

作業標準書

車型	D46H	工程名	INJ	制定日期	2023.05.19
品番	55451-BZ140			品名	BOX, INSTRUMENT PANEL, NO.1 盒子
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：APIP5G-202B · 原料色系：202B	原料番號	每回		作業者	
2	原料乾燥	原料需烘乾 $80 \pm 5^{\circ}\text{C}, 2\text{Hr}$ 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：APIP5G-202B · 原料色系：202B	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	GATE去除	gate修整後平面+0.2-0mm (共1處)	刮手不可	全數	斜口鉗	作業者	
8	檢查	55451-BZ140重量 $54g \pm 3g$		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	
		作業者代號及日期	依限度樣本	首中末件N=3		品管	
9	裝箱	廠內籃框 · 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				
	2023.05.19	-	新設				承認
							審查
							作成
							何江龍
							何常豪
							陳嘉琪

