

检查要领书

编号	KR-QDZY22	承认	确认	作成
科锐塑胶工业(中山)有限公司	品质部			杨燕
生 部门	2020-04-07			
效 日期	2020/4/7			

受控文件

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	M20170001		
品番	17303-SNA-0000		
品名	LIGUID PURGE CHAMBER		
客户	佛山日进		

图片 (包括构成成品的品番)

①	②	③
		
<p>产品整体: 缺料、变形、压伤、气泡、流痕/气纹(参照限度样件) 柱子: 缺料、开裂/裂纹、变形、堵塞、气纹、流痕不可; 柱子边缘压伤、碰伤不可; (管口位置侧面四周目视检查有无裂纹); 顶针印痕及穿孔不可;</p>	<p>嵌件螺母部位: 漏五金件、包胶、螺母损伤等不可; 目视检查攻牙确认螺母外蓝色涂层并在螺母外打红色点记; 铁环孔: 缺料、变形、堵塞、溢料不可;</p>	<p>底部位为17304-s7s-0000熔着组装位置, 缺料、内孔堵塞、溢料不可; 底部检查: 缺料、变形、气泡、流痕、压伤不可;</p>

检查部位	注意重点
① 表面 (边缘、柱子、顶针印痕、浇口、刻印) 检查	1. 表面: 缺料、变形、气泡不可有, 流痕/气纹 (请参照限度样品进行判定) 2. 柱子: 缺料、开裂/裂纹、变形、堵塞、拉伤、气纹、流痕不可有; 柱子边缘压伤、碰伤不可 (管口位置侧面四周目视检查有无裂纹) 顶针穿孔、表面突起不可有; 3. 浇口: 高度 ≤ 0.2mm 以下 刻印: 清晰无误;
② 嵌件 (螺母、铁环孔) 检查	1. 嵌件螺母缺损、破裂, 漏组装及包胶等不可; 螺母与产品间段差 ≤ 0.2mm 目视检查攻牙确认螺母外蓝色涂层并在螺母外打红色点记; 2. 铁环孔: 缺料、变形、堵塞、溢料不可;
③ 部: 底部检查	底部位: 底部孔位为17304-s7s-0000熔着组装位置, 缺料、内孔堵塞、溢料不可; 底部检查: 缺料、变形、气泡、烧焦、流痕、压伤不可;

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