



文件编号	YW-ENG-030
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

部品检查基准书业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：沈四化
审批：吴明浩

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		试模计划使用标准说明书		部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	30分钟	备注
NO.	流程			主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>明确客户品质检查标准</div><div>↓</div><div>制作成型部品检查基准书</div><div>↓</div><div>制作受入部品检查基准书</div><div>↓</div><div>制作二次加工部品检查基准书</div><div>↓</div><div>审核发放</div></div>			工程人员	2-3 小时		客户处获得品质检查标准		
2				工程人员	2-3 小时		制作成型部品检查基准书		
3				工程人员	2-3 小时		制作受入部品检查基准书		
4				工程人员	2-3 小时		制作二次加工部品检查基准书		
5				工程人员	30分钟		审核发放		
6									
7									
8									

步骤：1、明确客户品质检查标准

檢 査 仕 様 書

承認	翻譯	審核	制作
	金 龍 梅		

製品名	新吊绳(暫用名) 任天堂 糊
文書番号	H-0126-G00
作成日	2016年9月12日

改 定 履 歴		
改定日	改定内容	改定者



新規ストラップ（
仮称） 検査仕様

1、客户处获得品质检查标准

步骤：2、制作成型部品检查基准书

部品检查基准书

图号	详细见下表	材质	ABS-PC
品名	OUTERハウジング/帐外壳	料号	IM6031 SDA51
NO.	检查项目	规格规格	检查工具
1	寸法A	100.53±0.05mm	卡尺
2	寸法B	11.54±0.05mm	二次元
3	寸法C	12.4±0.05mm	卡尺
4	寸法D	13.01±0.05mm	二次元
5	寸法E	13.88±0.05mm	卡尺
6	寸法F	1.47±0.05mm	二次元
7	寸法G	84.39±0.05mm	二次元
8	寸法H	13.13±0.05mm	二次元
9	寸法I	97.52±0.05mm	二次元
10	寸法J	3-φ1.54±0.05mm (内径)	针规
11	重量	详细见下表	
12	重量管理	4.7 g	电子称
13	二次加工	无	/
14	●颜色/结构	颜色、结构为样品	目视
15	●水口	水口残留不能高出指示面高度2.4mm以下	目视、手触
16	●外观	参照以下外观判定	目视

同图：



1、制作成型部品检查基准书

1、制作受入部品检查基准书

[illegible]

步骤：4、制作二次加工部品检查基准书

二次加工检查基准书			
机种名	SD	材质	
图号	ZGS10012	颜色	KA (黑色)
品名	UNIT RAC-A-JATEA-CO/210部品		
NO.	检查项目	规格	检查工具
1	二次加工	组别	
2	组别长度	210±1.4mm	游标尺
3	●颜色/结构	参照客户样品	目视
4	●外观	参照外箱判定标准	目视

检查项目：

- 五金端子方向（五金冲压切口与接触面方向一致），五金端子表面平整，容易松动不可（用手拉确认）。
- 端子脱落，弯曲不可。
- 焊接不良不可。
- 接触面要求平整，不能按压不可，按压状态下，固定和接触面容易松动不可。
- 接触面按压状态下，固定和接触面可以滑动，不滑动不可。
- 接触面与外壳开孔的方向一致。

检查工具：

游标尺

目视

检查方法：

1. 测量长度，用游标尺测量，精度±0.1mm。

2. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

3. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

4. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

5. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

6. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

7. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

8. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

9. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

10. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

11. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

12. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

13. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

14. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

15. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

16. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

17. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

18. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

19. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

20. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

21. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

22. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

23. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

24. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

25. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

26. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

27. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

28. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

29. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

30. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

31. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

32. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

33. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

34. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

35. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

36. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

37. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

38. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

39. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

40. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

41. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

42. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

43. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

44. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

45. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

46. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

47. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

48. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

49. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

50. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

51. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

52. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

53. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

54. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

55. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

56. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

57. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

58. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

59. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

60. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

61. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

62. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

63. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

64. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

65. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

66. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

67. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

68. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

69. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

70. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

71. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

72. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

73. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

74. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

75. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

76. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

77. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

78. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

79. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

80. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

81. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

82. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

83. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

84. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

85. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

86. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

87. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

88. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

89. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

90. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

91. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

92. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

93. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

94. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

95. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

96. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

97. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

98. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

99. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

100. 颜色、结构、外观等，参照客户样品。

1、模具生管排进度计划

步骤：5、审核发放

二次加工检查基准书			
机种名	SIC	材质	
图号	ZGSIG012	原委	KA (总委)
品名	UNIT RAC-A-JATEA-CO/SIG部品		
NO.	检查项目	规格	检查工具
1	二次加工	组别	
2	组别长度	218±1.4mm	游标尺
3	●组别/结构	参照客户样品	目视
4	●外观	参照外观判定标准	目视

图例

检查项目

- 五金端子方向 (五金冲压切口与接触面一致), 五金端子表面平整, 容易松动不可 (用手拉松).
- 端子脱落, 组别不可.
- 组别尺寸不可.
- 组别活动要求顺畅, 不能松动不可, 固定时接触面不平不可.
- 组别接触面不平, 固定时要求可以接触, 不接触不可.
- 组别接触面不平, 固定时要求可以接触, 不接触不可.
- 组别接触面不平, 固定时要求可以接触, 不接触不可.

审核发放

1、审核发放