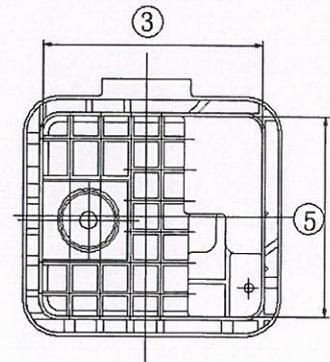
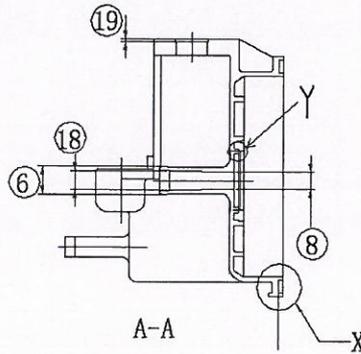
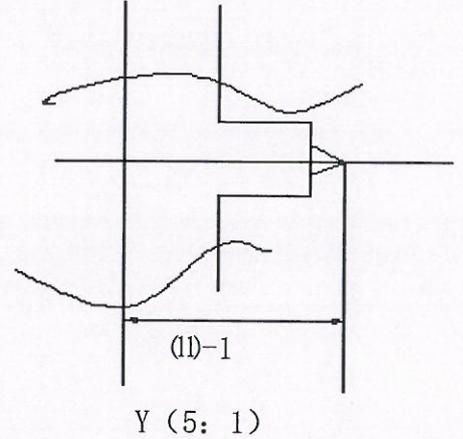
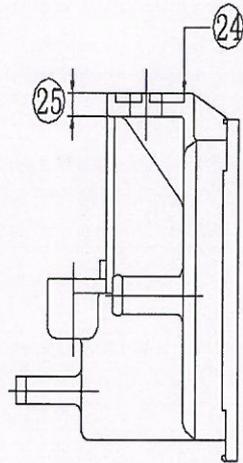
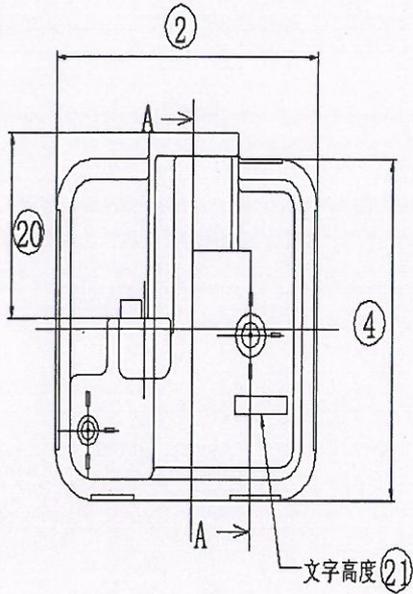


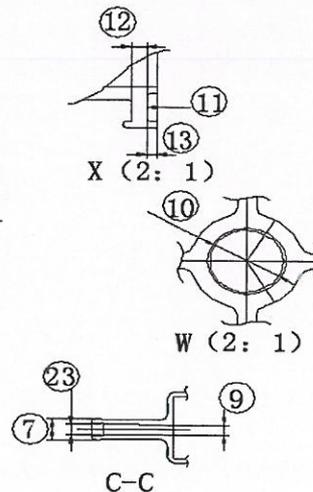
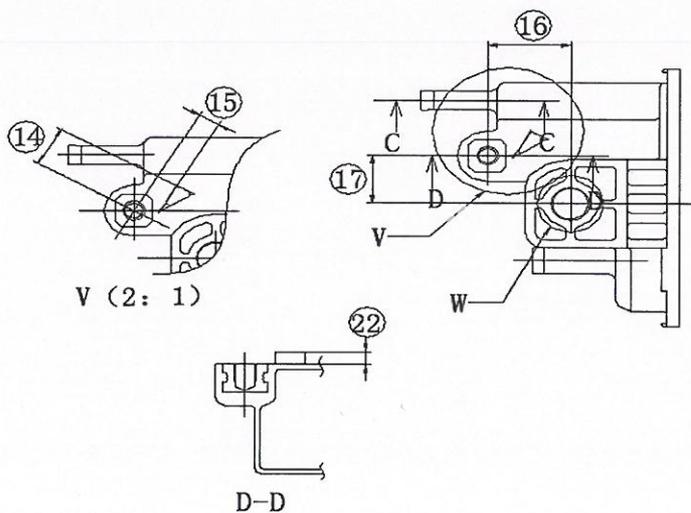
# 检查规格

编号	KR-QDBZ02	承认	确认	作成
部门	品质部	林宇	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			
工程	产品尺寸测量	<b>测量员的职责</b> 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	M20170001			
品番	17303-SNA-0000			
品名	LIGUID PURGE CHAMBER			
客户	佛山日进			

简图



科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生效 2020-04-21 日期  
 受控文件



# 检查规格

编号	KR-QDBZ02	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	M20170001
品番	17303-SNA-0000
品名	LIGUID PURGE CHAMBER
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 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)	参考检查要领书
				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			
寸法	2	宽度	卡尺	81±0.2	◆	制程: 1模次/6小时	
	3	宽度	卡尺	69±0.2			
	4	长度	卡尺	73.5±0.2			
	5	长度	卡尺	61.5±0.2			
	6	外径	卡尺	φ8.7±0.2		1次/1年	
	7	外径	卡尺	φ6.7±0.2		制程: 1模次/6小时	
	8	内径	塞规	φ5.5+0.2/0			
	9	内径	塞规	φ3+0.3/0			
	10	直径	三次元	φ9.9+0.5/0		1次/1年	
	11	平面度	三次元	∥ 0.5			
	11-1	厚度	百分表	3.5±0.05			
	12	厚度	百分表	1.5+0/-0.2			
	13	深度	卡尺	2+0.2/0		1次/1年	
	14	位置	三次元	12.5+ 0 /- 0.2			
15	位置	三次元	6 + 0.2 / 0				
16	位置	三次元	2 2 ± 0.2				

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生效, 2020-04-21 日期  
 受控文件

备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。

# 检查规格

编号	KR-QDBZ02	承认	确认	作成
部门	品质部	林忠云	/	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	M20170001				
品番	17303-SNA-0000				
品名	LIGUID PURGE CHAMBER				
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	位置	三次元	15 ± 0.2		1次/1年	
	18	内径	塞规	φ6 + 0.2 / 0			
	19	高度	百分表	1 + 0 / - 0.2			
	20	位置	高度规	40 ± 0.2			
	21	高度	百分表	0.2 ~ 0.5			
	22	高度	百分表	4 ± 0.2			
	23	内径	塞规	φ3.5 + 0.2 / 0			
	24	平面度	三次元	▭ 0.1			
	25	长度	卡尺	5 + 0 / - 0.2			
	重量	26	重量	电子秤			
材质	27	材质	目视	PA6/1013IU50/BLACK 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	28	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

# 检查规格

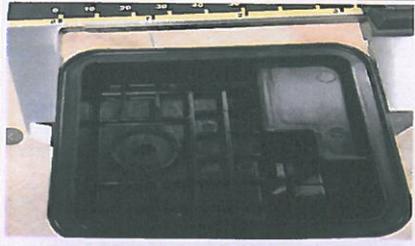
编号	KR-QDBZ02	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
2020-04-21  
日期  
文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170001
品番	17303-SNA-0000
品名	LIGUID PURGE CHAMBER
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81±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69±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸的内宽度, 测量结果记录最大值
④长度73.5±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
⑤长度61.5±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸的内宽度, 测量结果记录最大值
⑧内径φ5.5+0.2 0		针规	如图, 用针规测量, 针规要竖着放下顺畅通过, 记录顺畅通过值和止端值。
⑨内径φ3+0.3 0		针规	如图, 用针规测量, 针规要竖着放下顺畅通过, 记录顺畅通过值和止端值。