

装订车间巡检记录

QYYT-ZD-02

产品名称		卡 号		日 期	
类 别	抽检 数量		合格数	合格率	
序号	项 目	质 量 要 求			检测结果
1	折 页	书帖页码和版面顺序正确，书贴平服整齐，无明显八字皱折、死折、折角、残页和套帖，相连页之间页码位置允差 ≤ 4.0 mm。			
2	骑马订	①搭页符合页码顺序，不得出现多代、少代、错代、倒头现象 ②钉锯位置一致，订眼距离书芯上下各四分之一处允许误差 ± 3.0 mm，不出现漏锯、凸锯等现象			
3	胶 订	①铣背深度：三折页书芯深度为 2-3mm，四折页 2.5-3mm，歪斜不超过 1.5mm ②书贴划口排列正确、均匀，最后一折锁线上能渗透胶粘济。 ③分本正确，书背无岗线，不割坏书页			
4	三面刀 单面刀	裁切规格尺寸符合标准或顾客要求，误差 ≤ 1.5 mm，不得出现歪斜、裁斜、裁漏、连刀或有明显刀花现象			
5	胶线订	①订位均匀 ②锁线松紧适当，不卷贴、歪斜、漏贴、扎破衬、折角、断线、缩贴 ≤ 2.5 mm			
6	配 页	配页时顺号做到准确无误，配页做到不配多贴、少贴、错贴			
7	成品 打包	成品表面整洁，无污泡，无破口 检查无白页，无折角、破页、脏页、漏页、倒头页 打包尺寸符合要求，数字准确，堵头堵劳，粘好书签			