

制订/修订日期：2014.04.28

发行日期：2014.05.01

类型： 三级文件	编号： BM-W09	页次	版次
		1/5	0/A

## 遥控器成品检验标准 (通用标准)

责任部门：质量管理中心**受 控**

制订	审核	批准
金利华	曹柱立	金利华



制订/修订日期：2014.04.28

发行日期：2014.05.01

类型： 三级文件	编号： BM-W09	页次 3/5	版次 0/A
-------------	---------------	-----------	-----------

## 1 目的：

建立遥控器验收标准，确保产品符合技术和质量要求，满足客户的需求。

## 2 适用范围：

适用于本公司各类遥控器成品的抽样检验和验收。

## 3 引用标准或文献

3.1 GB/T2828.1—2003 《计数抽样检验程序 第1部分》

3.2 GB/T 14960-1994 《电视广播接收机用红外遥控发射器技术要求和测量方法》

## 4 定义

4.1 重要缺点MA：产品功能丧失或降低造成使用上不便之缺点或严重外观不良。

4.2 次要缺点MI：不影响产品性能或使用的缺点。

4.3 有感划伤：从任何角度及方向均可清晰看到的划伤或以指甲轻微划过划痕时有停滞或段落感。

4.4 无感划伤：从某一角度或方向才可看到的划伤。

## 5 抽样方案

5.1 采用GB/T2828.1-2003/MIL-STD-105E 一般检查水平 II，正常检验一次抽样方案。

5.2 接收质量限（AQL）和判定数组（Ac/Re）

NO.	检验项目	接收质量限（AQL）		判定数组（Ac/Re）
		MA	MI	
1	外观	AQL0.65	AQL1.0	—
2	外形和尺寸	AQL0.4	—	—
3	电气性能	AQL0.25	AQL0.4	0/1

## 6 检验项目

## 6.1 产品构成

每批遥控器在出货前请对产品的整体内外部构成状况进行解体确认。

检验数量：1pc/批

检验依据：BOM 表或作业指导书。

确认内容：结构材料、电子元器件和辅材等。

## 6.2 外观

## 6.2.1 外观判定的范围区分

正面（操作面）	顶面、底面	左右侧面	背面	电池盒内部
A 级面	B 级面	B 级面	C 级面	C 级面

制订/修订日期：2014.04.28

发行日期：2014.05.01

类型： 三级文件	编号： BM-W09	页次 4/5	版次 0/A
-------------	---------------	-----------	-----------

### 6.2.2 外观要求

检验项目		检验标准	检验方法	缺陷判定	
				MA	MI
塑壳	色差、皮纹	与签样品一致，无明显视觉颜色偏差。	目视	●	
	缩水	不允许			●
	毛边	各表面、孔内飞边不大于 0.15mm。			●
	气纹	长度不大于 5mm，不明显的允许。			●
	划伤	无感划伤长 5mm、宽 0.1mm 以内，间隔 50mm 以上，2 条以内 OK。有感划伤不可。			●
	注塑不足	不允许（内部不影响组装可允许，但需博脉认可）			●
	油污	不允许（内部有轻微油污不影响组装可允许）			●
	熔接痕	不允许			●
	异色点	A 级面、C 级面 0.1mm <sup>2</sup> 以内，间隔 30mm 以上，2 个以内 OK。B 级面 0.15mm <sup>2</sup> 以内，间隔 30mm 以上，5 个以内 OK。			●
印刷	内容、颜色	与签样品或图纸一致。	目视	●	
	位置	偏移左右不大于 1mm，上下不大于 0.3mm，倾斜不大于 0.2mm。			●
	外观	字迹模糊、残缺、拉丝等不良不允许。			●
组装	发射管	突出塑壳外平面不允许。	目视		●
	弹簧	生锈、卡偏、变形不允许。			●
	缝隙、断差	不大于 0.2mm。			●
	电池盖	电池盖卡入卡槽及取出顺利，无晃动。			●
	导电胶	未按前的高度 ≤ 3mm，按下起作用时高度 ≥ 0.2mm。各按键按下后无明显手感差异。			●
		串色、颜色错误不允许。		●	
	标签	浮起不允许。			●
	异物	晃动本体无异响。			●
PCBA	焊接	虚焊、漏焊、少焊不允许。	目视	●	
	元器件	破损、漏装、浮起不允许。		●	

制订/修订日期：2014.04.28

发行日期：2014.05.01

类型： 三级文件	编号： BM-W09	页次 5/5	版次 0/A
-------------	---------------	-----------	-----------

## 6.3 外形和尺寸

6.3.1 产品外形和尺寸需符合博脉研发设计要求（具体以每款设计图纸为准）。

6.3.2 依据样品进行生产时，必须和签样样品保持一致。

## 6.4 包装

6.4.1 塑封袋：印有回收循环标志，装入遥控器后尺寸合适。

6.4.2 说明书：尺寸和印刷内容符合技术要求，折叠方法和装入方向与要求一致。

6.4.3 合格证：印刷内容、周期和张贴位置与要求一致。

6.4.4 唛头：贴附位置和印刷内容与要求一致。

6.4.5 封箱、打包：外箱“H”贴封箱，“井”字型打包带捆扎。

## 6.5 电气性能

NO.	检验项目	检验标准	检验方法	缺陷判定	
				MA	MI
1	码值	与技术规格书一致。		●	
2	载波	与技术规格书一致。		●	
3	红外光峰值辐照度	左边值： $\geq 20 \mu W/cm^2$			●
		中间值： $\geq 40 \mu W/cm^2$			
		右边值： $\geq 20 \mu W/cm^2$			
4	电流	动态电流： $4mA \leq I \leq 35mA$			●
		静态电流： $\leq 5\mu A$			●
5	距离	正面 $\geq 15$ 米		●	
		角度 $\pm 30$ 度 $\geq 8$ 米		●	

## 6.6 可靠性检查

6.6.1 每批产品抽检 1pc 进行可靠性检查。

6.6.2 跌落试验：装入电池的状态，遥控器从 80cm 高度，6 个面依次自由跌落在不小于 3cm 厚的木地板上，无解体、破损等不良。

6.6.3 插拔试验：电池盖卡入卡槽连续插拔 100 次，无开裂、晃动等异常。

6.6.4 印刷附着力测试：以 3M 胶带粘到印刷部位，用橡皮刮平胶带 10 秒后迅速撕下胶带，印刷无脱落、露底等不良。

## 7 检验条件

7.1 光源40W日光灯，距离被测物表面500mm-550mm，照度达500Lux-550Lux。

7.2 被测物与眼睛距离300-350mm，检验时间12s以上。