

编号	KR-MOZY05	承认	确认	作成
部门	注塑部	刘建国	李开林	梁惠娟
日期	2021/4/1			

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

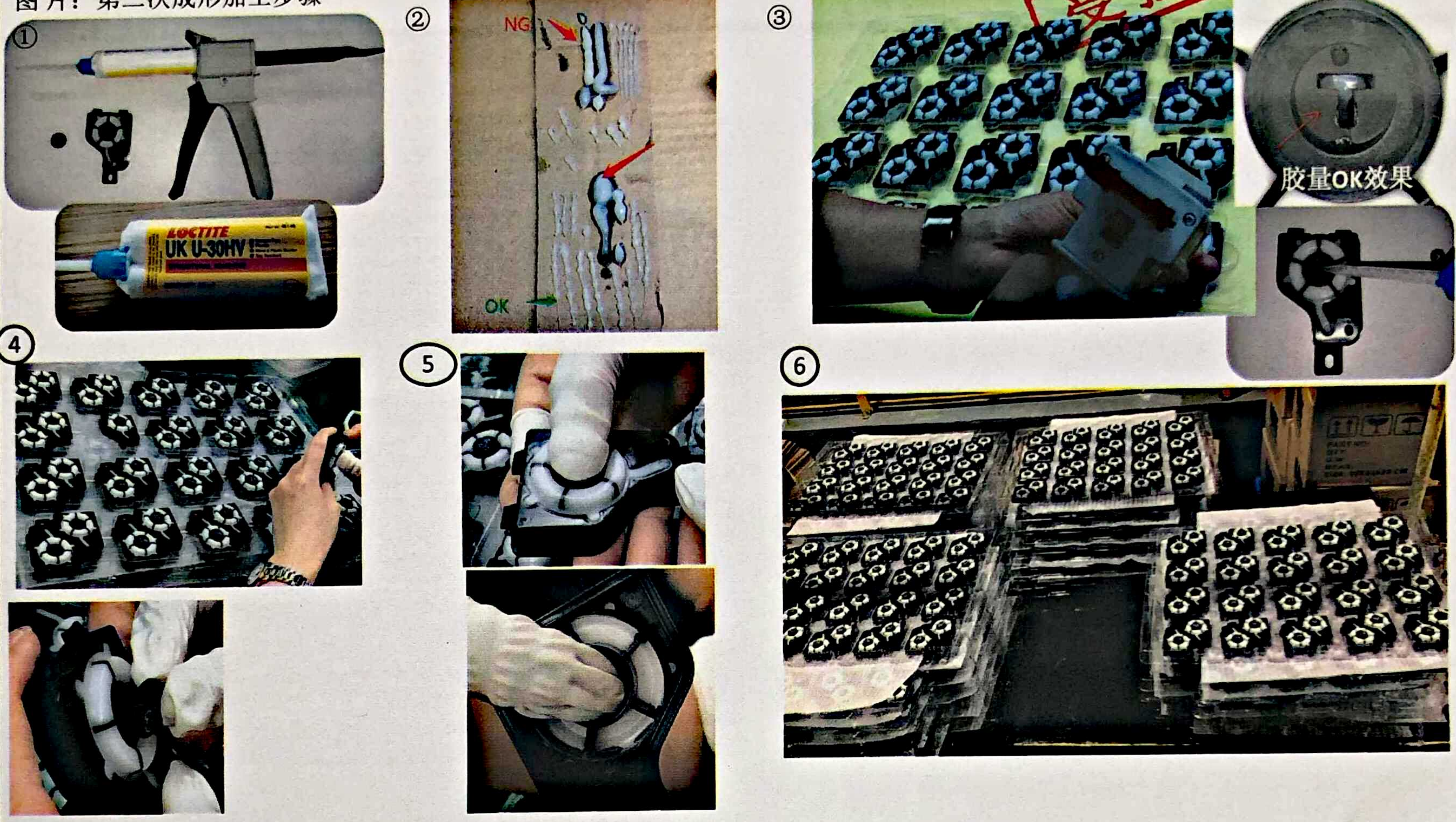
作业者的职责

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≥1000LUX

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
生效日期 2021-04-01  
受控文件

图片：第二次成形加工步骤



二次加工步骤

注意重点

①	胶水UK U-30HV 和胶水机，如图安装。
②	排胶水3至5条，注意确认胶水是否凝固/变色/老化失效。（打胶中断2分钟以上后，再次打胶前需排胶）
③	点滴胶水，滴至“T”槽内，滴胶量约占槽内空间的1/3以上（如图）。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。（特别注意中途上厕所或吃饭等需较长时间离开前，务必将以打胶水的产品安装好盖子，避免胶水性能降低或凝固）
⑤	一个指头顶住软胶底部，一个指头压住盖子，两指轻捏、按压，让按钮安装平衡到位。
⑥	静置24H以上致产品粘接牢固。
⑦	全检盖子粘盒效果、产品外观后入箱包装。（依照检查要领书、包装作业指导书）

版次	改订内容	修订日期	修订人
A1	追加盖子粘胶全检	2021. 4. 1	梁惠娟