



宁波开泰电器实业有限公司
NINGBO KAITAI ELECTRONIC CO.,LTD

产 品 企 业 标 准

受文单位:

客 户		型 式	电子温度计	文件编号	Q/ JNKT-E80K1695
产品名称	硅胶刮刀温度计	生产依据	JB/T 8803-2015	制订部门	品质部
型 号	E80CK1695	检定依据	JJG 226-2001	制订日期	2019年10月18日

1. 技术要求:		2. 型式/材质:			
温度范围:	-50 ~ 300℃ -58 ~ 572°F	感温管外径:	3.8 mm		
		感温管长度:	253.0 mm		
		管外露长度:	236.0 mm		
温度示值误差:	℃ °F ±1 ±2	手 柄高度:	58.0 mm		
		刮 刀长度:	262.0 mm		
温度测试点 1 :	0	手柄	ABS (食品级)		
温度测试点 2 :	90	刮刀	硅胶 (食品级)		
		感温管	SUS 304		
		按键	ABS (食品级)		
防水: 无/有	自动关机:	钮扣电池	LR44 环保电池		
√	40 分钟				



3. 检验:	检验条件	照明条件	目光与被测物	灯光与被测物	检查角度	☆	检验人员依缺陷轻重判定相应等级
		40W日光灯1支	40cm	100cm内	45度	加强检验	

检验项目	检验内容	标准 / 品质要求			检测方法 工具	严重缺陷	主要缺陷	次要缺陷
外观 检 验	手柄	表面划伤: 后盖塑料面允许有 $\phi 0.1 \times 3$ mm的划伤1处			目测			√
		表面无变形、缺料、色差等现象			目测			√
		★ 后盖固定螺丝 2支, 无漏锁			目测	√		
	感温管	管身平直无弯曲、长度正确、结合牢固			目测			√
		★ 与刮刀结合后, 管尖正好顶到刮刀圆孔, 无过短露出管尖			目测			√
	刮刀	刮刀包塑良好无黑点、色差、明显飞边。			目测			√
印刷	手柄塞头用螺丝刀斜卡, 用力外拉无脱落。焊头接触面无烫黑			螺丝刀		√		
	印刷清晰无溢墨、位置正确无偏位、偏斜等外观缺陷			目测		√		
结构检查	结构操作	手柄与刮刀套入, 插笋能推入到底, 拔出时有紧迫感、不易脱出			手拉			√
	机身整体	a. 各部件结合良好不松动, 摇晃无异声 b. 晃动时电池接触不间断			晃动、听音		√	
尺寸	手柄尺寸	宽度 30.9 mm	高度 58.0 mm	± 0.15 mm	抽检	游标卡尺	√	
	探针长度	L= 236 mm		± 1 mm	抽检	直尺		√
功能检验	按键	按键灵敏, 不卡牢, 回弹不卡顿			全检		√	
	温度测试	测温点 0℃	$\pm 1^\circ\text{C}$		首样 5只、全检	恒温酒精槽		√
包装检查	附件	无错装、无缺件 (电池)					√	
	包装	产品清洁、白盒无破损、标贴位置正确						√

4. 出厂检验: 检验的项目、不良品分类依项次3检验内容所列逐一检查。
抽样方案、检验水平、接收质量的判定, 依下表规定。

4.1 外观检验抽样数量, 依据 MIL-STD-105E II	批量	外观检验 抽样数	严重缺陷 AQL=0.01	主要缺陷 AQL=0.65	次要缺陷 AQL=1.5	功能检验 抽样数	AQL=0.65
4.2 功能检验抽样数量, 依据 MIL-STD-105E S-4	500-1200	80	Ac=0	Ac=1	Ac=3	20	Ac=1
4.3 ▲ 为PQC检查符号	1200-3200	125	Ac=0	Ac=2	Ac=5	32	Ac=2
	3200-10000	200	Ac=0	Ac=3	Ac=7	32	Ac=3

4.4 出厂检验不合格批次, 应退回生产部门进行返工整理后, 再提交检验, 并采用相应的加严检验抽样方案。

5. 其他要求:							
-19.9~119.9℃	误差范围	$\pm 1^\circ\text{C}$					
-50~-20℃ and 120~199.9℃	误差范围	$\pm 2^\circ\text{C}$					
-200~250℃	误差范围	$\pm 3^\circ\text{C}$					
检验	制订	生产部	业务部	核准	签发日期		

蔡光明	蔡光明	张萍萍	可常有		10/21
-----	-----	-----	-----	--	-------

检验重点




