



文件编号	YW-ENG-007
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/22

# 部品检查基准书业务标准说明书

部门：工程管理部  
作成：周桂全  
审批：吴明浩

## 修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		部品检查基准说明书		部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	30分钟	备注
NO.	流程			主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>明确客户品质检查标准</div><div>↓</div><div>明确产品功能要求</div><div>↓</div><div>制作成型部品检查基准书</div><div>↓</div><div>制作受入部品检查基准书</div><div>↓</div><div>审核发放</div></div>			工程人员	2-3 小时		客户处获得品质检查标准		
2				工程人员	2-3 小时		制作成型部品检查基准书		
3				工程人员	2-3 小时		制作成型部品检查基准书		
4				工程人员	2-3 小时		制作受入部品检查基准书		
5				工程人员	30分钟		审核发放		
6									
7									
8									




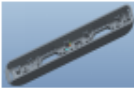

步骤：1、明确客户品质检查标准

序号	测试项目	测试条件/参数	接受标准	样品数量	备注
1	膜厚测试	按照 GB/T 13452.2《色漆和清漆总称 膜厚和漆膜厚度的测定》规定的方法 7A 测量每层油漆涂层的厚度是否合格要求	符合工艺产品图纸要求		
2	抗 MEK（丁酮）测试	通过吸管吸取适量的分析纯级别的丁酮试剂滴在待测外涂层面上，用秒表开始计时，肉眼观察有丁酮滴定的区域的涂层是否发生变化，并记录从开始滴定到涂层发生变化的时间，测试观察时间为2min，若2min时无发生异常变化，则停止测试。 丁酮要求：分析纯级别，即浓度99.5%以上 说明：此测试项仅针对橡胶漆工艺产品，且为大面积测试样品，电源线、卡托等小部件不做要求。	在与丁酮接触2min测试时间内，测试样品外观正常，无腐蚀、起皱、起泡和涂层分离现象。	3pcs	橡胶漆产品执行
3	附着力测试	1. 对待测样品表面处理层进行初检，确保外观无异常，并用无尘布将待测区域擦拭干净。 2. 用百格刀在测试样本表面划规定网格数（膜厚为0~60um时，为1mm×1mm小网格；膜厚在60um以上时，为2mm×2mm），如果测试面积较小，则尽可能的划最多格数； 3. 用毛刷清除测试区域的碎片；用粘附力(10±1)N/25mm 的胶带（如NICHIBAN CT405AP-24、3M600等胶纸）粘住被测试网格区域，通过指甲或其他介质挤压胶带，赶走胶带与涂层之间的气泡（不能破坏胶带），以确保胶带与测试区域充分接触； 4. 静止1~2min后，用手抓住胶带的一端，在反向60°方向，1s内扯下胶纸（胶带试验仅试验一次），试验后通过5倍放大镜检查表面处理层的脱落情况。 5. 测试样品在完成附着力测试后（常规附着力、环境存储后附着力、水煮、盐雾等等），尽量覆盖样品的所有位置，且重点关注薄弱位置（如浇口、边缘、倒角位置）	参考3.3.5说明，膜厚为0~60um时，测试产品附着力需≥4B时为合格（塑胶电镀工艺只需达到3B要求），且未划百格区域不能出现脱落；按键需要达到或者超过3B时为合格。 膜厚在60um以上时，2mm×2mm测试产品壳体需达到或者超过4B时为合格。	3pcs	
4	RCA 纸带耐磨测试	使用专用的 RCA耐磨测试仪（NORMAN, T-IBB）及专用的纸带（11/16 inch wide×6），施加175g的载荷，带动纸带在待测样品表面连续摩擦规定圈数（表带10圈）。		3pcs	
5	酒精摩擦测试	用蘸满无水酒精（浓度≥99.5%）的无尘布，包在专用的测试头上（测试头的面积约为1cm2，厚度为4层无尘布），施加500g的载荷，用摩擦试验机以40次~50次/分钟的速度，40mm左右的行程（参考样品待测面积），在样本表面来回擦拭规定往复。		3pcs	
6	橡皮摩擦测试	用7017R橡皮，施加500g的载荷，以40次~60次/分钟的速度，20mm左右的行程，在样本表面来回摩擦50个往复	1. 允许丝印字体有轻微的磨损及退色，但不能被磨透底，且字体内容仍完整且清晰可认； 2. 允许出现单条线状缺失（由于橡皮中本身个别粗沙砾造成的），但是不能出现字体笔画的明显缺失。	3pcs	
7	铅笔硬度测试	用规定硬度的铅笔芯（三菱），施加1kgf压力，铅笔芯与待测表面的夹角为45°，在待测位置划3~5笔，每笔长5~10mm（视待测面积而定）。	检查测试样品表面，不允许有划痕；但允许起始位置的微小划痕。 弹性漆允许划破油漆，但不允许油漆成片被卷起。	3D	

1、客户处获得品质检查标准

步骤：明确产品功能要求

产品功能图

规格	用量	材质	料号	产品图片	功能/作用
500*300*350.5	1	ABS	GA704 SN170		用于穿织织带绳子，美化外观
400*300*281	1	ABS	GA704 SN170		按压产品，美化外观
0.4*2.5*8.5*6.5T	1	不锈钢	SU304		提供按压的弹力
7.06*3*4.15	1	不锈钢	SU304		用于固定织带
黑色 长 55CM	1	涤纶			用于固定物体，方便携带
	1				方便人手携带
600*450*361	1	ABS+PC	IM6031 SDA51		用于组装各功能件，美化外观。
400*250*305	1	ABS+PC	TM6031 SDA51		固定各功能件，支撑外壳内部

1、制作成型部品检查基准书

步骤： 制作成型部品检查基准书

部品检查基准书

				管理NO.	
				客 户	众思科技
				机 种	301A
品 番	YJ301APL01	材 质		模 号	YJ17023
品 名	前壳LDS套啤塑胶件	料 号		取 数	
NO.	检查项目	规 格	检查工具	特记事项	
	寸法1	7.85 +0.08/-0.08	高度尺	严格参照样板	2H/1次
	寸法2	7.45 +0.08/-0.08	高度尺	严格参照样板	2H/1次
1	寸法3	34.28 +0.07/-0.07	二次元	严格参照样板	2H/1次
2	寸法4	36.86 +0.07/-0.07	二次元	严格参照样板	2H/1次
3	寸法5	34.9 +0.07/-0.07	二次元	严格参照样板	2H/1次
4	寸法9	46 +0.1/-0.1	卡尺	严格参照样板	2H/1次
5	水口	水口凸出不可	目视，手触	严格参照样板	2H/1次
6	嵌合	套啤前壳钢片组件 二次成型外包前壳外层塑胶件	嵌合件	严格参照样板	2H/1次
7	二次加工	外发电镀+镭雕	目视		
8	单重		电子秤		
9	●现品票		目视		
10	●性能测试	详细参照二次加工检查基准书	性能测试仪		

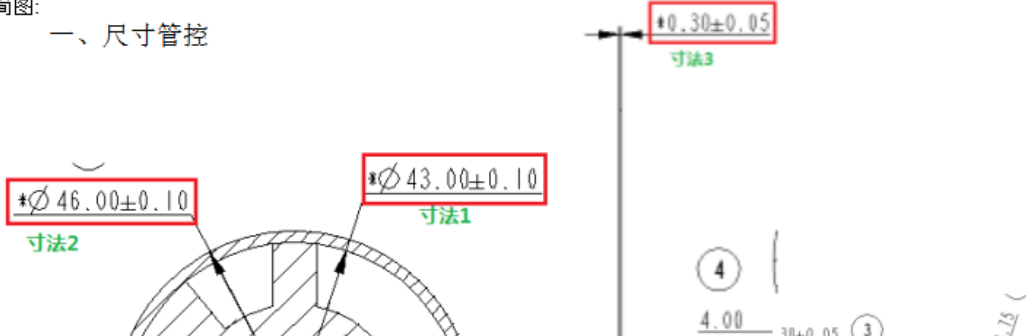
1、制作成型部品检查基准书

## 步骤： 制作受入部品检查基准书

受入部品检查基准书				管理NO.	YL-301A-SR019
				客 户	宇龙
机 种	301A	材 质	52130 SB T=0.3mm	模 号	
品 名	防水泡棉	料 号		取 数	
NO.	检查项目	图纸规格	检查工具	特记事项	
1	寸法1	$\phi 46 +0.10/-0.10$	N	严格参照样板 LOT/1次	
2	寸法2	$\phi 43 +0.10/-0.10$	N	严格参照样板 LOT/1次	
3	寸法3	$0.30 +0.05/-0.05$	N	严格参照样板 LOT/1次	
4	●颜色/结构	严格对照样板	目视	参照样板	
5	●外观	参照样板	目视	参照样板	

简图:

一、尺寸管控



## 1、制作受入部品检查基准书

# 步骤：审核发放

受入部品检查基准书					管理NO.	YL301A-SR019
机种	301A	材质	S2130 SB	T=0.3mm	客户	永龙
品名	防水堵棉	料号			型号	
					取数	
NO.	检查项目	图纸规格	检查工具	判定事项		
1	寸径1	46 +0.10/-0.10	W	严格参照样模 LOT/1次		
2	寸径2	43 +0.10/-0.10	W	严格参照样模 LOT/1次		
3	寸径3	0.30 +0.05/-0.05	W	严格参照样模 LOT/1次		
4	●面纹/结构	严格参照样模	目视	参照样模		
5	●外观	参照样模	目视	参照样模		
<p>简图：一、尺寸管控</p> <p>3. 备注：号尺寸为重点管控尺寸，需要每批次进行抽检，重点尺寸为SPC管控和CPK计算尺寸，CPK&gt;1.33</p>						
版本	更改内容			更改日期	提出	审核
A	新模更改			2017.3.8	张强	
<p>修改人：张强 审核人：张强 审核日期：2017.3.8</p>						

审核发放

## 1、审核发放