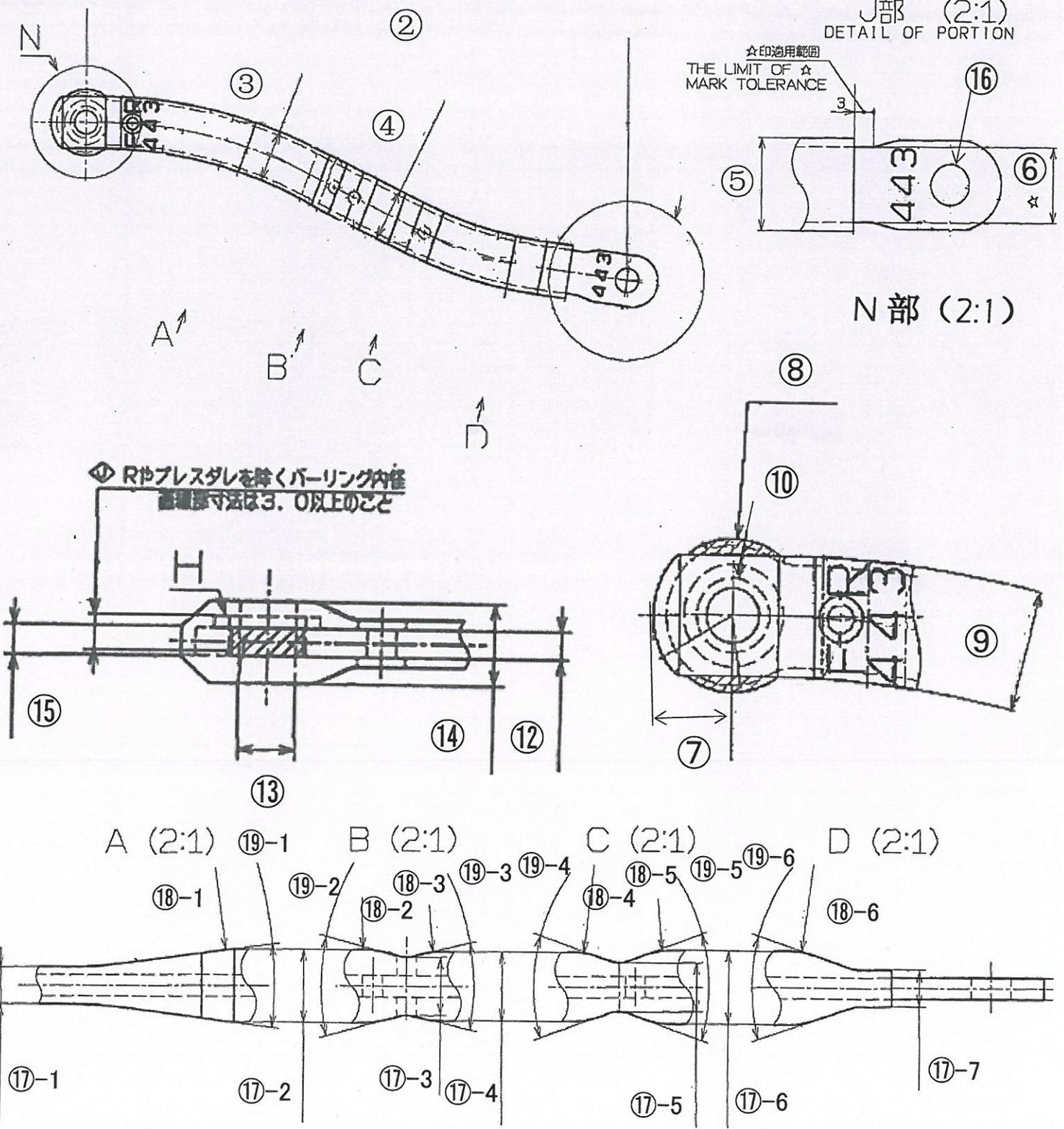


# 检查规格

工程	产品尺寸测量	编号	KR-QDBZ25	承认	确认	作成
模具号码	M20190003	部门	科特塑料工业(中山)有限公司 品质部		杨燕	杨燕
品番	425107-16350	日期	2020/2021-04-21 生发			
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK, NO. 1	测量员 的职责	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> <b>受控文件</b>                      2020/2021-04-21                      生发                 </div> <ol style="list-style-type: none"> <li>按测量标准进行测量</li> <li>使用合格仪器与工具进行测量</li> <li>对尺寸有异议时再次进行测定确认</li> <li>出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认</li> </ol>			
客户	佛山日进					

简图



# 检查规格

编号	KR-QDBZ25	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	M20190003		
品番	425107-16350		
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)	425121-16140 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	长度	二次元	139±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>	制程: 1模次/6小时  1模次/1年			
	3	主臂宽度	卡尺	13±0.2					
	4	主臂宽度	卡尺	13.5±0.2					
	5	主臂宽度	卡尺	13.5±0.2					
	6	主臂宽度	卡尺	11±0.1					
	7	孔距	二次元	9±0.2					
	8	外径	卡尺	$\phi 16.5 \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$				制程: 1模次/6小时	树脂成形后斜线部适用
	9	主臂宽度	卡尺	13±0.2					
	10	孔径	塞规	$\phi 8 \pm 0.2$					铁件内径
	11	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)
	12	包胶前厚度	三次元	$3.3 \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$					
	13	孔径	塞规	$\phi 5.85 \pm 0.05$				制程: 1模次/6小时	
	14	主臂厚度	卡尺	$8.3 \begin{matrix} +0.3 \\ 0 \end{matrix}$				◆	
	15	抽孔高度	卡尺	$3 \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$					1模次/1年
	16	孔径	塞规	$\phi 6 \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$					制程: 1模次/6小时

# 检查规格

编号	KR-QDBZ25	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	M20190003
品番	425107-16350
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
--------	---

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	17-1	主臂厚度	卡尺	4.8±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 2020-04-21 日期            受控文件         </div>	制程: 1模次/6小时	
	17-2	主臂厚度	卡尺	9.5±0.2			
	17-3	主臂厚度	卡尺	7.6±0.2			
	17-4	主臂厚度	卡尺	9±0.2			
	17-5	主臂厚度	卡尺	6.4±0.2			
	17-6	主臂厚度	卡尺	9.6±0.2			
	17-7	主臂厚度	卡尺	4.8±0.2		1模次/1年	
	18-1	R形状	二次元	R10±3			
	18-2	R形状	二次元	R14±3			
	18-3	R形状	二次元	R13±3			
	18-4	R形状	二次元	R12±3			
	18-5	R形状	二次元	R15±3			
	18-6	R形状	二次元	R16±5			
	19-1	主臂角度	二次元	13° ±2°			
	19-2	主臂角度	二次元	26° ±2°			
	19-3	主臂角度	二次元	23° ±2°			
	19-4	主臂角度	二次元	34° ±2°			
	19-5	主臂角度	二次元	35° ±2°			
19-6	主臂角度	二次元	33° ±2°				
重量	20	重量	电子秤	48g±4g		首件 2模/批 未件 1模/批 C=0	
材质	21	材质	目视	T-731E 材质证明报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	22	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

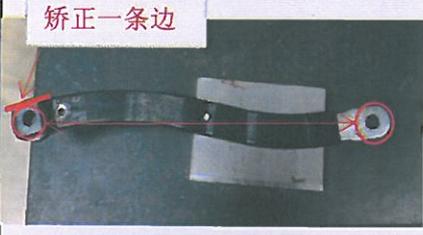
# 检查规格

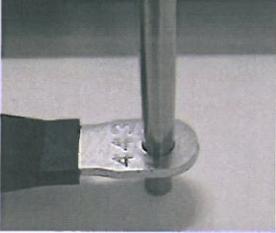
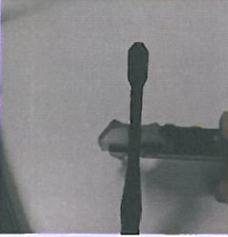
编号	KR-QDBZ25	承认	确认	作成
部门	品质部	林长	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20190003
品番	425107-16350
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

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②长度139 ±0.3		二次元	如图，用二次元测量，把产品固定好先矫正一条边，再测圆到圆的距离。 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件
③主臂宽度13 ±0.2		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂宽度。
④主臂宽度13.5 ±0.2		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂宽度。
⑤主臂宽度13.5 ±0.2		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂宽度。
⑥主臂宽度11 ±0.1		卡尺	如图，用卡尺测量产品主臂宽度。
⑧外径φ16.5 +0.3 0		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品外径圆宽度。

⑨主臂宽度 $13 \pm 0.2$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂宽度。 <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> 生效 2020-04-21 日期 <b>受控文件</b>
⑩包胶前厚度 $3.3 +0.3$ 0		卡尺	如图，用卡尺测量产品包胶前厚度。
⑪ 孔径 $\phi 5.85 \pm 0.05$		针规	如图，用针规测量，测产品竖着放下顺畅通过，记录通止值。
⑫ 主臂厚度 $8.3 +0.3$ 0		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。
⑬ 孔径 $\phi 6 +0.1$ 0		卡尺	如图，用针规测量，测产品竖着放下顺畅通过，记录通止值。
⑭ -1主臂厚度 $4.8 \pm 0.2$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。
⑮ -2主臂厚度 $9.5 \pm 0.2$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。
⑯ -3主臂厚度 $7.6 \pm 0.2$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。

<p>④ -4主臂厚度<math>9 \pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>1. 如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑤ -5主臂厚度<math>6.4 \pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑥ -6主臂厚度<math>9.6 \pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑦ -7主臂厚度<math>4.8 \pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>1. 如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>

版本： A0

