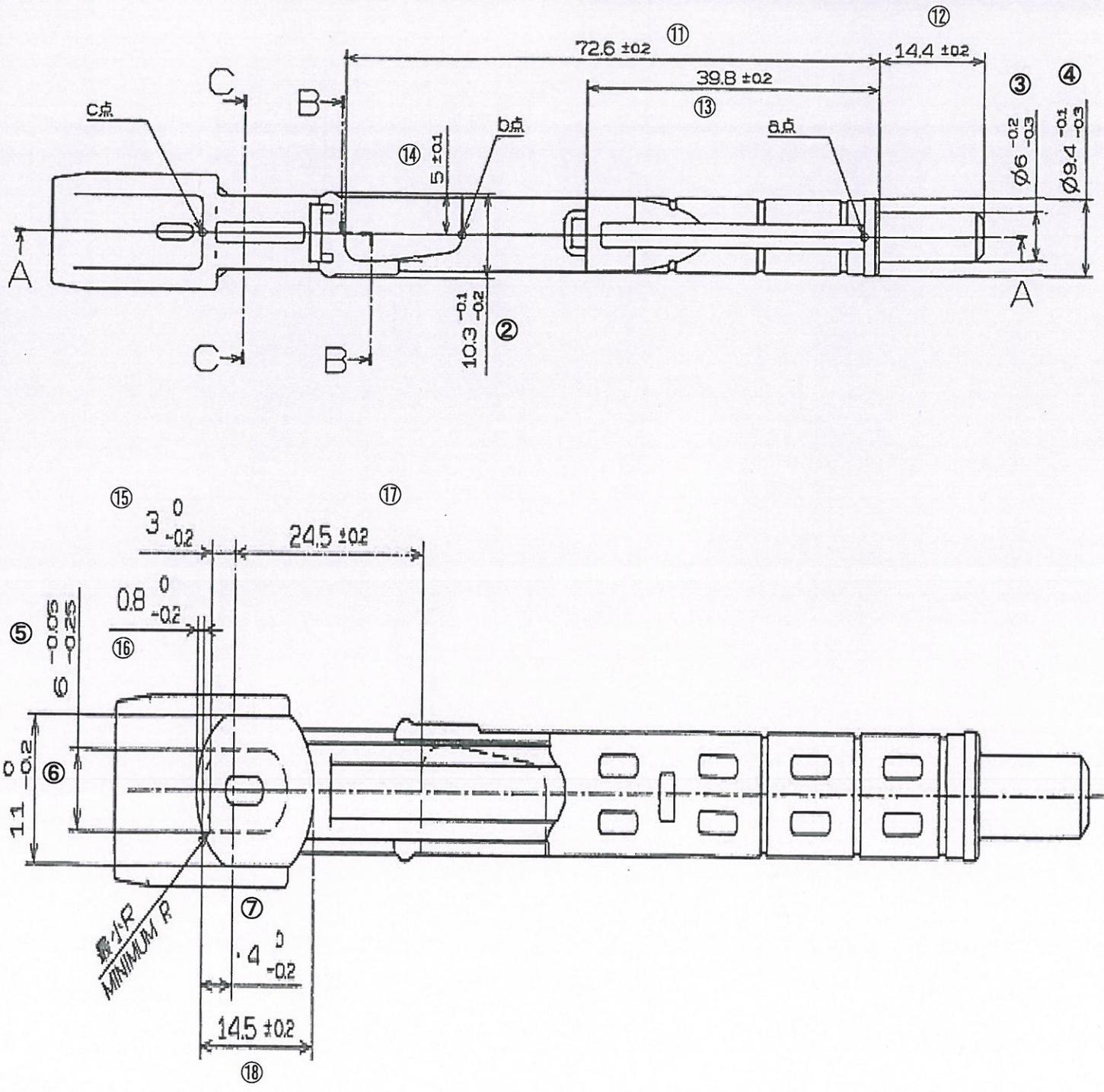


检查规格

编号	KR-QDBZ10	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			
工程	产品尺寸测量	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		
模具号码	M20170007			
品番	415511-10310			
品名	SHAFT, FUEL LID LOCK			
客户	佛山日进			

简图

a 点、b 点、c 点的平均位置连成直线作为 Y 轴

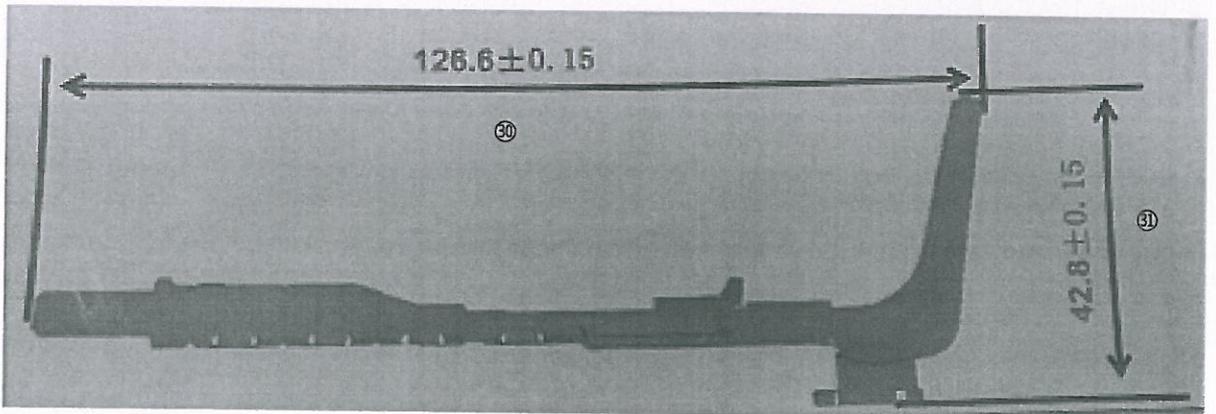
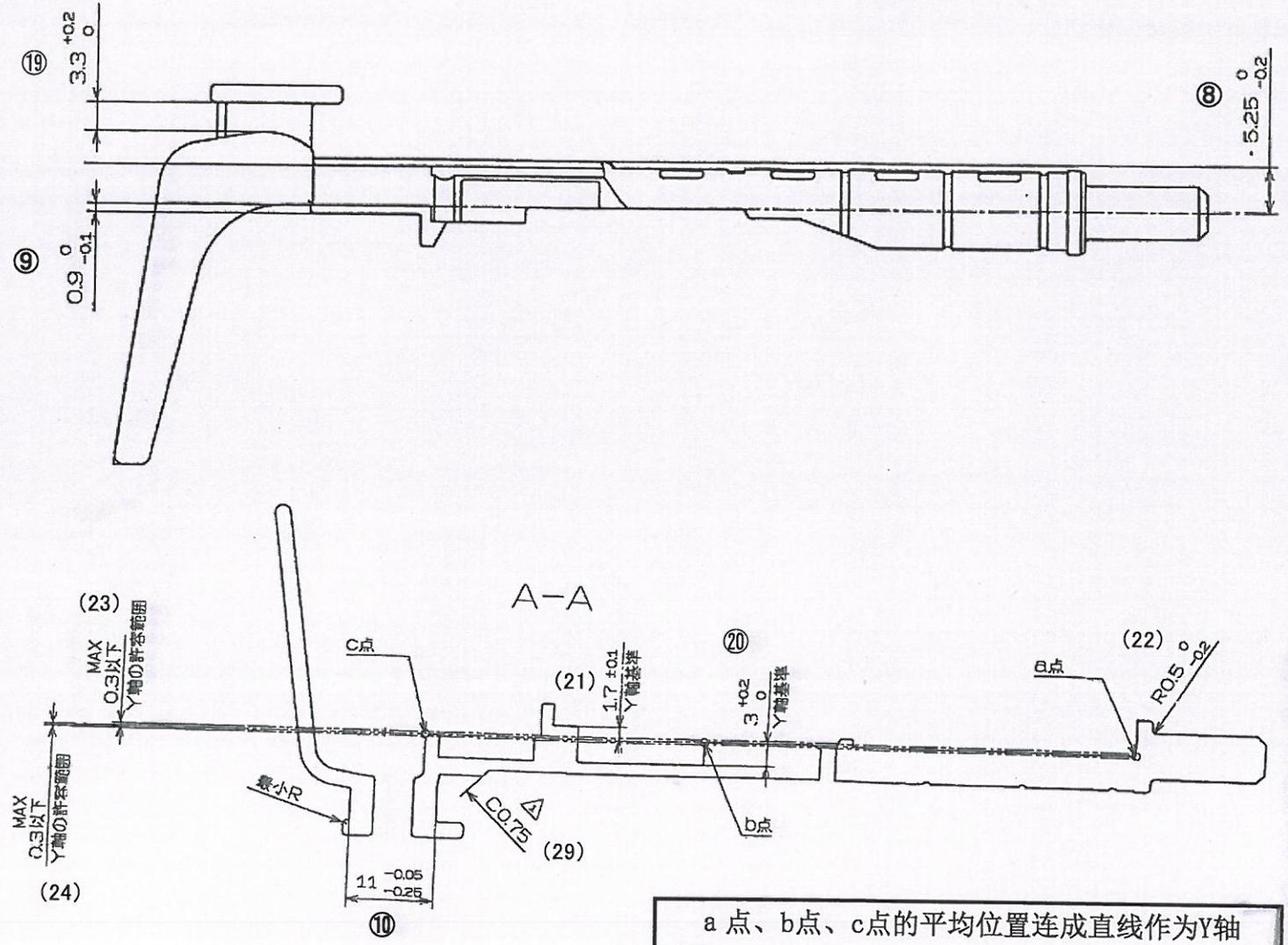


检查规格

编号	科德工业(中山)有限公司	确认	作成
部门	品质部-04-21	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21		
工程	产品尺寸测量	受控文件 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	M20170007		
品番	415511-10310		
品名	SHAFT, FUEL LID LOCK		
客户	佛山日进		

测量的职责

简图



检查规格

编号	KR-QDBZ10	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	M20170007				
品番	415511-10310				
品名	SHAFT, FUEL LID 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	PL毛边高0.05以下	◆	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)	
				浇口部位0.2mm以下;			
				缺料、料花、多肉不可有			
				变形、气泡不可有;			
寸法	2	宽度	卡尺	10.3 $\begin{matrix} -0.1 \\ -0.2 \end{matrix}$	<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	外径	卡尺	$\varnothing 6 \begin{matrix} -0.2 \\ -0.3 \end{matrix}$			
	4	外径	卡尺	$\varnothing 9.4 \begin{matrix} -0.1 \\ -0.3 \end{matrix}$			
	5	宽度	卡尺	6 $\begin{matrix} -0.05 \\ -0.25 \end{matrix}$			
	6	宽度	卡尺	11 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$		1模次/1年	
	7	位置	三次元	4 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$			
	8	位置	三次元	5.25 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$		制程: 1模次/6小时	
	9	高度	高度规	0.9 $\begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$			
	10	宽度	卡尺	11 $\begin{matrix} -0.05 \\ -0.25 \end{matrix}$		1模次/1年	
	11	长度	二次元	72.6 \pm 0.2			
	12	长度	二次元	14.4 \pm 0.2			
	13	长度	二次元	39.8 \pm 0.2			
	14	宽度	二次元	5 \pm 0.1			
	15	宽度	三次元	3 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$			
	16	宽度	三次元	0.8 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$			

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-QDBZ10	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	-	杨燕
日期	2020/4/21			

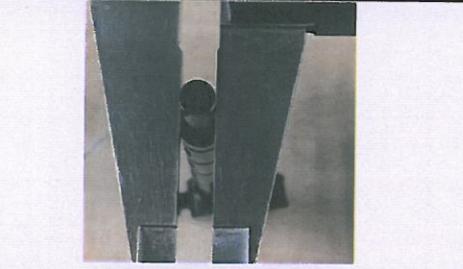
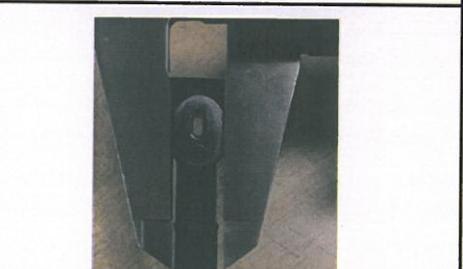
工程	产品尺寸测量			测量员的职责	1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认
模具号码	M20170007				
品番	415511-10310				
品名	SHAFT, FUEL LID LOCK				
客户	佛山日进				

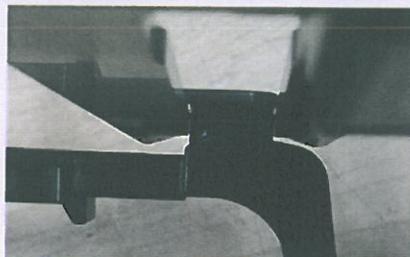
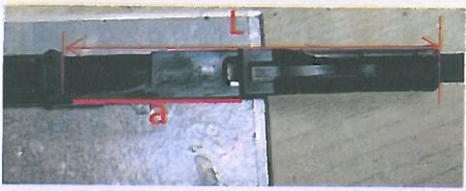
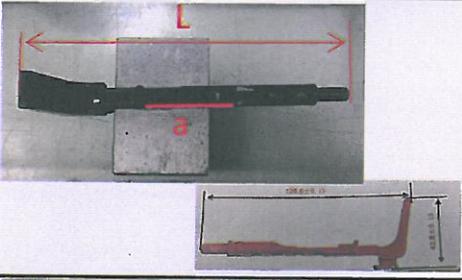
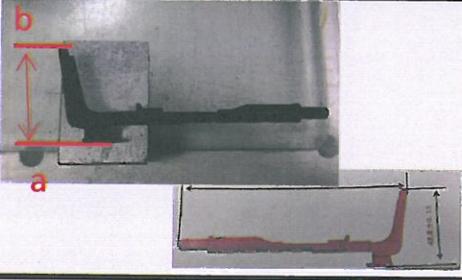
检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
寸法	17	宽度	三次元	24.5±0.2	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效日期 2020-04-21 受控文件 </div>	1模次/1年	
	18	宽度	三次元	14.5±0.2			
	19	高度	塞规	3.3 ^{+0.2} ₀		制程: 1模次/6小时	
	20	高度	三次元	3 ^{+0.2} ₀			
	21	高度	三次元	1.7±0.1			
	22	R角	二次元	R0.5 ⁰ _{-0.2}		1模次/1年	
	23	高度	三次元	0.3以下			
	24	高度	三次元	0.3以下			
	29	C角	三次元	C0.75±0.3			
	30	长度	二次元	126.6±0.15		制程: 1模次/6小时	
	31	高度	二次元	42.8±0.15			
重量	25	重量	电子秤	8.1g±1 g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	26	材质	目视	POM M90-44 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	

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-QDBZ10	承认	确认	作成
部门	品质部	[Handwritten 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	M20170007			
品番	415511-10310			
品名	SHAFT, FUEL LID LOCK			
客户	佛山日进			

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②宽度10.3-0.1 -0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量产品脊骨的宽度。 <div style="border: 2px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件 </div>
③外径 ϕ 6-0.2 -0.3		卡尺	如图, 用卡尺测量产品圆的外径。
④外径 ϕ 9.4-0.1 -0.3		卡尺	如图, 用卡尺测量产品圆的外径。
⑤宽度6-0.05 -0.25		卡尺	如图, 用卡尺测量产品的宽度。
⑥宽度11 0 -0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量产品的宽度。

<p>⑩ 宽度 $11 - 0.05$ -0.25</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量产品的宽度。</p>
<p>⑪ 长度 72.6 ± 0.2</p>		<p>二次元</p>	<p>如图，将产品平面固定于铁件上，以a线为基准，用二次元投影测量L线的距离。</p>
<p>⑫ 高度 $3.3 + 0.2$ 0</p>		<p>针规</p>	<p>如图，用塞规测量产品的高度。</p>
<p>⑬ 长度 126.6 ± 0.15</p>		<p>二次元</p>	<p>如图，将产品平面固定于铁件上，以a线为基准，用二次元投影测量L线的距离。</p>
<p>⑭ 高度 42.8 ± 0.15</p>		<p>二次元</p>	<p>如图，将产品平面固定于铁件上，以a线为基准，用二次元投影a线至b线距离。</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