



编号	KR-MOZY05	承认	确认	作成
部门	注塑部			梁惠娟
日期	2020/8/14			

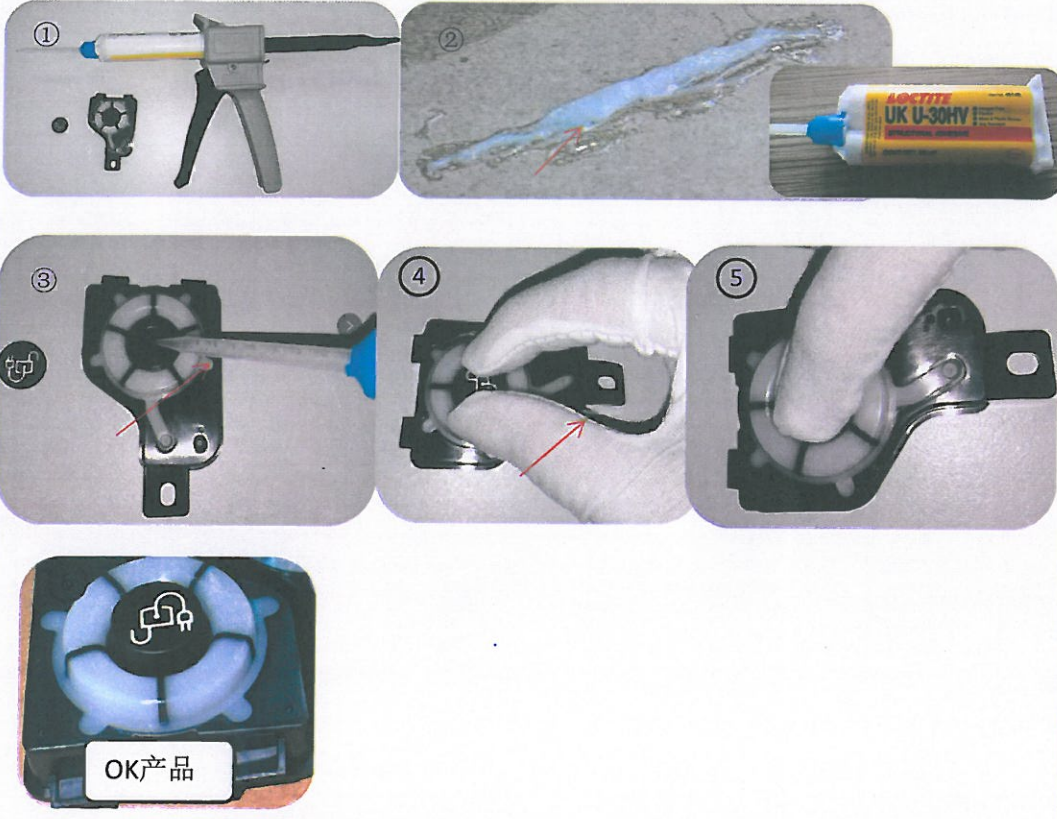
工程	粘胶加工
模具号码	K1906008/K1906009
品番	CX727 CSI lens
品名	Frame/Inner Ring/Button Rubber/Button Cap
客户	REBO

作业者的职责

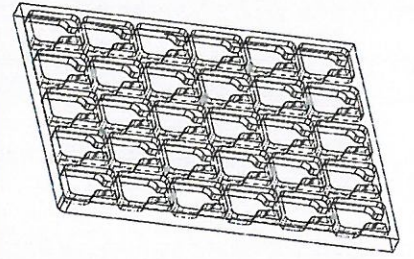
1. 接受作业员指导
2. 遵守作业规则
3. 遵守品质检查规则
4. 出现不良品时，将不良品放入不良品箱内，出现异常时，停止生产线及时联络上司。

检查台光照度 ≥ 1200LUX

图片：第二次成形加工步骤



产品包装要求：防静电珍珠棉托盘



科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生效 2020-08-14 日期  
 受控文件

二次加工步骤	注意重点
①	胶水UK U-30HV 和胶水机
②	排胶水3至5条，注意确认胶水是否凝固/变色/老化失效。
③	点滴胶水，滴至“T”槽内，滴胶量约占槽内空间的1/3。注意不要滴到奶白色胶件。
④	在1~2分钟内安装按钮，注意按钮不能有手指印，全程作业接触产品的手指需配戴胶脂套或棉手套。
⑤	轻压让按钮安装平衡到位。
⑥	风扇吹风自然凉干产品2至3小时。
⑦	检查按钮周边，有白化现象NG。按钮粘合性是否稳固。
⑧	产品外观检查OK后包装。

版次	改订内容	修订日期	修订人
A0	新规作成	2020.08.14	