

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	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 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 nhận số hiệu sản phẩm và chuẩn bị nguyên vật liệu	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 bằng LOT			品管 Quản lý sản phẩm				
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				
		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	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 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						
		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) thứ nhất là tái chế (sản phẩm bị loại bỏ)	每回 mỗi lượt						
變更 thay đổi ghi viết	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					
	2018/10/31	-	新設 thiết lập mới							
					承認 xác nhận					
						審查 thẩm tra		擔當/製表 đảm nhận/lập bảng		
						何福基 Hồ Phúc Cơ	何東峻 Hồ Đông Lực	何英綺 Hồ Anh Kế	瑞全 Thái Quán	

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 lần xuâ	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 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.缩水.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 phản đầu/giữa/đuôi i=N=1	量尺規(日規英規) mô hình thước (chữ hiệu là trục quay)	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4處)	全數 toàn bộ	斜口鉗 kim chéo	作業者 người tác nghiệp	
	重量量測 đo trọng lượng		首中末件量測(CW777508-1) đo lường phản đầu/giữa/đuôi(CW777508-1)		3540g±25g	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi i=N=1	磅秤 cân	組長 tổ trưởng	
8	長度量測 đo trọng lượng		首中末件量測(CW777508-1) đo lường phản đầu/giữa/đuôi(CW777508-1)		1457+1-2mm (成型60s) 1453+1-2mm (24hr)	首中末件N=1 phản đầu/giữa/đuôi i=N=1	捲尺 cần trục	組長 tổ trưởng	
	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 lõi.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 nghiệp	
	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:N=1	檢具 nguyên liệu	組長 tổ trưởng	
9	放置台車 thùng		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 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 xác nhận			
	2019/4/25	-	thiết lập mới 新設 thiết lập mới						
						承認 xác nhận		審查 thăm tra	擔當/製表 đảm nhận/lập bảng
								何福基 	何東峻 
						何英樹 			瑞全