WS-101 · 가공 준비 · 한국어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-101 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 가공기 A
기준값·단위	1,200 / 1,500 r/min (확인 필요)
확인 항목	W01, W04
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-101-01 | 자재와 품번 JJ-P01을 대조한다.

WS-101-02 | 지그 고정 확인 결과를 기록한다.

WS-101-03 | 회전수 1,200 / 1,500 r/min과 절삭유 메모는 확인 필요. 작업을 보류하고 책임자에게 확인한다.

관리 항목: F-01 → WS-101-02 / 지그 고정 확인 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 가공 준비 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 2행 / 도면메모_가상.png 여백

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-102 · 체결 · 한국어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-102 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 체결기 B
기준값·단위	24 / 2.4 N·m (확인 필요)
확인 항목	W02
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-102-01 | 부품의 버 유무를 확인한다.

WS-102-02 | 체결 토크 24 / 2.4 N·m은 확인 필요. 설정값을 승인 기준과 대조하기 전 작업을 보류한다.

WS-102-03 | 체결 결과를 기록한다.

관리 항목: F-02 → WS-102-02 / 설정값과 승인 기준 대조

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 체결 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 3행 / 도면메모_가상.png 체결 메모

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-103 · 검사 · 한국어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-103 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 검사대 C
기준값·단위	20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm (확인 필요)
확인 항목	W03
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-103-01 | 검사 대상 품번 JJ-P01을 확인한다.

WS-103-02 | 초품 외경 측정값과 판정을 기록한다. 기준 20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm는 확인 필요이며 판정은 보류한다.

WS-103-03 | 확인 완료 전에는 합격으로 처리하지 않는다.

관리 항목: F-03 → WS-103-02 / 초품 측정값·판정 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 검사 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 4행 / 도면메모_가상.png 외경

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-101 · 가공 준비 · 영어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-101 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 가공기 A
기준값·단위	1,200 / 1,500 r/min (확인 필요)
확인 항목	W01, W04
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-101-01 | Check the material against part number JJ-P01.

한국어 대조: 자재와 품번 JJ-P01을 대조한다.

WS-101-02 | Record the jig clamping check result.

한국어 대조: 지그 고정 확인 결과를 기록한다.

WS-101-03 | Speed 1,200 / 1,500 r/min and the coolant note require confirmation. Put the task on hold and ask the supervisor.

한국어 대조: 회전수 1,200 / 1,500 r/min과 절삭유 메모는 확인 필요. 작업을 보류하고 책임자에게 확인한다.

관리 항목: F-01 → WS-101-02 / 지그 고정 확인 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 가공 준비 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 2행 / 도면메모_가상.png 여백

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-102 · 체결 · 영어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-102 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 체결기 B
기준값·단위	24 / 2.4 N·m (확인 필요)
확인 항목	W02
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-102-01 | Check the part for burrs.

한국어 대조: 부품의 버 유무를 확인한다.

WS-102-02 | Tightening torque 24 / 2.4 N·m requires confirmation. Put the task on hold until the setting is checked against the approved standard.

한국어 대조: 체결 토크 24 / 2.4 N·m은 확인 필요. 설정값을 승인 기준과 대조하기 전 작업을 보류한다.

WS-102-03 | Record the fastening result.

한국어 대조: 체결 결과를 기록한다.

관리 항목: F-02 → WS-102-02 / 설정값과 승인 기준 대조

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 체결 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 3행 / 도면메모_가상.png 체결 메모

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-103 · 검사 · 영어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-103 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 검사대 C
기준값·단위	20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm (확인 필요)
확인 항목	W03
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-103-01 | Check inspection part number JJ-P01.

한국어 대조: 검사 대상 품번 JJ-P01을 확인한다.

WS-103-02 | Record the first-piece outside diameter and judgment. The limits 20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm require confirmation; keep the judgment on hold.

한국어 대조: 초품 외경 측정값과 판정을 기록한다. 기준 20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm는 확인 필요이며 판정은 보류한다.

WS-103-03 | Do not mark as accepted before confirmation is complete.

한국어 대조: 확인 완료 전에는 합격으로 처리하지 않는다.

관리 항목: F-03 → WS-103-02 / 초품 측정값·판정 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 검사 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 4행 / 도면메모_가상.png 외경

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-101 · 가공 준비 · 베트남어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-101 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 가공기 A
기준값·단위	1,200 / 1,500 r/min (확인 필요)
확인 항목	W01, W04
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-101-01 | Đối chiếu vật liệu với mã chi tiết JJ-P01.

한국어 대조: 자재와 품번 JJ-P01을 대조한다.

WS-101-02 | Ghi kết quả kiểm tra kẹp chặt đồ gá.

한국어 대조: 지그 고정 확인 결과를 기록한다.

WS-101-03 | Tốc độ 1,200 / 1,500 r/min và ghi chú dung dịch làm mát cần xác nhận. Tạm hoãn công việc và hỏi người phụ trách.

한국어 대조: 회전수 1,200 / 1,500 r/min과 절삭유 메모는 확인 필요. 작업을 보류하고 책임자에게 확인한다.

관리 항목: F-01 → WS-101-02 / 지그 고정 확인 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 가공 준비 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 2행 / 도면메모_가상.png 여백

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-102 · 체결 · 베트남어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-102 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 체결기 B
기준값·단위	24 / 2.4 N·m (확인 필요)
확인 항목	W02
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-102-01 | Kiểm tra ba via trên chi tiết.

한국어 대조: 부품의 버 유무를 확인한다.

WS-102-02 | Mô-men siết 24 / 2.4 N·m cần xác nhận. Tạm hoãn công việc cho đến khi đối chiếu giá trị cài đặt với tiêu chuẩn đã phê duyệt.

한국어 대조: 체결 토크 24 / 2.4 N·m은 확인 필요. 설정값을 승인 기준과 대조하기 전 작업을 보류한다.

WS-102-03 | Ghi kết quả siết.

한국어 대조: 체결 결과를 기록한다.

관리 항목: F-02 → WS-102-02 / 설정값과 승인 기준 대조

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 체결 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 3행 / 도면메모_가상.png 체결 메모

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.

WS-103 · 검사 · 베트남어

교육 영상 시연용 가상 자료 | 검토 초안 · 현장 배포 금지

문서번호 / 개정	WS-103 / 초안 0.1
품번 / 설비	JJ-P01 / 검사대 C
기준값·단위	20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm (확인 필요)
확인 항목	W03
검토자 / 승인자	미정 / 미정

WS-103-01 | Kiểm tra mã chi tiết cần kiểm tra JJ-P01.

한국어 대조: 검사 대상 품번 JJ-P01을 확인한다.

WS-103-02 | Ghi đường kính ngoài và kết luận của sản phẩm đầu tiên. Giới hạn 20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm cần xác nhận; tạm hoãn kết luận.

한국어 대조: 초품 외경 측정값과 판정을 기록한다. 기준 20.00 ±0.05 / 20 ±0.5 mm는 확인 필요이며 판정은 보류한다.

WS-103-03 | Không ghi đạt trước khi hoàn tất xác nhận.

한국어 대조: 확인 완료 전에는 합격으로 처리하지 않는다.

관리 항목: F-03 → WS-103-02 / 초품 측정값·판정 기록

주의: 설비별 안전 절차는 확인 필요. 임의 작업·판정 금지.

출처: 종이표준서_가상.png 검사 / 기존기준표_가상.xlsx 기준표 4행 / 도면메모_가상.png 외경

확인·번역·수치 승인 상태: 모두 미완료. 최종 판단·확정은 담당자.