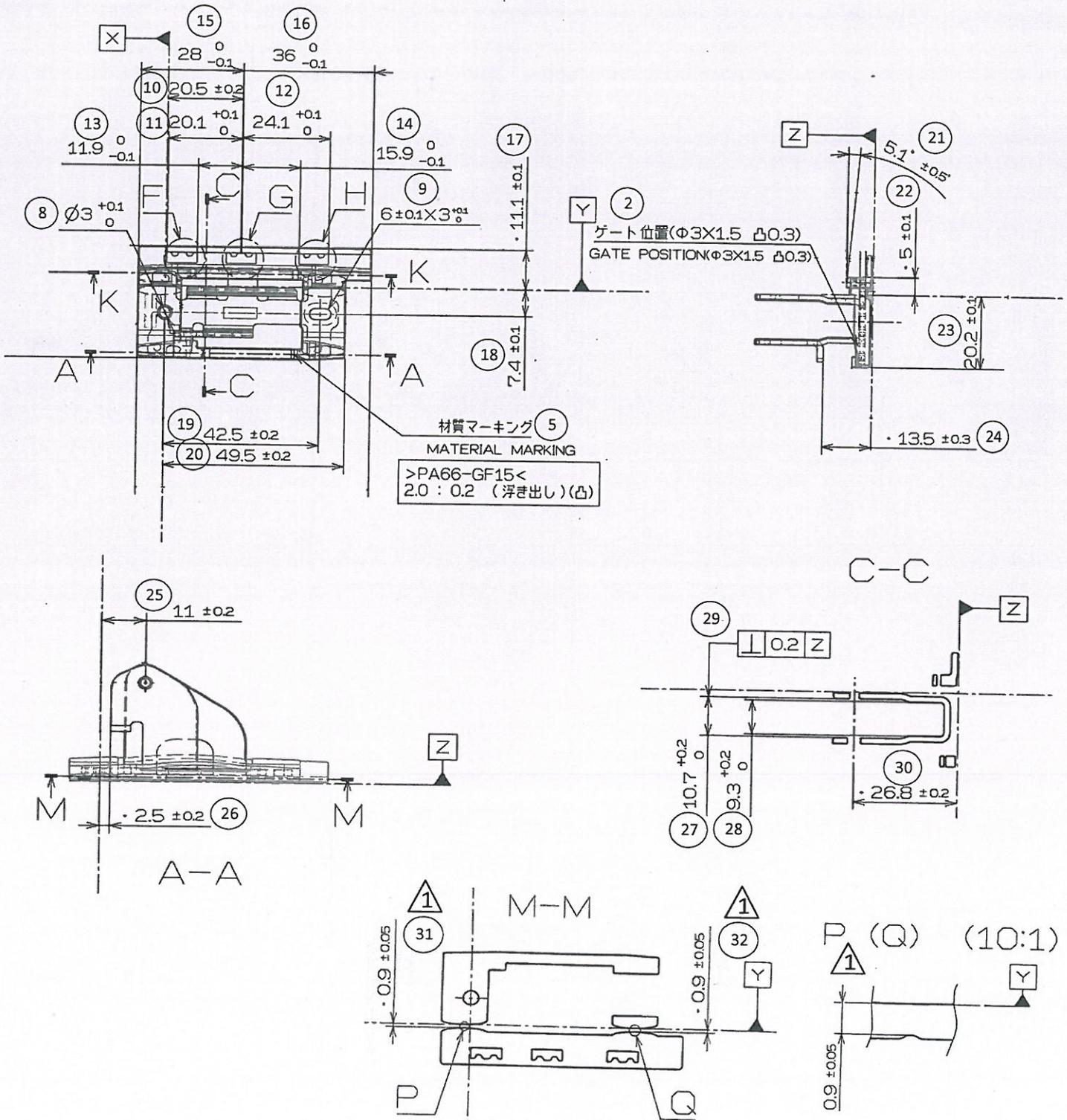


检查规格

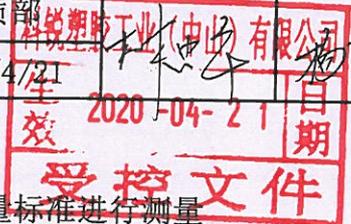
编号	KR-QDBZ17	承认	确认	作成
部门	科模工业(中山)有限公司	杨燕		杨燕
日期	2020/4/21 2020-04-21			
工程	产品尺寸测量	测量员的职责 1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认		
模具号码	M20180008			
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)			
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2			
客户	佛山日进			

科模工业(中山)有限公司
 2020/4/21
 日期
 受控文件

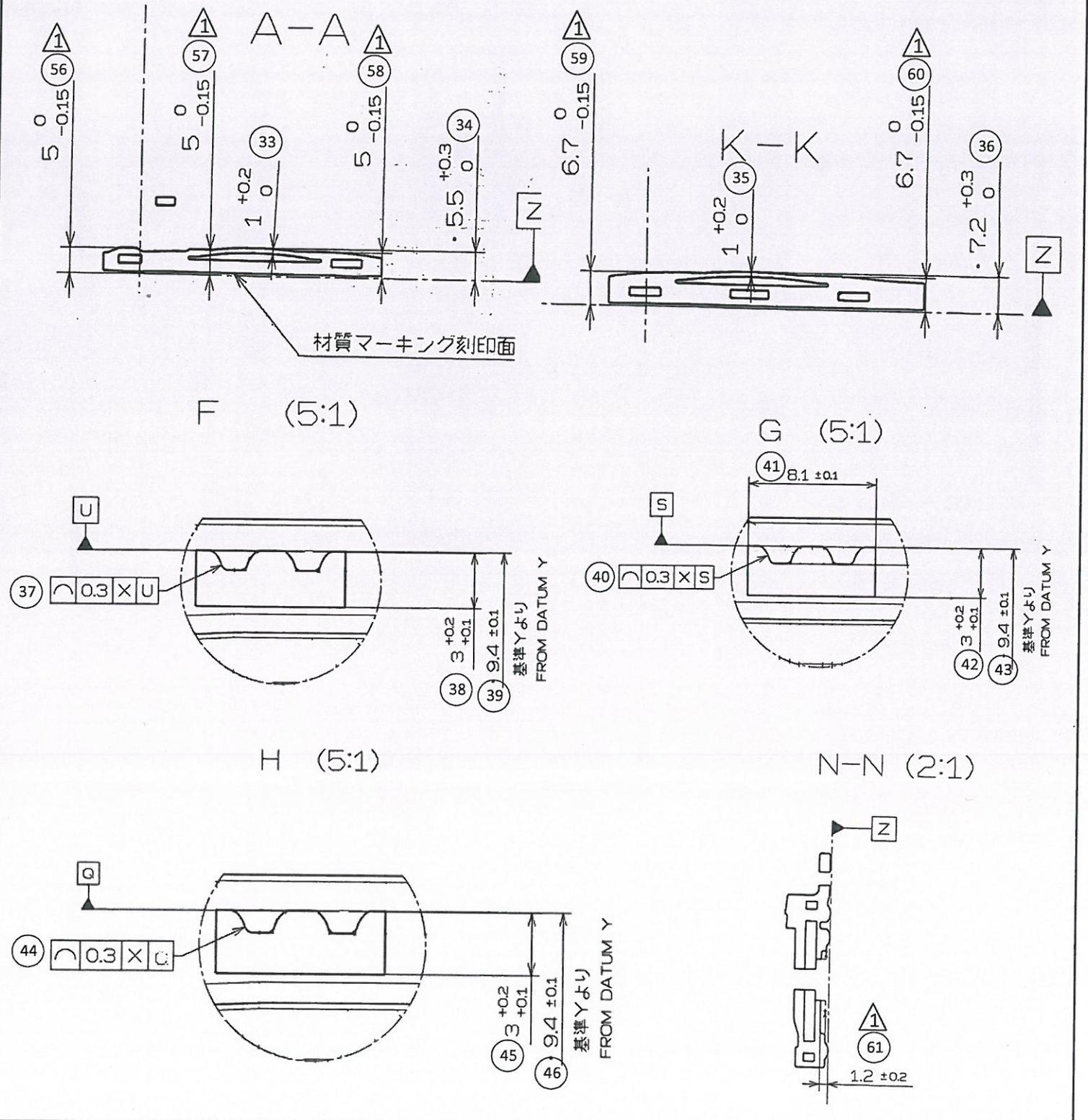
简图



检查规格

工程	产品尺寸测量	编号	KR-QDBZ17	承认	确认	作成
	模具号码	M20180008	部门	品质部		杨燕
	品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)	日期	2020/4/21		
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2	测量的职责	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			
客户	佛山日进					

简图



检查规格

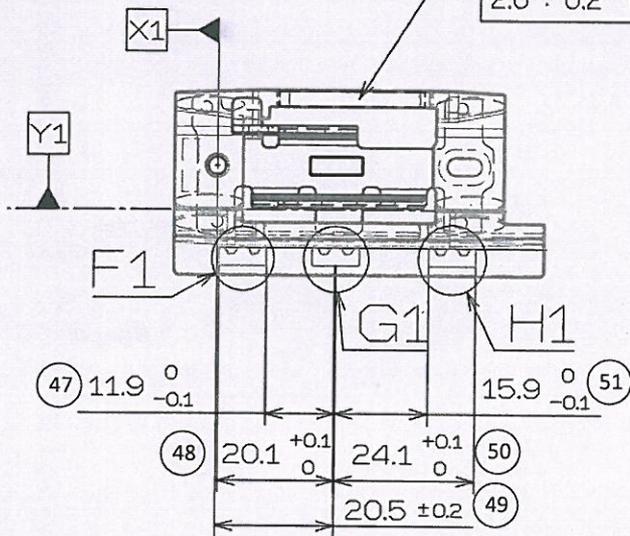
<p>编号 KR-QDBZ17</p> <p>承认</p> <p>确认</p> <p>作成</p>		<p>部门 品质部</p>	<p>杨燕</p>
		<p>日期 2020/4/21</p>	
		<p>2020-04-21 日期</p> <p>受控文件</p>	
工程	产品尺寸测量	<p>测量员负责</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认 	
模具号码	M20180008		
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)		
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2		
客户	佛山日进		

简图

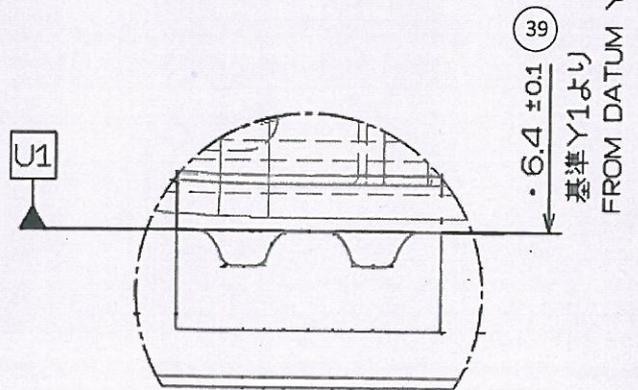
471304-10570形状
471304-10570 SHAPE

材質マーキング
MATERIAL MARKING

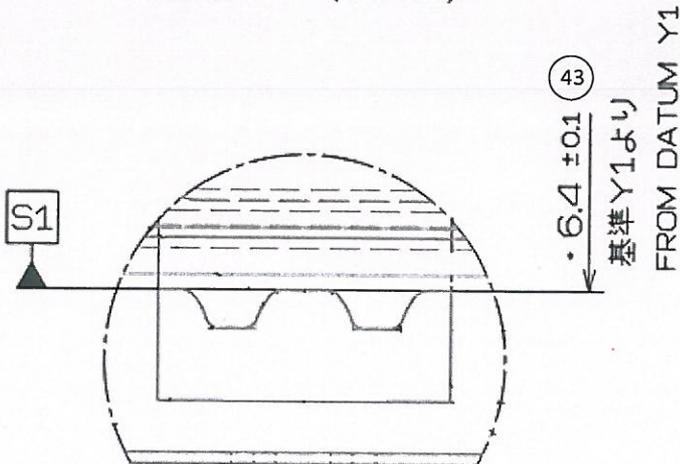
>PA66-GF15<
2.0 : 0.2 (浮き出し)



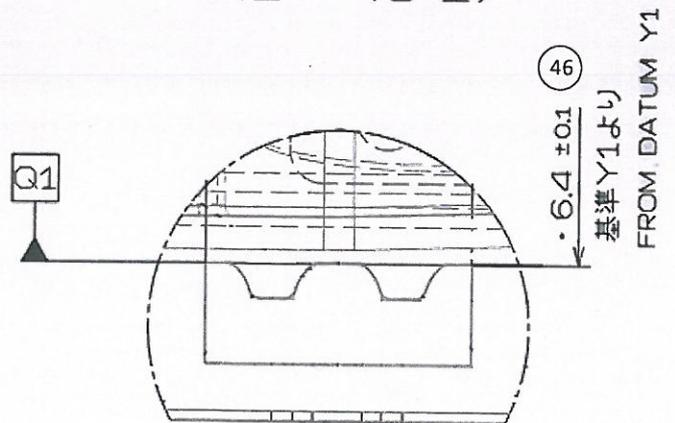
F1 (5:1)



G1 (5:1)



H1 (5:1)



检查规格

编号	KR-QDBZ17	承认	确认	作成
部门	品质部	林峰	/	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	M20180008				
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)				
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2				
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	P.L断差批锋、毛刺	目视+高度规	0.2mm以下		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)	Φ3*1.5
	2	水口残留		凸0.3mm以下			
	3	缺胶、多肉、变形	不可				
	4	欠品、误组装	目视	不可			
	5	材质刻印 >PA66-GF15<		清晰可见			
	6	颜色		黑色			
	7	铁件外观		无生锈, 变形			铁件单品管控
寸法	8	孔径	塞规	$\phi 3 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		1模次/1年	
	9	孔径	卡尺	6±0.1			
			塞规	$3 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	10	距离	三次元	20.5±0.2			
	11	距离	三次元	$20.1 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	12	距离	三次元	$24.1 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	13	距离	三次元	11.9 - 0.1			
	14	距离	三次元	$15.9 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$			
	15	距离	三次元	$28 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$			
	16	距离	三次元	$36 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$			
	17	距离	三次元	11.1±0.1			
18	距离	三次元	7.4±0.1				



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-QDBZ17	承认	确认	作成
部门	品质部	林东	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20180008
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2
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	19	距离	三次元	42.5±0.2	科锐塑胶工业(中山)有限公司 2020-04-21 日期 受控文件	1模次/1年	
	20	距离	三次元	49.5±0.2		制程: 1模次/6小时	
	21	角度	二次元	5.1° ±0.5°		1模次/1年	
	22	距离	三次元	5±0.1		制程: 1模次/6小时	
	23	距离	三次元	20.2±0.1		1模次/1年	
	24	距离	高度规	13.5±0.3		制程: 1模次/6小时	
	25	距离	三次元	11±0.2		1模次/1年	
	26	距离	三次元	2.5±0.2		制程: 1模次/6小时	
	27	底部宽度	卡尺	10.7 ^{+0.2} ₀		1模次/1年	
	28	上部宽度	卡尺	9.3 ^{+0.2} ₀		制程: 1模次/6小时	
	29	垂直度	三次元	0.2以下		1模次/1年	
	30	距离	三次元	26.8±0.2		制程: 1模次/6小时	
	31	槽宽	塞规	0.9±0.05		1模次/1年	
	32	槽宽	塞规	0.9±0.05		制程: 1模次/6小时	
	33	厚度	卡尺	1 ^{+0.2} ₀		1模次/1年	
	34	高度	高度规	5.5 ^{+0.3} ₀		制程: 1模次/6小时	
	35	厚度	卡尺	1 ^{+0.2} ₀		1模次/1年	
	36	高度	高度规	7.2 ^{+0.3} ₀		◆	

检查规格

编号	KR-QDBZ17	承认	确认	作成
部门	品质部	陈年	/	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	M20180008				
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)				
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2				
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	轮廓度	三次元	±0.15		1模次/1年						
	38	距离	卡尺	3 $\begin{matrix} +0.2 \\ +0.1 \end{matrix}$		制程: 1模次/6小时						
	39	距离	三次元	9.4±0.1		1模次/1年						
				6.4±0.1								
	40	轮廓度	三次元	±0.15								
	41	长度	卡尺	8.1±0.1					制程: 1模次/6小时			
	42	距离	卡尺	3 $\begin{matrix} +0.2 \\ +0.1 \end{matrix}$								
	43	距离	三次元	9.4±0.1					1模次/1年			
				6.4±0.1								
	44	轮廓度	三次元	±0.15								
	45	距离	卡尺	3 $\begin{matrix} +0.2 \\ +0.1 \end{matrix}$							制程: 1模次/6小时	
	46	距离	三次元	9.4±0.1								1模次/1年
				6.4±0.1								
	47	距离	三次元	11.9 $\begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$								
	48	距离	三次元	20.1 $\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$								
49	距离	三次元	20.5±0.2									
50	距离	三次元	24.1 $\begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$	1模次/1年								
			15.9 $\begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$									
51	距离	三次元	15.9 $\begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$									



检查规格

编号	KR-QDBZ17	承认	确认	作成
部门	品质部	林永平	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20180008
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2
客户	佛山日进

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

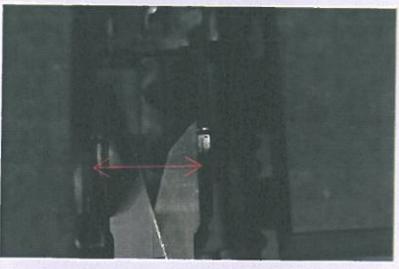
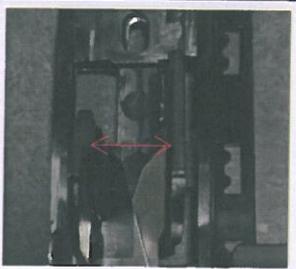
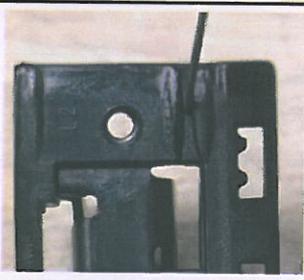
检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
寸法	56	高度	高度规	0 5 -0.15		制程: 1模次/6小时	
	57	高度	高度规	0 5 -0.15			
	58	高度	高度规	0 5 -0.15			
	59	高度	高度规	0 6.7 -0.15		1模次/1年	
	60	高度	高度规	0 6.7 -0.15		制程: 1模次/6小时	
	61	高度	高度规	1.2±0.2		1模次/1年	
重量	62	重量	电子秤	29g±3g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
其它	63	材质	目视	P-PA66-GF13-801 (70G13HS1L) 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	64	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

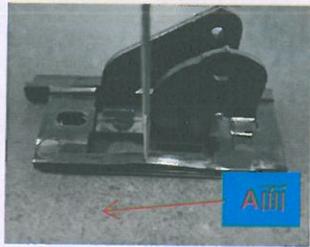
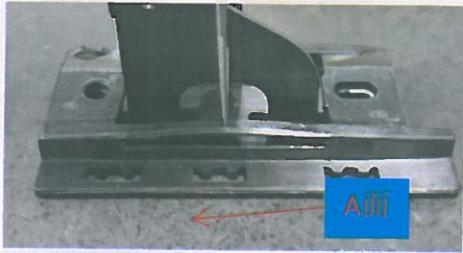
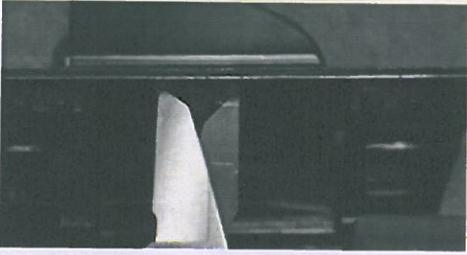
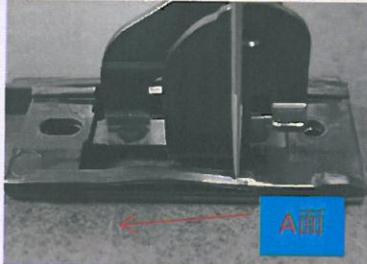
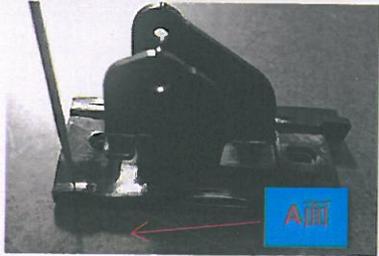
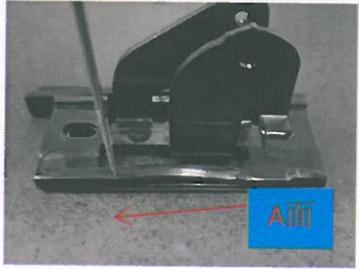
备注：重要或关键产品特性用“◆”；安全或法律法规相关特性用“★”。 版本： A0

测量标准书

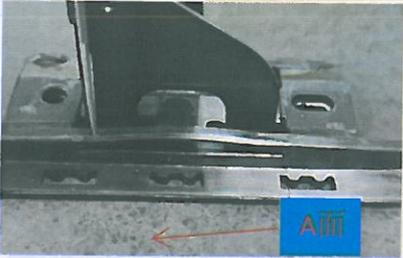
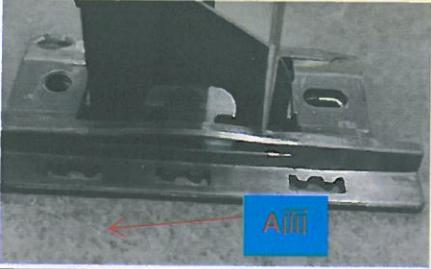
编号		KR-QDBZ17	承认	确认	作成
		部门		品质部	杨燕
		日期		2020/4/21	
工程	产品尺寸测量		科锐塑胶工业(中山)有限公司 2020-04-21 日期 整理文件 1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认		
模具号码	M20180008				
品番	471303-10590 (RH) 471304-10570 (LH)				
品名	SHOE, SUB-ASSY. SLIDING ROOF. N01/2				
客户	佛山日进				

测量的职责

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
⑳ 距离 49.5 ± 0.2		二次元	如图, 用二次元测量, 将产品固定于铁件上, 用二次元测量圆中心点至a线的距离。
㉑ 底部宽度 $10.7 + 0.2$ 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品五金件螺丝孔与螺丝孔的距离
㉒ 上部宽度 $9.3 + 0.2$ 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品五金件底部的距离
㉓ 槽宽 0.9 ± 0.05		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。
㉔ 槽宽 0.9 ± 0.05		针规	如图, 用针规测量, 测产品顺畅通过, 记录通止值。

<p>③④ 高度 $5.5+0.3$ 0</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>③⑤ 高度 $7.2+0.3$ 0</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>③⑧ 距离 $3+0.2$ $+0.1$</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品槽的宽度。</p>
<p>④① 长度 8.1 ± 0.1</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品槽的长度</p>
<p>⑤⑥ 高度 5 0 -0.15</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>⑤⑦ 高度 5 0 -0.15</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>⑤⑧ 高度 5 0 -0.15</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>

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

<p>59 高度 6.7 0 -0.15</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>60 高度 6.7 0 -0.15</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