

**HDCV ĐỊNH DẠNG CHUẨN KHI LAYOUT CHUYÊN SẢN XUẤT**

**HDCV: 000/5-WI-158**

Phiên bản: 1

Trang: 1/11

Ngày hiệu lực: 18-Oct-12

**I. Mục đích:**

Giúp kỹ thuật viên định dạng theo chuẩn khi thiết lập mới, di dời, chỉnh sửa chuyên sản xuất.

**II. Áp dụng:**

Áp dụng cho việc thiết lập mới, chỉnh sửa chuyên sản xuất trong nhà máy Fujikura Việt Nam.

**III. Người thực hiện:**





Nhân viên kỹ thuật (Techician)

**IV. Định nghĩa thuật ngữ:**

HDCV: Hướng Dẫn Công Việc

**V. Nội dung**

**1: Định dạng chuẩn cho cả nhà máy 1 và 2.**

Chuẩn cho nhà máy 1 và 2 của FOV	Không đúng chuẩn → chỉnh sửa theo chuẩn
Các bàn trong 1 line phải thẳng hàng	Thay thế các bàn khác chủng loại
	
Dây nguồn điện, hơi được đi trên các sợi cáp ngang rồi đi thẳng góc xuống bàn.	Không đi dây chéo từ màng điện xuống bàn
	

<b>Checked by:</b> Hoàng Văn Cao	<b>Approved by:</b> Phan Vĩnh Thạch
<b>Date:</b> 13-Oct-12	<b>Date:</b> 13-Oct-12
<b>Prepared by:</b> Nguyễn Thuận Thành	
<b>Date:</b> 08-Oct-12	

Ống dẫn hơi keo phải gá thẳng theo phương ngang



Gắn xéo sẽ không được chấp nhận



Dây nguồn điện, khí dư. quấn quanh tròn và gá gọn gàng bên trên mang điện.



Không để dây điện, khí vắt lên máng điện như hình.



Dây điện, hơi dưới gầm bàn phải bắt ép sát vào bàn.



Dây điện, khí không để quá võng dưới gầm bàn



UNCONTROL COPY IF PRINTOUT



Chuẩn cho nhà máy 1 và 2 của FOV	Không đúng chuẩn → chỉnh sửa theo chuẩn
Rút “dây rút” với độ xiết vừa phải và cắt ngắn phần dư	Không để dây rút dư quá dài.
	
Sử dụng đầu chuyển 3 chấu qua 2 chấu tròn cho Adapter 2 chấu.	Không sử dụng các kiểu đầu chuyển loại này
	
Adapter phải được cột gọn dưới gầm bàn	Không để adapter lòng thòng, mà không được cố định theo chuẩn
	

Dây điện, tín hiệu phải được bó gọn gàng phía sau máy móc



Không để dây điện, tín hiệu lòng thòng dưới gầm bàn



Vị trí gắn hũ rác không được vướng khi gấp lại theo 2 phương



Vị trí gắn hũ rác gần ngăn kéo dưới bàn → không gấp vào trong được.



Móc treo súng khí được chuẩn hóa về dạng này.



Không sử dụng các định dạng khác chuẩn



Chuẩn cho nhà máy 1 và 2 của FOV	Không đúng chuẩn → chỉnh sửa theo chuẩn
Số ghi điện áp trên tem của dây nguồn phải trùng với tem trên thiết bị	Không cắm dây nguồn vào thiết bị mà thiếu tem nhận dạng hiệu điện thế trên dây nguồn hoặc máy móc
	
Qui chuẩn kích thước(D*R) mm các loại mặt bàn cho khu vực chuyên sản xuất	1800* 900 ; 1800* 600 ; 1200* 900 1200* 600 ; 900 * 900 900 * 600; 600*600
Sử dụng băng keo trong bọc các cạnh bàn sau khi bọc da bàn bằng tấm sheet xanh. Mặt bàn phải phẳng, không mấp mô, gồ ghề	Không để cho da bàn bị gợn sóng, mấp mô sau khi bọc.
	
Lượng dư da bọc khi bọc da bàn đen phải nằm trong chuẩn, khoảng bắt ghim từ 100 đến 150 mm	Lượng dư phải được cắt gọn, không cho chừa ra ngoài.
	



Khi nâng hạ chân bàn xong, tán khóa (locker) phải xiết chặt vào sát mặt chân bàn



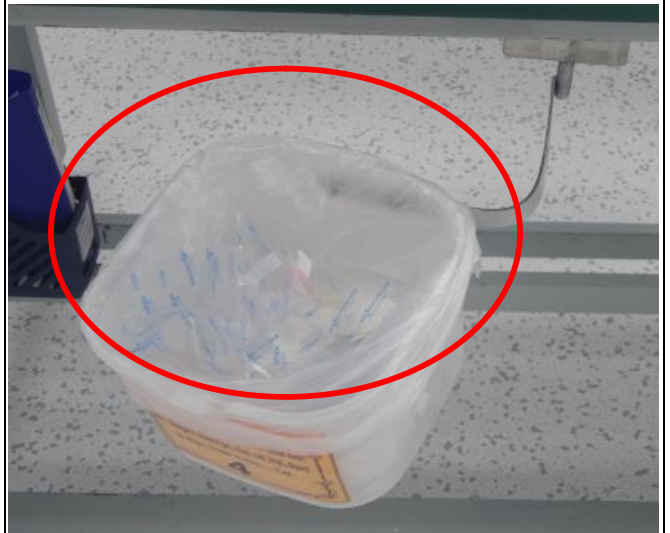
Không để tán khóa (locker) tự do không theo chuẩn



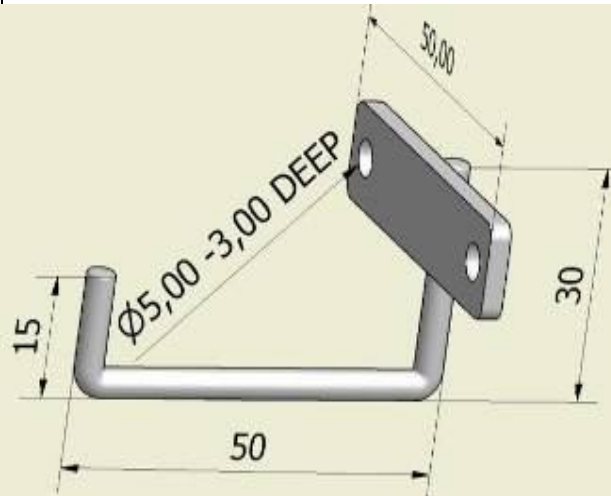
Qui chuẩn cho hũ rác sử dụng tại FOV, đường kính 130mm chiều cao hũ là 130mm, màu trắng đục.



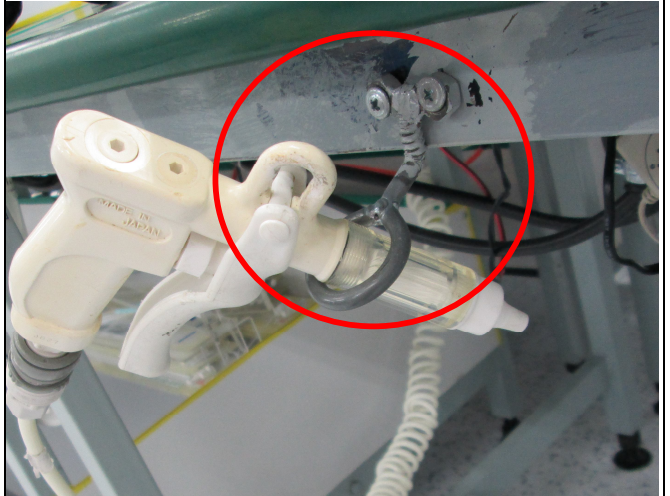
Không sử dụng các định dạng không đúng chuẩn đã qui định (VD: vuông, dẹp..)



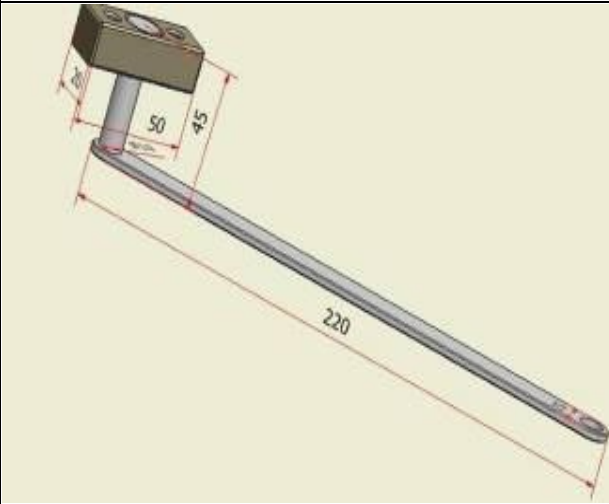
Qui chuẩn móc treo súng khí về hình dạng, kích thước, vật liệu SUS304 phi 5mm, bắt phía trong khung bàn.



Không sử dụng các định dạng ngoài chuẩn



Qui chuẩn kiểu dáng, kích thước giá treo hũ rác, SUS304



Không sử dụng các kiểu khác với chuẩn



- Dây treo key point cách mặt bàn là 1000mm.
- Thanh trượt sản phẩm cách mặt bàn 800mm.
- Máng đèn cách mặt bàn là 900mm.

Không gắn sai quy chuẩn, quá cao hay quá thấp so với chuẩn.



Qui chuẩn kích thước nhận diện công đoạn là khổ A3

Không sử dụng định dạng khác chuẩn qui định





Qui chuẩn kích thước bảng key-point là khổ A4



Không sử dụng định dạng khác chuẩn qui định



Các viên nylon dư phải cắt sát khung khi lắp đặt các buồng clean booth



Không để các viên nylon dư quá nhiều.



Qui chuẩn ghế cho phụ nữ mang thai, nghề người bệnh



Qui chuẩn ghế cho leader chuyên





Chuẩn ổ cắm và phích cắm 220V



Chuẩn ổ cắm và phích cắm 110V



Vạch sơn màu xanh qui định khu vực làm việc, đảm bảo an toàn cho công nhân.

Vạch sơn màu vàng qui định khu vực không được đặt các vật khác để đảm bảo không gian thao tác hay cho thiết bị hoạt động.



Vạch sơn màu đỏ qui định khu vực để các vật dụng để ứng cứu, hóa chất, vật nguy hiểm, công việc có tính nguy hiểm dễ gây hỏa hoạn tại nhà máy 1

Khu vực sơn màu đỏ qui định khu vực để các vật dụng để ứng cứu, hóa chất, vật nguy hiểm, công việc có tính nguy hiểm dễ gây hỏa hoạn tại nhà máy 2



**2: Chuẩn nhà máy 1 hoặc 2.**

Chuẩn cho nhà máy 1	Chuẩn cho nhà máy 2
Sử dụng dây cáp kéo căng với thanh gá 2 đầu bàn để gắn thêm máng đèn cho chuyền tại nhà máy 2.	Sử dụng dây cáp, xích mắt nhỏ kéo thẳng lên trần la phòng để gắn thêm máng đèn cho chuyền tại nhà máy 1.
	

**UNCONTROL COPY IF PRINTOUT**

**Revision history**

Date	P.I.C	Version	Revised Content Description	Reasons	Requester
08-Oct-2012	Nguyen Thuan Thanh	1	Established	Standardize for layout in FOV	Phan Vinh Thach

**UNCONTROL COPY IF PRINTOUT**