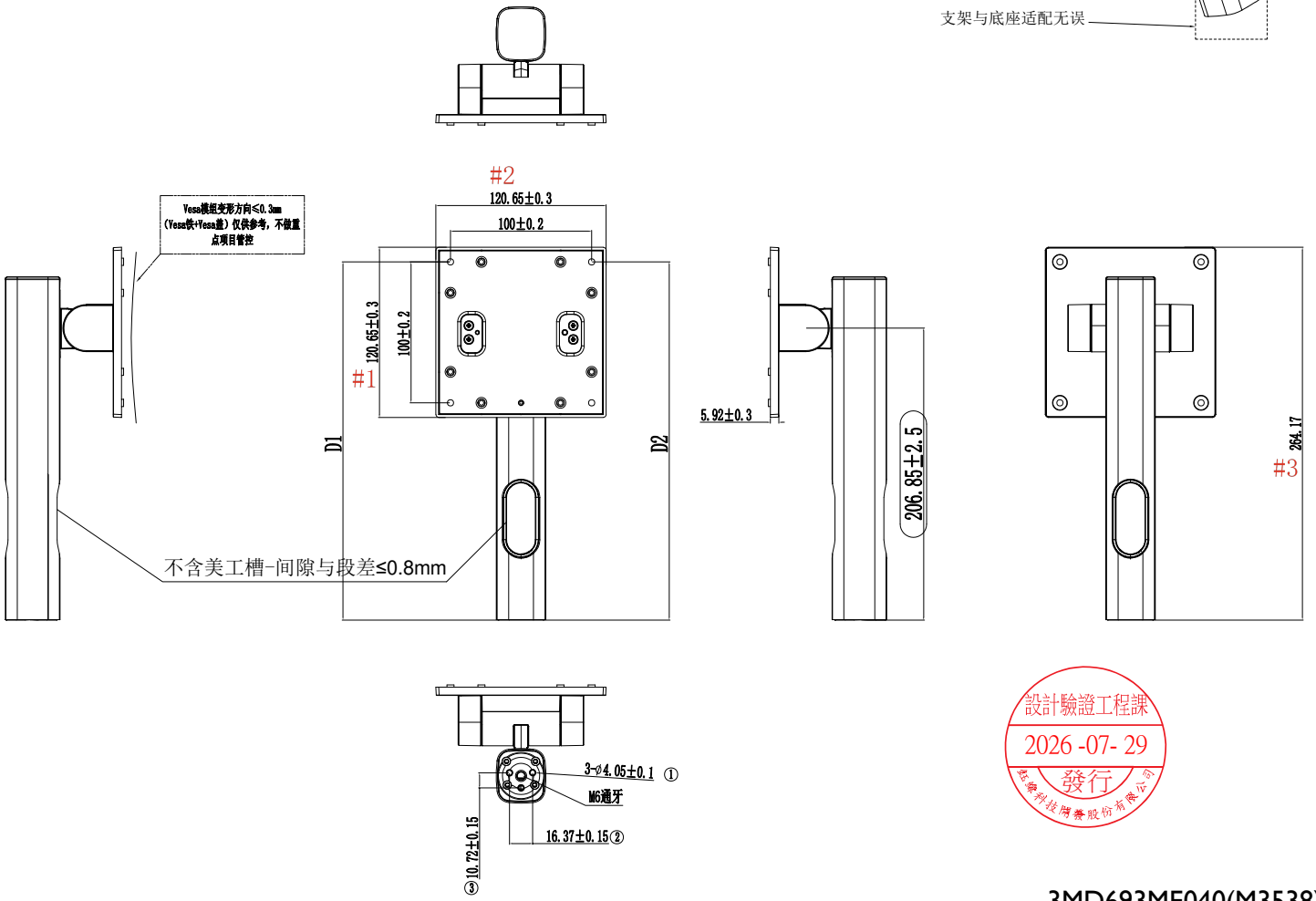
- ☑ 規格圖面
- ☑ FAI 量測報告
- ☐ 壽命測試報告
- ☑ MSDS 文件報告
- ☑ GP List
- ☑ 其他：

核准 (Approved by)	審核 (Checked by)	承辦人 (Prepared by)
江强	江强	陈兵远
Date 2025/07/31	Date 2025/07/31	Date 2025/07/31

福州中澳科技集团股份有限公司
受控文件

1.零件表面须清理干净，不可有油污、刮伤等，冲压件断面须光滑，
除净所有毛刺；电镀层必须均匀光滑，不可有脱落、起泡、色差等现象；
所有螺母组配测试后均需点防松胶；
2. 寿命测试条件及要求:前后摇摆寿命3000次，扭力衰减≤15%;
3.符合ROHS要求；
4.标序号尺寸为重点检测尺寸,未注公差尺寸参照公差表M级管控;
5.出货角度：前倾角度；
6.单体规格:
单机角度：前倾：-5±3°，后仰：23±3° ；
L边扭力为：22±3kgf.cm ,R边扭力为：46±3kgf.cm;
左右高低差:D1-D2倾斜角≤0.5°；
支架底座装配间隙：≤0.8mm;
7.显示器允许左右摆幅+/-5度





3MD693ME040(M3538)

设计变更记录栏

版本：	注记：⚠

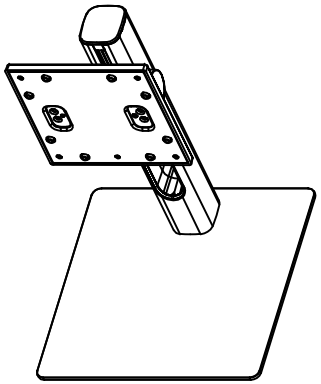
公差等级	尺寸分段							
	0.5~3	>3~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
f（精密级）	±0.05	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30	±0.50	—
m（中等级）	±0.10	±0.10	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.0
c（普通级）	±0.20	±0.30	±0.50	±0.8	±1.20	±2.0	±3.0	±4.0

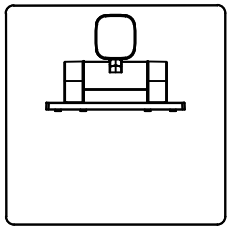
福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

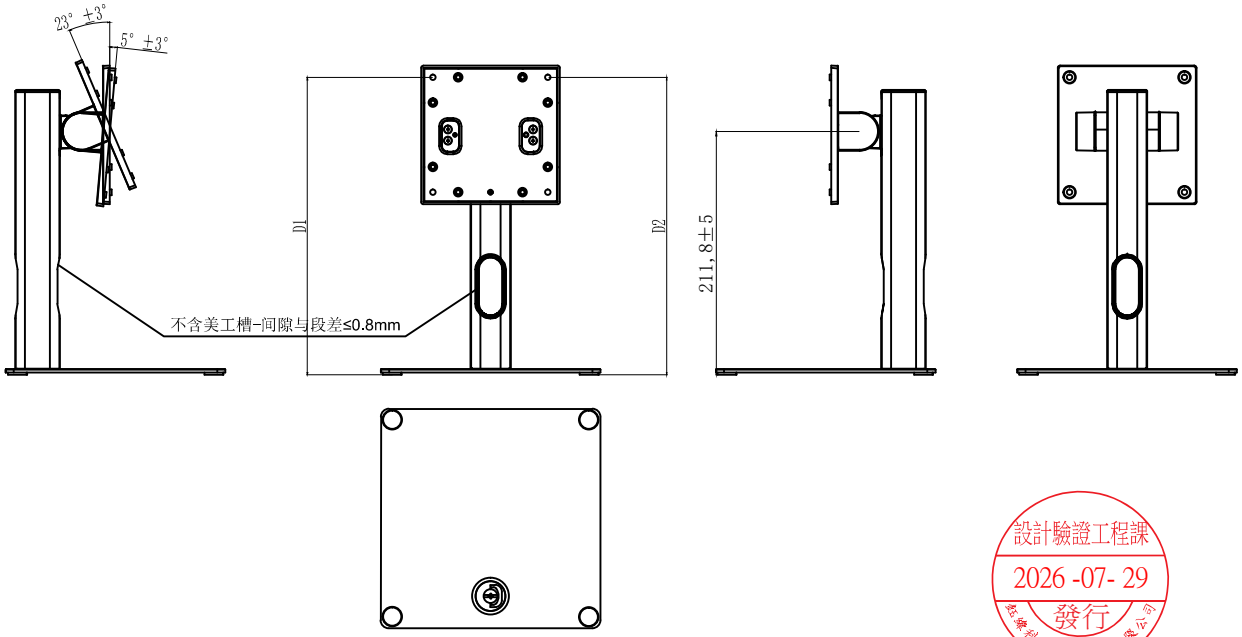
客户：Qisda	机种：QD2481	品名:QD2481支架	ECN：
制图：刘力源	单位： mm	客户料号：6E.6G602.002	文件编号：
审核：	比例：1:1	物料编码：1242028600074	日期：2025-07-31
核准：	材质：	重量：592g	页次：1 版本：A1

请勿测量图面尺寸

1.零件表面须清理干净，不可有油污、刮伤等，冲压件断面须光滑，
除净所有毛刺；电镀层必须均匀光滑，不可有脱落、起泡、色差等现象；
所有螺母组配测试后均需点防松胶.
2. 寿命测试条件及要求:前后摇摆寿命3000次，扭力衰减Ò15%;
3.符合ROHS要求。
4.标序号尺寸为重点检测尺寸,未注公差尺寸参照公差表M级管控。
5.出货角度：前倾角度。
6.单体规格：
单机角度：前倾：-5±3°，后仰：23±3°；
L边扭力为：22±3kgf.cm ,R边扭力为：46±3kgf.cm;
左右高低差:D1-D2倾斜角≤0.5°；
支架底座装配间隙：≤0.8mm;
7.显示器允许左右摆幅+/-5度







設計驗證工程課
2026 -07- 29
發行
鈺鐘科技開發股份有限公司

设计变更记录栏

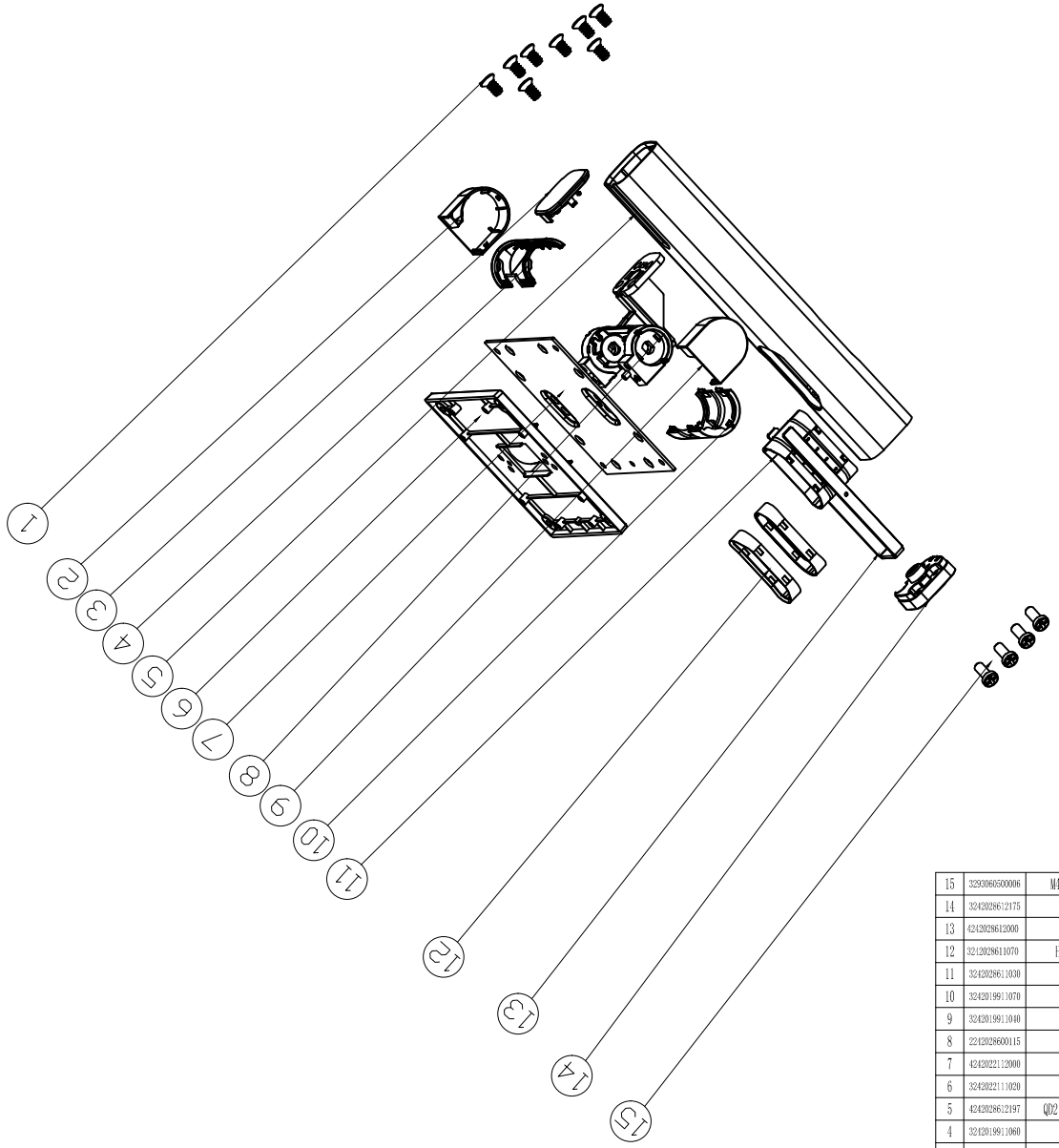
版本：	注记：△1

公差等级	尺寸分段							
	0.5-3	>3~6	>6~30	>30-120	>120-400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
f(精密级)	±0.05	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30	±0.50	—
m(中等级)	±0.10	±0.10	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.0
c(普通级)	±0.20	±0.30	±0.50	±0.8	±1.20	±2.0	±3.0	±4.0

福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

客户：DIVA	机种：QD2	品名：QD2支架底盘组件	ECN：
制图：刘力源	单位：mm	客户料号：6E.6G602.002 6E.6G601.001	文件编号：
审核：	比例：1:1	物料编码：1242028600074 1242028600075	日期：2025-07-31
核准：	材质：	重量：1473g	页次：1 版本：A1

请勿测量图面尺寸



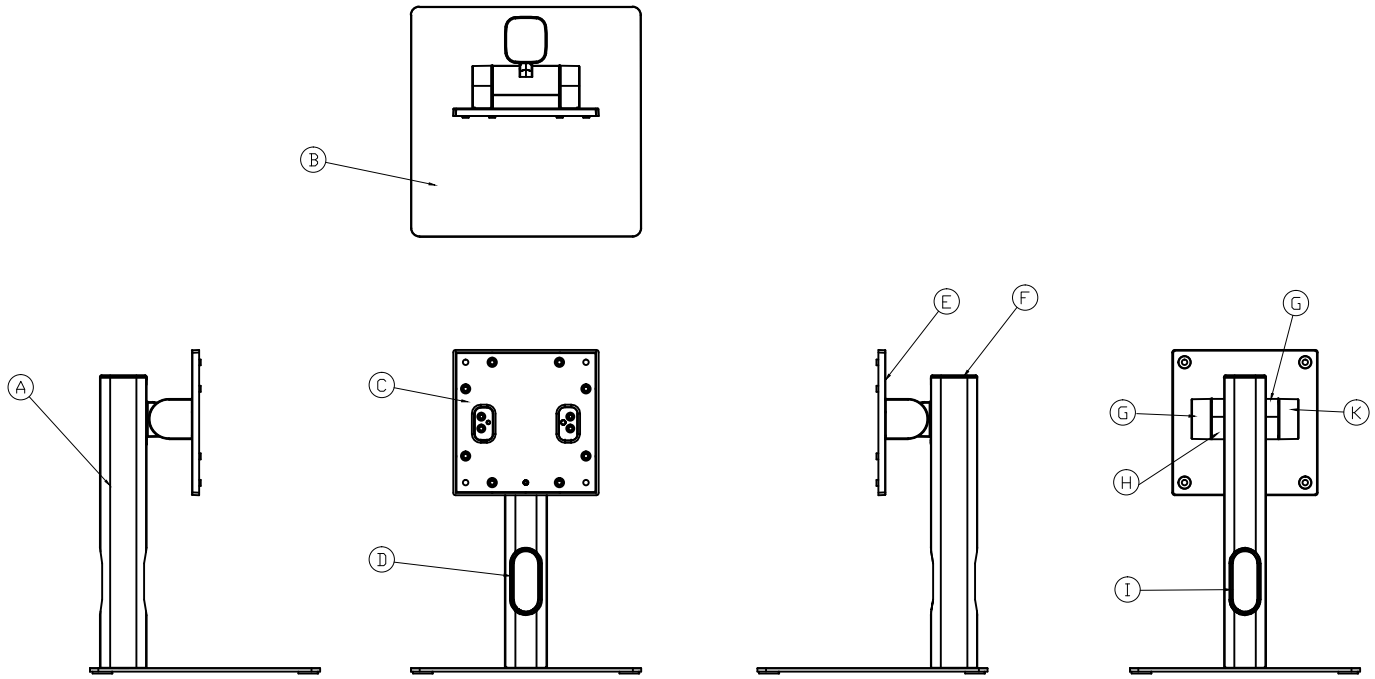
设计变更记录栏	
版本：	注记：⚠

编号	料号	品名	材质	颜色	用量	备注
15	3293060500006	M4*10沉头螺丝 机械牙	1018		4	兼顾
14	3242028612175	连接件	ADC-12		1	
13	4242028612000	H系列 U型铁	SGCC		1	
12	3242028611070	H系列 理线孔装饰环	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
11	3242028611030	H系列 理线孔塞胶	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
10	3242019911070	下盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
9	3242019911040	右盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
8	2242028600115	头部组件			1	
7	4242022112000	RX321QU面板	SGCC	本色	1	
6	3242022111020	RX321QU-Tesa盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
5	4242028612197	QD2 黑色粉烤主体层240.9	6063	黑色	1	黑砂纹5011D
4	3242019911060	上盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
3	3242028611080	H系列 支架顶部装饰盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
2	3242019911030	左盖	ABS	黑色	1	奇菱Gh—1535
1	3293050500011	M3*10L沉头机械牙螺丝	1018		8	兼顾

公差等级	尺寸分段							
	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000
f（精密级）	±0.05	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30	±0.50	—
m（中等级）	±0.10	±0.10	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.0
c（普通级）	±0.20	±0.30	±0.50	±0.8	±1.20	±2.0	±3.0	±4.0

福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

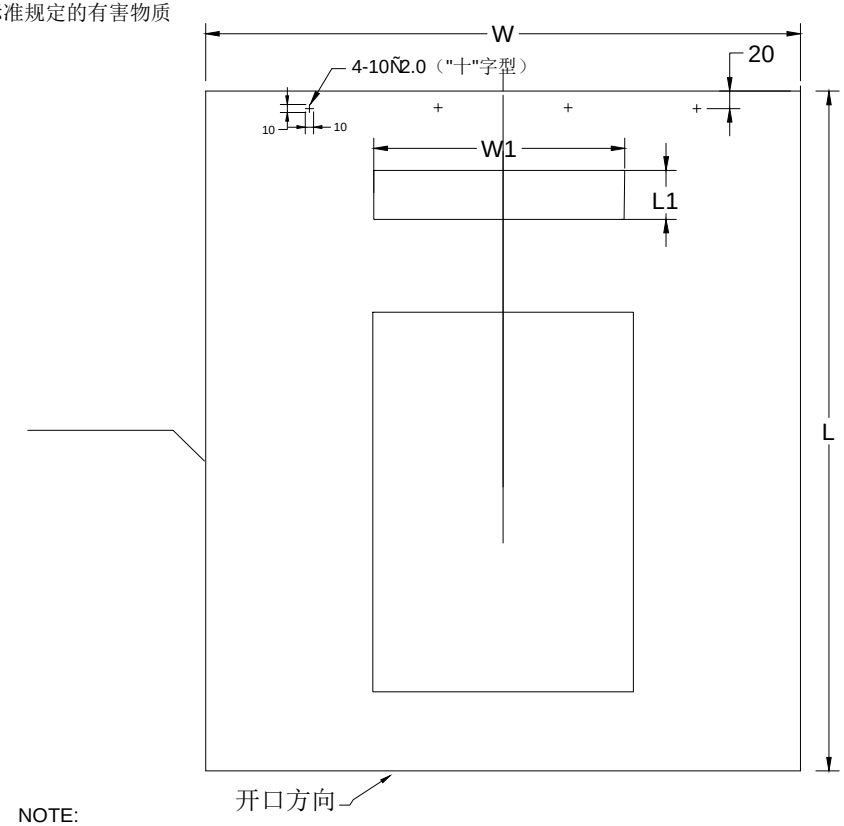
客户：佳仕达	机种：QD2 名	品名：色支架爆炸图	ECN：
制图：庄海洋	请勿测量图面尺寸 单位：mm 比例：1:1	客户料号：6E.6G602.002	文件编号：
审核：		物料编码：1242028600074	日期：2025-03-20
核准：	材质：	重量：-g	页次：1 版本：A0

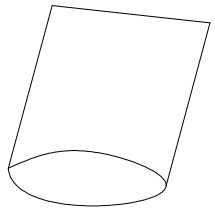


Date/Ballon	A	B	C	D	E	F	G	H	I	G	K
Parst	主体铝	底盘铁	Vesa铁	理线孔装饰环	Vesa盖	支架顶盖	Hinge右盖	Hinge下盖	理线孔塑胶	Hinge上盖	Hinge左盖
Raw Materil	6063-T5	SPHC	SGCC	ABS	ABS	ABS	ABS	ABS	ABS	ABS	ABS
咬花粗细	/	/	/	高亮	MT11005	高亮CD纹	MT11005	MT11005	高亮	MT11005	MT11005
咬花型号	/	/	/	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒	一般颗粒
色号	粉烤黑色	粉烤黑色	/	/	J15919GGA	/	J15919GGA	J15919GGA	/	J15919GGA	J15919GGA
色差 （L/A/B/E）	dL≤0.8、dA≤0.6 dB≤0.6、dE≤2.0	dL≤0.8、dA≤0.6 dB≤0.6、dE≤2.0	/	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0	dL≤0.6、dA≤0.5 dB≤0.5、dE≤1.0
光泽度	4+/-3GU	4+/-2GU	/	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU	8+/-2GU
指点漆（*）	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Remark	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

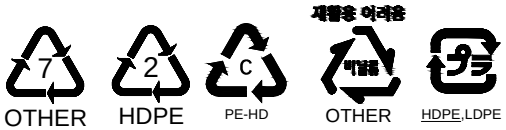
NOTE:

1. Ⓜ 表重点尺寸
2. 未标注尺寸公差依公差表m级管制
3. 此产品及其加工工艺不得添加、含有ROHS标准规定的有害物质





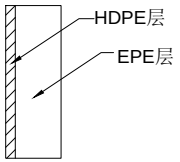
EPE 袋示意图



Raccolta Plastica

NOTE:

.1MATERIAL:HDPE与EPE复合，HDPE层在外，EPE层在内.
.2THICKNESS:HDPE为0.02Ñ0.005mm，EPE为0.5Ñ0.05mm.
.3TOLERANCE:$^{+10}_{-5}$mm.
.4PRINT COLOR:BLACK.
.5EPE袋右下角加印料号
.6油墨不得脱落.透气孔不得破坏印刷内容,且W向均匀分布.
.7具体内容见下页.内容居中放置.
.8封边拉力8ÓN15/mm,参照热合强度实验方法QB/T 2358-98进行.
.9所有原材料及辅助材料的有害物质如镉(Cd,)铅(Pb,)汞(Hg,)六价铬(Cr,)6+PBB/PBDE(阻燃剂,)镉+铅+汞+六价铬(针对随机出货的包装材料)的具体含量依据最新版的"RD-EMS<<"01供应商环境管理物质管控标准>>执行.
.10EPE 袋成品拉力性能及测试要求根据RD 发文要求执行，主要指标为纵向拉断力大于5N，断裂伸长率大于45%横向拉断力大于10N,断裂伸长率平均值大于50%
.11EPE袋与panel 表面接触或摩擦，panel面不能有脏污，油痕，手指印等外观不良。



	L	W
3294040700033	430	350

公差等级	尺寸分段							
	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000
f（精密级）	±0.05	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30	±0.50	—
m（中等级）	±0.10	±0.10	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.0
c（普通级）	±0.20	±0.30	±0.50	±0.8	±1.20	±2.0	±3.0	±4.0

福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

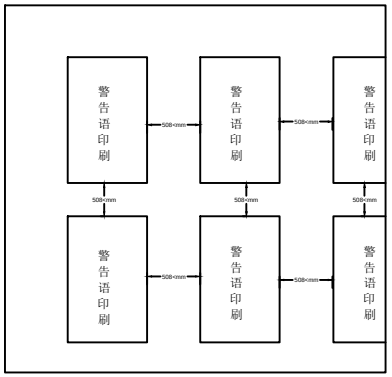
客户：	机种：	品名：超薄-大圆底盘EPE袋（难）	ECN：
制图：叶益坚	单位：mm	客户料号：	文件编号：
审核：	比例：1:1	物料编码：3294040700033	日期：
核准：	材质：EPE	重量：-g	页次：1 版本：A0

请勿测量图面尺寸

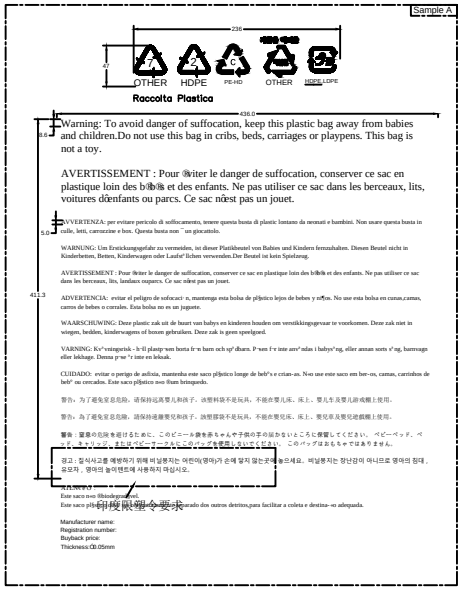
设计变更记录栏

版本：	注记：⚠

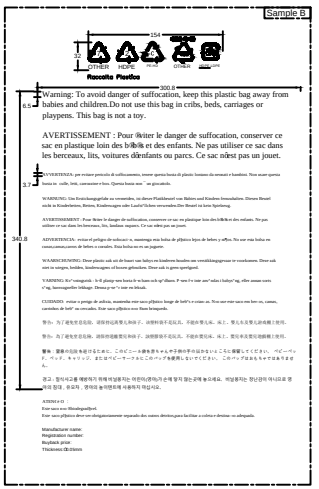
NOTE:
.1MATERIAL:单面HDPE与EPE复合.
.2THICKNESS:HDPE为0.02Ñ0.005mm，EPE为0.3Ñ0.05mm.
.3TOLERANCE:±5%mm.
.4PRINT COLOR:BLACK.
.5EPE袋右下角加印料号
.6油墨不得脱落.透气孔不得破坏印刷内容 .
.7印刷内容居中放置且按比例 1：.1详见下页。
.8封边拉力80Ñ15/mm,参照热合强度实验方法 QB/T 2358-98进行.
.9EPE 袋成品拉力性能及测试要求根据 RD 发文要求执行，主要指标为纵向拉断力大于 5N，断裂伸长率大于 ,45%横向拉断力大于 10N,断裂伸长率平均值大于 50%
.10EPE袋与panel 表面接触或摩擦， panel面不能有脏污，油痕，手指印等外观不良。
.11所有原材料及辅助材料的有害物质如镉 (Cd,)铅(Pb,)汞(Hg,)六价铬(Cr,)6+PBB/PBDE(阻燃剂,)镉+铅+汞+六价铬(针对随机出货的包装材料)的具体含量依据最新版的 "RD-EMS<<"01 供应商环境管理物质管控标准 >>执行.

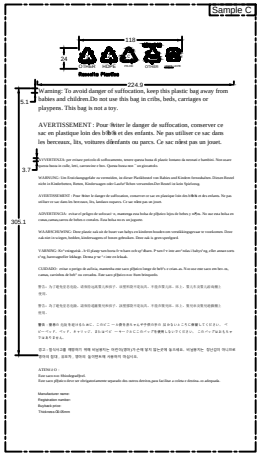


印度限塑令要求注意事项:
1，注册号即此原材料厂商的工商注册号;
2，材料商名称为制造此塑料带原材料的厂商;
3，回收价格以INR 5/kg 计算;
4，冒号后面需要加空格，字体建议Arial;
5，回收价格需依据上页所列list内选择;
6，后续若变更材料商需提前报备TPV确认并更新list后方可导入。
印刷内容说明如下:
Manufacturer name:----------材料商名称(英文名称或中文拼音)
Registration number:----------材料厂商工商注册号
Buyback price---------- :回收价格（单位:INR)
Thickness0.05Ómm



印模限塑令要求







W+L	L1	W1	印刷内容sample	字體大小(H)	NOTE
250<	13	·	E	3.6Ómm 10(POINT)	若W+L尺寸无法满足列表中印刷内容sample的要求，可降一级印刷 (防室息警语仅强制袋口宽度大于12.7cm的袋子，若袋口宽度小于12.7cm则无需标识)
250<	13	66	D	3.6Ómm 10(POINT)	
250Ó、635<	24	118	C	5.0Ómm 14(POINT)	
1016,<635Ó	24		C	5.0Ómm 14(POINT)	
1524,<1016Ó	32	154	B	6.4Ómm 18(POINT)	双面连续印刷+每隔508mm需重复印警语
1524Ó	47	236	A	8.5Ómm 24(POINT)	

TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED (mm)			
RANGE OF DIM.	METAL &PLASTIC	POLYFORM	CARTON
30~0	±0.10	2.0/-0+	0/-2.0+
60~30	±0.15		
120~60	±0.20		
300~120	±0.25		
600~300	±0.30		
1200~600	±0.40	3.0/-0+	
~1200UPON	±0.50	4.0/-0+	
ANGLE (SHEET METAL)±0.5°			

MODEL :	PROE 3D :	PROE 2D :
mm	UNIT TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED DIMENTIONS ANGLE	MATERIAL
1/1	SCALE	TREATMENT
	EPE BAG	
DRAWN	-25DATE Nov11-	Technology Ltd.
CHECK	DATE	1-1 A3 CL

COMPLY WITH RoH

Qisda

Dimension Approval Sheet

6E.6G602.002	Material： 6063T5+ADC12+ABS+SGCC
Desc.：Bingyuan Chen	Color (or Process):
Model Name：ASSY ARM BLACK QDII	Date：2025.3.18
Vender：AO SI HUA	Drawing Rev. :A

Inspection Gauge：

Caliper ..... (C)	Thickness Gauge ..... (T)	Gauge Block ..... (B)	
Micrometer ..... (M)	Height Gauge ..... (H)	Go. No-Go ..... (G)	
Opt. Comparator ..... (O)	Dial Indicator ..... (D)	Microscope ..... (S)	
Pin Gauge ..... (P)	Flexible Rule ..... (F)	Measuring Tape -------- (E)	

Distribution

R&D	V
QC	V
Purchase	
Vender	V

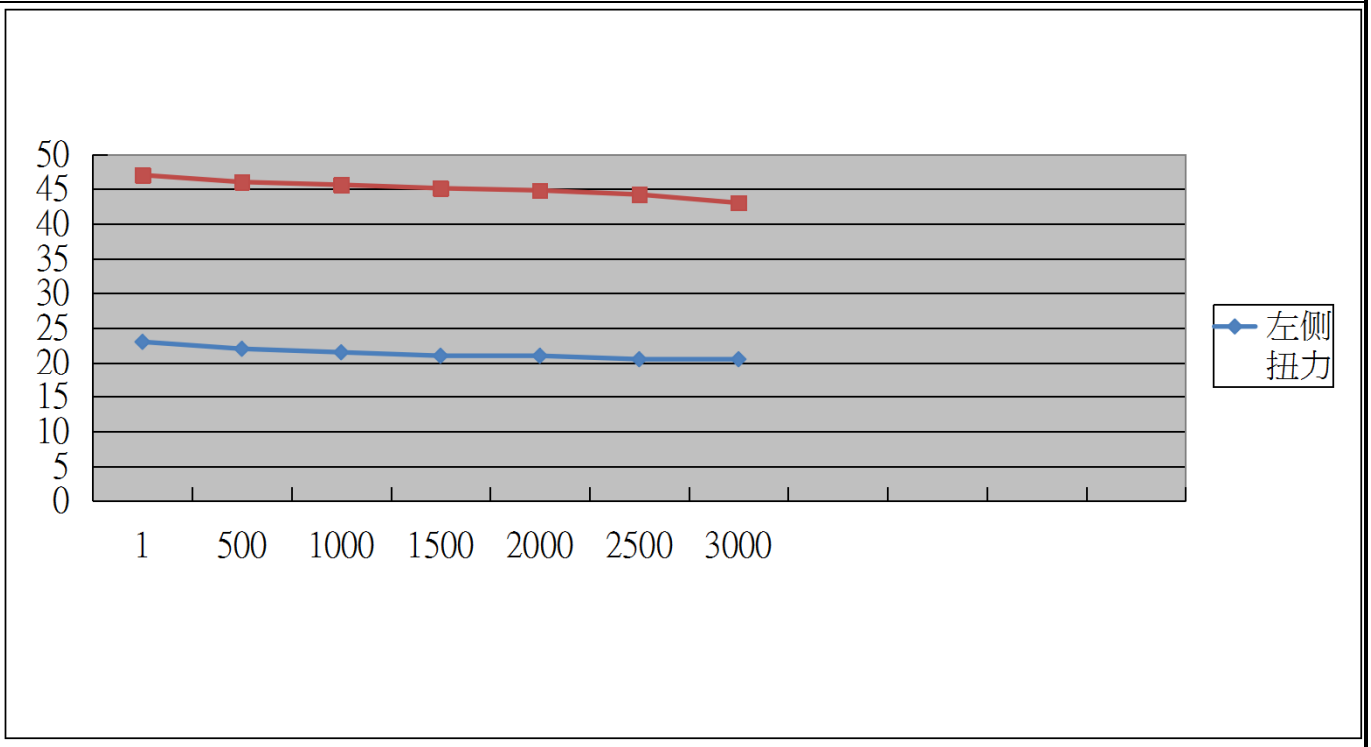
Item	Check	Part	Specification	+Tol	-Tol	Cav.	Part Reading/Condition				Judge OK/NG	Remark
	Code	Portion				No.	Sample 1	Sample 2	Sample 3	RD check sample		
1	C4	120.65	±0.3	120.95	120.35	C	120.62	120.63	120.62	120.63	OK	mm
2	D4	120.65	±03	120.95	120.35	C	120.61	120.63	120.63	120.63	OK	mm
3	C4	100	±0.2	100.2	99.8	S	100.03	100.05	100.03	100.03	OK	mm
4	D4	100	±2	100.2	99.8	S	100.01	100.03	100.03	100.03	OK	mm
5	3	10.72	±0.15	10.87	10.57	S	10.7	10.75	10.73	10.72	OK	mm
6	2	16.37	±0.15	16.52	16.22	S	16.41	16.4	16.41	16.4	OK	mm
7	1	4.05	±0.1	4.15	3.95	C	4.06	4.06	4.05	4.05	OK	mm
8	D5	5.92	±0.3	5.95	5.62	C	5.89	5.88	5.89	5.88	OK	mm

Initiator : Bingyuan Chen Review By:Mich Approved By:

福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.
QD2481 扭力寿命测试报告

客戶	Qisda	品名	NECK	主管確認	承辦檢驗 Checked	結果判定				
機種	QD2481	製造	中澳	刘源	欧小玲	OK				
Testing	壽命測試3000次	日期	2025.3.18							
样品规格	L:21-23kgf.cm R:45-47kgf.cm	前傾角度		—3°~—7°	后傾角度		21°~25°			
測試時條件&設備				測試中扭力值記錄						
測試扭力值 testing Torsion Value	Unit	kgf-cm		1	500	1000	1500	2000	2500	
搖擺角度 Oscillatory Angle	23° 到 -5°		左側扭力	23	22	21.5	21	21	20.5	
			右側扭力	47	46	45.6	45.2	44.8	44.2	
搖擺速度 Oscillatory Speed	8次/min	C's/min		3000						
搖擺動作 Oscillatory Movenment	往複合為一次計		左側扭力	20.5						
			右側扭力	43						
環境溫度 Environmental Temperature	25℃	Temp.								
環境濕度 Environmental Humidity	50RH	Humi.								
測試次數 Testing Circles	3000	Circles								
測試模式 Testing Ways	Y	無負載(Unbear)	判断							
測試設備 Testing Instrument	支架壽命測試機 life-testing Instrument		torque force	StandardDescend	Positive (正向)	reverse (反向)	是否变形&断裂	无		
量測試設備 Torsion Instrument	數顯式扭力計 Digital Force Gauge			15%	10.87%	8.51%	是否疑音	无		

測試后扭力值&搖擺次數關係曲線圖



审核：刘源

盐水喷雾 Test Report

产品名称 Product Name	QD2481	开始时间 Start Time	2025.3.18
料号 Part NO.		结束时间 End Time	2025.3.20
测试员 Trier	欧小玲	项目 Item	Item1
测试设备 Equipment	盐水喷雾机	备注 Remark	

1、测试方法与步骤 Test methods&procedure:

氯化钠配制浓度	5±1%	相对湿度	≧95%
试验室温度（℃）	35±2	压力桶温度（℃）	38±2
喷雾量（ml/80cm2.h）	1.7	压缩空气压力（kg/cm2）	0.98±0.1

测试时间：48hrs

2、判定标准 Acceptance Criteria:

判定标准依据 CNS 8886，切口/边缘生成物之腐蚀缺陷不再此评定内。

3、试验结果 Test result:

测试样品表面没有腐蚀现象，判定 OK。

图片 The picture

测试中图片



测试后图片



4、试验结论 Conclusion： ■OK □NG □Other:

Approval：

高温高湿测试 Test Report

产品名称 Product Name	QD2481	开始时间 Start Time	2025.3.18
料号 Part NO.		结束时间 End Time	2025.3.20
测试员 Trier	欧小玲	项目 Item	Item 2
测试设备 Equipment	高低温交变湿热试验箱	备注 Remark	

1、测试方法与步骤 Test methods&procedure:

1)将产品放置到高低温交变湿热试验箱，设定温度为 55℃，湿度为95%，测试时间为48hrs；

3)待测试完，放回常温状态下2hrs后，查看结果。

2、判定标准 Acceptance Criteria:

产品测试后，烤漆件不能出现掉漆、脱皮、起泡、变形等外观不良现象；塑胶件不能出现裂纹、气纹、缩水、变形等不良现象，产品组装不能出现松弛现象。

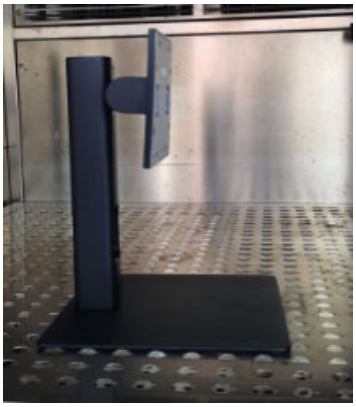
3、试验结果 Test result:

样品测试后表面并未出现任何不良现象，判定OK。

图片 The picture:

高温高湿测试中图片





高温高湿测试后图片



4、試驗結論 Conclusion： ■OK □NG □Other:

Approval:

福州中澳科技集团股份有限公司

生产作业标准书

文件编号：ZA-DZ-SOP-佳仕达QD2-4/4

版　　本：A0

机种名	佳仕达QD2支架成品组件 6E.6G602.002	作业名称	贴标签	标准工时/人	12秒/1人	特殊特性		站别	16/18

序号	检　查　项　目
1.1	如图1，取1pcs上工站组件。检查外观为不良。
1.2	取2PCS条码标签要求字迹清晰，料号准确流水码一致的标签
	1PCS如图2所示贴附产品面板铁上，另1PCS料号轻轻贴附产品角落
	流到下一站作业员再将标签取下贴附在EPE袋上。
1.3	确保产品标签与PE袋标签流水码一致
1.4	自检ok摆放整齐流向下一站

序号	注　意　事　项
2.1	手上及身上不要戴任何装饰物及硬物(如:手表、戒指等)取放产品

序号	检　查　项　目
3.1	作业前，先检查所用物料标识是否与SOP物料清单一致。

图1



图2



PE袋与产品面板标签一一对应

治工具	编　号	名　称	数量	所用物料	序　号	料　　号	品名	数量	变更说明	日期	变更内容	版本
	/	白棉手套	1双		1	/	标签	1PCS		2025-3-21	首次发放	A0

核准:张信福　　审核：林泉　　拟制：张叶梅

福州中澳科技集团股份有限公司

生产作业标准书

文件编号：ZA-DZ-SOP-佳仕达QD2-4/4

版　　本：A0

机种名	佳仕达QD2支架成品组件 6E.6G602.002	作业名称	装EPE袋贴标签/扫码	标准工时/人	12秒/1人	特殊特性		站别	17/18

序号	检　查　项　目
1.1	取前站OK品，放入EPE袋中，面板正面朝无印刷面放入，
1.2	面板朝EPE袋开口方向，多余的EPE袋对折。
1.3	取1PCS料号标签贴附产品面板EPE袋上，如图3所示，EPE袋不封口。
1.4	PE袋与产品面板标签一一对应
1.5	使用扫码枪对准料号标签进行扫码
1.6	自检OK后，流入下一工站。

1 6E6G602002ZA53L0017

2 6E6G602002ZA53L0017

序号	注　意　事　项
2.1	手上及身上不要戴任何装饰物及硬物(如:手表、戒指等)取放产品

序号	检　查　项　目
3.1	作业前，先检查所用物料标识是否与SOP物料清单一致。
3.2	PE袋与产品面板标签一一对应

图1



图2



装EPE袋，面板朝EPE袋开口方向
EPE袋开口多余部分对折，不封口

标签贴附EPE袋上

图3

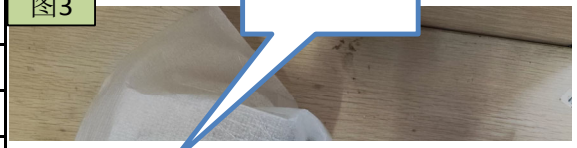
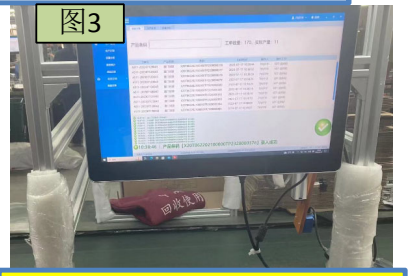




图3



PE袋与产品面板标签一一对应

治具	编　号	名　称	数量
	/	白棉手套	1双
	/	显示器	1台
	/	扫描机	1台

所用物料	序　号	料　　号	品名	数量
	1	3294040700033	超薄　大底盘EPE袋（难）	1PCS
	2	/	标签	1pcs

变更说明	日期	变更内容	版本
	2025-3-21	首次发放	A0

核准:张信福　　审核：林泉　　拟制：张叶梅

福州中澳科技集团股份有限公司

生产作业标准书

文件编号：ZA-DZ-SOP-佳仕达QD2-4/4

版　　本：A0

机种名	佳仕达QD2支架成品组件 6E.6G602.002	作业名称	装箱	标准工时/人	10秒/1人	特殊特性		站别	18-1/18

序号	检　查　项　目
1.1	如图1，将上工站OK的产品，装入纸箱刀卡中。
1.2	每箱放12PCS支架成品后顶部装1PCS隔板封箱
1.3	称重后贴外箱标签、重量标签。
1.4	自检OK后，流入下一工站。

福州中澳科技集团股份有限公司
线别：L3
总重：__ kg
总数：12 PCS

序号	注　意　事　项
2.1	手上及身上不要戴任何装饰物及硬物(如:手表、戒指等)取放产品

序号	检　查　项　目
3.1	作业前，先检查所用物料标识是否与SOP物料清单一致。

图1



图2



图3



图4



图5



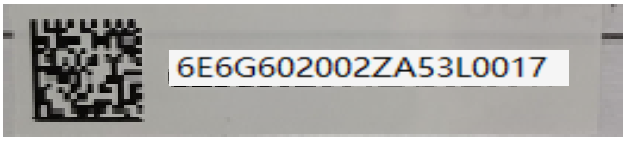
治工具	编　号	名　称	数量
	/	白棉手套	1双
	/	电子称	1台

所用物料	序　号	料　　号	品名	数量
	1	3294010100370	24F930　支架纸箱	1pcs
	2	3294030200179	24F930　支架隔板	1/12pcs
	3	3294060200217	24F930支架刀卡1	4/12pcs
	4	3294060200218	24F930支架刀卡2	5/12pcs

变更说明	日期	变更内容	版本
	2025-3-21	首次发放	A0

核准:张信福　　审核：林泉　　拟制：张叶梅

2D条码：



条码格式说明

码制:1D: Code 128B　2D:DATAMATRIX(ECC:200, 18栏18行)

标签尺寸: 50 * 12 mm

格式如下(19码):

ABCDEFGHIJKLMNOPQRS	
A B C D E F G H I J	材料料号(料号中不包含“.”符号)
K L	厂商代码（达方：DF；永儒：YR；天隆：TL；向隆：XL；锴生：YS；双林：SL；源进：YJ）中澳：ZA
M N O	年月日（如853为08年5月3日） 日分别为:1,2,3...9,A,B,C,....V共31个数字及字母（不含字母I/O/Q/U) 月分别为1,2,3,4,5,6,7,8,9,A,B,C
P Q R S	三十六进制序列号(0~9, A~Z)
条码等级	D 级以上