



文件编号	YW-ENG-020
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：宋福堂  
审批：吴明浩

## 修订变更栏

[illegible]

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	30分钟	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	根据打样试做单完成作业指导 书上需要填的信息			工程宋福堂	1天				
2	根据作业指导书上需要的图 片去现场拍，插入图片到作 业指导书上			工程宋福堂	2天				
3	完成作业指导书上需要注 意事项			工程宋福堂	1天				
4	↓								
5	↓								
6	↓								
7	↓								
8	↓								

步骤： 1.根据打样试做单完成作业指导书上需要填的信息

打样试做单

产品名称: 桑格尔

产品名称	桑格尔镜片 (印白色)	产品编号	A10L2	工序号	2/4
客户名称	桑格尔	文件编号	SCE-A10L2-SY-001	标准时间	10S
材质	PMMA	本工序用工定额	1人	生产周期	10S/Pcs
总计人数	1人				

工位完工产品图示:



设备、工装夹具要求

网具编号	无	网目	无
夹具编号	无	胶头硬度	

物料要求

油墨颜色	银色	硬化剂比例	无
油墨编号	CJ1701-007	防白水	无
油墨供应商	彩佳厂	白电油	无
天那水	H-007	布碎	无

工艺要求

烤炉温度	70℃±5℃	移印总气压	无
烘烤时间	5min	落刮气压	无

作业指导书上需要填的信息

1、根据试作单，完成作业指导书上需要填的信息

步骤： 2.根据作业指导书上需要的图片去现场拍，插入图片到作业指导书上



现场拍的图片

- 1.现场拍的图片
- 2.插入图片到作业指导书上

## 步骤：3.完成作业指导书上需要注意事项

**印刷作业指导书**

产品名称: 桑格镜片(印白色) 产品编号: A10L2 工序号: 3/4  
 客户名称: 桑格 文件编号: SGT-A10L2-SY-001 标准时间: 10S  
 材质: PMMA 本工序用工定额: 1人 生产周期: 10S/Pcs  
 总计人数: 1人

设备、工装夹具要求

网具编号	无	网目	无
夹具编号	无	胶头硬度	无

物料要求

油墨颜色	白色	硬化剂比例	无
油墨编号	CJ1703-043	防白水	无
油墨供应商	彩佳厂	白电油	无
天那水	783	布碎	无

工艺要求

烤炉温度	70℃±5℃	移印总气压	无
烘烤时间	5min	刮刮气压	无

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

第1页

产品定位

移印检查

产品下线

作业要求:

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。

(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、完成作业指导书上需要填的注意事项