



文件编号	YW-ZK-007
版本号	A/0
制/修订日期	2017年5月

喷涂管理业务标准说明书

部门：真空加工部
作成：潘先良
审批：唐利民

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		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	点检设备是否正常		潘先良					
2	看生产安排		潘先良					
3	跟据生产安排调油		潘先良					
4	按样板生产条件打样		潘先良					
5	测试百格等，OK后 试产。		潘先良					
6	试产良率必须达到管 控之内方可投产		潘先良					
7	生产过程中，每十五 分钟抽检产品是否OK		潘先良					
8	生产完以后，清洗喷 枪、喷房及供油房卫 生		潘先良					

步骤：1、喷涂流程

(6) 月设备 (点检) 计划及实绩

	周 期	活动结果 (计划: ○, 完成: ●, 完成并无异常: √, 异常: ×)																												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
破裂现象、 象。	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
脱落、损坏现象	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
要100A-400A范	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
要在100V-500V	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
要转动。	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
、裸露。	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
破损、脱管、漏 工作。	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
破裂、 小时。	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
①电箱体不可	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
检测安全值为 要检测更换履历	日	√	√	√		√	√	√	√	√			√	√	√	√	√			√	√	√	√							
字		清	清	清		清	清	清	清	清			清	清	清	清	清			清	清	清	清							

此符号“○、●”

1、点检设备是否正常。

1、看生产安排。

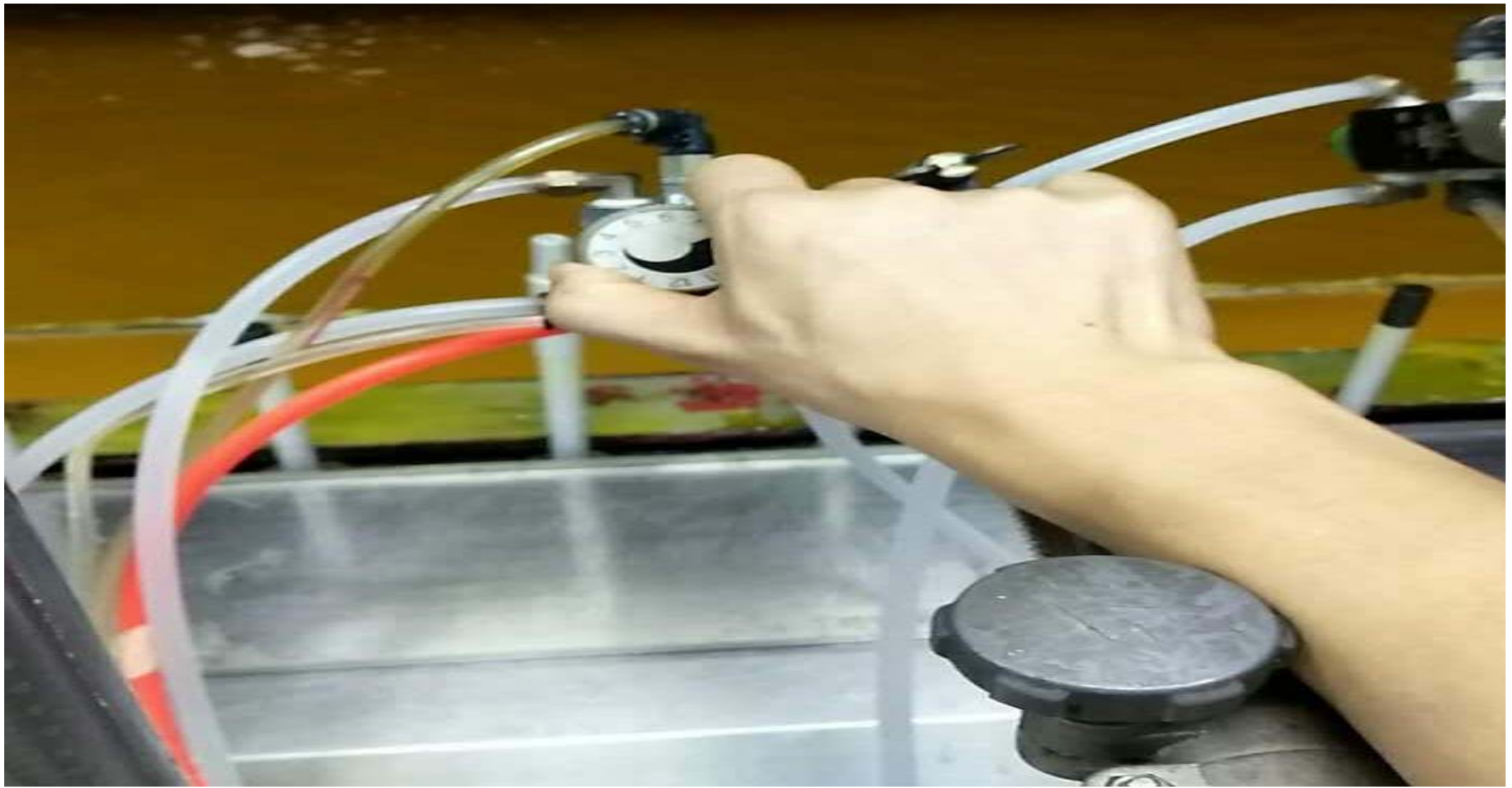
[illegible]

步骤：3、喷涂流程



1、跟据生产安排调油

步骤：4、喷涂流程



1、按样板生产条件打样

步骤：5、喷涂流程



1、测试百格等，OK后试产

步骤：6、喷涂流程



1、试产良率必须达到管控之内方可投产

步骤： 7、喷涂流程



1、生产过程中，每十五分钟抽检产品是否OK

步骤： 8、喷涂流程



1、调好首件给予品质部IPQC确认。

步骤： 9、喷涂流程



1、关掉设备电源