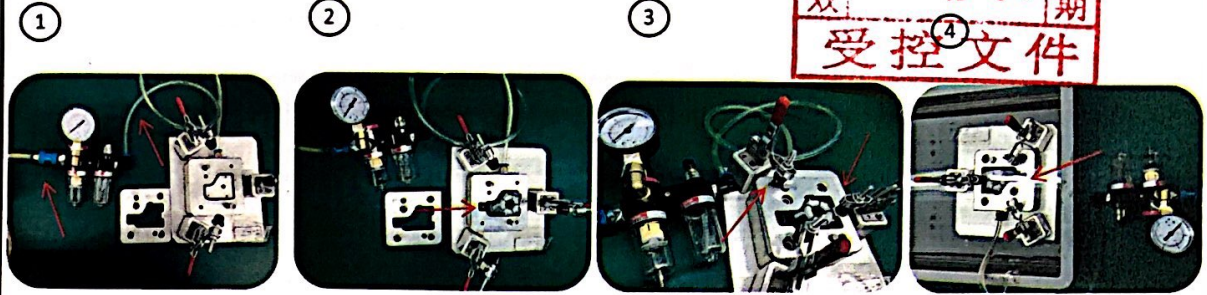
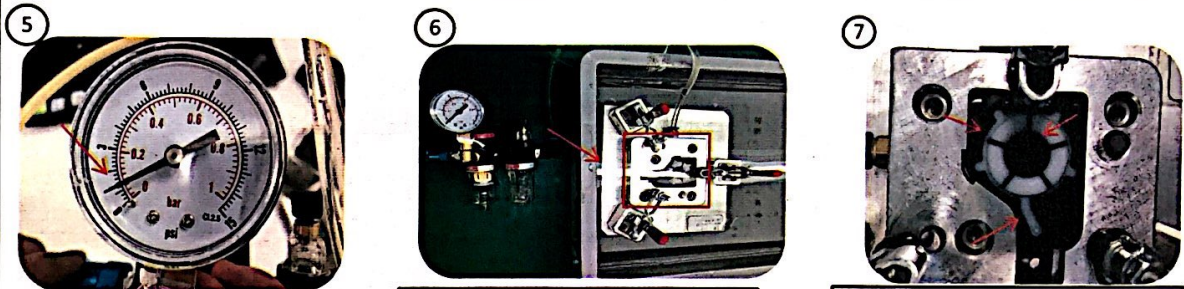


KORE 检查要领书		编号	KR-QDZY37	承认	确认	作成
		部门	品质部	林忠平		杨燕
		日期	2020/8/8			
工程	泄漏气压测试	作业者的职责 1. 接受作业员指导 2. 遵守作业规则 3. 遵守品质检查规则 4. 出现不良品时, 将不良品放入不良品箱内, 通知车间停线改善, 并上报处理。	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 测试光照度≥1000 LUX </div>			
模具号码	K1906008					
品番	250124					
品名	Cover Lens Assy					
客户	REBO					

图片 (包括构成成品的品番)



- ① 安装气管连接, 确认通气。
- ② 产品放在治具密封胶圈上, 确认产品和密封胶圈吻合。
- ③ 安装压块, 压块放入导柱, 扣紧锁扣。
- ④ 产品确认锁紧好后把治具放入提前准备好的测试水盆中, 产品需全部被水覆盖。



- ⑤ 打开气管开关, 调节设定气压: 0.7PSI-1.3PSI
- ⑥ 产品测试: 治具静置水中, 打开气管开关充气, 持续目视确认产品区域内有无冒泡, 8-10S后关闭气管完成测试。
- ⑦ 测试判定: 检查PMMA胶料融合位、TPE软胶周边位置, 如果没有水泡冒出的产品判定OK, 反之则NG。

检查部位	注意重点
①②③部: 产品的安装	安装气管连接, 确认通气, 产品放在密封胶圈上, 安装压块, 扣紧锁扣前再次确认产品放入密封胶圈上吻合无晃动, 确认好后扣紧锁扣。
④部: 放入水中	产品确认锁紧好后把治具放入提前准备好的水盆中。
⑤部: 气压力调节设置	打开气管开关, 压力调节设置: 0.7PSI-1.3PSI。
⑥⑦部: 检查测试、判定	测试、判定要求: 打开气管充气, 持续目视确认有无冒泡, 8-10S后关闭气管; 检查PMMA胶料融合位、TPE软胶周边位置是否有水泡冒出, 出现冒泡的产品判定NG, 无冒泡产品判定OK
测试注意事项	1. 测试时如出现底部冒泡需重新确认产品锁紧状态后再复测; 2. 目视检查过程中, 尽量保持水面静止, 确保可清晰的目视检查; 3. 日常抽样检测的测试样品标记好批次、时段信息后, 封存; 同时需保留测试记录。

版次	改订内容	修订日期	修订人
A1	治具压紧方式由四个螺丝锁紧的方式简化为3个压扣锁紧的方式, 提高测试效率。	2020.10.8	林忠平

版本: A1



扫描全能王 创建