

检查规格

编号	KR-QQBZ12 科锐塑胶工业(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	日期	杨燕	

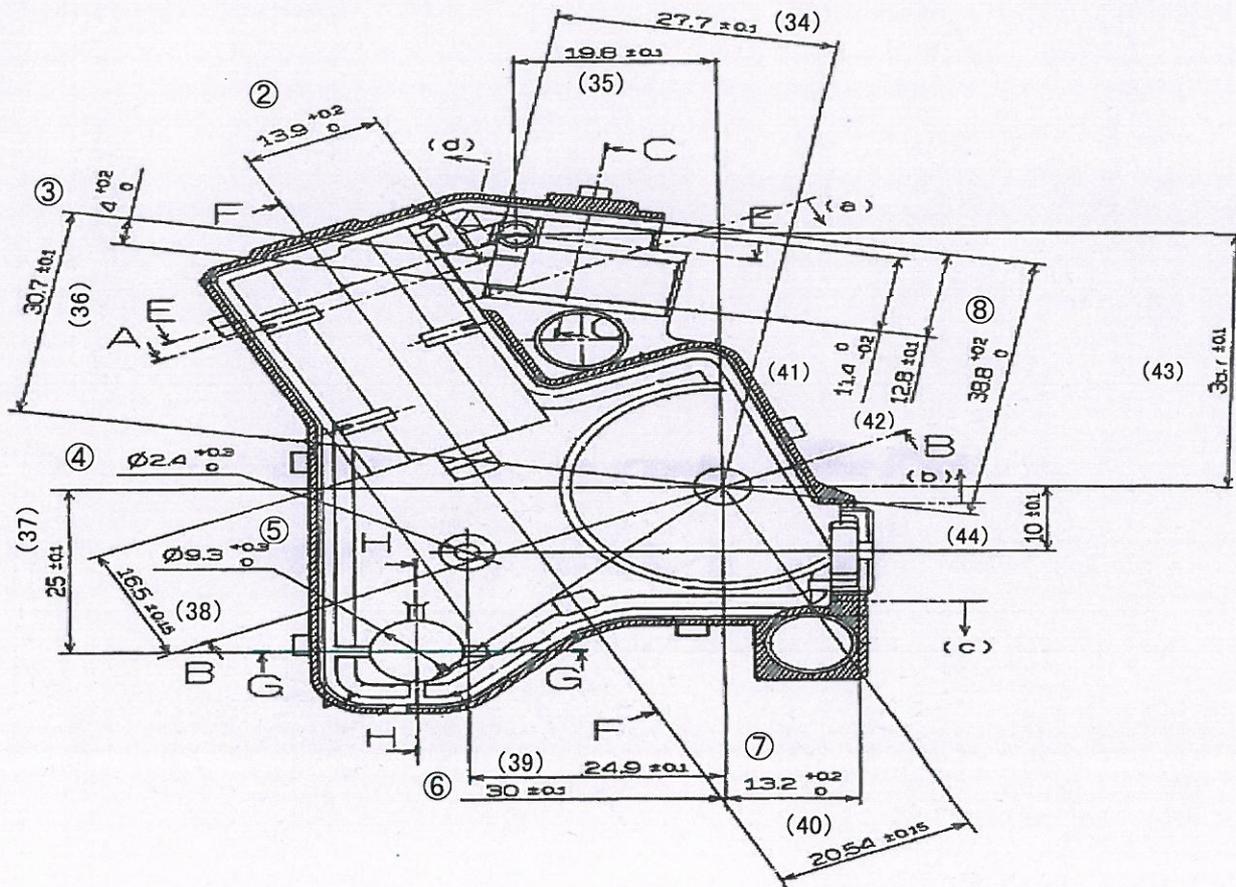
受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170005
品番	415523-10050
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2
客户	佛山日进

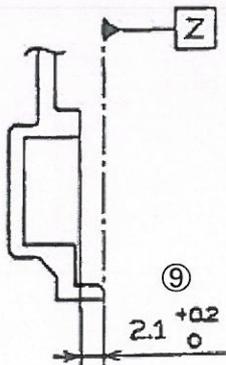
测量员的职责

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

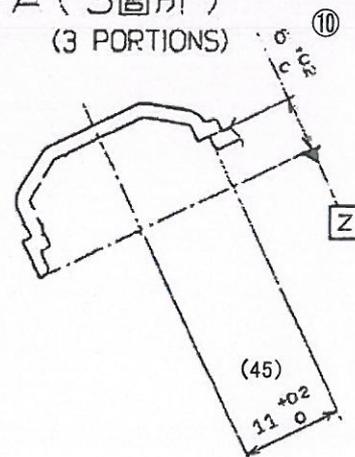
简图



H-H



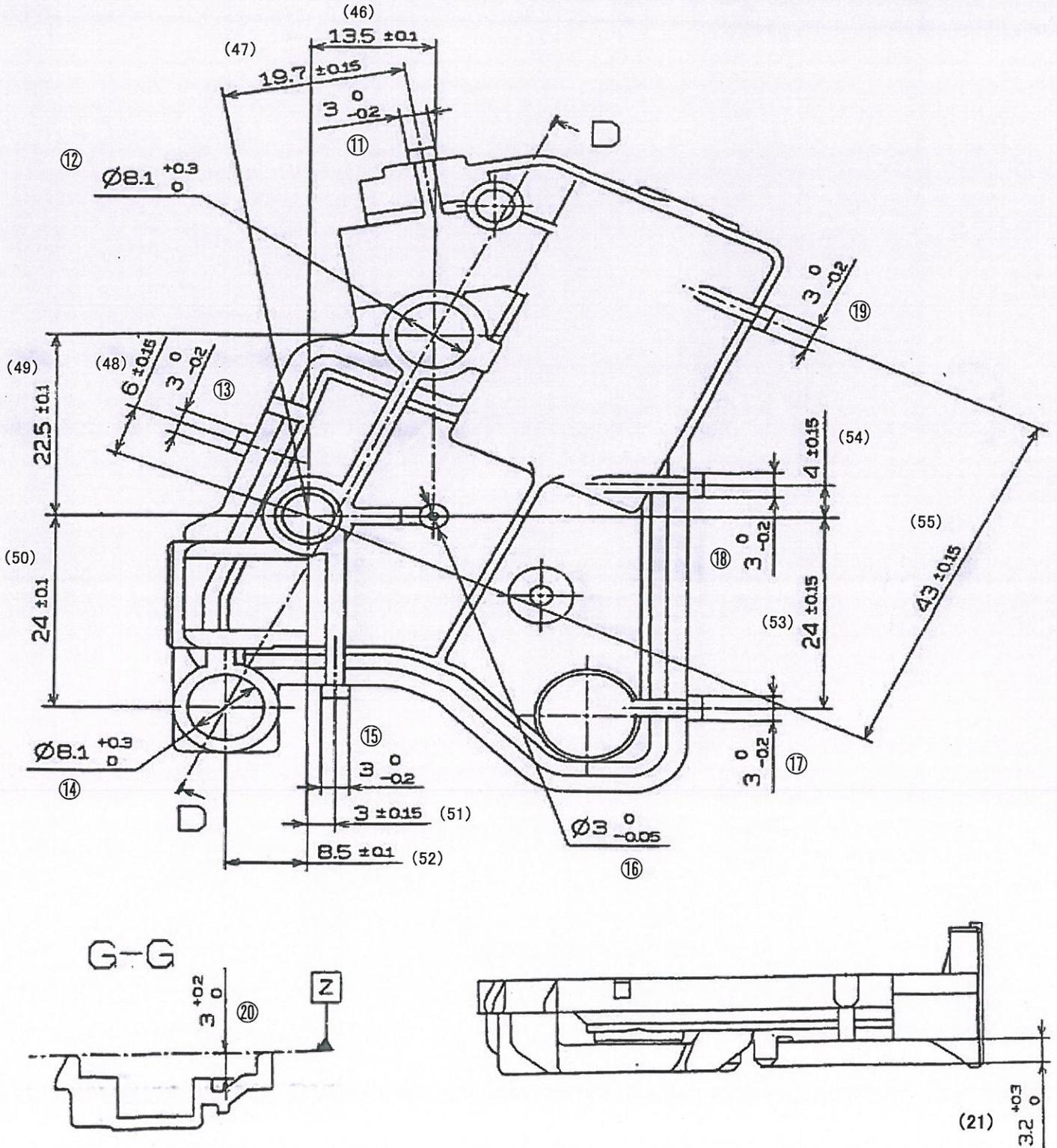
A-A (3箇所)
(3 PORTIONS)



检查规格

编号	KR-QDBZ12 科锐工业(中山)有限公司	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	受控文件 测量员职责 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	M20170005		
品番	415523-10050		
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2		
客户	佛山日进		

简图



检查规格

编号	KR-908712 科锐工业 (中山承有限公司)	确认	作成
部门	品质部	2020-04-21 日期 杨燕	杨燕
日期	2020/4/21		

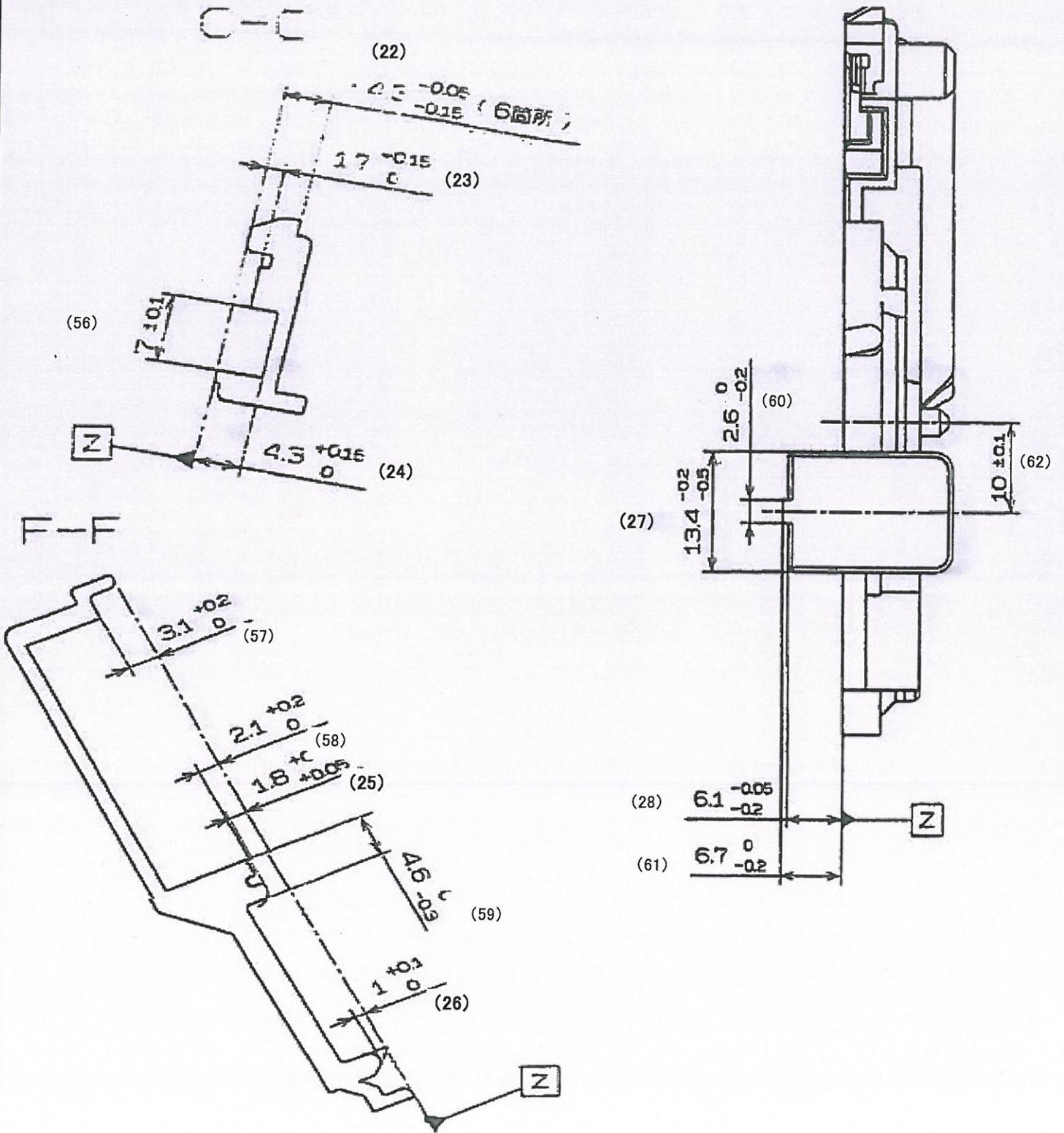
科锐工业 (中山承有限公司)
 品质部
 2020-04-21 日期
 杨燕
 受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170005
品番	415523-10050
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2
客户	佛山日进

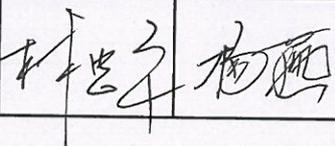
测量员的职责

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

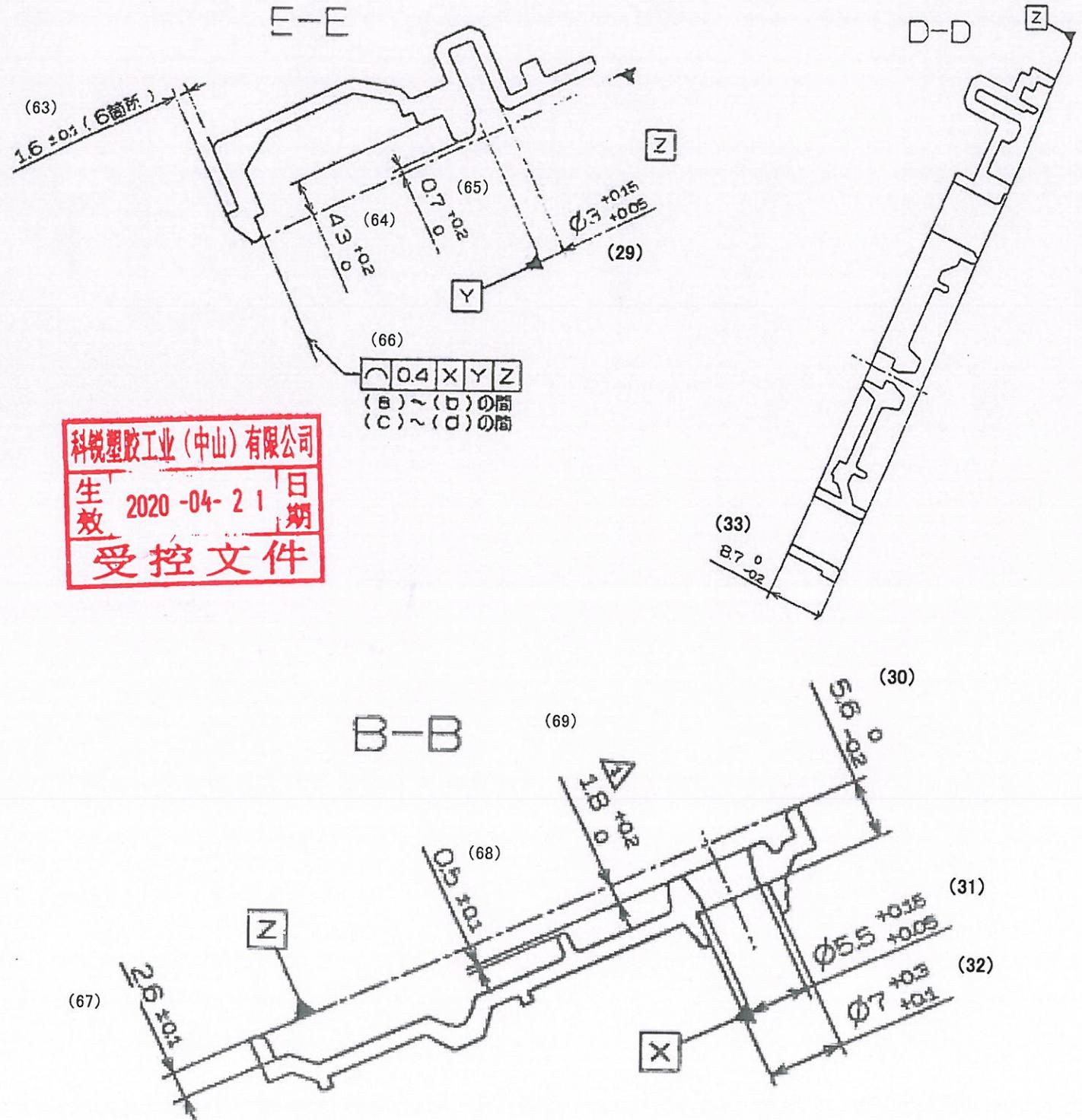
简图



检查规格

编号	KR-QDBZ12	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	M20170005			
品番	415523-10050			
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2			
客户	佛山日进			

简图



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-QDBZ12	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			
模具号码	M20170005			
品番	415523-10050			
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2			
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	宽度	卡尺	3 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$	<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>	1模次/1年		
	20	高度	高度规	3 $\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$				
	21	高度	高度规	3.2 $\begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$				
	22	高度	高度规	4.3 $\begin{matrix} -0.05 \\ -0.15 \end{matrix}$				
	23	位置	高度规	1.7 $\begin{matrix} +0.15 \\ 0 \end{matrix}$				
	24	位置	高度规	4.3 $\begin{matrix} +0.15 \\ 0 \end{matrix}$				
	25	位置	高度规	1.8 $\begin{matrix} +0.15 \\ +0.05 \end{matrix}$				
	26	高度	高度规	1 $\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$				
	27	宽度	卡尺	13.4 $\begin{matrix} -0.20 \\ -0.50 \end{matrix}$				
	28	高度	高度规	6.1 $\begin{matrix} -0.05 \\ -0.20 \end{matrix}$				
	29	孔径	塞规	$\phi 3$ $\begin{matrix} +0.15 \\ +0.05 \end{matrix}$				
	30	位置	高度规	5.6 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$				
	31	孔径	塞规	$\phi 5.5$ $\begin{matrix} +0.15 \\ +0.05 \end{matrix}$				◆
	32	孔径	塞规	$\phi 7$ $\begin{matrix} +0.3 \\ +0.1 \end{matrix}$				◆
	33	厚度	高度规	8.7 $\begin{matrix} 0 \\ -0.2 \end{matrix}$				◆
	34	位置	三次元	27.7±0.1				◆
	35	位置	三次元	19.8±0.1				◆
	36	位置	三次元	30.7±0.1				◆
37	位置	三次元	25±0.1	◆				
38	位置	三次元	16.5±0.15	◆				

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-QDBZ12	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	杨燕
日期	2020/4/21			

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	M20170005
品番	415523-10050
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2
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)
				孔部位堵孔不可;			
				进浇口穿孔、高出不可;			
				缩水不可有;			
寸法	2	位置	三次元	13.9 ^{+0.2} / ₀	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	1模次/1年	
	3	宽度	二次元	4 ^{+0.2} / ₀		制程: 1模次/6小时	
	4	孔径	塞规	φ2.4 ^{+0.3} / ₀		1模次/1年	
	5	直径	塞规	φ9.3 ^{+0.3} / ₀			
	6	位置	三次元	30±0.1		1模次/1年	
	7	位置	三次元	13.2 ^{+0.2} / ₀			
	8	位置	三次元	38.8 ^{+0.2} / ₀			
	9	高度	高度规	2.1 ^{+0.2} / ₀		制程: 1模次/6小时	
	10	高度	高度规	6 ^{+0.2} / ₀			
	11	宽度	卡尺	3 ⁰ / _{-0.2}		1模次/1年	
	12	孔径	塞规	φ8.1 ^{+0.3} / ₀		制程: 1模次/6小时	
	13	宽度	卡尺	3 ⁰ / _{-0.2}		1模次/1年	
	14	孔径	塞规	φ8.1 ^{+0.3} / ₀		制程: 1模次/6小时	
	15	宽度	卡尺	3 ⁰ / _{-0.2}		1模次/1年	
	16	外径	卡尺	φ3 ⁰ / _{-0.05}		制程: 1模次/6小时	
	17	宽度	卡尺	3 ⁰ / _{-0.2}		1模次/1年	
	18	宽度	卡尺	3 ⁰ / _{-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“★”。

检查规格

编号	KR-QDBZ12	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	M20170005
品番	415523-10050
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2
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	39	位置	三次元	24.9±0.1		1模次/1年	
	40	位置	三次元	20.54±0.15		制程: 1模次/6小时	
	41	宽度	三次元	11.4 ⁰ _{-0.2}			
	42	宽度	卡尺	12.8±0.1			
	43	位置	三次元	38.7±0.1			
	44	位置	三次元	10±0.1			
	45	位置	三次元	11 ^{+0.2} ₀			
	46	位置	三次元	13.5±0.1			
	47	位置	三次元	19.7±0.15			
	48	位置	三次元	6±0.15			
	49	位置	三次元	22.5±0.1			
	50	位置	三次元	24±0.1			
	51	位置	三次元	3±0.15			
	52	位置	三次元	8.5±0.1			
	53	位置	三次元	24±0.15			
	54	位置	三次元	4±0.15			
	55	位置	三次元	43±0.15			
	56	宽度	卡尺	7±0.1			
57	高度	高度规	3.1 ^{+0.2} ₀				
58	高度	高度规	2.1 ^{+0.2} ₀				



检查规格

编号	KR-QDBZ12	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 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	M20170005		
品番	415523-10050		
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2		
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	59	宽度	卡尺	$4.6 - 0.3$	<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	
	60	宽度	卡尺	$2.6 - 0.2$			
	61	高度	高度规	$6.7 - 0.2$			
	62	位置	三次元	10 ± 0.1			
	63	宽度	二次元	1.6 ± 0.1			
	64	高度	高度规	$4.3 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	65	段差	高度规	$0.7 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	66	轮廓度	检具	$\text{0.04} \times \text{Y} \times \text{Z}$			
	67	高度	高度规	2.6 ± 0.1			
	68	高度	高度规	0.5 ± 0.1			
	69	高度	高度规	$1.8 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
重量	70	重量	电子秤	$13.5\text{g} \pm 1.5\text{g}$		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	71	材质	目视	POM M90-44 N 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	72	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

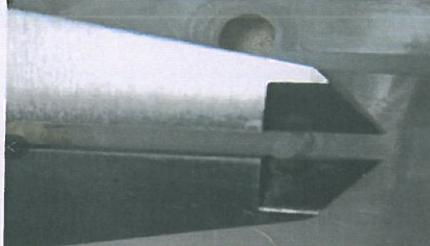
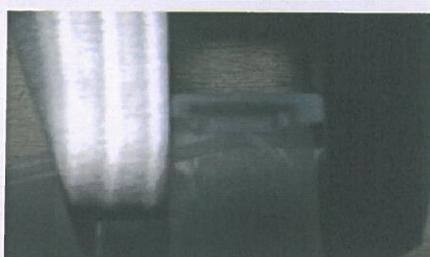
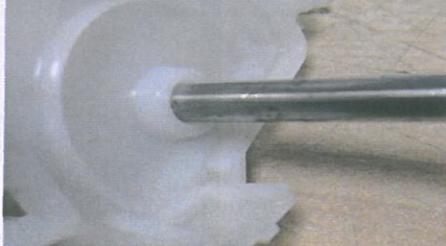
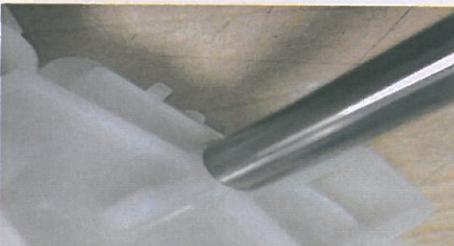
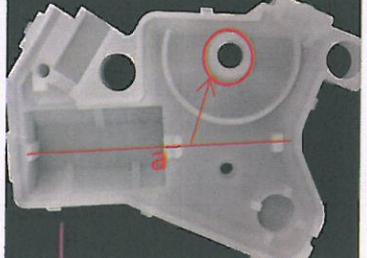
备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。 版本: A0

检查规格

编号	KR-QDBZ12	承认	确认	作成
部门	品质部	林松	/	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	M20170005			
品番	415523-10050			
品名	BODY FUEL LID LOCK, NO. 2			
客户	佛山日进			

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
③宽度4+0.2 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品的槽宽, 测量结果记录最大值。
④孔径 ϕ 2.4+0.3 0		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。
⑤直径 ϕ 9.3+0.3 0		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。
⑫孔径 ϕ 8.1+0.3 0		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。
⑭孔径 ϕ 8.1+0.3 0		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。

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-04-21 日期
受控文件

<p>⑯外径$\phi 3.0$ -0.05</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品圆柱最大的位置，测量结果记录最大值</p>
<p>⑰宽度13.4-0.20 -0.5</p>		<p>卡尺</p>	<p>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</p>
<p>⑲孔径$\phi 3.0$+0.15 +0.05</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>⑳孔径$\phi 5.5$+0.15 +0.05</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>㉑孔径$\phi 7$+0.3 +0.1</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>㉒位置20.54 ± 0.15</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中心线，再测圆至线的距离</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