

编号

KR-QDBZ08

承认

确认

作成

部门

品质部

日期

2020/4/21

杨燕

杨燕

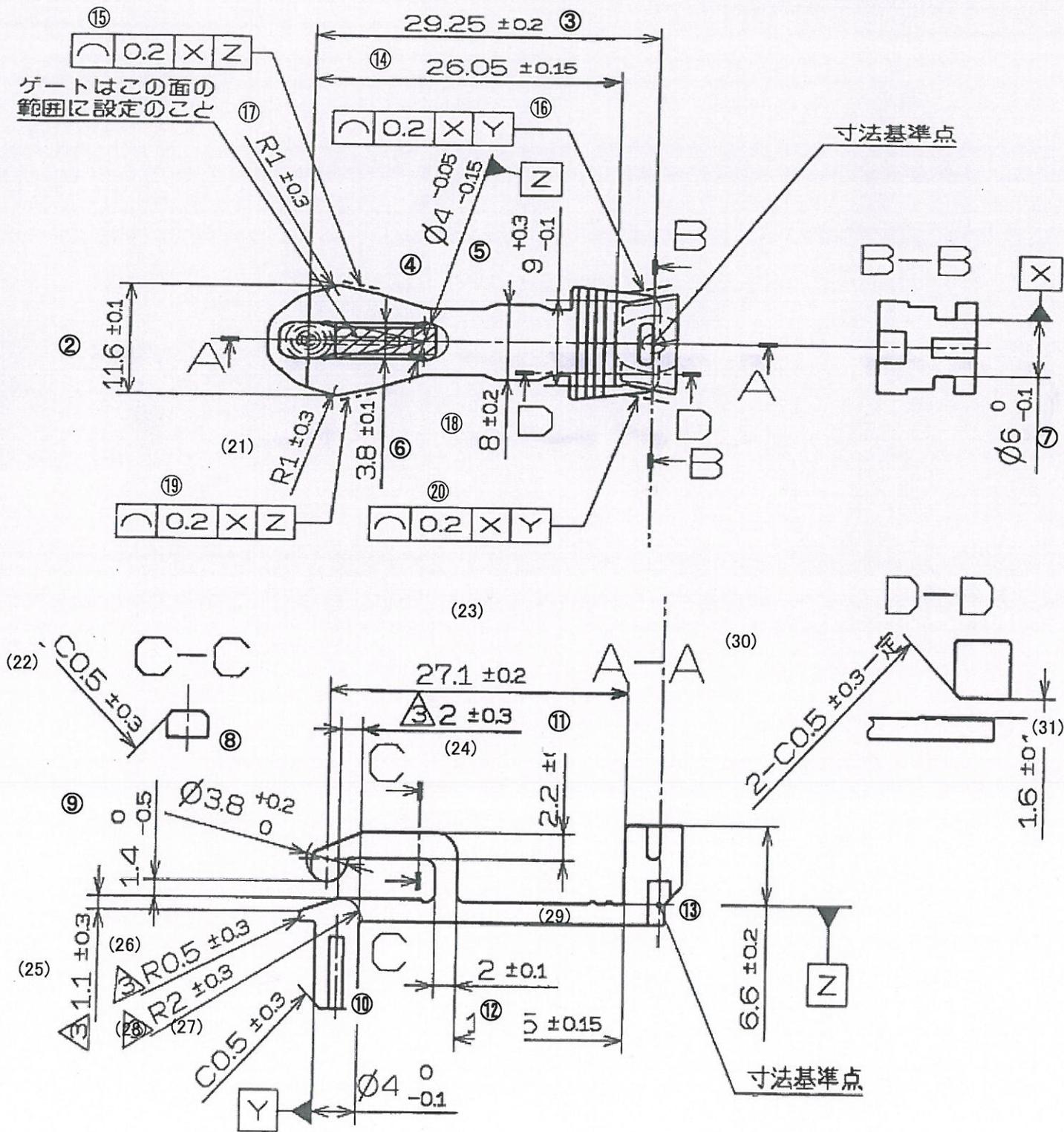
受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170011
品番	411494-10080
品名	BUSH DOOR LOCK CHILD PPROOF LEVER
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-QDBZ08	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
模具号码	M20170011
品番	411494-10080
品名	BUSH DOOR LOCK CHILD PPROOF LEVER
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	缺料、堵孔不可;	◆	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)	
				卡扣变形不可有;			
				气泡、起皮不可有;			
				溢料0.3mm以下;			
寸法	2	宽度	卡尺	11.6±0.1	<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 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	制程: 1模次/6小时	
	3	位置	三次元	29.25±0.2			
	4	外径	卡尺	∅4 ^{-0.05} _{-0.15}		1模次/1年	
	5	宽度	卡尺	9 ^{+0.3} _{-0.1}		制程: 1模次/6小时	
	6	宽度	卡尺	3.8±0.1		1模次/1年	
	7	内径	卡尺	∅6 ⁰ _{-0.1}		制程: 1模次/6小时	
	8	外径	卡尺	∅3.8 ^{+0.2} ₀		1模次/1年	
	9	槽宽	塞规	1.4 ⁰ _{-0.5}		制程: 1模次/6小时	
	10	外径	卡尺	∅4 ⁰ _{-0.1}		1模次/1年	
	11	高度	二次元	2.2±0.1		制程: 1模次/6小时	
	12	宽度	二次元	15.15±0.15		1模次/1年	
	13	高度	高度规	6.6±0.2		制程: 1模次/6小时	
	14	宽度	二次元	26.05±0.15		1模次/1年	
	15	轮廓度	检具				
	16	轮廓度	检具				
	17	R角	R规	R1±0.3			
	18	宽度	卡尺	8±0.2			

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-QDBZ08	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			
模具号码	M20170011			
品番	411494-10080			
品名	BUSH DOOR LOCK CHILD PPROOF LEVER			
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
寸法	19	轮廓度	检具	$\sqrt{0.2 \times Z}$	<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 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	1模次/1年	
	20	轮廓度	检具	$\sqrt{0.2 \times Y}$			
	21	R角	R规	$R1 \pm 0.3$			
	22	C角	二次元	$C0.5 \pm 0.3$			
	23	宽度	三次元	27.1 ± 0.2			
	24	宽度	二次元	2 ± 0.3			
	25	高度	二次元	1.1 ± 0.3			
	26	R角	二次元	$R0.5 \pm 0.3$			
	27	R角	二次元	$R2 \pm 0.3$			
	28	C角	二次元	$C0.5 \pm 0.3$			
	29	宽度	卡尺	2 ± 0.1			
	30	C角	二次元	$2-C0.5 \pm 0.3$			
	31	宽度	塞规	1.6 ± 0.1			
重量	32	重量	电子秤	$1.4g \pm 1g$		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	33	材质	目视	POM M90-44 N 质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	34	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“★”。

检查规格

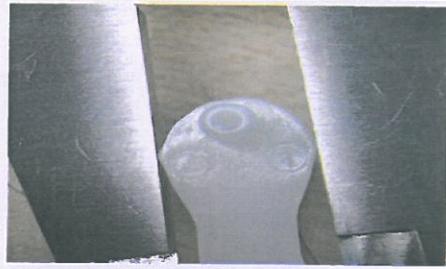
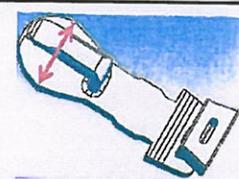
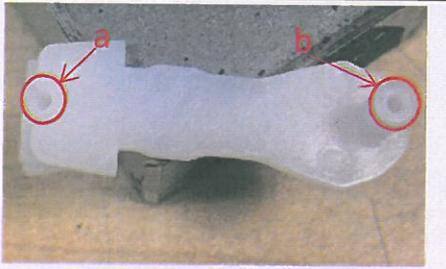
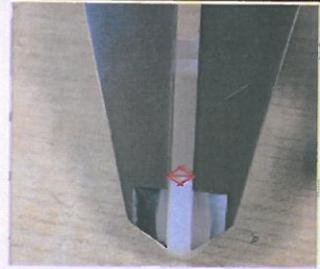
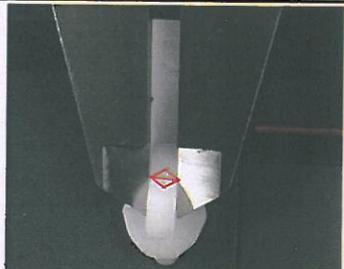
编号	KR-QDBZ08	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			

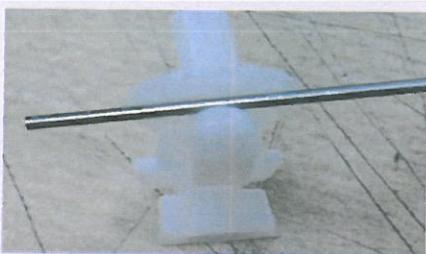
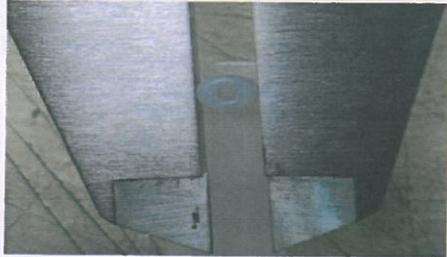
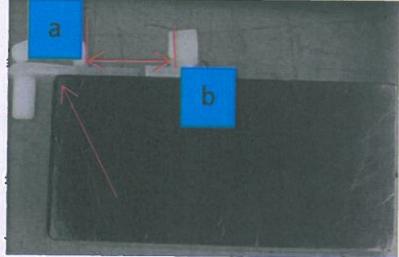
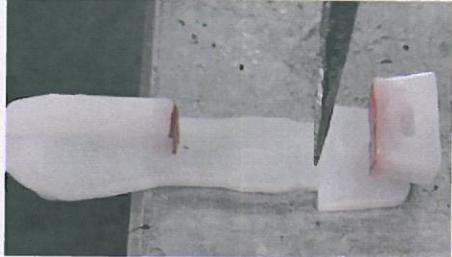
科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-21 日期
送检文件

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	M20170011
品番	411494-10080
品名	BUSH DOOR LOCK CHILD PPROOF LEVER
客户	佛山日进

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
② 宽度 11.6 ± 0.1		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 距离 29.25 ± 0.2		二次元	如图，用二次元测量，将产品固定于铁件上，测a圆至b圆的距离。
④ 宽度 $4 - 0.05$ -0.15		卡尺	如图，用卡尺测量，测量产品圆弧的宽度，测量结果记录最大值。
⑥ 宽度 3.8 ± 0.1		卡尺	 如图，用卡尺测量，测量产品圆外径全周，测量结果记录最大值。
⑦ 外径 $6 \quad 0$ -0.1		卡尺	 如图，用卡尺测量，测量产品圆外径全周，测量结果记录最大值。

<p>⑨宽度 1.4 0 -0.5</p>		<p>针规</p>	<p>如图，用针规测量，测量产品卡扣部位的宽度，以针规顺畅通过，记录顺畅通过值和止端值。</p>
<p>⑩外径 $\phi 4$ 0 -0.1</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品圆外径全周，测量结果记录最大值。</p>
<p>⑪ 距离 15.15 ± 0.15</p>		<p>二次元</p>	<p>如图，将产品贴平固定于铁件，以a线为基准，投影a线到b线的距离。</p>
<p>⑬ 高度 6.6 ± 0.2</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，用高度规测量，测量产品高度，测量结果记录最大值。</p>

版本： A0

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-21 日期
受控文件