

作业要领书

编号	KR-M02Y10	承认	确认	作成
部门	注塑部	刘建国	李开林	梁惠娟
日期	2021/8/5			

检查台光照度 ≥ 1200LUX

工程	成型/加工
模具号码	M20210032
品名	适配头 (DG ADAPTER)
品番	202030679
客户	华酷

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。

略图



1、作业员在机台旁准备, 手握安全门手柄。(注意: 全程作业必须佩戴厚手套)



2、开模完成后, 作业员打开安全门, 待产品顶出完成后, 右手伸入模具内部取出产品。



3、将两根镶件分别放入模腔固定侧上下两个孔内, 注意六角的方向朝内, 螺牙方向朝外, 切忌不可放反!!!



4、两根镶件确认放入到位后关门, 模具自动合模, 进行下一成型过程



5、将刚取出的产品从镶件六角方向插入退牙机卡槽内, 退牙机运转过程中, 当产品跟着旋转时, 退牙动作已完成, 然后将产品取出, 将镶件从产品内部取出来, 然后依次放入另外一个产品。



6、依据检查标准仔细检查产品外观, 表面是否有明显不良现象, 如果有毛边的话需用披锋刀将其去除, 注意不可削伤产品表面。



7、将加工好的产品根据《包装作业标准》放入纸箱内, 装满整箱后封箱入库。

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2021-08-05 日期
 受控文件

版次	修订内容	修订日期	修订人
A0	新规作成	2021/8/5	梁惠娟