

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	52111-YY020-1	何福基		何東峻		何英綺			1	2021/1/25	初版		何東峻		何英綺			
版本		1	品 名	BAR, FR BUMPER			客戶承認													
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		<div>外觀面檢查:目視距離25~30cm</div> <div>●→ 視線移動 檢查方向</div> 									<div>※白化、變形、缺料、斷裂、毛邊、異色、P.L刮手、誤品、欠品、異常不可</div> <div>※Gate +0.2~0 mm(刮手不可)</div> <div>※如有外觀無法判定時，請依照限度見本為主</div> <div>※色系：11BK10</div>								
2	背面檢查		<div>背面檢查:目視距離25~30cm</div> <div>●→ 視線移動 檢查方向</div> 		<div>易缺料位置共2處</div> 							<div>※白化、變形、缺料、斷裂、毛邊、異色、P.L刮手、誤品、欠品、異常不可</div> <div>※易缺料位置共2處</div> <div>※如有外觀無法判定時，請依照限度見本為主</div> <div>※打刻檢查確認</div>								
3	點檢記號		<div>蠟筆劃記</div>  <div>作業者代號、日期</div>		<div>●部品檢查合格・蠟筆劃記點檢</div> <div><div>作業者代號、日期</div></div> <div><div>1</div></div> <div><div>2</div></div> <div>易缺料劃記(部品兩端)</div>							<div>※作業者代號、日期劃記確認</div> <div>※劃記確認，共2處</div>								