

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	64716-0A020-1		品 名	COVER, LUGGAGE COMPARTMENT TRIM, RR		
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 當	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	原料受入驗收検査 kiểm tra nghiệm thu thu nhận nguyên liệu	原料準備及番號確認 nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật li	STP300V【202B】	毎回 mỗi lượt		備料者 người tác nghiệp			
		原料顏色確認 xác định màu sắc nguyên liệu	色見本比對【202B】 đối chiếu bảng 【202B】			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℃,2Hr以上 80±5℃,2Hr trở lên	毎回 mỗi lượt	乾燥機 máy lâm khô	組長 tổ trưởng			
		原料: 新材:舊材 5:1以下 Vật liệu mới: Vật liệu cũ 5:1 trở xuống	原料番號 mã số nguyên liệu	毎回 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	毎回 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	毎回 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)	毎回 mỗi lượt		組長 tổ trưởng			
變更記事 thay đổi ghi việc	年、月、日 năm, tháng, ngày	符 號 ký hiệu	變更内容 thay đổi nội dung			客 戶 承 認			
	2020.02.12	-	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
			何福基			何東峰	何英錦	瑞全	

作業標準書 sách tiêu chuẩn hoạt động			車型 loại máy	764W	工程別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2020.02.12	
			品番 mã số sản phẩm	64716-0A020-1		品名 tên sản phẩm	COVER, LUGGAGE COMPARTMENT TRIM, RR		
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	担当者 đảm nhận	附圖 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 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 oiN=1	色品檢點(目視/手觸) màu bộ cùng màu (chú ý màu 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 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	90467-05172組付後需劃記確認 90467-05172 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,缺裝,歪斜,未組付定位不可 trượt bộ sót 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	615±5g	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, vết lạ, co rút, tr ầy xước, vết dầu bẩn, biến dạng.	依限度樣本 giới hạn hàng mẫu	全數 toàn bộ	蠟筆 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	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuoi iN=1	年/回 Bảng điều kiệnN=1	檢具 nguyên liệu			組長 tổ trưởng
10	中間台車	84PCS/台, 缺欠品不可 84PCS/ 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			承認 xác nhận			
	2020.09.23	-	重量及中間台車修正						
									瑞全