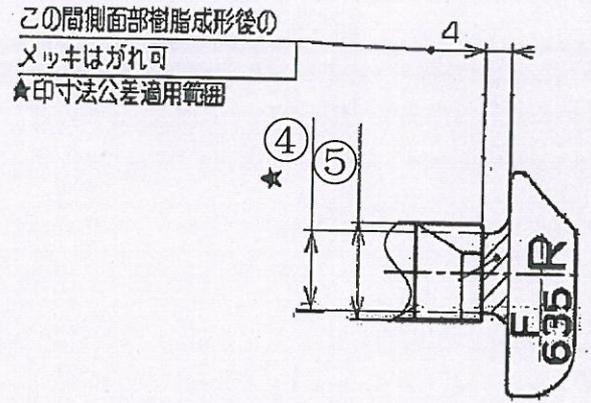
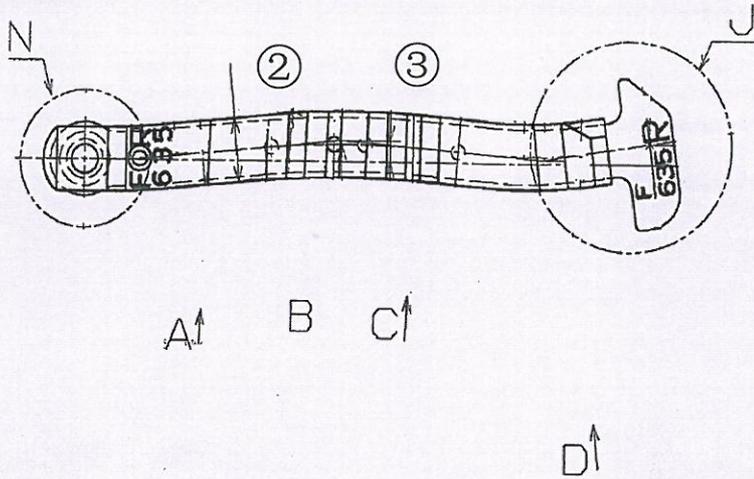


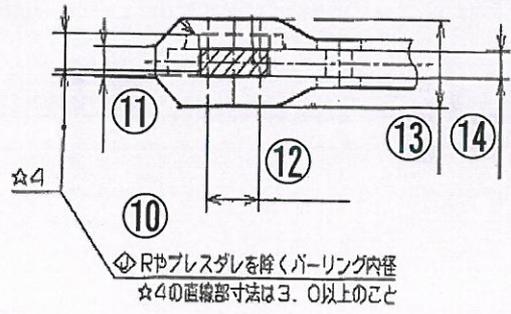
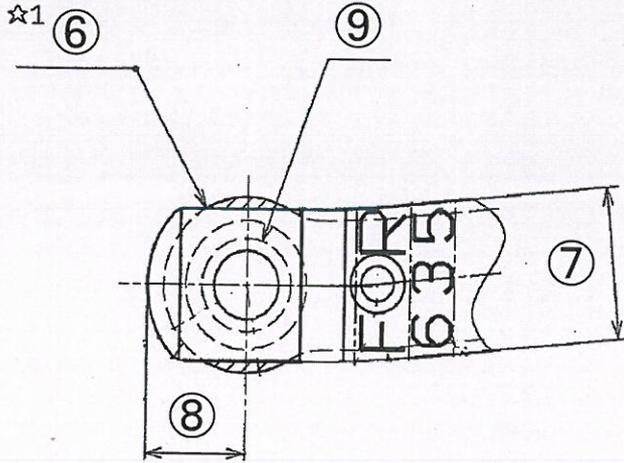
检查规格

编号	KR-QDBZ15 (中山) 有限公司	确认	作成
部门	生产部 2020-04-21	日期	杨燕
日期	2020/4/21	变更文件	
工程	产品尺寸测量	测量员职责	<ol style="list-style-type: none"> 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	M20170033		
品番	425107-16310		
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK		
客户	佛山日进		

简图



N部 (2:1)
DETAIL OF PORTION N

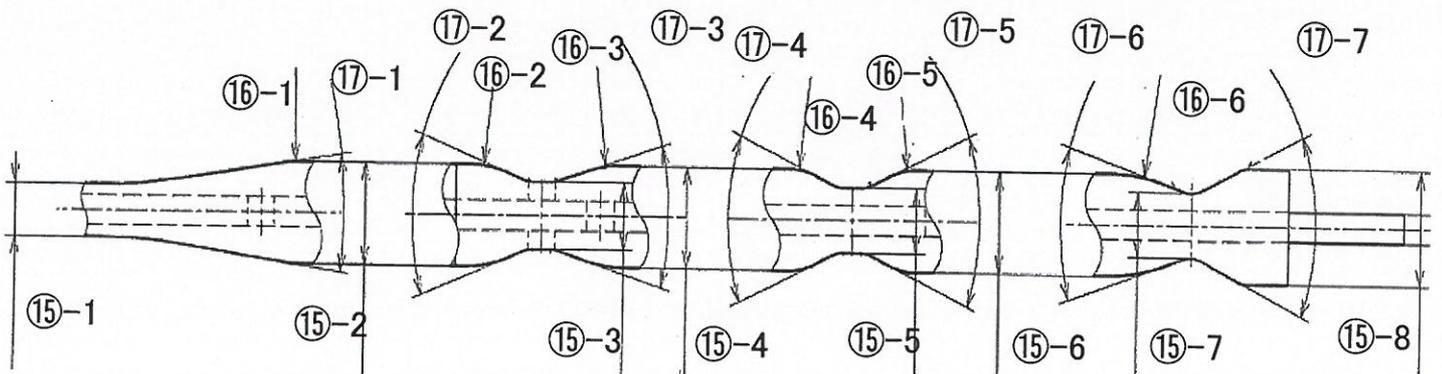


A (2:1)

B (2:1)

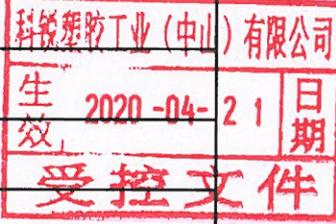
C (2:1)

D (2:1)



检查规格

		编号	KR-QDBZ15	承认	确认	作成
		部门	品质部	林宇一		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	M20170033					
品番	425107-16310					
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK					
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)	425121-16100 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	$\phi 15 \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix}$				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	$\phi 8 \pm 0.2$				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	$3 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$					
	12	孔径	塞规	$\phi 5.85 \pm 0.05$					
	13	主臂厚度	卡尺	$8.3 \begin{smallmatrix} +0.3 \\ 0 \end{smallmatrix}$				◆	
	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						

检查规格

编号	KR-QDBZ15	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	M20170033
品番	425107-16310
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK
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	15-3	主臂厚度	卡尺	5.8±0.2	科锐塑胶工业(中山)有限公司 2020-04-21 日期 受控文件	制程: 1模次/6小时	
	15-4	主臂厚度	卡尺	8.8±0.2			
	15-5	主臂厚度	卡尺	5.6±0.2			
	15-6	主臂厚度	卡尺	8.8±0.2			
	15-7	主臂厚度	卡尺	5.6±0.2			
	15-8	主臂厚度	卡尺	10 ^{+0.4} ₀			
	16-1	R形状	二次元	R8±2			
	16-2	R形状	二次元	R14±3			
	16-3	R形状	二次元	R16±5			
	16-4	R形状	二次元	R8±2			
	16-5	R形状	二次元	R21 ⁺¹⁰ ₋₅			
	17-1	主臂角度	二次元	14.3° ±2°		1模次/1年	
	17-2	主臂角度	二次元	37° ±2°			
	17-3	主臂角度	二次元	30° ±2°			
	17-4	主臂角度	二次元	43° ±2°			
	17-5	主臂角度	二次元	43° ±2°			
	17-6	主臂角度	二次元	32° ±2°			
17-7	主臂角度	二次元	45° ±2°				
重量	18	重量	电子秤	42g±4g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	19	材质	目视	PA66 A30S BK 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

检查规格

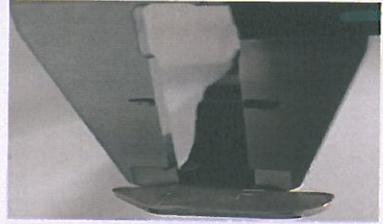
编号	KR-QDBZ15	承认	确认	作成
部门	品质部	 杨燕		
日期	2020/4/21			

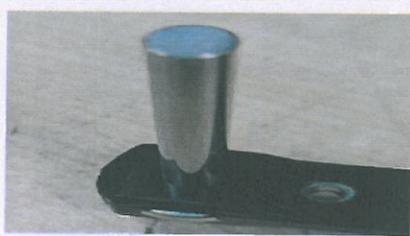
科隆工业(中山)有限公司
 2020-04-21
 日期
 文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170033
品番	425107-16310
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK
客户	佛山日进

测量员的职责

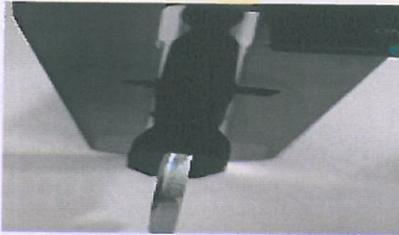
1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②主臂宽度13 ±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品主臂宽度。
③主臂宽度13.4 ±0.1		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品主臂宽度。
④主臂宽度11 ±0.1		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品主臂宽度。
⑤主臂宽度13.4 ±0.1		卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
⑥外径φ15 +0.3 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品外径圆宽度。
⑦主臂宽度13 ±0.2		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品主臂宽度。

<p>⑩ 孔径$\phi 5.85 \pm 0.05$</p>		<p>针规</p>	<p>如图, 用针规测量, 测产品竖着放下顺畅通过, 记录通止值。</p>
<p>⑪ 主臂厚度$8.3 +0.3$ 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>
<p>⑫ 包胶前厚度2.6 ± 0.3</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品包胶前厚度。</p>
<p>⑬-1 主臂厚度4.6 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>
<p>⑬-2 主臂厚度8.8 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>
<p>⑬-3 主臂厚度5.8 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>
<p>⑬-4 主臂厚度8.8 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>1. 如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>
<p>⑬-5 主臂厚度5.6 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测产品主臂厚度。</p>

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-04-21 日期
受控文件

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

<p>⑮-6主臂厚度8.8 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑮-7主臂厚度5.6 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>1. 如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑮-8主臂厚度$10 \begin{matrix} +0.4 \\ 0 \end{matrix}$</p>		<p>卡尺</p>	<p>1. 如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
			<p>版本: A0</p>