

检查要领书

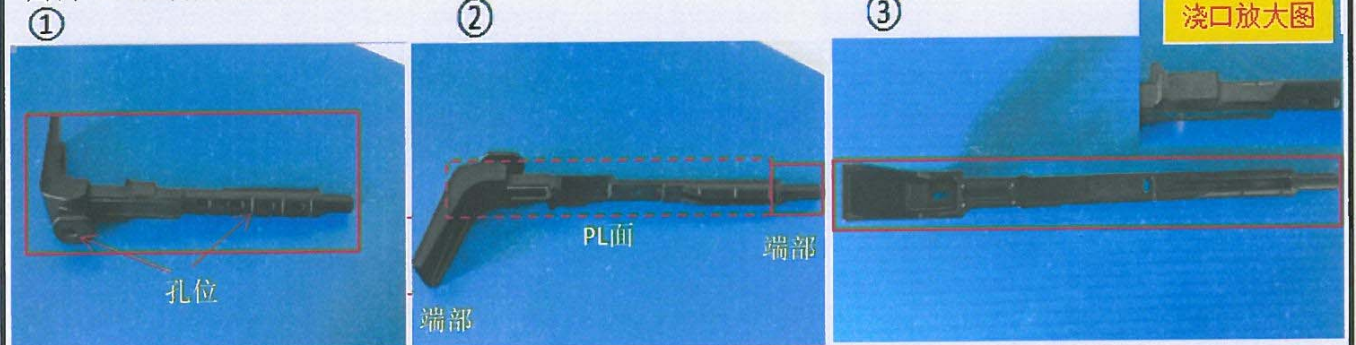
科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生 部 门 质 量 部
 效 2020-04-07 期
 日 期 2020/4/7
 受 控 文 件

承认	确认	作成
		杨燕

工程	外观检查	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。
模具号码	M20170007	
品番	415511-10310	
品名	SHAFT, FUEL LID LOCK	
客户	佛山日进	

检查台光照度 ≥ 1200LUX

图片（包括构成成品的品番）



产品表面：缺料、料花、流痕、溢料、缩水、变形不可；
 顶针溢料、重叠印、凸出不可有；
 孔内堵孔、缺料、溢料、拖伤不可有；

产品表面：缺料、堵孔、气泡、料花、缩水、流痕、变形、等不可；
 PL面的毛刺 ≤ 0.05mm
 端部：料花、缺料、气泡、流痕、伤痕、烧焦不可

产品表面：缺料、堵孔、料花、变形、气泡不可；
 浇口：凸起、凹陷 ≤ 0.2mm；
 孔内：堵孔、缺料、料花、溢料、拖伤不可有；

检查部位	注意重点
①：产品顶针及孔槽部位检查	产品表面：缺料、料花、变形、缩水、气泡、流痕、伤痕等不可； 顶针：溢料、凸出不可有； 孔内：堵孔、拖伤、溢料、多胶不可有；
②：端部、PL面外观检查	产品检查：缺料、料花、变形、烧焦、堵孔、流痕、缩水、溢料不可有； PL面：溢料 ≤ 0.05mm 端部：烧焦、料花、气泡、缺料、变形、发亮、拖伤不可有；
③：产品背面孔槽及浇口位检查	产品表面：缺料、料花、变形、缩水、气泡、流痕、伤痕等不可； 浇口：凸起、凹陷 ≤ 0.2mm； 孔内：堵孔、拖伤、多胶、溢料不可有；

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