




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<br>(Qisda P/N) / (DIVA P/N) | 6E.6G601.001 / 3MD693ME020(M3538) |
| 版本<br>(Revision) | A |
| 機種<br>(Model) | QD2481 |
| 品名<br>(Part description) | ASSY BASE BLACK QDII |
| 日期<br>(Date) | 2025/05/07 |

設計驗證工程課 2026-07-29 發行 福州中澳科技集团股份有限公司

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<br>2025/04/15 | Date<br>2025/04/15 | Date<br>2025/04/15 |

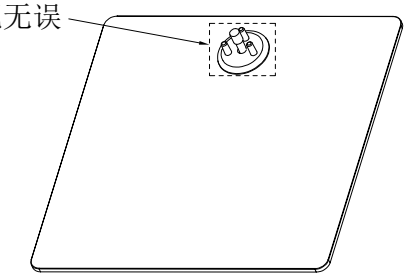
福州中澳科技集团股份有限公司 受控文件

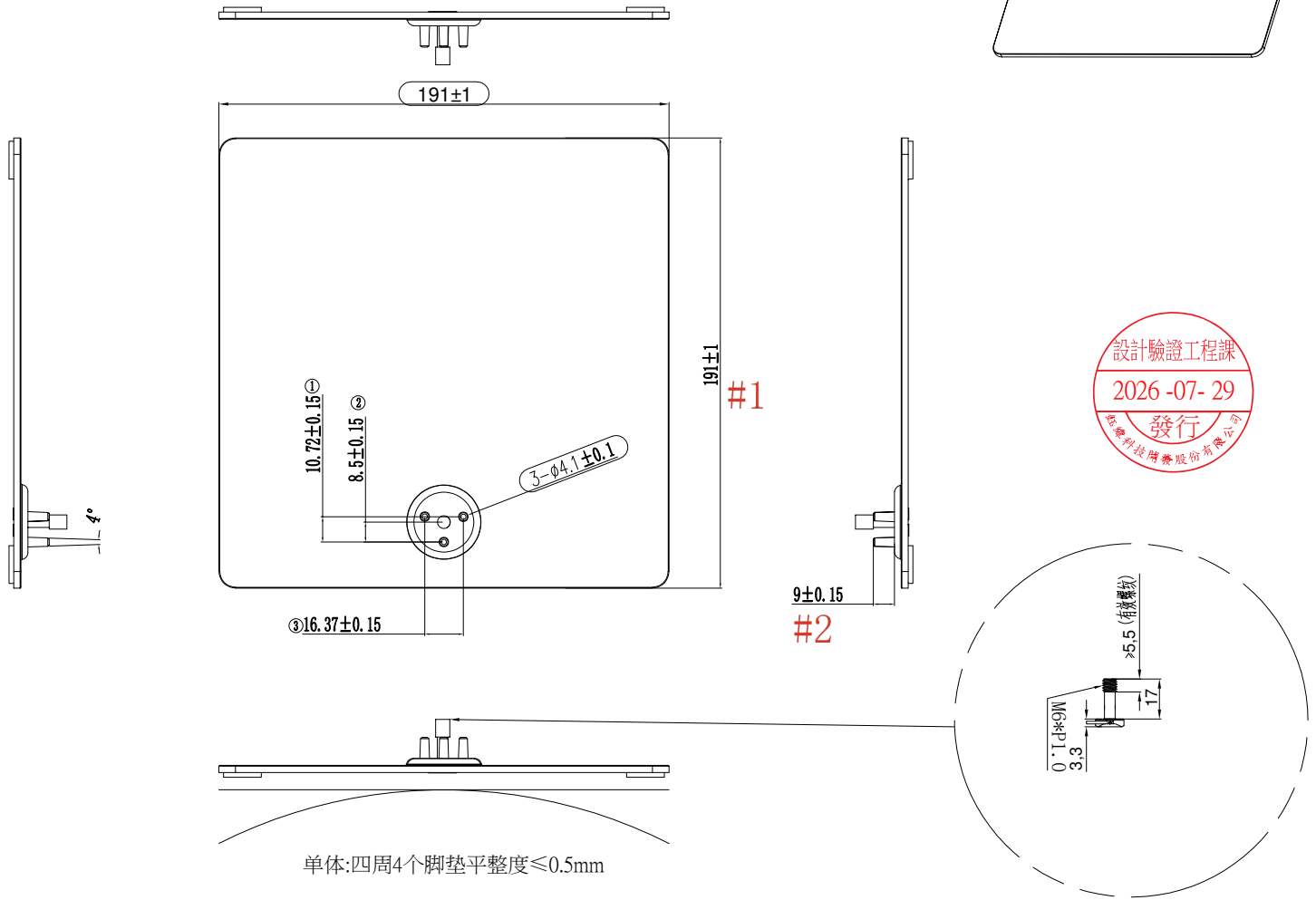
1. 符合ROHS要求;
2. 标序号尺寸为重点检测尺寸,未注公差尺寸参照公差表M级管控;
3. 盐雾测试：48H;
4. 外观：表面喷黑色粉末;
5. 规格：
   支架底座装配间隙：≤0.8mm;
   单体平整度（塞尺测量）：≤0.5mm;
6. 显示器允许左右摆幅+/-5度

设计变更记录栏

| 版本： | 注记：⚠ |
|---|---|

底座与支架适配无误






設計驗證工程課
2026 -07- 29
發行
（福州中澳科技集团股份有限公司）

单体:四周4个脚垫平整度≤0.5mm

3MD693ME020(M3538)

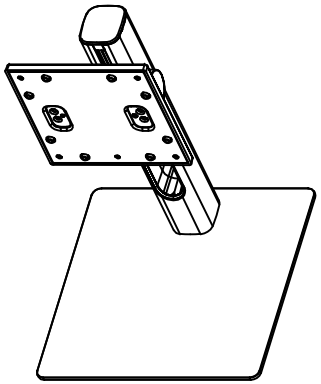
| 公差等级 | 尺寸分段 | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 0.5~3 | >3~6 | >6~30 | >30~120 | >120~400 | >400~1000 | >1000~2000 | >2000~4000 |
| f（精密级） | ±0.05 | ±0.05 | ±0.10 | ±0.15 | ±0.20 | ±0.30 | ±0.50 | — |
| m（中等级） | ±0.10 | ±0.10 | ±0.20 | ±0.30 | ±0.50 | ±0.80 | ±1.20 | ±2.0 |
|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

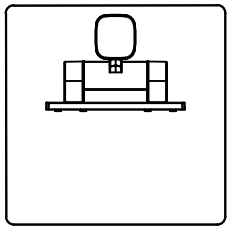
福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

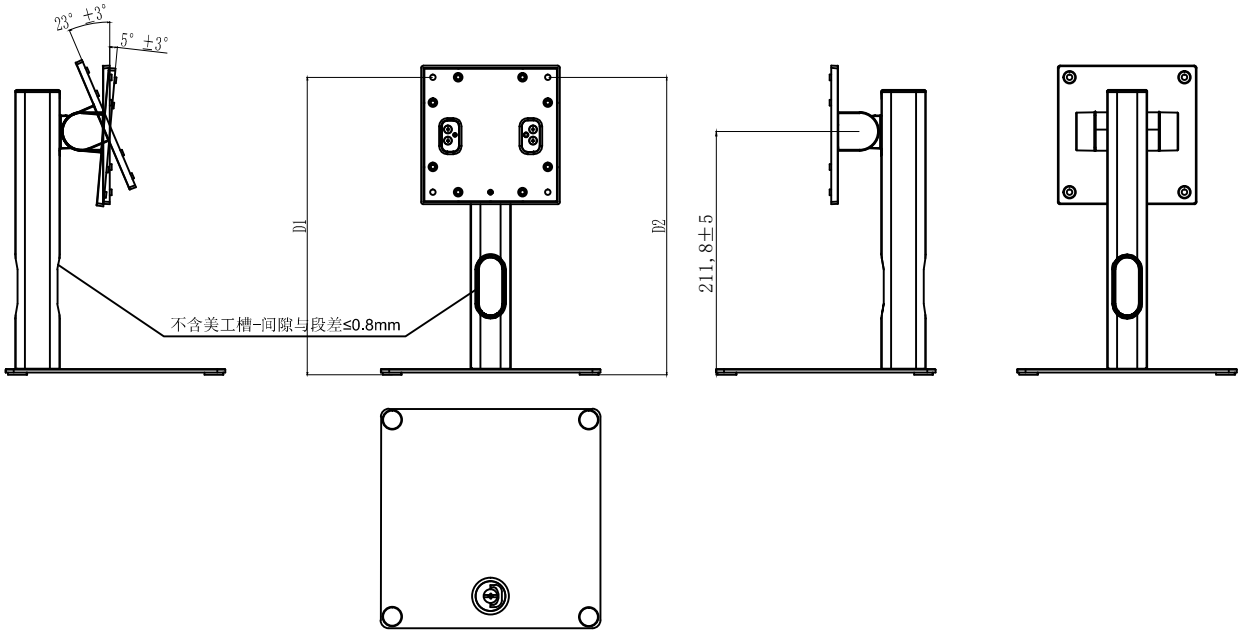
| | | | |
|---|---|---|---|
| 客户：Qisda | 机种：QD2481 | 品名：QD2481底座 | ECN： |
| 制图：刘力源 | 单位：mm | 客户料号：6E.6G601.001 | 文件编号： |
| 审核： | 比例：1:1 | 物料编码：1242028600075 | 日期：2025-07-31 |
| 核准： | 材质： | 重量：881g | 页次：1 版本：A1 |

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≤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








| 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 |

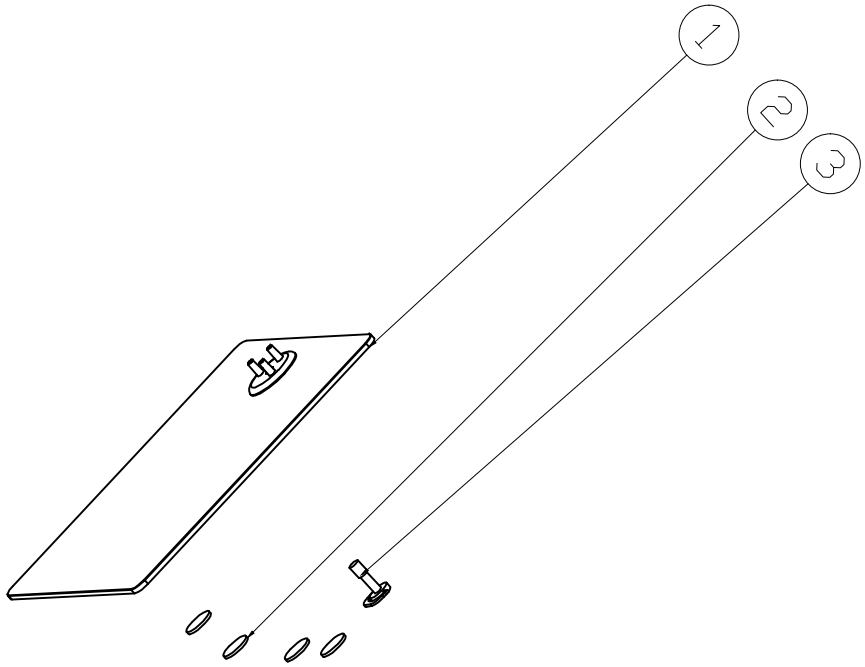
福州中澳科技集团股份有限公司
FUZHOU ZHONGAO TECH GROUP CO.,LTD.

| | | | |
|---|---|---|---|
| 客户：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：⚠ |
|---|---|



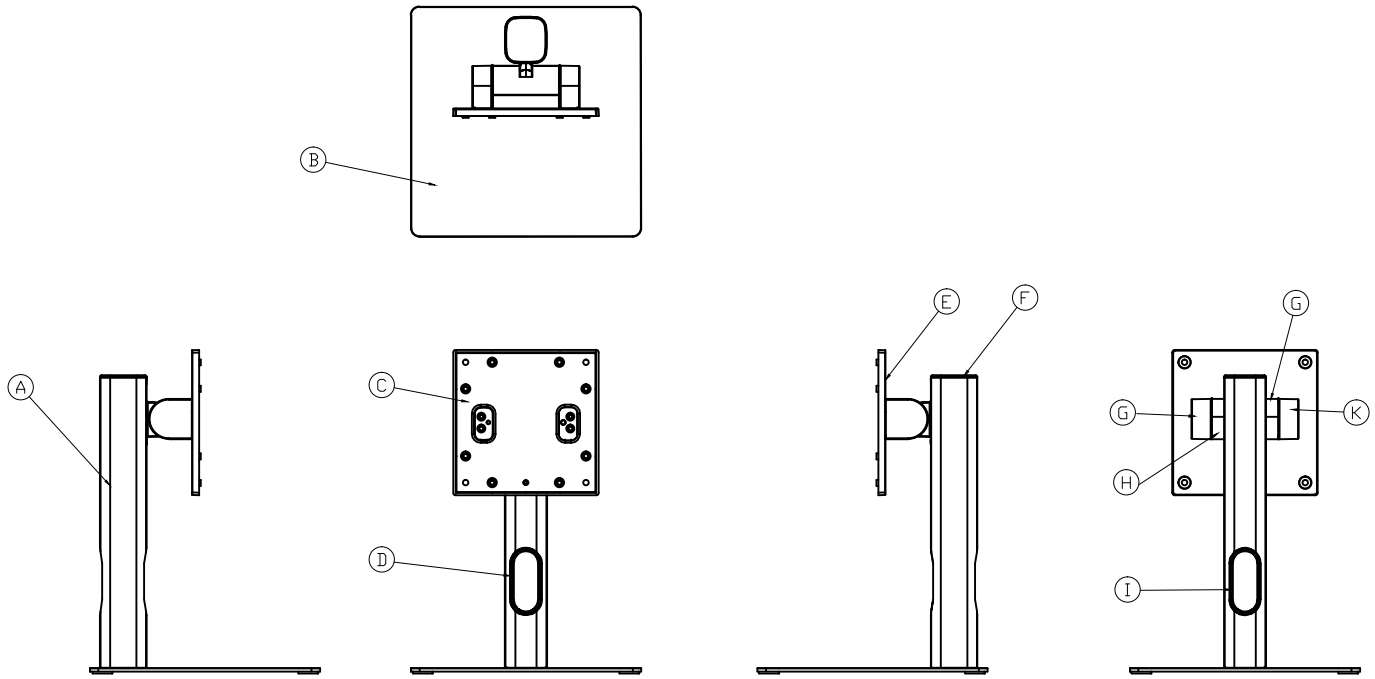

| 编号 | 料号 | 品名 | 材质 | 颜色 | 用量 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 3293080800013 | M6快拆螺丝 | 1018 | | 1 | 镀镍 |
| 2 | 3292212600236 | 脚垫-1 | 硅胶+3M9448 | | 4 | |
| 1 | 4242028612070 | 底盘铁 | SPHC | 黑色 | 1 | 黑砂纹5011D |

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.

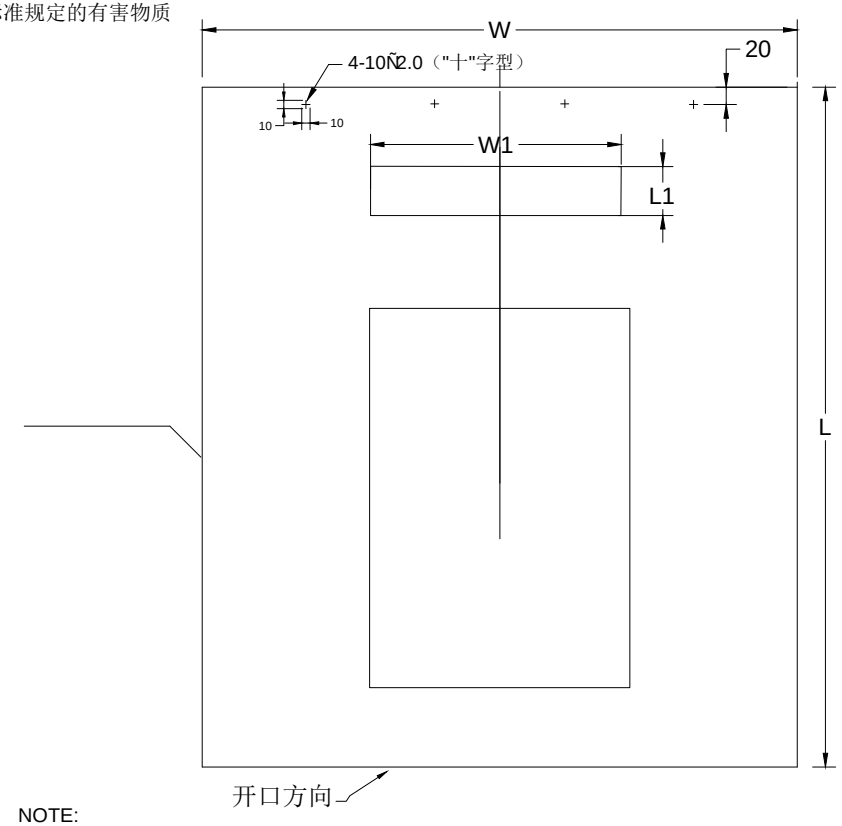
| | | | |
|---|---|---|---|
| 客户：佳仕 | 机质：QD2 | 品名：底盘爆炸图 | ECN： |
| 制图：唐海洋 | 请勿测量图面尺寸 单位：mm | 客户料号：6E.6G601.001 | 文件编号： |
| 审核： | 比例：1:1 | 物料编码：1242028600075 | 日期：2025-03-20 |
| 核准： | 材质： | 重量：-g | 页次：1 版本：A0 |

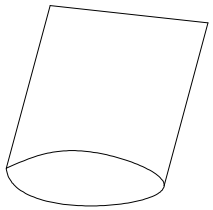



| Date/Ballon | A | B | C | D | E | F | G | H | I | G | K |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Parst | 主体铝 | 底盘铁 | Vesa铁 | 理线孔装饰环 | Vesa盖 | 支架顶盖 | Hinge右盖 | Hinge下盖 | 理线孔塑胶 | Hinge上盖 | Hinge左盖 |
| Raw Materil | 6063-T5 | SPHC | SGCC | ABS | ABS | ABS | ABS | ABS | ABS | ABS | ABS |
| 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<br>(L/A/B/E) | dL≤0.8、dA≤0.6<br>dB≤0.6、dE≤2.0 | dL≤0.8、dA≤0.6<br>dB≤0.6、dE≤2.0 | / | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>dB≤0.5、dE≤1.0 | dL≤0.6、dA≤0.5<br>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 | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / | / |

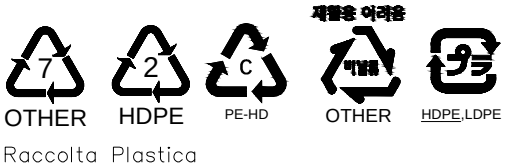
NOTE:

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



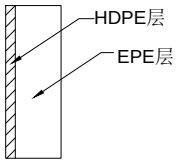



EPE 袋示意图




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8Ó15/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 |
|---|---|---|
| 3294040700032 | 320 | 270 |

| 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.

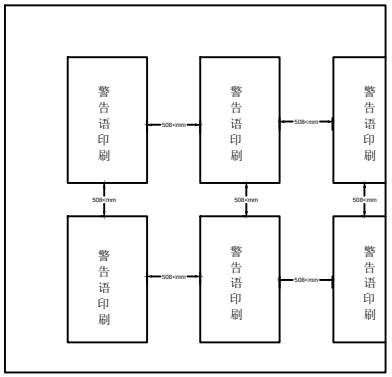
| | | | |
|---|---|---|---|
| 客户： | 机种： | 品名：超薄-底盘EPE袋（难） | ECN： |
| 制图：叶益坚 | 单位：mm | 客户料号： | 文件编号： |
| 审核： | 比例：1:1 | 物料编码：3294040700032 | 日期： |
| 核准： | 材质：EPE | 重量：-g | 页次：1 版本：A0 |

请勿测量图面尺寸

设计变更记录栏

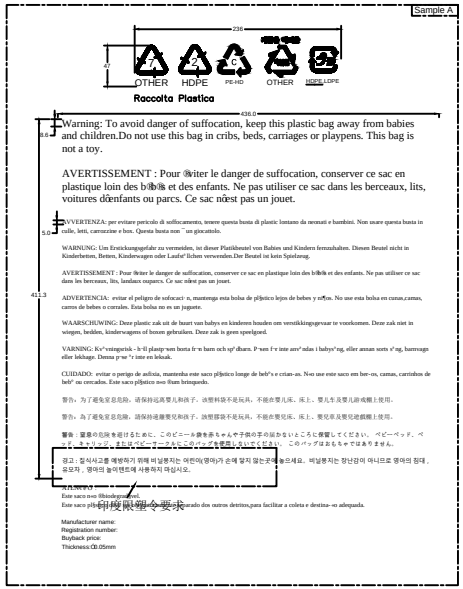
| 版本： | 注记：⚠ |
|---|---|

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8Ñ15/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.



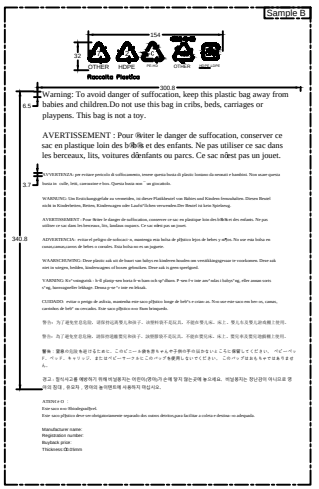

印度限塑令要求注意事项:
1，注册号即此原材料厂商的工商注册号;
2，材料商名称为制造此塑料带原材料的厂商;
3，回收价格以INR 5/kg 计算;
4，冒号后面需要加空格，字体建议Arial;
5，回收价格需依据上页所列list内选择;
6，后续若变更材料商需提前报备TPV确认并更新list后方可导入。
印刷内容说明如下:
Manufacturer name:----------材料商名称(英文名称或中文拼音)
Registration number:----------材料厂商工商注册号
Buyback price---------- :回收价格（单位:INR)
Thickness0.05Ómm

Sample A

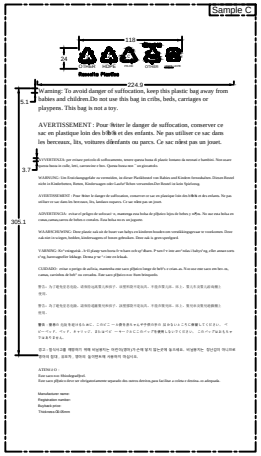


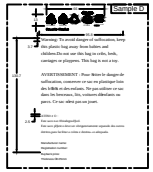

印模限塑令要求

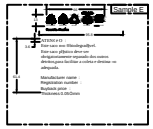
Sample B




Sample C




| 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<br>(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<br>TOLERANCES UNLESS OTHERWISE STATED<br>DIMENTIONS ANGLE | MATERIAL |
| 1/1 | SCALE | TREATMENT |

EPE BAG

| DRAWN | -25DATE Nov11- | Technology Ltd. | 1-1 | A3 |
|---|---|---|---|---|
| CHECK | DATE | | CL | |

COMPLY WITH RoH

Qisda

# Dimension Approval Sheet



| | |
|---|---|
| Part No.: 6E.6G601.001 | Material: SPHC |
| Desc.: Bingyuan Chen | Color (or Process): |
| Model Name: ASSY BASE 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 | D6 | 四角平整度 | 0 | 0 | 0.5 | T | 0.2 | 0.1 | 0 | 0 | OK | mm |
| 2 | B4 | 191 | ±1 | 192 | 190 | C | 190.89 | 190.93 | 190.88 | 190.95 | OK | mm |
| 3 | C5 | 191 | ±1 | 192 | 190 | C | 190.88 | 190.89 | 190.5 | 190.9 | OK | mm |
| 4 | 1 | 10.72 | ±0.15 | 10.87 | 10.57 | S | 10.7 | 10.68 | 10.69 | 10.7 | OK | mm |
| 5 | 2 | 8.5 | ±0.15 | 8.65 | 8.35 | S | 8.52 | 8.51 | 8.53 | 8.51 | OK | mm |
| 6 | 3 | 16.37 | ±0.15 | 16.52 | 16.25 | S | 16.41 | 16.41 | 16.43 | 16.41 | OK | mm |
| 7 | D5 | 9 | ±0.15 | 9.15 | 8.85 | C | 8.98 | 8.88 | 8.95 | 8.95 | OK | mm |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Initiator : Bingyuan Chen Review By:Mich Approved By:

# 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。

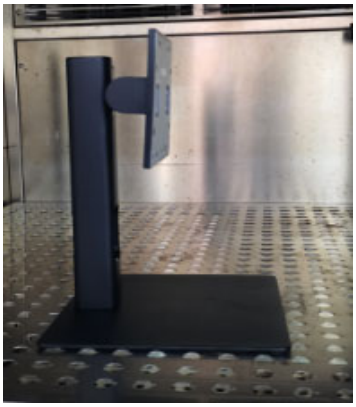
**3、试验结果 Test result:**

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:**

# 苏州澳斯华电子科技有限公司

脚垫测试报告

| | | | |
|---|---|---|---|
| 产品名称 | QD2481-底座 | 开始时间 | 2025.2.18 |
| 料号 | 6E.6G601.001 | 结束时间 | 2025.3.18 |
| 测试员 | 王金波 | 项目 | 脚垫粘接强度测试 |
| 测试设备 | 推力计、工作台 | 备注 | / |

**1、测试方法与步骤**

1、將產品脚垫面向上固定于工作台；
2、取推力计对脚垫平行施加≥6kgf推力推脚垫；
3、取下产品，查看脚垫

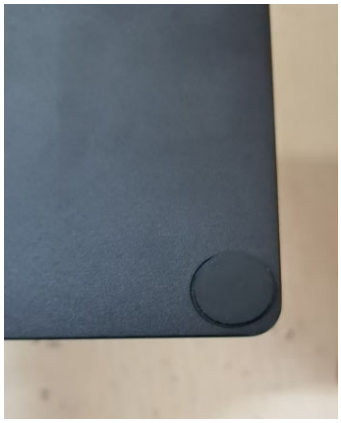
**2、判定标准：**

脚垫無位移、脫落、破裂、剥离。

**3、测试结果：**

OK

**4、图片**

| 测试中 | 测试后 |
|---|---|
|  |  |

核准：陈兵远　　制定：王金波

保存期限：4年　　QR-WIQC08-04；版本：A

# 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QD2-1/5
版　　本：A0

| 机种名 | 佳仕达QD2底盘成品组件<br>6E.6G601.001 | 作业名称 | 贴标签 | 标准工时/人 | 10秒/1人 | 特殊特性 | | 站别 | 8/10 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| 序　号 | 操　作　步　骤 |
|---|---|
| 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所示贴附产品底盘铁上，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 |
|---|---|
| | |
| | |
| | |

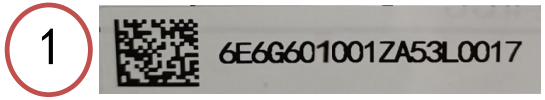
| 序号 | 检　查　项　目 |
|---|---|
| 3.1 | 作业前，先检查所用物料标识是否与SOP物料清单一致。 |
| 3.2 | 标签无褶皱、破损等不良 |
| | |

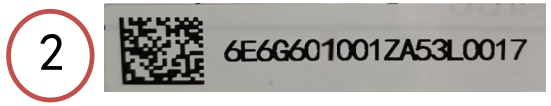
图1






PE袋与产品底盘
标签一一对应




| 治工具 | 编　号 | 名　称 | 数量 |
|---|---|---|---|
| | / | 白绵手套 | 1双 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| 所用物料 | 序　号 | 料　　号 | 品名 | 数量 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| 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QD2-1/5
版　　本：A0

| 机种名 | 佳仕达QD2底盘成品组件<br>6E.6G601.001 | 作业名称 | 套EPE袋/贴附标签/扫码 | 标准工时/人 | 10秒/1人 | 特殊特性 | | 站别 | 8/10 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| 序　号 | 操　作　步　骤 |
|---|---|
| 1.1 | 取1PCS EPE袋检查无破损后，将产品脚垫面朝EPE袋无印刷面装入。 |
| | EPE袋多余部分向无字面对折后，不封口。 |
| 1.2 | 再取1PCS料号标签全检标签有无断码、褶皱、流水码等将标签如图2 |
| | 所示贴附在EPE袋无印刷面 |
| 1.3 | EPE袋与产品底盘标签一一对应 |
| 1.4 | 用扫描枪扫28码标签，听到“滴”的一声表示扫描OK，扫描后的值须显示 |
| | 在电脑表格序号“1、2、69、70”对应表格上 |
| 1.5 | 自检OK后，流入下一工站。 |
| 序号 | 注　意　事　项 |
| | |
| | |
| | |
| 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 | 标签无褶皱、破损等不良 |
| | |

图1

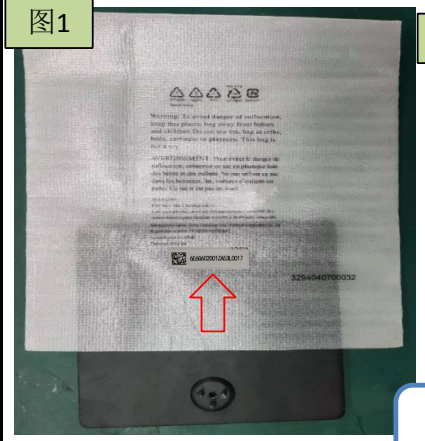
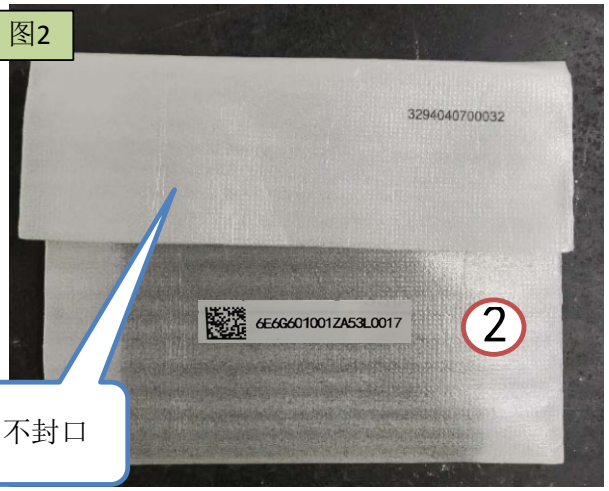


图2

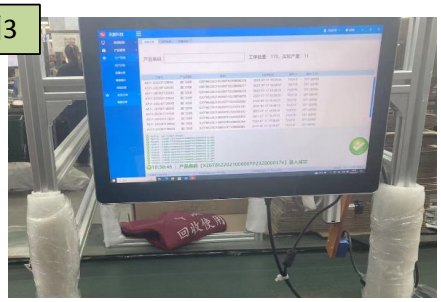



1 6E6G601001ZA53L0017

2 6E6G601001ZA53L0017

PE袋与产品底盘标签一一对应

图3



| 治工具 | 编　号 | 名　称 | 数量 |
|---|---|---|---|
| | / | 白绵手套 | 1双 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| 所用物料 | 序　号 | 料　　号 | 品名 | 数量 |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 3294040700032 | 超薄　底盘EPE袋(难) | 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QD2-1/5
版　　本：A0

| 机种名 | 佳仕达QD2底盘成品组件<br>6E.6G601.001 | 作业名称 | 装箱、称重、贴外箱标签 | 标准工时/人 | 10秒/1人 | 特殊特性 | | 站别 | 9/10 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| 序 号 | 操 作 步 骤 |
|---|---|
| 1.1 | 取上站的OK品，然后取1PCS组装好的纸箱。 |
| 1.2 | 如图1、图2所示，将产品入口对折封口处朝下装入纸箱。 |
| 1.3 | 然后将纸箱入口卡好，再如图2所示每箱装15个产品。 |
| 1.4 | 顶部和底部封箱按“工字”型 |
| 1.5 | 产品称重并贴附称重标签，重量　　KG±0.1kg |
| 1.6 | 贴附外箱标签，图5所示 |
| | |

| 序号 | 注 意 事 项 |
|---|---|
| 2.1 | 纸箱不能破损,标签无破损，折叠，脏污； |
| 2.2 | 15pcs/箱 |
| 2.3 | 标签不能折叠，破损 |
| | |
| | |

| 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

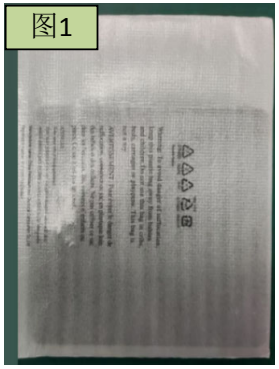


图2

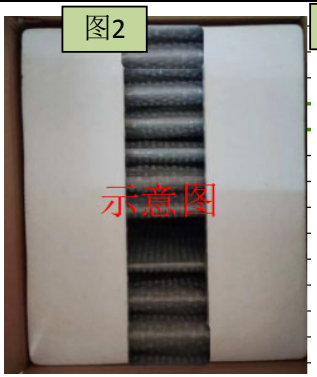



图3

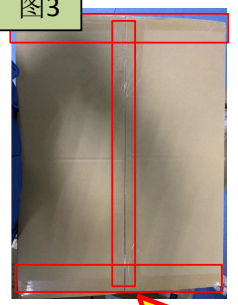



图4



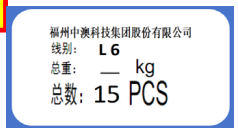
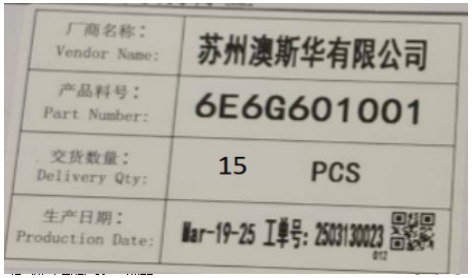



图5






| 治工具 | 编 号 | 名 称 | 数量 |
|---|---|---|---|
| | / | 白绵手套 | 1双 |
| | / | 透明胶带 | 1卷 |
| | / | 电子称 | 1台 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| 所用物料 | 序 号 | 料 号 | 品名 | 数量 |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 3294010100362 | 27F930　底盘纸箱 | 1/15pcs |
| | 2 | 3294090600025 | 27F930　EPS底盘固定件 | 4/15pcs |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| 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QD2-1/5

版　　本：A0

| 机种名 | 佳仕达QD2底盘成品组件<br>6E.6G601.001 | 作业名称 | 栈板摆放 | 标准工时/人 | 24秒/2人 | 特殊特性 | | 站别 | 10/10 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

| 序 号 | 操 作 步 骤 |
|---|---|

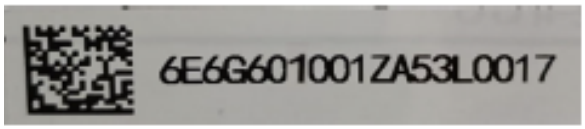
图1




图2



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):

| | |
|---|---|
| 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；镒生：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）<br>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)<br>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 |