

作業標準書

		車型	976W	工程名	INJ	制定日期	2025.3.31	
		品番	52111-0A160-1			品名	BAR, FR BUMPER 前下巴	
		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	擔當	附圖	
1	原料準備	原料名稱：CN-BP7SYTW-11BK10 · 原料色系：11BK10	原料番號	每回		作業者		
2	原料乾燥	原料需烘乾 80±5°C · 2Hr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：CN-BP7SYTW-11BK10 · 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、母模各二進二出 · 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	52111-0A160-1重量543g±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	瓦楞箱：箱號B1062-3 · 6pcs/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	
	2025.3.31	-	新設					
							何江龍	