

<div>作業標準書</div> <div>sách tiêu chuẩn hoạt động</div>			車 型 loại máy	DE	工 程 別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2018/10/31	
			品 番 mã số sản phẩm	CW777508-1			品 名 tên sản phẩm	PANEL, INSTRUMENT	
生 產 編 號 mã số sản xuất			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 xuất	治工具名 tên công cụ	担 當 đảm nhận	附 圖 ảnh kèm thêm		
1	原料受入驗收檢查 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 l	152967-L	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 【黑灰 +UV(152967)】 đối chiếu bảng LOT			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 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			
		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	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(捨打品)	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			
	2018/10/31	-	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	
					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	DE	工 程 別 loại công trình	INJ	制定日期 ngày chế định	2019/4/25	
			品 番 mã số sản phẩm	CW777508-1		品 名 tên sản phẩm	PANEL, INSTRUMENT		
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 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	 <p>成型 60s**1457+1-2mm 24hr **1453+1-2mm</p> 		
	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 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/đuôi iN=1	色樣指點(首中末) màu bộ trung mẫu (chủ yếu là trực quan)	組長 tổ trưởng			
7	GATE去除 gỡ GATE ra	修整後需用手機摸確認刮手不可 sau khi cắt chỉnh cần dùng tay sờ xác nhận không đ ược xước tay	+0.2-0mm (共4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/đuôi iN=1		組長 tổ trưởng			
8	重量量測 đo trọng lượng	首中末件量測(CW777508-1) đo lường phần đầu/giữa/đuôi(CW777508-1)	3540g±25g	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuôi iN=1	磅秤 cân	組長 tổ trưởng			
	長度量測 đo trọng lượng	首中末件量測(CW777508-1) đo lường phần đầu/giữa/đuôi(CW777508-1)	1457+1-2mm (成型60s) 1453+1-2mm (24hr)	首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuôi iN=1	捲尺 cân trực	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, trầy 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 nghi ệp			
		首中末件N=1 phần đầu/giữa/đuôi iN=1		組長 tổ trưởng					
	尺寸量測 so sánh trọng 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			
9	放置台車	4PCS/台車, 誤欠品不可 4PCS/ thùng, Không được thiếu sót sản phẩm.	誤、混、欠品不可 không thể nhầm lẫn, lẫn trộn, thiếu phần	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	變更内容 thay đổi nội dung			客 戶 承 認			
			thiết lập mới						
			新設 thiết lập mới						
	2019/4/25	-				承 認 xác nhận	審 查 thăm tra	擔 當 / 製 表 đảm nhận/lập bảng	發 行 phát hành
						何福基	何東峻	何英琦	瑞全