

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-电源线	受控状态			
	文件编号	SS-QC-009	版本	A
	页号	1/6	生效日期	2004-4-9

1.0 参考文件

1.1 P/O 单；

1.2 电源线规格；

1.3 工程部所签样板。

2.0 所包括物料范围

公司内各种产品所使用的 AC 电线和 DC 电线

3.0 允收品质水平(MIL-STD-105E)

AQL: Critical (极严重) : 0.0

Major (严重) : 0.25

Minor (轻微) : 1.0

4.0 程序

4.1 核对所进货物是否符合收货资料

(包括送货单、P/O 单)

4.2 按 MIL-STD-105E 普通检验水平 II、单次抽样。

(检查线规、检查尺寸之样品数分别见 4.3 和 4.4)。

操作标准

4.3 检查线规 (AWG) :

依据特殊检验水平

S-3 取样品数，使用

微分尺测量线芯内单

支铜线直径，将测 部分线规标准

得值代入换算公式：

AWG (换算成 mm) =

$\sqrt{\text{铜线支数} \times \text{单支铜}}$

线直径

AWG(换算成 MIL)=

AWG	26	24	22	20	18
DIA-MIL	15.9	20.1	25.3	32.0	40.0
DIA-mm	0.4	0.51	0.64	0.81	1.02

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-电源线	受控状态																																																																									
	文件编号	SS-QC-009	版本	A																																																																						
	页号	2/6	生效日期	2004-4-9																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>操 作</th> <th>标 准</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>39.37√铜线支数× 单支铜线直径 由计算得电源线等 效直径</td> <td>电源线等效直径应不超过表中 标准值的±5%，若计算结果超过表 中值的±5%</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.4 检查尺寸 依据特殊检验水平 S-3 取样品数，使 用游标卡尺、钢卷 尺和千分尺度量</td> <td>参照电源线规格  若尺寸不在误差范围内</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5 检查外观</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.1 印字标识</td> <td>不符合图纸和样板</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.2 色泽皮纹</td> <td>比对样板有明显偏差</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.3 剥口上锡</td> <td>上锡不均匀或有氧化</td> <td></td> <td>Minor</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.4 伤痕 (包括压伤、刺伤 划伤、烫伤)</td> <td>a, 露铜 b, 面积≥20mm<sup>2</sup>, 或线长≥10mm c, 面积 &lt; 20mm<sup>2</sup>, 且线长 &lt; 10mm</td> <td></td> <td>Critical Major Minor</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.5 插头五金部位</td> <td>氧化、电镀不良、损伤和变形</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.6 缩水</td> <td>有明显下凹</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.5.7 气纹、夹水纹</td> <td>a, 面积≥10mm<sup>2</sup>, 不下凹或长度 ≥15mm, 宽≤1mm b, 面积 &lt; 10mm<sup>2</sup>, 不下凹或长度 &lt; 15mm, 宽 &lt; 1mm</td> <td></td> <td>Major Minor</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.6 检查包装</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.6.1 标识</td> <td>无标识或标识有误</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.6.2 混装</td> <td>混有不同规格物品</td> <td></td> <td>Major</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					操 作	标 准				39.37√铜线支数× 单支铜线直径 由计算得电源线等 效直径	电源线等效直径应不超过表中 标准值的±5%，若计算结果超过表 中值的±5%		Major		4.4 检查尺寸 依据特殊检验水平 S-3 取样品数，使 用游标卡尺、钢卷 尺和千分尺度量	参照电源线规格  若尺寸不在误差范围内		Major		4.5 检查外观					4.5.1 印字标识	不符合图纸和样板		Major		4.5.2 色泽皮纹	比对样板有明显偏差		Major		4.5.3 剥口上锡	上锡不均匀或有氧化		Minor		4.5.4 伤痕 (包括压伤、刺伤 划伤、烫伤)	a, 露铜 b, 面积≥20mm <sup>2</sup> , 或线长≥10mm c, 面积 < 20mm <sup>2</sup> , 且线长 < 10mm		Critical Major Minor		4.5.5 插头五金部位	氧化、电镀不良、损伤和变形		Major		4.5.6 缩水	有明显下凹		Major		4.5.7 气纹、夹水纹	a, 面积≥10mm <sup>2</sup> , 不下凹或长度 ≥15mm, 宽≤1mm b, 面积 < 10mm <sup>2</sup> , 不下凹或长度 < 15mm, 宽 < 1mm		Major Minor		4.6 检查包装					4.6.1 标识	无标识或标识有误		Major		4.6.2 混装	混有不同规格物品		Major	
操 作	标 准																																																																									
39.37√铜线支数× 单支铜线直径 由计算得电源线等 效直径	电源线等效直径应不超过表中 标准值的±5%，若计算结果超过表 中值的±5%		Major																																																																							
4.4 检查尺寸 依据特殊检验水平 S-3 取样品数，使 用游标卡尺、钢卷 尺和千分尺度量	参照电源线规格  若尺寸不在误差范围内		Major																																																																							
4.5 检查外观																																																																										
4.5.1 印字标识	不符合图纸和样板		Major																																																																							
4.5.2 色泽皮纹	比对样板有明显偏差		Major																																																																							
4.5.3 剥口上锡	上锡不均匀或有氧化		Minor																																																																							
4.5.4 伤痕 (包括压伤、刺伤 划伤、烫伤)	a, 露铜 b, 面积≥20mm <sup>2</sup> , 或线长≥10mm c, 面积 < 20mm <sup>2</sup> , 且线长 < 10mm		Critical Major Minor																																																																							
4.5.5 插头五金部位	氧化、电镀不良、损伤和变形		Major																																																																							
4.5.6 缩水	有明显下凹		Major																																																																							
4.5.7 气纹、夹水纹	a, 面积≥10mm <sup>2</sup> , 不下凹或长度 ≥15mm, 宽≤1mm b, 面积 < 10mm <sup>2</sup> , 不下凹或长度 < 15mm, 宽 < 1mm		Major Minor																																																																							
4.6 检查包装																																																																										
4.6.1 标识	无标识或标识有误		Major																																																																							
4.6.2 混装	混有不同规格物品		Major																																																																							
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-电源线	受控状态					
	文件编号	SS-QC-009	版 本	A		
	页 号	3/6	生效日期	2004-4-9		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">操 作</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">标 准</td> </tr> </table>					操 作	标 准
操 作	标 准					
<p><b>4.7 导通测试</b></p> <p>(有插头电线)使 将电线插头插入配套的插座中，另一 用万用表等专用 线头短接，此时万用表上蜂鸣器发声， 设施，参照图 A 插头摇摆过程中蜂鸣声不间断属正常 进行测试</p> <p><b>4.7.1 短路测试</b> 若插头插入配套插座后，另一线头未 短路，蜂鸣发声即电线有短路 Major</p> <p><b>4.7.2 开路测试</b> 若插头插入配套插座后，另一线头短 路，蜂鸣器无声，即开路 Major</p> <p><b>4.7.3 “INT”测试</b> 按 4.7 试验，在摇摆过程中，蜂鸣器 时有时无的发声即“INT” Major</p> <p><b>4.8 固顺吊力试验</b> AWG#22 以上有固顺电线承受 20LBS 吊 依据特殊检验水平 力 1 分钟 S-3 取样品数 所用仪器及夹具： a，铁架 b，拉力磅或专用沙包 c，秒表 d，专用固定固顺的夹 具参照图 B 试验， 方法： a，将固顺固定在铁架上 b，在离固顺尾长度约 20cm 处吊重物 c，所吊重物需在 10 秒内</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-电源线	受控状态																																							
	文件编号	SS-QC-009	版本	A																																				
	页号	4/6	生效日期	2004-4-9																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%; text-align: center;">操作</th> <th style="width: 40%; text-align: center;">标准</th> <th style="width: 30%;"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">完全着力与固</td> </tr> <tr> <td colspan="3">上顺引线左右</td> </tr> <tr> <td colspan="3">摆动不能超过 10°</td> </tr> <tr> <td>4.8.1 固顺脱落</td> <td>不能承受 20LBS/1 分钟吊力并脱落</td> <td>Major</td> </tr> <tr> <td>4.8.2 电源线破损</td> <td>电源线在吊重 20LBS1 分钟内断裂</td> <td>Major</td> </tr> <tr> <td></td> <td>破皮</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.8.3 固顺移位</td> <td>吊重 20LBS/1 分钟后固顺位移超过</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>8mm</td> <td>Major</td> </tr> <tr> <td colspan="3">5.0 被禁止使用物质的检查</td> </tr> <tr> <td colspan="3">凡是物料检验规格上有标识“禁用物质”的待检验电源线，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。</td> </tr> <tr> <td colspan="3">6.0 附图</td> </tr> </tbody> </table>					操作	标准		完全着力与固			上顺引线左右			摆动不能超过 10°			4.8.1 固顺脱落	不能承受 20LBS/1 分钟吊力并脱落	Major	4.8.2 电源线破损	电源线在吊重 20LBS1 分钟内断裂	Major		破皮		4.8.3 固顺移位	吊重 20LBS/1 分钟后固顺位移超过			8mm	Major	5.0 被禁止使用物质的检查			凡是物料检验规格上有标识“禁用物质”的待检验电源线，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。			6.0 附图		
操作	标准																																							
完全着力与固																																								
上顺引线左右																																								
摆动不能超过 10°																																								
4.8.1 固顺脱落	不能承受 20LBS/1 分钟吊力并脱落	Major																																						
4.8.2 电源线破损	电源线在吊重 20LBS1 分钟内断裂	Major																																						
	破皮																																							
4.8.3 固顺移位	吊重 20LBS/1 分钟后固顺位移超过																																							
	8mm	Major																																						
5.0 被禁止使用物质的检查																																								
凡是物料检验规格上有标识“禁用物质”的待检验电源线，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。																																								
6.0 附图																																								
编制		审核		审批																																				

第五、六页为图纸，原件为粘贴