

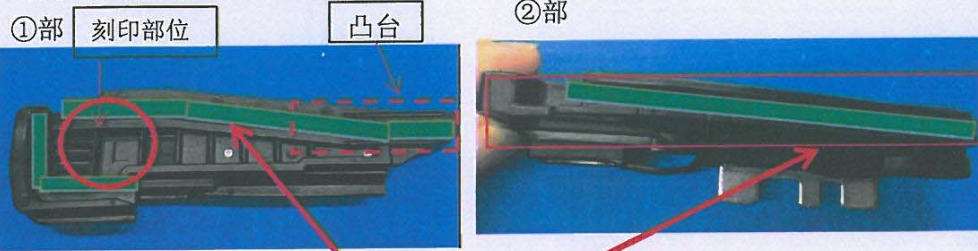
# 检查要领书

科锐塑胶工业(中山)有限公司 编号: KR-QTY17	承认	确认	作成
生部: 2020-04-07 品质部			杨燕
受控文件 日期: 2020/4/7	张云	杨燕	

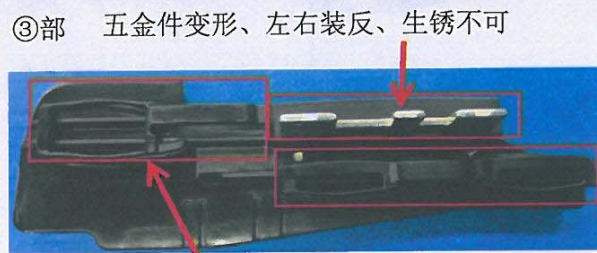
工程	外观检查	作业者的职责	1. 接受作业员指导 2. 遵守作业规则 3. 遵守品质检查规则 4. 出现不良品时, 将不良品放入不良品箱内, 出现异常时, 停止生产线及时联络上司
模具号码	M20170032		
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)		
品名	SHOE SUB-ASSY, SLIDING ROOF. NO. 1/NO. 2		
客户	佛山 日进		

检查台光照度 ≥ 1200LUX

略图 (包括构成成品的品番)



图示绿色滑动槽为作动部位, 顶针印及段差不可  
PL段差 ≤ 0.1mm, 其他各部位溢料 ≤ 0.2mm



产品此六处凸出部位卡入滑轨卡槽



侧边胶口高度 ≤ 0.5mm

左右件混入不可

**R**

471303-10390  
区别: 滑动槽在下

**L**

471304-10350  
区别: 滑动槽在上

检查部位	注意重点
①部: 产品表面检查(刻印面)	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可, 各部位溢料 ≤ 0.2mm 2. 图示绿色滑动槽为作动部位, 顶针及段差不可; 3. 产品刻印: “LH” --左件 “RH” --右件, 左右件分开包装, 不可混装 4. 顶针印凹 ≤ 0.1mm, 凸出不可; 5. 凸台缺料、压伤不可;
②部: 侧面 (非胶口面)	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可 2. PL段差 ≤ 0.1mm, 其它各部位溢料 ≤ 0.2mm; 3. 图示绿色滑动槽为作动部位, 顶针及段差不可;
③部: 产品表面 (非刻印面)	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可 2. 侧边胶口高度 ≤ 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