

作業標準書				車 型	JS	工程名	INJ	制定日期	2024.08.09			
				品 番	CW788611			品 名	HEATER PROTECTOR PANEL 鼓風機飾蓋			
				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	担 當	附 圖			
1	原料準備		原料名稱：FTP30DY-202B 原料色系：202B		原料番號	每回		作業者	<div>正面照</div>  <div>反面照</div> 			
2	原料乾燥		原料需烘乾 80±5℃・2Hr以上			每回	乾燥機	作業者				
			不可使用回收料			每回	攪拌機	作業者				
3	原料投入		原料名稱：FTP30DY-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、母模各二進二出・常溫水		依模具日常點檢表	每回		組長				
			熱澆道安裝		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+0.2-0mm (共1處)		刮手不可	全數	斜口鉗	作業者				
8	檢查		CW788611重量332g±5g			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		T6434專用箱・5PCS/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	
	2024.08.09	-	新設									
										何江龍	何常豪	陳嘉琪