

技术受控章

2025.01.16

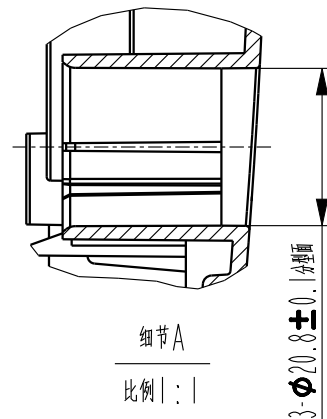
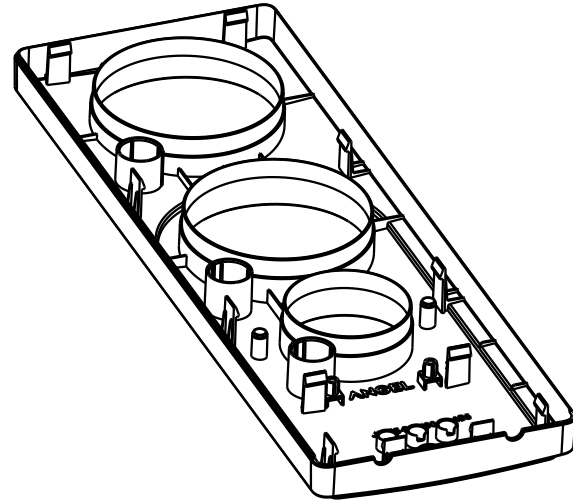
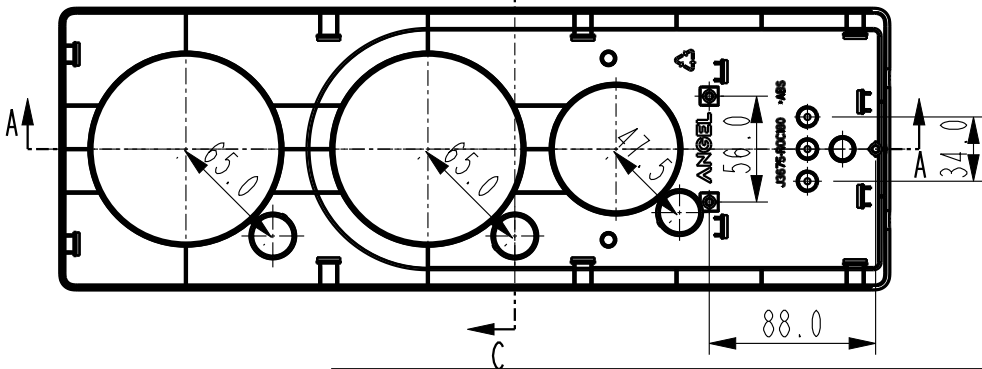
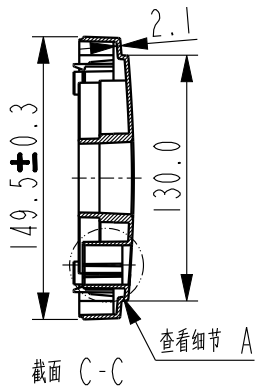
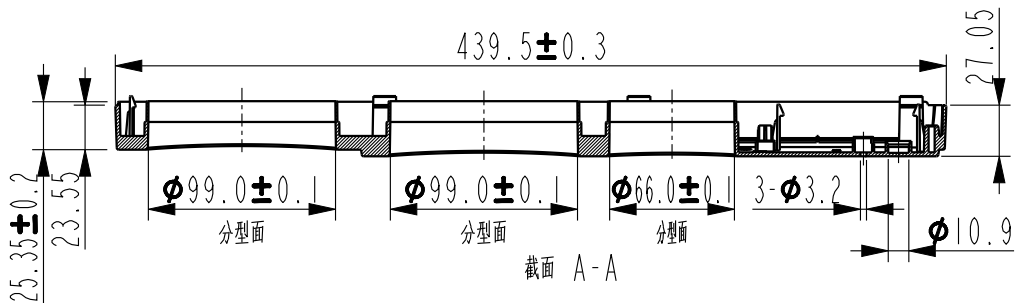
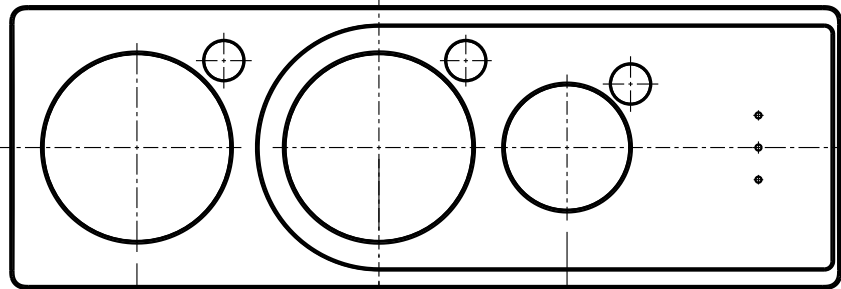
产品管理中心

B

C

D

受控 试制 开模 打样



塑胶件技术要求:

1. 标注公差的尺寸是需要检验的重要尺寸。
2. 本零件外观不得有注塑缺陷, 包括缩水, 凹陷, 飞边, 流痕及划痕等。
3. 制件外观颜色应与封样颜色一致。
4. 未注尺寸以3D图为准。
5. 外观符合《Q/Angel 013产品、零部件外观通用标准》。
6. 未注线性尺寸公差按QANGEL 22003《零部件公差》表1尺寸公差MT5级。

				ABS(韩国LG 121H)			安吉尔 ANGEL
版次	更改文件号	分区	签名	年\月\日	比例	重量(g)	
设计		审核			1:4	0.0	J3675-ROC180-01
会签							面板
标准化		批准			共1页 第1页		

A

B

C

D

2

3

4

5

6

不符合

试验编码时间日期：2025-12-11

1. 图纸基本信息

图号：1765420776684
名称：test
版本：1
上传时间：2025-12-11 10:39:36
检测时间：2025-12-11 10:40:19

2. 检测摘要

检测结论：不符合
符合项目数：3
不符合项目数：9

3. 详细检测结果

检测项目	检测结果	发现内容	位置描述	修改建议
未提供未注公差表，无法验证尺寸公差管控值是否符合要求	不符合	图纸右上角未找到未注公差表，无法执行尺寸公差与未注公差表的对比	图纸右上角区域	在图纸右上角添加未注公差表，并确保尺寸公差管控值低于对应尺寸范围的未注公差值
尺寸与公差精确度不一致（尺寸为整数，公差为十分位）	不符合	存在尺寸标注为整数（如376±0.8），尺寸为整数但公差为十分位的情况	图纸尺寸标注区域	将尺寸标注为带小数点（如376.0±0.8），或调整公差为整数位
未标注"△"符号，数量为0，未达到≥1个	不符合	图纸所有尺寸标注均未发现"△"符号	图纸所有尺寸标注区域	在关键尺寸前添加"△"符号，如△128.0±0.2等
技术要求内容包含不合格条款，且未检查引用标准是否最新	不符合	技术要求包含"带公差的尺寸是需要检验的重要尺寸"和"制件外观颜色应与封样颜色一致"两项不合格条款	图纸左下角技术要求区域	修改技术要求内容，删除不合格条款，并检查引用标准是否最新及生效
完全缺失人员信息	不符合	图纸右下角标题栏人员信息区域（设计、审核、标准化、批准等）未填写任何人员信息	图纸右下角标题栏人员信息区域	填写标题栏人员信息（设计、审核、标准化、批准等）
未提供未注公差表	不符合	图纸右上角未找到未注公差表	图纸右上角区域	在图纸右上角添加未注公差表
存在安吉尔LOGO标识	符合	图纸右下角有"安吉尔ANGEL"标识	图纸右下角标题栏区域	无
图号栏未填写	不符合	标题栏图号栏为空白	图纸右下角标题栏图号栏	填写图号信息
名称栏已填写	符合	标题栏名称栏填写"面板"	图纸下方标题栏名称栏	无
材料栏已填写	符合	材料栏填写"ABS（韩国LG 121H）"	图纸下方标题栏材料栏	无
版本栏未填写	不符合	版本栏为空白	图纸下方标题栏版本栏	填写版本号信息
重量栏未填写	不符合	重量栏为空白	图纸下方标题栏重量栏	填写重量信息

4. 总结评估

本次检测共检测12个项目，其中符合项目3项，不符合项目9项。最终判定结果为：不符合。