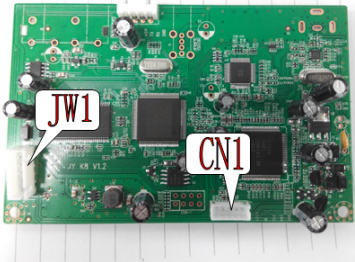






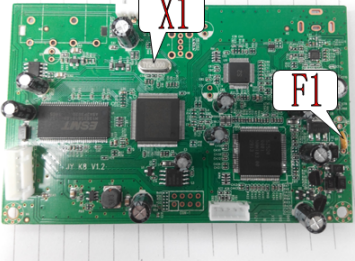



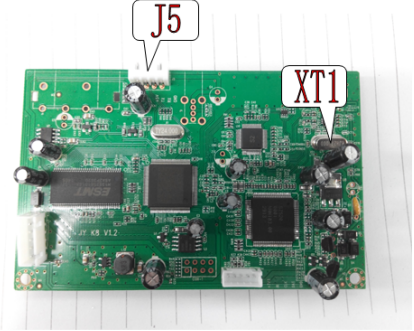

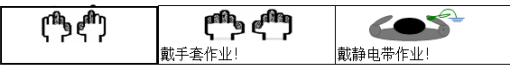
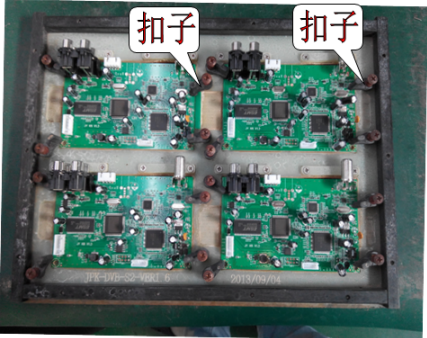



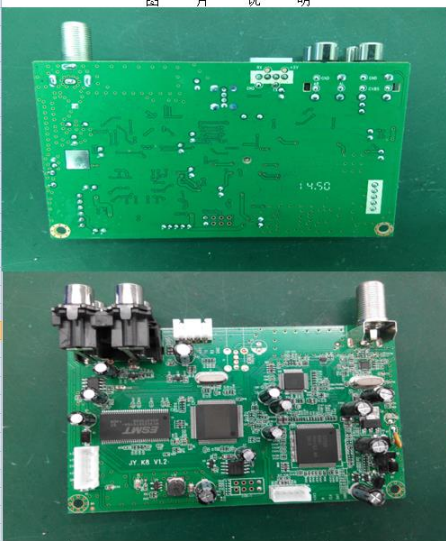







1、为祁阳阳泰电子厂制定产品生产作业指导书





作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	1	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板									
工序名称	投拉 插排插	制定日期	2017.12.06	变更时间		升级版本		签核			
图 片 说 明			序 号	料 号	名 称/规格			位 置	用 量		
			1	3.38.11.0007	白色直针 XH-5P-2.54mm			JW1	1		
			2	3.38.11.0008	白色直针 PH-5P-2.0mm			CN1	1		
			3								
			4								
			5								
一、操作内容： 1、检查物料和工装治具是否齐全。对上工序的PCB板进行互检。 2、插件前确认元器件的包装是否完好，物料编号与作业指导书是否一致。 3、将相应元器件按照作业指导书标示的正确位号CN1 JW1插入PCB板中， 元件要插正插到位不要漏插、插错位置。 4、检查作业正确无误后，流入下道工序。											
二、重点注意事项： 1. 插件时不能漏插，插错，反向。											
三、工装治具： 专用夹具											
  											
四、作业要求： <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 (选择打‘■’) <input type="checkbox"/> 戴好手套 <input type="checkbox"/> 戴好指套											
  											
戴手套作业！戴静电带作业！											
制定	谢鹏翔	审核	郭建恒	批准							

作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	2	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板									
工序名称	插晶振 保险丝	制定日期	2017.12.06	变更时间		升级版本		签核			
图 片 说 明			序 号	料 号	名 称/规格			位 置	用 量		
			1	3.38.05.0001	24MHZ 30ppm 20pF (引脚3.1mm)			X1	1		
			2	3.38.31.0005	PTC HR60-030 500mA 脚距5毫米			F1	1		
			3								
			4								
			5								
一、操作内容： 1、检查物料和工装治具是否齐全。对上工序的PCB板进行互检。 2、插件前确认元器件的包装是否完好，物料编号与作业指导书是否一致。 3、将相应元器件按照作业指导书标示的正确位号X1 F1插入PCB板中， 元件要插正插到位不要漏插、插错、插反。 4. 自检OK后流入下一工位。											
二、重点注意事项： 1. 插件时不能漏插，插错，反向。											
三、工装治具： 防静电物料盒											
四、作业要求： <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 (选择打‘■’) <input type="checkbox"/> 戴好手套 <input type="checkbox"/> 戴好指套											
  											
戴手套作业！戴静电带作业！											
制定	谢鹏翔	审核	郭建恒	批准							

作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	3	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板		变更时间		升级版本		签核			
工序名称	插晶振 排插	制定日期	2017.12.06								
图 片 说 明				序 号	料 号	名 称/规格		位 置	用 量		
				1	3.38.05.0003	HC-49/S 27MHZ (±20ppm) 切脚3.1MM		XT1	1		
				2	3.38.11.0006	白色弯针 4P/2.54mm		J5	1		
				3							
				4							
				5							
				一、操作内容: 1、检查物料和工装治具是否齐全。对上工序的PCB板进行互检。 2、插件前确认元器件的包装是否完好,物料编号与作业指导书是否一致, 3、将相应元器件按照作业指导书标示的正确位号XT1 J5插入PCB板中, 元件要插正插到位不要漏插、插错、插反。 4、检查作业正确无误后,流入下道工序。							
				二、重点注意事项: 1. 插件时不能漏插,插错,反向。							
				 图A(1) 图A(2) 图A(3)							
				三、工装治具: 防静电物料盒							
				四、作业要求: <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 <input type="checkbox"/> 戴好手套 <input type="checkbox"/> 戴好指套 (选择打 '■')  戴手套作业! 戴静电带作业!							
制定	谢鹏翔		审核	郭建恒		批准					

作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	5	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板		变更时间		升级版本		签核			
工序名称	装治具 压扣子	制定日期	2017.12.06								
图 片 说 明				序 号	料 号	名 称/规格		位 置	用 量		
				1							
				2							
				3							
				4							
				5							
				一、操作内容: 1、检查物料和工装治具是否齐全。对上工序的PCB板进行互检。 2、插件前确认元器件的包装是否完好,物料编号与作业指导书是否一致, 3、取插好的板平放于治具中然后用压扣 压好PCB板。							
				二、重点注意事项: 1. 检查扣子有无少扣。 2. PCB板是否装好。							
				三、工装治具: 专用夹具							
				四、作业要求: <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 <input type="checkbox"/> 戴好手套 (选择打 '■')  戴手套作业! 戴静电带作业!							
制定	谢鹏翔		审核	郭建恒		批准					

作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	11	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板		变更时间		升级版本		签 核			
工序名称	目 检	制定日期	2017.12.06								
图 片 说 明				序 号	料 号	名 称 / 规 格			位 置	用 量	
				1							
				2							
				3							
				4							
				5							
一、操作内容： 1、检查线路板所有锡点是否少锡、连锡、锡尖、锡孔、假焊、裂锡等锡点不良，要求锡点良好、饱满、光泽。 2、以0.8-2.5mm为标准，检查所有元器件的余脚有无超长部分（标准件不作要）。 3、检查板面是否有锡珠、锡渣、污迹等外观不良。 4、将不良品的不良原因记入QC报表，并将其隔离放置，不良率超过3%时及时反馈给管理人员，并将良品作好标记投入到下一工位。											
二、重点注意事项： 1. 若发现批量不良的要及时反馈拉长。				   							
三、工装治具： 不良标贴											
四、作业要求： <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 <input type="checkbox"/> 戴好手套 <input type="checkbox"/> 戴好指套 (选择打 '■')				  							
制 定	谢鹏翔	审 核	郭建恒	批 准							

作业指导书											
客户名	K8主板	文件编号	WI-ENG-18	标准时间 (秒)	6	页 码	12	OF	12	版本	A/1
产品型号	户户通 K8	主 板		变更时间		升级版本		签 核			
工序名称	功能测试	制定日期	2014.12.06								
图 片 说 明				序 号	料 号	名 称 / 规 格			位 置	用 量	
				1							
				2							
				3							
				4							
				5							
一、操作内容： 1. 取上一工位流入的主板，连接好电源，插上AV线、信号线、将机器通电启动； 2. 电视正常接收信号并播放节目画面，检查AV视频输出的图像是否正常，要求图像不可有失真、发白、网纹、马赛克等不良现象，听音频输出的声音是否正常，要求左右声道不可有噪音、杂音等不良现象； 3. 将遥控器对准遥控接收头（观察电视机上显示的信息与按键的实际功能是否一致），并测试六个按键功能，按键功能是否正常。											
二、重点注意事项： 1. 作业时要轻拿轻放，不可摔板； 2. 不良板要分开存放，并作好不良标记，然后交维修处理； 3. 要注意作业安全，电源板包扎好后方可使用； 4. 各排线在拔插时要垂直用力，不可左右摇晃，以防损坏排座插针； 5. 注意填写好相应的《测试报表》；											
三、工装治具： 电视											
四、作业要求： <input checked="" type="checkbox"/> 戴好静电带 <input type="checkbox"/> 戴好手套 <input checked="" type="checkbox"/> 戴好指套 (选择打 '■')				  							
制 定	谢鹏翔	审 核	郭建恒	批 准							

2、校企合作申请发明专利



国家知识产权局

周南 FM200011

230088

发文日:

2020年01月08日



申请号或专利号: 202010015834.5

发文序号: 2020010800651600

专 利 申 请 受 理 通 知 书

根据专利法第 28 条及其实施细则第 38 条、第 39 条的规定,申请人提出的专利申请已由国家知识产权局受理。现将确定的申请号、申请日、申请人和发明创造名称通知如下:

申请号: 202010015834.5
申请日: 2020 年 01 月 08 日
申请人: 周南
发明创造名称: 一种旋风热气流烘焙机

经核实,国家知识产权局确认收到文件如下:
说明书 每份页数:6 页 文件份数:1 份
实质审查请求书 每份页数:1 页 文件份数:1 份
发明专利请求书 每份页数:4 页 文件份数:1 份
权利要求书 每份页数:1 页 文件份数:1 份 权利要求项数: 6 项
说明书附图 每份页数:4 页 文件份数:1 份
说明书摘要 每份页数:1 页 文件份数:1 份
专利代理委托书 每份页数:2 页 文件份数:1 份

提示:

1. 申请人收到专利申请受理通知书之后,认为其记载的内容与申请人所提交的相应内容不一致时,可以向国家知识产权局请求更正。
2. 申请人收到专利申请受理通知书之后,再向国家知识产权局办理各种手续时,均应当准确、清晰地写明申请号。
3. 国家知识产权局收到向外国申请专利保密审查请求书后,依据专利法实施细则第 9 条予以审查。

审 查 员: 自动受理

审查部门: 专利局初审及流程管理部

200101 纸件申请,回函请寄: 100088 北京市海淀区蓟门桥西土城路 6 号 国家知识产权局受理处收
2019.11 电子申请,应当通过电子专利申请系统以电子文件形式提交相关文件。除另有规定外,以纸件等其他形式提交的文件视为未提交。

(19)中华人民共和国国家知识产权局



(12)发明专利申请



(10)申请公布号 CN 111150080 A

(43)申请公布日 2020.05.15

(21)申请号 202010015834.5

(22)申请日 2020.01.08

(71)申请人 周南

地址 426100 湖南省永州市祁阳县新华路
129号

(72)发明人 周南

(74)专利代理机构 合肥方舟知识产权代理事务
所(普通合伙) 34158

代理人 刘跃

(51)Int.Cl.

A23N 12/08(2006.01)

A23N 12/12(2006.01)

权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54)发明名称

一种旋风热气流烘焙机

(57)摘要

本发明公开了一种旋风热气流烘焙机,包括设备主体,设备主体的顶端安装有分离过滤单元,分离过滤单元的一侧设置有把手,分离过滤单元的底端连接有烘焙单元,且位于设备主体的内部,设备主体的外侧表面安装有控制单元,分离过滤单元的顶端设置有顶盖,顶盖的内侧为中空结构,且安装有滤网,滤网的底端安装有玻璃片,分离过滤单元的内部底端设置有内凹结构,且内部形成环形空间。本发明可有效将咖啡豆进行有效分离,整体渣皮在旋转过程中被吹出分离过滤单元,从而实现了过滤渣皮的功能,可以透过玻璃片观察咖啡烘焙的状态,可通过主控板的数字信号并转换为控制风量大小的模拟信号,以控制风机风量的大小。

