

深圳市深德科技有限公司
成品检验指导书

文件编号：SS/PZ—007

一、参考资料


1. 参照美国（MIL-STD-105E）抽样标准或国标GB2828的抽样标准；
2. 参照公司产品规格书文件；
3. 参照公司产品检验规范文件；
4. 参照公司签样样品（上架信息表）；
5. 参照产品PR需求申请表或者采购PO申请表文件；

二、检验工具

1. 米尺 2. 游标卡尺； 3. 千分尺； 4. 万用表； 5. 110V变压器； 6. 条码扫码枪； 7. 电子秤；

三、目视检测条件：在自然光或光照度在400~700LX 的近似自然光下；

四、通用检验步骤和细节要求

检验步骤/内容	细节要求	图示
1. 抽样数量	按抽样标准抽出检验数量，可无规则多箱抽检，也可以针对检验项目加抽检验；	
2. 外箱检验	1. 按送检单内容检查外箱标签和实物要一致（确认PR/PO、品名、规格、重量、数量）； 2. 外箱规格及重量符合法规运输要求（按实际测量和称量） 3. 外箱FBA标签内容正确，材质和粘贴位置符合要求；（按拣货单文件资料）	
3. 条码检验	1. 条码内容正确，材质符合要求，按位置要求规范贴条形码； 2. 用扫码枪正确扫码，能快速识别，显示数字NO与资料数据一致（包括外箱FBA标签）；	
4. 内盒检验	1. 检查纸盒尺寸、材质颜色等（按资料和样品封样为准，为三层牛皮免印刷）； 2. 各类标签按PO资料为准，按要求规范粘贴（内盒要求加盖生产日期章）； 3. 打开内盒检查配备的部件是否正确齐全（包括说明书）； 4. 检查单只净重、毛重是否正确并符合要求；	
5. 外观检查	1. 检查电线，圆球，电池盒等材质，颜色是否一致并符合要求； 2. 检查灯串灯珠颜色排序是否正确并符合要求； 3. 检查灯串各连接点，卡扣堵头是否安装牢固，是否符合要求； 4. 检查圆球有无凹陷开裂等；是否符合要求； 5. 检查圆球透光字样或图形状是否正确并符合要求；	
6. 规格检查	1. 检查电池盒规格型号是否符正确一致并符合要求； 2. 检查灯珠型号规格和数量是否正确并符合要求； 3. 检查灯珠间距尺寸是否正确并符合要求； 4. 检查灯串长度是否正确并符合要求； 5. 检查圆球尺寸是否正确并符合要求；	
7. 功能检查	1. 按规定点亮灯串，检查颜色、亮度是否符合要求；（使用3PCS5号1.5V碱性电池） 2. 按规定调试模式功能，按键是否顺畅并符合要求；（8模式） 3. 按要求点亮测试时功能是否能正常工作并符合要求；（默认6+18）	