

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	擔 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 原料 : 新舊材比率 5 : 1以下			每回	乾燥機	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 公、母模各三進三出：常溫水	依模具日常點檢表		每回	天車	組長		
5	射出成型	成型條件編號 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	依成型條件表		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					 	
	2023.10.25	-	新設						

審查 審查 作成

何江龍 何常豪 陳嘉琪