

检查要领书

编号	KR-QDZY02	承认	确认	作成
部门	品质部			杨燕
日期	2020-04-07 2020/4/7			

受控文件

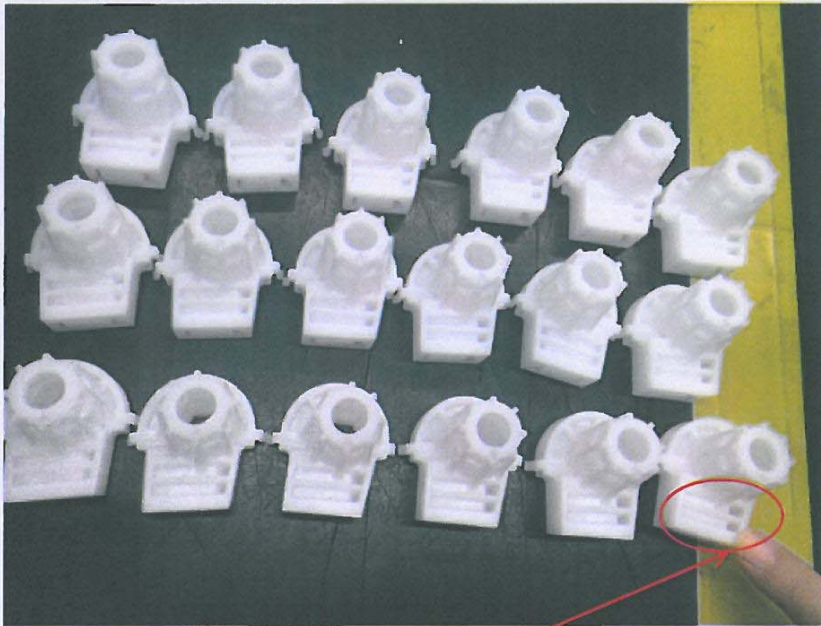
检查台光照度 ≥ 1200LUX

工程	左右件防止混装 (左件)
模具号码	M20170009-2
品番	72750-TEA-TOIW-051 (LH)
品名	GUIDE UPR, RH/LH
客户	佛山日进

作业者的职责

1. 接受作业员指导
2. 遵守作业规则
3. 遵守品质检查规则
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。

图片 (包括构成成品的品番)



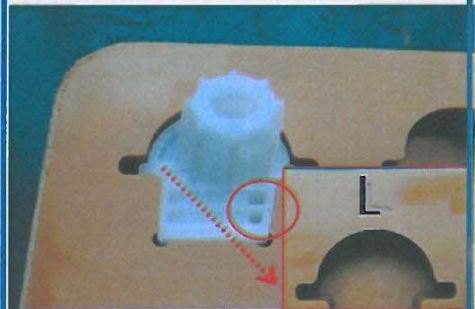
产品左右区分的特点是:

L键圆孔在左

左右件混入不可



72710-TEA-TOIW-051
区别: 圆孔在左, 水口在右



72750-TEA-TOIW-051
区别: 水口在左, 圆孔在右

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