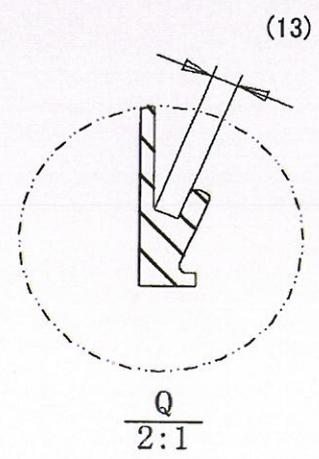
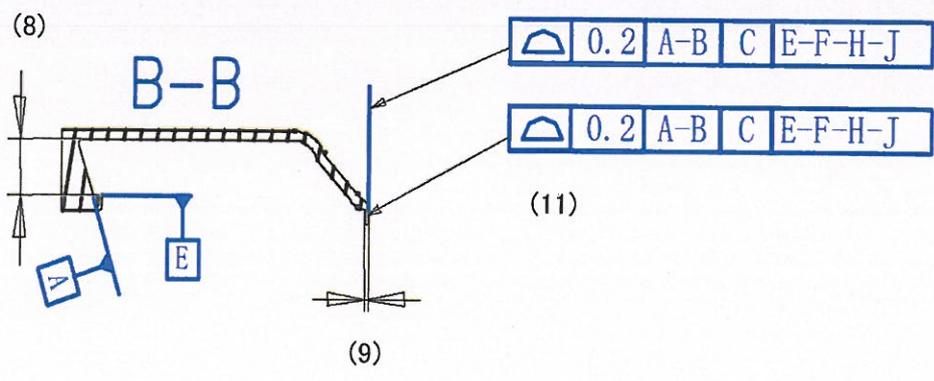
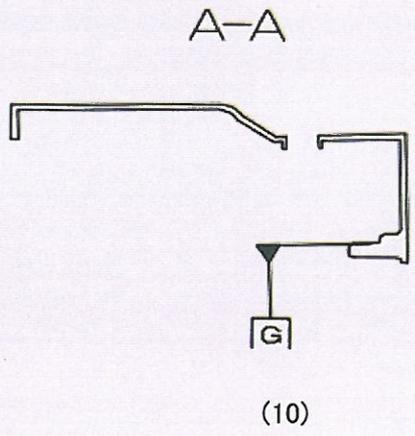
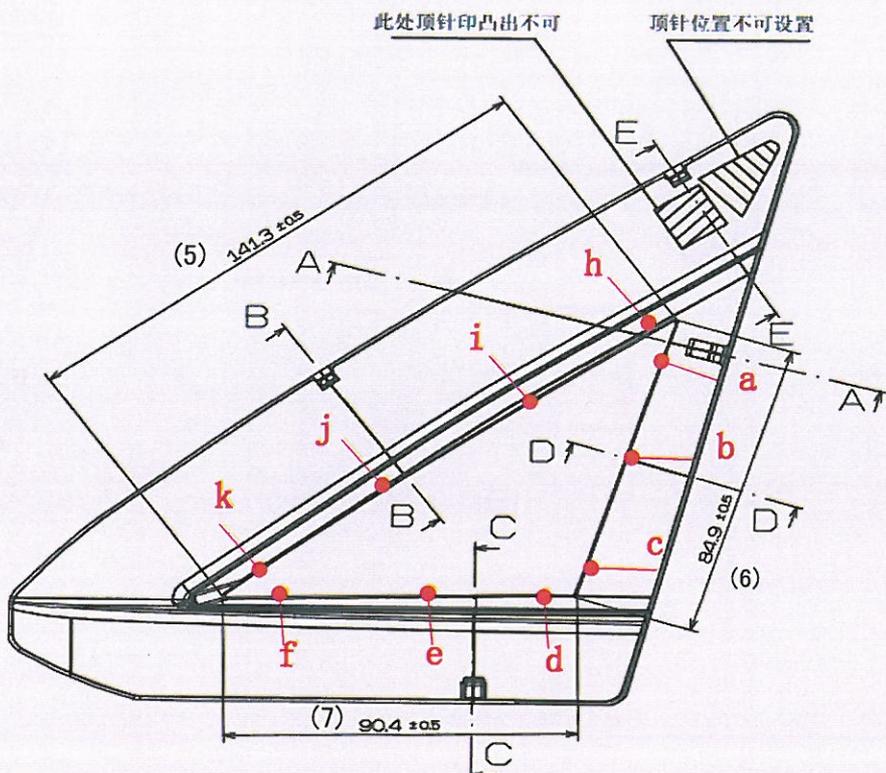


检查规格

编号	KR-QDBZ22	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	M20180001			
品番	ZJ00002 (RH) ZJ00001 (LH)			
品名	A柱罩盖			
客户	佛山日进			

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期 2020-04-21
 受控文件

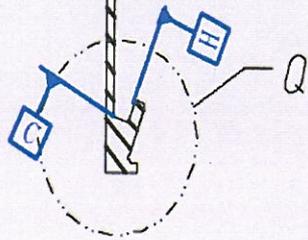
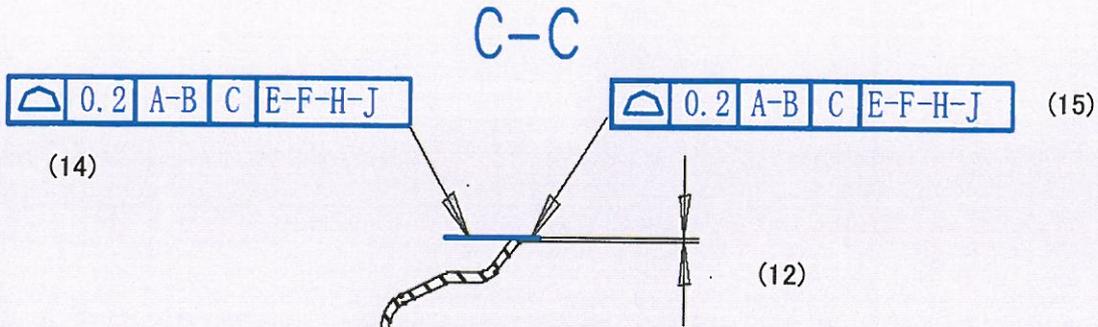
简图



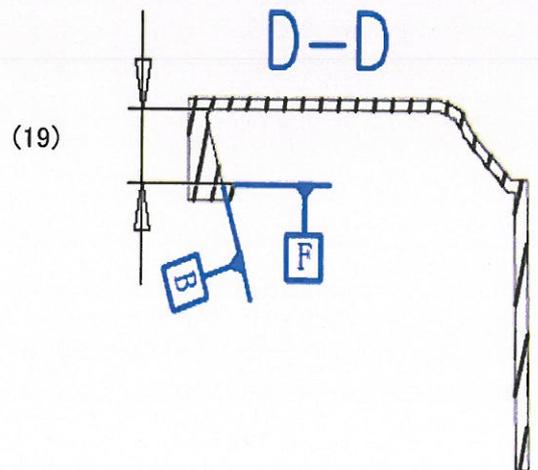
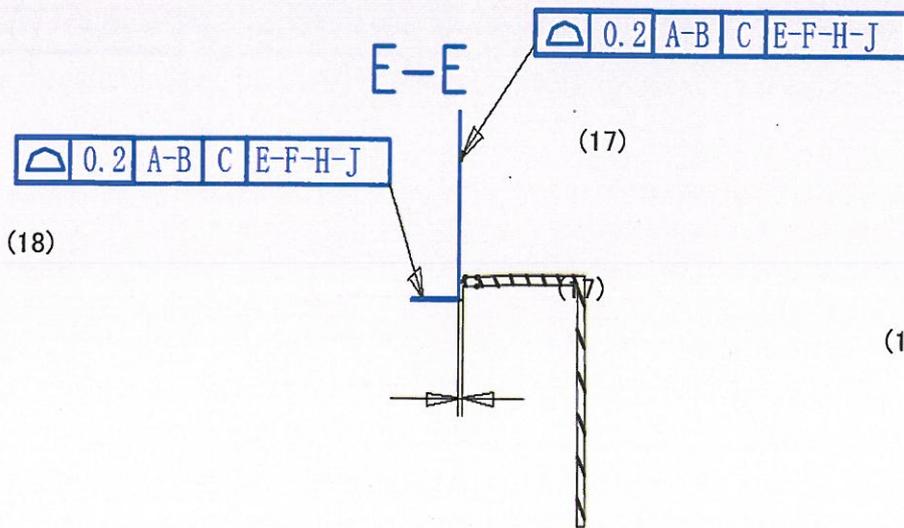
检查规格

编号	KR-QDBZ22	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	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	M20180001			
品番	ZJ00002 (RH) ZJ00001 (LH)			
品名	A柱罩盖			
客户	佛山日进			

简图



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



(16)

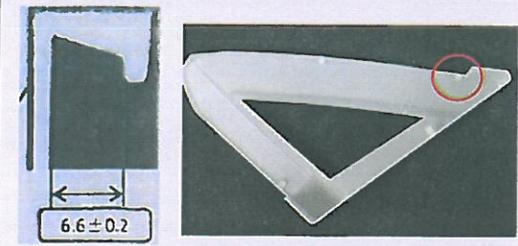
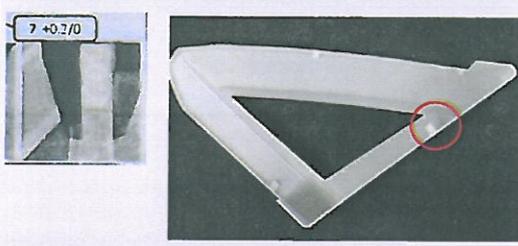
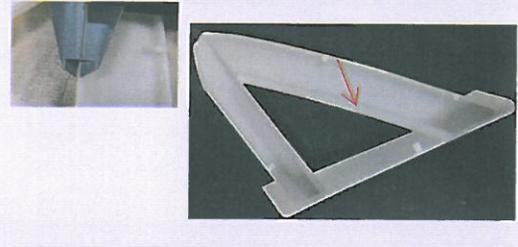
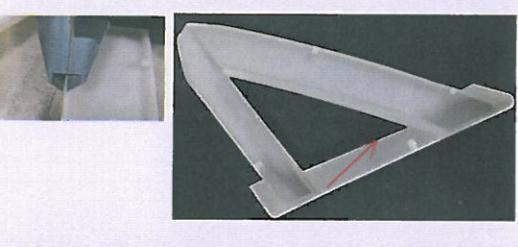
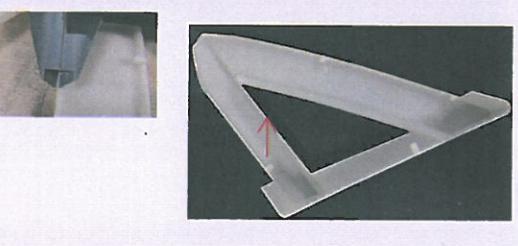
检查规格

检查规格		编号	KR-QDBZ22	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	M20180001					
品番	ZJ00002 (RH) ZJ00001 (LH)					
品名	A柱罩盖					
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、多肉、油污	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)	必要时限度样品提出	
	2	E-E位置顶针印		凸出不可				
	3	标识处顶针位置		顶针设置不可				
	4	日期印标识		月日标识与当天生产日一致				
寸法	5	距离	三次元	141.3±0.5		制程: 1模次/6小时		
	6	距离	三次元	84.9±0.5				
	7	距离	三次元	90.4±0.5				
	8	宽度	高度规	6.1±0.2				
	9	厚度	卡尺	0.5±0.1				
	10	轮廓度	检具	-0.3~-0.4		1模次/1年		h、i、j、k 4点测定
	11	轮廓度	检具	+0~+0.2		制程: 1模次/6小时		
	12	厚度	卡尺	0.5±0.1				
	13	宽度	二次元	1.9±0.2		1模次/1年		d、e、f 3点测定
	14	轮廓度	检具	-0.3~-0.4		制程: 1模次/6小时		
	15	轮廓度	检具	+0~+0.2				
	16	厚度	卡尺	0.5±0.1		1模次/1年		a、b、c 3点测定
	17	轮廓度	检具	-0.3~-0.4		制程: 1模次/6小时		
	18	轮廓度	检具	+0~+0.2				
	19	宽度	高度规	6.6±0.2		1模次/1年		
	20	卡钩高度	高度规	7 ^{+0.20} ₀		制程: 1模次/6小时		
重量	21	重量	电子秤	76g±2g	首件 2模/批 末件 1模/批 C=0			
材质	22	材质	目视	ABS757树脂 材质报告	★	材料每批纳入时		
RoHS/REACH	23	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

<p>⑬内宽6.6 ± 0.2</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，产品切开测量内宽。 初物：6.188可接受</p>
<p>⑭卡钩高度$7 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$</p>		<p>高度规</p>	<p>如图，用高度规测量，产品切开在产品肉厚位置归零，测量到卡钩最高点。</p>
<p>⑮厚度0.5 ± 0.1</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量产品厚度，记录最大最小</p>
<p>⑯厚度0.5 ± 0.1</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量产品厚度，记录最大最小</p>
<p>⑰厚度0.5 ± 0.1</p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量产品厚度，记录最大最小</p>

版本：A0

