

作業標準書

車型	841W	工程名	INJ+ASSY	制定日期	2025.12.30
品番	G92D1-VU010			品名	DUCT, HV BATTERY INTAKE, NO.1
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：FTP20DY 原料色系：202B黑	原料番號	每回		作業者		
2	原料乾燥	原料需烘乾 $80 \pm 5^\circ\text{C} \cdot 2\text{Hr}$ 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：FTP20DY 原料色系：202B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	依模具日常點檢表	每回	天車	組長		
		公、母模各二進二出 · 常溫水	依模具日常點檢表	每回		組長		
5	射出成型	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2處)	刮手不可	全數	斜口鉗	作業者		
8	壓合	UPR、LWR*1PC · 先手動對齊壓合溝槽 · 再用治具壓合	須確實定位 · 跳脫不可	全數	壓合治具	作業者		
9	檢查	G92D1-VU010重量	93g±6g	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		
		顏色檢查	色見本比對202B	全數		作業者		
		材質記號檢查 ▽	>PP/PE< 模糊不可	首中末件N=3		品管		
		嵌合處劃記(共5處)	模糊不可	全數	蠟筆	作業者		
		作業者代號及日期	模糊不可	全數	蠟筆	作業者		
10	裝箱	留意碰刮傷及變形 · TP箱 · 10pcs/箱	誤、混、欠品不可	全數		作業者		
11	儲位	堆高機搬運至成品儲位	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	
	2025.12.30	-	新設					
							何江龍	

