

作業標準書

| | | | | | |
|------|---------------|-----|-------------------------------|------|------------|
| 車型 | D46H | 工程名 | INJ | 制定日期 | 2023.05.19 |
| 品番 | 75611/2-BZ140 | 品名 | MOULDING, FR FENDER, RH/LH 輪弧 | | |
| 製造單位 | 製二組 | 頁次 | 1/1 | 文件編號 | |

| NO. | 作業內容 | 作業要點 | 注意事項 | 確認頻度 | 治工具名 | 擔當 | 附 圖 | |
|----------|------------|--|------------|---------|------|-----|-----|--|
| 1 | 原料準備 | 原料名稱：KZBP7-8-11BK10 · 原料色系：11BK10 | 原料番號 | 每回 | | 作業者 | | |
| 2 | 原料乾燥 | 原料需烘乾 80±5°C · 2Hr以上 | | 每回 | 乾燥機 | 作業者 | | |
| | | 原料：新舊材比率 5：1以下 | | 每回 | 攪拌機 | 作業者 | | |
| 3 | 原料投入 | 原料名稱：KZBP7-8-11BK10 · 原料色系：11BK10 | 原料番號 | 每回 | 抽料機 | 作業者 | | |
| 4 | 模具安裝 | 公母模面灰塵異物不可 · 物防鏽油擦拭乾淨 | 依模具日常點檢表 | 每回 | 天車 | 組長 | | |
| | | 公、母模各一進一出 · 常溫水 | 依模具日常點檢表 | 每回 | | 組長 | | |
| | | 熱澆道安裝 | 依模具日常點檢表 | 每回 | | 組長 | | |
| 5 | 射出成型 | 成型條件編號 | 依成型條件表 | 每回 | | 組長 | | |
| | | 外觀、碰刮傷、頂白、油污、P.L毛邊、缺料、段差超出 0.2mm · 須在限度見本規格內 · 才可打量生產 · 不在規格內需廢棄 | 初期品廢棄(捨打品) | 每回 | | 組長 | | |
| 6 | 成型品取出 | 人工取出 | 碰撞傷不可 | 全數 | | 作業者 | | |
| 7 | GATE去除 | gate修整後平面+0.2-0mm (共2處) | 刮手不可 | 全數 | 斜口鉗 | 作業者 | | |
| 8 | 檢查 | 75611-BZ140重量355g±15g | | 首中末件N=3 | 磅秤 | 品管 | | |
| | | 75612-BZ140重量355g±15g | | 首中末件N=3 | 磅秤 | 品管 | | |
| | | 外觀檢查,碰刮傷,頂白,油污,P.L毛邊,缺料及段差超出 0.2mm不可 | 依限度樣本 | 全數 | | 作業者 | | |
| | | | 依限度樣本 | 首中末件N=3 | | 品管 | | |
| | | 作業者代號及日期 | 模糊不可 | 全數 | 蠟筆 | 作業者 | | |
| 9 | 裝箱 | 暫放台車 · 留意碰刮傷及變形 | 誤、混、欠品不可 | 全數 | | 作業者 | | |
| 10 | 儲位 | 堆高機搬運至半成品儲位 | 依儲位看板 | 全數 | | 作業者 | | |
| 變更 記事 | 年.月.日 | 符 號 | 變 更 內 容 | | | | 承認 | |
| | 2023.05.19 | - | 新設 | | | | | |
| | | | | | | | 何江龍 | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |