**生产装配过程记录表**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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** |  | |
| **执行标准** | | 《生产装配作业指导书》、《生产过程检验规范》 | | | |
| **所需物料** | | 台车、电脑主机、显示器、打印机，软件组件 | | | |
| **生产过程工艺要求** | | | | | |
| |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **序号** | **工序** | **组装步骤** | **工（治）具** | | **1** | **装配准备** | 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** | **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** | **线材连接** | 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** | **插排安装** | 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** | **产品调试** | 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** | 开机连续运行连续8h\*3 | 电源 | | **10** | **产品防护** | 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，各项功能可正常使用 | | | | □符合 □不符合 |
| 9 | 连续8h\*3时长老化试验完成后设备无故障，各项功能可正常使用 | | | | □符合 □不符合 |
| 10 | 内包装完整，填充材料充足，不发生位移，木箱稳固，不易松动 | | | | □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** |  | |