Ngày/Date: Tháng/Month: Năm/Year

SƠ ĐỔ LƯU TRÌNH CHẾ TẠO									Người lập Prepared	K.tra Checked	1	Duyệt Approved
				FLD: 505 072 001		Mr.CƯỜNG#1818	0.100.00		,pp.orou			
		Làm thử/Prototype	PROCESS FLOW DIAGRAMS Sån xuất hàng lọat/Mass production				Số trang/Page: 1/1					
(hách hàng	Loại	Mã số linh kiện	Tên gọi linh kiện	Bộ phận lập		1			ửa đổi lý lịch/Historical F	Revision		
Customer	Туре	Part No	Part Name LEG SKI PAINT	Establishment Dept KŸ THUẬT	Ngày/Date 25/May/2006			ý do/Reason	Prepared	Checked	Approved	
BRP	SKIDOO	505 072 001				06/Jun/2006	06/Jun/2006 m THAY		Y ĐỔI THIẾT KẾ	Mr.CƯỜNG#1818		
	500 JAM Rev:	No:01 is 151 235 BE DE SKI m (01pc) Priorit: SCM4130 F 25.4 +0.25/+0.13, 15.9 +0.0/-0.13 Nhập NLiệu Kiểm tra: Q.C Tiện cắt + Vát mép L = 226.5 +0.3/-0.0 Tổ cắt : II Gia công ngoài ELMA Co. Kiểm tra: Q.C	## S06 128 104 ## TUBE Rev: 0 (01pc Material: 1020 OD: F22.22 +0. ID: F15.3 +0.0/ Vient to cate Vient to cate	TS= 550 MPaMir EL 12% /1026 13/-0.0 -0.13 iléu : Q.C + Vát mép 0.2 mép Q.C 4-2	5-1) Robots #00 PM 4987 W1 2 GG	3-3 D M B B M S Kié	EL 1 3.0 ± 0.1 Ihập NLiệu Iiểm tra: Q.C Cắt NLiệu Ipec: 1219x128.0 ổ cắt : II Pập cắt (14pcs/12/16/2) : 80T M-6332-M1-3 ập lận Iáy : 45T M-6332-M2-3 ểm tra: Q.C hập kho ILSX : II	±1.0 219)	Dường kính và bề mặt phải được bào hộ khi Doa ống (F15.83 ÷ F15 Tổ hàn : II Tẩy Acid Tổ sơn : II Pánh cước Tổ đánh bón Tổ đặp : II Xử lý nhiệt 537°C±9.5°, Tổ dặp : II Kiểm tra: Q.	vùng khống s và không có .89) t = 60' Min	Xử lý b Xử lý ng Xử lý ng Tổ sơn : Sơn Bột (40 ÷ 100 Tổ sơn :	goại quan 100 (Mầu đen) D)mm