1.质量标准Quality Standard

| 序号  No | 项目  Item | 接受标准  Acceptance Criteria | 检测器具和设备  Test Apparatus and Equipment | 检测方法  Test Method | 严重度  Severity | 抽样方案  Sample Plan |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 外观 | 外观无破损，无划痕丝印清晰可见。 | 目检 | 目视外观是否破损划痕 | B类 | 采用GB/T2828.1-2012抽样方案 |
| 2 | 产品描述 | 品牌：ETA  规格型号；3210-N521-P7M1-W01D-6A | 目视 | 目检产品规格型号 | B类 | 采用GB/T2828.1-2012抽样方案 |
| 3 | 产品包装 | 在每PCS产品外增加包装保护，防止产品在运输过程中受损 | 目视 | 目视检查产品包装是否满足要求，产品是否受损。 | B类 | 采用GB/T2828.1-2012抽样方案 |
| 4 | 单证资料 | 确认产品是否能提供3C认证.UL认证 | 目视 | 目视检查产品包装产品是否有3C UL认证或电子版认证 | A类 | 首检 |
| 5 | 功能测试 | 测量热磁脱扣开关.是否能够正常导通截止.是否不能关闭或不能导通状态。 | 目视+万用表 | 将万用表拨到蜂鸣挡位.红表笔接开关引脚11黑表笔接12按压开关是否导通.关闭开关是否断开  再将红表笔接入21引脚.黑表笔接入22K引脚是否导通.关闭开关是否断开 | A类 | 采用GB/T2828.1-2012抽样方案 |

2.单证资料Certification Document:

3C认证

UL认证

1. 图纸号Drawing No. :

无

4. 批的定义Lot Definition :

生产批：在一段时间内，同一生产工艺条件下连续神产出的具有同一性质和质量的产品确定的数量。

5.生产场地和环境要求Manufacture Place and Environment Requirements:

无

6. 包装&运输要求Packaging &Shipping Requirements:

供应商应提供合适的包装防护措施，确保产品在运输过程中不发生损坏；在包装外部可见的地方应粘贴标签，显示货物名称、批号、数量等信息

7.售后服务After Servic:

当有重要原材料变化、设计变更或产品有严重质量问题时通知上海神玑医疗科技有限公司。

8.备注Remark:

9.签字 Signature:

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 编制人Compiled by |  | 标准化Controlled by |  | 质量工程师或质量经理审核  Review by QA Engineer or QA Manager |  | 项目经理批准  Approved by PM |  |
| 日 期Date |  | 日 期Date |  | 日 期  Date |  | 日 期  Date |  |

1. 供方确认Confirmed by Supplier

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 供应商名称  Supplier name | 部门  Department | 职务  Duty | 确认人/确认日期  Confirmed by/Date |
|  |  |  |  |

适用时应获得供方的签字，并注明日期。应写明供方确认的条款一旦发生变化时应通知对方，重新签订质量标准。

11.文件变更历史Version History:

**文件变更历史**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 版本  Version | 编写日期  Compiled Date | 编制人  [Editor](javascript:;) | 变更内容  Change content |
| A | 2022-11-22 | 刘海龙 | 建立新文件。 |