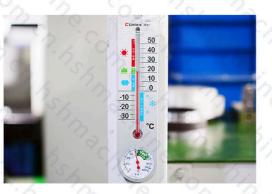


大连鸿升机械有限公司-质检流程展示



1 我公司的检查室,温度控制在18-22度之间。

为了确保检查的准确性,部品在检查之前, 先在恒温检查室放置四个小时以上才可 以进行检测。







03 在检查之前,必须把部品清理干净再检查。 (为了保证制品精度测量准确。)

首先,确认待检部品是否和图纸一致.然后确定图纸使用的是三角法还是一角法再进行检测。







 确认接受检查的制品的材质是否和图纸 一致。(不锈钢用磁铁检查,确认是否 有磁力。)

确认外观。 确认表面是否有毛刺、划伤、碰伤以及 倒角是否均匀





06

07 确认数量是否和图纸一致。









在检查之前先校正检查 工具,没有问题的话再 进行使用。



適升的检测原则,除了大批量部品征求客户意见进行抽检外,其他的部品都必须对图纸上的每个尺寸所有零部件——对应检查,检测结果写的图面上。如果检测项目出现不良状态时用红色笔标记不良内容在图纸上。并在不良检测记录单进行标注和数据记载说明。

螺纹的检测: 先观察螺纹是否有缺陷, 没有缺陷的话,使用通 止规进行螺纹的检测。 然后进行螺纹的深度 和直角度的检查。 并注意牙螺纹是螺变直。 并注意牙纹纹是螺套直角 度的时候必须在 度的时候必须查。 取直角定规检查。

10







11 确认在图纸上所有被记载的倒角。 确认图纸要求的注意事项、倒角、C角、 R角。

表面粗糙度的检查。 图纸上记载的粗糙度和测 定量规进行比较。 对图纸上没有要求但判定 是重要的面进行测定。











差的表面进行测量,图纸上标有硬度要求 的数值要和实际值比较是否合格。

检查注意事项:

图纸上被记载的同心度、真圆度、直角度、 平面度、对称度等等,必须检查,对所有 尺寸都一对一进行检测和记录。

14



15

检查完了的图纸, 规定要在半成品检测, 成品检测和表面处理检测上面盖上检察 员的印章。

表面处理之前,要注意 产品运输过程的包装, 包装之后在表面必须要 写上产品的表面处理项 目,要留了表面处理的是 否预查合格的制品装进 待表面处理的给手、把 图纸放进存放待表面处 理部品图纸的文件夹里。

16







17

表面处理之后、要进行公差孔的二次检测和表面的外观检测观察丝孔是否有锈迹。确认没有问题的话把图纸和制品放进盒子里、确认部品番号,没有问题的话,转至包装并附上检测报告。



把制品转至包装前、确认盒子上的编号和制品是否一致。不一致的时候,将正确的编号写在盒子外面,转至包装并附上检测报告。

