

作業標準書				車 型	AST	工程名	INJ+ASSY	制定日期	2023.10.25			
				品 番	CW785401/2XA			品 名	TRIM, FROMT. PILLAR ASSY LH/RH   A柱			
				製造單位	製一組		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	担 當	附 圖			
1	原料準備		原料名稱:P6211TR-CMX20005, 原料色系:CMX20005(黑)		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:P6211TR-CMX20005, 原料色系:CMX20005(黑)		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、母模各三進三出：常溫水		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		機械手取出		碰撞傷不可	全數		作業者				
7	GATE去除		gate修整後平面+0.2-0mm (RH/LH各1處)		刮手不可	全數	斜口鉗	作業者				
8	CLIP近線化組立		MU000504組付後需劃記確認		RH:2處、LH:2處	全數	蠟筆	作業者				
9	檢查		CW785401XA重量		180g±7g	首中末件N=3	磅秤	品管				
			CW785402XA重量		180g±7g	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			
10	裝箱		廠內台車，留意碰刮傷及變形		誤、混、欠品不可	全數		作業者				
11	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						審查	審查	作成	
	2023.10.25	-	新設									
										何江龍	何常豪	陳嘉琪