

检查要领书


编号	KR-QDZY32	承认	确认	作成
科锐塑胶工业(中山)有限公司 部门 品质部				
生效日期 2020-04-20	日期 2020/4/7	杨燕	杨燕	杨燕

工程	外观检查	受控文件 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	M20190004	
品番	425107-16360	
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK, NO. 1	
客户	佛山日进	

检查台光照度 ≥ 1200LUX


图片 (包括构成成品的品番)

①



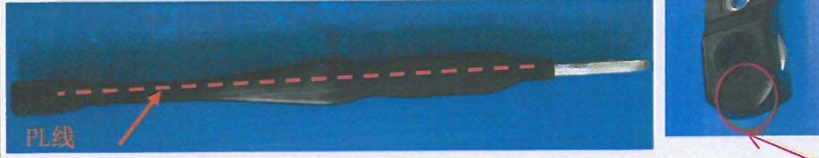
1. RR面 (表面): 伤痕、起皮、缩水、缺料、料花、流痕不可; 溢料不可, 加工时需削平整。
 2. 刻印: 支给件刻印443与树脂RR443刻印为表面, 刻印清晰即可;
 3. 孔位: 堵孔、拉伤、变形不可; 孔边凸起不可。

②



1. RL面 (背面): 伤痕、起皮、缩水、缺料、料花、流痕不可; 溢料不可, 加工时需削平整。
 2. 刻印: 支给件无刻印与树脂RL443刻印为背面, 刻印清晰即可;
 3. 孔位: 堵孔、拉伤、变形不可; 孔边凸起不可。

③



侧面: 缺料、料花、起皮、伤痕、缩水、流痕不可;
 PL面: 溢料、段差不可;
 耳朵五金不可外漏;
 浇口: 0.2mm以下

检查部位	注意重点
①: RR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443与树脂RR443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: RL面 (背面) 检查	RL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: 支给件无刻印与树脂RL443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; 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; 耳朵五金不可外漏;

版次	改订内容	修订日期	修订人
A/00	新规作成	2019/6/12	杨燕
A1	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕