

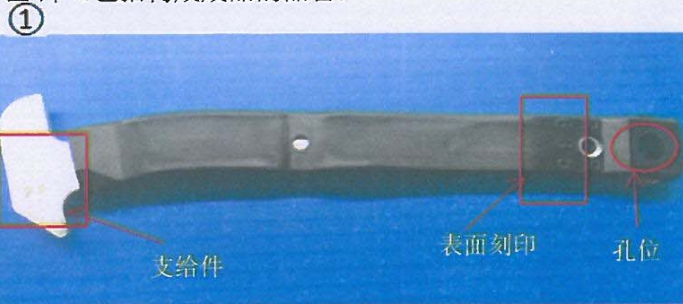
# 检查要领书

编号 KR-QDZY16	承认	确认	作成
生部门 2020-04-07	杨燕		杨燕
日期 2020/4/7	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	M20170031	
品番	425107-16320	
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK	
客户	佛山日进	

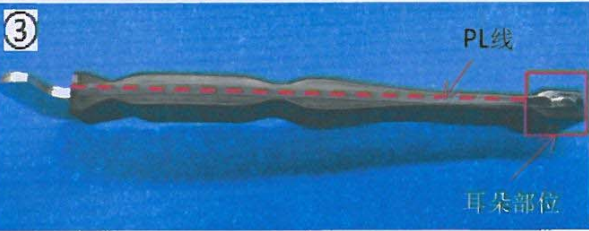
检查台光照度 ≥ 1200LUX

图片（包括构成成品的品番）



**RR面表面：**伤痕、起皮、缩水、料花、缺料、流痕、五金件压伤不可有；溢料不可，加工时需削平整；  
**刻印：**支给件刻印 R635R与树脂RR635刻印为表面，刻印清晰即可；  
**孔位：**堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可；

**RL面（背面）：**伤痕、起皮、缩水、料花、缺料、流痕、五金件压伤不可有；溢料不可，加工时需削平整；  
**刻印：**支给件刻印 LR与树脂RL635刻印为背面，刻印清晰即可；  
**孔位：**堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可；



**侧面：**缺料、料花、起皮、伤痕、缩水、流痕不可；  
**PL面：**溢料、段差不可；  
**耳朵五金外漏处，溢料 ≤ 1.6mm（参考限度样）**  
**浇口：0.2mm以下**

检查部位	注意重点
①：RR面（表面）检查	RR表面：缺料、料花、缩水、流痕、起皮、伤痕、五金件压伤等不可；溢料不可；加工时需削平整； 刻印：支给件刻印 R635R与树脂RR635刻印为表面，刻印清晰即可； 孔位：堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可； 表面铁粉参照限度样本；
②：RL面（背面）检查	RR表面：缺料、料花、缩水、流痕、起皮、伤痕、五金件压伤等不可；溢料不可；加工时需削平整； 刻印：支给件刻印 LR与树脂RL635刻印为表面，刻印清晰即可； 孔位：堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可； 表面铁粉参照限度样本；
③：侧面、浇口检查	侧面：缺料、料花、变形、缩水、气泡、流痕、伤痕等不可； PL面：溢料、段差不可；浇口：0.2mm； 耳朵五金外漏处，溢料 ≤ 1.6mm（参考限度样本）

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