

检查规格

编号	KR-QDBZ06	承认	确认	作成
部门	科锐塑胶工业(中山)有限公司 品质部			
日期	2020/4/21	日期	杨燕	杨燕

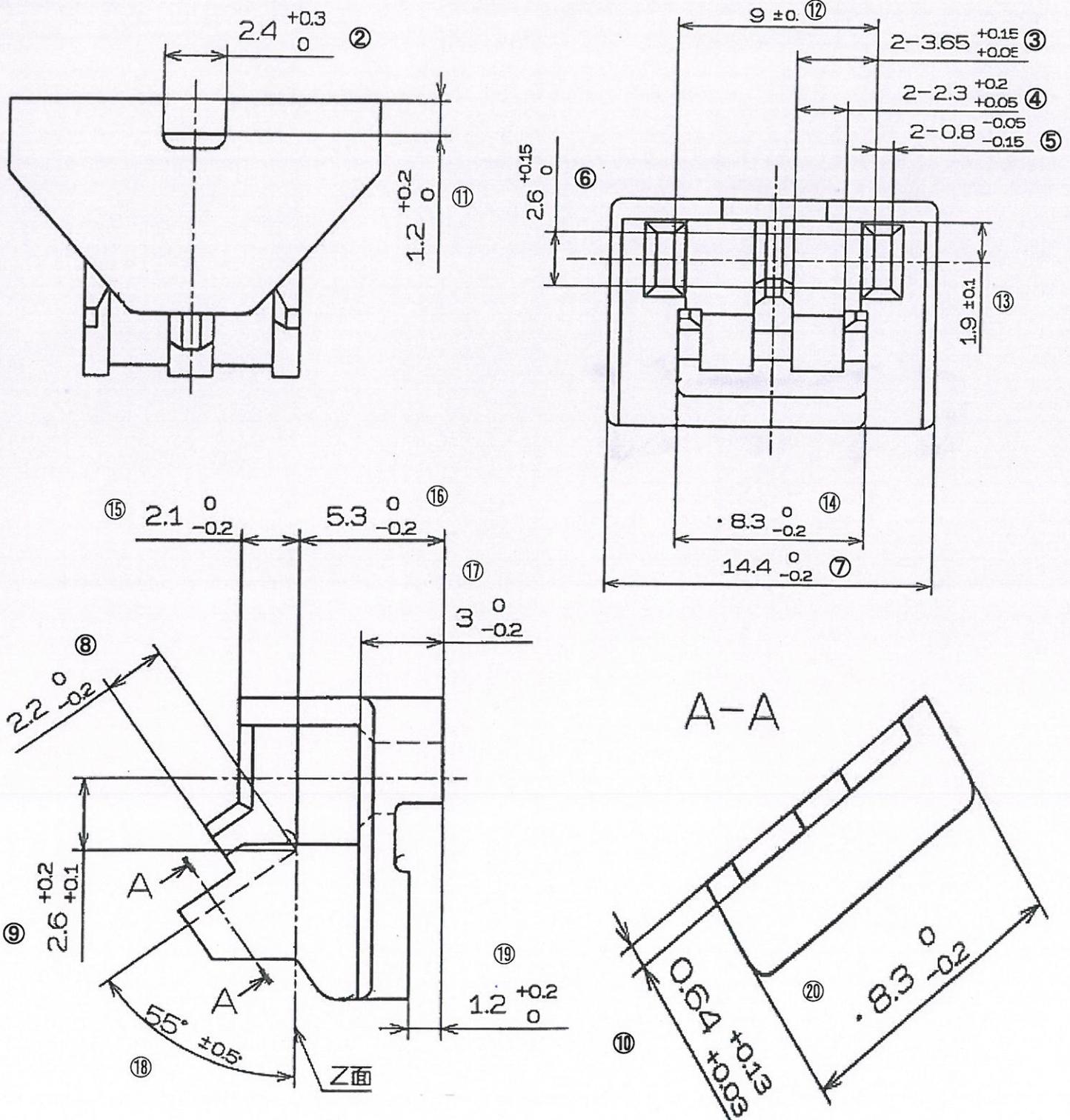
受控文件

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

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170008
品番	411295-10230
品名	BUSH. DOOR LOCK
客户	佛山日进

简图



检查规格

编号	KR-QDBZ06	承认	确认	作成
部门	品质部			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	M20170008	
品番	411295-10230	
品名	BUSH. DOOR LOCK	
客户	佛山日进	

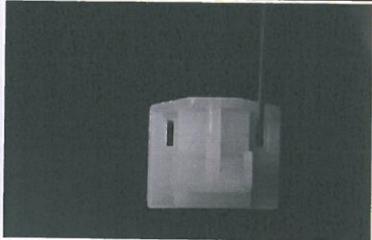
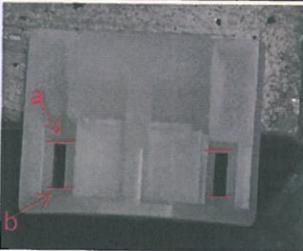
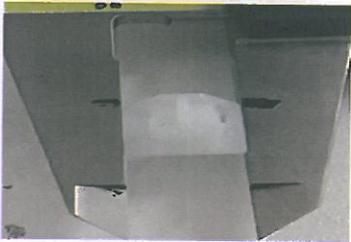
检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注	
外观	1	外观	目视	裂痕 不可有 伤 不可有 缺料 不可有 多肉 不可有 毛边 不可有	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; text-align: center;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效, 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	1. 首件:2模次/批量 2. 末件:1模次/批量 3. 制程:3模次/2小时 4. 出货:按抽样计划表(AQL0.4 C=0)		
寸法	2	宽度	卡尺	2.4 ^{+0.3} / ₀		◆	制程: 1模次/6小时	
	3	宽度	二次元	2-3.65 ^{+0.15} / _{+0.05}			1模次/1年	
	4	宽度	三次元	2-2.3 ^{+0.2} / _{+0.05}				
	5	宽度	塞规	2-0.8 ^{-0.05} / _{-0.15}				
	6	宽度	二次元	2.6 ^{+0.15} / ₀			制程: 1模次/6小时	
	7	宽度	卡尺	14.4 ⁰ / _{-0.2}				
	8	位置	二次元	2.2 ⁰ / _{-0.2}				1模次/1年
	9	位置	二次元	2.6 ^{+0.2} / _{+0.1}				
	10	高度	二次元	0.64 ^{+0.13} / _{+0.03}				
	11	宽度	高度规	1.2 ^{+0.2} / ₀			制程: 1模次/6小时	
	12	宽度	卡尺	9±0.1				
	13	宽度	卡尺	1.9±0.1				
	14	宽度	卡尺	8.3 ⁰ / _{-0.2}				
	15	位置	卡尺	2.1 ⁰ / _{-0.2}				
	16	位置	卡尺	5.3 ⁰ / _{-0.2}				1模次/1年
	17	高度	卡尺	3 ⁰ / _{-0.2}				
	18	角度	二次元	55° ±0.5°				
	19	位置	卡尺	1.2 ^{+0.2} / ₀				
	20	宽度	卡尺	8.3 ⁰ / _{-0.2}				
重量	21	重量	电子秤	1.23g±0.2g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0		
材质	22	材质	目视	TSM5515G-1B CELCON M90自然色 材质报告	★	材料每批纳入时		
RoHS/REACH	23	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-QDBZ06	承认	确认	作成
部门	品质部	林	/	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	M20170008		
品番	411295-10230		
品名	BUSH. DOOR LOCK		
客户	佛山日进		

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②宽度 $2.4^{+0.3}_0$		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品槽的宽度, 测量结果记录最大值。
⑤宽度 $2-0.8-0.05_{-0.15}$		针规	如图, 用针规测量, 测量产品槽宽的尺寸, 以针规顺畅通过, 记录顺畅通过值。
⑥宽度 $2-2.6^{+0.15}_0$		二次元	如图, 用二次元测量, 将产品固定于铁件上, 测量a线到b线距离。
⑦宽度 $14.4 \ 0_{-0.2}$		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形的宽度, 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