

检查规格

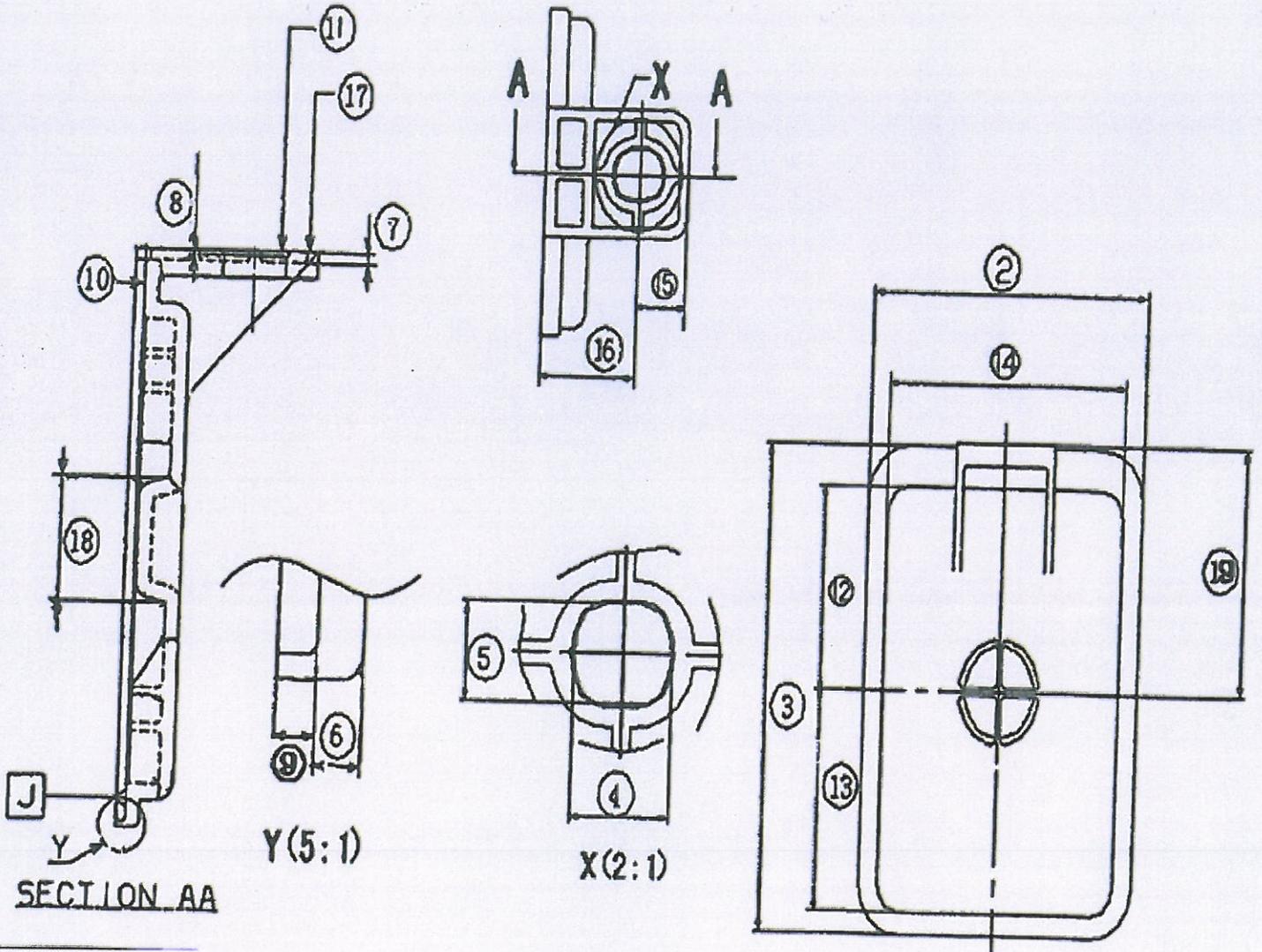
编号	KR-QDBZ01 KORE INDUSTRIES (中山) 有限公司	承认	确认	作成
部门	品质部	日期	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21	文件		

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170018
品番	17302-SNA-0000
品名	CAP, BOTTOM
客户	佛山日进

测量员的职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

简图



检查规格

编号	KR-QDBZ01	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170018
品番	17302-SNA-0000
品名	CAP, BOTTOM
客户	佛山日进

测量员的职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认

检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
外观	1	外观	目视	产品变形、螺母损坏、包胶 不可有 管口缺料、开裂 不可有 气泡、流痕 不可有		1. 首件:2模次/批量 2. 末件:1模次/批量 3. 制程:3模次/2小时 4. 出货:按抽样计划表(AQL0.4 C=0)	
	2	宽度	卡尺	77±0.2		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> <p>科锐塑胶工业(中山)有限公司</p> <p>生效 2020-04-21 日期</p> <p>受控文件</p> </div>	
3	宽度	卡尺	106±0.2	◆	制程: 1模次/6小时		
4	长度	卡尺	13.8 -0.1/-0.15				
5	宽度	卡尺	10.9 + 0.05/0				
6	厚度	千分尺	3 ± 0.1				
7	高度	千分尺	1 -0.2/0				
8	高度	百分表	2 -0.2/0				
9	高度	百分表	2 -0.2/0				1模次/1年
10	平面度	三次元	▭ 0.3				
11	垂直度	三次元	⊥ 0.3				
12	位置	三次元	44±0.1				
13	位置	三次元	48±0.1				
14	宽度	卡尺	67±0.2				制程: 1模次/6小时
15	位置	三次元	14±0.5				
16	位置	三次元	26±0.5				1模次/1年

备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。 版本: A0

检查规格

编号	KR-QDBZ01	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量	测 量 员 的 职 责	1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认
模具号码	M20170018		
品番	17302-SNA-0000		
品名	CAP, BOTTOM		
客户	佛山日进		

检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
寸法	17	平面度	三次元	 0.3	<div data-bbox="1114 728 1455 958" style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	1模次/1年	
	18	外径	二次元	∅23±0.1			
	19	位置	三次元	54 -0.1/0.3			
重量	20	重量	电子称	45.30g±0.2g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	21	材质	目视	PA6/1013IU50/BLACK 材 质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	22	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

检查规格

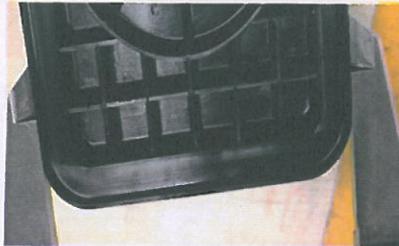
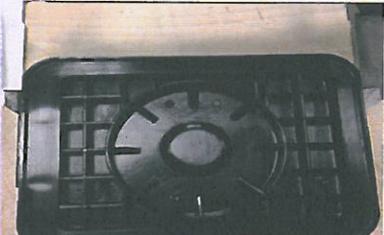
编号	KR-QDBZ01	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170018
品番	17302-SNA-0000
品名	CAP, BOTTOM
客户	佛山日进

测量员的职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认



测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②宽度77±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸的宽度, 测量结果记录最大值
③宽度106±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸的长度, 测量结果记录最大值
④长度13.8-0.1 -0.15		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品圆弧最大尺寸的长度, 测量结果记录最大值
⑤宽度10.9+0.05		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品圆弧最大尺寸的宽度, 测量结果记录最大值
(4)宽度67±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸的宽度, 测量结果记录最大值