

# 检查要领书

编号	KR-QDZY04	承认	确认	作成
部门	科锐塑胶工业(中山)有限公司 品质部			杨燕
生效日期	2020-04-07	日期	杨燕	
作者	杨燕	职务		
工程	外观检查	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> <b>检查台光照度 ≥ 1200LUX</b> </div>		
模具号码	M20170018			
品番	17302-SNA-0000			
品名	CAP, BOTTOM			
客户	佛山日进			

**受控文件**

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)

①



孔边缘缺料、压伤、气泡、碰伤不可, 表面变形不可; 料花、流痕 (可参照限度样品) 缩水参照客户标准样。 浇口: 穿孔、凹陷、高出平面不可;

②



方框内的平面为组装平面, 溢料必须加工、气泡、变形不可; 流痕参照限度样; 圆弧股位: 缺料、压伤不可 (如图) 顶针: 顶针凸起不可。

③



方框内的平面为组装平面溢料、烧焦、缺料、气泡不可; 圆孔: 变形、缺料、溢料不可。

④部



刻印清晰, 不可缺损、模糊

不良图片



缺料NG



缩水NG



料花NG

检查部位	注意重点
①部: 产品边缘、表面、浇口检查	1. 产品边缘: 缺料、压伤、料花、变形、碰伤不可, 弯曲、变形 ≤ 0.3mm; 表面划伤 ≤ 10mm, 宽 ≤ 0.5mm, 深度以手指划过无明显感觉为标准。 2. 表面: 流痕以手指划过无明显感觉为标准, 变形、气泡不可, 缩水 (参照客户标准样) 料花、流痕 (参照限度样) 3. 浇口: 不可高出平面
②部③部: 背面股位、顶针检查	方框内的平面为组装平面, 溢料必须加工、烧焦、气泡、变形不可; 流痕参照限度样; ②圆弧股位: 缺料、压伤不可; ③圆孔: 变形、缺料、溢料不可, 顶针: 顶针凸起不可。
④部: 产品字体清晰	表面字体清晰无误

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