

瑞全企業股份有限公司

764W射出檢查要領書		車 型	764W	核准	何福基	審核	何東峻	作成	何英綺	變更記事	編號	1	年月日	2020/2/21	變更內容	初版	確認	何東峻	擔當	何英綺	
		品 番	55514-0A020	客戶承認			品 名		文件編號			工程名	INJ+ASSY		<th></th> <td><th></th><th></th><th></th></td>		<th></th> <th></th> <th></th>				
版本		1																			
文件編號																					
NO	檢查手順	檢查方法			略圖								重點項目								
1	正面外觀檢查	外觀面檢查:目視距離25～30cm ●→ 視線移動 檢查方向 											※白化、變形、缺料、斷裂、毛邊、異色、P.L刮手、誤品、欠品、異常不可 ※Gate +0.2～0 mm(刮手不可) ※如有外觀無法判定時，請依照限度見本為主 ※色系：NATURAL								
2	背面檢查	背面檢查:目視距離25～30cm ●→ 視線移動 檢查方向 			易缺料位置共2處								※白化、變形、缺料、斷裂、毛邊、異色、P.L刮手、誤品、欠品、異常不可 ※易缺料位置共2處 ※如有外觀無法判定時，請依照限度見本為主								
3	構成份檢查				   <div>NGOK</div>								※NUT組付共2處								
4	點檢記號	 <div>作業者代號、日期</div>			●部品檢查合格・蠟筆劃記點檢  <div>作業者代號、日期</div>								※作業者代號、日期劃記確認 ※NUT劃記確認，共2處								