



文件编号	YW-ZK-005
版本号	A/0
制/修订日期	2017年5月20日

涂装管理业务标准说明书

部门：真空加工部
作成：唐立红
审批：唐利民

业务标准流程图

业务标准名称		涂装管理标准 说明书	部 门	真空加工部		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	先确认今天生产计划		唐立红					
2	找到相对应油漆，按比例调配油漆排		唐立红					
3	把枪洗干净，换上过滤网布		唐立红					
4	开拉、检查气压、油泵、油管是否异常		唐立红					
5	打首件、输入产品工艺参数		唐立红					
6	首件外观OK后，再做测试		唐立红					

业务标准流程图

业务标准名称		喷涂管理标准说明书	部 门	真空加工部		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
7	测试OK后，在试产		唐立红					
8	试产良率必须达到管控之内		唐立红					
9	正式投产		唐立红					
10	投产过程中，必须每十五分钟要抽检良率		唐立红					
11	投完产品以后，必须把枪清洗干净		唐立红					
12	关掉设备电源		唐立红					

步骤：1、涂装流程

序号	品番	品名	照片	素材材质	素材色	工程	二次加工内容	二次加工物料
1	YQ001M1N1S301A	前壳装饰件		ABS	白	涂装1	涂装：蓝色	蓝色：YJ-118 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：1.5分光UV	光UV：XH-1000 哑UV：XH-1000F 稀释剂：S-201 稀释比例：1:5:8.5:5
2	YQ001M1N1S302A	前壳		ABS	白	涂装1	涂装：白色	白色：YJ-006-K 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：UV光油	光UV：XH-1000 稀释剂：S-201 稀释比例：10:5
3	YQ001M1N1S303A	后壳		ABS	白	涂装1	涂装：白色	白色：YJ-006-K 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：UV光油	光UV：XH-1000 稀释剂：S-201 稀释比例：10:5
4	YQ001M1N1S304A	脖子装饰件		ABS	白	涂装1	涂装：蓝色	蓝色：YJ-118 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：1.5分光UV	光UV：XH-1000 哑UV：XH-1000F 稀释剂：S-201 稀释比例：1:5:8.5:5
5	YQ001M1N1S305A	底座装饰件		ABS	白	涂装1	涂装：蓝色	蓝色：YJ-118 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：1.5分光UV	光UV：XH-1000 哑UV：XH-1000F 稀释剂：S-201 稀释比例：1:5:8.5:5
6	YQ001M1N1S306A	底座		ABS	白	涂装1	涂装：白色	白色：YJ-006-K 稀释剂：XH-1900A 稀释比例：1:1
						涂装2	涂装：UV光油	光UV：XH-1000 稀释剂：S-201 稀释比例：10:5

1、先确认今天生产计划。

步骤：2、涂装流程



1、找到相对应油漆，按比例调配油漆。

步骤：3、涂装流程



1、把枪洗干净，换上过滤网布。

步骤：4、涂装流程



1、开拉、检查气压、油泵、油管是否异常

步骤：5、涂装流程



1、打首件、输入产品工艺参数

步骤： 6、涂装流程



1、首件外观OK后，再做测试

步骤： 7、涂装流程



1、测试OK后，在试产

步骤： 8、涂装流程



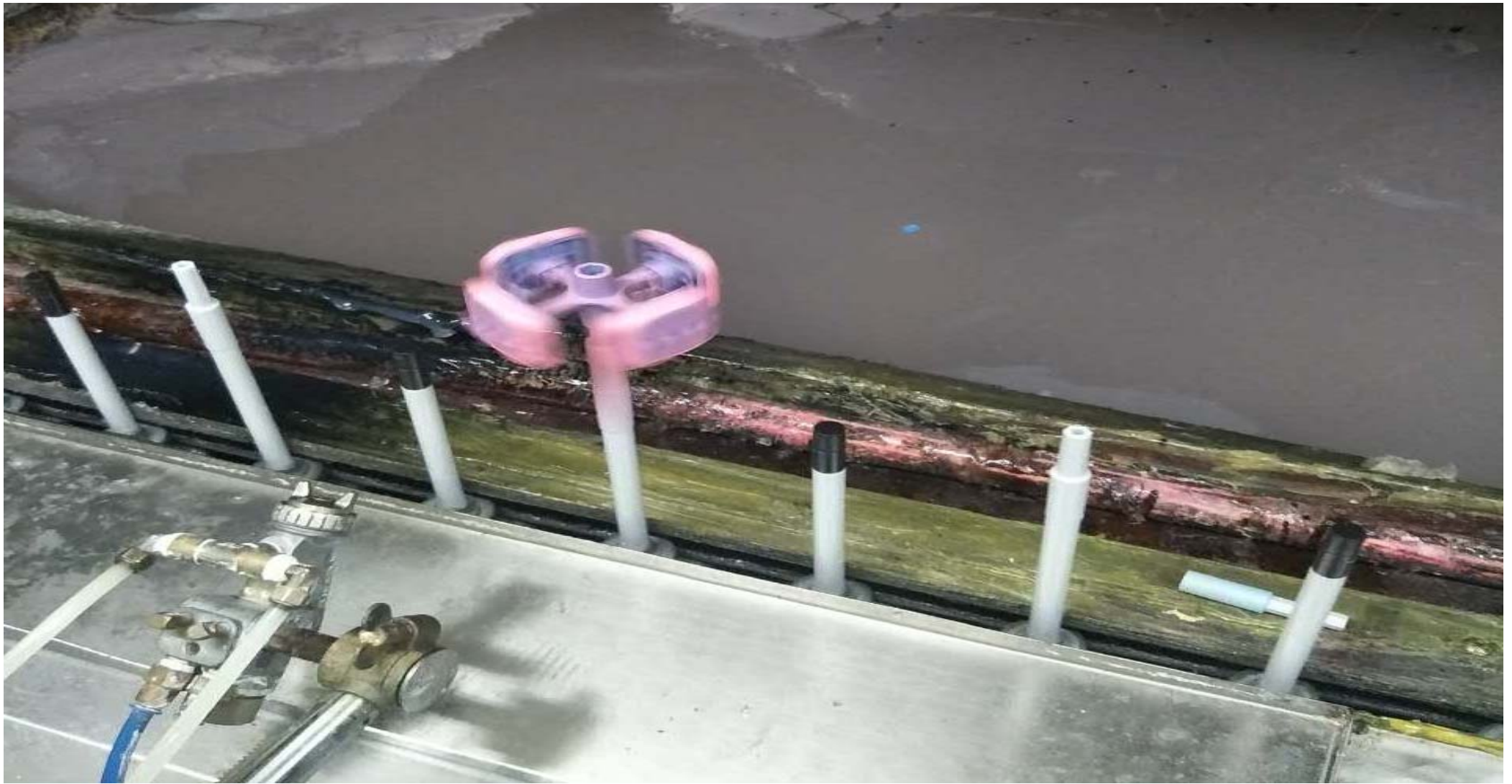
1、试产良率必须达到管控之内

步骤：9、涂装流程



1、正式投产

步骤： 10、涂装流程



1、投产过程中，必须每十五分钟要抽检良率

步骤： 11、涂装流程



1、投完产品以后，必须把枪清洗干净

步骤： 12、涂装流程



1、关掉设备电源