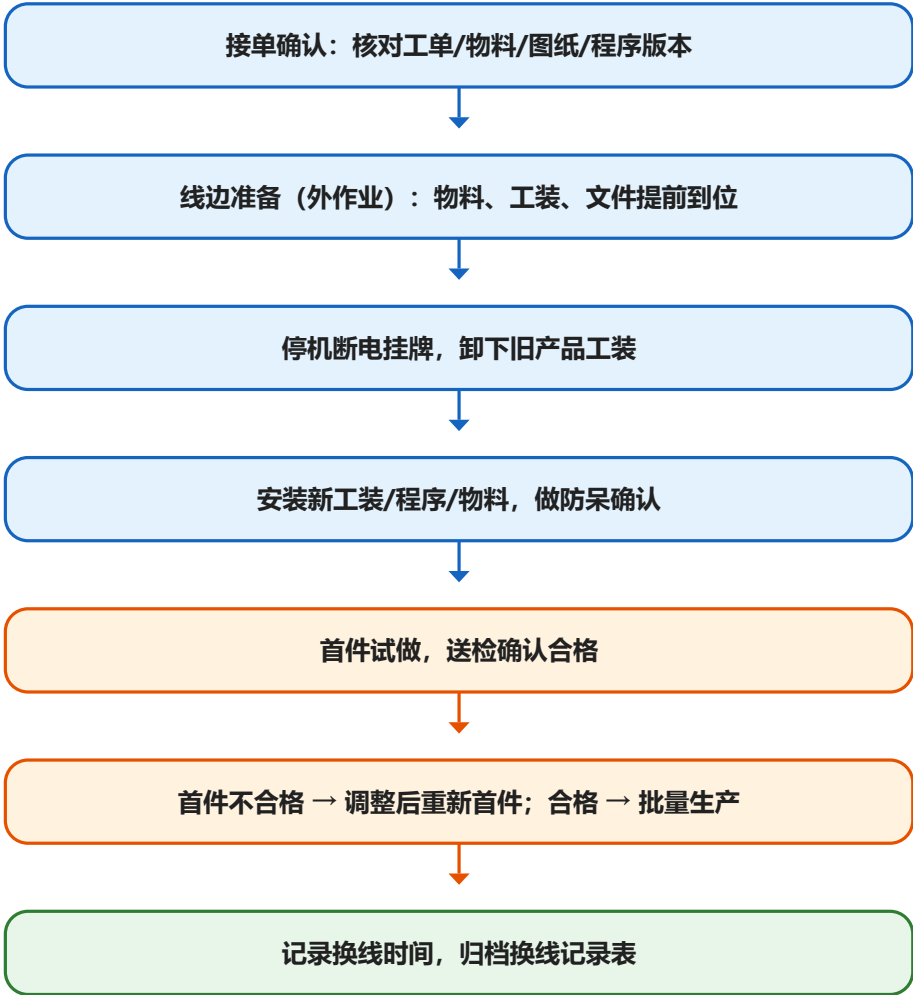


规范换线作业流程，缩短换线时间，防止换线后首件不良流入批量。

文件编号	SOP-PRD-001	版本	V1.0	生效日期	2026-11-01
归口部门	生产部	适用范围	所有离散产线（SMT/装配/包装）		

一、作业流程



二、作业步骤与要点

步骤	作业内容	要点/质量要求	记录
1	接单确认	工单、BOM、图纸、程序版本号四方一致，物料齐套	工单
2	线边准备	外作业提前30分钟完成：物料、钢网/夹具、表单	备料单
3	停机卸旧	断电挂牌；旧料清点退库或标识隔离，严禁混料	换线记录表
4	安装确认	工装定位销、程序版本、物料批次三方核对	换线记录表
5	首件确认	首件必检合格后方可批量；不合格禁止流转	首件检验单

三、注意事项

- 换线全程按 SMED 区分内外作业，外作业严禁占用停机时间。
- 旧版工装/程序/物料必须有明确退场动作，防止残留。

3. 换线后前2小时良率由线长重点监控，异常立即上报。

四、相关记录

日期	产线	换线内容	换线时长(min)	首件判定	操作员

五、修订记录

版本	日期	修订内容	编制	审核	批准
V1.0	2026-11-01	首次发布			