

| 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 | 担 當 | 附 圖 | | | |
| 1 | 原料準備 | | 原料名稱：KZBP7-8-11BK10・原料色系：11BK10 | | 原料番號 | 毎回 | | 作業者 |  | | | |
| 2 | 原料乾燥 | | 原料需烘乾 80±5℃・2Hr以上 | | | 毎回 | 乾燥機 | 作業者 | | | | |
| | | | 原料：新舊材比率 5：1以下 | | | 毎回 | 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 | 毎回 | 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 | 毎回 | 天車 | 組長 | | | | |
| | | | 公、母模各一進一出，常溫水 | | 依模具日常點檢表 | 毎回 | | 組長 | | | | |
| | | | 熱澆道安裝 | | 依模具日常點檢表 | 毎回 | | 組長 | | | | |
| 5 | 射出成型 | | 成型條件編號 | | 依成型條件表 | 毎回 | | 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) | 毎回 | | 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 | 審查 | 作成 | |
| | 2023.05.19 | - | 新設 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 何江龍 | 何常豪 | 陳嘉琪 |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |