|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| / | 准备工作 | 整理清洁工作台面，确保操作台面上没有与本检验过程无关的材料和器具；准备检具。 | | | | | |
| 1 | 产品包装 | 目视检查产品包装是否满足要求，产品是否受损 | * 包装完整，无破损，标签清晰且有相应的产品型号及数量 * 每PCS产品外有包装保护，防止在运输过程中受损 | 目视 | —— | B | 每批检验一次 |
| 2 | 外观 | 目视检查加工件外观 | * 外观无明显划伤，无毛刺，无磕碰，裂痕，无变形，螺孔是否整洁，检查氧化层、喷砂、喷漆等和图纸标注一致 | 目视 | —— | B | 一般检验水平：II  AQL=2.5 |
| 3 | 尺寸 | 根据图纸，用游标卡尺，钢尺或卷尺等进行检查对应尺寸 | * 根据图纸，检查图纸中圈出的尺寸，需和图纸要求一致 * 参考图纸：{{图纸编号}} | 游标卡尺，钢尺或卷尺等测量 | —— | B | 一般检验水平：II  AQL=2.5 |
| 4 | 单证资料 | 检查随附资料 | * 随附资料中有材质证明及产品合格证明等文件。 * 材质： | 目视 | —— | B | 每批检验一次 |

注：严重度分类说明

A：产品的极重要特性不符合规定，此类不合格严重影响产品质量；

B：产品的重要特性不符合规定，此类不合格影响产品质量；

C：产品的一般质量特性不符合规定，此类不合格轻微影响产品质量。

**文件变更历史**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 版本 | 编写日期 | 编制人 | 变更内容 |
| {{质量标准版本}} | {{修改日期}} | {{编制人}} | {{修改内容}} |