
V1.0 首次创建

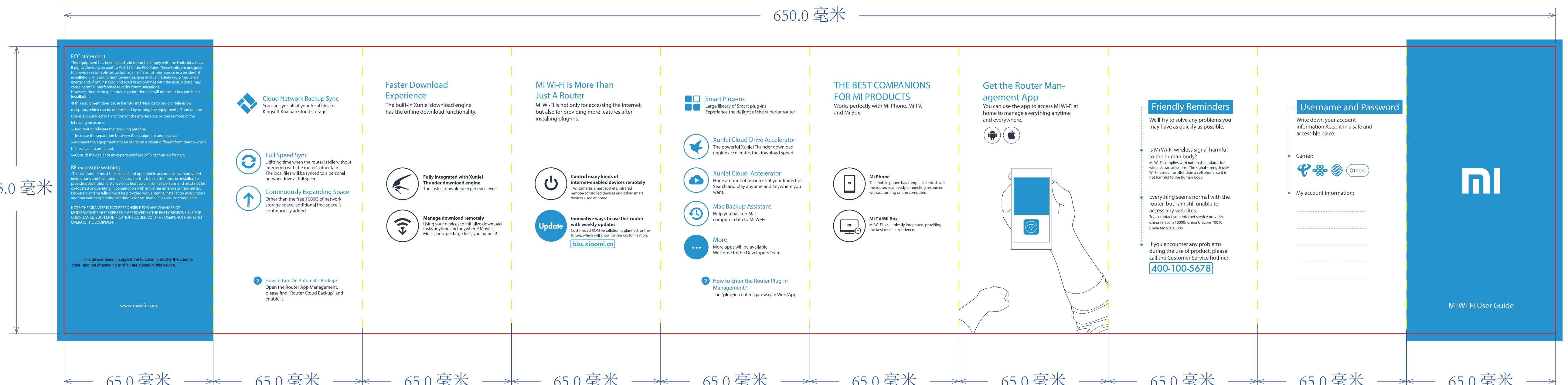
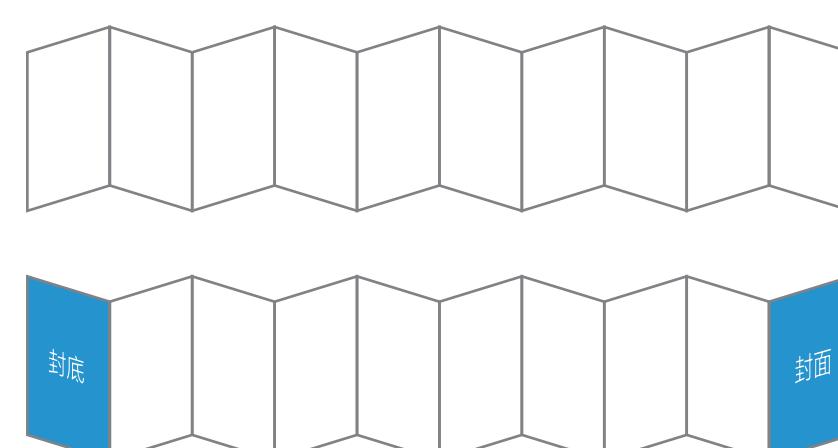
20140801

V1.1 增加FCC警示语

20140818

V1.2 增加FCC要求的设备运行频段说明; SSID更换为“Mi_xxxx”

20140827


样品
样品数量 ▶ 10本
审核人员
项目经理 ▶ 孙守学
产品经理 ▶ 黄欢欢
质量工程 ▶ 王宗涛
认证工程 ▶ 绳昊
软件测试 ▶ XXXX
采购经理 ▶ 魏爱英


- 切刀** _____
- 压线** _____
- 齿刀** _____
- 开槽** _____
- 半穿** _____
- 粘合** _____

项目号 ▶ M12
项目名称 ▶ 小米路由器R1D
**印刷颜色 ▶ PANTONE 2925C
PANTONE 7546C
PANTONE 7542C**
物料材质 ▶ 105g 无光铜
设计于 ▶ 段迪
物料名称 ▶ User Guide
成品尺寸 ▶ 125X65mm
特种工艺 ▶ 十折 风琴折

1.目的：控制说明书的品质标准。

2.范围：适用于小米路由器说明书的产品的检验。

3.检验条件与环境：

3.1 常温、常湿即可。

3.2 避免阳光直晒。

3.3 所有产品检验项目均需在正常自然光和日光灯度为600-800ZUX光源条件下，眼睛距离产品约30cm,检查角度为45度(直观)进行检验。

4 职责

4.1 小米供应商负责对所有产品的检验与质量控制。

4.2 品质部：工厂品质部负责检验及质量控制。

5说明

5.1 检验依据：封样样品、图纸、工艺规范书等。

5.2 以下检验项目为常规要求，若另有特殊要求，以特殊要求为准

5.3 若有未设定的检验项目，可能影响到产品销售的，由品质提出，电商平面设计部与销售开会评审决定。

6.质量标准

6.1 印刷不良

定义：印刷区域有污点

检查方法：目测 菲林尺

6.1.1 整批产品印刷颜色一致，不能色差太大，反之拒收；

6.1.2 表面不得有脏污、划花、水干、异色、墨点等；

6.1.3 文字、图案清晰、位置准确、无内容错误残缺、印刷露白明显等不良现象。

可以降低接收的标准：如果污点面积不超过1.0mm²，最多可以有3个污点。

6.2 表面处理

6.2.1 按工艺书要求，huber上光油及抗磨保护油用油正确，达到防纸屑掉落及抗磨150次以上的的要求。

6.2.2 表面干净、无脏污、划痕、水印。

6.3裁切

6.3.1 裁切尺寸准确，公差不超过±0.5mm；

6.3.2 不可出现模切到字、图案等现象出现。