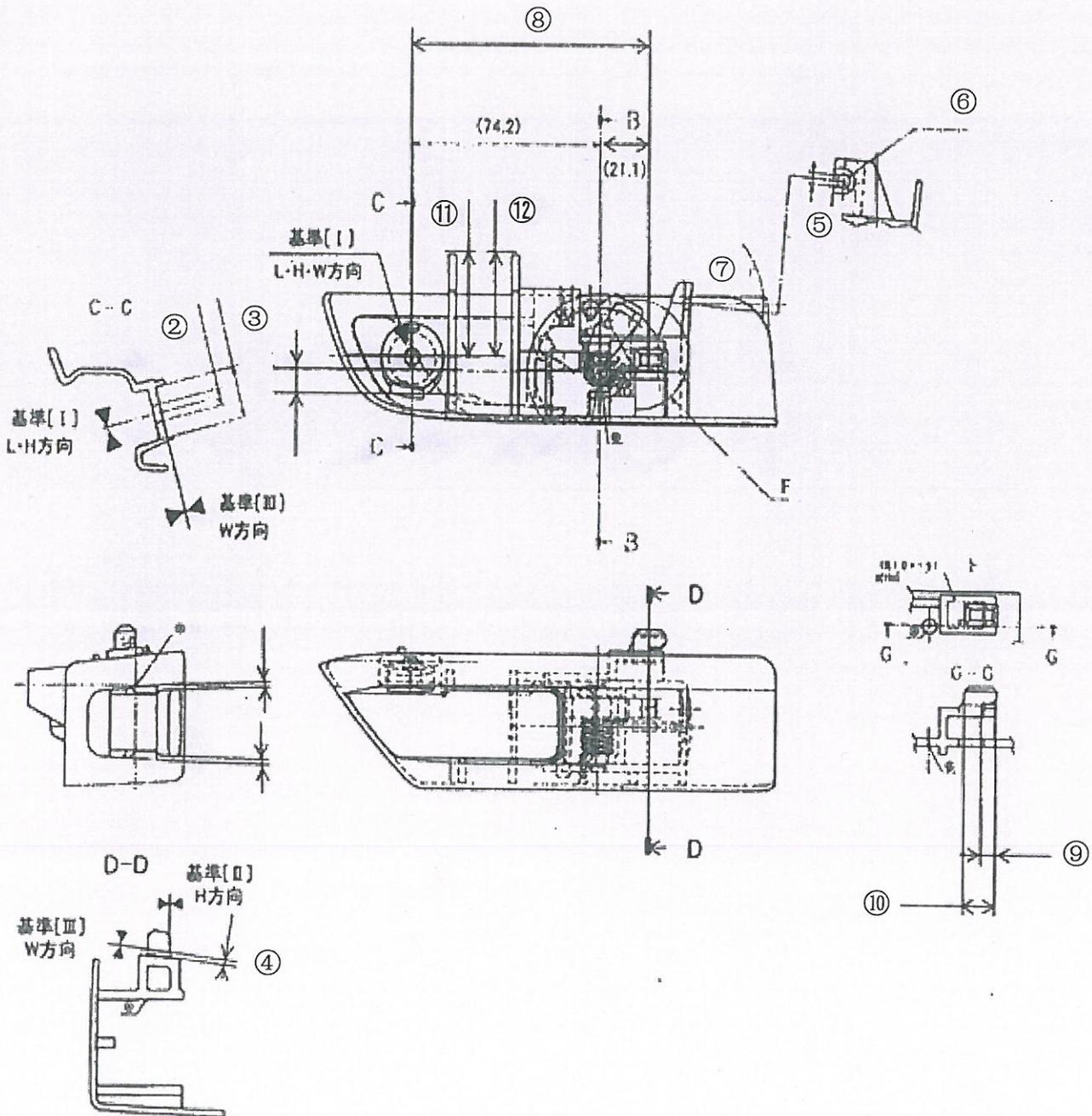


检查规格

编号	KR-QDBZ13 科特工业(中山)有限公司	承认	确认	作成
部门	品质部	2020-04-21		
日期	2020/4/21		杨燕	杨燕
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		M20170019		
品番		416416-10410		
品名		LEVER SUB-ASSY FUEL LID LOCK OPEN LH		
客户		佛山日进		

受控文件

简图



检查规格

编号

科德塑胶工业(中山)有限公司
KR-QDBZ13 承认

确认

作成

部门

品质部-04-21
日期

杨燕

日期

2020/4/21
受控文件

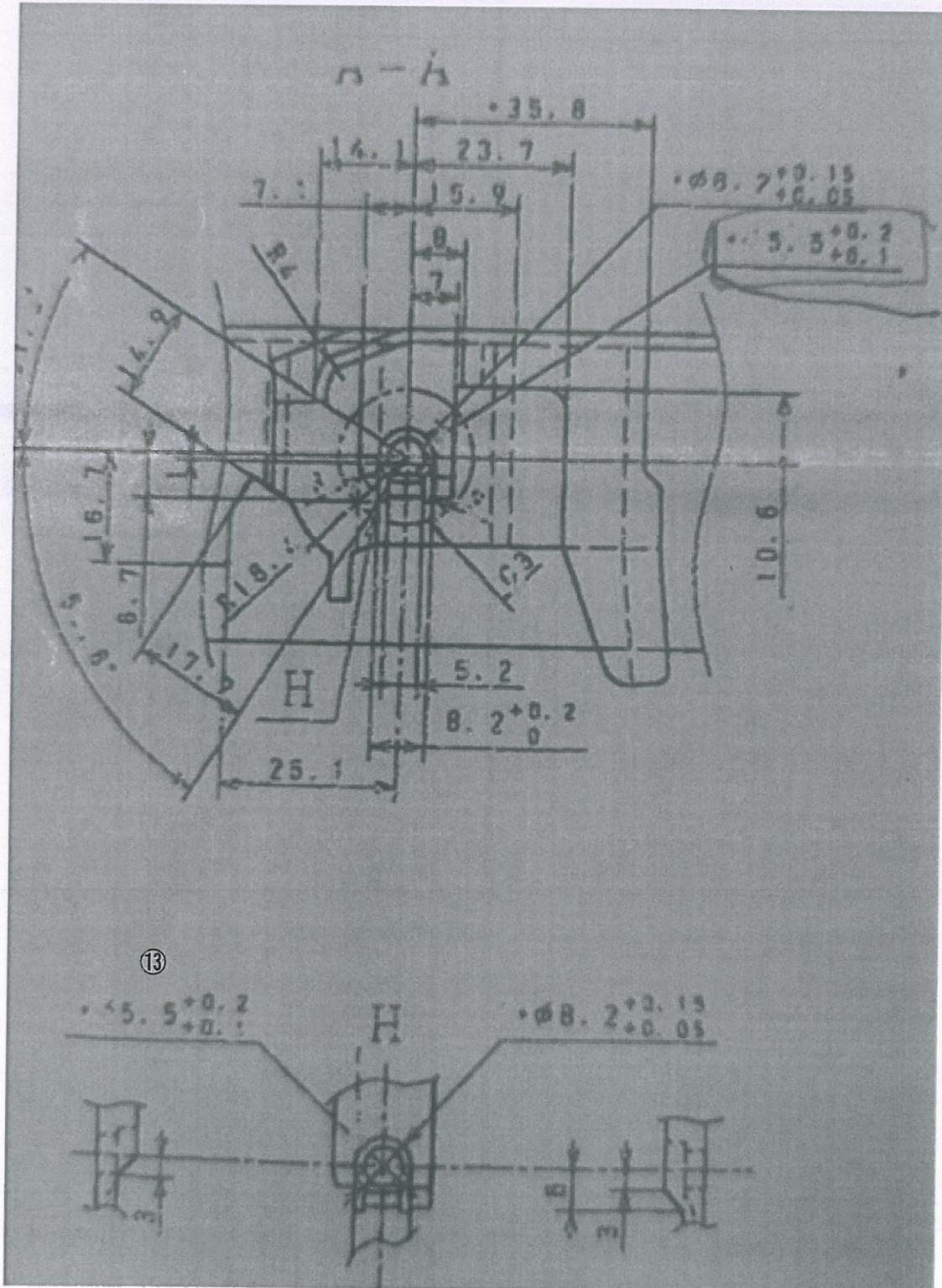
杨燕

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170019
品番	416416-10410
品名	LEVER SUB-ASSY FUEL LID LOCK OPEN 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-QDBZ13	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	M20170019
品番	416416-10410
品名	LEVER SUB-ASSY FUEL LID LOCK OPEN 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

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	卡扣断裂、变形不可有 伤痕 不可有 缺料 不可有 料花 不可有		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)	
寸法	2	内径	塞规	$\phi 6.2 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	◆	制程: 1模次/6小时	
	3	内径	卡尺	$\phi 19 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$			
	4	卡槽宽度	塞规	1.9 ± 0.1			
	5	宽度	塞规	$4.5 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	6	内径	塞规	$\phi 5 \begin{smallmatrix} +0.20 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$			
	7	角度	二次元	$5^\circ \pm 0.5^\circ$			
	8	位置	二次元	95.3 ± 0.4			
	9	槽深	二次元	6 ± 0.21			
	10	宽度	卡尺	13 ± 0.23			
	11	位置	二次元	37.4 ± 0.3			
	12	位置	二次元	37.4 ± 0.3			
	13	孔径	塞规	$2 \times 5.5 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ +0.1 \end{smallmatrix}$			
	重量	14	重量	电子秤			
材质	15	材质	目视	ABS 3001GB 201B 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	16	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

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

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-QDBZ13	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	[Signature]	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170019
品番	416416-10410
品名	BASE, LUGGAGE FUEL OPEN, LH
客户	佛山日进

测量员的职责

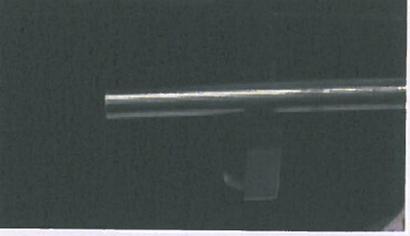
1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
------	------	------	----

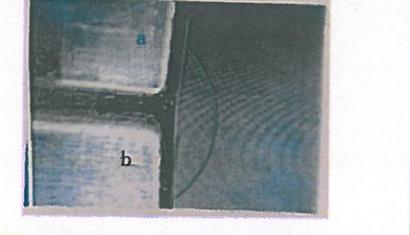
②内径 $\phi 6.2 \pm 0.2$ 0		针规	用塞规测量，塞规要竖着放下顺畅通过，记录通止数据； 如下： +0.08通 +0.10止 }
-----------------------------	---	----	--

③内径 $\phi 19 \pm 0.2$ -0.1		卡尺	用卡尺测量，测圆的直径取最小值。
-------------------------------	--	----	------------------

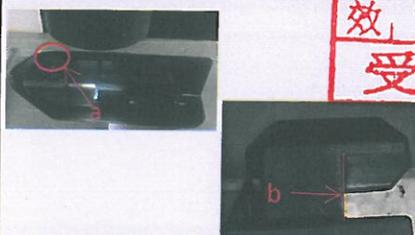
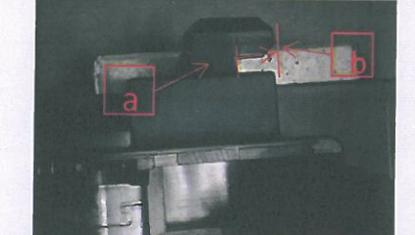
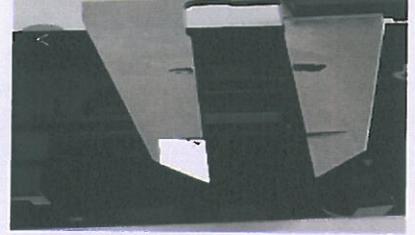
④卡槽宽度 1.9 ± 0.1		针规	用塞规测量，塞规要竖着放下顺畅通过，记录通止数据； 如下： +0.08通 +0.10止 }
---------------------	---	----	--

⑤宽度 4.5 ± 0.2 0		针规	用塞规测量，塞规要竖着放下顺畅通过，记录通止数据； 如下： +0.08通 +0.10止 }
------------------------	---	----	--

⑥内径 $\phi 5 \pm 0.20$ -0.05		针规	用塞规测量，塞规要竖着放下顺畅通过，记录通止数据； 如下： +0.08通 +0.10止 }
--------------------------------	---	----	--

⑦角度 $5^\circ \pm 0.5^\circ$		二次元	如图，用二次元测量，用测角度取a线与b线角度的所得值即为所测值，
-----------------------------	---	-----	----------------------------------

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期 2020-04-21
 受控文件

<p>⑧长度95 ± 0.4</p>		<p>二次元</p>	<p>如图, 用二次元测量, 先测出产品a圆孔的中心值, 再测出产品b的直线, 以圆到线的距离, 记录测量值。</p>
<p>⑨槽深6 ± 0.21</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a线至b线的X方向距离; 记录测量值。</p>
<p>⑩宽度13 ± 0.23</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>⑪位置37.4 ± 0.3</p>		<p>二次元</p>	<p>如图, 用二次元测量, 先测出产品圆孔的中心值, 再测出产品的直线, 以圆到线的距离值, 记录测量值。</p>
<p>⑫位置37.4 ± 0.3</p>		<p>二次元</p>	<p>如图, 用二次元测量, 先测出产品圆孔的中心值, 再测出产品的直线, 以圆到线的距离值, 记录测量值。</p>
<p>内径 $\varnothing 5.5 +0.2$ $+0.1$</p>		<p>针规</p>	<p>用塞规测量, 塞规要竖着放下顺畅通过, 记录通止数据; 如下: +0.08通 +0.10止 }</p>
<p>内径 $\varnothing 5.5 +0.2$ $+0.1$</p>		<p>针规</p>	<p>用塞规测量, 塞规要竖着放下顺畅通过, 记录通止数据; 如下: +0.08通 +0.10止 }</p>