

检查规格

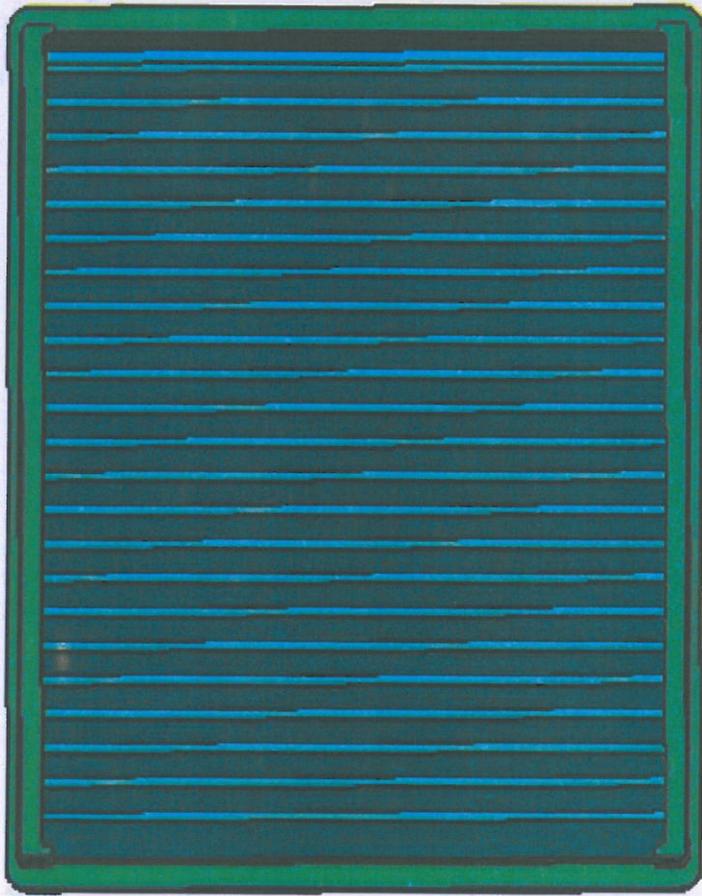
		编号	KR-QDBZ04 (中山) 有限公司	确认	作成
		部门	品质部	杨燕	杨燕
		日期	2020/4/21		
工程	产品尺寸测量	测 量 员 的 职 责	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 受控文件 日期: 2020-04-21 </div> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认 		
模具号码	M20170027				
品番	17304-TET-M000				
品名	CANISTER FILTER SUB COMP				
客户	佛山日进				

简图

滤纸正、反面的识别图片

正面

反面



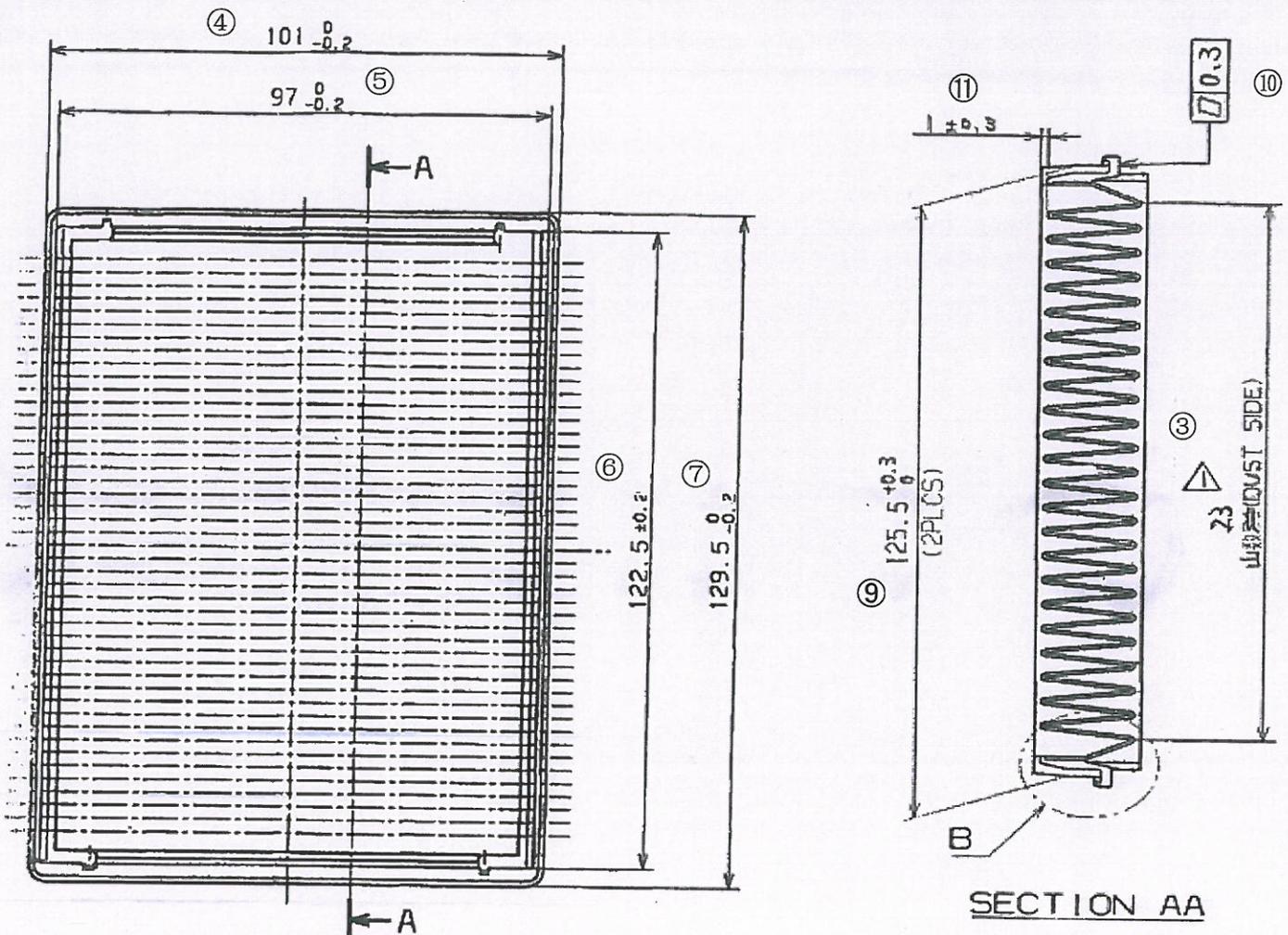
滤纸山数23个

滤纸山数22个

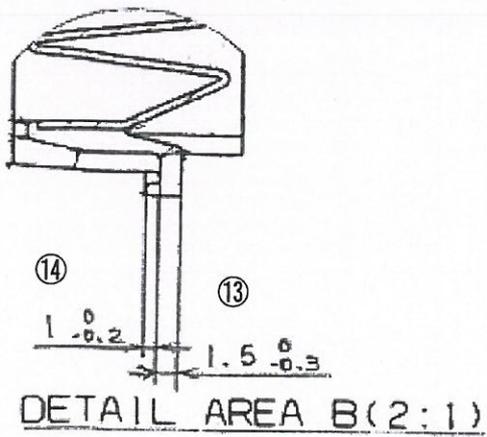
检查规格

编号	KR-QDBZ04 科锐塑胶工业(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	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 受控文件 </div>			
工程	产品尺寸测量				
模具号码	M20170027				
品番	17304-TET-M000				
品名	CANISTER FILTER SUB COMP	测量员	<ol style="list-style-type: none"> 按测量标准进行测量 使用合格仪器与工具进行测量 对尺寸有异议时再次进行测定确认 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认 		
客户	佛山日进	职责			

简图



SECTION AA



检查规格

		编号	KR-QDBZ04	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	M20170027								
品番	17304-TET-M000								
品名	CANISTER FILTER SUB COMP								
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		
外观	1	表面外观	目视	有害的毛边、结合线、缩水、伤、顶针印无;		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	滤纸外观		无破损、穿孔、脱落等;					
	3	正面滤纸山数 反面滤纸山数		23 (个) 22 (个)					
寸法	4	形状尺寸	卡尺	101 0/-0.2	◆	制程: 1模次/6小时			
	5	形状尺寸	卡尺	97 0/-0.2					
	6	形状尺寸	卡尺	122.5±0.2					
	7	形状尺寸	卡尺	129.5 0/-0.2					
	8	形状尺寸	卡尺	95.5 -0.2/-0.5					
	9	形状尺寸	卡尺	125.5 +0.3/0					
	10	平面度	三次元	0.3以下					
	11	形状尺寸	三次元	1±0.3					
	12	形状尺寸	卡尺	16.5±0.3					
	13	形状尺寸	卡尺	1.5 0/-0.3					
14	形状尺寸	高度规	1 0/-0.2		1次/1年				
重量	15	重量	电子秤	26.80g±4g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0			
材质	16	材质	目视	PA66 BASF A3W BK00464 材质报告	★	材料每批纳入时			
RoHS/REACH	17	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年			

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

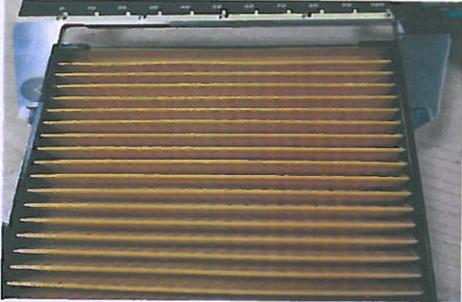
备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。

检查规格

编号	KR-QDBZ04	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	M20170027
品番	17304-TET-M000
品名	CANISTER FILTER SUB COMP
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
① 外宽101-0 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
② 内宽97-0 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
③ 内长122.5±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
④ 外长129.5-0 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

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-21 日期
受控文件