

检查要领书

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 编号: KR-QPZY29
 部门: 品质部
 日期: 2020/4/7
受控文件

承认: [Signature]
 确认: 杨燕
 作成: 杨燕

工程	外观检查
模具号码	K1711003
品番	425351 (RH) 425350 (LH)
品名	/
客户	SCH

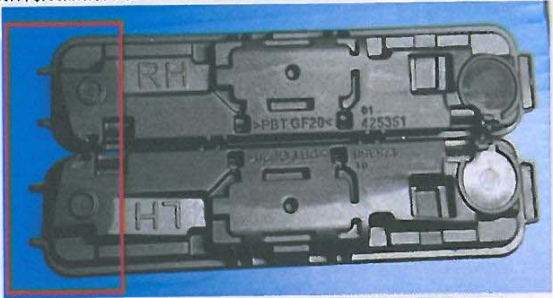
作业者的 职责

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 ≥ 1200LUX

略图 (包括构成品的品番)

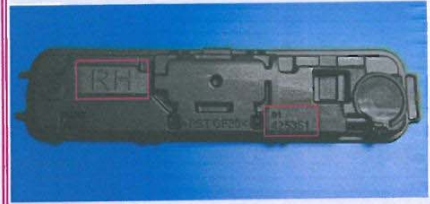
①部



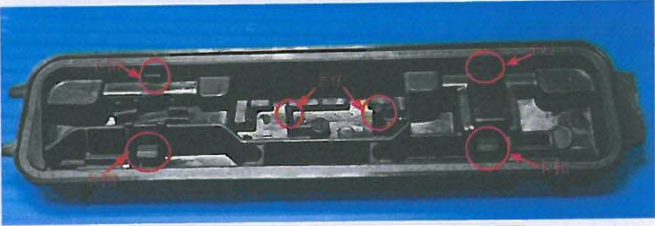
1. 产品左右键: LH (左键)、RH (右键) 混装不可;
 2. 产品缺胶、缩水、料花不可, 红色框标识位置容易缺胶; 产品字母部位与日期章刻印要清晰。

左右件混入不可

RH

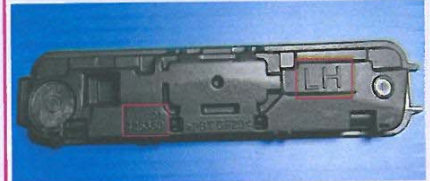


②部



1. 浇口剪平, 凸出不可;
 2. 检查产品整体结构和签样品一致, 卡扣、圆柱部位缺胶不可。

LH

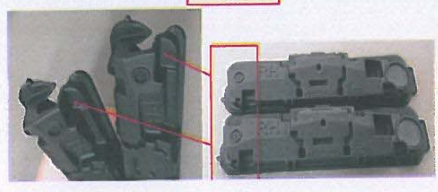


不良图片

缺胶

卡扣缺胶

1 缺胶



检查部位	注意重点
①部: 产品刻印面检查	1. 产品缺料、料花、缩水不可; 2. 产品缺胶、缩水、料花不可, 红色框标识位置容易缺胶; 产品字母部位与日期章刻印要清晰。 3. 产品左右键: LH (左键)、RH (右键) 混装不可
②部: 产品非刻印面检查	1. 浇口剪平, 凸出不可; 2. 检查产品整体结构和签样品一致, 卡扣、圆柱部位缺胶不可;

版次	修订内容	修订日期	修订人
A/00	新规作成	2019/4/28	杨燕
A/01	追加缺胶不良图片	2019/9/7	杨燕
A2	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕