

检查要领书

编号	KR-QDZY07	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
日期	2020-04-07			
日期	2020/4/7			

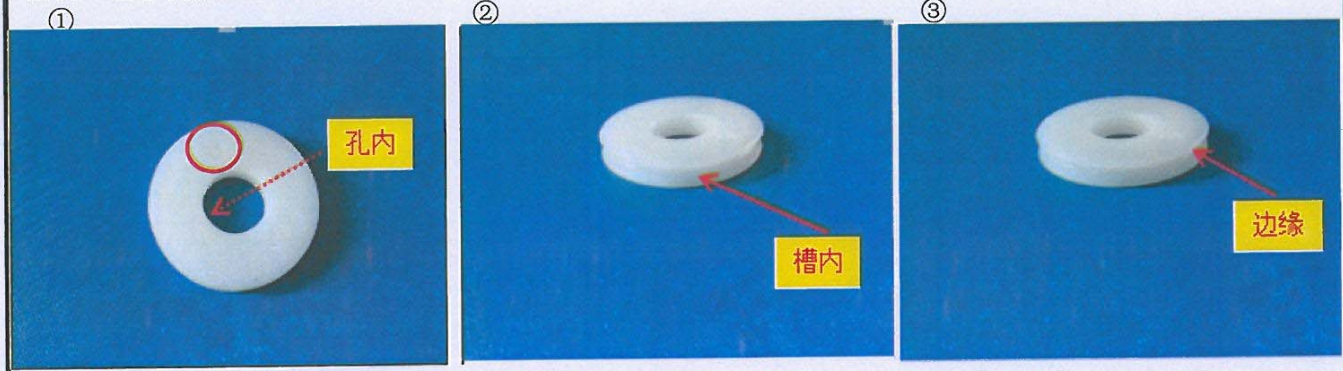
受控文件

检查台光照度 ≥ 1200LUX

工程	外观检查
模具号码	M20170017
品番	80720 4CLOA-029-CHI
品名	PULLEY V
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）



产品整体：缺料、多肉、裂痕、变形、气泡、色差不可
黑点、杂质 ≤ 0.4mm 以下，参照菲林片对比判定；产品缩水（参照标准样件）
孔内：缺料、披锋不可；浇口不能高出平面（红圈）

槽内：多肉、拖伤、凹凸不平、变形不可
合模线 ≤ 0.1mm 以下

产品边缘：披锋、缺料、变形不可；

检查部位	注意重点
①部：产品的表面检查	1. 产品整体检查：缺料、多胶、裂痕、料花、变形、色差不可以；产品缩水：参照标准样件；浇口：高度不能超过产品平面。黑点（杂质）≤ 0.4mm 以下，参照菲林片对比判定； 2. 产品中间孔内：缺料、多料不可。
②部：槽内检查	1. 槽内：多肉、拖伤、凹凸不平、变形不可；黑点（杂质）≤ 0.4mm 以下，参照菲林片对比判定； 2. 合模线 ≤ 0.1mm 以下
③部：产品边缘及侧面检查	产品边缘：多肉、缺料、变形不可；黑点（杂质）≤ 0.4mm 以下，参照菲林片对比判定；

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