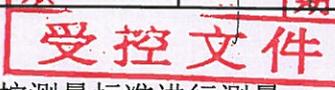
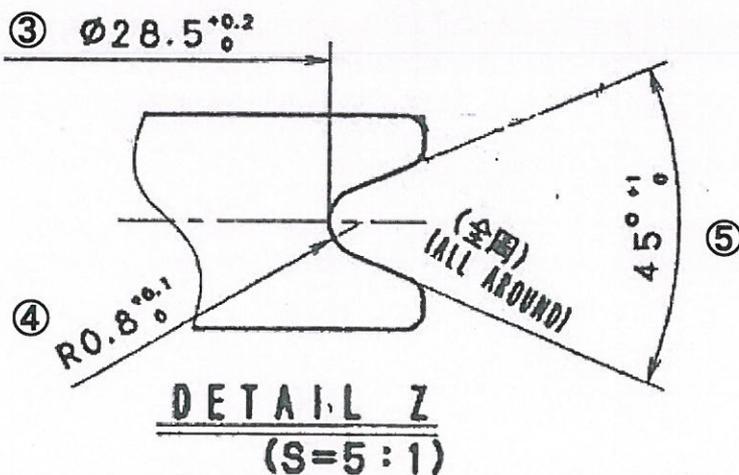
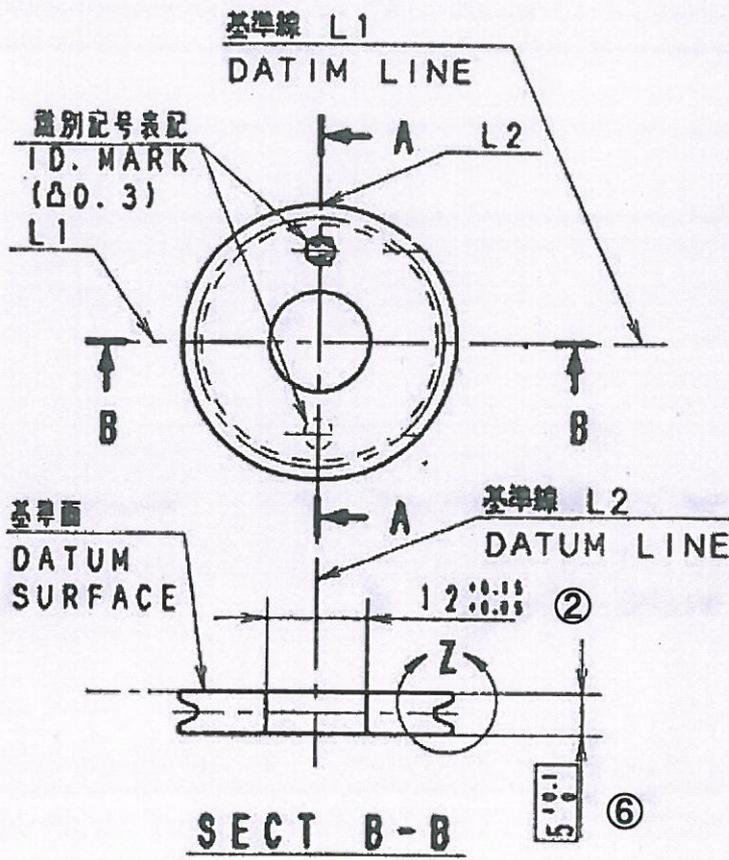


检查规格

| | | | | |
|------|---------------------|--|----|----|
| 编号 | KR-QDBZ28 | 承认 | 确认 | 作成 |
| 部门 | 品质部 |  | | 杨燕 |
| 日期 | 2020/4/21 |  | | 杨燕 |
| 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 | M20170017 | | | |
| 品番 | 80720 4CLOA-029-CHI | | | |
| 品名 | PULLEY V | | | |
| 客户 | 佛山日进 | | | |

简图



检查规格

| | | | | |
|----|-----------|----|----|----|
| 编号 | KR-QDBZ28 | 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 | M20170017 | | | | |
| 品番 | 80720 4CLOA-029-CHI | | | | |
| 品名 | PULLEY V | | | | |
| 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 | 检测频率 | 备注 |
|------------|----|------------|------|--------------------------|--------|---|----|
| 外观 | 1 | 外观 | 目视 | 缺料、伤、烧焦、多料不可 | | 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) | |
| 寸法 | 2 | 内径 | 塞规 | 12 + 0.15 + 0.05 | | 制程: 1模次/6小时 | |
| | 3 | 外径 | 二次元 | ∅28.5 + 0.2 0 | | | |
| | 4 | R角 | 二次元 | R0.8 + 0.1 0 | | | |
| | 5 | 角度 | 二次元 | 45° + 0.1 0 | 1模次/1年 | | |
| | 6 | 厚度 | 卡尺 | 5 + 0.1 0 | ◆ | 制程: 1模次/6小时 | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| 重量 | 7 | 重量 | 电子秤 | 4.3g±0.2g | | 首件 2模/批 末件 1模/批 C=0 | |
| 材质 | 8 | 材质 | 目视 | POM TENAC C3510 材 质报告 | ★ | 材料每批纳入时 | |
| RoHS/REACH | 9 | 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

检查规格

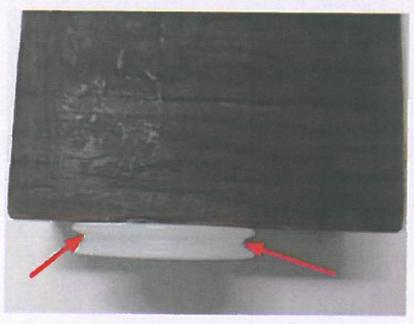
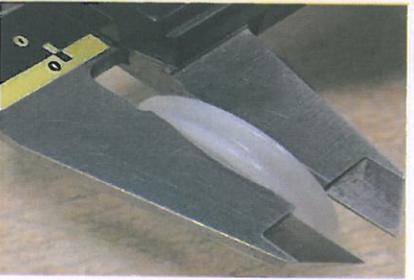
| | | | | |
|----|-----------|---|----|----|
| 编号 | KR-QDBZ28 | 承认 | 确认 | 作成 |
| 部门 | 品质部 |  | | 杨燕 |
| 日期 | 2020/4/21 | | | |

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-04-21 日期
受控文件

| | |
|------|---------------------|
| 工程 | 产品尺寸测量 |
| 模具号码 | M20170017 |
| 品番 | 80720 4CLOA-029-CHI |
| 品名 | PULLEY V |
| 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

| 测量项目 | 测量方法 | 测量仪器 | 说明 |
|-----------------------------|---|------|--|
| ② 内径 $12+0.15$ $+0.05$ |  | 针规 | 如图, 用针规测量, 测量产品圆孔的内径, 以针规顺畅通过, 记录通过值。 |
| ③ 外径 $\phi 28.5+0.2$ 0 |  | 二次元 | 如图, 用二次元测量, 测量产品圆的外径, 把产品固定好在工件上校正工件, 投影X线归零, 记录最大值。 |
| ⑥ 厚度 $5+0.1$ 0 |  | 卡尺 | 如图, 用卡尺测量, 测量产品的厚度, 测量结果记录最大值。 |