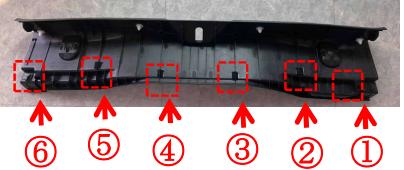


瑞全企業股份有限公司

764W組裝檢查要領書			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	64716-0A020	何福基	何東峻	何英綺		1	2020/2/21	初版	何東峻	何英綺	
版本	1	品名	尾門蓋板	客戶承認										
文件編號		工程名	ASSY											
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 ※打刻檢查確認					
3	構成件檢查			   					※不織布貼付共6處，漏貼、反撥不可					
4	點檢記號	蠟筆劃記 		●部品檢查合格，蠟筆劃記點檢  作業者代號、日期					※作業者代號、日期劃記確認 ※不織布劃記確認，共6處					