

# 检查要领书

编号	KR-QDZY01	承认	确认	作成
日期	2020/4/7	杨燕		杨燕
工程	左右件防止混装 (右件)	<p><b>检查台光照度 ≥ 1200LUX</b></p> <p>1. 接受作业人员指导</p> <p>2. 遵守作业规则</p> <p>3. 遵守品质检查规则</p> <p>4. 出现不良品时, 将不良品放入不良品箱内, 出现异常时, 停止生产线及时联络上司。</p>		
模具号码	M20170009-1			
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH)			
品名	GUIDE UPR, RH/LH			
客户	佛山日进			

图片 (包括构成成品的品番)



产品左右区分的特点是:

**R**键圆孔在左



检查部位	注意重点		
①部: 表面/整体、孔位、浇口检查、侧面检查	表面/整体: 缺料、缩水、堵孔、碰伤不可; 流痕、气泡、料花、黑点 (杂质) ≤ 0.8mm 以下, 参照菲林片对比判定; 孔位: 缺料、堵塞、多胶、拖伤不可; 侧面: 缩水、料花不可 浇口高度: ≤ 0.5mm 以下 槽内: 堵塞、多胶、碰伤不可;		
②部: 卡扣、底部槽内检查	卡扣部位: 缺料、变形、流痕、碰伤不可; 槽内: 缺料、堵塞、多胶不可; 刻印: 清晰无误;		
③部: 3点照合	1: 检查外箱现品票是否左右贴反 (RH 蓝票 LH 黄票) 2: 检查现品票与实物相符 3: 检查现品票填写完整		
版次	改订内容	修订日期	修订人
A/00	新规作成	2017.04.24	邹立君
B/00	更改文件板式增加模号、文件版本的管理, 取消“工程”和“静电”确认;	2018.11.21	杨燕
B1	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕