

# 检查规格

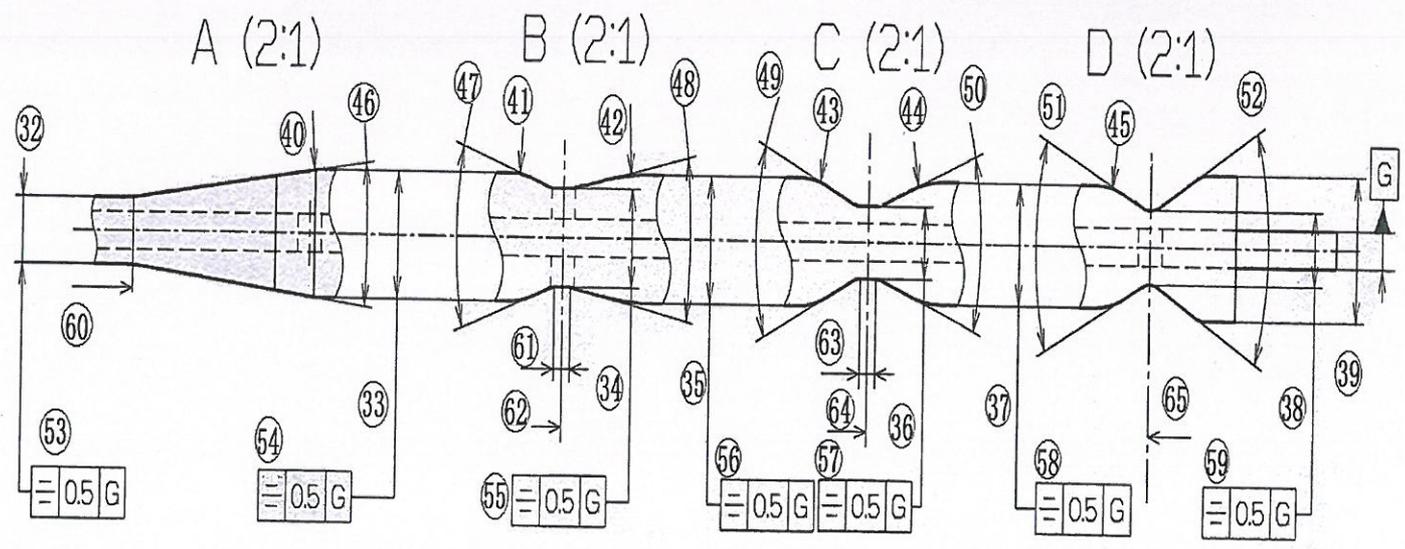
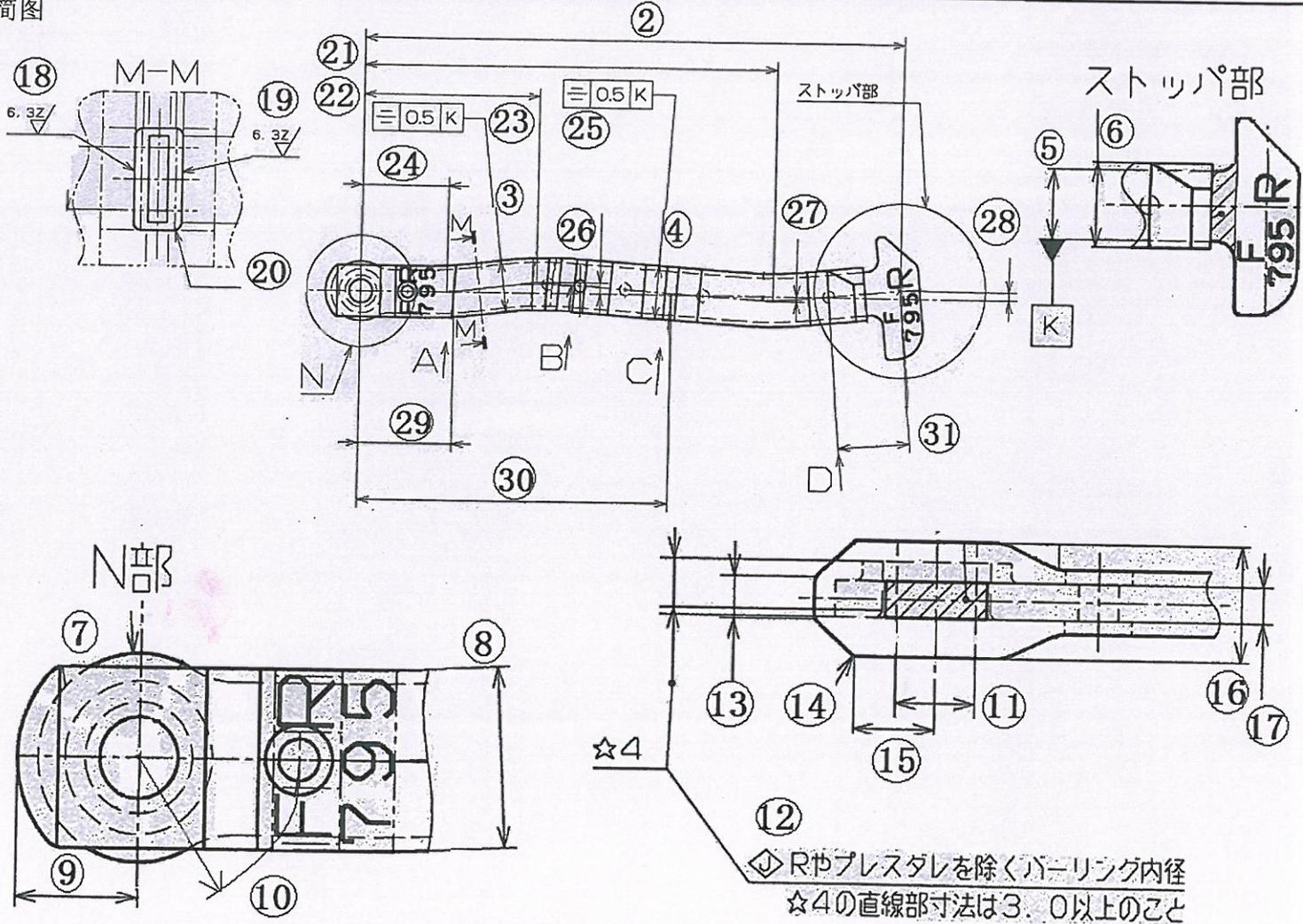
编号	KR-QDBZ27	承认	确认	作成
部门	品质部			杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20190005
品番	425107-17540
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



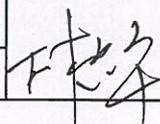
# 检查规格

编号	KR-QDBZ27	承认	确认	作成
部门	品质部	林	/	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	M20190005			
品番	425107-17540			
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)	425121-17170 镶件成形	
		铁件光面外观		光面光滑、无异常;			铁件单品管控	
	2	孔距	二次元	138.4±0.3	科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件	1模次/1年		
寸法	3	主臂宽度	卡尺	13±0.2		◆	制程: 1模次/6小时	树脂成形后斜线部适用
	4	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1				
	5	主臂宽度	卡尺	11±0.1				
	6	主臂宽度	卡尺	13.4±0.1				
	7	外径	卡尺	φ15 <sup>+0.3</sup> <sub>-0.1</sub>				
	8	主臂宽度	卡尺	13±0.2				
	9	距离	三次元	9±0.2			1模次/1年	铁件内径
	10	距离	塞规	R12±0.1				
	11	孔径	塞规	φ5.85±0.05			制程: 1模次/6小时	
	12	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)
	13	抽孔高度	三次元	3 <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub>				
	14	R角	二次元	R0.5 <sup>+0.5</sup> <sub>0</sub>				
	15	距离	二次元	6±0.2				
	16	主臂厚度	卡尺	8.3 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub>				
		17	包胶前厚	卡尺			2.6±0.3	◆

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-QDBZ27	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			<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	M20190005			
品番	425107-17540			
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	18	粗糙度	粗糙度测量仪	6.3Z以下		1模次/1年		
	19	粗糙度	粗糙度测量仪	6.3Z以下				
	20	R角	二次元	R1±0.5				
	21	距离	三次元	106±0.3				
	22	距离	三次元	45±0.3				
	23	对称度	三次元	$\boxed{\equiv 0.5   K}$				
	24	距离	三次元	22±0.3				
	25	对称度	三次元	$\boxed{\equiv 0.5   K}$				
	26	距离	三次元	2.8±0.3				
	27	距离	三次元	1.2±0.3				
	28	距离	三次元	2±0.3				
	29	距离	三次元	23.8±0.3				
	30	距离	三次元	79.8±0.3				
	31	距离	三次元	18.3±0.3				
	32	主臂厚度	卡尺	4.6±0.2				制程: 1模次/6小时
	33	主臂厚度	卡尺	8.8±0.2				
	34	主臂厚度	卡尺	6.8±0.2				
	35	主臂厚度	卡尺	8.8±0.2				
36	主臂厚度	卡尺	5±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-QDBZ27	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	M20190005
品番	425107-17540
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	37	主臂厚度	卡尺	8.4±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	
	38	主臂厚度	卡尺	5.1±0.2			
	39	主臂厚度	卡尺	10 <sup>+0.4</sup> <sub>0</sub>			
	40	R形状	二次元	R8±2		1模次/1年	
	41	R形状	二次元	R10±3			
	42	R形状	二次元	R40 <sup>+20</sup> <sub>-10</sub>			
	43	R形状	二次元	R10±3			
	44	R形状	二次元	R15±3			
	45	R形状	二次元	R11±3			
	46	角度	二次元	10.1° ±2°			
	47	角度	二次元	28° ±2°			
	48	角度	二次元	17° ±2°			
	49	角度	二次元	38° ±2°			
	50	角度	二次元	32° ±2°			
	51	角度	二次元	40° ±2°			
	52	角度	二次元	35° ±2°			
	53	对称度	三次元				
	54	对称度	三次元				
	55	对称度	三次元				

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-QDBZ27	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	M20190005
品番	425107-17540
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	56	对称度	三次元	$\equiv 0.5 G$		1模次/1年		
	57	对称度	三次元	$\equiv 0.5 G$				
	58	对称度	三次元	$\equiv 0.5 G$				
	59	对称度	三次元	$\equiv 0.5 G$				
	60	距离	三次元	23.8±0.3				
	61	距离	三次元	2 <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub>				
	62	距离	三次元	56.2±0.3				
	63	距离	三次元	2 <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub>				
	64	距离	三次元	79.8±0.3				
	65	距离	三次元	18.3±0.3				
重量	66	重量	电子秤	48g±4g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0		
材质	67	材质	目视	PA66 A30S BK 材质证明报告	★	材料每批纳入时		
RoHS/REACH	68	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年		

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

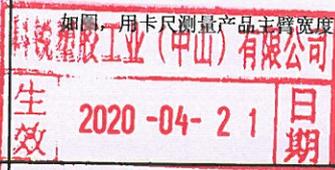
备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。 版本: A0



# 检查规格

编号	KR-QDBZ27	承认	确认	作成
部门	品质部	林宇	-	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	M20190005		
品番	425107-17540		
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
③主臂宽度 $13 \pm 0.2$		卡尺	 如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
④主臂宽度 $13.4 \pm 0.1$		卡尺	 如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
⑤主臂宽度 $11 \pm 0.1$		卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
⑥主臂宽度 $13.4 \pm 0.1$		卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
⑦外径 $\phi 15 + 0.3 - 0.1$		卡尺	如图, 用卡尺测量产品外径宽度。
⑧主臂宽度 $13 \pm 0.2$		卡尺	如图, 用卡尺测量产品主臂宽度。
⑩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>⑮主臂厚度<math>8.3 \pm 0.3</math> 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>科锐塑胶工业(中山)有限公司          如图,用卡尺测量产品主臂厚度。          生效 2020-04-21 日期  <b>受控文件</b></p>
<p>⑰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>⑳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>㉑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>㉒主臂厚度<math>6.8 \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>㉓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>㉔主臂厚度<math>5 \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>⑳主臂厚度<math>8.4 \pm 0.2</math></p>			<p>如图,用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>㉖主臂厚度<math>5.1 \pm 0.2</math></p>			<p>如图,用卡尺测量产品主臂厚度。</p>
<p>㉗主臂厚度<math>10 \pm 0.4</math> 0</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图,用卡尺测量产品主臂厚度。</p>