

检查规格

编号	KR-QDBZ07 科技塑胶工业(中山)有限公司	承认	确认	作成
部门	品质部			杨燕
日期	2020-04-21 2020/4/21			

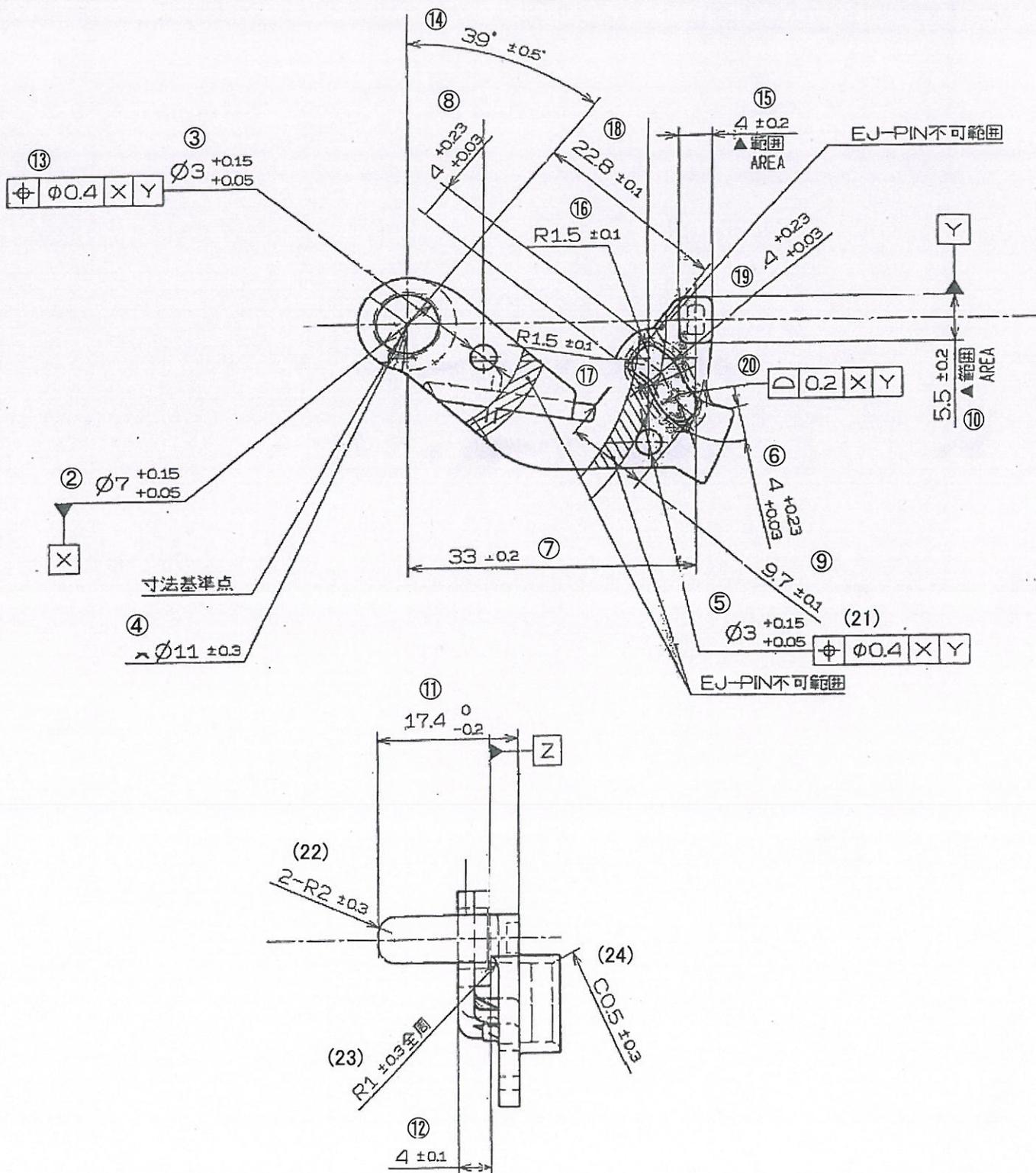
受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170025
品番	411355-10600 (RH) 411356-10600 (LH)
品名	LEVER DOOR LOCK CHILD PROOF RR RH/LH
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-QDBZ07	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	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	M20170025				
品番	411355-10600 (RH) 411356-10600 (LH)				
品名	LEVER DOOR LOCK CHILD PROOF RR RH/LH				
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	缺料、变形不可;			1. 首件:3模次/批量 2. 末件:1模次/批量 3. 制程:外观3模次/2小时 尺寸1模/6小时 按抽样计划表 (AQL0.4 C=0)	
				溢料0.3mm以下;				
				缩水、料花、气泡不可有;				
				顶针印不可有;				
寸法	2	内径	卡尺	$\phi 7^{+0.15}_{+0.05}$			制程: 1模次/6小时 1模次/1年 制程: 1模次/6小时 1模次/1年	
	3	孔径	塞规	$\phi 3^{+0.15}_{+0.05}$				
	4	外径	卡尺	$\phi 11 \pm 0.3$				
	5	孔径	塞规	$\phi 3^{+0.15}_{+0.05}$				
	6	宽度	二次元	$4^{+0.23}_{+0.03}$				
	7	位置	二次元	33 ± 0.2				
	8	宽度	二次元	$4^{+0.23}_{+0.03}$				
	9	宽度	二次元	9.7 ± 0.1				
	10	高度	卡尺	5.5 ± 0.2				◆
	11	宽度	二次元	$17.4^{0}_{-0.2}$				
	12	位置	二次元	4 ± 0.1				
	13	位置度	三次元	$\phi \phi 0.4 \times Y$				
	14	角度	三次元	$39^{\circ} \pm 0.5^{\circ}$				
	15	宽度	卡尺	4 ± 0.2				
	16	R角	二次元	$R1.5 \pm 0.1$				
	17	R角	二次元	$R1.5 \pm 0.1$				
	18	位置	二次元	22.8 ± 0.1				

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-QDBZ07	承认	确认	作成
部门	品质部	林宇	/	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	M20170025		
品番	411355-10600 (RH) 411356-10600 (LH)		
品名	LEVER DOOR LOCK CHILD PROOF RR RH/LH		
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	19	宽度	二次元	4 + 0.23 + 0.03		1模次/1年	
	20	轮廓度	三次元	$\Delta 0.2 \times Y$			
	21	位置度	三次元	$\phi 0.4 \times Y$			
	22	R角	R规	2-R2 ± 0.3			
	23	R角	R规	R1 ± 0.3全周			
	24	C角	二次元	C0.5 ± 0.3			
重量	25	重量	电子秤	2.3g ± 1g		首件 2模/批 未件 1模/批 C=0	
材质	26	材质	目视	PBT/201AC/BK 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	27	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

KORE
industries**检查规格**

编号

KR-QDBZ07

承认

确认

作成

部门

品质部

日期

2020/4/21

杨燕

工程

产品尺寸测量

模具号码

M20170025

品番

411355-10600 (RH)
411356-10600 (LH)

品名

LEVER DOOR LOCK CHILD PROOF RR RH/LH

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

科锐塑胶工业(中山)有限公司

生 2020-04-21 日期

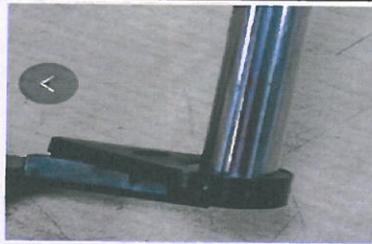
送审文件

测量项目

测量方法

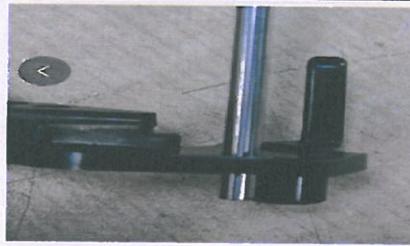
测量仪器

说明

②内径 $\phi 7+0.15$
 $+0.05$ 

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。

③孔径 $\phi 3+0.15$
 $+0.05$ 

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。

④外径 $\phi 11 \pm 0.3$ 

卡尺

如图, 用卡尺测量, 测量产品最大圆孔外径, 测量结果记录最大值

⑤孔径 $\phi 3+0.15$
 $+0.05$ 

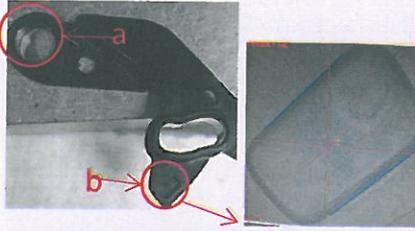
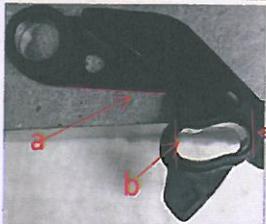
针规

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。

⑥宽度 $4+0.23$
 $+0.03$ 

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。

<p>⑦位置33 ± 0.2</p>		<p>二次元</p>	<p>如图,用二次元测量,将产品固定于铁件上,先测出a圆的中心值,测出b线的中心线,再以测出a圆的中心点至b中心线的距离,记录测量值。</p>
<p>⑧宽度$4 + 0.23$ $+ 0.03$</p>		<p>针规</p>	<p>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。</p>
<p>⑨宽度9.7 ± 0.1</p>		<p>二次元</p>	<p>如图,用二次元测量,将产品固定于铁件上,以a线为基准,测b线至c线的X方向距离;记录测量值。</p>
<p>⑩宽度5.5 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量,测量产品从柱子顶端下5MM处的宽度,测量结果记录最大值。</p>
<p>⑪ 高度17.40 $- 0.2$</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量,测量产品柱子的长度,测量结果记录最大值。</p>
<p>⑫ 厚度$\phi 4 \pm 0.1$</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量,测量产品圆的厚度,测量结果记录最大值。</p>
<p>⑬4 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量,测量产品从柱子顶端下5MM处的厚度,测量结果记录最大值。</p>