



**KORE**  
INDUSTRIES

# 检查规格

编号	KR-QDBZ18	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	M20170016		
品番	471303-10380 (RH) 471304-10420 (LH)		
品名	SHOE, SUB-ASSY, SLIDING ROOF, NO. 1/NO. 2		
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	缺料、包胶、五金压伤、流痕	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)
				溢料0.2mm以下;			
				组装部件欠品不可; 471207/8-10210			
				刻印识别标记清晰无误; 471323-10380 RH 471324-10420 LH			
寸法	2	宽度	卡尺	5 - 5 <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>		制程: 1模次/6小时	
	3	宽度	三次元	30 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>		1模次/1年	
	4	位置	二次元	5.1 <sup>0</sup> <sub>-0.2</sub>		制程: 1模次/6小时	
	5	位置	卡尺	4.5 <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>		1模次/1年	
	6	位置	三次元	20 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>		制程: 1模次/6小时	
	7	位置	三次元	20 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>		1模次/1年	
	8	宽度	卡尺	5 <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>		制程: 1模次/6小时	
	9	位置	卡尺	10.5±0.1		1模次/1年	
	10	位置	卡尺	4.5 <sup>0</sup> <sub>-0.15</sub>		制程: 1模次/6小时	
	11	宽度	二次元	1.6±0.1		1模次/1年	
	12	宽度	卡尺	11 <sup>0</sup> <sub>-0.15</sub>		制程: 1模次/6小时	
	13	厚度	卡尺	1±0.1		1模次/1年	
	14	厚度	卡尺	1±0.1		制程: 1模次/6小时	
	15	高度	二次元	11 <sup>0</sup> <sub>-0.15</sub>		1模次/1年	
16	位置	二次元	4.7±0.1	制程: 1模次/6小时			

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



扫描全能王 创建

# 检查规格

编号	KR-QDBZ18	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
模具号码	M20170016
品番	471303-10380 (RH) 471304-10420 (LH)
品名	SHOE, SUB-ASSY, SLIDING ROOF, NO. 1/NO. 2
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	宽度	三次元	25±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                      2020-04-21 日期                      受控文件                 </div>	1模次/1年	
	18	位置	三次元	10 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>			
	19	位置	三次元	10 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>			
	20	位置	二次元	9.1 <sup>+0.2</sup> <sub>0</sub>			
	21	宽度	卡尺	5.2 <sup>+0.3</sup> <sub>0</sub>			
	22	位置	二次元	13±0.3			
	23	宽度	二次元	6.3±0.2			
	24	宽度	二次元	10±0.2			
	25	垂直度	三次元				
	26	平面度	三次元				
	27	高度	二次元	2±0.2			
	28	位置	二次元	5.5±0.15			
	29	高度	二次元	11.5±0.2			
30	高度	二次元	11.5±0.2				
重量	31	重量	电子秤	9.8g±1.5g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
其它	32	材质	目视	PA66 AKV15 H2.0 901510 BLACK 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	33	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>检查规格</b>		编号	KR-QDBZ18	承认		确认		作成	
		部门	品质部						
		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	M20170016								
品番	471303-10380 (RH) 471304-10420 (LH)								
品名	SHOE, SUB-ASSY, SLIDING ROOF, NO. 1/NO. 2								
客户	佛山日进								
测量项目	测量方法		测量仪器	说明					
②宽度 <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>			卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品宽度。					
⑤位置 <sup>0</sup> <sub>-0.1</sub>			卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品厚度。					
⑨高度 <sup>0</sup> <sub>±0.1</sub>			卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品高度。					
⑩位置 <sup>0</sup> <sub>-0.15</sub>			卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品厚度。					
●宽度 <sup>0</sup> <sub>-0.15</sub>			卡尺	如图, 用卡尺测量, 测产品宽度。					

版本: A0



扫描全能王 创建