



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 作业说明书	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间		
NO.	流程		主导部门/责任人	完成 时间	关联部门	流程简单说明		备注
1	填写各制程物料		工程					
2	↓ 插入图片写真		工程					
3	↓ 填写注意事项		工程					
4								
5								
6								
7								
8								

步骤： 1.根据打样记录填写各制程物料

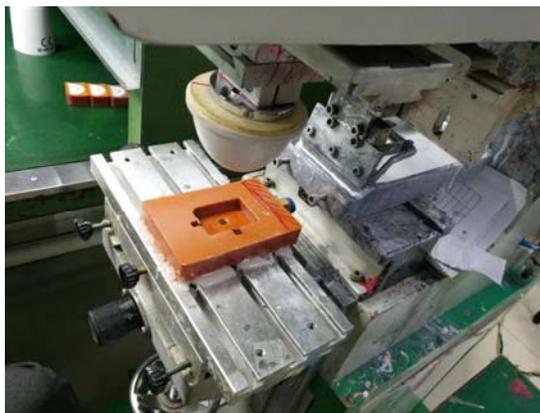
打样记录

东莞烨嘉电子科技有限公司 DONGSHAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.		移印作业指导书			
工序名称: 移印-1					文件编号: THN-001 版本号: 2.0
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		设备要求			
移印 治具		网具编号	网目		
		治具编号	THN-001	刮胶硬度	
移印完 成品		物料要求			
		油墨编号	FQ11250	油墨供应商	枫晴
		开油水	783	开油水供应商	枫晴
		固化剂		固化剂供应商	
		配合比例		棉手套	普通
工艺要求					
		烤炉温度	70°C ± 5°C		
		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

产品下线

(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;