

检查要领书

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 编号: KR-QDZY19
 部门: 04 品质部
 日期: 2020/4/7
受控文件

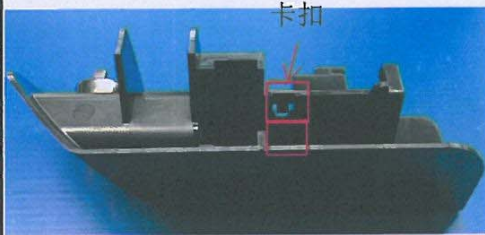
承认	确认	作成
杨燕	杨燕	杨燕

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	M20170019	
品番	416316-10410	
品名	BASE, LUGGAGE FUEL OPEN, LH	
客户	佛山日进	

检查台光照度 ≥ 1200LUX

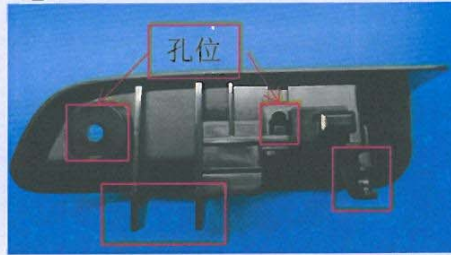
图片 (包括构成成品的品番)

①



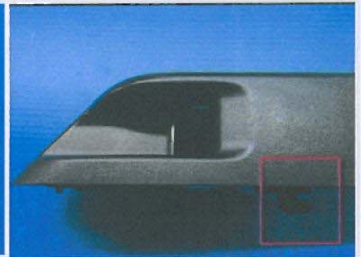
产品表面: 料花、缺料、伤痕不可; 缩水参照标准样件;
 卡扣: 缺料、变形、缩水、拖伤不可;
 浇口: 浇口需剪切平整, 外凸、内凹陷及剪伤不可;

②



孔部位: 缺料、变形、堵塞、溢料不可; 孔边缘有裂纹、缺损不可;
 加强股位: 缺料、变形、断裂、拉伤、缺损不可;

③



产品表面: 料花、缺料、皮纹受损、凸起、伤痕不可有;
 卡钩: 变形、断裂、缺料不可;

检查部位	注意重点
①: 产品表面、卡扣及浇口检查	产品表面: 料花、缺料、伤痕不可; 缩水参照标准样件; 卡扣: 缺料、变形、缩水不可; 浇口: 浇口需剪切平整, 外凸、内凹陷及剪伤不可;
②: 孔位及加强部位检查	孔部位: 缺料、变形、堵塞、溢料不可; 孔边缘有裂纹、缺损不可; 加强股位: 缺料、变形、断裂、拉伤、缺损不可;
③: 产品侧面及卡钩检查	产品表面: 料花、缺料、皮纹受损、凸起、伤痕不可有; 卡钩: 变形、断裂、缺料不可;

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