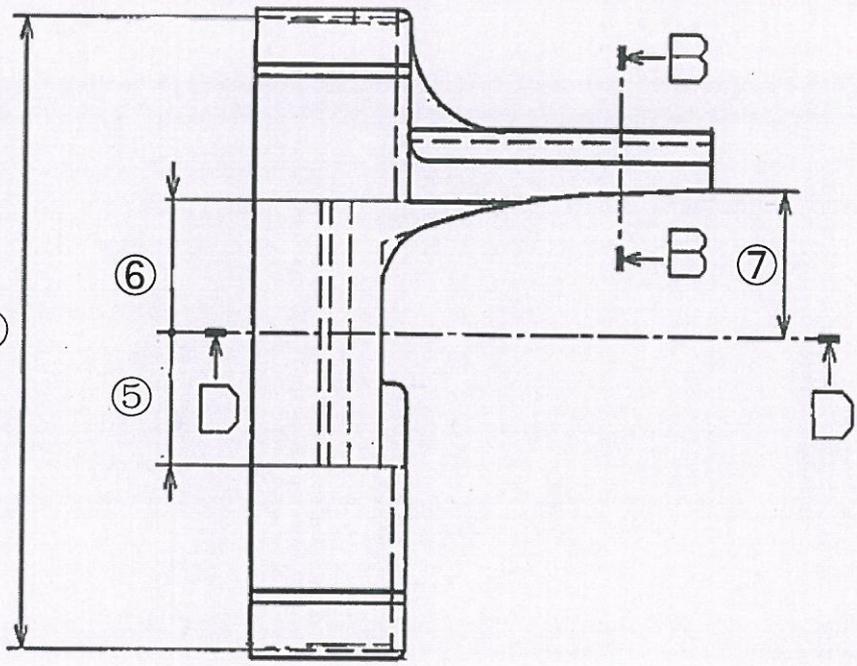
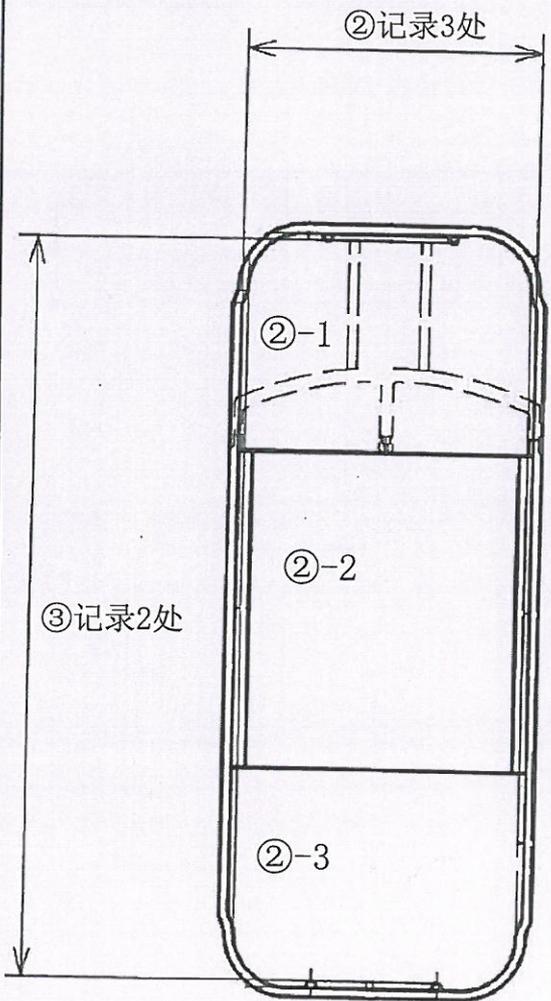


检查规格

编号	KR-QDBZ16	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	M20170014			
品番	425164-10330			
品名	COVER, DOOR CHECK, NO. 1			
客户	佛山日进			

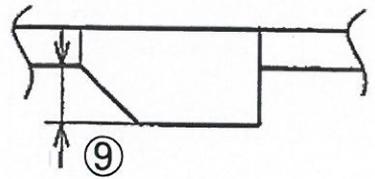
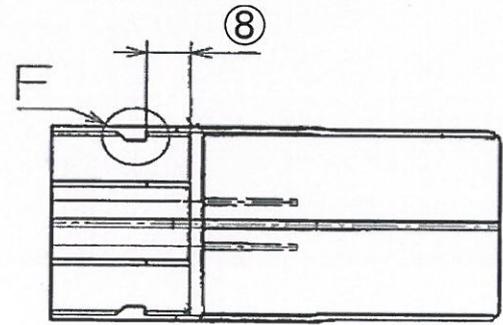
简图



③-1 ③-2

D-D (1:1)

F(5:1)



检查规格

编号	KR-QDBZ16	承认	确认	作成
部门	品质部	林松平	—	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170014
品番	425164-10330
品名	COVER, 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
外观	1	毛刺、欠肉、变形、污渍、划伤等, PL部无段差	目视	不可有		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)	
		色调		自然色			
寸法	2-1	宽度	卡尺	32.8 ^{+0.5} ₀	◆	制程: 1模次/6小时	☆部位公差适用范围
	2-2	宽度	卡尺	32.8 ^{+0.5} ₀			
	2-3	宽度	卡尺	32.8 ^{+0.5} ₀			
	3-1	长度	卡尺	82 ⁰ _{-0.3}			
	3-2	长度	卡尺	82 ⁰ _{-0.3}			
	4	长度	卡尺	83.5±0.5			
	5	距离	三次元	17.5±0.5			
	6	距离	三次元	17.5±0.5			
	7	距离	三次元	19.4 ⁺² ₀			
	8	宽度	千分尺	6.6 ^{+0.2} _{-0.1}			
	9	高度	高度规	1.5±0.2			
重量	10	重量	电子秤	10.6g±1.5g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	11	材质	目视	PP BC03BSW(自然色) 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	12	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期 2020-04-21
 受控文件

检查规格

编号	KR-QDBZ16	承认	确认	作成
部门	品质部	 杨燕		
日期	2020/4/21			



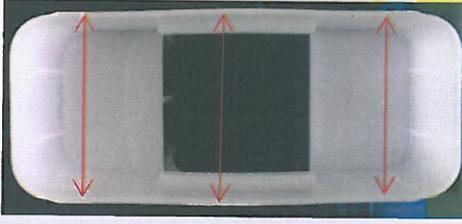
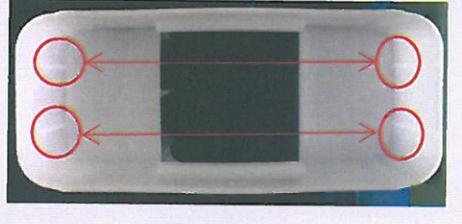
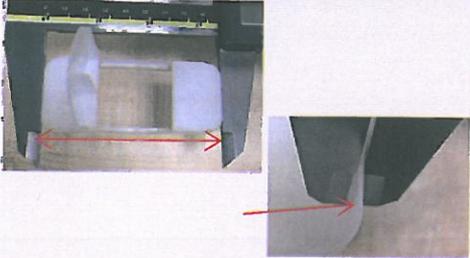
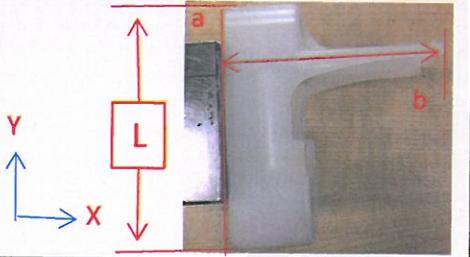
 生效日期: 2020-04-21

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	M20170014
品番	425164-10330
品名	COVER, DOOR CHECK, NO. 1
客户	佛山日进

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②1-3宽度32.8+0.5/0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品内宽, 记录3处测量值。
③1-2长度82 0 -0.3		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品内长度, 记录2处测量值
④长度83.5 ±0.5		卡尺	如图, 用卡尺测量; ①先将产品的总长度测出, ②分别测出产品两边的厚度, ③再将测出的总长度数据减去产品两边的厚度, 最后的结果就是产品的内宽测量值。
⑦距离19.4 +2 0		二次元	如图, 用二次元测量, 将产品固定于铁件上, 以a线为基准, 先测产品的总长度L, 再按Y轴方向把L分为二分之一, 取中间值投影X方向移到b线的距离, 记录测量值。