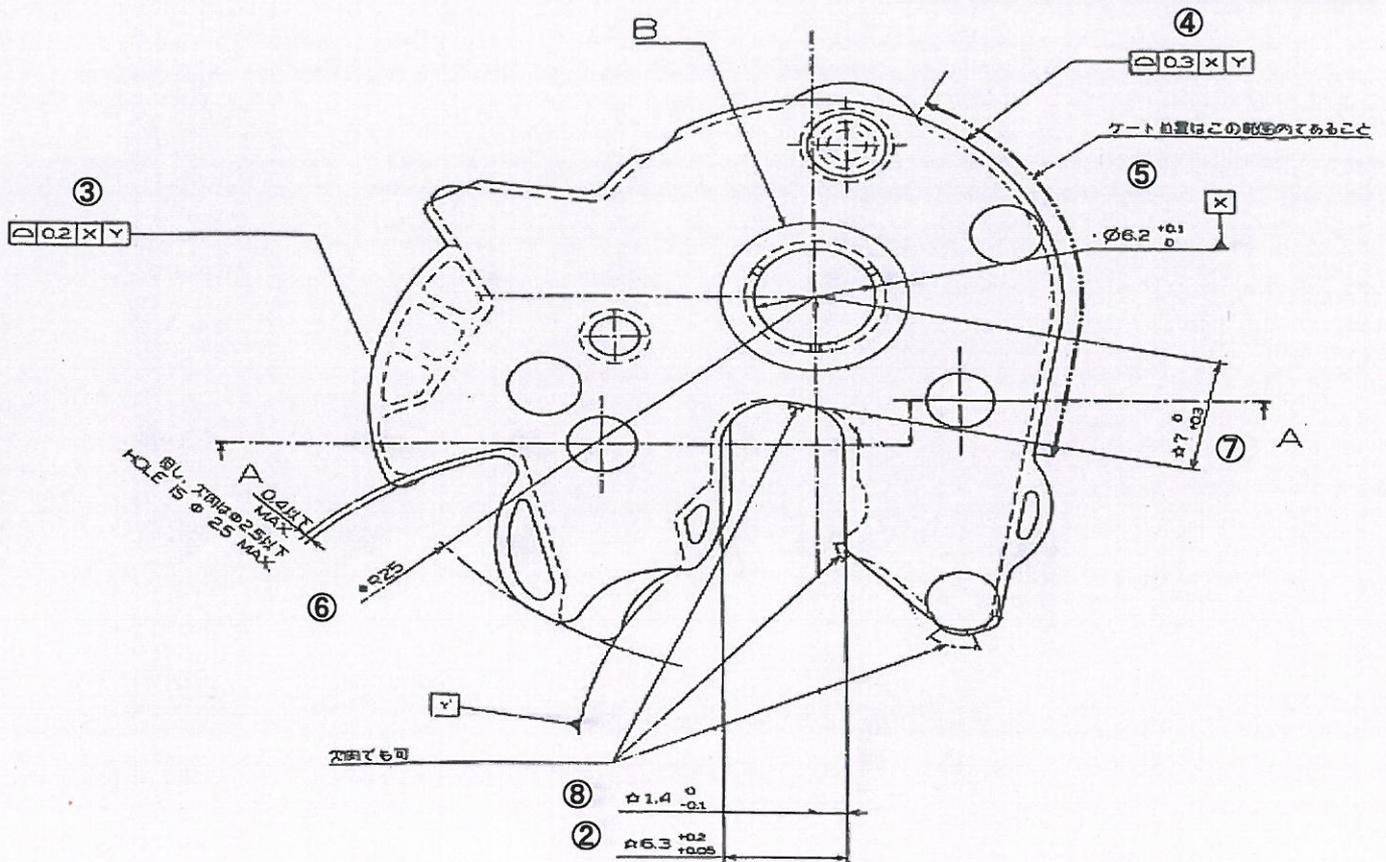


检查规格

编号	KR-QDBZ09 (中山) 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	M20170035		
品番	413401-10110		
品名	LATCH SUB-ASSY BACD DOOR LOCK		
客户	佛山日进		

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

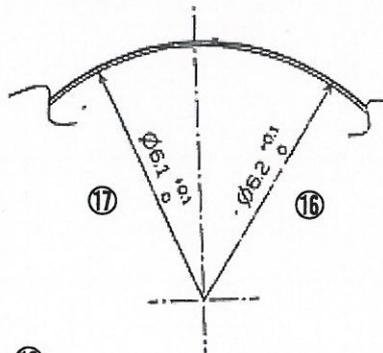
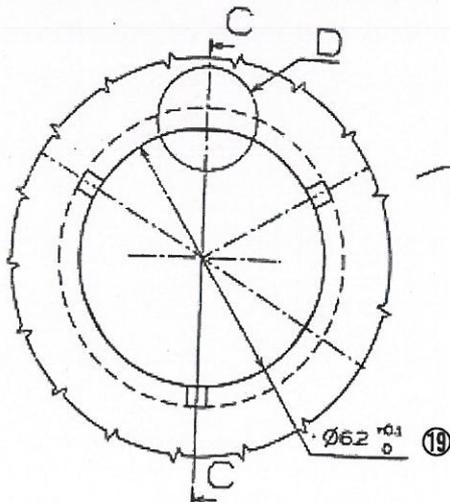
简图



B (10:1)

D (20:1)

3箇所



检查规格

编号	KR-QDBZ09 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			

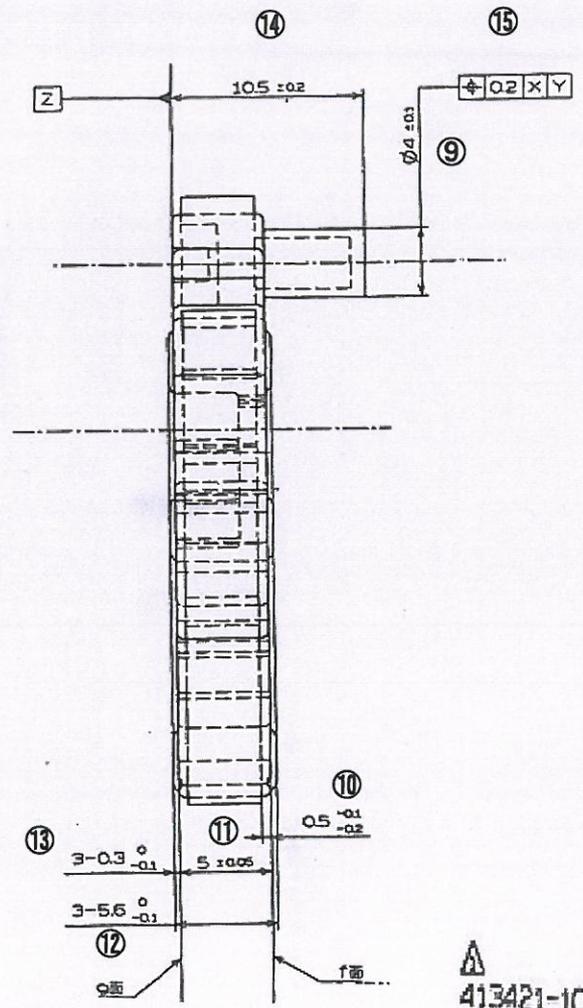
生效日期
 2020-04-21
受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170035
品番	413401-10110
品名	LATCH SUB-ASSY BACD DOOR LOCK
客户	佛山日进

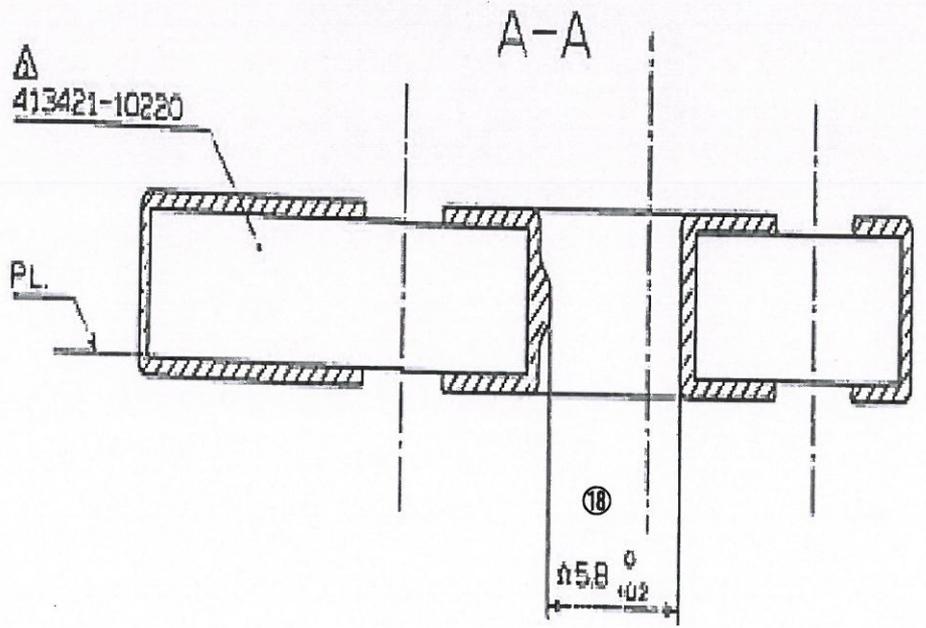
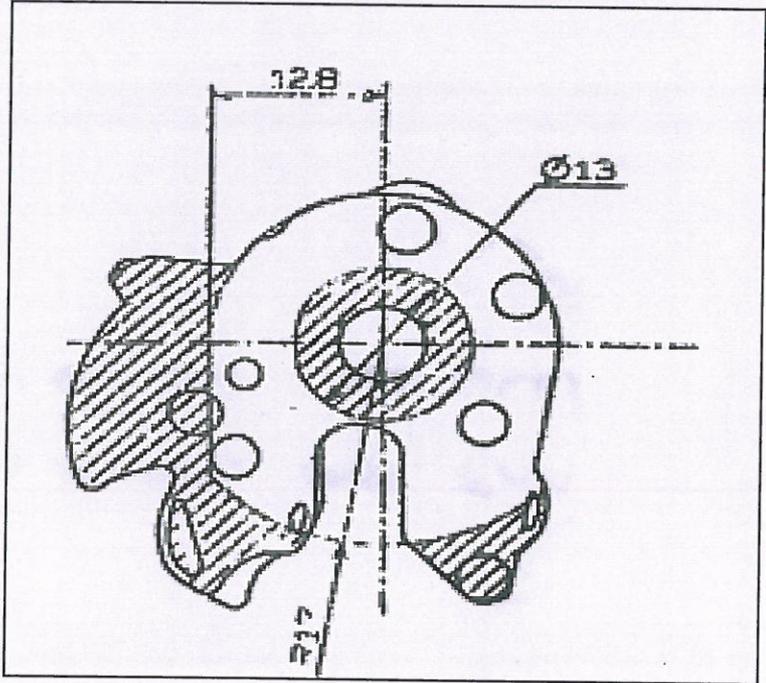
测量的员负责

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

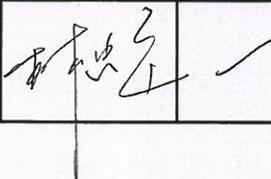
简图



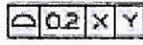
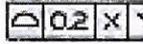
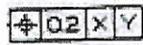
见阴影示图a



检查规格

编号	KR-QDBZ09	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	M20170035			
品番	413401-10110			
品名	LATCH SUB-ASSY BACD DOOR LOCK			
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、缩水不可有;		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 4. 出货:按抽样计划表(AQL0.4 C=0)	
				溢料0.3mm以下;			
				气泡不可有;			
				浇口、顶针设定			
寸法	2	宽度	卡尺	6.3 ^{+0.20} / _{+0.05}		制程: 1模次/6小时	
	3	轮廓度	检具			1模次/1年	
	4	轮廓度	检具				
	5	内径	卡尺	∅6.2 ^{+0.1} / ₀	◆	制程: 1模次/6小时	
	6	R角	二次元	R25±0.34		1模次/1年	
	7	位置	二次元	∅7 ⁰ / _{+0.3}			
	8	位置	三次元	1.4 ⁰ / _{-0.1}			
	9	内径	卡尺	∅4±0.1		制程: 1模次/6小时	
	10	厚度	卡尺	0.5 ^{-0.1} / _{-0.2}			
	11	宽度	卡尺	5±0.05			
	12	宽度	卡尺	3-5.6 ⁰ / _{-0.1}			
	13	厚度	卡尺	3-0.3 ⁰ / _{-0.1}			
	14	位置	卡尺	10.5±0.2		1模次/1年	
	15	位置度	三次元				
	16	内径	二次元	∅6.2 ^{+0.1} / ₀			

检查规格

编号	KR-QDBZ09	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	M20170035
品番	413401-10110
品名	LATCH SUB-ASSY BACD DOOR LOCK
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	17	内径	塞规	$\phi 6.1 \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$		1模次/1年	
	18	宽度	二次元	$5.8 \begin{matrix} 0 \\ +0.2 \end{matrix}$			
	19	内径	二次元	$\phi 6.2 \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$			
重量	20	重量	电子秤	23g±3g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	21	材质	目视	P-TEEE-N-003 材质证明	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	22	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

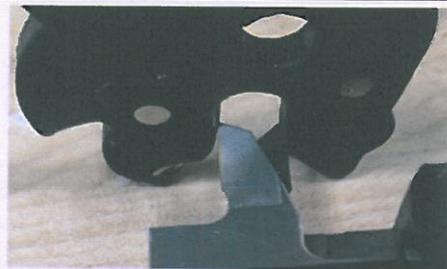
科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-04-21 日期
 受控文件

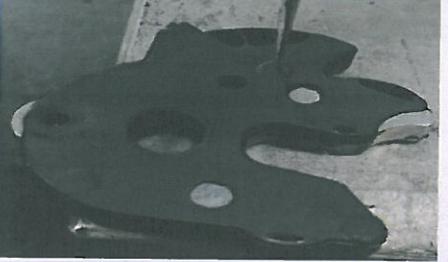
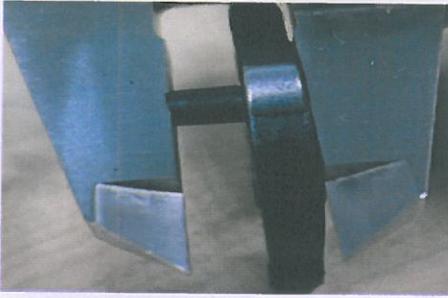
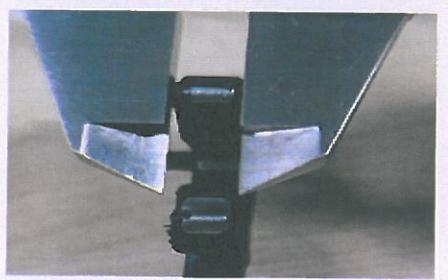
检查规格

编号	KR-QDBZ09	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	<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>		
模具号码	M20170035			
品番	413401-10110			
品名	LATCH SUB-ASSY BACD DOOR LOCK			
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
②宽度 6.3 ± 0.20 $+0.05$		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内径 $\phi 6.2 \pm 0.1$ 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品圆孔的内径, 测量结果记录最大值。
⑨外径 $\phi 4 \pm 0.1$		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。
⑩厚度 $0.5 - 0.1$ -0.2		高度规	如图, 用高度规测量, 测量产品正平面到凸台的高度, 测量结果记录最大值。
⑪厚度 5 ± 0.05		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品的厚度, 测量结果记录最大值。

<p>⑮ 宽度 $5.8 \begin{matrix} 0 \\ +0.2 \end{matrix}$</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品槽的宽度，测量结果记录最大值。</p>
<p>⑬ 高度 $3-0.3 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，用高度规测量，测量产品反平面到小凸台的高度，测量结果记录最大值。</p>
<p>⑭ 高度 10.5 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品平面到柱子的距离，测量结果记录最大值。</p>
<p>⑫ 宽度 $3-5.6 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品整体的厚度，测量结果记录最大值。</p>
<p>版本： A0</p>			

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