

1. PAD/PDA“”



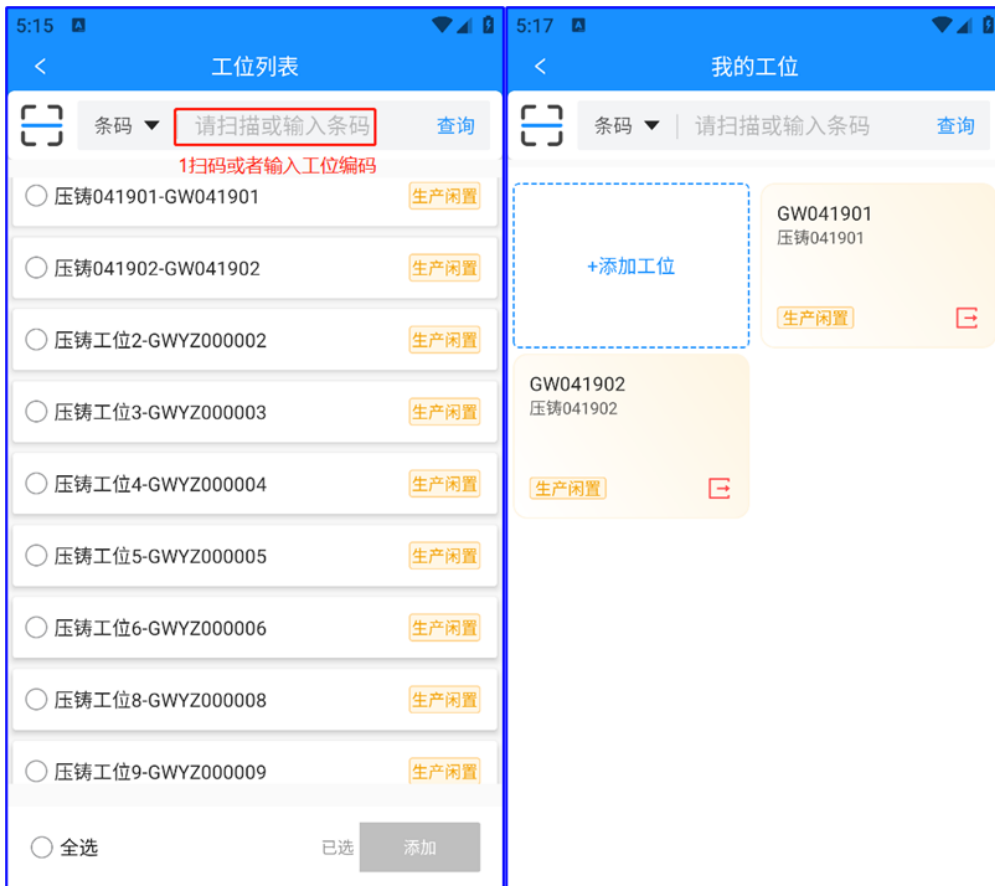
登录界面

[服务器配置](#)

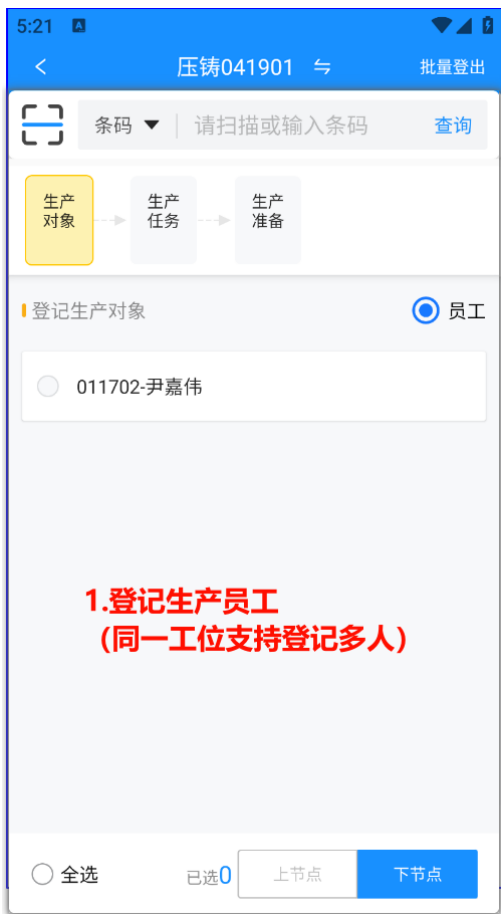
2.



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
编制日期: Issue Date	2024-12-17	编制地点: Issue Location	0102	编制人: Issue By	王瑞芳

适用范围: 散热器 去水口

目的: 规范散热器去水口的作业流程, 确保产品质量, 提高生产效率。

作业步骤:

1. 准备工作: 检查物料, 确认物料规格, 准备好作业工具。
2. 作业流程: 按照作业流程图, 进行散热器去水口的作业。
3. 检验: 作业完成后, 进行自检, 确保无漏装、错装。
4. 包装: 将合格的散热器放入周转箱, 做好标识。

注意事项:

- 作业时, 注意安全, 防止划伤。
- 作业时, 保持作业环境整洁。
- 作业时, 发现问题, 及时报告。

相关文件:

- 散热器作业流程图
- 散热器检验标准

编制/Prepared By: 王瑞芳

审核/Reviewed By:

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.

