FORMULARIO Sp. Berner. revisión: 最近修订日 29/03/2015 样品测试报告 SES Nº Revisión: 修订编号 во SES表单 LÍDER PROPIETARIO DE ESTE MÉTODO SES: 该项SES负责人 申请日期 样品名称 六款包胶齿间刷Cepillo interdental 试制阶段 11/05/2018 茲静 新项目测试要求■ 试制申请单要求□ 测试申请人特殊要求 或 其它要求□(勾选此项需要填写以下任意一项或几项) 测试申请人特殊要求: 检验要求 其它要求: 关键尺寸测量/产品外观检验 结构是否和图纸符合? 符合 □ 不符合 ■ /需要填写不符合位置说明 结构确认 不符合位置 说明: 不需要检验 □ 颜色要求 测试**/确**认 结果 判定 产品颜色 色差标准: 不需要检验 ■ 潘通号: 未提供相关潘通色号 外观是否符合客户质量要求或检验规范要求? 符合 □ 不符合 ■ /需要填写不符合项说明 外观检验 不符合项 说明 不需要检验□ MEDIDA Diametro metro trenzado Medida"a" Medida "e" Medida "c" Medida "b" Pull Test 0.60+/-0.03 3.0+/-0.4 5.0+/-0.4 6.0+/-0.7 12+/-0.7 0,61 4,87 5,83 11,99 74,45 0,61 3,18 4,80 5,53 11,98 81,76 小黄 0,61 11,95 0,61 3,07 4,77 5,80 11,93 78,28 0,60 5,82 4,72 11,86 75,56 OK OK OK Por difini 87,12 3,04 4,65 5,56 11,77 0,61 0,60 4,90 5,68 0,60 3,23 4,82 5,80 11,86 80,66 大黄 0,61 5,08 5,46 84,97 0,60 3,18 5,00 5,90 11,77 81,37 OK MEDIDA etro tren Medida"a" Medida "e" Medida "c" Medida "b" Pull Test 0.48+/-0.03 .4+/-0.4 4.4+/-0.4 1.0+/-0.7 10+/-0.7 2,68 0,51 2,75 4,40 4,70 9,86 69,76 小绿 0.51 2,55 4.56 4.70 9.83 73.05 尺寸/拉力 2,66 4,55 4,68 Por difinir 78,14 OK OK OK NG 4,56 OK 0,51 2,49 4,21 9,94 4,84 75,43 0,51 2,56 4,33 4,32 75,85 大绿 73,14 0,51 2,65 4,25 4,71 10,00 76,87 OK MEDIDA metro trei Medida"a" Medida "e" Medida "c" Medida "b" Pull Test 0.43+/-0.03 .9+/-0.4 .9+/-0.4 10+/-0.7 0,41 2,00 1,94 10,26 44.99 0,41 4,45 1,91 1,91 9,71 40,87 小红 0,41 1,89 1,92 4,35 9,68 41,15 0,41 1,93 1,94 4,33 9,81 42,08 OK OK OK OK r difinir 0,41 46,51 1,94 4,32 1,96 9,87 0.41 1.81 1.89 4.42 10.17 42.76 0,41 1,93 1,96 4,31 9,78 42,04 大红 0,41 1,96 2,00 4,32 9.98 43,15 0,41 1.89 1,91 4.30 10.04 43.80

					010	010	011	010	. 0. 0				
	产品功能测试	功能名称		判定标准		测试结果					判定		
	不需要检验■												
		标准		实测值									
	CMK (重量) 不需要检验 ■												
	1 110 30 110 310 -												

测量结果见CMK统计表 CMK 数值:_____ 合格 □ 不合格 □

测试项目名称

物理测试 不需要检验 ■ 检验项目 规格/标准 检验结果 判定 包装检验 尺寸(长*宽*高) 不需要检验 ■ 印刷

测试结果

其它检测项目:

结论:1.尺寸都分NG,详见报告数据 · (a,e,c,b,g测量点使用现有工具卡尺测量 · 结果会存在误差 · 数据供参考);2.拉力供参考;3.手感上刷套扣合有点松。

Medidas NG (datos arriba) (càmara de inspección pendiente de instalar)

(nota: Se recomiendo tomarlo como datos de referencia debido a la tolerancia de medicion por el calibre) 2. Por definir el estàndar de Pull Force (el estàndar actual ≥ 50N)

3. Por definir la adaptabilidad entre el capuchòn y el producto.

检验人	张艳利	确 认人	审核	

判定