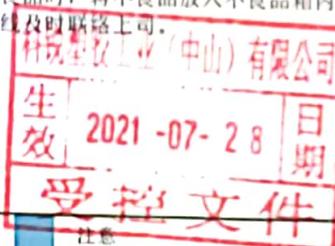


工程: 外观检查 模具号码: 品番: 80720-4CLOA-050-CHF RH 80721-4CLOA-050-CHI LH 品名: GUIDE LWR LH/RH 客户: 佛山日进		编号	KR-QDZY50	承认	确认	作成
		部门	品质部			陈娟
		日期	2021/7/28			
		作业者的职责 1. 接受作业员指导 2. 遵守作业规则 3. 遵守品质检查规则 4. 出现不良品时，将不良品放入不良品箱内，出现异常时，停止生产线及时联络上司。		检查台光照度 ≥ 1200LUX 		

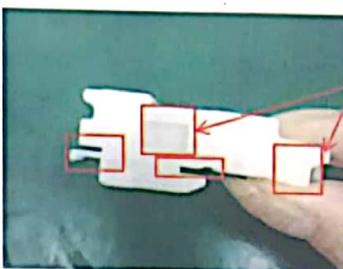
图片 (包括结构成品的品番)

①部 穴号刻印: R1



孔内: 溢料堵塞不可

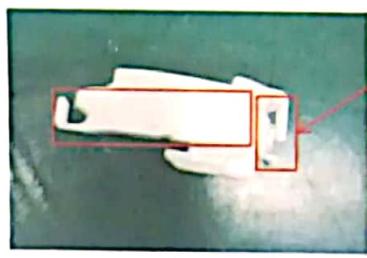
②部



卡扣: 缺料、变形、断裂不可

孔内: 溢料堵塞不可

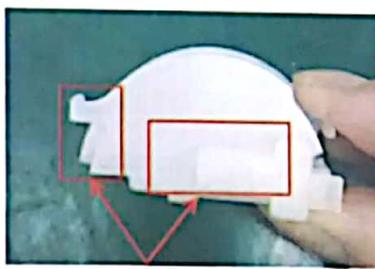
③部



卡位: 溢料变形缺料不可

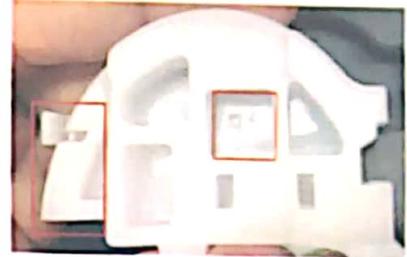
侧面槽: 两侧光滑、伤痕、异物附着不可, 结合线偏移: ≤0.1;

④部

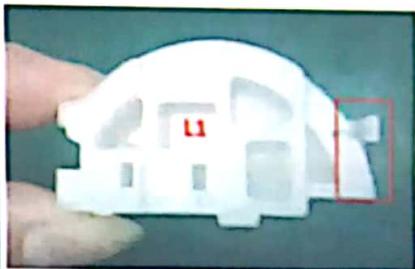


卡位: 溢料变形缺料

注意
产品不可混装
80720-4CLOA-050-CHI RH



80721-4CLOA-050-CHI LH



NO	顺序	注意重点	
A	①部: 产品表面检查	产品缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、异物不可; 产品整体杂色、黑点 (参照样品进行判定); 产品孔内、卡位: 缺料、溢料、断裂、变形、缩水不可 产品刻印检查: 左右为 "L/R" (本品为 R1); 混装、漏刻印不可	
B	②部: 产品侧面检查	侧面方孔内、缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、异物不可; 槽内两侧要光滑、结合线偏移: ≤0.1; 卡扣: 缺料、变形、断裂不可	
C	③部: 产品侧面检查	侧面槽孔内、缺料、多料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、异物不可; 侧面槽 两侧全周要光滑, 结合线偏移: ≤0.1mm	
D	④部: 产品底面检查	产品缺料、溢料、伤痕、裂痕、料花、缩水、烧焦、变形、异物不可; 产品内气泡不可, 结合线偏移: ≤0.1mm	
E	⑤部: 结合图片4、5	1: 检查外箱现品票是否左右贴反 (RH 蓝票 LH 黄票) 2: 检查现品票与实物相符 3: 检查现品票填写完整	
版次	改订内容	修订日期	修订人