

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	53827/8-02280-1			品 名 tên sản phẩm	PROTECTOR, FR FENDER SIDE PANEL, RH/LH	
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	KZBP7-8-R1G3	毎回 mỗi lượt		備料者 người tác nghiệp	<div><div>RH</div><div>LH</div><div></div><div></div></div>		
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對(R1G3) đối chiếu bảng LOT (R1G3)			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℃,2Hr以上 80±5℃,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

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

53827/8-02280-1

品 名  
tên sản phẩm

PROTECTOR, FR FENDER SIDE PANEL, RH/LH

生産編號  
mã số sản xuất

編 號  
mã số

版 次  
lần bản

1

頁 次  
số trang

2 / 2

NO.	作業內容 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 suất	治工具名 tên công cụ	担 當 đảm nhận	附 圖 ảnh kèm thêm				
6	成型品取出 nhặt thành phẩm ra	以機械手取出 Thực hiện thủ công	撞傷不可 không được va chạm xước	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp	<div><div>RH</div><div>LH</div></div> <div></div>				
	外觀檢查 ngoại quan kiểm tra	缺料.白化.異色.油污.縮水.異物殘留不可 không được giữ vật bẩn,không thể thiếu vật liệu.vết trắng.vết dầu.màu khác thường.co nhỏ	限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp					
	部品色比對 so sánh màu sắc phần phẩm	色誤不可 không được sai màu	限度樣本 giới hạn hàng mẫu	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oiN=1	色相検出機(目視検査) máy bổ sung màu (chờ yêu là trực quan)	組長 tổ trưởng					
7	GATE去除 gỡ GATE ra	修整後需用手觸摸確認刮手不可 sau khi cắt chỉnh cần dùng tay sờ xác nhận không được xước tay	+0.2-0mm (共2處)	全數 toàn bộ	斜口鉗 kim chéo	作業者 người tác nghiệp					
				首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oiN=1		組長 tổ trưởng					
8	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(53827/8-02280-1) đo lường phần đầu/giữa/đuoi(53827/8-02280-1)	98g±2g	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oiN=1	磅秤 cân	組長 tổ trưởng					
	外觀檢查 kiểm tra ngoại quan	缺料.白化.異物.縮水.撞傷.油污.變形不可 không thể thiếu nguyên liệu.vết trắng.vật lạ.co rút,trầy xước.vết dầu bẩn,biến dạng.	依限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ	蠟筆 bút sáp	作業者 người tác nghi ệp					
				首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oiN=1		組長 tổ trưởng					
9	放置通箱	53827: 72PCS/箱, 誤欠品不可 53828: 72PCS/箱, 誤欠品不可 RH, LH 72PCS/  thùng , Không được thiếu sót sản phẩm.	誤、混、欠品不可 không thể nhầm lẫn ,lẫn trộn,thiếu phẩm	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp					
10	儲位 Nơi cất trữ	依照產品編號放置儲位 chiều theo mã số sản phẩm đặt để lưu trữ	不可放錯 không được để sai	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp					
變更 記事 thay đổi ghi việc	年.月.日 năm.tháng.ngày	符 號 ký hiệu	變 更 內 容 thay đổi nội dung			客 戶 承 認					
			thiết lập mới								
	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	
										瑞全	