

| | | | | |
|---|------|-----------|------|----------|
| Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 成品外观检验指引 | 受控状态 | | | |
| | 文件编号 | SS-QC-006 | 版 本 | A |
| | 页 号 | 1/6 | 生效日期 | 2004-4-8 |
| <p>1-0 目的 规范成品之外观检验标准，指导 OQA 在成品检验过程中对各种成品外观品质状况进行正确识别和判断。</p> <p>2-0 适用范围 适用于公司内所有成品的外观检验。</p> <p>3-0 检测方法 目视（环境光度：距 45W 日光灯 1~1.5m，被测物于检测者正前方 30~40cm 远，成±45°角，观察约 10 秒）； 测量（参照相关规格要求和样板）。</p> <p>4-0 检测工具 直尺、卡尺、塞规、半径规、污点对比卡。</p> <p>5-0 外观不良项目及缺陷分类标准</p> <p>5.1 胶壳产品部份</p> <p>5-1-1 规格：尺寸规格与样板或工程资料不符。 Major</p> <p>5.1.2 颜色：被测物外表面与样板有明显色差，距 40cm 左右观看仍然明显。 Major 被测物外表面与样板有一定色差，距 30cm 左右观看不明显。 Minor</p> <p>5.1.3 刻字：外壳刻字内容、字体、排版等与样板和工程资料对比，有错误和明显差异。 Major 外壳刻字内容、字体、排版等与样板和工程资料对比，有细小差异。 Minor 外壳刻字位有污痕，但不影响外观。 Minor</p> <p>5.1.4 杂质、油渍、污迹、料花、斑点等： 外表嵌有金属类杂质。 Major 正表面斑点、料花杂质等面积≥1mm²，且间距≤15mm，数目≥3 个。 Major 侧面斑点、料花、杂质等面积≥2mm²，且间距≤15mm，数目≥6 个。 Major</p> | | | | |
| 编制 | | 审核 | 审批 | |

| | | | | | |
|--|---|------|-----------|------|----------------------------------|
| Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 成品外观检验指引 | | 受控状态 | | | |
| | | 文件编号 | SS-QC-006 | 版本 | A |
| | | 页号 | 2/6 | 生效日期 | 2004-4-8 |
| 5.1.5 | 伤痕、划痕、顶针痕： 底面斑点、料花、杂质等面积 $\geq 4\text{mm}^2$ ，且间距 $\leq 15\text{mm}$ ，数目 ≥ 8 个。 污迹 $\geq 3\text{mm}^2$ 在同一表面有三处以上。且间距 $\leq 15\text{mm}$ ，数目 ≥ 6 个。 面积 $\geq 20\text{mm}^2$ 或长 $\geq 10\text{mm}$ 。 正表面二条以上长 $\geq 10\text{mm}$ 宽 $\geq 0.2\text{mm}$ 的花痕、划痕。 侧面或底面有二条以下长 $< 10\text{mm}$ 、宽 $< 0.2\text{mm}$ 的花痕、划痕。正表有一条长 $< 10\text{mm}$ 、宽 $< 0.2\text{mm}$ 的花痕、划痕。 任何高出平面的顶针痕。 | | | | Major Major Major Major |
| 5.1.6 | 缩水纹、气纹、夹水纹： 表面缩水下凹。 正表面缩水纹气纹夹水纹面积 $\geq 10\text{mm}^2$ ，或长 $\geq 15\text{mm}$ ，不下凹。 侧面或底面缩水纹、气纹、夹水纹面积 $\geq 10\text{mm}^2$ ，或长 $\geq 15\text{mm}$ ，不下凹。 | | | | Minor Major Major |
| 5.1.7 | 错位、间隙： 超合线间隙 $\geq 0.2\text{mm}$ ，或长 $\geq 20\text{mm}$ 。 螺丝固定不紧，上、下盖缝隙 $\geq 0.5\text{mm}$ 。 上、下盖错位 $\geq 0.5\text{mm}$ ，或长 $\geq 20\text{mm}$ 。 | | | | Major Major Major |
| 5.1.8 | 铜脚氧化、电镀不良： 铜脚氧化、电镀不良面积 $\geq 3\text{mm}^2$ 。 | | | | Major |
| 编制 | | 审核 | | 审批 | |

| | | | | |
|--|--|-----------|------|----------|
| Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 成品外观检验指引 | 受控状态 | | | |
| | 文件编号 | SS-QC-006 | 版本 | A |
| | 页号 | 3/6 | 生效日期 | 2004-4-8 |
| 5.1.9 其它 | 铜脚歪，上下中心距差值 $\geq 0.2\text{mm}$ ；两脚高度差 $\geq 0.5\text{mm}$ 。 | | | Major |
| | 铜脚有胶纸、锡渣、油渣等异物。 | | | Major |
| | 铜脚有塑料披峰。 | | | Major |
| 5.2 铭牌部份 | 外壳超合线歪斜。 | | | Major |
| | 批峰刮削不干净，面积 $< 20\text{mm}^2$ ，长 $< 10\text{mm}$ 。 | | | Minor |
| | 挡柱下陷。 | | | Major |
| | 螺丝少装；螺丝未上紧或滑丝；螺丝头损伤；螺丝打穿胶壳。 | | | Major |
| | 盖壳装反；胶壳开裂。 | | | Major |
| | 开关掣松动；开关掣坏。 | | | Major |
| 5.2.1 方向 | 周期印错、漏或模糊。 | | | Major |
| | 错贴、漏贴、倒贴，未贴平、贴正。 | | | Major |
| 5.2.2 颜色、印字： | 颜色、字体、内容、刻字深度、排版形式与样板不符。 | | | Major |
| | 丝印不良，有残字、毛边、重影。 | | | Major |
| | 印字不够清晰但可辨认。 | | | Minor |
| 5.2.3 划痕、折痕、等 | 表面有长 $\geq 10\text{mm}$ ，宽 $\geq 0.2\text{mm}$ 二条以上划痕、花痕在同一表面。 | | | Major |
| | 有清晰可见的伤痕或折痕。 | | | Minor |
| 5.2.4 斑点、污迹、异物 | 表面污迹、斑点面积 $\geq 1\text{mm}^2$ ，间距 $\leq 15\text{mm}$ ，数目 ≥ 3 个。 | | | Major |

| | | | | | |
|--|------|-----------|------|----------|--|
| 编制 | | 审核 | | 审批 | |
| Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 成品外观检验指引 | 受控状态 | | | | |
| | 文件编号 | SS-QC-006 | 版本 | A | |
| | 页号 | 4/6 | 生效日期 | 2004-4-8 | |

| | | | | | |
|--|--|------|-----------|----|----------------------------------|
| | 表面有长度 ≥ 5 mm 明显的异色线条。 表面沾有胶纸、锡碎等异物。 | | | | Major Major |
| 5.3 | 电源线部份 | | | | |
| 5.3.1 | 规格： 线身印字、线规与样板或工程资料不符。 | | | | Major |
| 5.3.2 | 色泽、皮纹 与样板有明显差异，距 40cm 左右观察 仍然明显 | | | | Major |
| 5.3.3 | 伤痕（压痕、烫伤、划伤等）： 损伤处露铜线。 未露铜线，伤痕面积 ≥ 20 mm 或 线长 ≥ 10 mm。 未露铜线，伤痕面积 < 20 mm 而 且线长 < 10 mm。 | | | | Critical Major Minor |
| 5.3.4 | 油渍、污渍、异物： 油渍、污迹等面积 ≥ 1 mm ² ，间 距 ≤ 15 mm，数目 ≥ 5 个。 表面有不可擦拭之污渍。 线身粘有胶纸、锡碎等异物。 | | | | Major Major Major |
| 5.3.5 | 其它： 金属插头氧化、电镀不良。 金属插头损伤、变形。 固顺缺胶，双支并排线粘合处开裂。 扎线方法不符合要求；电线扎带露 金属超过 2mm。 | | | | Major Major Major Major |
| 5.4 | 铁桥方面 | | | | |
| 5.4.1 | 外形及尺寸 尺寸：外形尺寸、厚度、间距等超出 规格允许误差范围。 电镀露出底金属；镀层脱落起泡； 氧化层面积 ≥ 10 mm ² 、长 ≥ 10 mm。 | | | | Major Major Major |
| 编制 | | 审核 | | 审批 | |
| Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 | | 受控状态 | | | |
| | | 文件编号 | SS-QC-006 | 版本 | A |

| | | | | | |
|---|---|------|-----|------|----------|
| 成品外观检验指引 | | 页号 | 5/6 | 生效日期 | 2004-4-8 |
| 氧化或电镀不良面积 $\leq 5\text{mm}^2$ ，长 $\leq 5\text{mm}$ 宽度 $\leq 1\text{mm}$ ，不同面有三处以下。 | | | | | Minor |
| 桥身、桥耳变形，影响装配。 | | | | | Major |
| 桥耳与桥身不成 90° 且偏差超过 15° | | | | | Major |
| 撞伤、划伤、镀层破损，面 积 $\geq 2\text{mm}^2$ 或线长 $\geq 4\text{mm}$ | | | | | Major |
| 表面凹凸不平，影响外观。 | | | | | Major |
| 桥耳变形，影响装配。 | | | | | Major |
| 批锋高度 $>0.2\text{mm}$ 和任何锋利批峰。 | | | | | Major |
| 小耳仔翘起。 | | | | | Major |
| 桥身装反。 | | | | | Major |
| 胶芯烫伤、破损、变形。 | | | | | Major |
| 铜线高于胶芯平面。 | | | | | Major |
| 外层胶层烫伤、破损，露快巴。 | | | | | Major |
| 5.4.2 | 引线方面 | | | | |
| | 线规、引线长度、规格、颜色 位置与工程资料或样板不符。 | | | | Major |
| | 剥口浸锡后直径、长度 不符合要求。 | | | | Major |
| | 剥口断部分铜线、氧化或上锡 不均匀 | | | | Major |
| | 线身有压伤、烫伤、划伤等痕 迹，且铜线外露。 | | | | Critical |
| | 线身压痕面积 $\geq 20\text{mm}^2$ 或线长 $\geq 10\text{mm}$ 深度 $\geq 2\text{mm}$ 但铜线未露。 | | | | Major |
| | 线身粘有胶纸、锡渣、油渣等。 | | | | Major |
| 5.4.3 | 贴纸方面 | | | | |
| | 尺寸、颜色、字体、内容、排版 与样板或工程资料不符有明显差异。 | | | | Major |
| | 有残字、重影、毛边。 | | | | Major |
| 编制 | | 审核 | | 审批 | |
| Standard Success Groups Ltd. | | 受控状态 | | | |

| | | | | |
|---|------|-----------|------|----------|
| 标准志成集团有限公司 成品外观检验指引 | 文件编号 | SS-QC-006 | 版 本 | A |
| | 页 号 | 6/6 | 生效日期 | 2004-4-8 |
| <p>5.4.4 其它方面</p> <p> 污渍、伤痕、折痕面积$\geq 1\text{mm}^2$， 数目≥ 3个。 有清晰可见的伤痕或折痕。 铜脚氧化发黑面积$\geq 2\text{mm}^2$、电镀 不良面积$\geq 4\text{mm}^2$。 元件引脚镀层不均匀，有锈斑。 彩盒/彩卡表面伤痕、折痕长度$\geq 10\text{mm}$； 吸塑盒表面伤痕、折痕长度$\geq 20\text{mm}$； 吸塑盒对折错位$\geq 1\text{mm}$。 无钉纸箱接口处粘胶脱开。</p> <p>6-0 附注</p> <p>6.1 实际生产中参照公司授权人签办执行。</p> <p>6.2 此文件所订标准若低于客户标准，则以客户标准为准。</p> <p>6.3 此文件是标准志成集团有限公司唯一的成品检验外观标准。</p> <p>7-0 参考文件</p> <p> 成品检验指引</p> | | | | |
| 编制 | | 审核 | 审批 | |