

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				
生產編號 mã số sản xuất			編號 mã số	版次 lần bản		1	頁次 số trang	1 / 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 lần xuất	治工具名 tên công cụ	擔當 đảm nhận	附圖 ảnh kèm theo				
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 xác nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật liệu	TSM56008G-5AL	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(202B) đối chiếu bảng LOT (202B)								
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: APIP5G, 不可使用回收料 nguyên liệu: APIP5G	原料番號 mã số nguyên liệu	每回 mỗi lượt	攪拌機、振料機 máy trộn, máy hú 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 cầu 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 (捨打品)	每回 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 bô phận thành hình gấp ra	撞傷不可 không được va chạm xước	全數 tổn bộ		作業者 người tác nghiệp					
	外觀檢查 ngoại quan kiểm tra	缺料、白化、異色、油污、缩水異物殘留不可 không được giữ vật bẩn, không thể thiếu vật liệu, vết trắng, vết dầu màu khác thường, cát nhão	限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 tổn 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/đuối N=1	全數樣本(目檢方法) máy bô súng màu (chú ý: màu là trắc đoạn)	組長 tổ trưởng					
變更 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					
	2018/7/9	-	新設 thiết lập mới								
						承認 xác nhận	審查 thảm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng			
						何福期 Ho Phu Khi	何東峻 Ho Dong Jun	何英綺 Ho Ying Ki			
								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.			
生產編號 mã số sản xuất			編號 mã số			版次 lần bản	1	頁次 số trang		
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 thêm			
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	全數 toàn bộ	斜口鉗 kim 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 ráp 55557-52030 cần phải đánh dấu lại để xác nhận.	共2處 ở 2 điểm	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp				
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 N=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 thiếu nguyên liệu, vết trắng, vật 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 trên, 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 khách hàng xác nhận				
	2018/7/9	-	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				

