

丝印车间 8.27日报 张华锐

- 平板清洗机流程：洗洁剂喷淋1、2➡风切1➡洗洁剂刷洗1、2➡风切2➡洗洁剂刷洗3➡风切3➡冲污➡纯水刷洗➡溢流水洗1、2、3➡DI水洗➡风刀吹干➡出料
 - 清洗剂温度：70±20°C 毛刷转速：450±100r/min
 - 输送速度：2±0.5m/min 毛刷高度：上毛刷：0±2mm 下毛刷：0±2mm
 - 药水配比：1:40 添加频率：每半个班添加1次/200ml
- D3厂使用铝板+覆膜的方法来做喷涂，成本更高，但是更换产品时更加灵活。相对于定制纤维板需要的时间和加工费，当单量小的时候成本过高。（机器下料需要固定位置，所以要使用纤维板）
- 丝印时首件货上机时都是人工调试，出片送检完成后才可以开始大件货生产
- 丝印使用的物料：手套、手指套、无尘布、醋酸乙酯、铁氟龙、回油刀、防护手套、粘尘垫、产品跟踪单、试机膜、耳塞、油杯、过滤棉芯、银铂纸、保护膜、防护眼镜、吸笔
- 丝印注意事项：
 - 丝印参数设置
 - 每班开机前管理人员要确认铁氟龙每天更换
 - 上机前全检玻璃放反放倒
 - 丝印前白玻防尘，每栋产品顶部盖盖子防尘
 - 开机员不能私自加开油水（必须去磅油房添加）
 - 每小时开机员清洁擦拭底座及网版和吸笔
 - 加油后，擦拭网版用试机膜，先确认效果后再开机
 - 开机员每15min要检验丝印后产品