

# 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	担 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	<div></div> <div></div>		
2	原料乾燥	原料需烘乾 90±5℃，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			
		熱澆道安裝，7點(195℃)		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		碰挫傷不可	全數		作業者			
7	GATE去除	gate修整後平面+0.2-0mm (共3處)		刮手不可	全數	斜口鉗	作業者			
8	檢查	76876-BZ030重量1150g±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			
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	審查	作成
	2023.07.05	-	新設							
								何江龍	何常豪	陳嘉琪