


作業標準書				工程名		INJ		品 名		TRIM,BACK PANEL,UPPER(後側背板)					
				機 種				品 番		CW769614-A					
				車 型		TD-LIFT		制定日期		2012.10.31					
NO.	作業內容	作業要點		注意事項	確認頻度	治工具名	担 當	附 圖							
1	荷姿、原料準備及原料顏色確認	台車準備		PT010AM8600-02	每回		作業者	<div>正面略圖</div> 							
		原料準備及番號確認					備料者								
		原料顏色確認			LOT板比對		每回入料					品管			
2	原料投入	原料:PT010AM8600-02 · 新材:舊材 5:1		原料番號	每回	攪拌機、抽料機	作業者								
3	原料乾燥	原料需烘乾處裡		80±5℃,2.5Hr	每回	乾燥機	作業者								
4	模具安裝	公、母模:模溫機60±3℃		成型條件表	每回	天車	作業者								
5	射出成型	成型條件編號: 5		成型條件表	每回		組長								
6	成型品取出	以機械手取出		撞傷不可	全數	專用吸盤	作業者								
7	外觀檢查	缺料.異物.白化.撞傷.油污.變形.毛邊不可		限度樣本	全數		作業者								
	部品色比對	色誤不可		限度樣本	首中末件N=1	色差機	組長					<div>荷姿圖</div> 			
8	GATE去除	部品放置GATE去除治具時需確認是否已定位		翹起不可	全數	專用治具	作業者								
		修整後需用手觸摸確認刮手不可		+0.2-0mm		斜口鉗									
					首中末件N=1	鋼尺	品管								
9	重量量測	首中末件量測		1425±70g	首中末件N=1	磅秤	組長								
	長度量測	首中末件量測(成型後)		1447±1mm	首中末件N=1	捲尺	組長								
		首中末件量測(24hr收縮後)		1438±1mm	首中末件N=1	捲尺	品管								
10	裝箱	放置半成品台車時需確認是否放置定位。			全數		作業者								
		一層20pcs共計3層，放置時不可撞傷。		60pcs/台	全數		作業者								
變更記事	年.月.日	符 號	變 更 內 容				客 戶 承 認								
	2012.10.31	-	新設(正式版)												
							承 認		審 查	擔當/製表	發 行				
							何福基		施國勝	林采君	瑞全				