

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ09
		版本号	A1
三阶文件	针规作业指导书	制订日期	2020.4.29
		生效日期	2020.4.29
		页 码	第1页 共2页

一、目的

确保检测人员明白使用方法而正确操作，避免损坏测量工具。

二、适用范围

适用于测量圆孔直径和槽宽

三、操作步骤

- 3.1 使用针规时，戴上手套，以防生锈。
- 3.2 使用前先确认针规本身有无伤、凹、锈迹等
- 3.3 选择适当的针规，多次测量，直到全通全止为准，取数值应取“全通”、“全止”值
- 3.4 将针规垂直工作，自动穿入孔径，即全“通”，针规于工件中不能掉落即为“全止”
- 3.5 使用针规时，不可掉落地面，不要碰撞到针规。
- 3.6 测量完，需给针规打防锈油，放入针规盒。



四、针规点检及保养具体要求

- 4.1 要求测量员每月对所有针规打防锈油维护保养一次，防止生锈保障针规的标准及使用寿命
- 4.2 测量员每月须对针规点检一次，确保针规无遗失。
- 4.3 当针规出现异常或经校验不可使用时需做报废处理，应及时上报上级确认并登记在《检测设备报废登记表》上。
- 4.4 测量员每月对针规点检和维护都需做好详细记录并保存。

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ09
		版本号	A1
三阶文件	针规作业指导书	制订日期	2020.4.29
		生效日期	2020.4.29
		页 码	第2页 共2页

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 生效 2020-04-29 日期
 受控文件

序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	文件编号KR-QD-009更改为KR-QDYQ09	2020.4.29	2020.4.29	杨燕

编制: 杨燕

审查: 杨燕

批准: 杨燕

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ09
		版本号	A1
三阶文件	针规作业指导书	制订日期	2020.4.29
		生效日期	2020.4.29
		页 码	第1页 共2页

一、目的

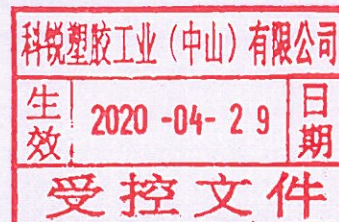
确保检测人员明白使用方法而正确操作，避免损坏测量工具。

二、适用范围

适用于测量圆孔直径和槽宽

三、操作步骤

- 3.1 使用针规时，戴上手套，以防生锈。
- 3.2 使用前先确认针规本身有无伤、凹、锈迹等
- 3.3 选择适当的针规，多次测量，直到全通全止为准，取数值应取“全通”、“全止”值
- 3.4 将针规垂直工作，自动穿入孔径，即全“通”，针规于工件中不能掉落即为“全止”
- 3.5 使用针规时，不可掉落地面，不要碰撞到针规。
- 3.6 测量完，需给针规打防锈油，放入针规盒。

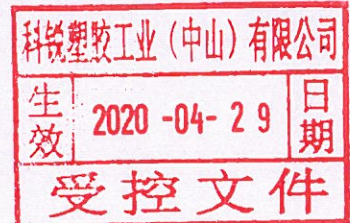


四、针规点检及保养具体要求

- 4.1 要求测量员每月对所有针规打防锈油维护保养一次，防止生锈保障针规的标准及使用寿命
- 4.2 测量员每月须对针规点检一次，确保针规无遗失。
- 4.3 当针规出现异常或经校验不可使用时需做报废处理，应及时上报上级确认并登记在《检测设备报废登记表》上。
- 4.4 测量员每月对针规点检和维护都需做好详细记录并保存。

三阶文件

针规作业指导书



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	文件编号KR-QD-001更改为KR-QDYQ09	2020.4.29	2020.4.29	杨燕

编制: 杨燕

审查: 杨燕

批准: 杨燕