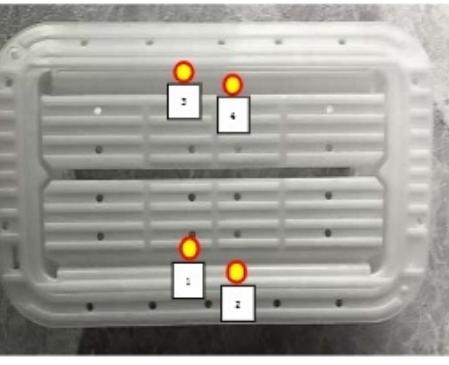
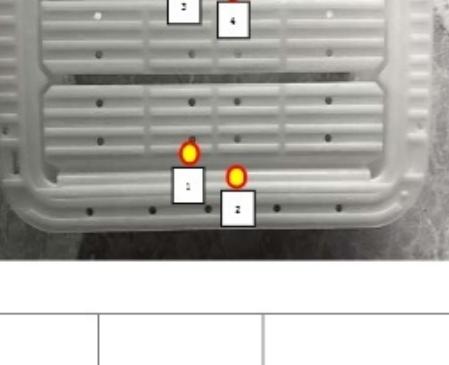


作業標準書 sách tiêu chuẩn hoạt động			車型 loại máy	764W	工程別 loại công trình	INJ+ASSY	制定日期 ngày chế định	2020.2.12
NO.	作業內容 nội dung tác nghiệp	作業要點 hoạt động trọng điểm	注意事項 việc cần chú ý	確認頻度 xác nhận lần xuất	治工具名 tên công cụ	擔當 đảm nhận	品名 tên sản phẩm	RETAINER, AIR BAG PASSENGER DOOR
1	原料受入驗收檢查 kiểm 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	TPO (TT935N1J)	每回 mỗi lượt	備料者 người tác nghiệp	品管 Quản lý sản phẩm	附圖 anh kèm thêm	
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對 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		
		不可使用回收料	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	水溫機: 20°C±5	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		
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		審查 thẩm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發行 phát hành
	2020.2.12	-	新設 thiết lập mới					
						何福基 Hồ Phúc Cơ	何東峻 Hồ Đông Lực	何英綺 Hồ Anh Kỳ

作業標準書  
sách tiêu chuẩn hoạt động

			車型 loại máy	764W	工程別 loại công trình	INJ+ASSY	制定日期 ngày chế định	2020.2.12
			品番 mã số sản phẩm	55514-0A020		品名 ten sản phẩm	RETAINER, AIR BAG PASSENGER DOOR	
生產編號 mã số sản xuất	編號 mã số	版次 lần bản		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 tần suất	治工具名 tên công cụ	擔當 đảm nhận	附圖 anh 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 chén xuất	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、缩水、異物殘留不可 không được giũa, vát, bén, không thể thiếu và: liệu, vết trắng, vết dầu, màu khác thường, có nhớt	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 phẩn 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/đuôi N=1	máy bđ cung nón (sử dụng là thép cuộn)	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 xuất tay	+0.2-0mm	全數 toàn bộ	斜口鉗 kém chéo	作業者 người tác nghiệp		
	重量測 đo trọng lượng	首中末件量測(55514-0A020) đo lượng phản đầu/giữa/đuôi(55514-0A020)		370±5g	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	磅秤 cân		
8	重量測 đo trọng lượng	造型轉折處肉厚2±0.1mm	4點全檢查	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	板厚測定機 Quản lí sản phẩm	組長 tổ trưởng		
	NUT組付 Lắp ráp NUT	90183-05010組付後需劃記確認 90183-05010 cần phải đánh dấu lại để xác nhận. 鬆脫、螺裝、壓料、未組付定位不可 trịnh bđ vát linh kiện, lắp đặt nhầm, lắp ngược, lắp kết lồng lắp	共2處 ở 2 điểm	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp		
10	外觀檢查 kiểm tra ngoại quan	缺料、白化、異物、缩水、撞傷、油污、變形不可 không thể thiếu nguyên liệu, vết trắng, vết dầu, biến dạng, tr ầy xước, vết dầu bẩn, biến dạng.	依限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ	筆筆 bút sáp	作業者 người tác nghiệp		
	材質打刻 markan	材質打刻，模糊不可		首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1		組長 tổ trưởng		
11	放置通箱 9PCS/ thùng	9PCS/箱，缺欠品不可 9PCS/ thùng, Không được thiếu sót sản phẩm.	缺、漏、欠品不可 không thể thiếu sản phẩm, thiếu sót	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp		
12	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 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			
	2020.2.12	-	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		瑞全	