



文件编号	YW-ENG-038
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

二次加工作业指导书制作业务标准说明书

部门：工程部
作成：江孝忠
审批：吴明浩

业务标准流程图

业务标准名称		二次加工作业指导书制 作业务说明书	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间		备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成 时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div>填写各制程物料</div> <div>↓</div> <div>插入图片写真</div> <div>↓</div> <div>填写注意事项</div>		工程					
2			工程					
3			工程					
4								
5								
6								
7								
8								

步骤： 1.根据打样记录填写各制程物料

丝印（机印/手印）、移印试作取数单

16749

序号	品名	规格	数量	单位	备注
1	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
2	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
3	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
4	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
5	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
6	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
7	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
8	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
9	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
10	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
11	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
12	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
13	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
14	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
15	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
16	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
17	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
18	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
19	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm
20	PC板	1.5mm	10	片	1.5mm

打样记录

东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.



移印作业指导书

文件编号: THN-001
版本号: 2.0

工序名称: 移印-1

客户名称	太火鸟	前加工类型	成型	工序号	1/3
机种名称	中继器	材质	PC/ABS	标准时间	10S/Pcs
产品名称	下盖	成品单重		标准产能	360PCS/H

实物写真

移印 治具		设备要求	
		网具编号	网目
移印完 成品		治具编号	THN-001
		物料要求	
		油墨编号	FQ11250
		开油水	783
		固化剂	
		配合比例	
工艺要求			
烤炉温度	70℃±5℃		
烘烤时间	5min		

本工序动作流程: 产品定位→移印→移印检查(自检)→良品下线

填写制程物料

1、根据试作单，完成作业指导书上需要填的信息

步骤： 2.插入图片写真



现场拍摄各制程图示

- 1.现场拍的图片
- 2.插入图片到作业指导书上

步骤： 3.填写注意事项

YEJIA 东莞洋鑫电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD


印刷作业指导书

版本号: 2011-10-7 修改: 张德强 确认: 张德强 审核: 张德强 批准: 张德强

工序名称: 移印

产品名称	英特尔芯片(印白色)	产品编号	A1012	工序号	3/4
客户名称	英特尔	文件编号	SCC-A1012-ST-001	标准时间	10S
材质	PCBA	本工序用定额	1人	生产周期	10S/Pcs
总计人数	1人				

位完工产品图示:




设备、工装夹具要求	
网具编号	无
夹具编号	无
物料要求	
油墨颜色	白色
油墨编号	CJ1703-043
油墨供应商	彩通厂
天那水	783
工艺要求	
烤炉温度	70℃±5℃
烘烤时间	5min


工序动作流程: 拿产品→产品定位→丝印→丝印检查(自检)→良品下线

作业规范图示


产品定位




移印



移印检查



产品下线



作业要求和注意事项

工程图

定位

丝印

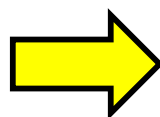
检查丝印

(肥油/薄油/起毛/偏位等)

良品下拉

注意事项:

1. 丝印位置不可偏移;
2. 注意起毛、薄油不可;
3. 表面脏污不可;
4. 每印30个产品, 用标准样品与印刷对一次。
5. 每印40个产品, 对胶头清洗一次, 确认有无堵网。
6. 每半小时对油墨稀释一次, 加入5滴或8滴开油水稀释(根据油墨粘度不同适量加入)
7. 印一次白油, 烘烤, 为一次循环, 要印4次循环。



良品下线

(肥油/薄油/起毛/偏位等)

良品下拉

注意事项:

1. 丝印位置不可偏移;
2. 注意起毛、薄油不可;
3. 表面脏污不可;
4. 每印30个产品, 用标准样品与印刷对一次。
5. 每印40个产品, 对胶头清洗一次, 确认有无堵网。
6. 每半小时对油墨稀释一次, 加入5滴或8滴开油水稀释(根据油墨粘度不同适量加入)
7. 印一次白油, 烘烤, 为一次循环, 要印4次循环。

- 1、根据打样、试产过程中出现的不良问题点, 填写各制程注意事项;
- 2、对试产过程中出现问题点, 做重点说明;