

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
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。				
2-0	适用范围 适用于公司内所有成品的外观检验。				
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）。				
4-0	检测工具 直尺、卡尺、塞规、半径规、污点对比卡。				
5-0	外观不良项目及缺陷分类标准				
5.1	胶壳产品部份				
5-1-1	规格：尺寸规格与样板或工程资料不符。			Major	
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
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
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≥1mm <sup>2</sup> ， 且间距≤15mm，数目≥3 个。				Major
	侧面斑点、料花、杂质等面积≥2mm <sup>2</sup> ， 且间距≤15mm，数目≥6 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	2/6	生效日期	2004-4-8
5.1.5	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 $\geq 8$ 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 $\geq 6$ 个。 伤痕、划痕、顶针痕： 面积 $\geq 20\text{mm}^2$ 或长 $\geq 10\text{m}$ 。 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。 胶壳边缘缺料、破损或烫伤面积 $\leq 2\text{mm}^2$ ，而且长度 $\leq 3\text{mm}$ 。	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	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	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	
		周期印错、漏或模糊。		Major	
5.2.1	方向	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 $\geq 3$ 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 $\geq 5$ 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。				Critical
	未露铜线，伤痕面积 $\geq 20$ mm 或 线长 $\geq 10$ mm。				Major
	未露铜线，伤痕面积 $< 20$ mm 而 且线长 $< 10$ mm。				Minor
5.3.4	油渍、污渍、异物： 油渍、污迹等面积 $\geq 1$ mm <sup>2</sup> ，间 距 $\leq 15$ mm，数目 $\geq 5$ 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 $\geq 10$ mm <sup>2</sup> 、长 $\geq 10$ 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



Standard Success Groups Ltd. 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<math>\geq 1\text{mm}^2</math>，数目<math>\geq 3</math>个。 有清晰可见的伤痕或折痕。 Major Minor</p> <p>铜脚氧化发黑面积<math>\geq 2\text{mm}^2</math>、电镀不良面积<math>\geq 4\text{mm}^2</math>。 Major Minor</p> <p>元件引脚镀层不均匀，有锈斑。 彩盒/彩卡表面伤痕、折痕长度<math>\geq 10\text{mm}</math>； 吸塑盒表面伤痕、折痕长度<math>\geq 20\text{mm}</math>； Major Major 吸塑盒对折错位<math>\geq 1\text{mm}</math>。 Major Major 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 成品检验指引</p>				
编制		审核		审批

