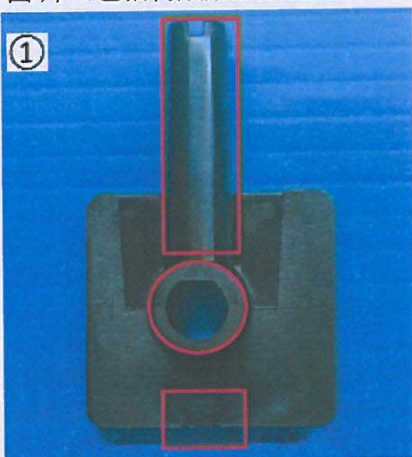


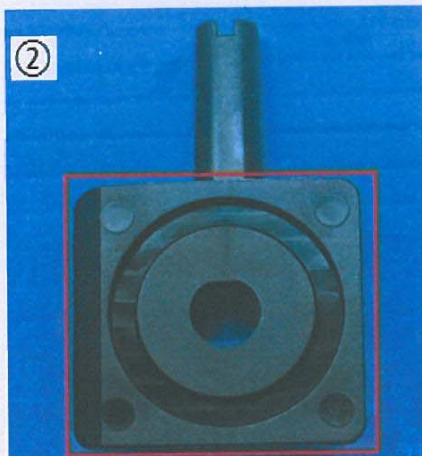
检查要领书

编号		KR-QDZY06	承认	确认	作成
部门		品质部	[Signature]	[Signature]	杨燕
日期		2020/4/7			
工程	外观检查	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 检查台光照度 $\geq 1200LUX$ </div>			
模具号码	M20170010				
品番	17304-S7S-0000				
品名	LIQUID PURGE JOINT				
客户	佛山日进				
生效日期		2020-04-07	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 受控文件 </div>		
作者职责		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）

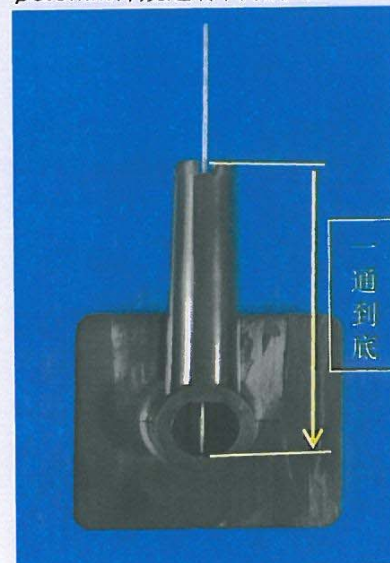


柱子：缺料、变形、堵塞、缩水、流痕、料花、开裂不可；
 凸出孔：溢料、堵塞、缺料、变形不可。浇口：剪切平整，内凹 $\leq 0.1mm$ 以下；



四方块（正/反）：缺料、变形、料花、缩水不可；

Ø0.6mm针规进行内孔检查



检查部位	注意重点
①：柱子、突出孔、浇口检查	1. 柱子：缺料、变形、堵塞、缩水、流痕、开裂、料花、拉伤不可；柱子孔边缘压伤、碰伤不可；孔边溢料 $\leq 0.5mm$ 以下； 2. 突出孔：边缘压伤、碰伤不可；孔内溢料、堵塞不可； 3. 浇口：剪切平整，内凹 $\leq 0.1mm$ 以下；
②：四方块（正/反面）	四方块（正/反面）：边缘缺料、变形、料花、缩水不可，反面的顶针印突出不可，内凹 $\leq 0.3mm$ ；
③：0.6mm针规检查	☆圆柱内必须使用Ø0.6mm针规确认孔位，针规须直通底部为OK，不能通过侧NG

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