

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版本	A
	页号	1/12	生效日期	2004-4-8

1.0 参考文件

1.1 P/O单；

1.2 塑胶外壳规格；

1.3 工程部签发之样板。

2.0 所包括物料范围

本公司内所有产品的塑胶外壳。

3.0 允收品质标准 (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 核对所送货品是否符合收货资料要求

(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。

(检查尺寸、特殊试验之样品数分别见 4.3 和 4.8)。

操作标准_____

4.3 检查尺寸： 参照塑胶外壳规格

依据特殊检验水平

S-3取样品数，使

用游标卡尺和千分 若被检物尺寸超出塑胶外壳规格中要

尺进行检测。 求 Major

4.4 检查颜色 参照工程部所签发样板对比鉴别

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版本	A
	页号	2/12	生效日期	2004-4-8

操作标准

4.6 检查外观

4.6.1 杂质、料花、斑点 ①外表嵌有金属类杂物 Major

混色点、油渍 ②正表面的斑点、混色点(包括杂物)

面积 $\geq 1\text{mm}^2$, 间距 $\leq 15\text{mm}$

数目 ≥ 3 个 Major

面积 $< 1\text{mm}^2$, 间距 $> 15\text{mm}$

数目 < 3 个 Minor

③ 其它几个表面斑点、混色点等在正表面

基础上乘以 2 Major

④ 面积 $\geq 3\text{mm}^2$ 难以擦拭的污迹, 料花

在同一表面上 3 处以上 Major

⑤ 面积 $< 3\text{mm}^2$ 难以擦拭的污迹, 料花

在同一表面上 2 处以下 Minor

4.6.2 花痕、划痕、顶针痕 ①长 $\geq 10\text{mm}$, 或面积 $\geq 20\text{mm}^2$

花痕(划痕)在任一表面 Major

② 长 $< 10\text{mm}$, 宽 $< 0.2\text{mm}$ 一条花痕(划

痕)在任一表面 Minor

③ 高出平面之顶针痕 Major

4.6.3 伤痕 (指削伤、压伤

划伤、烫伤或超伤) ①面积 $\geq 20\text{mm}^2$ 或线长 $\geq 10\text{mm}$ Major

② 面积 $< 20\text{mm}^2$ 或线长 $< 10\text{mm}$ Minor

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版 本	A
	页 号	3/12	生效日期	2004-4-8

操 作 标 准

② 正表面面积 $<10\text{mm}^2$ 不下凹，或长

度 $<15\text{mm}$ ，宽度 $<1\text{mm}$ Minor

③ 其它面面积 $\geq 20\text{mm}^2$ 不下凹，或长

度 $\geq 20\text{mm}$ ，宽度 $\leq 1\text{mm}$ Major

④ 其它面面积 $<20\text{mm}^2$ 不下凹，或长

度 $<20\text{mm}$ ，宽度 $<1\text{mm}$ Minor

⑤ 凡缩水下凹 Major

4.6.5 错位等其它方面 ①氧化或电镀不良面积 $\geq 5\text{mm}^2$ Major

② 塑料外壳经热合后上下错位

$\geq 0.2\text{mm}$ ，线长 $\geq 20\text{mm}$ Major

③ 塑料外壳螺丝固定不紧，

上下盖错位 $<0.5\text{mm}$ ，线长 $\geq 10\text{mm}$ Minor

④ 两插脚高低相差 0.5mm 以上 Major

⑤ 壳内有漏胶现象，出现小胶碎且

易掉落 Major

4.7 检查包装

4.7.1 标识 无标识或标识有误 Major

4.7.2 混装 混有不同规格物料 Major

4.8 特殊试验

依据特殊检验水平

S-3 取样品数

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版本	A
	页号	4/12	生效日期	2004-4-8

操作标准

单个扁铜脚须在垂直
方向于 5 秒内承重，
20LBS 吊力，保持 60 秒 若发生任何位移或松动现象 Major

4.8.2 UL, CSA, JIS 扁铜

压力试验 (图 B)

方法：

单个扁铜脚须在垂直

方向于 5 秒内承重 5

LBS 压力，保持 60 秒 若发生任何位移或松动现象 Major

4.8.3 UL, CSA, JIS 扁铜脚

推力试验 (图 C)

方法：

a, 单个扁铜脚须在水平

方向于 5 秒内承重 21LBS

推力，保持 60 秒

b, 接触面面积不得小于

5mm²

c, 每个铜脚须承受正、

反方向水平推力各一次 若发生位移超过 2mm 或有

明显松动现象 Major

4.8.4 TUV 扁铜脚压力试验

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版本	A
	页号	5/12	生效日期	2004-4-8

操作标准

4.8.5 摹仿跌落试验 (图 E)

检验胶壳经超焊后

的强度，对所有内部有装牛芯的

塑胶外壳进行试验。

方法：

于面积 1m²，厚度

64mm，铺有约

3.2 mm 厚地板胶的

水泥台上方 36.5 英

寸高做自由落体，取

任意方向共跌落六次 跌落后若有任何内响、开裂、

分离等现象

Major

4.8.6 胶壳防火试验

防止变压器外壳因异常使用或其它

原因引起著火燃烧，甚至引致火灾。

测试工具：

酒精灯及酒精、火种（打火机）、

燃烧架、燃烧夹具。

测试数量：除非有特殊要求，一般来

货少于是 100PCS 或用于首次试产均

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-塑胶外壳	受控状态			
	文件编号	SS-QC-007	版 本	A
	页 号	6/12	生效日期	2004-4-8

操 作	标 准
b, 剪取火牛外壳测试样品	将被测试样品外壳剪成小块状(约 30*30mm)
c, 夹取样品燃烧 (见图 F)	注意燃烧样品时, 样品置于酒精灯外焰部分,用酒精灯时, 不可将酒精灯置于不平或有风之处。
d, 塑胶外壳样品燃烧后, 拿离酒精灯, 观察样品情况	样品拿离酒精灯后, 如果燃烧著样品 10 秒内会自动熄灭 Accept 如仍继续燃烧且不会自动熄灭, 则该样品燃烧 Major
e, 拿离酒精灯后样品掉下燃烧物	若能点燃试样品下 300mm 处的药棉 Major 不能点燃测试样品下 300mm 处的药棉 Accept
f, 被燃烧测试的样品	若燃烧或发热到支撑夹 Major

4.9 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”的待检验塑胶外壳, 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

其余几页为图纸，原件粘贴处理