



東莞偉盟五金制品有限公司
DongGuan WEIMENG Metal Products Co., Ltd

東莞偉盟五金製品有限公司

全檢作業注意要點

2017-1-9



全檢：

依據檢驗作業指導書，或客戶的標準/要求，通過目視或治具/檢具對產品進行全數檢驗，以實現零缺陷。

全檢作業員職責：

- 1.理解并掌握產品的標準與要求；
- 2.徹底把合格品與不良品區分并隔離開；
- 3.及時、準確向上級提報全檢工作狀況；
- 4.及時指出并糾正同事不規範的方法/手法；
- 5.確保包裝不少數、包裝方式正確、所用標籤與實物一致。



制三

一、全檢作業前準備

工作檯面整潔乾淨，無任何殘留物品，且出示相關檢查作業指導書。





制三

二、全檢作業開始

作業員核對標示卡上的料號、批號、規格、工序及對應的作業員等信息是否填寫完整無誤。如不完整，及時向組長/課長提報，確認OK后再開始作業。

東莞偉盟五金制品有限公司 WEIMENG METAL PRODUCT CO.,LTD		作業標示卡 Designation Card	
客戶:	030	品名:	4-S
料號:	405765	規格:	Ø7.0X35-00
批號:	M01611F013-A	數/重量:	原料廠商: 011
工序:	車削	日期:	12.9
作業員:	黃雄輝	機台號:	CNC3
檢驗員判定欄:	C2015	日期:	12.12
工序:	清洗	日期:	
作業員:		機台號:	
檢驗員判定欄:		日期:	
工序:	銑槽	日期:	12.29
作業員:	黃民俊	機台號:	9#
檢驗員判定欄:		日期:	
工序:	振動研磨	日期:	
作業員:		機台號:	
檢驗員判定欄:		日期:	
工序:	搓牙	日期:	
作業員:		機台號:	
檢驗員判定欄:	C2015	日期:	1.4

※字体要工整

制三

三、全檢作業要點

1. 車削軸的全檢要點：

圖示①作業員用夾子每次撩撥20PCS產品為一組整齊平鋪在黑色布膠板上，作外觀與異品全檢。



圖示②挑選出的合格品流入藍色膠盒里



圖③被挑揀出的外觀NG品及長短不一的異品放入到紅色的小膠盒里；
圖④全檢過程作業員需戴乾淨的手套/手指套。





制三

三、全檢作業要點

2.1.銅料車制件常見不良：銅類產品容易碰傷、壓傷、缺料、車刀紋等





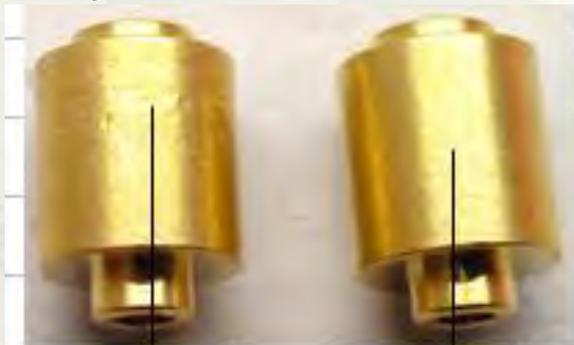
制三

三、全檢作業要點

2.2.銅料車制件常見不良 毛刺、爛牙、加工不良、污漬、混料、漏工序等



短料



表面碰傷

OK品



孔口毛刺



表面污漬



孔偏心不良品狀況



孔未偏心良品狀況



制三

三、全檢作業要點

3. 鋁料車制件常見不良：碰傷、壓傷、車刀紋、混料、漏工序等



OK品



OK品

烂牙



壓傷



漏轮花

OK



制三

三、全檢作業要點

4.1. 鐵料車制件常見不良：碰傷、生鏽、加工不良、漏工序、毛刺等

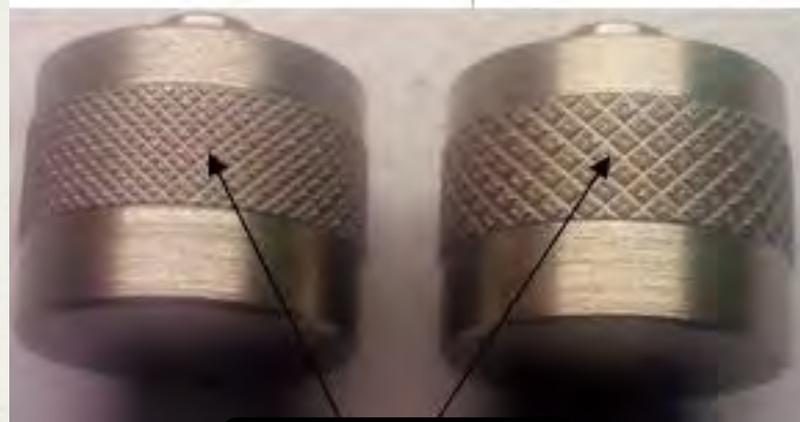
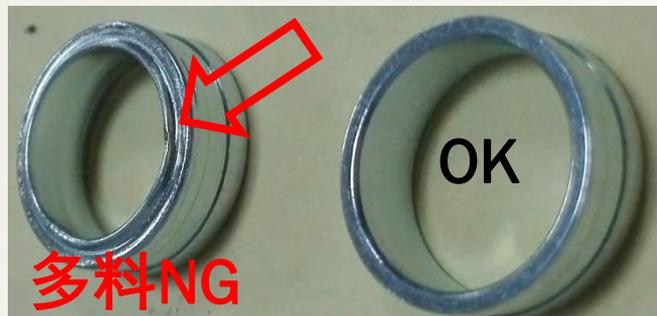




制三

三、全檢作業要點

4.2. 鐵料車制件常見不良：裂紋、內孔異物、混料、車削不良/多料等



壓花粗細不一





制三

三、全檢作業要點

5. 不鏽鋼車件常見不良：裂紋、內孔異物、混料、漏工序等



Ø2.0不鏽鋼軸，從左
至右規格分別為8、
10、12、14mm



混料



輪花方向錯



加工不良



制三

三、全檢作業要點

6.1. 全檢過程挑出的不良品及時放入圖示①紅膠盒，合格品裝入乾淨的鋪有膠袋（報紙）打底的圖示②膠框或圖示③膠盤內，電鍍過的鐵料車件須留意鍍層有無起泡等異常。





制三

三、全檢作業要點

6.2.打包前若發現OK品里混有不良品，須對該批次再次全檢返工，否則不可流入下一工序或出貨（經品質人員放行除外）。應對內外箱標籤核實其準確性、完整性。

 東莞偉盟五金制品有限公司    RoHs DongGuan Weimeng Metal Products Co., Ltd			
訂單號 PO No.	MO1612F022-074-1230-0000-0103		
料號/品名 /N(name)	10*12-00		
規格 spec.	10*12-00		
淨重/毛重 N.W/G.W	5.343g		
數量 QTY.	3000PCS		
日期 Date	2017.1.5	檢驗員 QC.	3-4-6



制二

一、全檢作業前準備

工作檯面整潔乾淨，無任何殘留物品，且出示相關檢查作業指導書；同一檯面有多款產品（不可有相似部品），需用擋板隔開。





制二

二、全檢作業開始

作業員核對標示卡上的料號、批號、規格、工序及對應的作業員等信息是否填寫完整無誤。如不完整，及時向組長/課長提報，確認OK后再開始作業。

東莞偉盟五金制品有限公司 WEIMENG METAL PRODUCT CO.,LTD				作業標示卡 Designation Card			
客戶:	079	品名:	2-C-C	箱次:			
料號:	PA001	規格:	PHM2.6x4.8	材質:	1008		
批號:	M01612E081	數/重量:		原料廠商:	BYL		
工序:	打頭	日期:	12.26	檢驗員判定欄	待委外	日期	
作業員:	叶伟	機台號:	M1-020				
工序:	搓牙	日期:	12.26	檢驗員判定欄	待委外	日期	12.26
作業員:	周强军	機台號:	T1-03				
工序:		日期:		檢驗員判定欄	C1024	日期	
作業員:		機台號:					
工序:		日期:		檢驗員判定欄		日期	
作業員:		機台號:					
工序:		日期:		檢驗員判定欄		日期	
作業員:		機台號:					

※字体要工整



制二

三、全檢作業要點

1.1螺絲常見不良：半牙、割錯尾、漏割尾、頭部壓印、生鏽、壓痕、生鏽、爛牙、穴堵塞、十字穴斷針



半牙品

OK



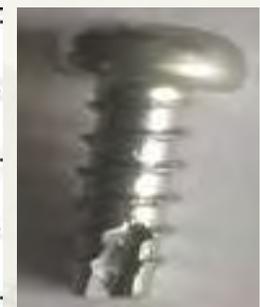
OK

漏割尾



割錯尾

OK



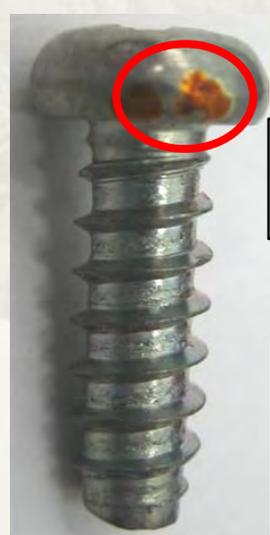
割尾OK



OK



壓痕



生鏽



爛牙



十字穴斷針



制二

三、全檢作業要點

1.2.螺絲常見不良：
相似品混料

2.鉚釘常見不良：
壓痕、表面異色等



A50U9706

A85C9706



頭部印
痕OK



頭部印
痕NG



發黑NG



桿部傷
痕OK



桿部傷
痕OK



制二

三、全檢作業要點

3. 墊片螺絲常見不良：缺料、漏加工、少墊片、疊貨、發黑



墊片缺料



漏車槽



穴發黑



少墊片



光釘無墊片



墊片重疊

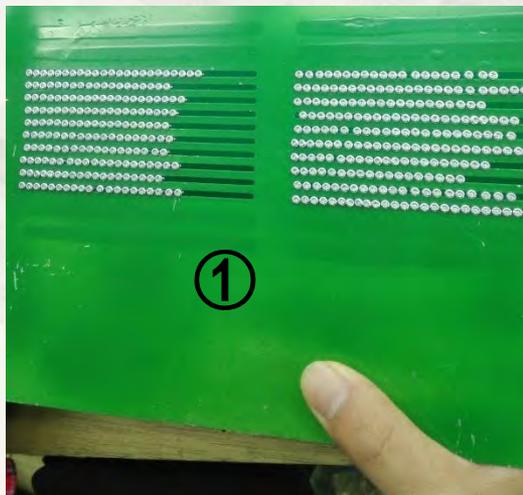


制二

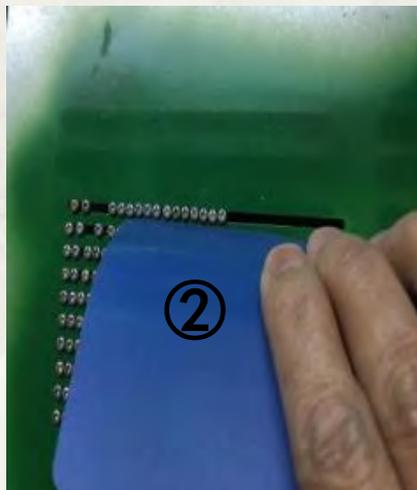
三、全檢作業要點

4. 螺絲全檢要點：

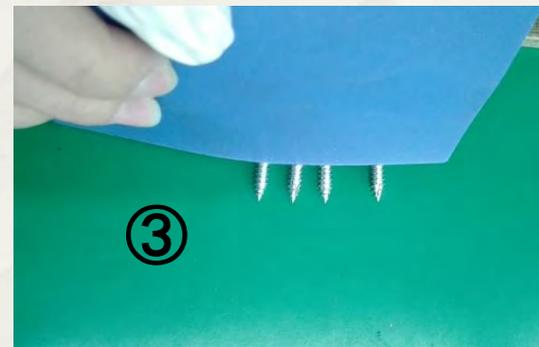
圖①把螺絲甩落在篩網上，用手或藍色膠板撥開使其落入篩網里，穴部朝上整齊排列。



圖②用撥片逐一確認有無穴內堵塞，穴型不同，破頭等不良。



圖③將4~5顆擺齊后逐顆檢視杆部與割尾，全檢光釘、爛牙、半牙、漏割尾、割錯尾。





制二

三、全檢作業要點

5. 全檢挑出的不良品及時放入圖示①紅膠盒里，合格品裝入圖示②乾淨膠盤內；電鍍件須留意鍍層有無起泡、異色等，打包前若發現OK品混有NG品，須對該批次作全檢返工（經品質人員放行除外）；應對內外箱標籤圖示③核實其準確性、完整性。



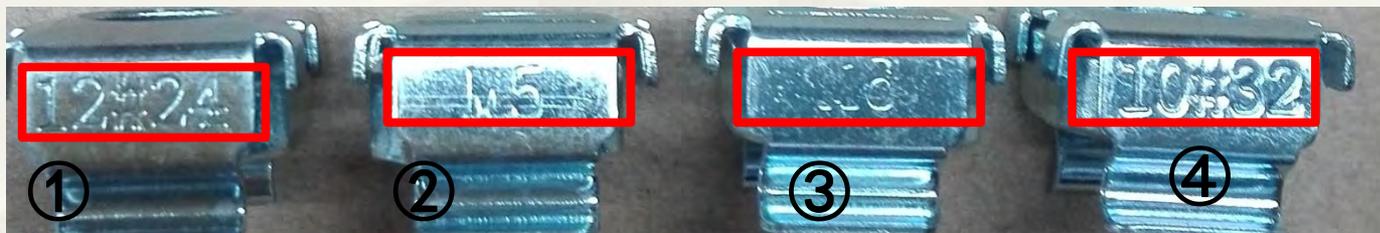
Date	2017.01.05	QC.	0015
東莞偉盟五金制品有限公司 RoHs DongGuan Weimeng Metal Products Co., Ltd			
訂單號 PO No.	MO16-12E014-065-1215-0000-1223		
料號/品名 P/N(name)	3110C7064A-720		
規格 spec.	PFHM1.7*5-00		
淨重/毛重 N.W/G.W	0.0708g		
數量 QTY.	2000PCS		
日期 Date	2017.01.05	檢驗員 QC.	0015



制一

一、全檢作業要點

1.相似品辨別：依據產品刻字識別，且一一對應一個料號。



NA355-
00010+A0

NA355-
00011+A0

NA355-
00012+A0

NA355-
00017+A0

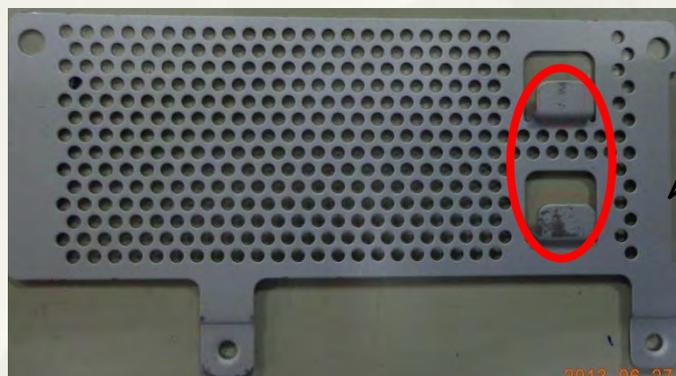




制一

一、全檢作業要點

2. 電鍍不良、生鏽



生鏽



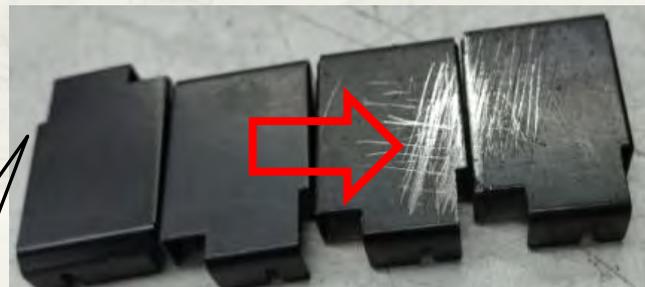
起泡



電鍍不良，異色

電鍍不良

未電鍍上

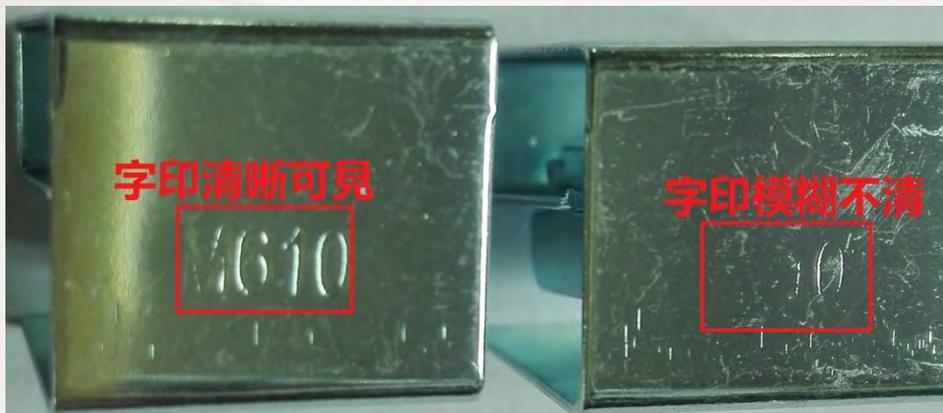




制一

一、全檢作業要點

3. 字印不清、折邊傷痕不可





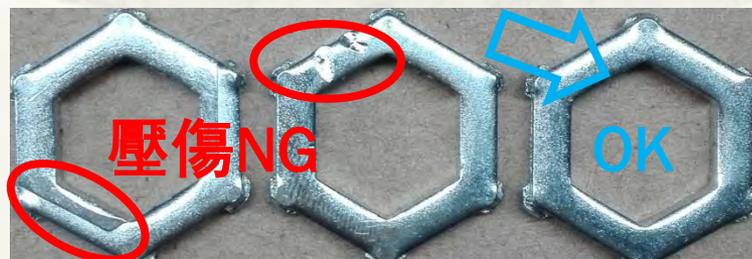
制一

一、全檢作業要點

4.不可有毛刺、壓傷、氧化等



氧化



制一

一、全檢作業要點

5. 電泳產品全檢要點

圖①②檢視產品正反面，不得變形、刮碰傷、露底、漏工序。



6. 電鍍黑鋅產品不可有圖示③④⑤不良



制一

一、全檢作業要點

7. 部分產品需過檢具OK后才可包裝



定位針順暢穿過圓孔OK



制一

一、全檢作業要點

8. 全檢過程挑出的不良品及時放入紅色膠盒里，打包前若發現OK品混有NG品，須對該批次作全檢返工，否則不可入庫或出貨（經品質人員放行除外），包裝不可少數，裝箱方式正確，核實標籤無誤。



A large, semi-circular fan-shaped graphic in the background, filled with a faded traditional Chinese ink wash landscape painting. The painting depicts mountains, trees, and a small pavilion. The text "The End" is centered over this graphic.

The End