

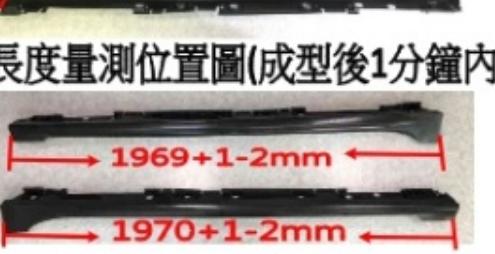
作業標準書

sách tiêu chuẩn hoạt động

生產編號 mã số sản xuất		車型 loại máy	718W	工程別 loại công trình		INJ	制定日期 ngày chế định	2018/8/27	
品番 mã số sản phẩm		75851/2-02300			品名 tên sản phẩm	MUDGUARD ASSY, BODY ROCKER PANEL, RH/LH			
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 tần suất	治工具名 tên công cụ	擔當 đảm nhận	附圖 ảnh 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 xác nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật liệu	KZBP7-8-R1G3	每回 mỗi lượt		備料者 người tái nghiệp	正面略圖 ảnh chụp trước		
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對(14071-2) đối chiếu bảng LOT (14071-2)			品管 Quản lý sản phẩm			
2	原料乾燥 làm khô nguyên liệu	原料需烘乾處理 nguyên liệu cần xử lý làm khô	85±5°C, 2Hr以上 85±5°C, 2Hr trở lên	每回 mỗi lượt	乾燥機 máy làm khô	組長 tổ trưởng			
3	原料投入 cho nguyên liệu vào		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 tái nghiệp			
4	模具安裝 lắp đặt khuôn	公、母模常溫水 khuôn chính và phụ: nhiệt nước bình thường.	※模具安裝後吊環需拆卸 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) không được giữ vật liệu, không thể thiếu vật liệu, vật liệu không đủ màu, không đúng màu, không đúng chất lượng.	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 bộ phận thành hình gấp ra	撞傷不可 không được va chạm xước	全數 toàn bộ		作業者 người tái nghiệp			
	外觀檢查 ngoại quan kiểm tra	缺料、白化、異色、油污、塗水、異物殘留不可 không được giữ vật liệu, không thể thiếu vật liệu, vật liệu không đủ màu, không đúng màu, không đúng chất lượng.	限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ		作業者 người tái 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)	máy bắc súng mìn (chú ý là tròn mìn)	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 xác nhận			
	2018/8/27	-	新設 thiết lập mới						
						承認 xác nhận	審查 thẩm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	
							何福潤	何東鈞	
							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	2018/8/27
		品番 mã số sản phẩm	75851/2-02300		品名 tên sản phẩm	UDGUARD ASSY, BODY ROCKER PANEL, RH/L	
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 anh kèm thêm
7	GATE去除 gỡ GATE ra	修整後需用手觸摸確認刮手不可，作業台須每回保持清潔。 sau khi cắt chỉnh cần dùng tay sờ xác nhận không được xước tay	+0.2-0mm RH/LH各5處 ở 5 điểm RH/LH	全數 toàn bộ 首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	斜口鉗 kim chéo	作業者 người tác nghiệp	正面略圖 
8	折動部扣入	折動不共五處，GATE剪除後，反覆折動3回次，再扣入。	扣入後跳脫不可	全數 toàn bộ 首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1		作業者 người tác nghiệp	劃記位置 
9	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(RH/LH) đo lường phần đầu/giữa/đuôi(RH/LH)	RH:1668±25g LH:1680±25g	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	磅秤 cân	組長 tổ trưởng	長度量測位置圖(成型後1分鐘內) 
	長度量測 đo đặc chiều dài	首中末件量測(成型後1分鐘內) đo lường phần đầu/giữa/đuôi(chiều dài sau khi sản phẩm đã thay đổi hình)	RH:1969+1-2mm LH:1970+1-2mm	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	捲尺 cán	組長 tổ trưởng	長度量測位置圖(成型後24hr) 
	外觀檢查 kiểm tra ngoại quan	頂白、變形、夾料、缺料、破裂、毛邊、異常不可 không thể thiếu nguyên liệu, vết trắng, vật lạ, co rút, trầy xước, vết dầu bẩn, biến dạng.	限度樣本/目視 Giới hạn mẫu / giới hạn quan sát	全數 toàn bộ 首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi N=1	蠟筆 bút sáp	作業者 người tác nghiệp	
10	放置台車 nơi đặt xe đẩy	台車:5組/台 xe đựng sản phẩm:5set/xe	誤、混、欠品不可 không thể nhầm lẫn, lẫn trên, thiếu phẩn	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		
	2018/8/27	-	新設 thiết lập mới				
					承認 xác nhận	審查 thăm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng
							發行 phát hành
							瑞全