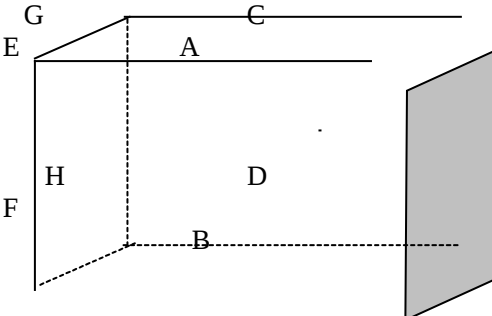


Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-包装用料	受控状态			
	文件编号	SS-QC-016	版 本	A
	页 号	1/3	生效日期	2004-4-8
<p>1.0 参考文件</p> <p>1.1 P/O 单；</p> <p>1.2 包装用料规格；</p> <p>1.3 工程部所签发样板(包装箱、刀卡、平卡不需样板)</p> <p>1.4 箱唛资料</p> <p>2.0 所包括物料范围</p> <p>用于不同产品的包装外箱、刀卡、平卡、彩卡、彩盒、白盒、吸塑盒等。</p> <p>3.0 允收品质水平(MIL-STD-105E)</p> <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
<u>操作</u> <u>标准</u>				
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 ² ,间距 > 15mm,数目 < 3 个	Minor		
	b.面积 ≥ 1mm ² ,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:				
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 ² ，厚度 64mm，铺有 3.2mm 厚				
		跌落试验角区分图：		
				
编制		审核		审批

