

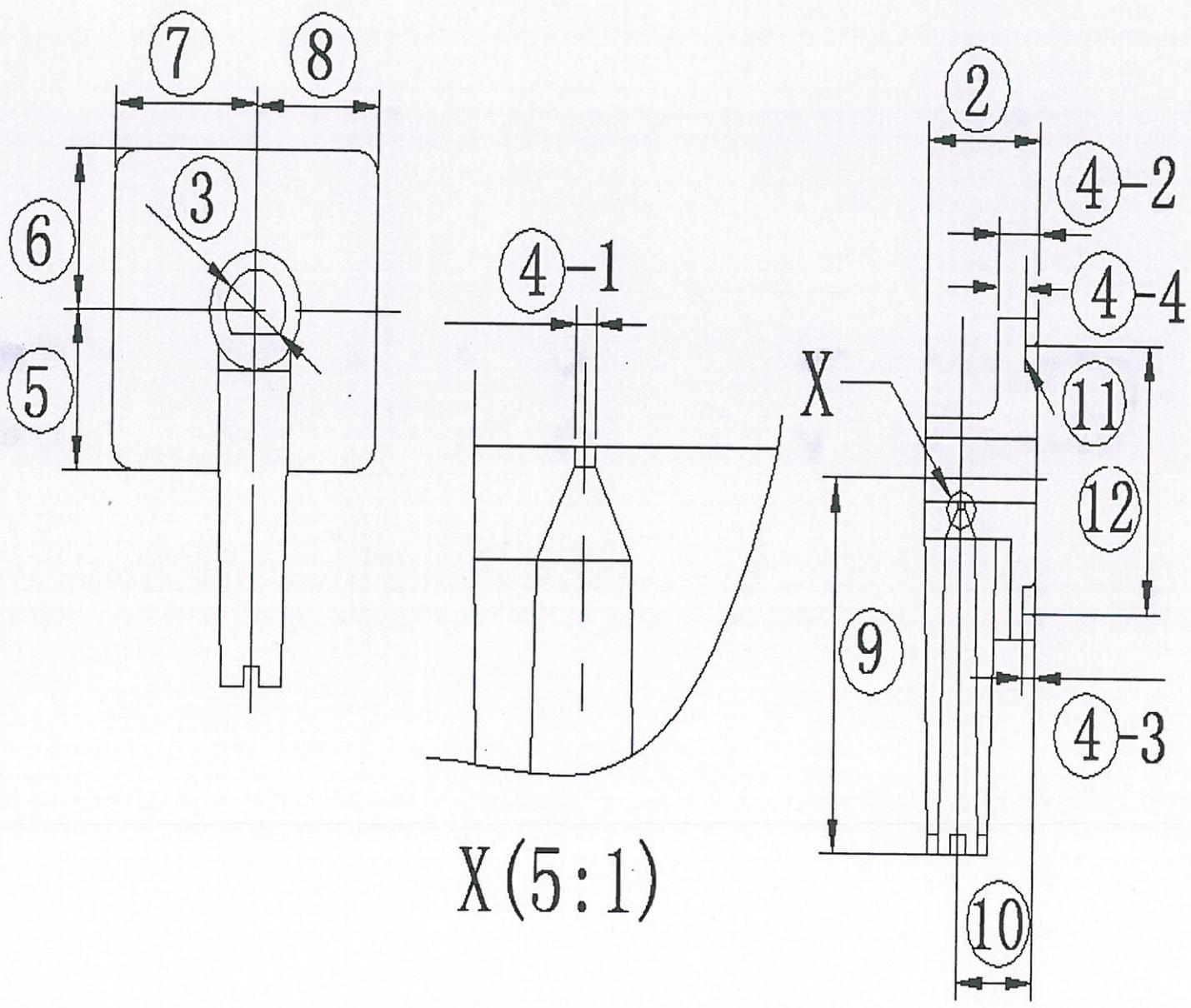
检查规格

编号	KR-QDBZ03	承认	确认	作成
部门	科锐数控工业(中山)有限公司 品质部	日期	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			
工程		产品尺寸测量		
模具号码		M20170010		
品番		17304-S7S-0000		
品名		LIQUID PURGE JOINT		
客户		佛山日进		

受控文件

- 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-QDBZ03	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	[Signature]	杨燕
日期	2020/4/21			
工程	产品尺寸测量			
模具号码	M20170010			
品番	17304-S7S-0000			
品名	LIQUID PURGE JOINT			
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	管柱堵孔、变形、缺料、开裂、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)		
寸法	2	厚度	卡尺	11±0.1	◆	制程: 1模次/6小时		
	3	内径	三次元	φ6 + 0.2 / 0				
	4-1	内径	塞规	φ0.63 ± 0.05				
	4-2	厚度	卡尺	4 (±0.2)		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效日期: 2020-04-21 受控文件 </div>	1次/1年	
	4-3	深度	百分表	1.25 (±0.2)				
	4-4	深度	百分表	2.75 (±0.2)				
	5	位置	三次元	12+ 0 /-0.2				
	6	位置	三次元	12+ 0 /-0.2				
	7	位置	三次元	14+ 0 /-0.2				
	8	位置	三次元	12+ 0 /-0.2				
	9	位置	三次元	28 ± 0.1				制程: 1模次/6小时
	10	位置	三次元	7.5 (±0.2)				1次/1年
11	平面度	三次元	▭ 0.1					
12	内径	卡尺	φ20 ± 0.2					
重量	13	重量	电子称	4.5g±0.15g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0		
材质	14	材质	目视	PA6/1013IU50/BLACK 材质报告	★	材料每批纳入时		
RoHS/REACH	15	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年		

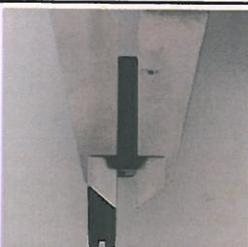
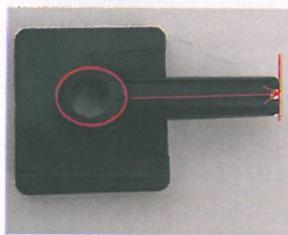
备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。

版本: A0

检查规格

编号	KR-QDBZ03	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	M20170010		
品番	17304-S7S-0000		
品名	LIQUID PURGE JOINT		
客户	佛山日进		

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
② 厚度 11 ± 0.1		卡尺	如图，用卡尺测量，竖着测，顺着圆柱方向
③ 内径 $\phi 6 + 0.2$ 0		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品圆孔的内径，反面（柱子面）
④-1 内径 $\phi 0.63 \pm 0.05$		针规	如图，针规测量，以针规自由落下为准，记录顺畅通过值和止端值。
④-2 厚度 $4 (\pm 0.2)$		卡尺	如图，用卡尺测量，测量产品的厚度。
⑨ 长度 28 ± 0.1		二次元	如图，用二次元测量，将产品固定于铁件上，测圆的中心点至柱子顶端的长度。

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-21 日期
受控文件