

檢查手順書

車 型	841W	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	G92D1-VU010				-	2026.01.08	新設	何江龍	何常豪	陳嘉琪
品 名		製造單位	製一組							
頁數	1/1	文件編號								

NO.	作業手順	略圖	重點項目
1	外觀檢查	 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
2	Gate修剪 共2處	 Gate修剪, 共2處	※Gate +0.2~0 mm(刮手不可)
3	點檢記號 ①易缺料位置共3處 ②作業者代號	 易缺料位置劃記 寫作業者代號	※白色蠟筆確實畫記，代號需能辨識模糊不可
4	治具壓合	 手動壓合 部品放置定位 按"真空"鈕排氣 雙手同時按啟動鍵	※先手動對齊壓合溝槽，再用治具壓合
5	裝箱	 T62專用箱, 10pcs/箱	※誤、混、欠品不可