

# 检查规格

编号	KR-QDBZ20	承认	确认	作成
部门	科德塑胶工业(中山)有限公司 品质部			
日期	2020/4/21	日期	杨燕	杨燕

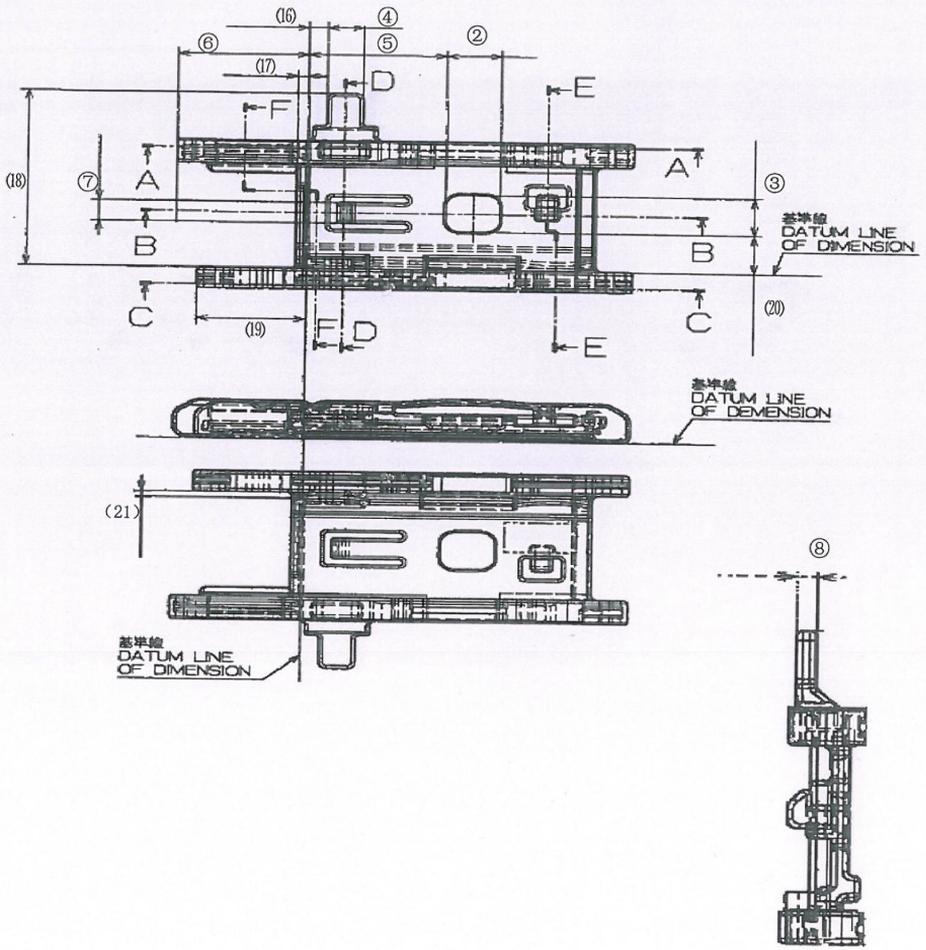
科德塑胶工业(中山)有限公司  
 品质部  
 2020/4/21  
 日期  
 杨燕  
 杨燕  
**受控文件**

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170020
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)
品名	SHOE, SLIDING ROOF, FR RH/LH
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-QDBZ20	承认	确认	作成
部门	科瑞工业(中山)有限公司 品质部			
日期	2020-05-21 2020/4/21	杨燕	杨燕	杨燕

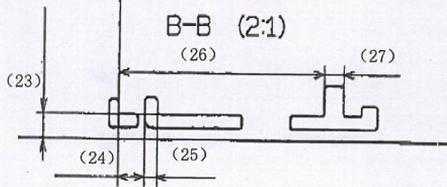
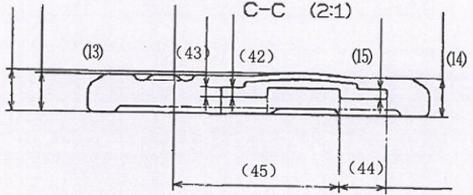
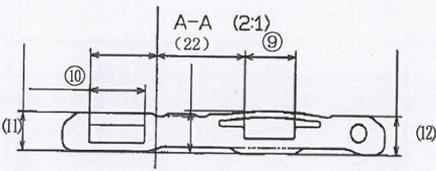
受控文件

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170020
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)
品名	SHOE, SLIDING ROOF, FR RH/LH
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

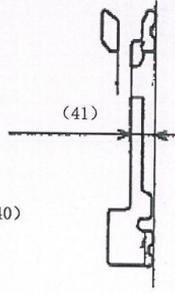
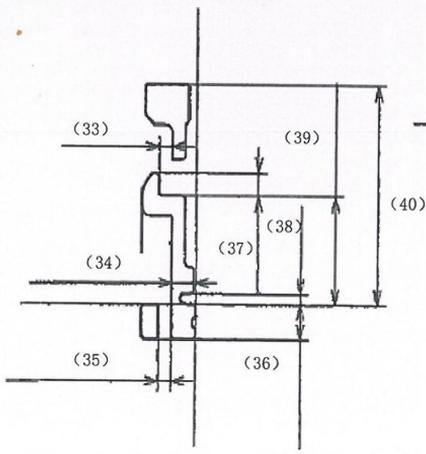
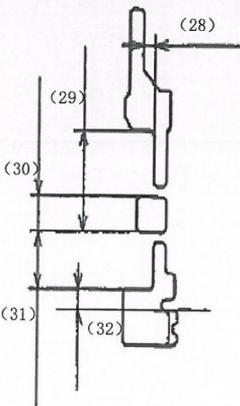
简图



D-D (2:1)

E-E (2:1)

F-F (2:1)



# 检查规格

编号	KR-QDBZ20	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170020
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)
品名	SHOE, SLIDING ROOF, FR RH/LH
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	①. 毛边	目测	0.2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)
		②. 欠肉 多料		不可			
		③. 变形		不可			
		④. 刻印		与图纸相符			
寸法	2	长度	卡尺	7.5 $\begin{smallmatrix} +0.30 \\ 0 \end{smallmatrix}$		◆	制程: 1模次/6小时
	3	宽度	卡尺	6.3 $\begin{smallmatrix} +0.30 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$			
	4	宽度	卡尺	5±0.10			
	5	位置	三次元	19.3±0.20		1模次/1年	
	6	位置	三次元	18±0.20			
	7	宽度	卡尺	3.5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.20 \end{smallmatrix}$			
	8	厚度	卡尺	1.6 $\begin{smallmatrix} +0.30 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	9	宽度	卡尺	10±0.10			
	10	宽度	卡尺	10.6±0.10			
	11	高度	卡尺	6.5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.20 \end{smallmatrix}$			制程: 1模次/6小时
	12	高度	卡尺	6.5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.20 \end{smallmatrix}$			
	13	高度	卡尺	6.5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.20 \end{smallmatrix}$			
	14	高度	卡尺	6.5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.20 \end{smallmatrix}$			
	15	槽宽	卡尺	1.6 $\begin{smallmatrix} +0.20 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
	16	位置	三次元	2.5±0.10			

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-QDBZ20	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	—	杨燕
日期	2020/4/21			
工程	产品尺寸测量			
模具号码	M20170020			
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)			
品名	SHOE, SLIDING ROOF, FR RH/LH			
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	厚度	卡尺	1.5±0.20	<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  <b>受控文件</b> </div>	1模次/1年	
	18	位置	三次元	29.8 <sup>+0.20</sup> <sub>-0.10</sub>			
	19	位置	三次元	15±0.20			
	20	位置	三次元	6.45±0.20			
	21	宽度	塞规	0.9 <sup>+0.20</sup> <sub>0</sub>			
	22	位置	三次元	17.5±0.10			
	23	位置	三次元	2.9±0.10			
	24	宽度	卡尺	4±0.10			
	25	厚度	卡尺	2 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>			
	26	宽度	卡尺	31.8±0.1			
	27	厚度	卡尺	3 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>			
	28	位置	三次元	1.4±0.10			
	29	位置	三次元	10 <sup>+0.30</sup> <sub>0</sub>			
	30	宽度	卡尺	3.5 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>			
	31	位置	三次元	5.7±0.10			
	32	位置	三次元	2±0.10			
	33	宽度	百分表	1.6 <sup>+0.20</sup> <sub>0</sub>			
	34	高度	百分表	3.6 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>			
35	槽宽	卡尺	2-1.6 <sup>+0.20</sup> <sub>0</sub>				

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-QDBZ20	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	杨燕
日期	2020/4/21			
工程	产品尺寸测量			
模具号码	M20170020			
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)			
品名	SHOE, SLIDING ROOF, FR RH/LH			
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	36	厚度	卡尺	3.5 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>		1模次/1年	
	37	爪高	二次元	2.3 <sup>+0.30</sup> <sub>0</sub>			
	38	槽宽	塞规	0.9 <sup>+0.20</sup> <sub>0</sub>			
	39	位置	三次元	10.7 <sup>+0.10</sup> <sub>-0.30</sub>			
	40	位置	三次元	21.7 <sup>0</sup> <sub>-0.20</sub>			
	41	厚度	三次元	2.9±0.10			
	42	槽宽	塞规	1.5±0.10			
	43	槽宽	卡尺	1.6 <sup>+0.20</sup> <sub>0</sub>			
	44	宽度	卡尺	8.2±0.10			
	45	位置	三次元(切)	29.4±0.10			
重量	46	重量	电子秤	23g±2g		首件 2模/批 未件 1模/批 C=0	
材质	47	材质	目视	PA66 AKV15 H2.0 901510 BLACK 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	48	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

**KORE**  
industries

# 检查规格

编号	KR-QDBZ20	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	M20170020
品番	471323-10270 (RH) 471324-10270 (LH)
品名	SHOE, SLIDING ROOF, RR RH/LH
客户	佛山日进

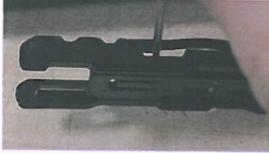
测量员负责

- 按测量标准进行检测
- 使用合格仪器与工具进行测量
- 对尺寸有异议时再次进行检测确认
- 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
生 2020-04-21 日期  
盖章文件

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
②宽度7.5 $+0.30$ 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品的宽度 注意: 须避开R角测量, 取最小值
③宽度6.3 $+0.30$ -0.10		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品的宽度 注意: 须避开R角测量, 取最小值
宽度5 $\pm 0.10$		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品宽度
⑦宽度3.5 0 -0.20		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品宽度
⑧厚度1.6 $+0.30$ 0		卡尺	如图, 用卡尺测量, 测量产品厚度



<p>⑨宽度<math>10 \pm 0.10</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品的宽度</p>
<p>⑩宽度<math>10.6 \pm 0.10</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品宽度</p>
<p>⑪ 宽度<math>6.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.20 \end{matrix}</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品厚度</p>
<p>⑫ 宽度<math>6.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.20 \end{matrix}</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品厚度</p>
<p>⑬ 宽度<math>6.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.20 \end{matrix}</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品厚度</p>
<p>⑭ 宽度<math>6.5 \begin{matrix} 0 \\ -0.20 \end{matrix}</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测量产品的厚度</p>
<p>⑮槽宽<math>1.6 \begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}</math></p>		<p>针规</p>	<p>如图，用针规测量，针规要竖着放下顺畅通过，记录顺畅通过值和止端值。</p>
<p>⑯槽宽<math>1.5 \pm 0.10</math></p>		<p>针规</p>	<p>如图，用针规测量，针规要竖着放下顺畅通过，记录顺畅通过值和止端值。</p>

版本：A0



扫描全能王 创建