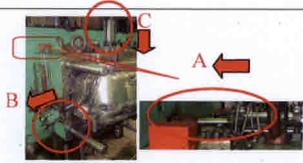
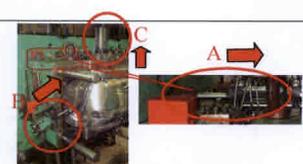
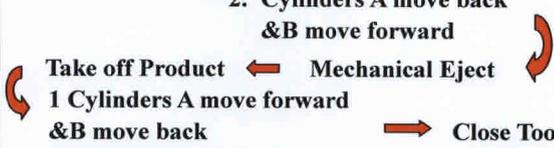


# Hydraulic Cylinder Operating Procedure

Tooling No. : CT0401701 Product : Real Bumper Date : 2012/05/10

	Operating Steps	Operating Description	
1	Before Close Tooling	1. Hydraulic Cylinders A move forward & B move back 2. Hydraulic Cylinders C move forward	
2	After Close Tooling		
3	Before Open Tooling		
4	After Open Tooling	1. Hydraulic Cylinders C move back 2. Hydraulic Cylinders A move back & B move forward	
		2	Mechanical Eject
	PS.	1. Operating Cycle as below : Open Tooling → 1. Cylinders C move back 2. Cylinders A move back & B move forward Take off Product ← Mechanical Eject 1 Cylinders A move forward & B move back → Close Tooling 2. Cylinders C move forward	

Department Chief :

張建民

張建民 1/6

Section Chief :

石益平

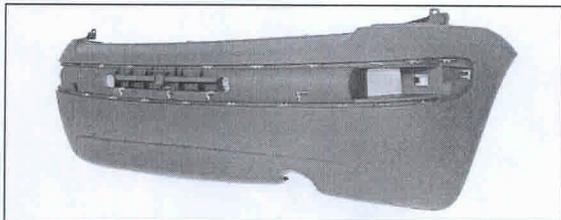
馬文雷

Make up : 侯彥任

# 產品外觀檢查表

移模 TYGP

移模 TYGE



## 一、產品基本資料

產品編號：CT04017BA		車種：CITROEN C3 `02~'05
1米線標示圖示： _____	收縮率：13/1000	肉厚：3.1mm
咬字：CT0401701 >PP< PD: 2272 QA:2249		
樣品來源： <input checked="" type="checkbox"/> 試模 <input type="checkbox"/> 大陸寄樣品 <input type="checkbox"/> 退庫品		原料： <input checked="" type="checkbox"/> 替代料 <input type="checkbox"/> 新料 PPVOTN008
表面處理： <input type="checkbox"/> 素材(色母_____)		<input checked="" type="checkbox"/> 底塗( <input type="checkbox"/> 黑 <input checked="" type="checkbox"/> 灰)

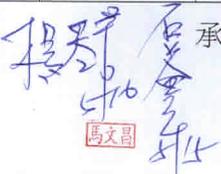
## 二、外觀品質判定

項 目	判 定	項 目	判 定
1.結合線(不可凸起)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	6.包風(不可有)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG
2.艷影(不可凹陷或凸起)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	7.流痕(不可有)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG
3.段差(燈下、尾翼)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	8.砂孔(不可有)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG
4.凹陷(縮水)：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	9.其他 _____：	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG
5.毛邊：	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG		<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG

## 三、互配性確認

配件編號	品名	互配狀況				確認者
		OE+OE	OE+OTN	OTN+OE	OTN+OTN	
CT04017021A	拖車蓋	基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
RN04012101A	螺栓固定片	基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
		基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
		基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
		基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
		基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	
		基準	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	<input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG	

主管：

  
 馬文君

承辦：侯彥任

品質立會判定 QA：劉明輝



**Zertifikat****Certificate**Zertifikate Nr.  
Nr. *N° certificate*

08.1201 001

Unser Zeichen  
*Our Reference*

-ec-28101992 001

**Genehmigungsinhaber** *License Holder***Fertigungsstätte** *Manufacturing plant*Tong Yang Industry Co. Ltd.  
98, An Ho Rd., Sec. 2,  
Tainan, Taiwan, R.O.C.Tong Yang Industry Co. Ltd.  
98, An Ho Rd., Sec. 2,  
Tainan, Taiwan, R.O.C.Rheinland Italia S.r.l.  
Automotive Department**freiwillig geprüft auf**  
**Paßgenauigkeit,**  
**Montagefähigkeit,**  
**Paßform**  
**und Material-**  
**/Splitterprüfung**

Das Unternehmen erhält mit dem Zertifikat entsprechend dem dazugehörigen Prüfbericht Nr. 28101992 001 das Recht, sein nachfolgend beschriebenes Produkt mit dem abgebildeten Prüfzeichen des.

*The manufacturer with this certificate, related to test report number 28101992 001 is allowed to apply this mark on below indicated product.***CITROEN C3 '02-'05**

zu kennzeichnen:

Dieses Produkt erfüllt die Anforderungen an Paßgenauigkeit, Montagefähigkeit, Passform gemäß den Anforderungen der TÜV Rheinland Italia S.r.l., Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group.

*This product meets the fundamental requirement on fitting, installation fitting results and material test in according to the requirement standard of TÜV Rheinland Italia S.r.l. member of TÜV Rheinland group***Produktbeschreibung:**  
**Product description****Stosstange hinten /Rear bumper****CT 04017 BA**

Pogliano Milanese (MI), den 09/10/08

TÜV Rheinland Italia S.r.l.

Ing. Maurizio Leone





# 維修市場模具出運結構及外觀檢查表

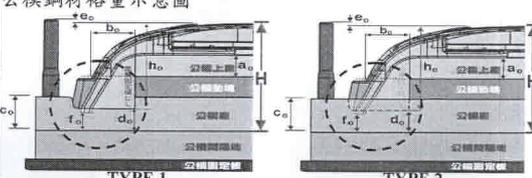
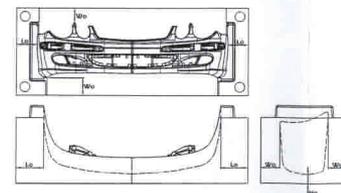
模具編號：CT0401701

模具名稱：後保險桿

模具廠商：穩得福

模具尺寸 (LxWxH)：2605\*1400\*1370 模具重量：18.2Ton

機台：2500-15

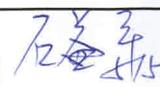
分類	檢查項目	檢測基準	判定		NG原因說明	分類	檢查項目	檢測基準	判定		NG原因說明	
			OK	NG					OK	NG		
冷卻系統	水路接頭規格及出入標示	8S8；藍(入) 紅(出)	✓			模 具 結 構	收縮率尺	成品超過 1m，須刷印 1m 線標示，不足 1m 者以 0.5m 標示	✓			
	水路循環及分路水路流通檢查	由中→外；不得漏水；各分路流量平均比較	✓				萬向斜推座後面之頂出板、固定片須挖空	依模具製作基準書	✓			
	水路扣環	使用螺絲扣環	✓				滑塊	滑塊	滑塊寬度 30mm 以下 斜梢直徑為 $\phi 12$	✓		
	橫溫測定器	依模具製作基準書	✓						滑塊寬度 30-50mm 斜梢直徑為 $\phi 16$	✓		
	冷卻回路	B/P Cv4IN4OUT Co4IN4OUT，其他依基準書	✓						滑塊寬度 50mm 以上 斜梢直徑為 $\phi 20$ 以上	✓		
	滑塊尺寸冷卻規定	產品面積在 10000mm <sup>2</sup> 以上	✓					自動換模拉勾	2500T 以上於反操作側須有自動換模拉勾	✓		
油壓系統	油路接頭規格	PT3/8" 3HP	✓			倒勾心型作動	依模具製作基準書	✓				
	油路循環/出入標示	機構作動平順不得漏油；藍(入) 紅(出)	✓			入料口中心	以中心規套於定位環上，檢測歧管塊中心位置	✓				
	油封耐熱性	油壓缸油封須能耐高溫達 80°C 以上	✓			公模	鋼材裕量	產品高度(h <sub>0</sub> )	600mm 以下	600mm(含)以上		
	油壓作動標示	銘牌	✓					a <sub>0</sub>	120mm 以上	120mm 以上	✓	
	油壓缸設置極限開關	機械式 LS 接頭：NCS304-R；配線須整齊正確	✓					b <sub>0</sub>	200mm 以上	200mm 以上	✓	
油壓缸均須設置極限開關			✓					c <sub>0</sub>	190mm 以上	230mm 以上	✓	
電熱系統	歧管塊	加熱器為 $\phi 16$ 電熱管；斷面須為 4 孔；電熱管長度 $\leq 650$ mm	✓					d <sub>0</sub>	130mm 以上	150mm 以上	✓	
		盲栓 + M24 螺絲	✓			e <sub>0</sub>		50mm 以上	50mm 以上	✓		
		須用 M12 螺絲鎖固於模材，並加定位梢 $\phi 12$ mm	✓			f <sub>0</sub>	100mm 以上	120mm 以上	✓			
	昇溫及電熱裝置標示	30 分鐘內可達 180°C~230°C 作業溫度；電熱銘牌	✓			公模鋼材裕量示意圖		TYPE 1	公模座尾翼設計僅在操作側及反操作側製作單邊斜楔(東仔)【藍色圓圈處】			
	絕緣阻抗及漏電測試	電熱管：5M $\Omega$ 以上；電熱環：3M $\Omega$ 以上	✓							TYPE 2	公模座尾翼設計周圍均有斜楔(東仔)門型【藍色圓圈處】	
	電熱接頭	接頭規格 NCS6015-R、4012R	✓			母模		鋼材裕量				
定位環	噴嘴接觸面尺寸	弧度 21R	✓			Lo	240mm 以上		✓			
	定位環規格	嵌入固定板內深 10 或 15mm，以 M8x4 支螺絲鎖固	✓			Wo	190mm 以上		✓			
吊栓	吊栓 4 孔	取模具重心位置(四爪受力平均)	✓			Ho	150mm 以上		✓			
	吊栓干涉性	不得干涉水、油路或機構	✓			母模鋼材裕量示意圖		說明 1	母模鋼材裕量不含收縮率及脫模角度所造成尺寸差異			
	吊栓深度	環首螺栓之螺紋不得外漏，須鎖到底	✓									
模具體外觀	六面加工	公母模、固定板、間格塊外觀不可有氧化層	✓			說明 2		模具體設計不同，需視狀況增加鋼材裕量，避免鋼材裕量不足				
品名及編號相關資料標示	字體大小須明確清楚	✓										
模具體外觀	模具體外觀塗裝	外觀塗裝「蘋果綠」；不可有剝落現象	✓									
模具體結構	頂出板導銷及襯套	依模具標準化 10-01-004 製作	✓			備註：1.本表於模具出運前，由開發承辦確認模具相關結構尺寸，於判定 OK 或 NG 欄位打“✓”。 2.如判定 NG 者，需敘述 NG 原因						
	導銷及襯套	依模具製作基準書	✓									
	固定板與間隔塊之鎖固	須螺絲鎖固	✓									
	固定板	須製作自動換模定位凹槽及倒角	✓									
	頂出行程	頂出行程量須標示於模其上	✓									
水路接頭及油壓缸配置	不可比固定板突出(固定板無法保護時，須加保護蓋)，以防止碰撞損毀	✓										
		✓										

部主管：



主管：





開發承辦：侯彥任