



文件编号	YW-ZK-009
版本号	A/0
制/修订日期	2017年6月27日

喷涂管理使用标准说明书

部门：真空加工部
作成：李青栋
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	打开镀膜机电源开关		李青栋					
2	确认镀膜机电水正 常供给		李青栋					
3	打开镀膜机扩散泵 温，升温180℃		李青栋					
4	升温完毕确认产品的 工艺		李青栋					
5	确认材料后进行镀 膜材料更换		李青栋					
6	装好材料		李青栋					
7	对产品大小规格，镀 膜时的角度进行上架		李青栋					
8	上架完毕，关闭真空 门进行抽真空		李青栋					

业务标准流程图

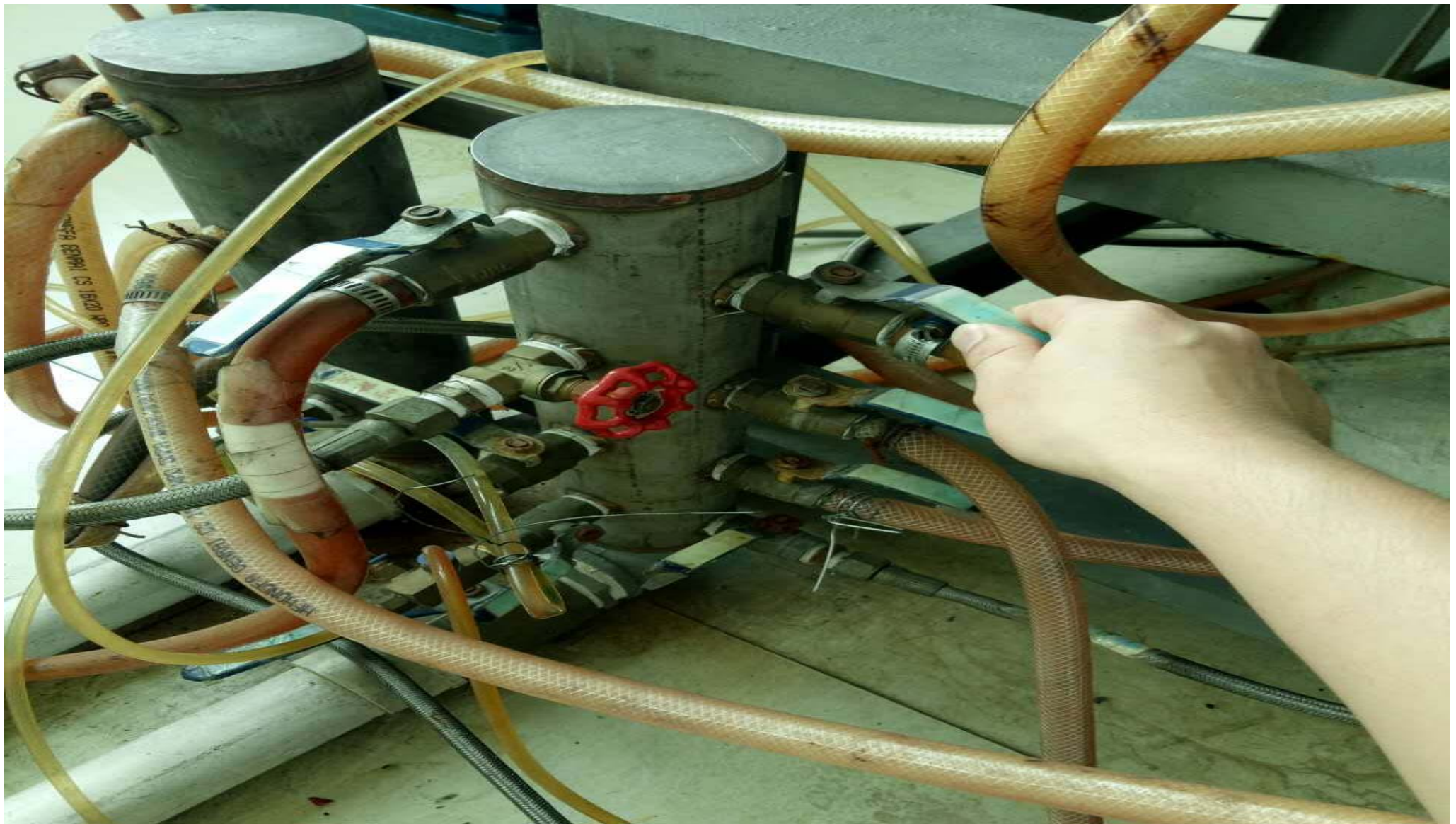
业务标准名称		喷涂管理标准 说明书	部 门	真空加工部		从接收到履行所需的周期时间		备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成 时间	关联部门	流程简单说明		
9	设置产品的镀膜参数、真空 值及转速。		李青栋					
10	等待产品抽真空，		李青栋					
11	达到真空值进行真空镀膜。		李青栋					
12	镀膜完成打开门，关闭另 一扇门进行抽真空		李青栋					
13	从炉内取出产品进行自 检		李青栋					
14	从炉内把镀好的产品下架 到车台上		李青栋					
15	产品镀完进行关炉降温。		李青栋					
16	关机		李青栋					

步骤：1、镀膜流程



1、打开镀膜机电源开关

步骤：2、镀膜流程



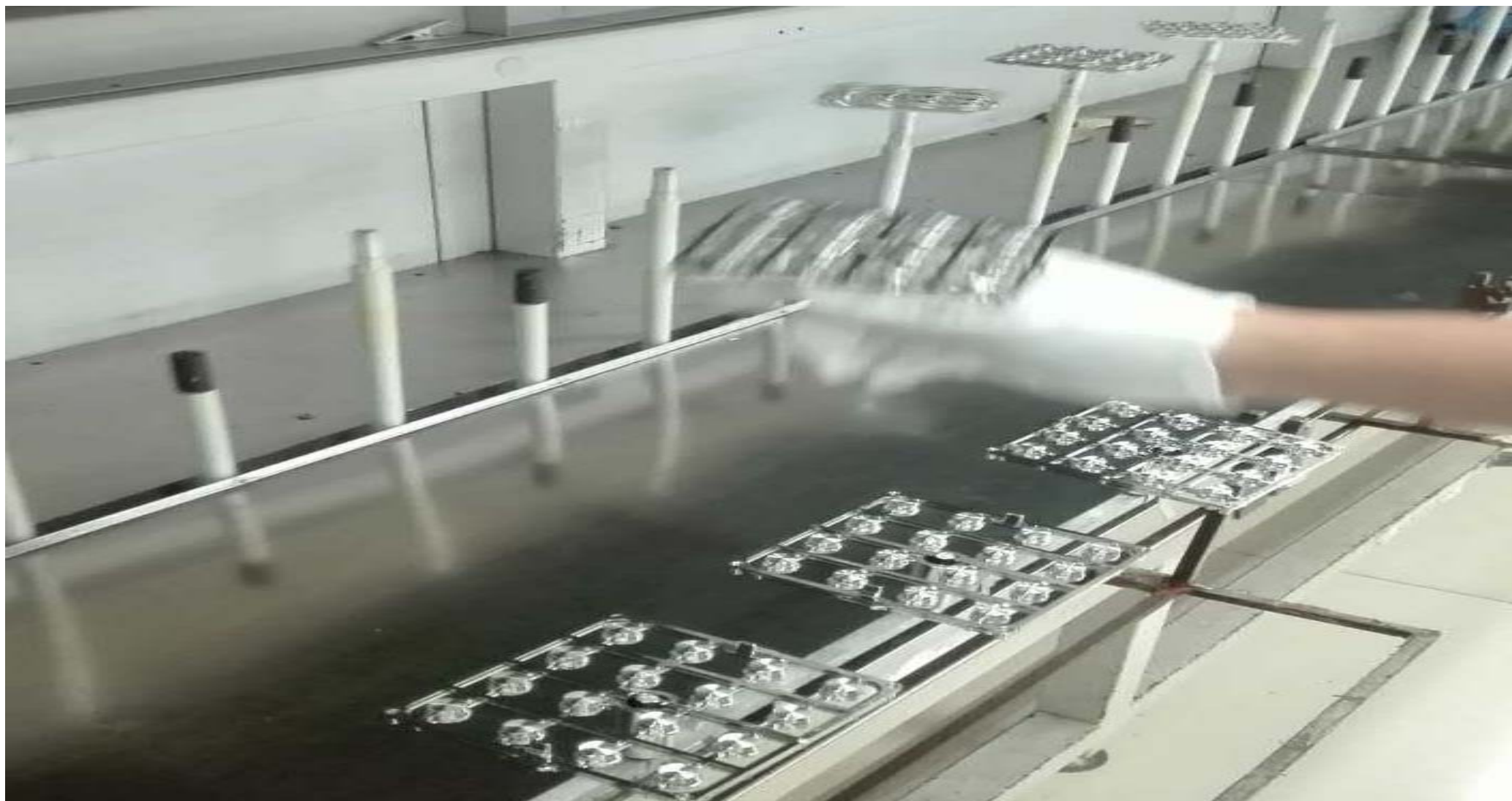
1、确认镀膜机电正常供给

步骤：3、镀膜流程



1、打开镀膜机扩散泵温，升温开关进行升温180℃。

步骤：4、镀膜流程



1、升温完毕确认产品的工艺，是用什么材料镀什么效果，镀膜材料有两种1、铝材2、铟锡材料（三形钨丝、锥形钨丝）。

步骤： 5、镀膜流程



1、确认材料后进行镀膜材料更换。

步骤： 6、镀膜流程



1、装好材料，镀铝用山形钨丝及铝材料，不导电则用锥形钨丝及铟锡材料。

步骤： 7、镀膜流程



1、对产品大小规格，镀膜时的角度进行上架。

步骤：8、镀膜流程



1、上架完毕，关闭真空门进行抽真空

步骤：9、镀膜流程



1、设置产品的镀膜参数、真空值及转速

步骤：10、镀膜流程



1、等待产品抽真空，（及设计的真空值，比如 3.0×10^{-2} 平方）

步骤： 11、镀膜流程



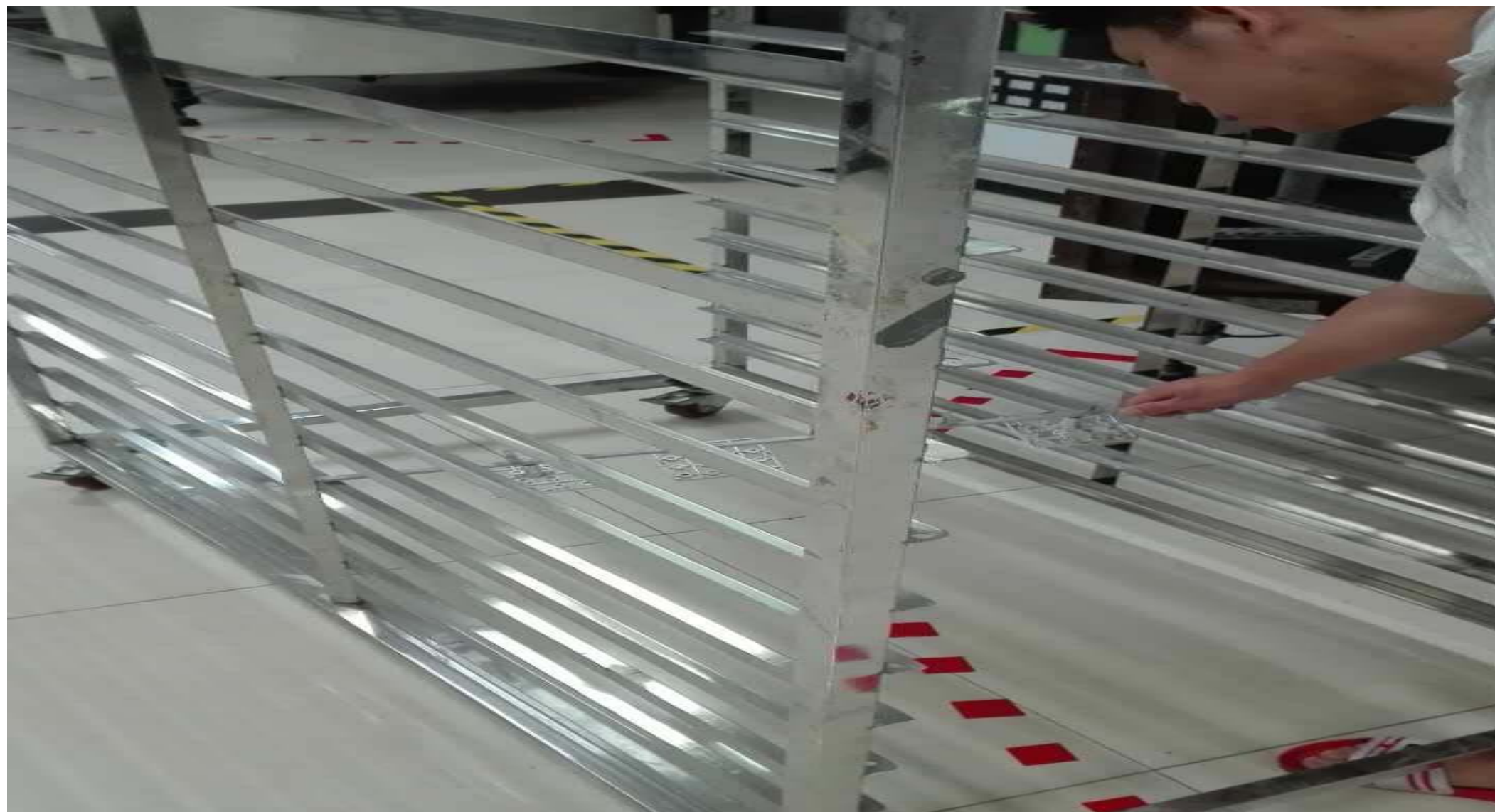
1、达到真空值进行真空镀膜。

步骤： 12、镀膜流程



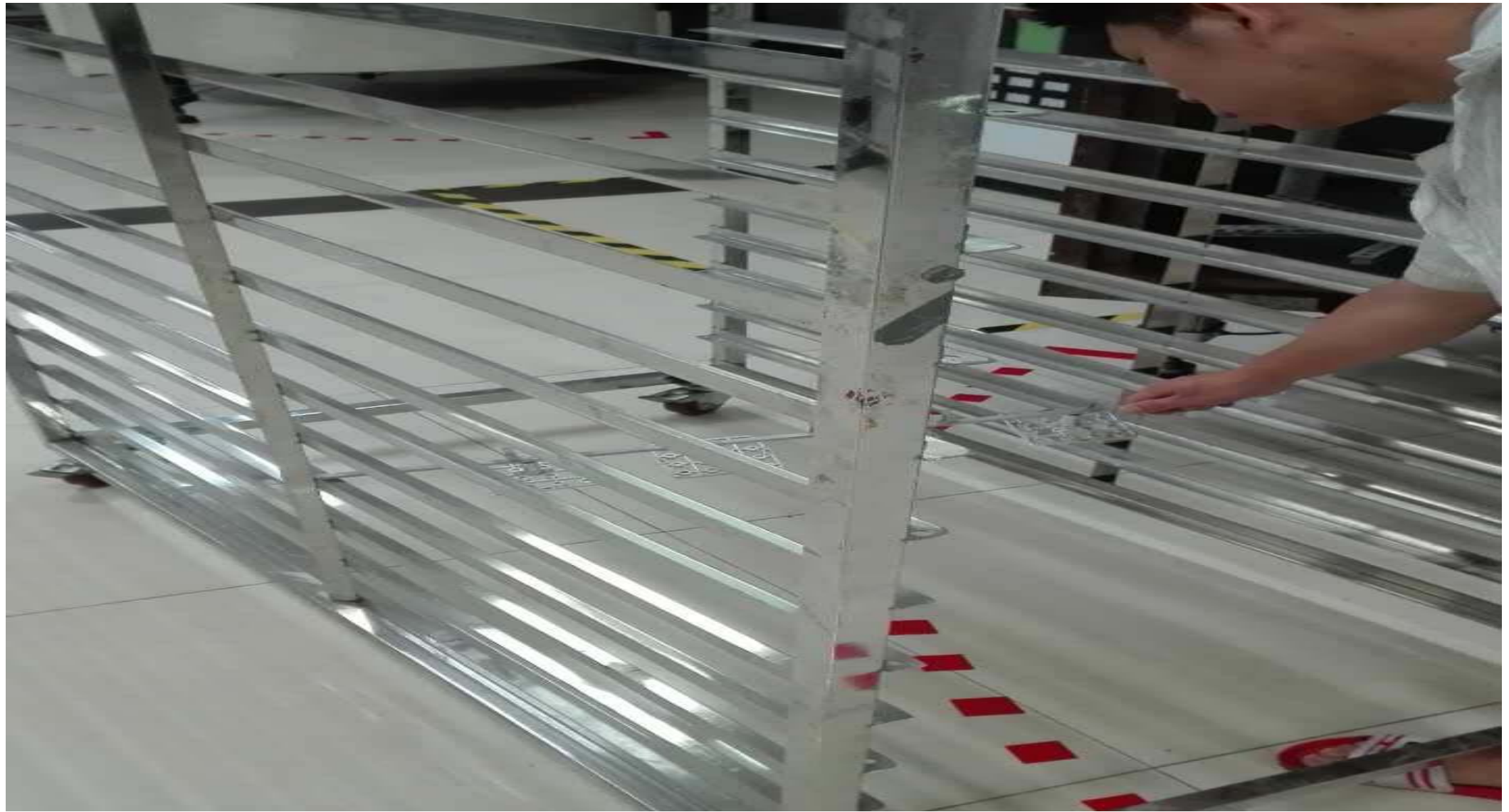
1、镀膜完成打开门，关闭另一扇门进行抽真空，（两扇门在工作时交替工作）

步骤： 13、镀膜流程



1、从炉内取出产品进行自检，发现问题及时解决及汇报。

步骤： 14、镀膜流程



1、从炉内把镀好的产品下架到车台上

步骤： 15、镀膜流程



1、产品镀完进行关炉降温。