

製程: 成品組裝

## 作業分配工時表

機種: MR102

作業站數:40

平衡工時: 30s

總工時: 20 Min

站別	作業內容	工時(秒)	合計 工時:	站別	作業內容	工時(秒)	合計 工時
1	1.取前殼及壓克力,將壓克力裝于前殼	12	25	11	1.同上一站作業	4	25
	2.用超音波模具固定壓克力	8					
	3.取保护膜貼于壓克力窗外觀面	5				40	
						6	
2	1.取面板,檢視不可有不良	5	23	12	1.鎖附螺絲*6固定C片于前殼	18	25
	2.將面板撕除背膠再貼于前殼,用手輕輕壓	10			2.取EVA*2貼于C片基板,並將排線理線	4	
	3.取條形碼及識別貼紙貼于前殼面板的保				3.檢查按鍵是否順暢	3	
	膜上	8					
3	1.將前殼置于面板壓附治具中壓附牢固	12	22	13	1.取前殼點施敏打硬于隔離罩與基板焊接	7	23
	2.取前殼橡膠墊,檢視外觀不可有刮傷,亮點				2.取VR附件裝于前殼VR轉軸上并用氣鎖將其鎖附緊	8	
	等不良	5			3.取JACK橡膠蓋檢視有無破損按方向裝入前殼,并鎖內六角螺絲固定之	8	
	3.將前殼裝入前殼橡膠墊內	5					
4	1.取保險杠*2,檢視有無不良	4	25	14	1.取前殼,點青膠于VR附件與前殼接觸處	3	26
	2.將前殼置于治具中,依次鎖附螺絲	18			2.將旋鈕卡好卡簧,將旋鈕裝入前殼	9	
	3.目視檢查作業無不良後將前殼置于流水	3			3.取天線線材(黑色)用烙鐵加錫焊于A片之PIN上固定	10	
					4.目視檢查是否焊接牢固後放入流水線	4	
5	1.取適當長度的保護膜*2貼于保險杠外觀	8	22	15	1.將A片裝入前殼	3	24
	2.鎖螺絲*2以固定前殼與橡膠墊	8			2.依次鎖附螺絲*5固定之	15	
	3.檢視記憶鍵橡皮并裝入前殼	6			3.用手將C片排線*2正插于A片	6	
6	1.將記憶鍵支架按圖示方向裝入前殼	5	23	16	1.取前殼,用治具將C片排線插入A片并檢查是否插到底	8	24
	2.依次鎖附螺絲固定記憶鍵橡皮及記憶鍵架于前殼	18			2.取JK基板,將排線正插入A片CN1排插座	5	
					3.將C片插入前殼底部的定位柱之間	4	
					4.鎖附螺絲*2將JK基板固定于前殼	7	
7	1.取電源鍵橡皮及電源鍵支架,檢視有無不良	5	25	17	1.取後殼并檢查後殼上之所有線材不可插位置或插反現象	12	26
	2.將電源鍵橡皮和電源鍵支架裝入前殼	4			2.檢查後殼外觀不可有刮傷,發白,變形等不良	14	
	3.依次鎖附螺絲*6固定電源鍵橡皮及支架						
	前殼	16					
8	1.取C片基板	4	25	18	1.取前後殼防水圈裝于後殼之防水圈凹槽并用斜口鉗剪去防水圈之重疊多余部分	17	23
	2.裝隔離罩于C片基板上	4			2.取JACK小基板裝入後殼	6	
	3.用烙鐵加錫*4固定隔離罩	17					
9	1.取C片基板,將基板上LCD框上之保護膜撕	4	25	19	1.取EVA*2正貼于後殼頂部的兩凸台上	8	16
	2.取NEP A*1貼于LCD鐵框下側,取NEP B*1貼于LCD鐵框左、右兩側	18			2.取螺絲*2鎖附固定于JACK基板兩側	8	
	3.目視檢查OK後,放入流水線	3					
10	1.取前殼撕除壓克力窗上之保護膜	4	25	20	1.用條碼槍將A片,C片及前殼貼附之條碼條一掃入電腦	8	22
	2.取清潔布沾去漬水及用氣槍將LCD表面				2.加焊錫于小基板上將其固定18V電池接觸	14	
	前殼裝LCD之壓克力窗清潔干淨	40					
	3.將C片對准前殼上之定位柱卡入前殼	6					

製程: 成品組裝

## 作業分配工時表

製表日期:

機種:

成品線:

作業站數:40

平衡工時: 30s

總工時: 20 Min

站別	作業內容	工時(秒)	合計 工時:	站別	作業內容	工時(秒)	合計 工時
21	1.將左右喇叭線對應插入左右喇叭之喇叭	15	21	31	1.取成品機,檢視成品機外觀面,用手輕按所		22
	2.將後殼上JW601基板上的JW604線插入C	6			有按鍵,不可有卡鍵或不順等不良,檢查放		
					鈕不可有不順或與前殼摩擦等不良,檢查		
					天線鎖附孔內是否有攻牙	22	
22	1.將JW601基板的大電池線插入JK301基板		21	32	1.用塗油棒塗防銹油於前殼螺絲及機器把		21
	插座上	8			支架兩側面螺絲上,用塗油棒塗防銹油于		
	2.將喇叭線*2,JW601基板上的JW604線和力				殼螺絲上	15	
	池線理在一起用束線帶綁好,剪去多餘部	8			2.用鉗子將ID 貼紙貼于機器背面凹槽位置	6	
23	3.點施敏打硬于JACK基板螺絲與前殼接觸	5	24	33			27
	1.取前後殼在製品,將後殼JACK基板上的4				1.清潔機體外殼	27	
	線材插于A片基板上	5					
	2.將A片的天線線材插于天線端子	5					
24	3.線材避開散熱片後將前後殼合蓋	7	24	34			24
	4.取內六角螺絲*4放入前殼橡膠墊的螺絲	7			1.清潔保險杠及橡膠墊	24	
	1.確定前後殼卡合好後,依次鎖螺絲	12					
	2.打開電池蓋,裝上前後殼螺絲鎖附治具,鎖						
25	附螺絲	12	19	35			22
					1.目視檢查成品機外觀面有無刮傷,脏污等		
					不良	15	
					2.掃描條碼于電腦中	7	
26	1.插入DC插頭	4	19	36			20
	2.裝入模擬電池,檢測LCD,取出模擬電池	10			1.去除成品機前殼面板處貼附之保護膜,并	10	
	3.時間設置,鬧鐘設置	14			氣槍吹干淨		
	4.裝入電線	5			2.取機器按圖示方式將其裝入不織布袋	10	
	5.拔出DC線材	5					
27			26	37			24
	1.插入線材	3			1.取禮盒檢視其不可有不良,折彩盒	10	
	2.FM感度測試,Autoscan 測試	14			2.放下紙漿盒	5	
	3.STEREO/MONO/VOLUME 檢驗	6			3.將禮盒把手卡于禮盒上蓋	6	
	4.取天線,拔出線材	3			4.在禮盒上標記出貨地	3	
28			30	38			20
	1.AUX1檢驗	12			1.將產品放入禮盒中	15	
	2.AUX2檢驗	12			2.將禮盒放置于流水線上	5	
	3.電池STICK 檢驗及其低電池檢驗	6					
29			27	39			22
	1.裝入電池	5			1.加工說明書	6	
	2.撕掉保護膜	3			2.放說明書于禮盒內	4	
	3.AM波段測試	11			3.折不織布袋口,放紙漿盒上蓋	9	
	4.TUNING Step 功能	5			4.放天線	3	
30	5.取出電池	3	26	40			23
	1.裝入模擬電池	5			1.取整流器檢視其盒子上印刷標識	3	
	2.電池CLUSTER 檢驗及其低電池檢驗	9			2.取電池,整流器置裝入禮盒內紙漿盒上蓋		
	3.電池SLIDE 檢驗及其斷電檢驗	9			位置	7	
	4.拔出模擬電池	3			3.檢查附件是否齊全	3	
					4.將禮盒蓋合,并搬至棧板上	10	