

检查要领书

编号 KR-QDZY28	承认	确认	作成
科锐塑胶工业(中山)有限公司 品质部			
生效日期 2020-04-07	杨燕	杨燕	杨燕

工程	外观检查
模具号码	M20180008
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)
品名	SHOE,SUB-ASSY.SLIDING ROOF.NO1 SHOE,SUB-ASSY.SLIDING ROOF.NO2
客户	佛山日进

受控文件

检查台光照度 ≥ 1200LUX

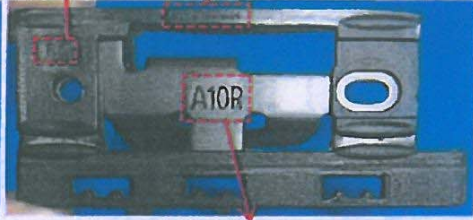
作业者的职责

- 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。


略图 (包括构成品的品番)

①部 识别刻印: R2 材质刻印: PA66-GF15

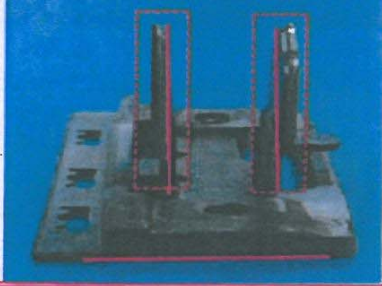
②部




③部



④部 钣金底部刻印: A10R



不良图片



弹片断裂

注意: 左右混装不可
支给件单品左、右区分如下:

471231-10560 R键



471232-10480 L键



完成品左、右区分如下:

471303-10590 RH



471304-10570 LH



**本品一模4穴:
R1、R2、L1、L2**

检查部位	注意重点
①部: 产品表面检查	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≤0.1mm, 凸出不可; 各部位溢料≤0.2mm; PL段差≤0.2mm; 3. 刻印部位: LH (左件)、RH (右件) 混装不可。
②部: 产品底部刻印检查	1. 底部刻印: A10R/A10L; 本品为R键/L键, 左右混装不可; 2. 各部位溢料≤0.2mm; PL段差≤0.2mm; 3. 铁件孔内溢料、堵孔、变形、生锈、脱漆不可。
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≤0.3mm; 3. 各部位溢料≤0.2mm; PL段差≤0.2mm。
④部: 产品变形检查	整个产品各部位均在同一水平线上, 变形不可。

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