

# 检查规格

编号	KR-000254 科锐工业(中山)有限公司	确认	作成
部门	品质部	日期	杨燕
日期	2020/4/21		

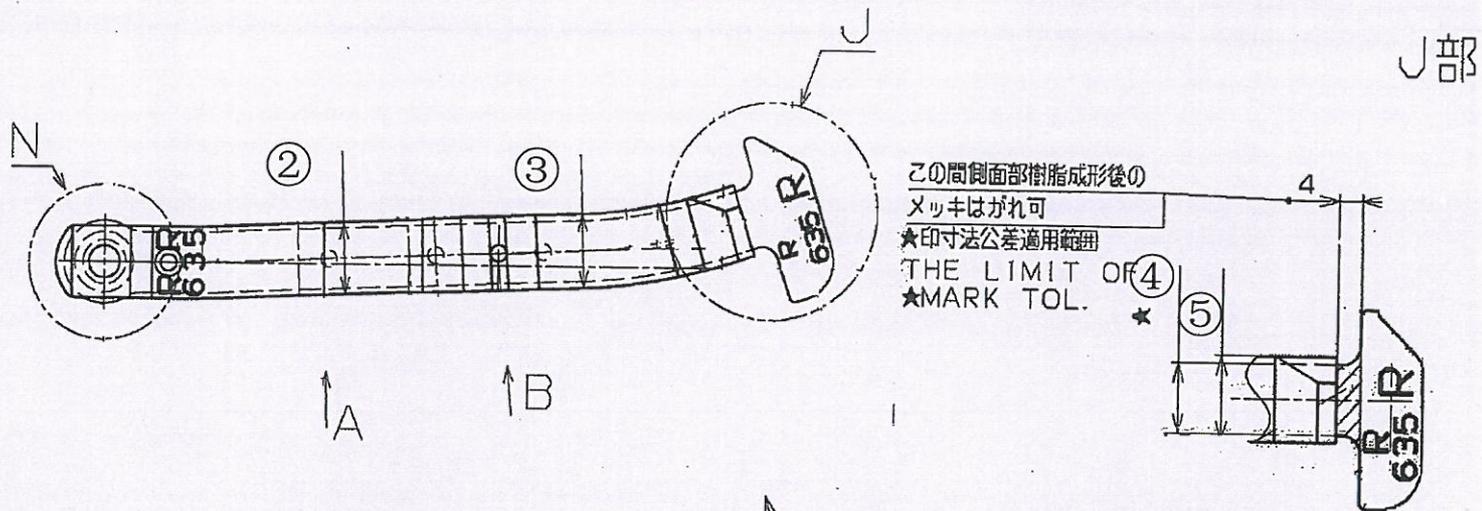
2020-04-21  
 受控文件

测量员  
的职责

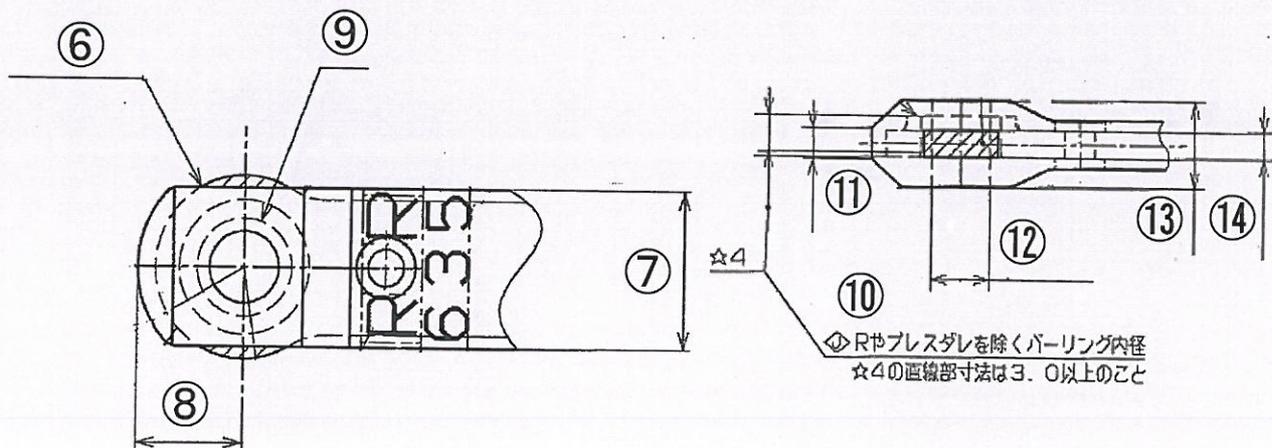
1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170031
品番	425107-16320
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK
客户	佛山日进

简图



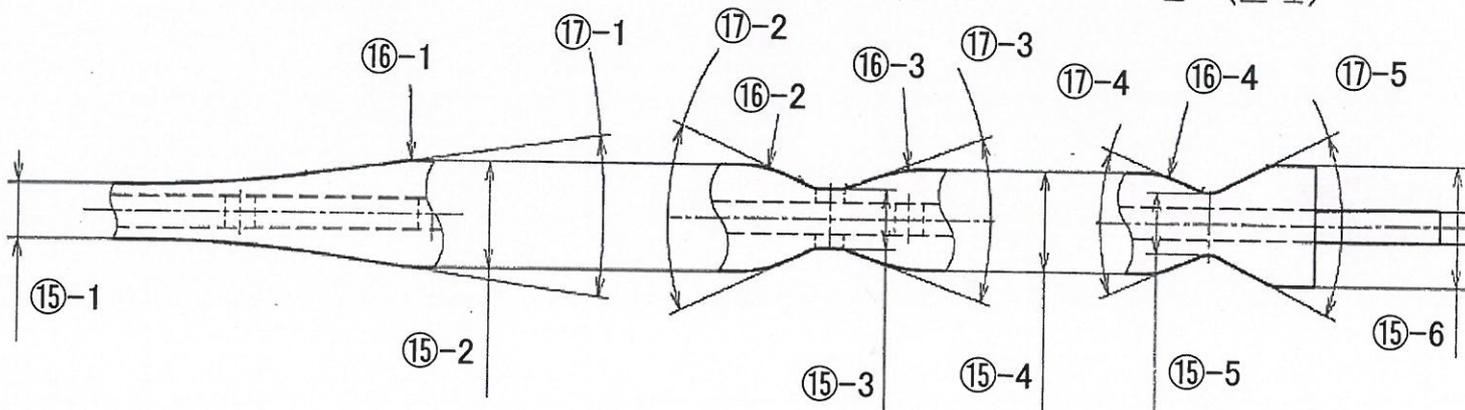
N部 (2:1)



A (2:1)

B (2:1)

C (2:1)



# 检查规格

编号	KR-QDBZ14	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			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	M20170031				
品番	425107-16320				
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)	425121-16110 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	<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>	制程: 1模次/6小时	★部位适用
	3	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1			树脂成形后斜线部适用
	4	主臂宽度	卡尺	11±0.1			铁件内径
	5	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1			图面☆4直线部尺寸(铁件内径的R角与冲压塌边除外)
	6	外径	卡尺	Φ15 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub>			
	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			
	10	铁件光面距离	二次元	3.0以上			
	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

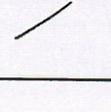
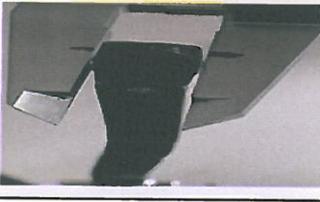
编号	KR-QDBZ14	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170031
品番	425107-16320
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	4.9±0.2	科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 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	8.3±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	R12±3			
	16-2	R形状	二次元	R15±3			
	16-3	R形状	二次元	R21 <sup>+10</sup> <sub>-5</sub>			
	16-4	R形状	二次元	R9±5			
	16-5	R形状	二次元	13° ±2°			
	17-1	主臂角度	二次元	41° ±2°			
	17-2	主臂角度	二次元	33° ±2°			
	17-3	主臂角度	二次元	38° ±2°			
	17-4	主臂角度	二次元	45° ±2°			
	17-5	主臂角度	二次元	43° ±2°			
	重量	18	重量	电子秤		42g±4g	
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

<b>KORE</b> <b>industries</b> 检查规格		编号	KR-QDBZ14	承认		确认		作成	
		部门	品质部						
		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	M20170031								
品番	425107-16320								
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK								
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。						
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。						
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		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>⑤主臂厚度<math>8.3+0.3</math> 0</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>⑨-1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>⑨-2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>⑨-3主臂厚度<math>4.9\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>⑨-4主臂厚度<math>8.3\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>⑨-5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>⑨-6主臂厚度<math>10+0.4</math> 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量产品主臂厚度。</p>