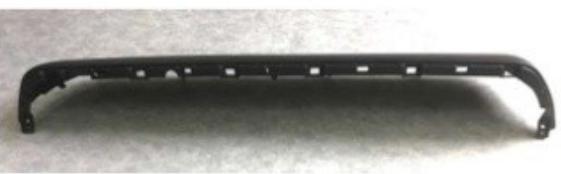


作業標準書

sách tiêu chuẩn hoạt động

生産編號 mã số sản xuất		車型 loại máy	DE	工程別 loại công trình		INJ	制定日期 ngày chế định	2019/4/25	
				CW777509		品名 tên sản phẩm	HOOD, INSTRUMENT PANEL		
作業內容 nội dung tác nghiệp		編號 mã số		版次 lần bản		1	頁次 số trang	1 / 2	
NO.	作業要點 hoạt động trọng điểm		注意事項 việc cần chú ý	確認頻度 xác nhận lần xuất	治工具名 tên công cụ	擔當 đảm nhận	附圖 anh kèm thêm		
1	原料受入驗收檢查 kiểm tra nghiêm thu thu nhận nguyên liệu	原料準備及番號確認 nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật liệu	125967-1	每回 mỗi lượt	備料者 người tác nghiệp	品管 Quản lý sản phẩm			
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對 【黑灰 +UV(125967)】 đối chiếu bảng LOT						
2	原料乾燥 làm khô nguyên liệu	原料需烘乾處裡 nguyên liệu cần xử lý làm khô	80±5°C, 2Hr以上 80±5°C, 2Hr trở lên	每回 mỗi lượt	乾燥機 máy làm 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	每回 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	每回 mỗi lượt	天車 càn 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	每回 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) thứa khai (sản phẩm bị loại bỏ)	每回 mỗi lượt		組長 tổ trưởng			
變更 記事 thay đổi ghi việc	年.月.日 năm, tháng, ngày	符號 ký hiệu	變更內容 thay đổi nội dung		客戶承認 khách hàng xác nhận				
	2019/4/25	-	新設 thiết lập mới						
					承認 xác nhận	審查 thảm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發行 phát hành	
									
								瑞全	

作業標準書 sách tiêu chuẩn hoạt động			車型 loại máy	DE	工程別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2019/4/25	
			品番 mã số sản phẩm	CW777509		品名 tên sản phẩm	HOOD, INSTRUMENT PANEL		
生產編號 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	擔當 đảm nhận	附圖 ảnh kèm theo		
6	成型品取出 nhặt thành phẩm ra	以人工雙手取出 Thực hiện thủ công	撞傷不可 không được va chạm xước	全數 tất bộ		作業者 người tác nghiệp			
	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 nhô	限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 tất 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 phản đầu/giữa/đu iN=1	檢驗方法(目視驗看) sử dụng mắt (chú ý 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1處)	全數 tất bộ	斜口鉗 kìm chéo	作業者 người tác nghiệp			
				首中末件N=1 phản đầu/giữa/đu iN=1		組長 tổ trưởng			
8	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(CW777509) đo lường phản đầu/giữa/đuôi(CW777509)	585g±9g	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đu iN=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, tr ày xước, vết dầu bẩn, biến dạng.	依限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 tất bộ	蠟筆 bút sáp	作業者 người tác nghiệp			
				首中末件N=1 phản đầu/giữa/đu iN=1		組長 tổ trưởng			
	尺寸量測 so sánh trọng lượng	寸法精度量測 Bảng điều kiện	依評價結果表 Bảng điều kiện khuôn mẫu	年/回 Bảng điều N=1	檢具 nguyên liệu	組長 tổ trưởng			
9	放置通箱	12PCS/箱, 誤欠品不可 12PCS/ thùng, Không được thiếu sót sản phẩm.	誤、混、欠品不可 không thể nhầm lẫn, lẫn trộn, thiếu phẩm	全數 tất 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 tất 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 thiết lập mới		客戶承認 xác nhận				
	2019/4/25	-	新設 thiết lập mới						
					承認 xác nhận	審查 thảm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發行 phát hành	
								瑞全	