





檢查手順書

車 型	P02F	工程名	INJ+ASSY	變更記事	符號	年 月 日	變更內容	承認	審核	作成
品 番	63810/1-2YK0A				-	2024.01.22	新設	何江龍	何常豪	陳嘉琪
品 名	前輪弧	製造單位	製三組							
頁數	1/1	文件編號								

NO.	作業手順	略圖	重點項目
1	外觀檢查	 <p>正面檢查方向</p> <p>背面檢查方向</p>	※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)
2	CLIP組立 ①6303-NA012A-01*3PCS ②76847-JG00A*2PCS	 <p>← 白色CLIP品番： 6303-NA012A-01</p> <p>黃色CLIP品番： 76847-JG00A →</p> <p>①白色CLIP，組付共3處</p> <p>CLIP組裝確實到位</p> <p>②黃色CLIP，組付共2處</p>	※CLIP組立確實到位，漏裝不可
3	點檢記號 ①構成份共5處 ②作業者代號	 <p>構成份點檢劃記</p> <p>背面寫作業者代號與日期</p>	※白色蠟筆確實畫記，代號需能辨識模糊不可
4	裝箱	 <p>PE袋 130x60x0.08mm LH白/RH黃</p> <p>成品出貨箱， 瓦楞箱：箱號B721</p>	※誤、混、欠品不可