

SOP 作业指导书样板

生产

生产

文件编号

版本 A/0 点亮测试

俗脊 r 俗籍 a 能/H 2

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1

2

345

设备，工装名称

型号设定条件直流源 DC0V---30V 3V 手指套_____防

静电静电环

OWS20A

页数第 2 页 共 14 页

工序排号测试

作业指导书

适用产品名称及编号大功率 MR16/GU10/JDRE27(通用)

工序名称

编制日期材料编号材料规格

z 查上工序检查工位表面清洁

检查物料有无一致检查仪器是否完好

负极（如图二）

3.完成后放入专用防 oPVC 盒取

操作说明技术要求

本工序作 I

1.直流电源调整到 3V （如图一）正负极要一致

2.将焊接好的大功率点亮测试,t 表笔接正极、黑表笔电压不可超过 3V ，接触要牢固自

z

检查有无暗灯、闪灯、死灯、色差等

不良品截出

检查有无焊反、假焊、脱焊设备及治工具

注意事项：测试大功率正负极要一致，不可接反，电压不可超过 3V ；且不可触碰大功率透镜。

核准审核

承办单位：

图一

图二

0.30

不可超过 3V 红线为正

黑线为负

负极

正极

生产

文件编号

版本 A/0 焊接电子红线

俗脊 r 俗籍 a 能/H 257pcs 3

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1 硅胶红线

1pcs

2345

设备，工装名称

型号设定条件静电环 OWS20A 恒温烙铁*****-

380 度间手指套

防静电

作业指导书

编制日期 页数 第 3 页 共 14 页 适用产品名称及编号 大功率
MR16/GU10/JDRE27(通用)

工序名称

14 工序排号 插件

材料编号 材料规格

红色，L20mm，镀锡 2.5mm

z 查上工序检查工位表面清洁 检查物料有无一致 检查工具有
无完好

3.将硅胶（红）线焊接在铝基板指定位置上（如图二）方孔
对应一端为正极

4.完成后放入专用防 oPVC 盒

操作说明

技术要求

不可成积堆放 5.自检无误后，流入下一工序。

本工序作 I

1.检查烙铁温度 320~380 度间

将温度调制为 320~380 度间,用仪器测试 2.分清硅胶线与铝
基板的相应位置；极性要一致

自

Z

检查有无假焊、虚焊、错焊现象不良品截出

检查焊接有无牢固

设备及治工具

注意事项：注意正负焊接位置，不可错位,焊接好后不可堆积摆放，需整齐放入专用防 oPVC 盒 蜗缓傅阅光亮包住电子线，不可出现半焊或虚焊现象。

核准审核

承办单位:承办人：

图二

图一

方孔为正

电子红线为正

生产

文件编号

版本 A/0 焊接电子黑线

俗脊 r 俗籍 a 能/H

4

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1

硅胶黑线

1pcs

2345

设备，工装名称

型号设定条件静电环 OWS20A 恒温烙铁*****-

380 度间手指套

防静电

作业指导书

编制日期页数第 4 页 共 14 页

适用产品名称及编号

大功率 MR16/GU10/JDRE27(通用)

工序名称

工序排号插件

材料编号材料规格

黑色，L20mm ， 镀锡 2.5mm

z 查上工序检查工位表面清洁检查物料有无一致检查工具有无完好

3.将硅胶（黑）线焊接在铝基板指定位置上（如图二）方孔对应一端为正极

4.完成后放入专用防 oPVC 盒龘

操作说明

技术要求

不可成积堆放 5.自检无误後，流入下一工序。本工序作 I

1.检查烙铁温度仁欠程定温度 320~380 度间

将温度调制为 320~380 度间,用仪器测试 2.分清硅胶线与铝
基板的相应位置；极性要一致

自 2 检查有无假焊、虚焊、错焊、半焊现象不良品截出

检查焊接有无牢固检查镀锡有无过长

设备及治工具

注意事项：注意正负焊接位置，不可错位,焊接好后不可堆积
摆放，需整齐放入专用防 oPVC 盒内缓慢阅读光亮包住电子线，不
可出现半焊或虚焊现象。

核准审核

承办单位:承办人:

图一

图二

负极标志

电子黑线为负

生产

文件编号

版本 A/0 安装大功率

俗脊 r 俗籍 a 能/H

5

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1 中壳

1pcs

2345

设备，工装名称

型号设定条件导热膏-----静电环

OWS20A-----手指套

防静电

作业指导书

编制日期页数第 5 页 共 14 页

适用产品名称及编号大功率 MR16/GU10/JDRE27(通用)

工序名称

工序排号装配

材料编号材料规格

铝合金，D43*2.2mm,烤漆银色

检查工位表面清洁

检查物料有无一致检查工具有无完好

3.自检无误后，流入下一工序。

操作说明

技术要求

z 查上工序本工序作 I

1.将电子线折弯；

2.将大功率安装入中壳内,先在中壳内加少量导热膏,在将大功率在连接筒指定位置伸入（如图二）装放位置要对正，导热膏不可过少自 z 检查有无漏涂导热膏

不良品截出

检查大功率装放孔位有无错误

设备及治工具

注意事项：注意大功率线头装放要正确，避免装不到位。

核准审核

承办单位:承办人:

图一

图三

图

涂导热膏范围

穿线孔

紧贴导热膏

电子线折入

电子线折弯

文件编号

版本 A/0 锁大功率螺丝

俗脊 r 俗籍 a 能/H

6

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1

螺丝

2pcs

2345

设备，工装名称

型号设定条件电批———扭力 0.5±0.02静电环

OWS20A———锁螺丝固定治具

作 业 指 导 书

编制日期页数第 6 页 共 14 页

适用产品名称及编号

MR16/GU10/JDRE27(通用)

工序名称

工序排号 装配

材料编号 材料规格

PM1.5*2.5mm 圆头,碳钢,ROHS

z 查上工序检查工位表面清洁检查物料有无一致检查工具有无完好

3.电批要与螺丝不可倾斜，避免打滑或锁不到位；3.自检无误後，流入下一工序。

操作说明

技术要求

本工序作 I

1.调节电批力度，以刚好锁紧螺丝为准；

用扭力测试仪进行测试 2.用电批取两颗螺丝将大功率固定在连接筒内（如图一）

螺丝要竖直对准螺丝孔

自 z 检查螺丝有无松动、漏锁、打滑现象

不良品截出

检查外观有无刮花不良

检查大功率有无松动或倾斜

设备及治工具

注意事项：注意螺丝是否锁紧,有无锁滑或锁花现象。

承办单位:承办人:

图一

图

锁螺丝

螺丝不可倾斜

不可触碰大功率

生产

文件编号

版本 A/0 打卡点

俗脊 r 俗籍 a 能/H 7

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

1

2345

设备,工装名称型号设定条件打卡点治具

静电环

OWS20A

工序排号装配

工序名称

作业指导书

编制日期页数第 7 页 共 14 页

适用产品名称及编号检查工具治具是否齐全完好材料编号
材料规格

检查无误后再打卡点.

操作说明

技术要求

z 查上工序

检查工位表面清洁

1.检查塑胶件外壳有无刮花现象;

外壳不可刮花 2.灯头摆放位置不可倾斜,灯头与塑胶件要连接紧密,

紧密相连

4.在 E27 灯头指定边上打卡点 (如图三)

卡点印点要凹、深

5.加工完成后送回下一工序.

承办人:

自 z 检查螺丝有无松动、漏锁、打滑现象检查外观有无刮花
不良检查大功率有无松动或倾斜

本工序作 I 3.把 E27 灯头放入治具中加工,用手压住塑胶件,

不可偏位、放斜、紧密相连不良品截出

设备及治工具

注意事项：注意灯头一定要放置好，不可放偏、放斜、放不到位现象而导致不良品。

核准审核

承办单位:图一

图二

图三

卡点不可偏出灯头螺纹圈

摆放位置不可倾斜

打卡点位

加工后

塑胶件与灯头要连接紧密且不可倾斜

生产

文件编号

版本 A/0 老化

俗脊 r 俗籍 a 能/H 8

作 I 型人 T 配置

1 人序号

材料名称

数量

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/027005201164006113>