

# 检查要领书

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生产部门 2020-04-07  
 日期 2020/4/7  
**受控文件**

承认	确认	作成
		杨燕

工程	外观检查
模具号码	M20180005
品番	471323-10300 (RH) 471324-10300 (LH)
品名	SHOE,SLIDING ROOF,RR RH SHOE,SLIDING ROOF,RR LH
客户	佛山日进

**作业者的职责**

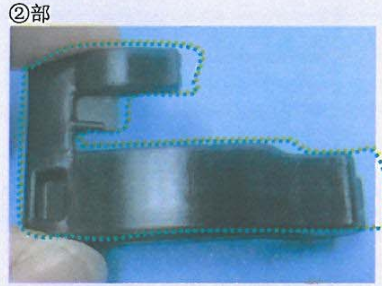
- 1.接受作业员指导;
- 2.遵守作业规则;
- 3.遵守品质检查规则;
- 4.出现不良品时,将不良品放入不良品箱内,出现异常时,停止生产线及时联络上司。

**检查台光照度  $\geq 1200\text{LUX}$**

略图(包括构成品的品番)



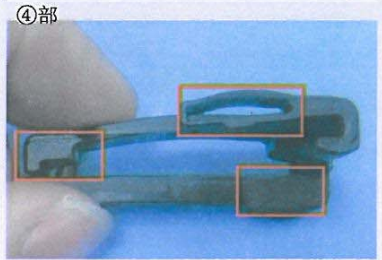
- ①
1. 刻印部位: LH(左件)、RH(右件)混装不可;
  2. 顶针印凹  $\leq 0.1\text{mm}$ , 凸出不可(共11处);
  3. 各部位溢料  $\leq 0.2\text{mm}$ ; PL段差  $\leq 0.1\text{mm}$ ;



- ②部
1. 标示部位PL段差  $\leq 0.1\text{mm}$ ;
  2. 各部位溢料  $\leq 0.2\text{mm}$ ;



- ③部
1. 浇口残留  $\leq 0.5\text{mm}$
  2. 各部位溢料  $\leq 0.2\text{mm}$ ; PL段差  $\leq 0.1\text{mm}$ ;



- ④部
1. 标示部位顶针凸出不可;(共3个)
  2. 凸出部位槽内易缺料、变形、溢料不可;

检查部位	注意重点
①部: 产品刻印面检查	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可; 2. 顶针印凹 $\leq 0.1\text{mm}$ , 凸出不可; 各部位溢料 $\leq 0.2\text{mm}$ ; PL段差 $\leq 0.1\text{mm}$ ; 3. 刻印部位: LH(左件)、RH(右件)混装不可;
②部: 产品非刻印面检查	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可; 2. 各部位溢料 $\leq 0.2\text{mm}$ ; PL段差 $\leq 0.1\text{mm}$ ;
③部: 产品浇口面检查	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可; 2. 浇口残留 $\leq 0.5\text{mm}$ ; 3. 各部位溢料 $\leq 0.2\text{mm}$ ; PL段差 $\leq 0.1\text{mm}$ ;
④部: 产品非浇口面检查	1. 产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、缺损不可; 2. 标示部位顶针凸出不可;(共3个) 3. 凸出部位槽内易缺料、变形、溢料不可;

版次	修订内容	修订日期	修订人
A/00	新规作成	2018.11.21	杨燕
A1	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕