

检查规格

编号	KR-QDBZ19 科锐集团(中山)有限公司	承认	确认	作成
部门	生 品质部	日期	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			

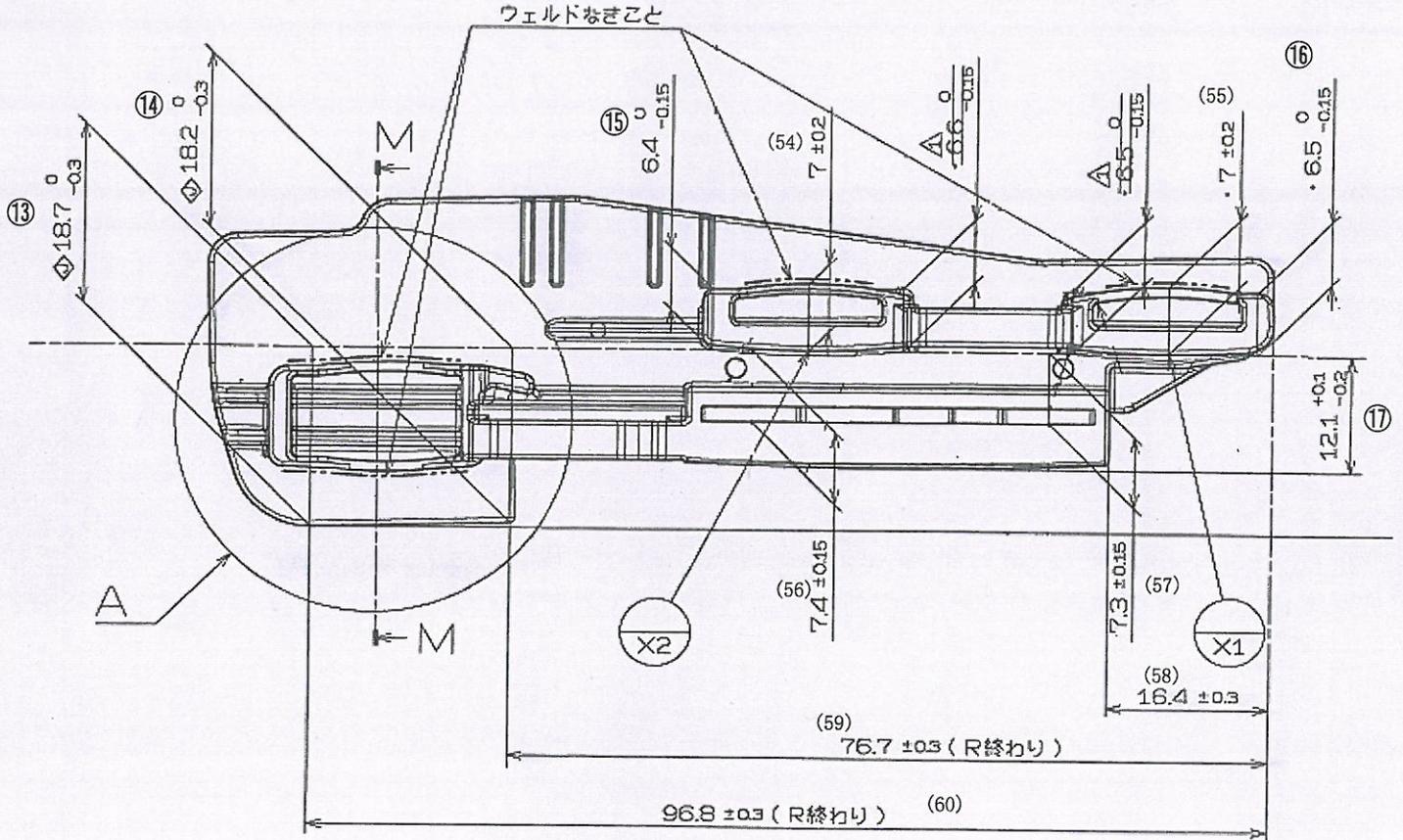
受控文件

测量员
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

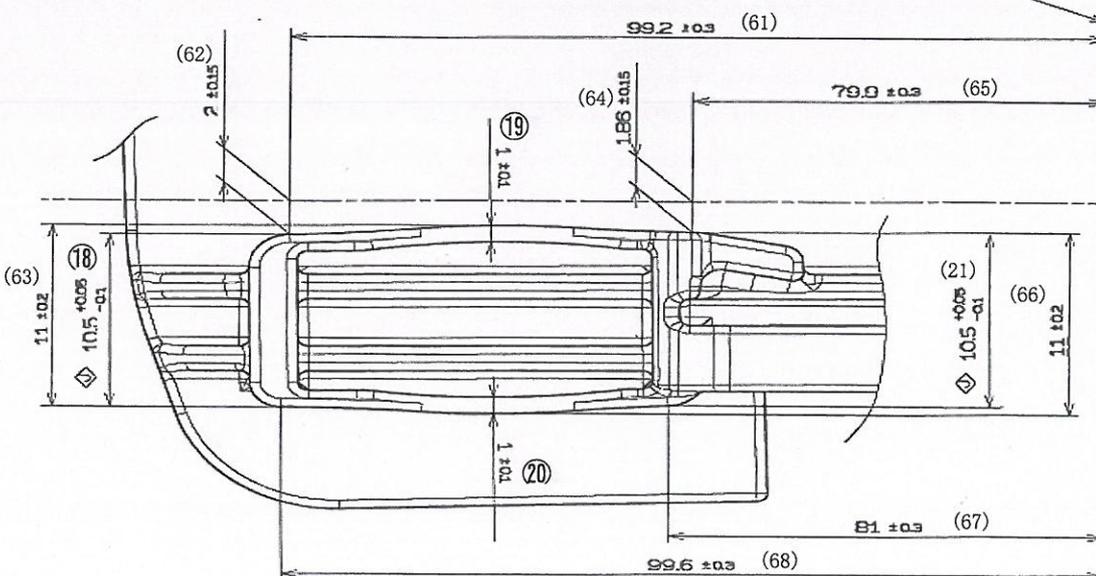
工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170032
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)
品名	SHOE SUB-ASSY, SLIDING ROOF. NO. 1/NO. 2
客户	佛山日进

简图

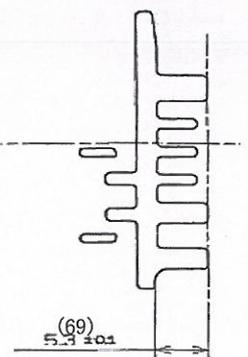


A (FREE)

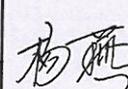
寸法基準線 Z



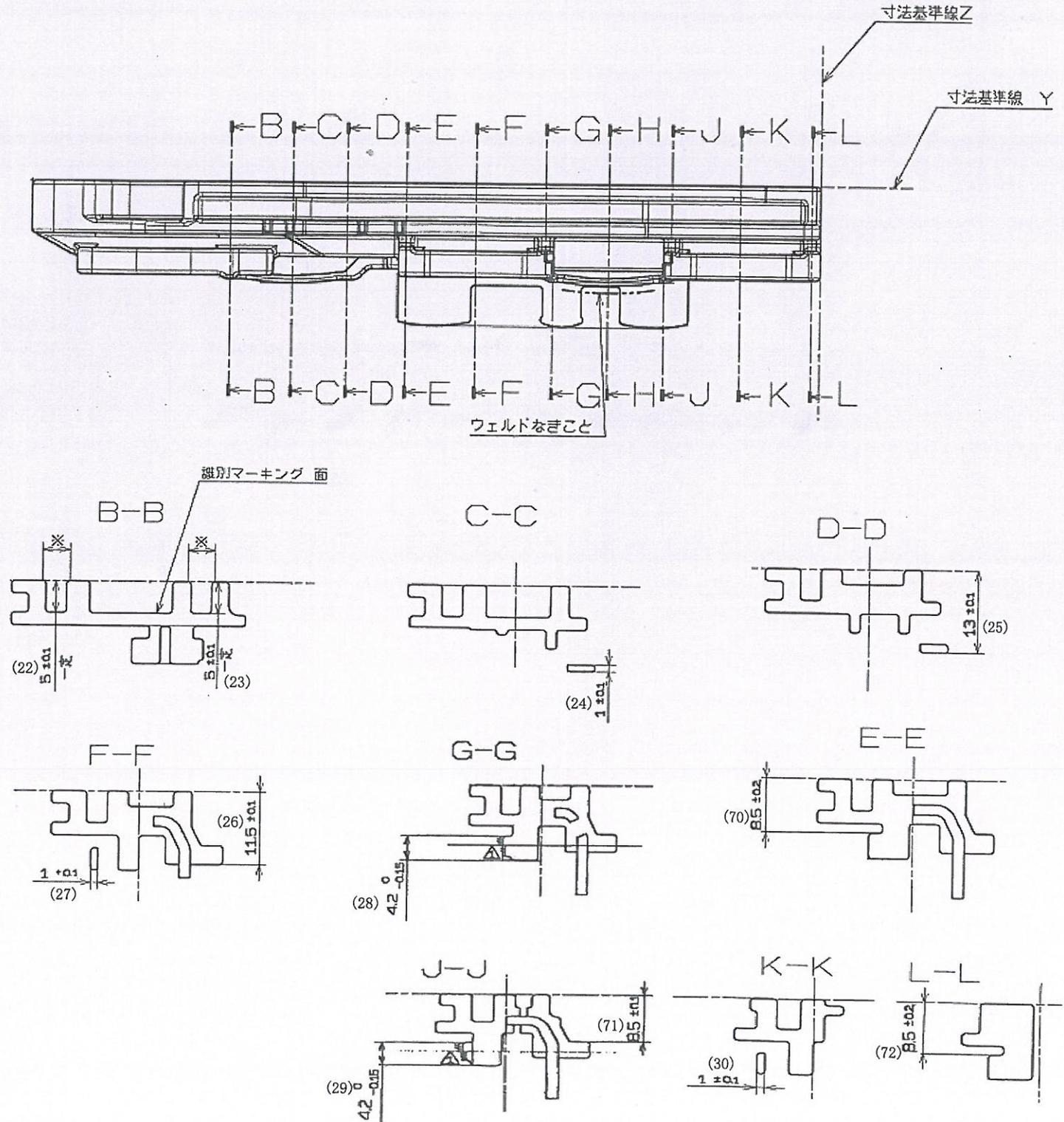
M-M



检查规格

编号	KR-QDBZ19	承认	确认	作成
部门	科锐塑胶工业(中山)有限公司 品质部			杨燕
日期	2020-04-21			
工程	产品尺寸测量	受控文件 测量员职责 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	M20170032			
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)			
品名	SHOE SUB-ASSY, SLIDING ROOF. NO. 1/NO. 2			
客户	佛山日进			

简图



检查规格

编号	KR-QDBZ19	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	M20170032				
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)				
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	外观	目视	缺料、伤不可;	◆	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;			
				作动槽内有段差不可;			
				组装部件欠品不可; 471231-10400 471232-10320			
				刻印识别标记清晰无误; 471323-10390 RH 471324-10350 LH			
寸法	2	槽宽	塞规	3 +0.3 +0.1	◆	制程: 1模次/6小时	
	3	宽度	三次元	18 0 -0.3		1模次/1年	
	4	槽宽	塞规	3 +0.1 0		制程: 1模次/6小时	
	5	槽宽	塞规	3 +0.07 -0.03			
	6	位置	检具	9.2 +0.1 -0.2		1模次/1年	
	7	位置	检具	9.3 +0.1 -0.2			
	8	槽宽	塞规	3 +0.3 +0.1		制程: 1模次/6小时	
	9	宽度	二次元	3.5±0.1		1模次/1年	
	10	槽宽	塞规	3 +0.07 -0.03			
	11	高度	高度规	13±0.1		制程: 1模次/6小时	
	12	高度	高度规	13±0.1			
	13	宽度	二次元	18.7 0 -0.3		1模次/1年	
	14	距离	二次元	18.2 0 -0.3			
	15	高度	三次元	6.4 0 -0.15			
	16	高度	三次元	6.5 0 -0.15			
	17	距离	三次元	12.1 +0.1 -0.2			



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

检查规格

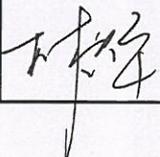
编号	KR-QDBZ19	承认	确认	作成
部门	品质部	林云	/	杨燕
日期	2020/4/21			

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	M20170032				
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)				
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	
寸法	18	高度	二次元	10.5 ^{+0.05} _{-0.10}	<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>	1模次/1年		
	19	厚度	卡尺	1±0.1				
	20	厚度	卡尺	1±0.1				
	21	高度	二次元	10.5 ^{+0.05} _{-0.10}				
	22	高度	卡尺	5±0.1				
	23	高度	卡尺	5±0.1				
	24	厚度	卡尺	1±0.1				
	25	高度	卡尺	13±0.1				
	26	高度	高度规	11.5±0.1				制程: 1模次/6小时
	27	厚度	高度规	1±0.1				
	28	位置	三次元	4.2 ⁰ _{-0.15}				
	29	位置	三次元	4.2 ⁰ _{-0.15}				
	30	厚度	卡尺	1±0.1				
	31	位置	检具	6.9±0.3				1模次/1年
	32	位置	检具	8.7±0.3				
	33	位置	检具	3.3±0.2				
	34	位置	检具	3.2±0.2				
	35	平面度	检具+三次元					
36	位置	二次元	101.8±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

检查规格		编号	KR-QDBZ19	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	M20170032					
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)					
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
寸法	37	位置	二次元	95.2±0.3		1模次/1年	
	38	位置	二次元	80.5±0.3			
	39	位置	二次元	12.2±0.15			
	40	位置	二次元	11.8±0.15			
	41	位置	二次元	1.7±0.2			
	42	位置	二次元	8.3±0.3			
	43	位置	二次元	11.7±0.3			
	44	位置	二次元	23.5±0.2			
	45	位置	二次元	24.7±0.2			
	46	位置	二次元	70±0.3			
	47	位置	二次元	71.5±0.3			
	48	位置	二次元	3.1±0.2			
	49	位置	卡尺	107.3±0.3			
	50	位置	卡尺	19±0.2			
	51	位置	高度规	13.5±0.2			
	52	位置	高度规	13.5±0.2			
	53	宽度	三次元	17.9±0.2			
	54	距离	三次元	7±0.2			
55	距离	三次元	7±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-QDBZ19	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	M20170032			
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)			
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			

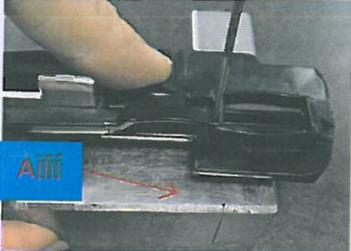
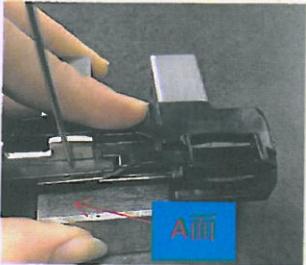
检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
寸法	56	位置	三次元	7.4±0.15	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; width: fit-content;"> 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件 </div>	1模次/1年	
	57	位置	三次元	7.3±0.15			
	58	宽度	三次元	16.4±0.3			
	59	宽度	二次元	76.7±0.3 (R末端)			
	60	宽度	二次元	96.8±0.3 (R末端)			
	61	宽度	二次元	99.2±0.3			
	62	高度	二次元	2±0.15			
	63	距离	二次元	11±0.2			
	64	高度	二次元	1.86±0.15			
	65	宽度	二次元	79.9±0.3			
	66	距离	二次元	11±0.2			
	67	宽度	二次元	81±0.3			
	68	宽度	二次元	99.6±0.3			
	69	高度	卡尺	5.3±0.1			
	70	位置	三次元	8.5±0.2			
71	高度	三次元	8.5±0.1				
72	位置	三次元	8.5±0.2				
73	高度	三次元	0.5 ^{+0.2} ₀				
重量	74	重量	电子秤	24.3g±3g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	75	材质	目视	PA66 AKV15 H2.0 901510 (BK) 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	76	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“★”。

检查规格

编号	KR-QDBZ19	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 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	M20170032			
品番	471303-10390 (R) 471304-10350 (L)			
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槽宽3 +0.3 +0.1		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。 科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-04-21 日期 受控文件
④槽宽3 +0.1 0		针规	如图, 用针规测量, 测品顺畅通过, 记录通止值。
⑤槽宽3 +0.07 -0.03		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。
⑧槽宽3 +0.3 +0.1		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。
⑩槽宽3 +0.07 -0.03		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。

<p>⑩高度13 ±0.1</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，以A面为基准固定于大理石平台，用高度规测量。</p>
<p>⑪高度13 ±0.1</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，以A面为基准固定于大理石平台，用高度规测量。</p>
<p>⑫高度11.5 ±0.1</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，以A面为基准固定于大理石平台，用高度规测量。</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