**生产过程记录表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **产品名称** | | 妇产超声影像工作站 | 规格型号 | | PLUS |
| **生产日期** | |  | 生产批号 | |  |
| **产品编号** | |  | | | |
| **主要设备** | | 台车、电脑主机、显示器、打印机 | | | |
| **生产过程工艺要求** | | | | | |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 工序 | 组装步骤 | 工（治）具 | | **1** | 装配线材和配件安装 | 装配前,应先确认电源线的根数和颜色；线材长短要合适，排列要整齐；线束应横平竖直 | 十字螺丝刀、六角螺丝刀、老虎钳 | | **2** | 台车安装 | 将滑轮装置于台车底部指定位置、安装升降器于中轴、安装前部底板与背部底板到指定位置； | 老虎钳、直角扳手、六角螺丝刀 | | **3** | 电脑主机安装 | 将电脑主机放置台车背部底板，用老虎钳拧紧挡板螺丝 | 老虎钳，直角扳手 | | **4** | 打印机安装 | 将打印机放置前部底板，调整升降器置适当位置 | 六角螺丝刀 | | **5** | 显示器安装 | 将显示器安装于台车顶部，对准四角螺孔，用十字螺丝刀将螺丝对齐拧紧 | 十字螺丝刀 | | **6** | 电脑主机、显示器、打印机线材连接安装 | 将电脑主机显示输出连接至显示器输入口，打印机接收信号线连接至主机 | 线材 | | **7** | 电脑主机、显示器、打印机外接电源安装 | 将电脑主机、显示器、打印机连接电源，统一安装在排插上 | 电源、排插 | | **8** | 键盘、鼠标 | 电脑主机正常运行的状态下，连接键盘、鼠标进行控制 | 电源 | | **9** | 老化试验 | 开机连续运行24h×3天 | 电源 | | **10** | 成品打包 | 将主机、配件、说明书等放入包装箱，固定、打包 | / | | | | | | |
| 生产过程参数记录 | | | | | |
| **编号** | **工艺过程质量标准** | | | **操作结果** | |
| 1 | 装配线材和配件规格准确，无误差 | | | □符合 □不符合 | |
| 2 | 台车放置稳固，无脱落风险，台车滑轮有制动装置，保证稳定承重 | | | □符合 □不符合 | |
| 3 | 电脑主机安装至指定位置未错位遗漏，无晃动 | | | □符合 □不符合 | |
| 4 | 打印机放置平缓，不轻易晃动 | | | □符合 □不符合 | |
| 5 | 显示器连接安装位置正确，可稳定承重 | | | □符合 □不符合 | |
| 6 | 信号线颜色数量无误，连接线路需紧固不易脱落 | | | □符合 □不符合 | |
| 7 | 电脑主机、显示器、打印机电源正常通电，设备启动正常 | | | □符合 □不符合 | |
| 8 | 全部线材连接、电源安装正确牢固，不易脱落，键盘鼠标操作有响应 | | | □符合 □不符合 | |
| 9 | 24h×3天老化试验完成后设备无故障，可正常运行 | | | □符合 □不符合 | |
| 10 | 整体动态和静态牢固，安装到位 | | | □符合 □不符合 | |
|  | | | | | |
| **自检情况** | | □生产工艺符合作业指导书要求，同意进入下一工序  □生产工艺不符合作业指导书要求，不同意进入下一工序，需进行返工 | | | |
| **生产数量** | |  | **生产日期** | |  |
| **生产人员** | |  | **复核人** | |  |