

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-包装用料	受控状态			
	文件编号	SS-QC-016	版 本	A
	页 号	1/3	生效日期	2004-4-8
<p>1.0 参考文件</p> <p>1.1 P/O 单 ;</p> <p>1.2 包装用料规格 ;</p> <p>1.3 工程部所签发样板(包装箱、刀卡、平卡不需样板)</p> <p>1.4 箱唛资料</p> <p>2.0 所包括物料范围</p> <p>    用于不同产品的包装外箱、刀卡、平卡、彩卡、彩盒、白盒、吸塑盒等。</p> <p>3.0 允收品质水平(MIL-STD-105E)</p> <p>    AQL : Critical (极严重) : 0.0</p> <p>        Major (严重) : 0.25</p> <p>        Minor (轻微) : 1.0</p> <p>4.0 程序</p> <p>4.1 核对所进货物是否符合收货资料 (包括送货单、P/O单)。</p> <p>4.2 按 MIL-STD-105E 普通检验水平 D、单次抽样 (检查尺寸、跌落试验之样品数分别见 4.3 和 4.6) 。</p> <p style="text-align: center;"><u>操 作 标 准</u></p> <hr/> <p>4.3 检查尺寸： 参照包装用料规格 依据特殊检验水平 S-3 比对工程部所签发样板，查对 P/O， 取样品数，使用游标卡 形状、尺寸与包装用料规格、样板 尺/千分尺/直尺度量 或 P/O 不符合 Major</p> <p>4.4 检查颜色和印字 参照工程部所签发样板</p> <p>4.4.1 彩盒、彩卡及说明书 a.彩盒/彩卡套色效果明显偏离样板 Major 的颜色和印字 b.印字内容 (或标识) 错漏 Major c.印字 (或标识) 不清晰但可以辨认 Minor</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-包装用料	受控状态			
	文件编号	SS-QC-016	版本	A
	页号	2/3	生效日期	2004-4-8

操作                      标准

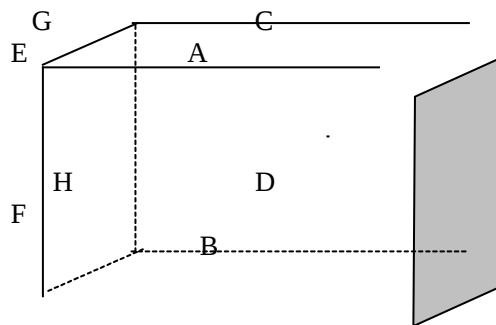
- 4.4.2 吸塑盒的颜色      整体颜色与样板不符                      Minor
- 4.5 检查外观
- 4.5.1 混色点、斑点 (线)      彩盒/彩卡表面有明显的斑点/混色点 (线)      Minor
- a.面积 < 1mm<sup>2</sup>,间距 > 15mm,数目 < 3 个      Minor
- b.面积 ≥ 1mm<sup>2</sup>,间距 ≤ 15mm,数目 ≥ 3 个      Major
- c.长度 > 5mm 明显的异色线条                      Minor
- 4.5.2 伤痕、批峰      a.彩盒/彩卡表面长度 > 10mm 的伤痕或折痕      Minor
- b.吸塑盒表面长度 > 20mm 的伤痕或折痕      Minor
- c.吸塑盒上批峰高度 > 0.2mm,可加工消除      Minor
- 4.5.3 杂质                      吸塑盒表面明显的杂质                      Major
- 4.5.4 对折不平                      吸塑盒对折不平 > 1mm                      Major
- 4.5.5 粘接效果                      无钉子纸箱接口处胶粘脱开                      Major
- 4.5.6 切口不平                      外箱切口不利落甚至破损                      Minor
- 4.6 整箱跌落试验                      重量与高度对照表：

凡吸塑包装须做此项  
试验，每批试验 4 箱  
方法:

整箱重量 (LB)	0-20	21-40	41-60	61-100
高度	30"	24"	18"	12"

- 1 吸塑盒内装相应的  
电芯和火牛；
- 2 使用高频焊接机吸  
塑热盒；
- 3 按照正常生产之工  
艺完成包装；
- 4 在面积 1m<sup>2</sup>，厚度  
64mm，铺有 3.2mm 厚

跌落试验角区分图：



编制		审核		审批	
----	--	----	--	----	--

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-包装用料	受控状态			
	文件编号	SS-QC-016	版本	A
	页号	3/3	生效日期	2004-4-8
<p>操作标准</p> <p>地板胶的水泥台上方相应高度做自由落体试验，一角三棱六面共十次，被检物跌落高度参照“重量与高度对照表”。</p> <p>被检物跌落顺序参照“跌落试验角区分图”和“跌落试验次序和方向”；</p> <p>⑤ 试验后检查。</p> <p>4.6.1 吸塑盒爆裂</p> <p>a. 跌落试验后吸塑盒爆裂长度 &gt; 15mm 四箱中有二个以上 Major</p> <p>b. 破裂长度 ≤ 15mm，四箱中只有一个 Minor</p> <p>4.6.2 吸塑盒有伤痕 有发白的折(伤)痕，无破损，无裂痕 Minor</p> <p>4.7 检查包装</p> <p>4.7.1 标识 包装标识错或漏 Major</p> <p>4.7.2 混装 不同规格物料混装 Major</p> <p>4.8 被禁止使用物质的检查</p> <p>凡是物料检验规格上有标识“禁用物质”的待检包装用料，必须对相关供应商提供的被禁止使用物质的第三方化学分析报告予以检查，是否超过相关客户（如 Philips、Mattel 等）的要求，合格者予以放行，不合格者退回供应商。</p>				
编制		审核		审批

	方向	
	#1、#2 箱	#3、#4 箱
1	A 角	B 角
2	棱 AC	棱 BD
3	棱 AB	棱 BA
4	棱 AE	棱 BF
5	面 ABCD	面 ABCD
6	面 EFGH	面 EFGH
7	面 ACGE	面 ACGE
8	面 BDHF	面 BDHF
9	面 ABFE	面 ABFE
10	面 CDHG	面 CDHG