明泰精密沖壓（吳江）有限公司

承認書

客戶：DIVA

料號：3MD693M1010 (M3536)

品名：MAIN BRACKET (QD2 AC)

日期：2026/5/20

QISDA No.：3K.6G601.A11



Qisda

Dimension Approval Sheet

Part No.：3K.6G601.A11	Material： SECC T=0.8mm
Desc.：MAIN BRACKET (QD2 AC)	Color (or Process)：NA
Model Name：3MD693M1010	Date：2025.07.02
Vender：**Mintai**	Drawing Rev.：

Inspection Gauge：

Caliper ..... (C)	Thickness Gauge ..... (T)	Gauge Block ..... (B)	
Micrometer ..... (M)	Height Gauge ..... (H)	Go. No-Go ..... (G)	
Opt. Comparator ..... (O)	Dial Indicator ..... (D)	Microscope ..... (S)	
Pin Gauge ..... (P)	Flexible Rule ..... (F)	Measuring Tape -------- (E)	

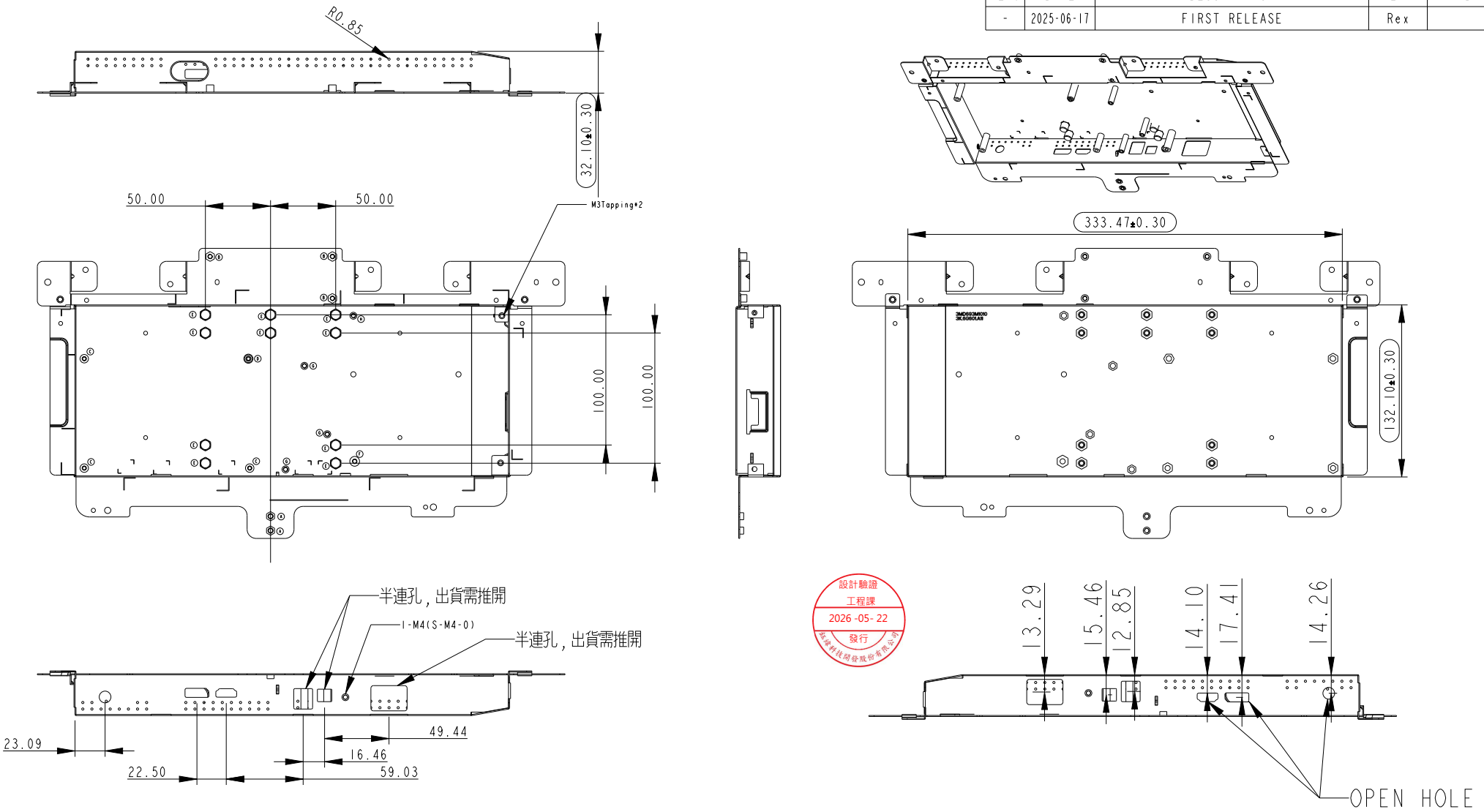
Distribution

R&D	V
QC	V
Purchase	
Vender	V

Item	Check Code	Part Portion	Specification	+Tol	-Tol	Cav. No.	Part Reading/Condition				Judge OK/NG	Remark
							Sample 1	Sample 2	Sample 3	RD check sample		
1			50.00	0.30	0.30		49.965	50.026	49.971	49.969	OK	
2			50.00	0.30	0.30		50.017	49.959	50.001	50.023	OK	
3			0.85	0.10	0.10		0.896	0.891	0.836	0.901	OK	
4			32.10	0.30	0.30		32.060	31.980	32.100	32.076	OK	
5			100.00	0.30	0.30		100.220	100.091	100.206	100.102	OK	
6			100.00	0.30	0.30		100.136	100.210	100.195	100.113	OK	
7			333.47	0.30	0.30		333.360	333.380	333.410	333.351	OK	
8			132.10	0.30	0.30		132.050	132.030	131.960	132.062	OK	
9			M4	T	Z		OK	OK	OK	OK	OK	
10			23.09	0.20	0.20		23.190	23.170	23.160	23.186	OK	
11			22.50	0.20	0.20		22.365	22.371	22.383	22.359	OK	
12			16.46	0.20	0.20		16.570	16.560	16.530	16.491	OK	
13			59.03	0.30	0.30		59.025	59.031	59.036	59.029	OK	
14			49.44	0.30	0.30		49.401	49.403	49.407	49.406	OK	
15			13.29	0.20	0.20		13.475	13.476	13.439	13.475	OK	
16			15.46	0.20	0.20		15.470	15.460	15.490	15.470	OK	
17			12.85	0.20	0.20		13.010	13.010	12.960	13.009	OK	
18			14.10	0.20	0.20		14.136	13.964	14.068	14.141	OK	
19			17.41	0.20	0.20		17.516	17.369	17.406	17.510	OK	
20			14.26	0.20	0.20		14.211	14.216	14.213	14.223	OK	

Initiator: Niuhuan Review By: Huangjuan Approved By: DIVA/Rex Tzeng 2025/7/3

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	APVD
-	2025-06-17	FIRST RELEASE	Rex	



設計驗證
工程課
2026-05-22
發行
鈺鐵科技開發股份有限公司

3MD693M1010

Item	Description	Q'TY
A	Hex Standoff L3.8*D5.4*M3	2
B	Hex Standoff L6.3*D5.7*M3	3
C	Hex Standoff L20.8*D6.5*M3	3
D	Hex Standoff L22*D7.0*M3	1
E	Hex Standoff L8.2*D8*M4	10
F	Hex Standoff L23.8*D7.5*M4	1
G	Hex Standoff L21.3*D5.4*M3	3
H	Hex Standoff L23.8*D5.7*M3	1
I	Clinch nuts L2.8*D7.9*M4 (S-M4-0)	1

NOTE:
1.Material: SECC
2.Boss Material:快削鋼，電鍍藍白鋅
3.RoHS Compliant.
4.DIVA QC Inspection Document NO.:
QWI-014 (Metal)

RANGE OF DIMENSION	TOLERANCE CLASS DESIGNATION		
		V	
	fine	medium	coarse
UP TO 3	±0.05	±0.1	±0.2
OVER 3~6	±0.05	±0.1	±0.3
OVER 6~30	±0.1	±0.2	±0.5
OVER 30~120	±0.15	±0.3	±0.8
OVER 120~400	±0.2	±0.5	±1.2
OVER 400~1000	±0.3	±0.8	±2.0
OVER 1000~2000	±0.5	±1.2	±3.0
OVER 2000~4000	-	±2.0	±8.0
ANGLE ±1° (±1.75/100)			

THIRD ANGLE PROJECTION

UNITS: mm	SCALE: 2/3	SHEET: 1 OF 1	MODEL NO.: QD2481A1-P(CLR)
MATERIAL: SECC		TREATMENT:	
DSGD by	Rex	2025-06-17	PART NAME: MAIN BRACKET (QD2 AC)
CHK by	Kane	2026-01-12	DIVA P/N: 3MD693M1010
APVD by	Laslie	2026-01-12	Qisda NO.: 3K.6G601.A11
APVD NO.: (M3536)	3D FILE NAME: 3K6G601A11_SH_3MD693M1010		DIVA Laboratories ,Ltd.

明泰精密沖壓（吳江）有限公司

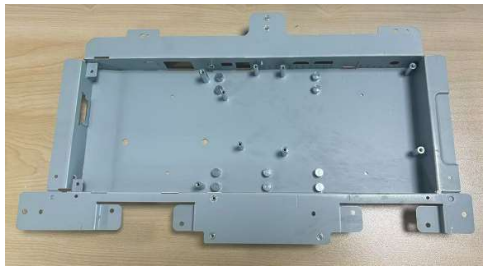
成 品 檢 驗 標 准 (SIP)

客　戶	佳世达
料　號	3K.6G601.A11
品　名	MAIN BRACKET (QD2 AC)
版　次	00
材　質	SECC
工　序	FQC/OQC

序號	變　更　記　錄	制定日期	版次
1	新版本	2025.07.03	00
2			

序號	檢验重点
1	取产品依据AQL0.4抽样标准进行检验，结构与图纸比对，
	如有疑问与客户样品进行比对确认；（见图1）
2	切边毛刺高度不可超出材料厚度的5%，毛刺侧边要在内侧；
3	外观检验：不可有多料、少料、变形、开裂、脏污、油污、油脂、凹槽和划痕现象；
4	手指触摸IO孔表面的划痕时，没有任何触摸感 OK；
5	注意产品外漏面（A面）划伤按有无手感来判定，有手感NG、无手感OK；
6	注意字符刻印清晰正確，不可有漏刻、断裂等现象；
8	注意漏铆螺柱/注意需要测试 M3螺柱 扭力＞14KGF-CM、 拉力＞20KG 、推力＞20KG
9	包装方式依SOP要求包装，不可多装、短装、包装不符现象；
10	重点尺寸依右图标注管控；
	檢查環境條件
	視力：1.0以上。
1	照度：500-800 lux。
2	光源：白熱光，直射日光除外。
3	光源方向與檢測距離：檢驗時距離產品60mm光源垂直
4	于零件，檢查者于±60度範圍內進行檢測。

		文件編號	
文件管制章			
	核准	審核	制作
		黃娟	牛 欢





结构比对

图1



注意字符



注意A面 半連孔,出貨需推開



项目	描述	规格	数量
1	六角螺柱	L3.8*D5.4*M3	2
2	六角螺柱	L6.3*D5.7*M3	3
3	六角螺柱	L20.8*D6.5*M3	3
4	六角螺柱	L22*D7.0*M3	1
5	六角螺柱	L8.2*D8*M4	10
6	六角螺柱	L23.8*D7.5*M4	1
7	六角螺柱	L21.3*D5.4*M3	3
8	六角螺柱	L23.8*D5.7*M3	1
9	螺母	L2.8*D7.9*M4(S-M4-0)	1
10	攻牙	M3*0.5P	2

序號	規格	公差	測量儀器

以客户图纸重点尺寸作业

REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	APVD
-	2025-06-17	FIRST RELEASE	Rex	

異常記錄

序 號	發生日期	不良現象

	Parameter Type	Parameter Name		Para Short Name	New Para Value	Unit	
	Master Parameter(*)	Category *	Category	Stamping parts(沖壓件)-工程模(Stage die)			
	Related Parameter(@)	Material 1 *	Material 1	SECC			
		Material 1 ratio (%) *	Material 1 ratio (%)	100			
		Material 1_Others	Material 1 Others				
		Material 2	Material 2				
		Material 2 ratio (%)	Material 2 ratio (%)				
		Material 3	Material 3				
		Material 3 ratio (%)	Material 3 ratio (%)				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 00~45 Ton *	Molding machine 0~45 Ton				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 046~80 Ton *	Molding machine 46~80 Ton				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 081~110 Ton *	Molding machine 81~110 Ton				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 111~160 Ton *	Molding machine 111~160 Ton				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 161~200 Ton *	Molding machine 161~200 Ton				
		主製程-使用機台噸數Molding machine 201~250 Ton *	Molding machine 201~250 Ton	10			
		主製程-使用機台噸數Molding machine 251 Ton above *	Molding machine 251 Ton above				
		主製程-工程數 Process number *	工程數 Process number	10			
		主製程-穴數 Cavity *	穴數 Cavity	1			
		主製程-良率 Yield rate (%) *	良率 Yield rate (%)	95			
		後製程-噴漆 Painting *	噴漆 Painting	N			
		後製程-電鍍 Electroplating *	電鍍 Electroplating	N			