

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	擔當	附 圖
1	荷姿、原料準備及原料顏色確認	台車準備		每回		作業者	
		原料準備及番號確認	PT010AM8600-02			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°C, 2.5Hr	每回	乾燥機	作業者	
4	模具安裝	公、母模:模溫機60±3°C	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	
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		
					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	
9	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	施國慶	林采君	瑞全