

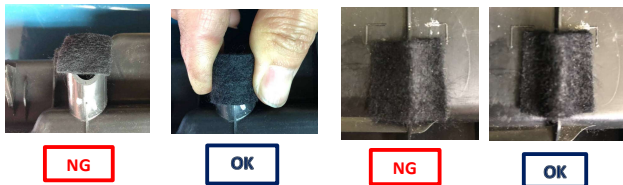



瑞全企業股份有限公司

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  <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 ※不織布劃記確認，共6處				