

# 检查要领书

编号	KR-QDZY08	承认	确认	作成
科锐塑胶工业(中山)有限公司	品质部			杨燕
部门	品质部	杨燕	杨燕	
生效日期	2020-04-07			
日期	2020/4/7			

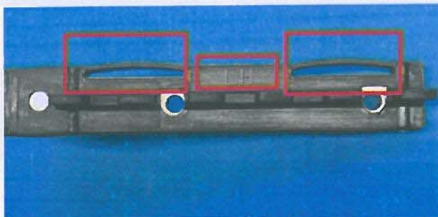
**受控文件**

检查台光照度≥1200LUX

工程	外观检查	<b>作业者的职责</b> 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。
模具号码	M20170016	
品番	471303-10380 (RH) 471304-10420 (LH)	
品名	SHOE, SUB-ASSY, SLIDING ROOF, NO. 1/NO. 2	
客户	佛山日进	

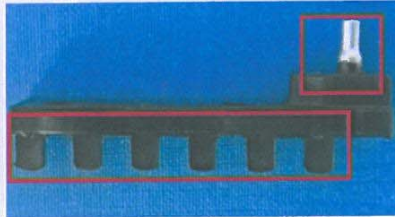
图片 (包括构成成品的品番)

①



产品缺料、料花、缩水、烧焦、变形、卡扣断裂、五金件压伤不可；产品发白（参照限度样）；注（侧面的溢料≤0.4mm以下）  
刻印部位：LH左件、RH右件清晰

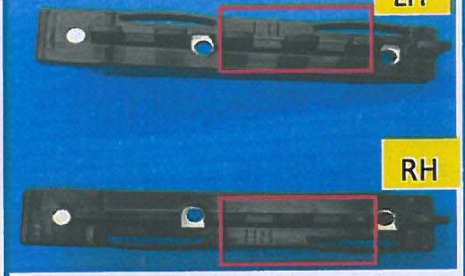
②



销钉部位：包胶、变形、压伤、生锈等不可；  
锯齿形状为装配后作动位置，破损、缺料、变形、开裂不可

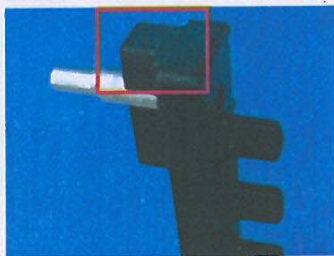
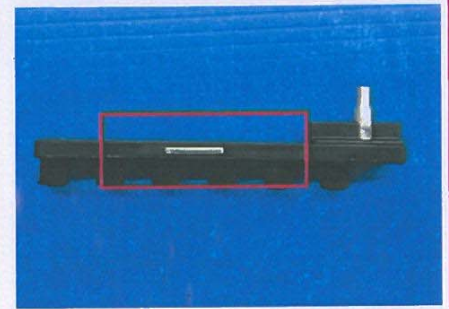
左右件混入不可

LH



RH

产品不良现象：缺料NG



③

浇口高度：≤0.5mm

检查部位	注意重点
①部：产品外观检查	1. 表面：缺料、多料、料花、缩水、烧焦、五金件压损不可；PL段差≤0.1mm；注（侧面的溢料≤0.4mm以下）产品发白（参照限度样） 2. 卡扣部位：断裂、缺料、烧焦不可；刻印部位：LH-左件 RH-右件；注：左右混装不可
②部：产品侧面及销钉检查	1. 产品缺料、伤痕、料花、缩水、烧焦、缺损不可； 2. 销钉部位：包胶、变形、压伤等不可； 3. 锯齿形状为装配后作动位置，破损、缺料、多料、变形、断裂不可
③部：浇口检查	浇口部位：流痕、浇口高度≤0.5mm.

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