






作業標準書 sách tiêu chuẩn hoạt động			車 型 loại máy	718W	工 程 別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2018/8/27	
			品 番 mã số sản phẩm	55411-02D50		品 名 tên sản phẩm	PANEL,INSTRUMENT CLUSTER FINISH		
生産編號 mã số sản xuất			編 號 mã số		版 次 lần bản	1	頁 次 số trang	1 / 2	
NO.	作業内容 nội dung tác nghiệp	作業要點 hoạt động trọng điểm	注意事項 việc cần chú ý	確認頻度 xác nhận tần xuất	治工具名 tên công cụ	担 當 đảm nhận	附 圖 ảnh kèm thêm		
1	原料受入驗收檢查 kiểm tra nghiệm thu thu nhận nguyên liệ u	原料準備及番號確認 nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật l	API5G-202B	1 毎回 mỗi lượt		備料者 người tác nghiệp			
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對(202B) đối chiếu bảng LOT(202B)			品管 Quản lí sản phẩm			
2	原料乾燥 lâm khô nguyên liệu	原料需烘乾處理 nguyên liệu cần xử lý lâm khô	80±5°C,2Hr以上 80±5°C,2Hr trở lên	毎回 mỗi lượt	乾燥機 máy lâm khô	組長 tổ trưởng			
		原料: 新材:舊材 5:1以下 Vật liệu mới: Vật liệu cũ 5:1 trở xuống	原料番號 mã số nguyên liệu	毎回 mỗi lượt	攪拌機、抽料機 máy trộn,máy hút nguyên liệu	作業者 người tác nghiệp			
3	原料投入 cho nguyên liệu vào								
4	模具安裝 lắp đặt khuôn	公、母模:常溫水 khuôn chính và phụ:nhiệt nước bình thường.	換模作業要領書 sách hướng dẫn việc thay khuôn	毎回 mỗi lượt	天車 cần trục	組長 tổ trưởng			
5	射出成型 hình thành ép phun	成型條件編號 điều kiện mã số hình thành	成型條件表 bảng điều kiện hình thành	毎回 mỗi lượt		組長 tổ trưởng			
		外觀、缺料、重量、色、須在限度見本規格內，才可 打量生產，不在規格內需廢棄	初期廢棄(捨打品)	毎回 mỗi lượt		組長 tổ trưởng			
變更記事 thay đổi ghi việc	年、月、日 năm,tháng,ngày	符 號 ký hiệu	變更内容 thay đổi nội dung			客 戶 承 認			
	2018/8/27	-	新設 thiết lập mới						
						承 認 xác nhận	審 查 thăm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發 行 phát hành
						何福基	何東雄	何英樹	瑞全

作業標準書

sách tiêu chuẩn hoạt động

作業標準書			車 型	718W	工程別	INJ	制定日期	2018/8/27	
sách tiêu chuẩn hoạt động			品 番	55411-02D50		品 名	PANEL,INSTRUMENT CLUSTER FINISH		
生産編號			編 號	版 次		1	頁 次	2 / 2	
mã số sản xuất			mã số	lần bản			số trang		
NO.	作業内容	作業要點	注意事項	確認頻度	治工具名	担 當	附 圖		
	nội dung tác nghiệp	hoạt động trọng điểm	việc cần chú ý	xác nhận tần suất	tên công cụ	đảm nhận	ảnh kèm thêm		
6	成型品取出	以機械手取出	撞傷不可	全數		作業者			
	nhặt thành phẩm ra	Thực hiện thủ công	không được va chạm	toàn bộ		người tác nghiệp			
	外觀検査	缺料.白化.異色.油污.縮水.異物殘留不可	限度樣本	全數		作業者			
ngoại quan kiểm tra	không được giữ vật bẩn,không thể thiếu vật liệu.vết trắng,vết dầu,màu khác thường.co nhỏ	giới hạn hàng mẫu	toàn bộ		người tác nghiệp				
部品色比對	色誤不可	限度樣本	首中末件N=1	色相検出機(目視検査)	組長				
so sánh màu sắc phần phẩm	không được sai màu	giới hạn hàng mẫu	phần đầu/giữa/đuoiN=1	máy bổ sung màu (chờ yếu là trước qua)	tổ trưởng				
7	GATE去除	修整後需用手觸摸確認刮手不可	+0.2-0mm (共2處)	全數	斜口鉗	作業者			
	gỡ GATE ra	sau khi cắt chỉnh cần dùng tay sờ xác nhận không được		首中末件N=1	kìm chéo	組長			
		xước tay		phần đầu/giữa/đuoiN=1		tổ trưởng			
8	重量量測	首中末件量測(55411-02D50)	169g±2g	首中末件N=1	磅秤	組長			
	đo trọng lượng	đo lường phần đầu/giữa/đuoi(55411-02D50)		phần đầu/giữa/đuoiN=1	cân	tổ trưởng			
8	外觀検査	缺料.白化.異物.縮水.撞傷.油污.變形不可	依限度樣本	全數	蠟筆	作業者			
	kiểm tra ngoại quan	không thể thiếu nguyên liệu,vết trắng,vật lạ.co rút,trầy xước,vết dầu bẩn,biến dạng.	giới hạn hàng mẫu	首中末件N=1	bút sáp	組長			
				phần đầu/giữa/đuoiN=1		tổ trưởng			
9	放置通箱	36PCS/箱,誤欠品不可	誤、混、欠品不可	全數		作業者			
		36PCS/ thùng , Không được thiếu sót sản phẩm.	không thể nhầm lẫn ,lẫn trộn,thiếu phẩm	toàn bộ		người tác nghiệp			
10	儲位	依照產品編號放置儲位	不可放錯	全數		作業者			
	Nơi cất trữ	chiều theo mã số sản phẩm đặt để lưu trữ	không được để sai	toàn bộ		người tác nghiệp			
變更記事	年.月.日	符 號	變更内容			客 戶 承 認			
	năm.tháng.ngày	ký hiệu	thay đổi nội dung						
			thiết lập mới						
	2018/8/27	-	新設			承 認	審 查	擔 當/製表	發 行
			thiết lập mới						
thay đổi ghi việc									瑞全