

作業標準書				車 型	P02F	工程名	INJ+ASSY	制定日期	2024.01.12		
				品 番	63810/1-2YK0A			品 名	OVER FDR ASSY-FR, RH/LH 前輪弧		
				製造單位	製三組		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:14071-2(KZBP7-8振揮抽色), 原料色系:G01-1		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				
		不可使用回收材			每回	攪拌機	作業者				
3	原料投入	原料名稱:14071-2(KZBP7-8振揮抽色), 原料色系:G01-1		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				
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	RH-GATE去除	gate修整後平面+0.2-0mm		刮手不可	全數	斜口鉗	作業者				
8	RH-CLIP近線化組立	76847-JG00A組付後需劃記確認		3PCS	全數	蠟筆	作業者				
		6303-NA012A-01組付後需劃記確認		2PCS	全數	蠟筆	作業者				
9	GATE去除	gate修整後平面+0.2-0mm		刮手不可	全數	斜口鉗	作業者				
10	LH-CLIP近線化組立	76847-JG00A組付後需劃記確認		3PCS	全數	蠟筆	作業者				
		6303-NA012A-01組付後需劃記確認		2PCS	全數	蠟筆	作業者				
11	檢 查	63810-2YK0A-1重量374g±10g			首中末件N=3	磅秤	品管				
		63811-2YK0A-1重量374g±10g			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				
12	裝箱	半成品台車，留意碰刮傷及變形		誤、混、欠品不可	全數		作業者				
13	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	
	2024.01.12	-	新 設								
									何江龍	何常豪	陳嘉琪