

# 检查规格

科锐塑胶工业(中山)有限公司

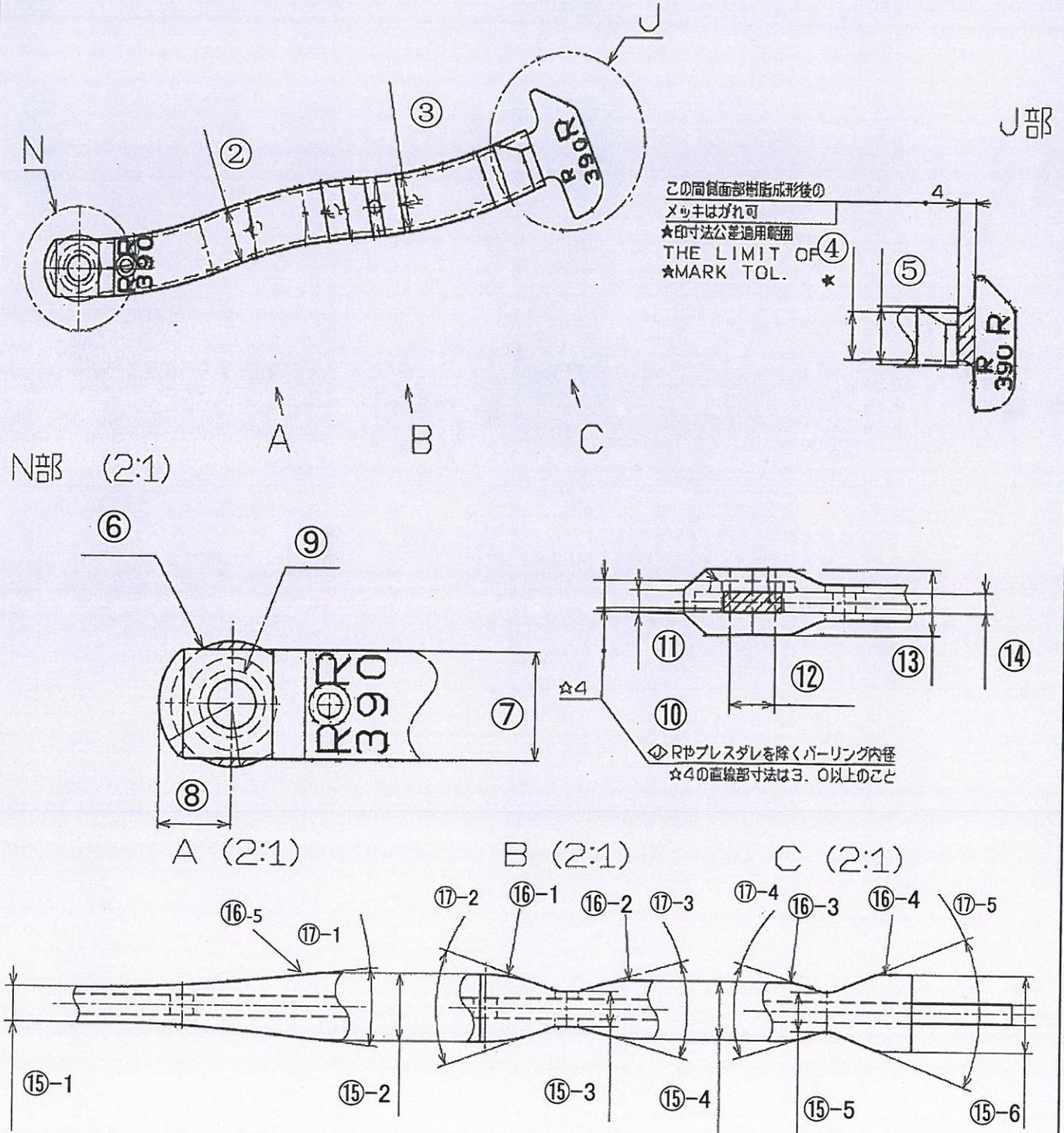
编号	KR-QDBZ24	承认	确认	作成
部门	品质部	日期	2020-04-21	杨燕
日期	2020/4/21	受控文件		

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20190002
品番	425107-15930
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1
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-QDBZ24	承认	确认	作成
部门	品质部	林	一	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	M20190002		
品番	425107-15930		
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1		
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	表面状况	目视	缺料、多肉、毛刺不可; 划伤、裂纹、不光滑、金属铁粉、污渍有害不可; 刻印清晰、无误;		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)	425121-15720 镶件成形	
		铁件光面外观		光面光滑、无异常;			铁件单品管控	
寸法	2	主臂宽度	卡尺	13±0.2		制程: 1模次/6小时	★部位适用	
	3	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1				
	4	主臂宽度	卡尺	11±0.1				
	5	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1				
	6	外径	卡尺	φ15 <sup>+0.3</sup> <sub>-0.1</sub>				树脂成形后斜线部适用
	7	主臂宽度	卡尺	13±0.2				
	8	宽度	三次元	9±0.2				
	9	孔径	塞规	φ8±0.2				铁件内径
	10	铁件光面距离	二次元	3.0以上				1模次/1年 图面☆4直线部尺寸 (铁件内径的R角与冲压塌边除外)
	11	抽孔高度	三次元	3 <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub>				
	12	孔径	塞规	φ5.85±0.05				
	13	主臂厚度	卡尺	8.3 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub>				◆
	14	包胶前厚	卡尺	2.6±0.3				制程: 1模次/6小时
	15-1	主臂厚度	卡尺	4.6±0.2				
15-2	主臂厚度	卡尺	8.8±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

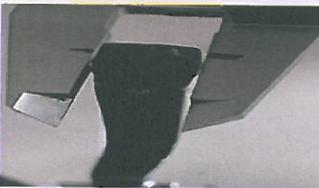
编号	KR-QDBZ24	承认	确认	作成
部门	品质部	林平	—	杨燕
日期	2020/4/21			

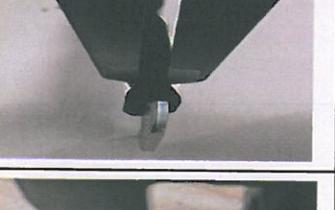
工程	产品尺寸测量			测量员的职责	1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认
模具号码	M20190002				
品番	425107-15930				
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1				
客户	佛山日进				

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	15-3	主臂厚度	卡尺	4.6±0.2		制程: 1模次/6小时	
	15-4	主臂厚度	卡尺	7.6±0.2			
	15-5	主臂厚度	卡尺	5.1±0.2			
	15-6	主臂厚度	卡尺	10 <sup>+0.4</sup> <sub>0</sub>			
	16-1	R形状	二次元	R21 <sup>+10</sup> <sub>-5</sub>			
	16-2	R形状	二次元	R19±5			
	16-3	R形状	二次元	R9±5			
	16-4	R形状	二次元	R3±2			
	16-5	R形状	二次元	R8±2			
	17-1	主臂角度	二次元	12.5° ±2°		1模次/1年	
	17-2	主臂角度	二次元	40° ±2°			
	17-3	主臂角度	二次元	33° ±2°			
	17-4	主臂角度	二次元	36° ±2°			
	17-5	主臂角度	二次元	45° ±2°			
	重量	18	重量	电子秤		42g±4g	
材质	19	材质	目视	A30S 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	20	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

<b>KORE Industries</b> <b>检查规格</b>		编号	KR-QDBZ24	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		<b>测量员的职责</b> 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	M20190002								
品番	425107-15930								
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK. NO. 1								
客户	佛山日进								
测量项目	测量方法		测量仪器	说明					
②主臂宽度 $13 \pm 0.2$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期					
③主臂宽度 $13.4 \pm 0.1$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。 <b>受控文件</b>					
④主臂宽度 $11 \pm 0.1$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。					
⑤主臂宽度 $13.4 \pm 0.1$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。					
⑥外径 $\phi 15 + 0.3 - 0.1$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品外径宽度。					
⑦主臂宽度 $13 \pm 0.2$			卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。					
⑧孔径 $\phi 5.85 \pm 0.05$			针规	如图, 用针规测量产品孔径圆, 针规竖着放下顺畅通过. 记录通止值。					

<p>⑥主臂厚度<math>8.3+0.3</math> <math>0</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑥包胶前厚度<math>2.6\pm 0.3</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品包胶前厚度。</p>
<p>⑤-1主臂厚度<math>4.6\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑤-2主臂厚度<math>8.8\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑤-3主臂厚度<math>4.6\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑤-4主臂厚度<math>7.6\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑤-5主臂厚度<math>5.1\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>⑤-6主臂厚度<math>10\pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量产品主臂厚度。</p>