

# 检查规格

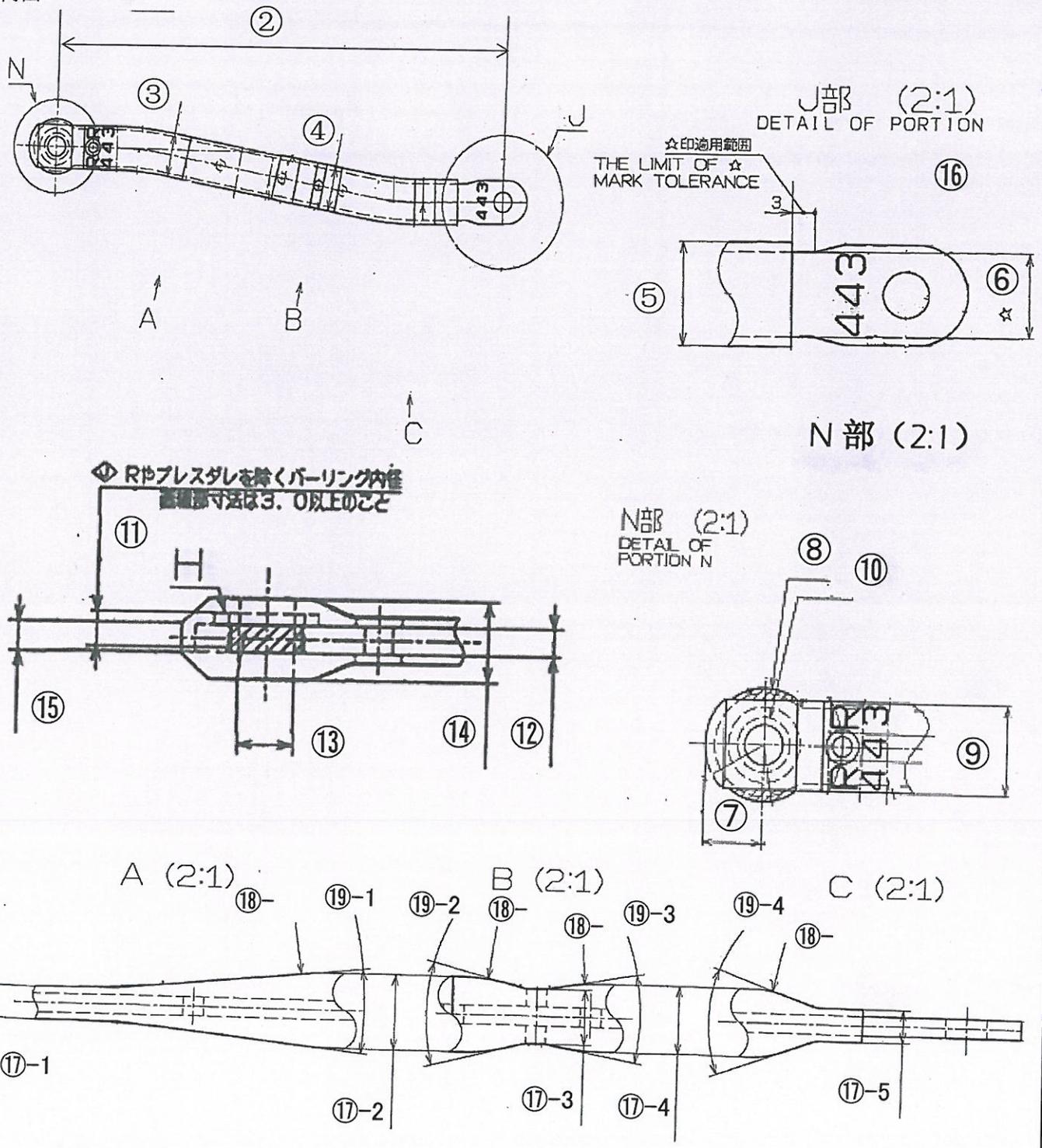
编号	KR-QDBZ26	承认	确认	作成
部门	品质部			杨燕
日期	2020/4/21			

**受控文件**

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20190004
品番	425107-16360
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-QDBZ26	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			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	M20190004				
品番	425107-16360				
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)	425121-16150 镶件成形	
		铁件光面外观		光面光滑、无异常;			铁件单品管控	
	2	长度	二次元	147.4±0.3				
寸法	3	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 2020-04-21 日期            受控文件         </div>	制程: 1模次/6小时  1模次/1年		
	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	$\phi 16.5^{+0.3}_0$			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	$\phi 8 \pm 0.2$			1模次/1年	铁件内径
	11	铁件光面距离	二次元	3.0以上				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	三次元	$3.3^{+0.3}_0$			◆	1模次/6小时
	13	孔径	塞规	$\phi 5.85 \pm 0.05$				
	14	主臂厚度	卡尺	$8.3^{+0.3}_0$				
	15	抽孔高度	卡尺	$3^{+0.2}_0$				
		16	孔径	塞规			$\phi 6^{+0.1}_0$	

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

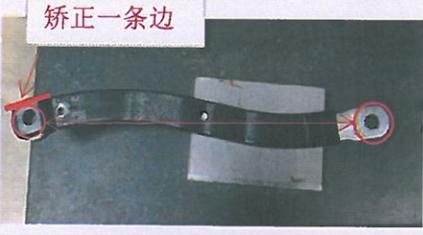
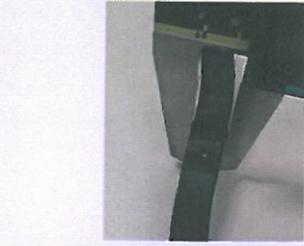
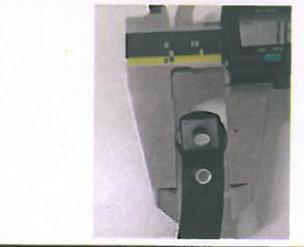
编号	KR-QDBZ26	承认	确认	作成
部门	品质部	林松	/	杨燕
日期	2020/4/21			

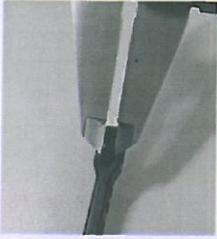
工程	产品尺寸测量
模具号码	M20190004
品番	425107-16360
品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK NO. 1
客户	佛山日进

测量员的  
职责

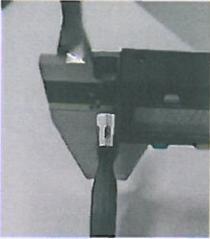
1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认

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

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②长度147 ±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。
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。

<p>⑨主臂宽度<math>13 \pm 0.2</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品主臂宽度。</p>
<p>⑩ 包胶前厚度<math>3.3 +0.3</math> 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量产品包胶前厚度。</p>
<p>⑪ 孔径<math>\phi 5.85 \pm 0.05</math></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>⑫ 主臂厚度<math>8.3 +0.3</math> 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品主臂厚度。</p>
<p>⑬ 孔径<math>\phi 6 +0.1</math> 0</p>		<p>卡尺</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>⑭-1主臂厚度<math>4.8 \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>⑭-2主臂厚度<math>11 \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>⑭-3主臂厚度<math>8 \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>

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

<p>⑩-4主臂厚度<math>9.9 \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>⑩-5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

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