

作業標準書			車 型	P02F	工 程 別	INJ	制定日期	2017/11/22		
sách tiêu chuẩn hoạt động			品 番	8000/2-NA034A-00		品 名	MLDG ASSY-FR DOOR MAIN RH/LH			
生產編號			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 當	附 圖			
	nội dung tác nghiệp	hoạt động trọng điểm	việc cần chú ý	xác nhận tần xuất	tên công cụ	đảm nhận	ảnh kèm thêm			
1	原料受入驗收檢查 kiểm tra nghiệm thu thu nhận nguyên liệ u	原料準備及番號確認 nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật l	KZBP7-8-R1G3	每回 mỗi lượt		備料者 người tác nghiệp				
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	LOT板比對 G01-1 đối chiếu bảng LOT G01-1			品管 Quản lí 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°C,2Hr以上 80±5°C,2Hr trở lên	每回 mỗi lượt	乾燥機 máy lâm khô	組長 tổ trưởng				
		原料TW-20: ,不可使用回收料 Vật liệu mới:TW-20	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	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 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	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(搶打品)	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				
	2017/11/22	-	新設 thiết lập mới							
	2021/10/5	△ 3	品番修訂							
						承 認 xác nhận	審 查 thẩm tra	擔 當/製表 đảm nhận/lập bảng	發 行 phát hành	
						何福基	何東峰	何英峰	瑞全	

作業標準書 sách tiêu chuẩn hoạt động				車 型 loại máy	P02F	工程別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2017/11/22				
				品 番 mã số sản phẩm	8000/2-NA034A-00 ^{△3}			品 名 tên sản phẩm	MLDG ASSY-FR DOOR MAIN RH/LH				
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	作業要点 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					
6	成型品取出 nhất thành phẩm ra	以機械手取出 Thực hiện thủ công		撞傷不可 không được va chạm xước	全數 toàn bộ		作業者 người tác nghiệp						
	外觀検査 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, 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 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/đu oi N=1	色相指定書(目視為主) màu bổ sung màu (chủ yếu là trực quan)	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 đ ược xước tay		+0.2-0mm (共2處)	全數 toàn bộ	斜口鉗 kìm chéo	作業者 người tác nghiệp						
					首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oi N=1		組長 tổ trưởng						
8	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(8000/2--NA034A-00) đo lường phần đầu/giữa/đu oi(8000/2--NA034A-00)		365g ± 6g	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oi N=1	磅秤 cân	組長 tổ trưởng						
					全數 toàn bộ	蠟筆 bút sáp	作業者 người tác nghi ệp						
	外觀検査 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	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đu oi N=1		組長 tổ trưởng						
9	放置台車 nơi đặt xe đẩy	台車:135組/台 xe đựng sản phẩm:135set/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						
10	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										
			新設 thiết lập mới										
	2017/11/22	-	品番修訂				承 認 xác nhận	審 查 thăm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng	發 行 phát hành			
	2021/10/5	△ 3					何福基	何東峻	何英峰	瑞全			