

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	擔當	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				
	2024.01.12	-	新設				
				審查		審查	
						作成	
						何江龍	
						何常豪	
						陳嘉琪	



RH正面圖



LH反面圖



ASSY
LH反面圖