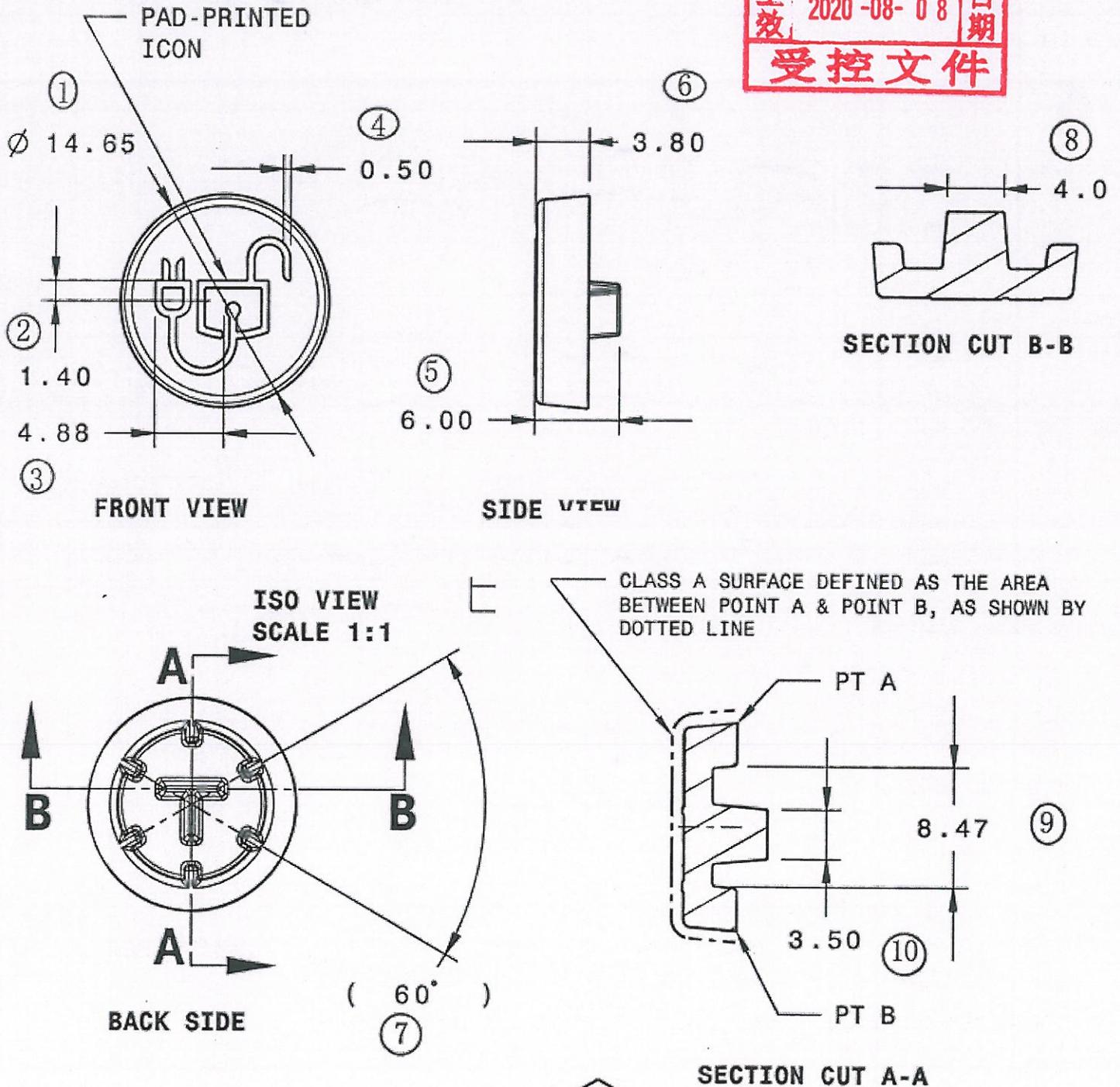


检查规格

编号	KR-QDBZ39	承认	确认	作成
部门	品质部	林	杨燕	杨燕
日期	2020/8/8			
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	K1906009			
品番	Ford CX727 CSI			
品名	Button Cap			
客户	REBO			

简图

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-08-08 日期
 受控文件



检查规格

编号	KR-QDBZ39	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	杨燕
日期	2020/8/8			
工程	产品尺寸测量			
模具号码	K1906009			
品番	CX727 CSI Lens			
品名	Button Cap			
客户	REBO			
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	外观	目视	缺料、缩水、料花、划伤不可；		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	
				浇口部位需剪平整；浇口不可高出、凹陷等。			
尺寸	1	外径	二次元	14.65±0.13		制程: 1模次/6小时	丝印
	2	位置	二次元	1.40±0.13		5PCS/1批	
	3	位置	二次元	4.88±0.13			
	4	位置	二次元	0.5±0.13			
	5	高度	卡尺	6.00±0.13		制程: 1模次/6小时	
	6	厚度	卡尺	3.80±0.13			
	7	角度	二次元	60° ±0.10		1模次/1年	
	8	宽度	二次元	4.0±0.30			
	9	宽度	二次元	8.47±0.13			
	10	宽度	二次元	3.50±0.13			
重量	11	重量	电子秤	1.180±0.10		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	12	材质	目视	PC-LEXAN 121R BK 材质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	13	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