

纸箱打包

- 1) 包装纸箱、不干胶贴和不锈钢拉丝牌等材料准备齐全；
- 2) 不干胶贴和不锈钢拉丝牌要平整，无折皱、偏斜现象，将不干胶贴和不锈钢拉丝牌按照图纸要求位置黏贴在型材和玻璃相应位置上；
- 3) 不锈钢拉丝牌贴在集热器型材左上角，左边线与左边框内侧线对齐。
- 4) 不干胶贴粘贴位置右下角距右边框距离 15mm，距下边框距离 15mm；
- 5) 对平板集热器进行检验，将检验合格的产品和不合格品分区放置；
- 6) 检验员在合格证上盖检验工号，放在集热器玻璃板上；
- 7) 合格品输入自动热缩机，定位后使用热缩膜包装；
- 8) 用胶带或钉箱机固定包装箱，摆放整齐并放入包装泡沫备用；
- 9) 将合格的平板集热器两端放入包装箱内；
- 10) 集热器定位后输入全自动打包机打包，打包时打包带要在包装箱固定位置，上下一致；
- 11) 打包带不准扭曲、偏斜、变形，包装箱打包三道；
- 12) 包装箱外加盖批号章后入库，同时开据《入库凭单》；
- 13) 外箱包装表面无印刷不良，破损，裂开，脏污等不良；
- 14) 进行外包装检验，码垛四轴机器人抓取集热器成品放到指定码垛托盘上。

检验合格后入库。