

作業標準書

車型	D46H	工程名	INJ	制定日期	2023.07.05
品番	76876-BZ030	品名	INSERT, RR SPOILER 尾翼下蓋		
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	擔當	附圖	
1	原料準備	原料名稱：AXAR187，原料色系：11BK10	原料番號	每回		作業者		
2	原料乾燥	原料需烘乾 $90 \pm 5^\circ\text{C}$, 3Hr以上		每回	乾燥機	作業者		
		原料：新舊材比率 5 : 1以下		每回	攪拌機	作業者		
3	原料投入	原料名稱：AXAR187，原料色系：11BK10	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		
		熱溝道安裝，7點(195°C)	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	人工取出	碰撞傷不可	全數		作業者		
7	GATE去除	gate修整後平面 $+0.2-0\text{mm}$ (共3處)	刮手不可	全數	斜口鉗	作業者		
8	檢查	76876-BZ030重量 $1150\text{g} \pm 10\text{g}$		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	鑑筆	作業者		
9	裝箱	出貨台車，24pcs/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	
	2023.07.05	-	新設					
							審查	
							作成	

