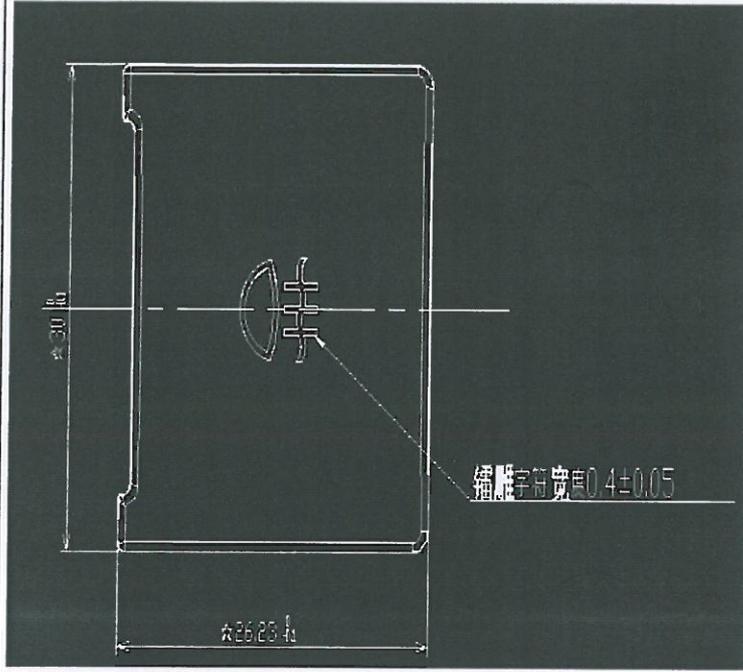


检查规格书

品名	雾灯按键	客户	森下	材料名称	PC C1003RUWH1A086	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0080	颜色	黑色	再生材含量	0%



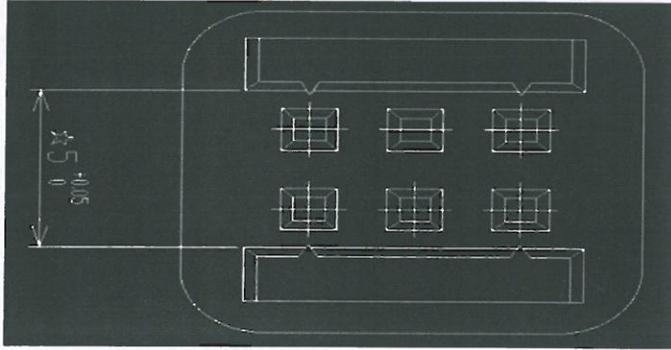
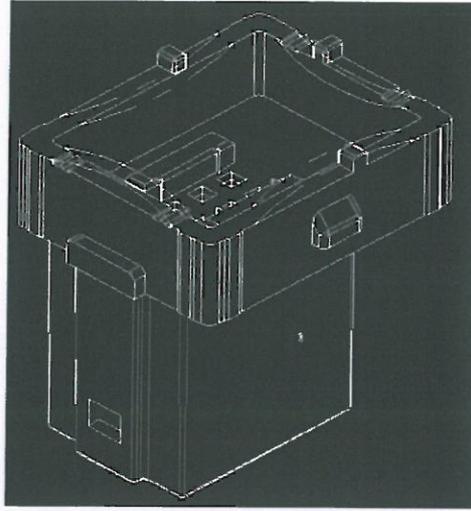
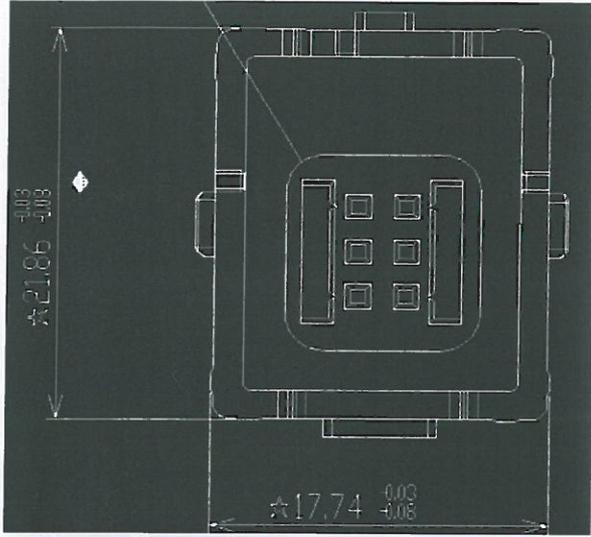
页次	1
版本	A0
模具编号	K2104015
文件编号	KR-QDBZ265
发行日期	2021/8/31

加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	30-0.1	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	26.23-0.1	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	0.4±0.05	/	二次元		参考图纸	
4	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
5	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
6	产品单重	1.995g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
7	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
8							陈娟
9							

检查规格书

品名	雾灯底壳	客户	森下	材料名称	PA6 G30 (NC007)	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0120-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104014
文件编号	KR-QDBZ266
发行日期	2021/8/31

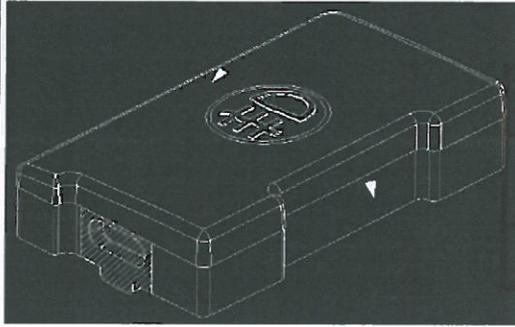
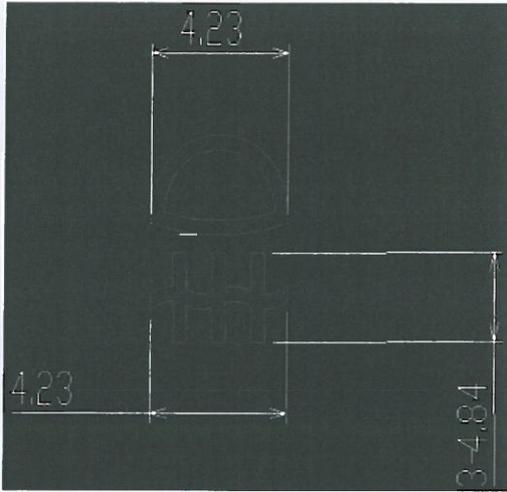
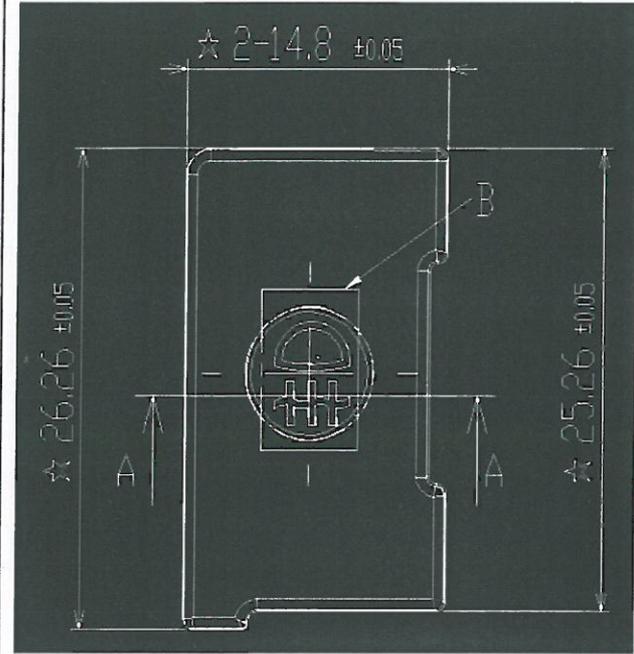
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	21.86-0.03/-0.08	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	17.74-0.03/0.08	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5+0.05	/	二次元		参考图纸	
4	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
5	包装	包装状况确认		目视	AQL; 0.65	参照包装要领书	
6	产品单重	2.9g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
7	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
8					陈娟		
9							

检查规格书

品名	雾灯小按键	客户	森下	材料名称	PC C1003RUWH1A086	工程	注塑
		产品编号	MM0028 0020	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104018
文件编号	KR-QDBZ267
发行日期	2021/8/31

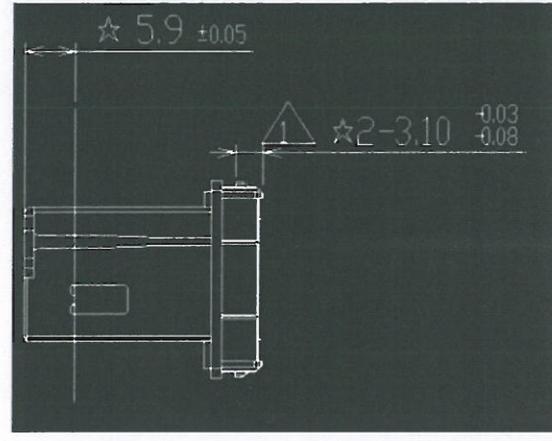
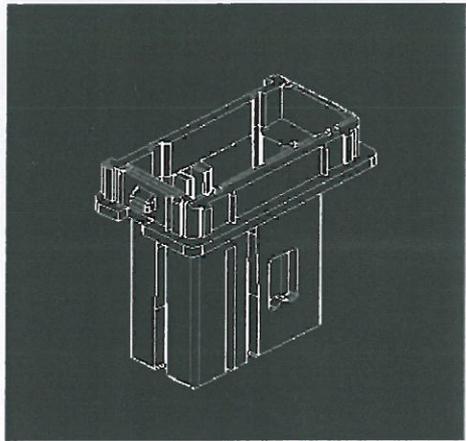
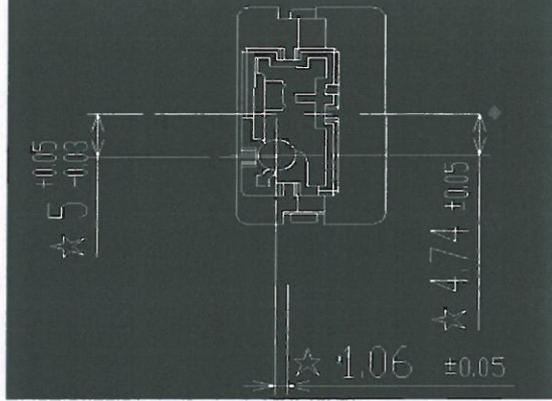
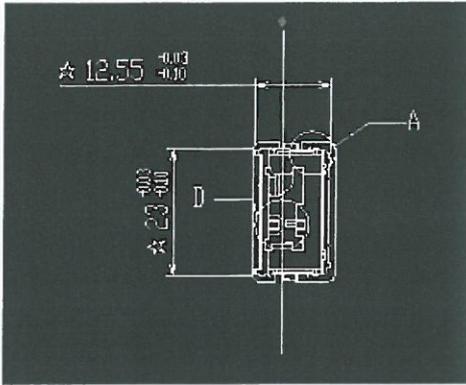
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	26.26±0.05	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	2-14.8±0.05	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	25.26±0.05	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	4.23	/	二次元		参考图纸	
5	寸法五	4.23	/	二次元		参考图纸	
6	寸法六	3-4.84	/	二次元		参考图纸	
7	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
8	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
9	产品单重	1.1g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
10	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
11					陈娟		
12							

检查规格书

品名	雾灯小滑动块	客户	森下	材料名称	POM M90-44	工程	注塑
		产品编号	MM0028 0090-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104016
文件编号	KR-QDBZ268
发行日期	2021/8/31

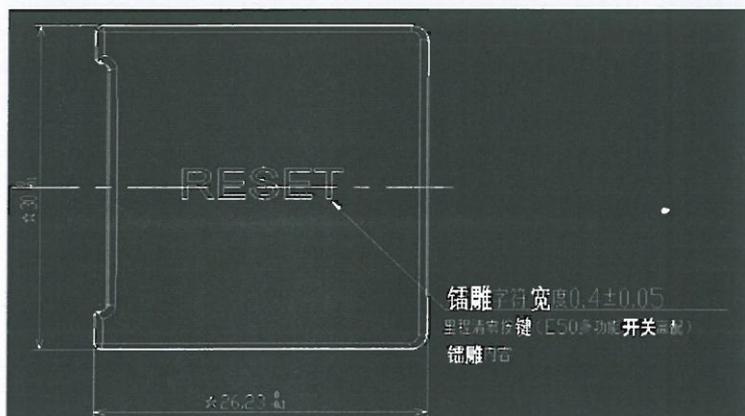
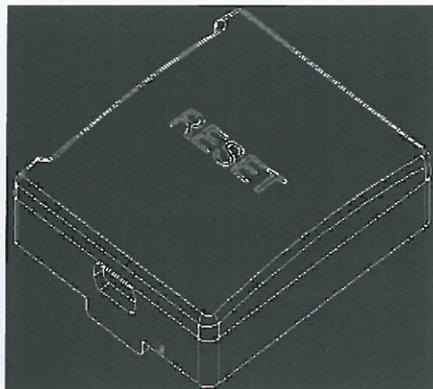
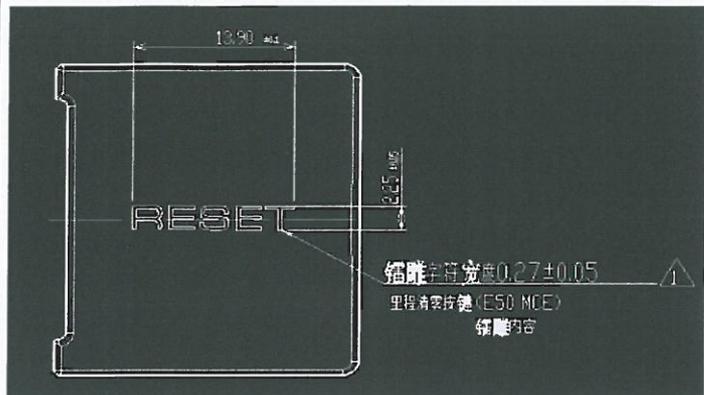
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	12.55-0.03/0.10	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	23-0.03/-0.10	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5+0.05/-0.03	/	二次元		参考图纸	
4	寸法四	4.74±0.05	/	二次元		参考图纸	
5	寸法五	1.06±0.05	/	二次元		参考图纸	
6	寸法六	5.9±0.05	/	二次元		参考图纸	
7	寸法七	2-3.10 - 0.03/0.08	/	二次元		参考图纸	
8	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
9	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
10	产品单重	2.7g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
11	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
12					陈娟		
13							

检查规格书

品名	里程清零按键	客户	森下	材料名称	PC C1003RUWH1A086	工程	注塑
		产品编号	MM00280030	颜色	黑色	再生材含量	0%

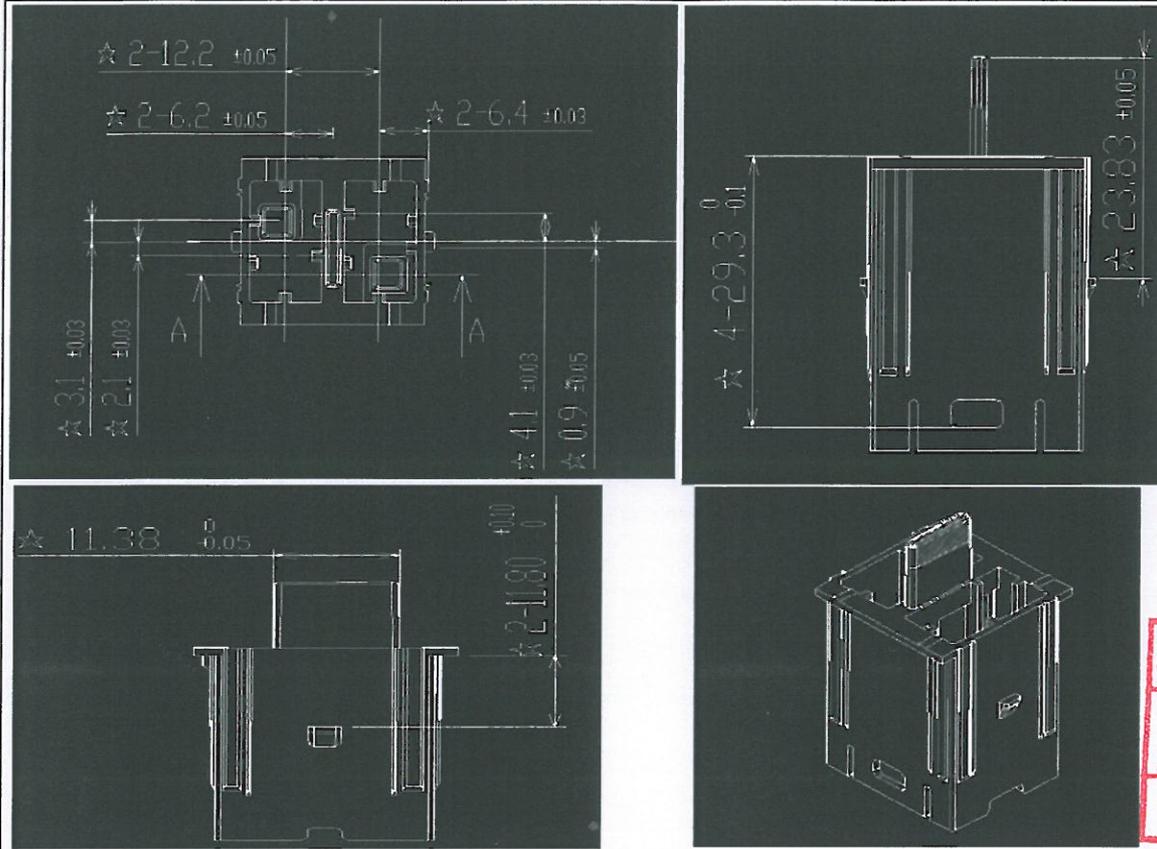


加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	13.90±0.1	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	2.25±0.05	/	二次元		参考图纸	
3	寸法三	30-0.1	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	26.23-0.1	/	卡尺		参考图纸	
5	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
6	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
7	产品单重	1.995g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
8	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
9					陈娟		 版本: A0
10							

检查规格书

品名	上壳B	客户	森下	材料名称	ABS PA777D	工程	注塑
		产品编号	MM0028 0050-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104013
文件编号	KR-QDBZ270
发行日期	2021/8/31

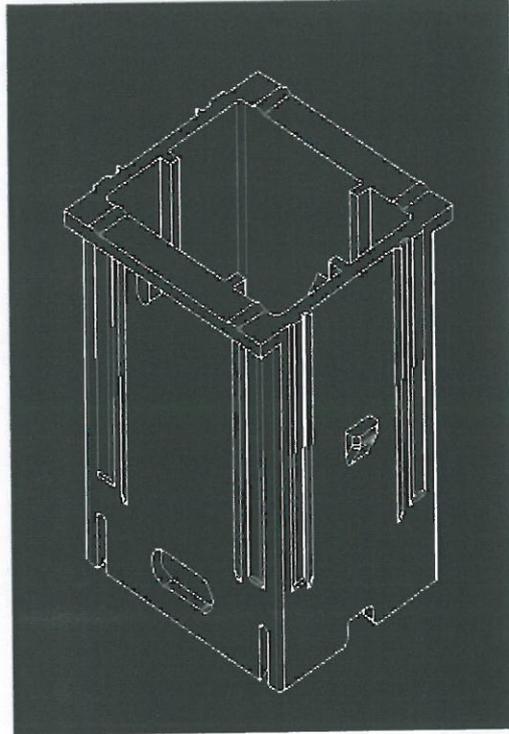
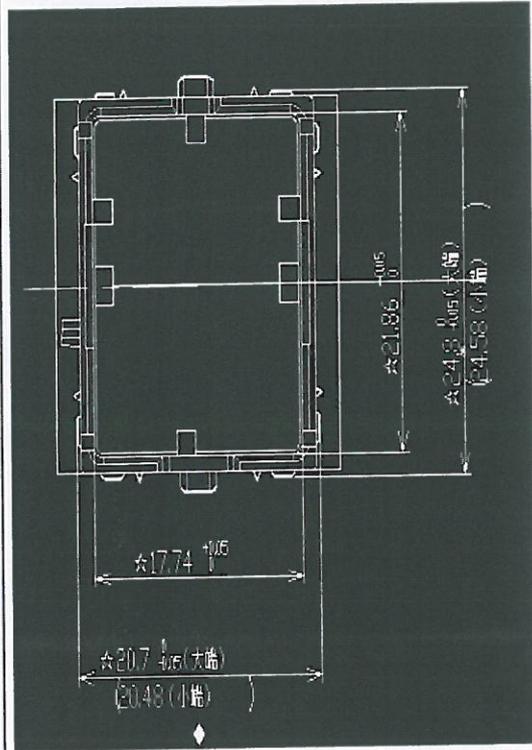
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项
1	寸法一	2-12.2±0.05	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸
2	寸法二	2-6.2±0.05	/	二次元		参考图纸
3	寸法三	2-6.4±0.03	/	二次元		参考图纸
4	寸法四	3.1±0.03	/	二次元		参考图纸
5	寸法五	2.1±0.03	/	二次元		参考图纸
6	寸法六	4.1±0.03	/	二次元		参考图纸
7	寸法七	0.9±0.05	/	二次元		参考图纸
8	寸法八	4-29.3-0.1	/	二次元		参考图纸
9	寸法九	23.83±0.05	/	二次元		参考图纸
10	寸法十	2-11.80±0.10	/	二次元		参考图纸
11	寸法十一	11.38-0.05	/	卡尺		参考图纸
12	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件
13	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书
14	产品单重	4.6g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考
15	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核
16					陈娟	确认
17						

检查规格书

品名	上壳(胎压)	客户	森下	材料名称	PC/ABS MAC-601	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0170-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104013
文件编号	KR-QDBZ271
发行日期	2021/8/31

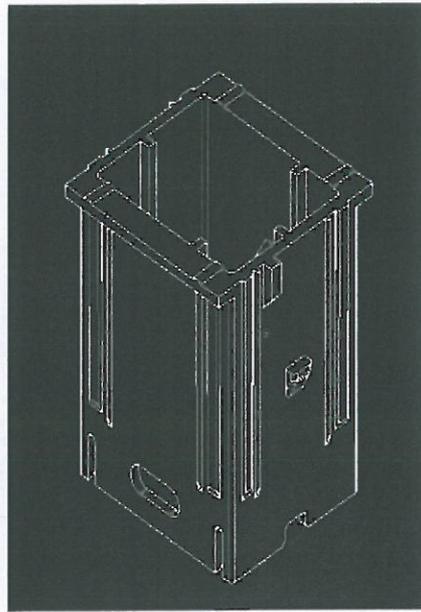
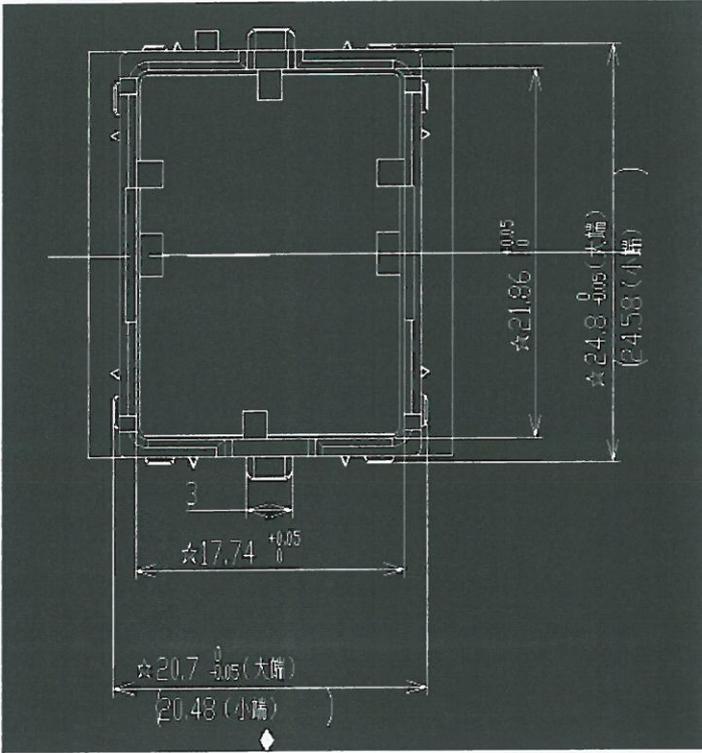
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	参考/备注	
1	寸法一	21.86-0.05	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	24.8-0.05 (大端)	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	24.58(小端)	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	17.74+0.05	/	卡尺		参考图纸	
5	寸法五	20.7 - 0.05 (大端)	/	卡尺		参考图纸	
6	寸法六	20.48 (小端)	/	卡尺		参考图纸	
7	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
8	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
9	产品单重	3.7g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
10	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
11					陈娟		物书
12							

检查规格书

品名	上壳(雾灯)	客户	森下	材料名称	PC/ABS MAC-601	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0100-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104013
文件编号	KR-QDBZ272
发行日期	2021/8/31

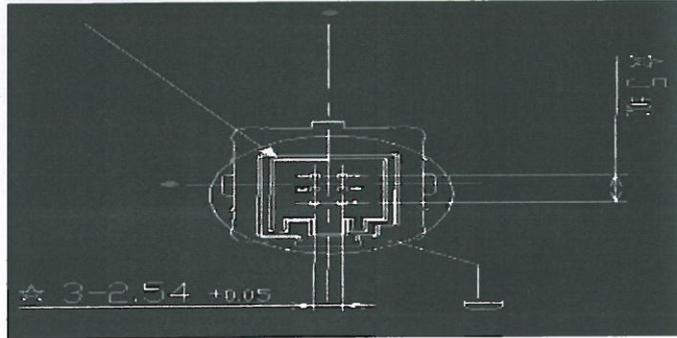
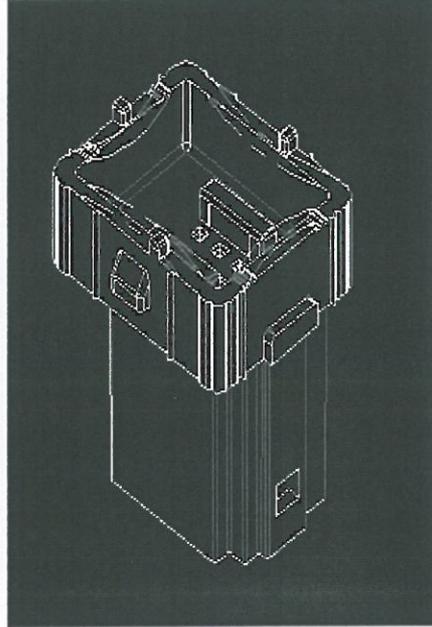
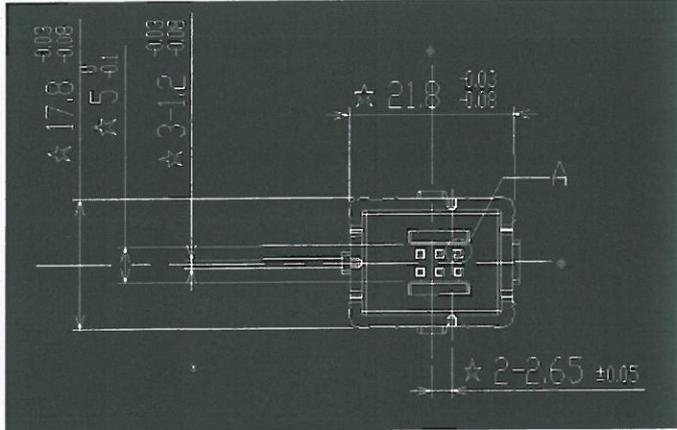
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2021-08-31 日期
受控文件

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	21.86-0.05	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	24.8-0.05 (大端)	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	24.58(小端)	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	17.74+0.05	/	卡尺		参考图纸	
5	寸法五	20.7-0.05 (大端)	/	卡尺		参考图纸	
6	寸法六	20.48 (小端)	/	卡尺		参考图纸	
7	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
6	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
8	产品单重	3.8g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
9	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
10					陈娟		陈娟
11							

检查规格书

品名	双键底壳	客户	森下	材料名称	PA6 G30 NC007	工程		注塑
		产品编号	MM00280070	颜色	黑色	再生材含量		0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104019
文件编号	KR-QDBZ273
发行日期	2021/8/31

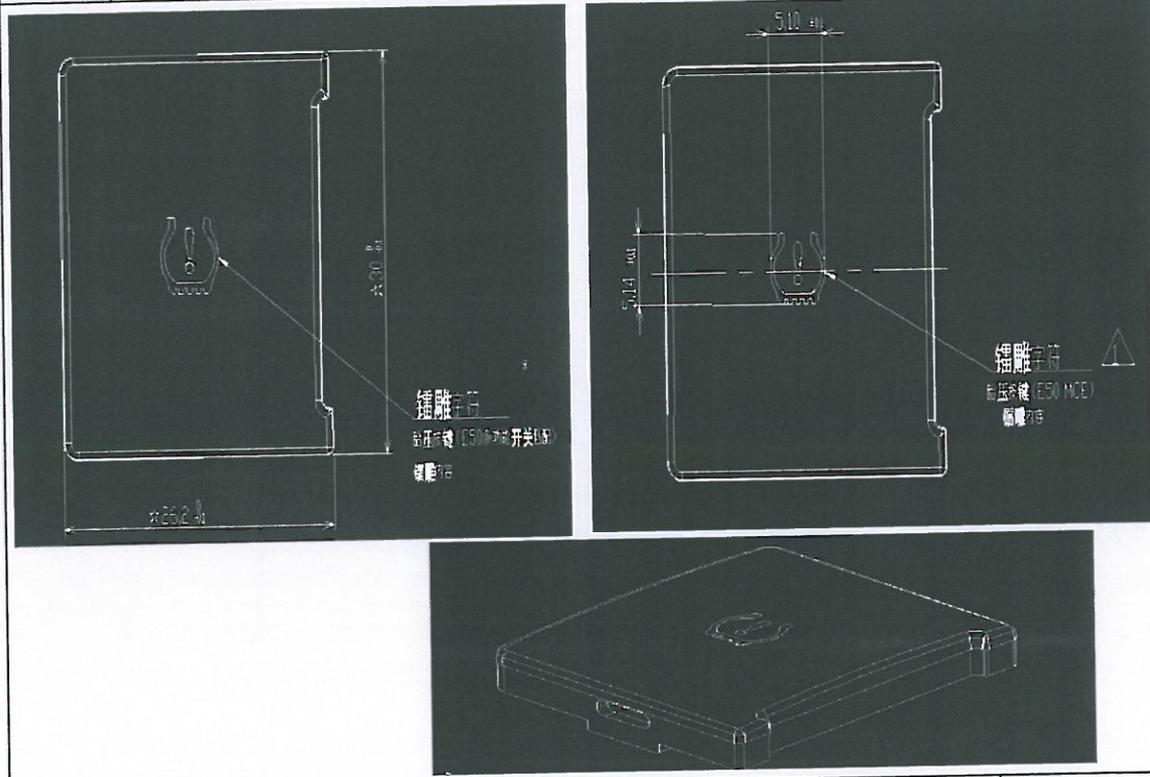
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数		
1	寸法一	17.8 - 0.03/-0.08	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	21.8 - 0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5 - 0.1	/	二次元		参考图纸	
4	寸法四	3-1.2 - 0.03/0.08	/	二次元		参考图纸	
5	寸法五	2-2.65 ± 0.05	/	二次元		参考图纸	
6	寸法六	3-2.54 ± 0.05	/	二次元		参考图纸	
7	寸法七	5 ± 0.01	/	二次元		参考图纸	
8	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
9	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
10	产品单重	3.0g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
11	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
12					陈娟		
13							

检查规格书

品名	胎压按键	客户	森下	材料名称	PC C1003RUWH1A086	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0070-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104015
文件编号	KR-QDBZ274
发行日期	2021/8/31

科锐塑胶工业(中山)有限公司

2021-08-31

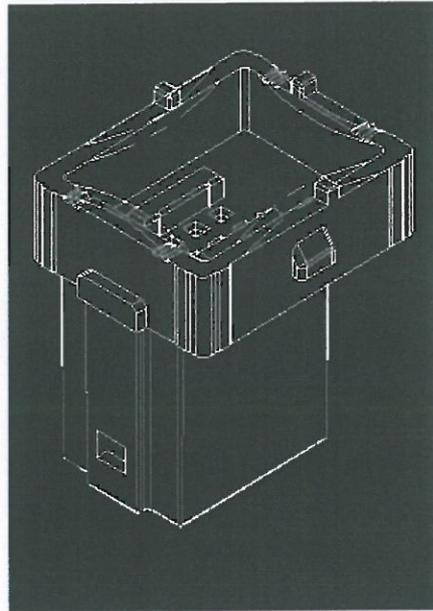
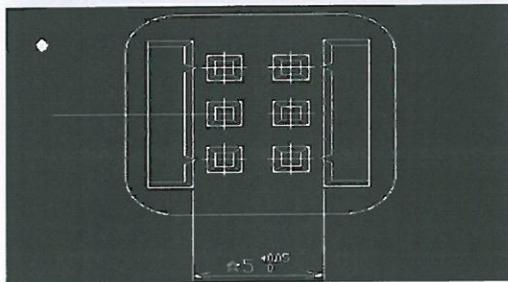
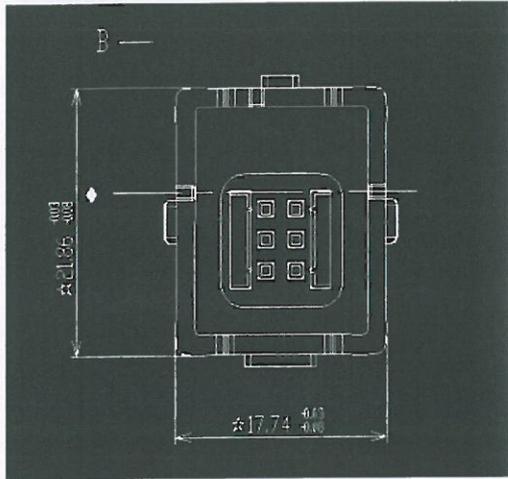
受控文件

加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	26.2-0.1	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	30-0.1	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5.14±0.1	/	二次元		参考图纸	
4	寸法四	5.10±0.1	/	二次元		参考图纸	
5	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
6	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
7	产品单重	1.59g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
8	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
9					陈娟		物书
10							

检查规格书

品名	胎压底壳	客户	森下	材料名称	PA6G30 NC0C7	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0130-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



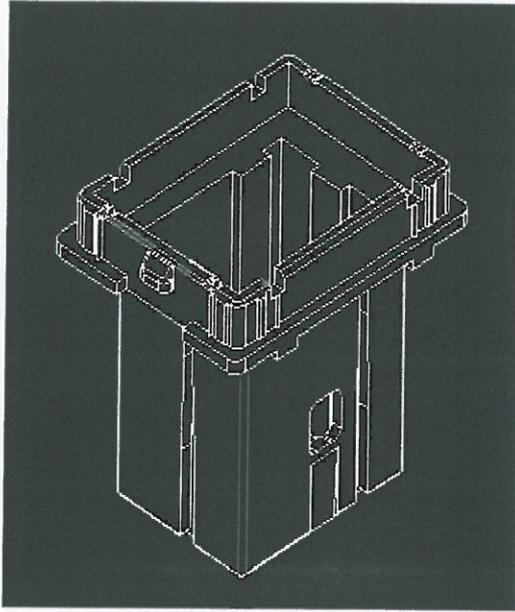
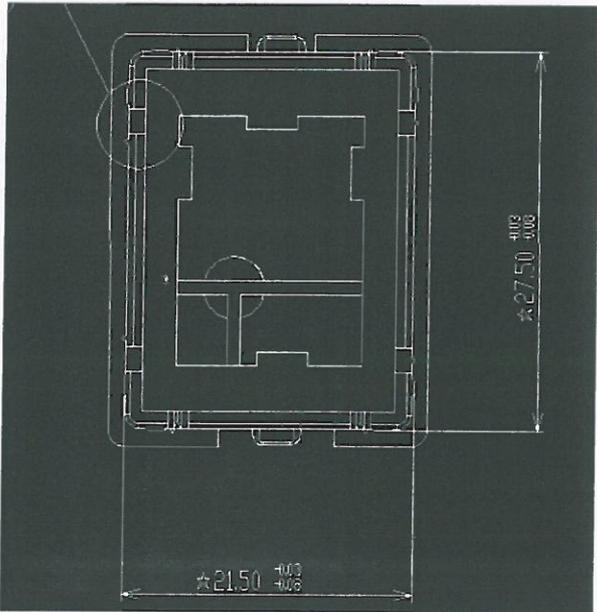
页次	1
版本	A0
模具编号	K2104019
文件编号	KR-QDBZ275
发行日期	2021/8/31

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2021-08-31 日期
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	21.86-0.03/-0.08	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	17.74-0.03/0.08	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5+0.05	/	二次元		参考图纸	
4	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
5	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
6	产品单重	2.8g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
7	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
8					陈娟		[Signature]
9							

检查规格书

品名	滑动块1	客户	森下	材料名称	POM M90-44	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0090-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104016
文件编号	KR-QDBZ263
发行日期	2021/8/31

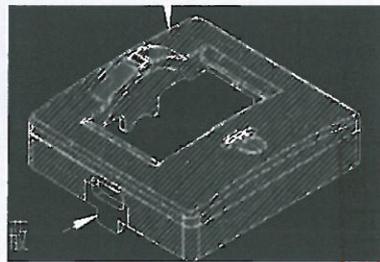
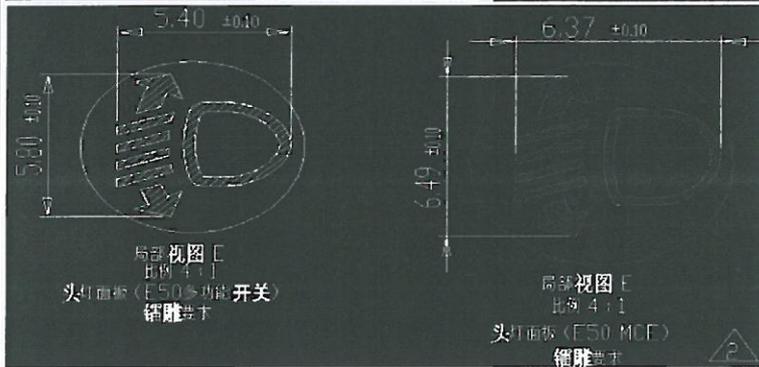
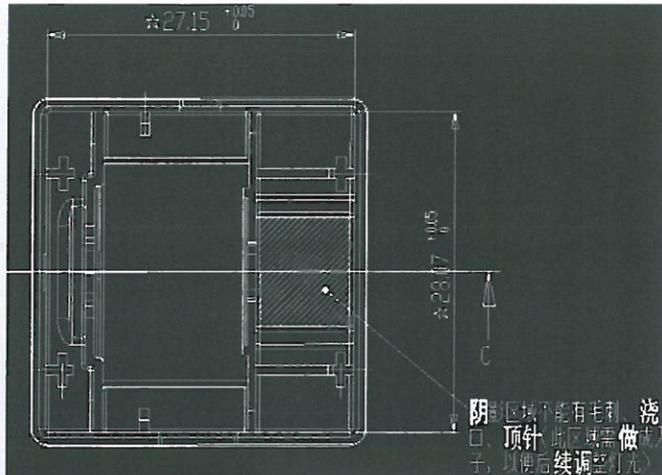
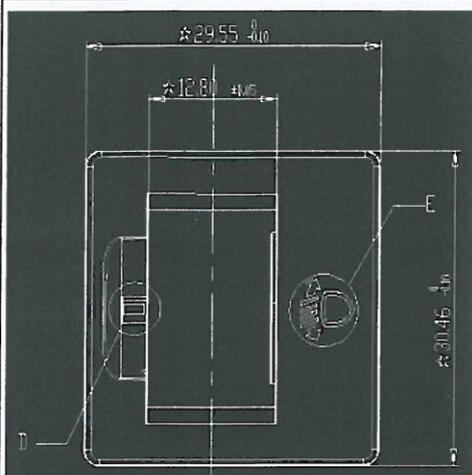
科锐塑胶工业(中山)有限公司
2021-08-31 日期
受控文件

加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	21.50-0.03/0.08	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	27-50-0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸	
3	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
4	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
5	产品单重	4.4g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
6	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
7							
8					陈娟		

检查规格书

品名	头灯面板	客户	森下	材料名称	PC C1003RUWH1A086	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0010-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



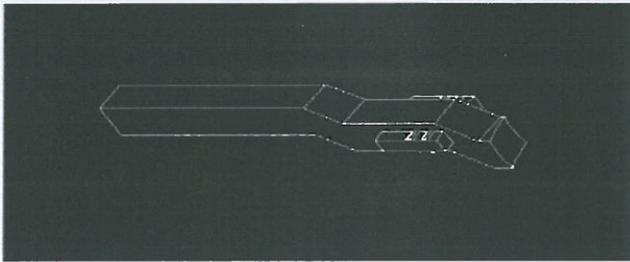
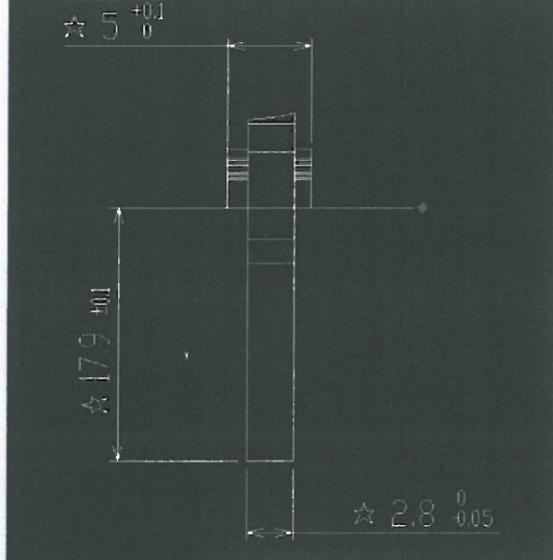
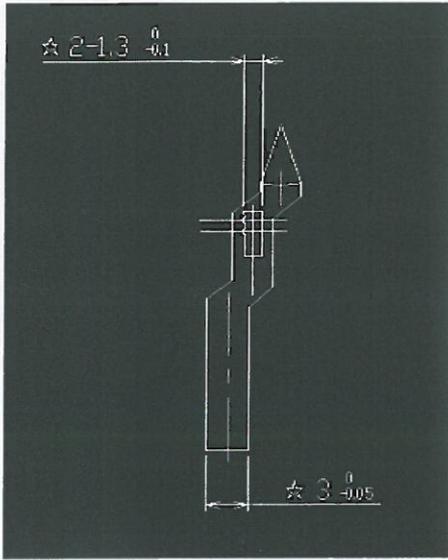
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

科锐塑胶工业(中山)有限公司
2021-08-31 日期
受控文件

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项
1	寸法一	29.55-0.10	/	卡尺	制程: 1模次/6小时	参考图纸
2	寸法二	12.80±0.05	/	卡尺		参考图纸
3	寸法三	30.46-0.10	/	卡尺		参考图纸
4	寸法四	27.15+0.05	/	卡尺		参考图纸
5	寸法五	28.07+0.05	/	卡尺		参考图纸
6	寸法六	5.8±0.10	/	二次元		参考图纸
7	寸法七	5.40±0.10	/	二次元		参考图纸
8	寸法八	6.49±0.10	/	二次元		参考图纸
9	寸法九	6.37±0.10	/	二次元		参考图纸
10	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件
11	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书
12	产品单重	2.5g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考
13	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核
14						确认
15					陈娟	

检查规格书

品名	导光灯	客户	森下	材料名称	PC 122U	工程	注塑
		产品编号	MM0028 0100-E50	颜色	黑色	再生材含量	0%



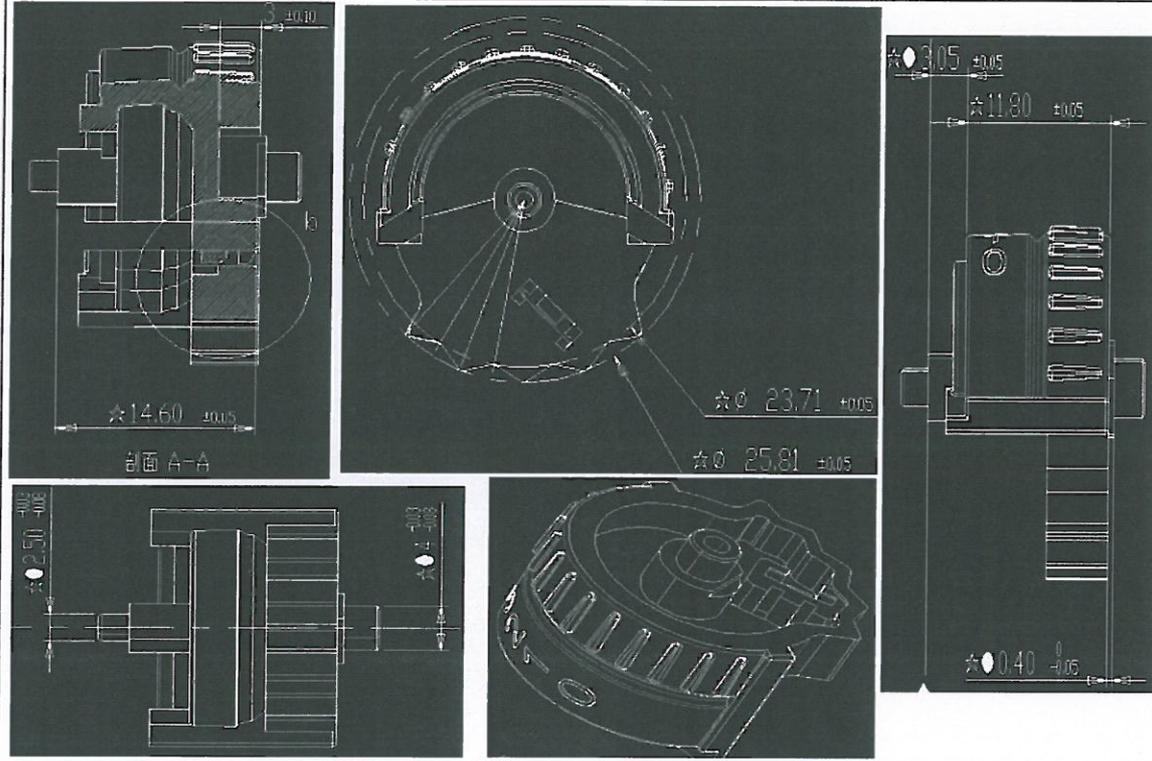
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋



序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	2-1.3-0.1	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	3-0.05	/	卡尺		参考图纸	
3	寸法三	5+0.1	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	17.9±0.1	/	卡尺		参考图纸	
5	寸法五	2.8-0.05	/	卡尺		参考图纸	
6	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
7	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
8	产品单重	0.3g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
9	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核	确认
10							陈娟
11							

检查规格书

品名	滚轮	客户	森下	材料名称	PC+ABS	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0020-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



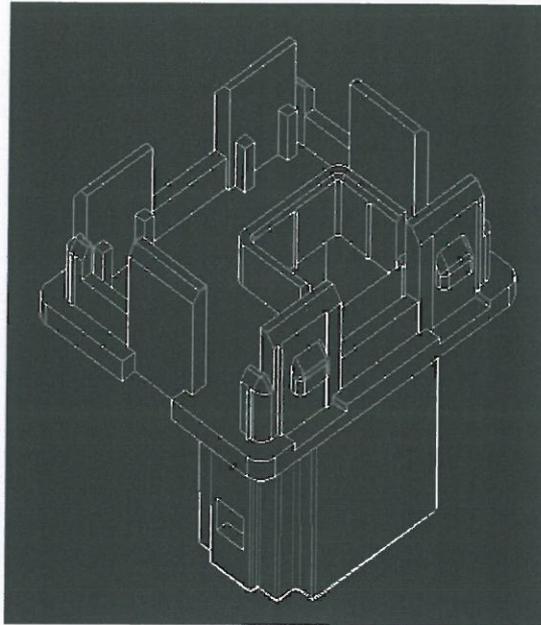
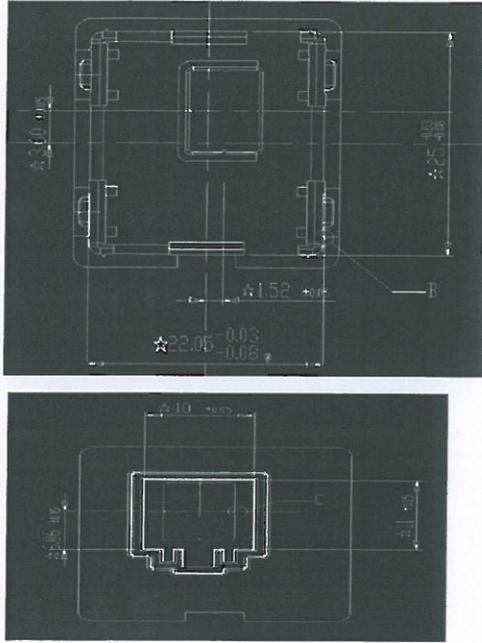
科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2021-08-29 日期
受控文件

加工时注意事项
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项
1	寸法一	3±0.10	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸
2	寸法二	14.60±0.05	/	二次元		参考图纸
3	寸法三	∅23.71±0.05	/	二次元		参考图纸
4	寸法四	∅25.81±0.05	/	二次元		参考图纸
5	寸法五	0.4 - 0.05	/	二次元		参考图纸
6	寸法六	3.05±0.05	/	卡尺		参考图纸
7	寸法七	2.50 - 0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸
8	寸法八	4-0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸
9	寸法九	11.8±0.05	/	卡尺		参考图纸
10	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件
11	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书
12	产品单重	2.2g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考
13	修订日期	订正内容		修订人	作成	审核
14					陈娟	确认
15						

检查规格书

品名	大灯底壳 (E50多功能开关)	客户	森下	材料名称	PA6 G30 (NC007)	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0060-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104020
文件编号	KR-QDBZ258
发行日期	2021/8/29

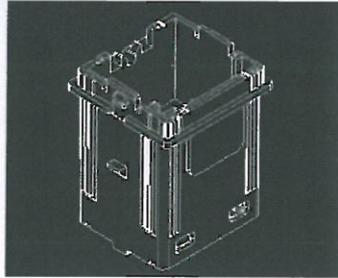
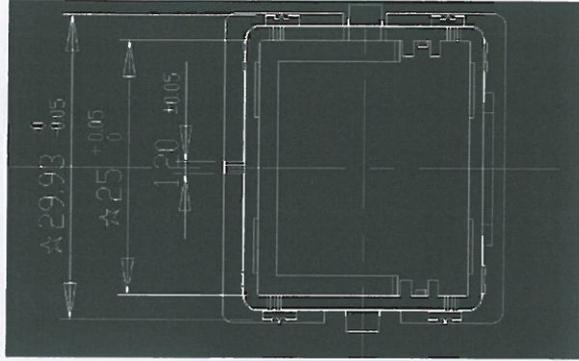
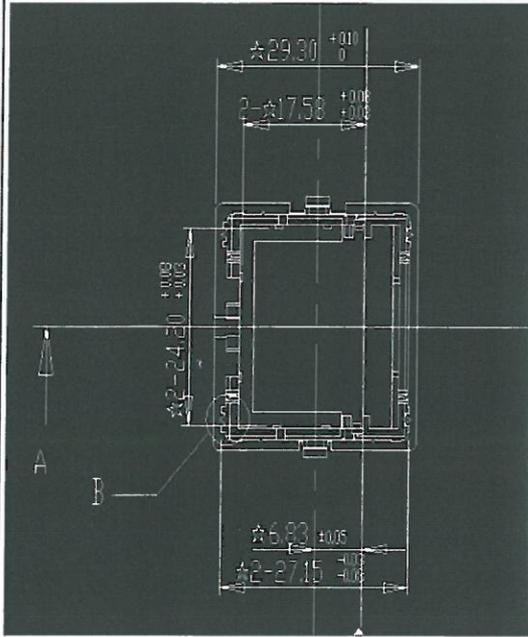
加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	3.60±0.05	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	1.52±0.05	/	二次元		参考图纸	
3	寸法三	22.05-0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸	
4	寸法四	25-0.03/-0.08	/	卡尺		参考图纸	
5	寸法五	6.06±0.05	/	二次元		参考图纸	
6	寸法六	10±0.05	/	二次元		参考图纸	
7	寸法七	11±0.05	/	二次元		参考图纸	
8	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
9	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
10	产品单重	3.29g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
11	订正内容			修订人	作成	审核	确认
12							
13					陈娟		

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期 2021-08-29
受控文件

检查规格书

品名	大灯外壳 (E50多功能组合开关)	客户	森下	材料名称	ABS PA777D	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0030-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



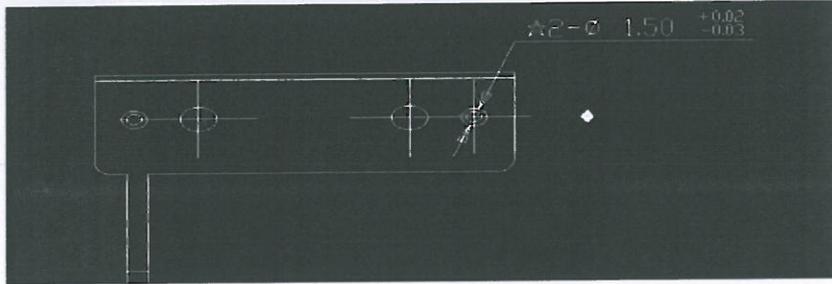
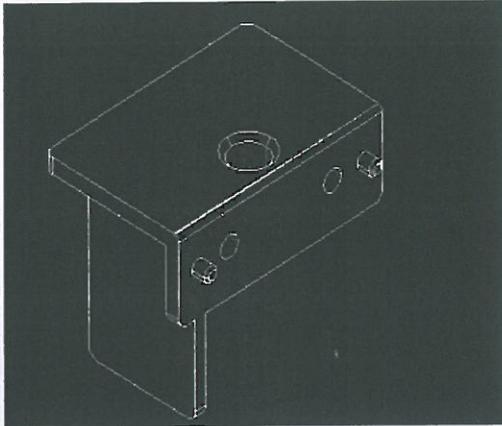
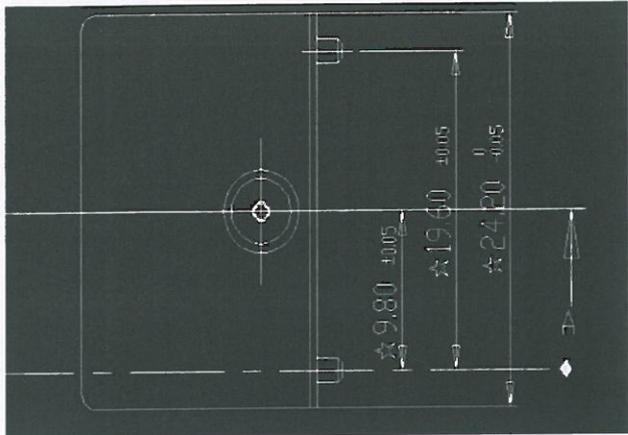
页次	1
版本	A0
模具编号	K2104013
文件编号	KR-QDBZ259
发行日期	2021/8/29

加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	2 - 24.20 + 0.08 / + 0.03	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	2 - 17.58 + 0.08 / + 0.03	/	二次元		参考图纸	
3	寸法三	6.83 ± 0.05	/	二次元		参考图纸	
4	寸法四	2 - 27.15 - 0.03 / - 0.08	/	二次元		参考图纸	
5	寸法五	29.3 ± 0.10	/	卡尺		参考图纸	
6	寸法六	29.93 - 0.05	/	卡尺		参考图纸	
7	寸法七	25 ± 0.05	/	卡尺		参考图纸	
8	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
9	包装	包装状况确认		目视	AQL: 0.65	参照包装要领书	
10	产品重量	6g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
11	生效日期	2021-08-29	订正内容	修订人	作成	审核	确认
12	受控文件				陈娟		
13							

检查规格书

品名	E50弹簧固定座	客户	森下	材料名称	PA6+G30 (NC0070)	工程	注塑
		产品编号	MM0027 0040-0	颜色	黑色	再生材含量	0%



页次	1
版本	A0
模具编号	K2104014
文件编号	KR-QDBZ260
发行日期	2021/8/29

加工时注意事项:
1. 表面、无烧焦、无缩水、无缺料、毛边、披锋

序号	检查项目	图面要求	协定值	检查工具	检查数	注意事项	
1	寸法一	9.80±0.05	/	二次元	制程: 1模次/6小时	参考图纸	
2	寸法二	19.60±0.05	/	二次元		参考图纸	
3	寸法三	2-∅1.50+0.02/-0.03	/	二次元		参考图纸	
4	寸法四	24.20-0.05	/	卡尺		参考图纸	
5	外观检查	1: 颜色比对: 依标准色板或已确认的样板比对确认是否有色差 2: 塑胶表面有变形、缩水、缺料、结合线、冷料痕、水纹、顶白刮伤、刮花、毛边、油污、披锋、粘模、骨位、柱子缺胶 等成型不良现象 3: 水口不平、有凹凸		目视	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)	参照标准样件	
6	包装	包装状况确认		目视	AQL:0.65	参照包装要领书	
7		1.6g		电子称	首件 2模/批 末件 2模/批	仅供参考	
8		修正内容		修订人	作成	审核	确认
9					陈娟		
10							

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效日期: 2021-08-29
受控文件