

## 1. PAD/PDA“”



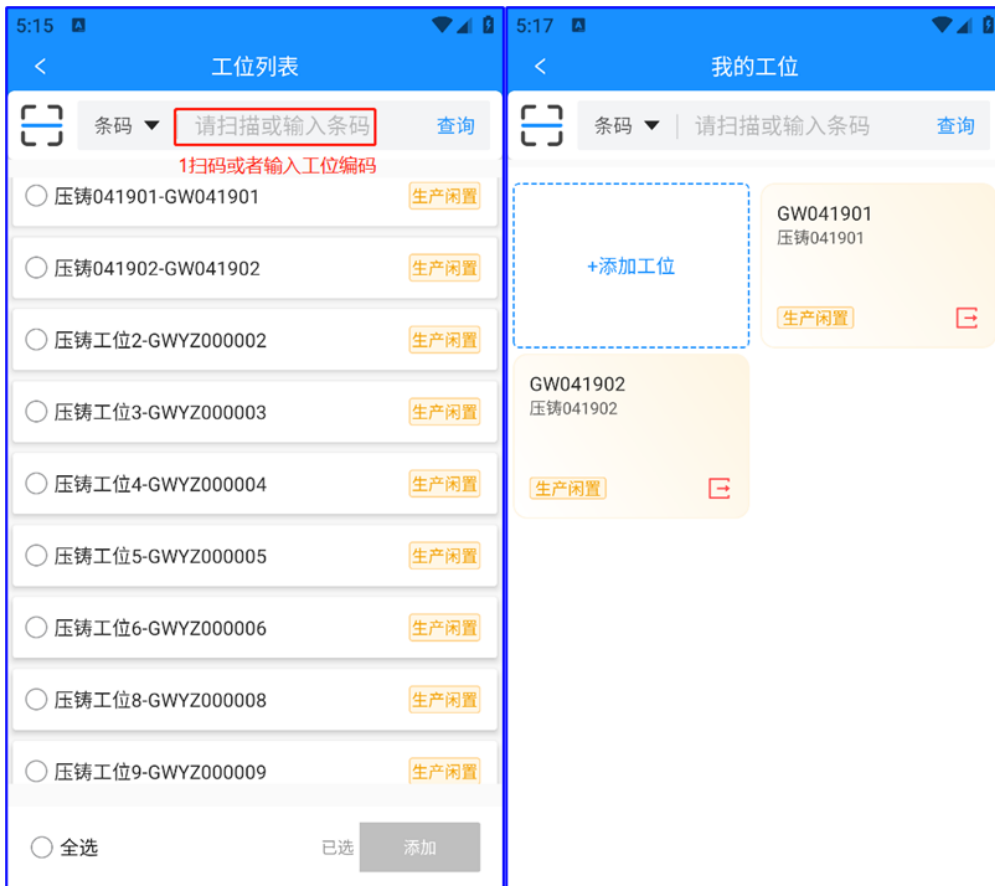
## 登录界面

[服务器配置](#)

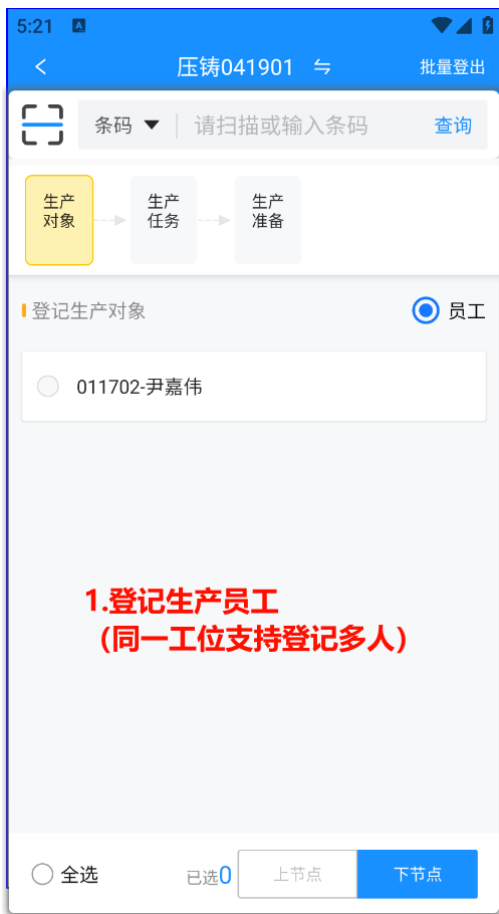
## 2.



3.



1.



2.

< GWYZ000003工位详情 批量删除

条码 ▼ | 请扫描或输入条码 查询

展开 ▾

产象 → 生产任务 → 设备登记 → 模具登记 → 上料登记

登记设备 刷新

**生产箱单-PL202406300109**  
工序: 101-压铸-YZ01  
合格/计划数量: 0/310PCS

生产设备 "TOSHIBA"牌压铸机-YZ-A-003

要素登出 >

3.

< GWYZ000003工位详情 批量删除

条码 ▾ | 请扫描或输入条码 查询

展开 ▾

产  
务 → 设备  
登记 → 模具  
登记 → 上料  
登记 → 文件  
阅读

登记模具 刷新

▼ "TOSHIBA"牌压铸机-YZ-A-003

141散热板第十六套压铸模具-MJE-01766...

模具台账编码	MJE-01766A-01-01-16
模具台账名称	141散热板第十六套压铸模具
模具号	M16
穴号	V31~V32
物料规格	

要素登出 >

4.

**作业指导书**  
Work Instruction

文件名称: Part Name	散热器	编制日期: Prepared	2024-12-17	审核日期: Rev	SOP-002/01/01-12-2024
文件编号: File Number	WJ021212112	生效日期: Valid From	2024-12-17	生效日期: Page	1/1
编制人员: Author	王瑞芳	批准日期: Approved		批准日期: Rev	A01

适用范围: 散热器、散热器盖、散热器盖总成

1. 目的: 规范散热器去水口作业流程, 确保产品质量。

2. 适用范围: 适用于散热器、散热器盖、散热器盖总成的去水口作业。

3. 作业步骤:

1. 准备工作: 准备好所需工具、材料。
2. 检查零件: 检查零件外观, 确认无损伤、无变形。
3. 去水口: 按照作业指导书要求进行去水口作业。
4. 检查: 作业完成后, 检查去水口是否干净、无残留。

4. 注意事项: 作业时注意安全, 防止划伤、烫伤。

5. 相关文件: 散热器盖总成作业指导书、散热器盖作业指导书。

6. 作业设备: 电钻、钻头、砂纸、抹布。

7. 作业材料: 散热器、散热器盖、散热器盖总成。

8. 作业环境: 清洁、干燥、无尘。

9. 作业人员: 经过培训合格的操作工。

10. 作业记录: 作业完成后, 填写作业记录表。

11. 作业评价: 定期对作业人员进行评价, 确保作业质量。

12. 作业改进: 根据作业实际情况, 及时对作业指导书进行改进。

13. 作业安全: 作业时注意安全, 防止发生事故。

14. 作业环保: 作业时注意环保, 减少废弃物排放。

15. 作业节能: 作业时注意节能, 减少能源消耗。

16. 作业质量: 作业时注意质量, 确保产品质量。

17. 作业效率: 作业时注意效率, 提高生产效率。

18. 作业成本: 作业时注意成本, 降低生产成本。

19. 作业风险: 作业时注意风险, 防止发生风险。

20. 作业创新: 作业时注意创新, 提高创新能力。

编制: 王瑞芳

审核: 王瑞芳

批准: 王瑞芳

上一页

页数:1/1

下一页

1上方文件阅读完之后点击

完成

4.

