

检查要领书

| | | | |
|--------------------------------|----|----|----|
| 科锐塑胶工业(中山)有限公司 编号 KR-QDZY30 | 承认 | 确认 | 作成 |
| 部门 2020-04-品质部 日期 2020/4/7 | 杨燕 | 杨燕 | 杨燕 |

受控文件

检查台光照度 ≥ 1200LUX

| | |
|------|-----------------------------------|
| 工程 | 外观检查 |
| 模具号码 | M20190002 |
| 品番 | 425107-15930 |
| 品名 | LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1 |
| 客户 | 佛山日进 |

作业者的职责

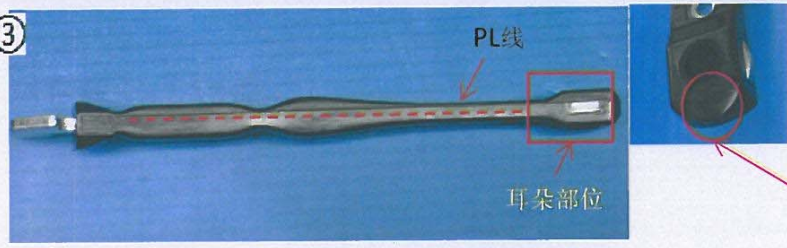
1. 接受作业员指导
2. 遵守作业规则
3. 遵守品质检查规则
4. 出现不良品时，将不良品放入不良品箱内，出现异常时，停止生产线及时联络上司。

图片 (包括构成成品的品番)



RR面表面: 伤痕、起皮、缩水、料花、缺料、流痕、发亮、五金件压伤不可有；**溢料不可，加工时需削平整；**
刻印: 支给件刻印 R390R与树脂RR390刻印为表面，刻印清晰即可；
孔位: 堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可；

FL面(背面): 伤痕、起皮、缩水、料花、缺料、流痕、发亮、五金件压伤不可有；**溢料不可，加工时需削平整；**
刻印: 支给件刻印 LR与树脂RL390刻印为背面，刻印清晰即可；
孔位: 堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可；



侧面: 缺料、料花、起皮、伤痕、缩水、流痕不可；
PL面: 溢料、段差不可；
耳朵五金外漏处，溢料 ≤ 1.6mm
浇口: 0.2mm以下

| 检查部位 | 注意重点 |
|--------------|---|
| ①: FR面(表面)检查 | RR表面: 缺料、料花、缩水、流痕、起皮、伤痕、五金件压伤等不可； 溢料不可，加工时需削平整； 刻印: 支给件刻印 F390R与树脂FR390刻印为表面，刻印清晰即可； 孔位: 堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可； 表面铁粉参照限度样本； |
| ②: FL面(背面)检查 | FL表面: 缺料、料花、缩水、流痕、起皮、伤痕、五金件压伤等不可； 溢料不可，加工时需削平整； 刻印: 支给件刻印 LF与树脂FL390刻印为表面，刻印清晰即可； 孔位: 堵孔、变形、拉伤不可，孔边凸起不可； 表面铁粉参照限度样本； |
| ③: 侧面、浇口检查 | 侧面: 缺料、料花、变形、缩水、气泡、流痕、伤痕等不可； PL面: 溢料、缺料不可；段差 ≤ 0.2mm 浇口部位: 0.2mm； 耳朵五金外漏处，溢料 ≤ 1.6mm |

| 版次 | 改订内容 | 修订日期 | 修订人 |
|------|---------|-----------|-----|
| A/00 | 新规作成 | 2019.06.3 | 杨燕 |
| A1 | 更改文件编号； | 2020/4/7 | 杨燕 |
| | | | |
| | | | |