


作業標準書			車型	764W	工程別	INJ	制定日期	2020.02.12			
sách tiêu chuẩn hoạt động			品番	64790-0A050		品名	PANEL ASSY, BACK DOOR TRIM, UPR				
生産編號			編號	版次	1		頁次	1 / 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	担当	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				
1	原料受入验收検査	原料準備及番號確認	nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật l	毎回 mỗi lượt		備料者					
		原料顏色確認	色見本比對【202B】		品管	người tác nghiệp					
		xác định màu sắc nguyên liệu	đối chiếu bảng【202B】			Quản lí sản phẩm					
2	原料乾燥	原料需烘乾處理	nguyên liệu cần xử lý làm khô	毎回 mỗi lượt	乾燥機	組長					
		原料: 新材:舊材 5:1以下	原料番號	毎回 mỗi lượt	攪拌機、抽料機	作業者			người tác nghiệp		
		lâm khô nguyên liệu	80±5℃,2Hr以上		máy làm khô	tổ trưởng					
		Vật liệu mới: Vật liệu cũ 5:1 trở xuống	80±5℃,2Hr trở lên		máy trộn, máy hút nguyên liệu						
3	原料投入										
	cho nguyên liệu vào										
4	模具安裝	公、母模:常溫水	換模作業要領書	毎回 mỗi lượt	天車	組長					
	lắp đặt khuôn	khuôn chính và phụ:nhiệt nước bình thường.	sách hướng dẫn việc thay khuôn		cần trục	tổ trưởng					
5	射出成型	成型條件編號	成型條件表	毎回 mỗi lượt		組長					
		điều kiện mã số hình thành	bảng điều kiện hình thành			tổ trưởng					
	hình thành ép phun	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					
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								
	2020.02.12	-	新設								
			thiết lập mới		承認		審查				
									擔當/製表		發行
				瑞全							
				何福基		何東明	何英詩				

作業標準書			車型	764W	工程別	INJ	制定日期	2020.02.12	
sách tiêu chuẩn hoạt động			品番	64790-0A050		品名	PANEL ASSY, BACK DOOR TRIM, UPR		
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	担当者	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 nhất thành phẩm ra	以人工手取出 Thực hiện thủ công	撞傷不可 không được va chạm xước	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp			
	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 vết 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 ph n 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	色樣檢定書(日經品質) mẫu màu kiểm tra (chủ đầu là trực quan)	組長 tổ trưởng			
7	GATE去除 gờ 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4處)	全數 toàn bộ	斜口鉗 kìm chéo	作業者 người tác nghiệp			
8	CLIP組付 Lắp ráp CLIP	90467-10161組付後需劃記確認 90467-10161 cần phải đánh dấu lại để xác nhận.	共4處 ở 4 điểm	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp			
		鬆脫,誤裝,歪斜,未組付定位不可 trên bộ cốt linh kiện, lắp đặt nhầm, lắp ngược, liên kết lỏng lẻo							
9	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測 đo lường phần đầu/giữa/đuoi	一穴: 322±3g 二穴: 318±3g	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuoi 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 ầy xước, vết dầu bẩn, biến dạng.	依限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ	鑷筆 bút sáp	作業者 người tác nghiệp			
	尺寸量測 so sánh trong 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 kiệnN=1	檢具 nguyên liệu	組長 tổ trưởng			
10	中間台車	68PCS/台, 缺欠品不可 68PCS/ thùng, Không được thiếu sót sản phẩm.	缺、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			
			thiết lập mới						
	2020.02.12	-	新設 thiết lập mới						
	2020.09.23	-	中間台車修正			承認 xác nhận	審查 thẩm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發行 phát hành
							何福基	何東明	何美娟