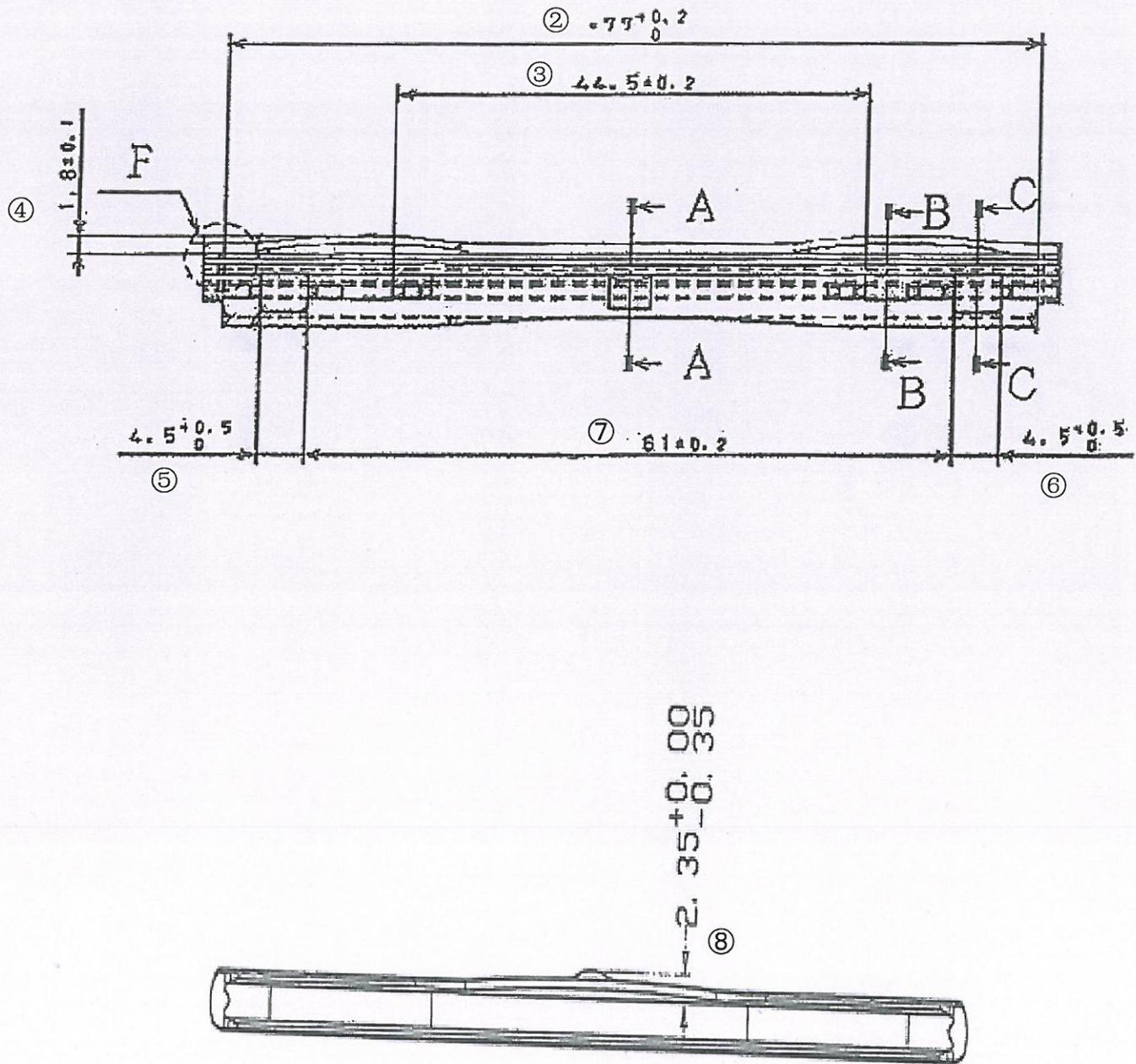


# 检查规格

编号	KR-QDBZ23 科锐塑胶工业(中山)有限公司	承认	确认	作成
部门	品质部	日期	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21	2020-04-21		
工程	产品尺寸测量	<p><b>受控文件</b></p> <p>测量员的职责</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按测量标准进行测量</li> <li>2. 使用合格仪器与工具进行测量</li> <li>3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认</li> <li>4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认</li> </ol>		
模具号码	M20180006			
品番	HWSYS-MP511			
品名	CASE SUNSHADE			
客户	佛山日进			

简图



# 检查规格

编号	KR-QDBZ23	承认	确认	作成
部门	科锐塑胶工业(中山)有限公司 品质部			
日期	2024/04-21	杨燕	杨燕	杨燕

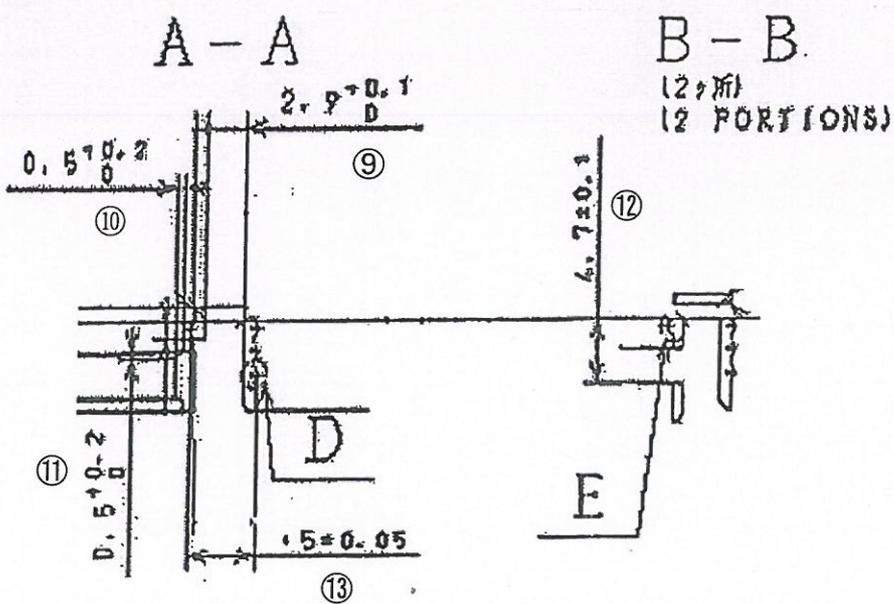
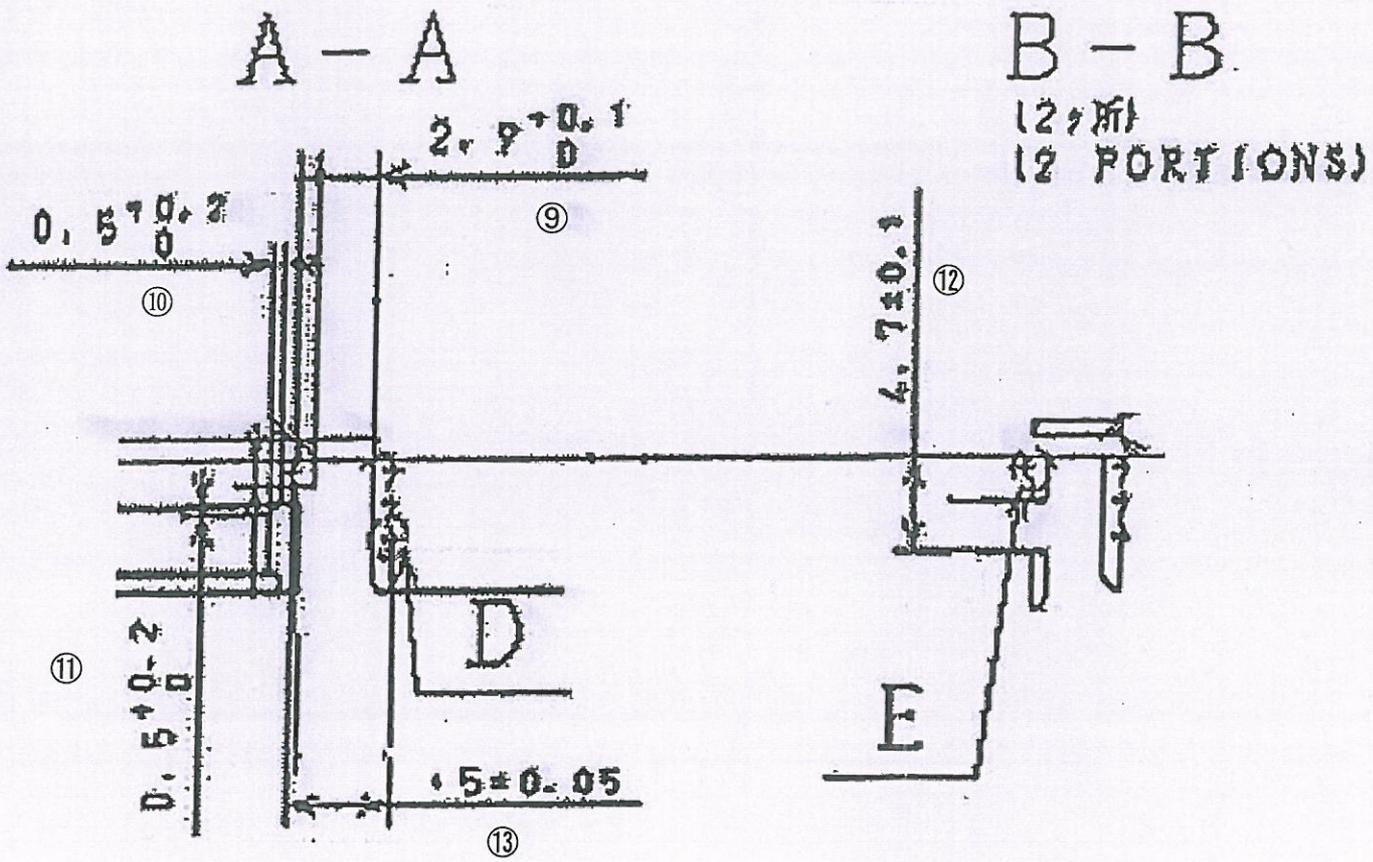
**受控文件**

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

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20180006
品番	HWSYS-MP511
品名	CASE SUNSHADE
客户	佛山日进

测量员的职责

简图



# 检查规格

编号	KR-QDBZ23	承认	确认	作成
部门	品质部	林	—	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	M20180006		
品番	HWSYS-MP511		
品名	CASE SUNSHADE		
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	外观	目视	缺料 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)	
				溢料 不可有				
				断裂 不可有				
				发白 不可有    异色 不可有				
寸法	2	宽度	卡尺	77 <sup>+0.2</sup> / <sub>0</sub>		制程: 1模次/6小时		
	3	高度	卡尺	44.5±0.20		1模次/1年		
	4	高度	二次元	1.8±0.10				
	5	宽度	卡尺	4.5 <sup>+0.5</sup> / <sub>0</sub>				
	6	宽度	卡尺	4.5 <sup>+0.5</sup> / <sub>0</sub>				
	7	宽度	卡尺	61±0.20		◆		制程: 1模次/6小时
	8	厚度	卡尺	2.35 <sup>0</sup> / <sub>-0.35</sub>				1模次/1年
	9	宽度	二次元	2.9 <sup>+0.1</sup> / <sub>0</sub>				制程: 1模次/6小时
	10	厚度	二次元	0.5 <sup>+0.2</sup> / <sub>0</sub>				1模次/1年
	11	厚度	二次元	0.5 <sup>+0.2</sup> / <sub>0</sub>				1模次/1年
	12	宽度	二次元	4.7±0.1				
	13	高度	二次元	5±0.05				
	14	高度	二次元	5±0.05				制程: 1模次/6小时
	15	高度	二次元	5±0.05				
	重量	17	重量	电子秤		3g±1.5g		
材质	18	材质	目视	P-POMC-N-006 材质报告	★	材料每批纳入时		
RoHS/REACH	19	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“★”。

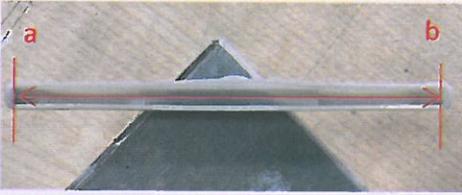
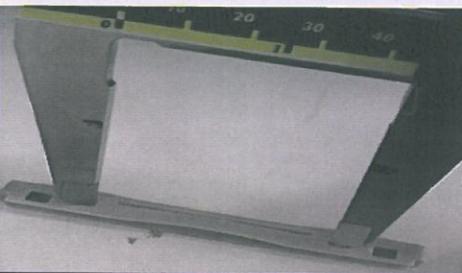
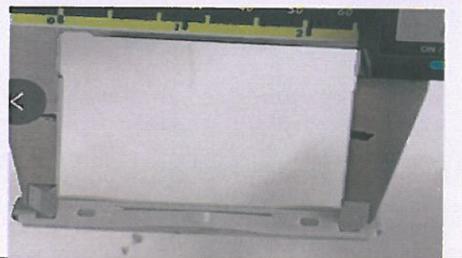
版本：A0

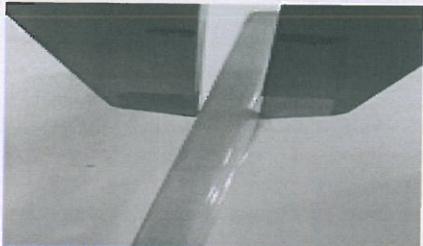
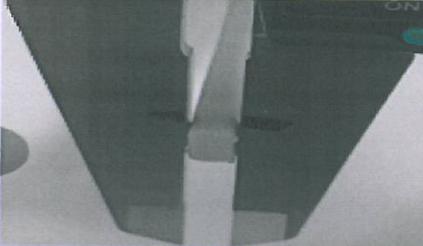
# 检查规格

编号	KR-QDBZ23	承认	确认	作成
部门	品质部	林	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20180006
品番	HWSYS-MP511
品名	CASE SUNSHADE
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长度 $77 \begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$		二次元	如图，用二次元测量，将产品固定于铁件上，测量a线至b线的距离，记录测量值。  <b>科锐塑胶工业(中山)有限公司</b> 生效 2020-04-21 日期
③长度 $44.5 \pm 0.22$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品的长度，记录测量值。
⑦长度 $61 \pm 0.20$		二次元	如图，用卡尺测量，测产品的长度，记录测量值。
⑨厚度 槽 $2.9 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		针规	如图，用针规测量产品顺利通过，记录通止值。
⑩ 厚度 $5 \pm 0.05$		卡尺	如图，用卡尺测量，测产品的厚度，记录测量值。

<p>⑭ 厚度 <math>5 \pm 0.05</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品的厚度，记录测量值。</p>
<p>⑮ 厚度 <math>5 \pm 0.05</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图，用卡尺测量，测产品的厚度，记录测量值。</p>
<p>版本： A0</p>			

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