



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-E133K1107
产品名称	数显探针温度计	生产依据	JB/T 8803-2015	制订部门	品质部
型 号	E133CK1107	检定依据	JJG 226-2001	制订日期	2019年1月23日

1. 技术要求:

温度范围:	-50 ~ 200℃ -58 ~ 392°F
温度示值误差:	℃ ±1      °F ±1.8
温度测试点 1 :	0
温度测试点 2 :	90

2. 型式/材质:

感温管外径: 3.8x2.0 mm  
感温管长度: 135.0 mm  
管外露长度: 122.0 mm  
  
上盖、下盖 ABS (食品级)  
感温管 SUS 304  
  
钮扣电池 LR44 环保电池



防水: 无/有 √	防水等级 AW64	手动关机: 长按3秒	自动关机: 10 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	外壳	表面划伤: 整个塑料面允许有 $\phi 0.1 \times 3$ mm的划伤1处			目测			√
		表面无变形、缺料、色差等现象			目测			√
		★ 底座无压痕、管口边缘无裂纹			目测	裂纹		
	感温管	管身平直无弯曲、长度正确、结合牢固			卡尺、抗拉		√	
		面板	印刷清晰无溢墨、贴合无翘起、外缘完全贴合面板框			目测		
	蓝色底漆无发白等腐蚀现象			目测			√	
上盖结合 间隙	a. 容许 0.07mm 注意: 有间隙发生时, 检查背板固定螺丝有无锁到底			厚薄规			√	
结构检查	结构操作	护套与机身扣合紧密良好, 分离拉力 10N 以上。			推拉力计			√
	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		√	
		★ c. 探针与底座压紧后, 探针下压及拉出60N无位移松动			抽检 推拉力计	√		
尺寸	外壳尺寸	宽度 25.7 mm	高度 16.4 mm	$\pm 0.15$ mm	抽检 游标卡尺			√
	探针长度	L= 122 mm	$\pm 1$ mm		抽检 游标卡尺			√
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		√	
		测温点	90℃			恒温水槽		
包装检查	附件	无错装、无缺件(电池)、说明书				√		
	包装	产品清洁、泡壳纸卡无破损、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	$\pm 1^\circ\text{C}$	$\pm 1.8^\circ\text{F}$
-50~-20℃ and 120~199.9℃	误差范围	$\pm 2^\circ\text{C}$	$\pm 3.6^\circ\text{F}$

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		