

# 瑞全企業股份有限公司

## 764W射出檢查要領書

車 型

764W

核准

審核

作成

變更記事

編號

年月日

變更內容

確認

擔當

品 番

64790-0A050-1

何福基

何東峻

何英綺

1

2020/2/21

初版

何東峻

何英綺

版本

2

品 名

客戶承認

2

2020/9/23

易缺料追加

何佳業

何英綺

文件編號

工程名

INJ

NO

檢查手順

檢查方法

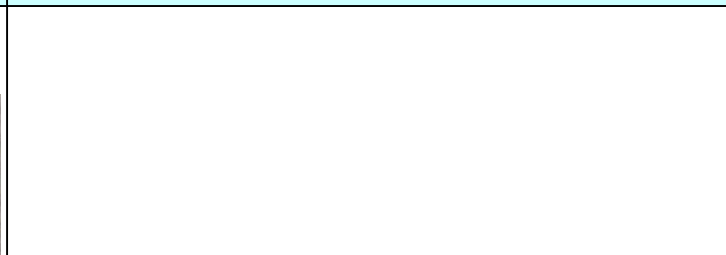
略圖

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：202B(黑色)

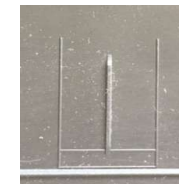
2

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4處

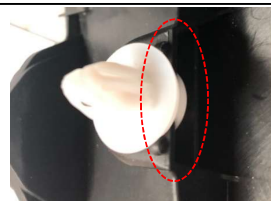
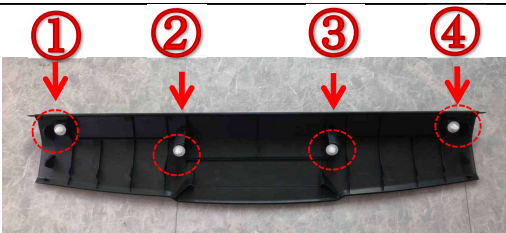


打刻檢查

※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4處  
※如有外觀無法判定時，請依照限度見本為主  
※打刻檢查確認

3

構成件檢查



NG CLIP組立未確實到位



OK

※CLIP組付共4處，漏裝、誤裝不可

4

點檢記號

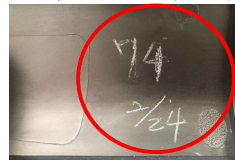
蠟筆劃記

劃記易缺料④處

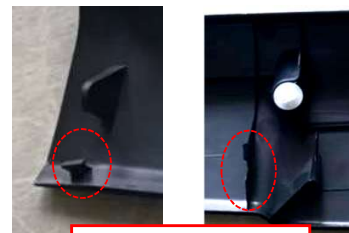


作業者代號、日期

●部品檢查合格，蠟筆劃記點檢



作業者代號、日期



易缺料劃記

※作業者代號、日期劃記確認  
※劃記確認，共4處