

检查要领书

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 工程编号 KR 2020M18
 品质部
 日期 2020/4/7
受控文件

承认

确认

作成

杨燕

杨燕

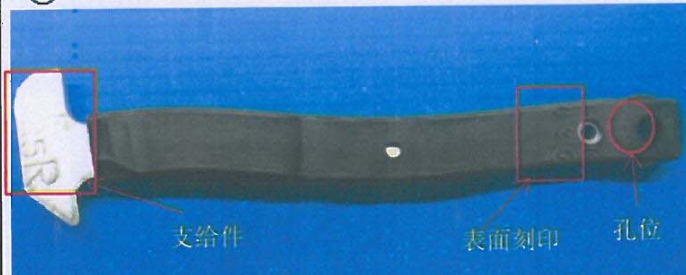
杨燕

检查台光照度 ≥ 1200LUX

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	M20170033		
品番	425107-16310		
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK		
客户	佛山日进		

图片 (包括构成成品的品番)

①



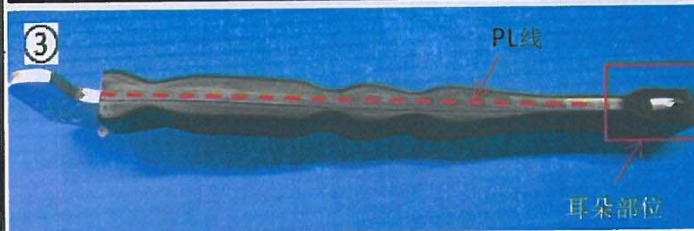
RR面表面: 伤痕、起皮、缩水、料花、缺料、流痕、五金件压伤不可有; 溢料不可, 加工时需削平整;
 刻印: 支给件刻印 F635R与树脂FR635刻印为表面, 刻印清晰即可;
 孔位: 堵孔、变形、拉伤不可, 孔边凸起不可;

②



FL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 LF与树脂FL635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;

③



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: FR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 F635R与树脂FR635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: FL面(背面)检查	FL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 LF与树脂FL635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