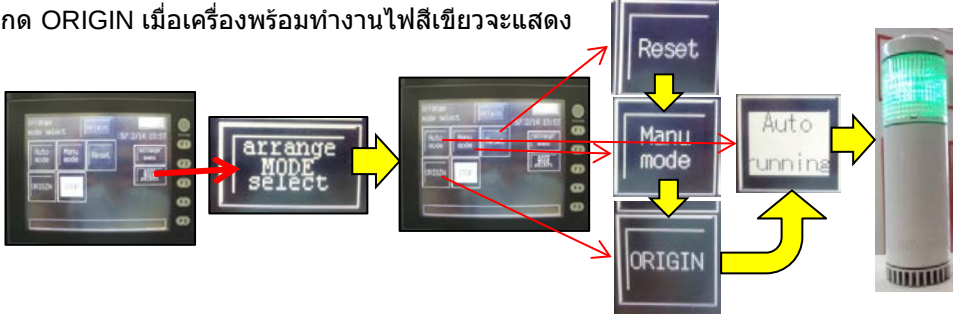
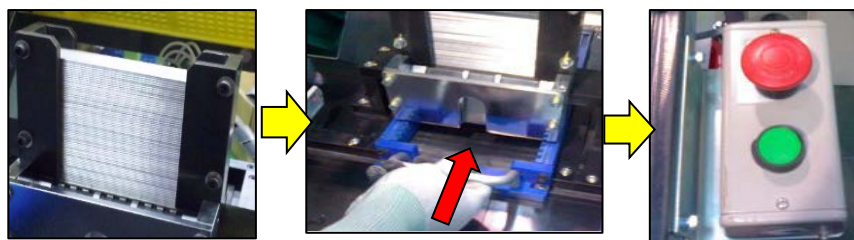
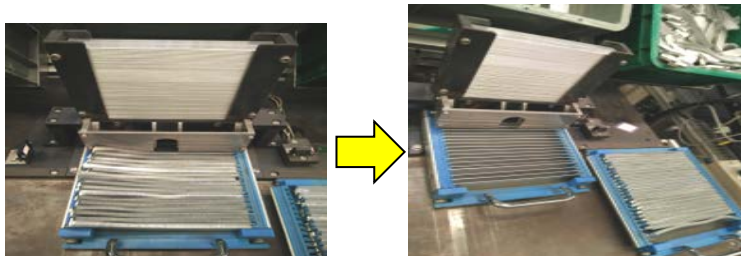
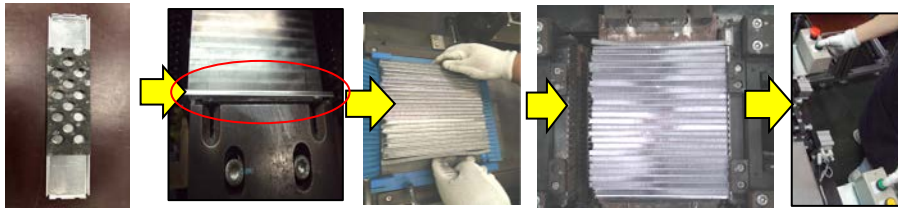
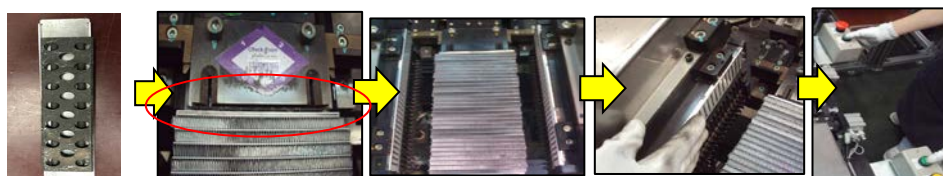
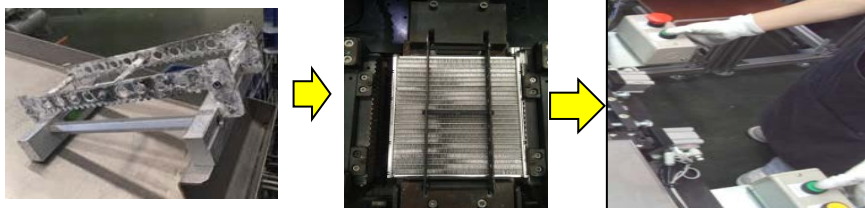
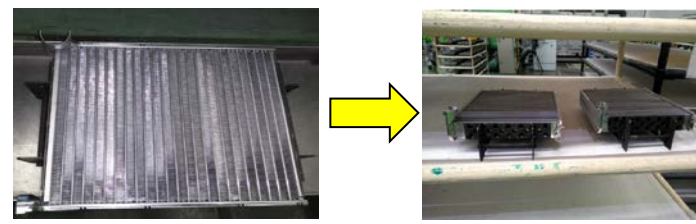


WORK INSTRUCTION

PROCESS NAME : Core assembly		MODEL No. : MXXX		Issued	Checked	Approved
PROCESS No. P04		SC B	PART No. : XXXX.			
WI No. W-AC-PHE-850-0		ISSUE No. :		PART NAME : HEATER CORE ASS'Y		

No	SEQUENCE OF OPERATING	No	SEQUENCE OF OPERATING
1	หมุนเปิดสวิตช์ด้านหลังเครื่อง กดปุ่ม ON ที่หน้าเครื่อง เช็ทเครื่องประกอบโดย กดสัมผัส Reset กด Manu mode กด ORIGIN 	2	เช็ทเครื่องเรียงทิวโดยกด arrange MODE select กด Reset กด Manu mode กด ORIGIN เมื่อเครื่องพร้อมทำงานไฟสีเขียวจะแสดง 
3	นำ Tube จาก Box เรียงใส่ใน Tube Stocker นำ Jig วางในตำแหน่งใต้ Tube Stocker ดันเข้าในจนสุด กดสวิตช์ start เพื่อให้เครื่องเรียง Tube ลง Jig 	4	ขณะที่เครื่องเรียงTube ขยับออกมาให้หยิบฟินมาเรียงในร่องระหว่างTube เมื่อเครื่องเรียงทิวครบจำนวน 23 ชิ้นเครื่องจะหยุด ให้เลื่อนถาดเรียงทิวไปด้านข้างเรียงฟินให้เต็มช่องที่ครบ 24 เส้นนำถาดต่อไปมาทำซ้ำ 
5	นำSide JigB(สั้น) มาวางประกบกับSide PlateB แล้ววางลงในเครื่องประกอบด้านล่างแบบขอบข้างของถาดเรียงทิวออกแล้วใช้สองมือบีบประกบฟินและทิววางในเครื่องประกอบกดปุ่ม start โดยใช้ทั้งสองมือพร้อมกัน 	6	นำSide jig A(ยาว) และ Side PlateA ประกบกันแล้ว ใส่ที่ด้านบน ใส่ Lower Tank A,B ที่เครื่องประกอบทั้งสองข้างโดยใช้มือลูบให้แนบสนิทกับเครื่อง กดปุ่ม start โดยใช้ทั้งสองมือพร้อมกัน 
7	เครื่องจะประกอบงานอัตโนมัติจนเสร็จจะมีเสียงเตือน นำ Tightening Jig ที่ผ่าน Go No Go gauge แล้วใส่ในงานที่ประกอบเสร็จแล้ว กดปุ่ม start โดยใช้ทั้งสองมือพร้อมกัน 	8	หยิบงานออกวางที่จุดตรวจ จากนั้นเริ่มทำงานตัวต่อไปและระหว่างที่เครื่องกำลังประกอบงานตัวใหม่ให้นำงานก่อนหน้ามาตรวจสอบสภาพภายนอกของงานตามเช็คชิตทุกตัว เสร็จแล้วนำงานวางเรียงบนรถให้ครบจำนวนที่จะผลิตแล้วส่งกระบวนการถัดไป 

INSPECTION STANDARD				TOOL & EQUIPMENT	
1. Tube ต้องสูงกว่า Lower tank A , B 1.22+/-0.15 mm. (QA เป็นผู้ตรวจสอบ) B				1. TIGHTENING JIG ตามรูนงาน MQB	
2. Side Plate A ต้องสูงกว่า lower tank A ,B 1.75+/-0.15 mm. (QA เป็นผู้ตรวจสอบ) B				2. SIDE JIG A ยาว 138 mm. ตามรูนงาน MQB	
3. Side Plate B ต้องชนกับ Lower tank A ,B (No Gap)				3. SIDE JIG B ยาว 90 mm. ตามรูนงาน MQB	
4. Fin ต้องชนกับ Lower tank (No Gap)				4. คีมแต่ง FIN	
5. Tube ไม่มีรอยบุบ ไม่มี บั้ง ไม่ฉีก ไม่เสียรูป				5. ปากกา Uni paint	
6. Fin ไม่ดริบ ไม่บุบ					
7. Side Plate A, B และ Lower Tank A, B ต้องไม่บุบ หรือเสียรูป				DAILY CHECK POINT	
8. ระยะห่างของ Fin(Fin spece) ระยะ 36 mm. MQB 18-22 ยอด				1. ตรวจสอบการทำงานตามเช็คชิตตรงตามรูนงานที่ผลิต	
				2. มาร์คจุดที่ด้านซ้าย Side Plate A 1 จุดสำหรับพนักงาน Shift A และ 2 จุดสำหรับ Shift B)	
				(สีเหลืองหรือเขียวก็ได้)	
SAFETY OPERATION					
สวมถุงมือ, หมวก, ฝ้ายกันเปื้อน, รองเท้า safety ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน					

No.	PART No.	PART NAME	Q'TY	REJECTED PARTS
1	BA713-40130	FIN 94PEAKS(94 ยอด)	24	1. เมื่อพบชิ้นส่วนหรือชิ้นงานผิดปกติติดต่อกัน 3 ตัวหรือถ้าพบชิ้นงานผิดปกติ
2	BA712-40160	TUBE L175	23	เกิน 5 ตัวภายใน 2 ชั่วโมงหรือภายใน 1 เบรคให้หยุดทำงานแล้วแจ้งหัวหน้างานทันที
3	BA715-40600	LOWER TANK A	1	2. งานที่เสียจากการประกอบให้ใส่กล่องแดง
4	BA715-40610	LOWER TANK B	1	
5	BA714-40130	SIDE PLATE A	1	IN CASE OF ACCIDENT
6	BA714-40140	SIDE PLATE B	1	ในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุให้รีบแจ้งหัวหน้างาน หรือผู้ที่เกี่ยวข้องทราบทันที
Sym	REVISION			Sym