

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	2018/7/9			
			品番 mã số sản phẩm	55433-02620-1		品名 tên sản phẩm	PANET, INSTRUMENT PANEL FINISH, LWR NO.2				
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 suất	治工具名 tên công cụ	担当 đảm nhận	附圖 ảnh kèm thêm			
1	原料受入驗收検査 kiểm tra nghiệm thu thu nhận nguyên liệu	原料準備及番號確認 xác nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật liệu		TSM56008G-5AL	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 lý 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:APIP5G,不可使用回收料 nguyên liệu:APIP5G		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				
6	成型品取出 nhặt thành phẩm ra	以機械手成型品取出 tay máy bộ phận thành hình gắp ra		撞傷不可 không được va chạm xước	全數 toàn 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,cơ 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/đuôi (N=1)	色相檢查表(目視確認) màu bộ xung màu (chú ý là trực quan)	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					
	2018/7/9	-	新設 thiết lập mới								
						承認 xác nhận	審査 thăm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發行 phát hành		
						何福翔	何東峻	何英綺	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	2018/7/9		
			品 番 mã số sản phẩm	55433-02620-1		品 名 tên sản phẩm	ANET, INSTRUMENT PANEL FINISH, LWR NO			
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 suất	治工具名 tên công cụ	担 當 đảm nhận	附 圖 ảnh kèm thêm			
7	GATE去除 gỡ GATERa	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	全數 toàn bộ	斜口鉗 kìm chéo	作業者 người tác nghiệp				
8	CUTION組付 Lắp ráp CUTION	55557-52030組付後需劃記確認 Sau khi lắp ráp55557-52030cần phải đánh dấu lại để xác nhận.	共2處 ở 2 điểm	全數 toàn bộ		組長 tổ trưởng				
		漏裝.鬆脫.脫落.歪斜.顛倒.未嵌合定位不可 tránh bỏ sót linh kiện, lắp đặt nhầm, lắp	共2處 ở 2 điểm	全數 toàn bộ		作業者 người tác				
9	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(RH/LH) đo lường phần đầu/giữa/đuôi(RH/LH)	890±15g	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuôi 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,vết lạ,co rút,trầy xước,vết dầu bẩn,biến dạng.		全數 toàn bộ	蠟筆 bút sáp	作業者 người tác nghiệp				
10	放置台車 nơi đặt xe đẩy	台車: 48組/台 xe đựng sản phẩm:48set/xe	誤、混、欠品不可 không thể nhầm lẫn ,lẫn trộn, thiếu phẩm	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp				
11	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				
	2018/7/9	-	新設 thiết lập mới							
							承 認 xác nhận	審 查 thẩm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發 行 phát hành
						何福翔	何東峻	何英綺	瑞全	