

作業標準書				車 型	D46H	工程名	INJ	制定日期	2023.05.19		
				品 番	55642-BZ230			品 名	COVER, INSTRUMENT PANEL UNDER, NO.2 儀表下飾蓋本體		
				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：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±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：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	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2處)		刮手不可		全數	斜口鉗	作業者			
8	檢查	55642-BZ230重量279g±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			
		作業者代號及日期		模糊不可		全數	蠟筆	作業者			
9	裝箱	廠內台車 · 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						承認	審查	作成
	2023.05.19	-	新設								
									何江龍	何常豪	陳嘉琪