

出货检验点检表

机器编号: _____
 检验日期: _____
 检验人: _____

"检验结果": 填写可量化的测量数值;
 "判定": V=合格、X=不合格

类别	项次	项目(部位)	标准	检验结果	判定	复判
外观	1-1	整机外部漆面工艺	不能有裸露钣金的盲点及不能有漆面过薄透底现象			
	1-2	整机内部漆面工艺	不能有裸露钣金的盲点			
	2-1	灯箱亚克力板贴合	贴合完好,胶缝隙均匀没有缺胶,贴合平整,断差<2mm			
	2-2	灯箱亚克力板丝印	无杂色且印刷均匀,无明显划痕,单个气泡或漏底<1mm ² ,且每面文字和logo气泡漏底总数不能超过3个			
	2-3	灯箱监控穿线孔	没有歪斜,且口径完整没有变形			
	2-4	灯箱监控支架螺孔	螺丝孔攻牙完好,不能有滑牙现象,螺柱需为盲孔,螺孔内异物不能导致孔深≤5mm			
	2-5	监控支架	穿线口没有歪斜,且口径完整没有变形,漆面工艺要求等同项次1-1			
	2-6	监控支架与摄像头	粘贴牢固没有松动,安装后摄像头角度与机身水平面夹角约45度,供电线长≥40cm且焊接良好			
	3-1	电表视窗玻璃	玻璃不能有爆角或裂纹,黑色烤漆完成没有明显漏底			
	3-2	电表视窗玻璃贴合	贴合完好,胶缝隙均匀没有缺胶,贴合平整,断差<2mm			
	3-3	机械密码锁	密码锁默认密码不能更改,维持在"000",转动灵活没有干涉,密码锁文字清晰可辨			
	3-4	机械密码锁盖板	盖板漆面完好,锁合后与机身断差断差<2mm,螺栓为盲孔,螺孔内异物不能导致孔深≤4mm			
	3-5	机身散热百叶	没有变形凹陷,能保证上部流水不会流入百叶槽内			
	3-6	散热槽防尘海绵	海绵完整没有缺角或不能覆盖百叶槽孔,厚度≥5mm,密度不能≤50PPI			
	3-7	散热风扇固定孔	固定孔攻牙完好,没有滑牙			
	3-8	灯箱与机身施胶	接缝密封胶光滑且完整,没有漏缝和异物污染(抹胶前需做好清洁,防止密封不严密,脱胶)			
	3-9	机身两侧螺钉	螺钉与机身有密封胶粘合后锁附,没有缝隙			
	3-10	大屏幕玻璃	不能有爆角或裂纹或划痕,黑色烤漆完成没有明显漏底			
	3-11	大屏幕玻璃贴合	贴合完好,胶缝隙均匀没有缺胶,贴合平整,断差<2mm			
	3-12	机器二维码	二维码与机器编号匹配,二维码没有歪斜,光亮正常			
	3-13	取纸口亚克力	能顺畅自然开合,没有明显划痕,文字丝印清晰,磁吸吸附正常,挂耳穿轴处没有开裂或裂纹			
	3-14	出纸口和门板组合	出纸口应该搭于门板口之上,没有垂直向缝隙			
	3-15	Logo	白色/绿色发光均匀,无明显爆灯,内部没有残胶和异物			
	3-16	照片导纸桶	内壁四周光滑没有任何毛刺,组装于门板上没有歪斜且上开口要在关门后高于照片出口1cm			
	3-17	机身顶泡胶条	完好卡入钣金边条上,没有拱起也不能绷紧卡入,胶条两头接触良好没有缝隙,并用502胶粘合			
	3-18	门和铰链	门板可以自如开合,没有干涉和摩擦造成的异音			
	3-19	胶条与门板	门板关合后,顶泡胶条与门框贴合良好,不能有漏光			
	3-20	电子门锁	通过软件遥控开门3次以内可以不借外力自动开门			

	4-1	机身和底座	接缝密封胶光滑且完整, 没有漏缝和异物污染(抹胶前需做好清洁,防止密封不严密,脱胶)			
	4-2	后进线口	进线口钣金缝隙、穿线管缝隙需要施胶密封			
	4-3	底座	平整没有变形,机身放置地面没有明显的不平整造成的大幅摇晃,			
内部	5-1	理线	内部走线用蛇形管缠绕和束带固定, 线材没有破皮/开裂,在关节部位固定要留出余地, 不能有拉扯现象			
	5-2	接线和锁附	接线牢固可靠, 螺丝锁附线材不能有压断芯线或锁附不紧的情况, 20AWG以下线径使用200g力能保持完好, 20AWG线径以上使用500g力能保持完好			
	5-3	装置固定	机内各个装置固定牢靠没有松动			
	5-4	灯箱通电效果	外部看不到阴影, 线头影子等			
	5-5	大屏幕固定	大屏幕固定应当自然紧固, 不能强行暴力固定, 屏幕与门板玻璃见没有异物和大面积的灰层			
	5-6					
包装及其他	6-1	叉板固定	机器与叉板需使用螺丝固定,机器不会在叉板上滑动			
	6-2	内部配件	配件需用泡棉包裹封严实并放置于底层			
	6-3	机器清洁	机器内部没有多余的金属异物(螺丝、工具、铁丝等容易造成短路的金属); 机身没有明显的脏污和灰层			
	6-4					
	6-5					
	6-6					
	6-7					
	6-8					
	6-9	配件	监控支架摄像头组合(含线)*1; 梅花防盗M5x40螺丝2支;M5不锈钢垫片和M5尼龙垫片各个2个; T10扳手*1; T25扳手*1; D=23 T型胶塞*5; D=20 T型胶塞*1; D=15 T型胶塞*1;			