

检查要领书

编号 KR-QDZY35 科锐塑胶工业(中山)有限公司	承认	确认	作成
部门 品质部	杨燕	杨燕	杨燕
日期 2020-04-07 2020/4期			

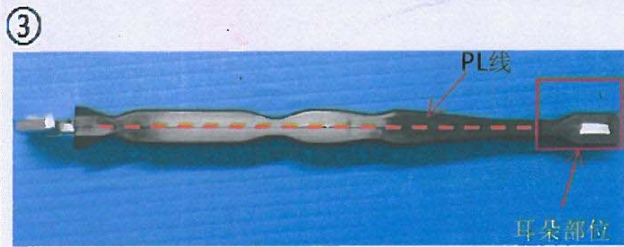
工程	外观检查	受控文件 检查台光照度 ≥ 1200LUX 1. 接受作业员指导 2. 遵守作业规则 3. 遵守品质检查规则 4. 出现不良品时, 将不良品放入不良品箱内, 出现异常时, 停止生产线及时联络上司。
模具号码	M20190005	
品番	425107-17540	
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1	
客户	佛山日进	

图片 (包括构成成品的品番)



FR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 F795R与树脂FR795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 LF与树脂FL795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、缺料不可; 段差 ≤ 0.2mm
耳朵五金外漏处, 溢料 ≤ 1.6mm
浇口部位: 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 F795R与树脂FR795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FL795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	2019/6/20	杨燕
A1	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕