

作業標準書			車 型	976W	工程名	INJ	制定日期	2025.4.1	
			品 番	52151-0A070-1			品 名	BAR, RR BUMPER 後下巴	
			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	<div>附 圖</div> 		
1	原料準備	原料名稱：CN-BP7SYTW-11BK10・原料色系：11BK10	原料番號	毎回		作業者			
2	原料乾燥	原料需烘乾 80±5℃・2Hr以上		毎回	乾燥機	作業者			
		原料：新舊材比率 5：1以下		毎回	攪拌機	作業者			
3	原料投入	原料名稱：CN-BP7SYTW-11BK10・原料色系：11BK10	原料番號	毎回	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	毎回	天車	組長			
		公、母模各二進二出・常溫水	依模具日常點檢表	毎回		組長			
5	射出成型	成型條件編號	依成型條件表	毎回		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)	毎回		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	52151-0A070-1重量690g±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	瓦楞箱：B1062-4・3pcs/箱	誤、混、欠品不可	全數		作業者			
10	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	審查	作成	
	2025.4.1	-	新設						
						何江龍	何常豪	陳嘉琪	