

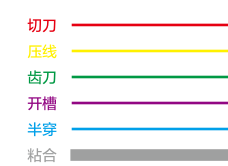
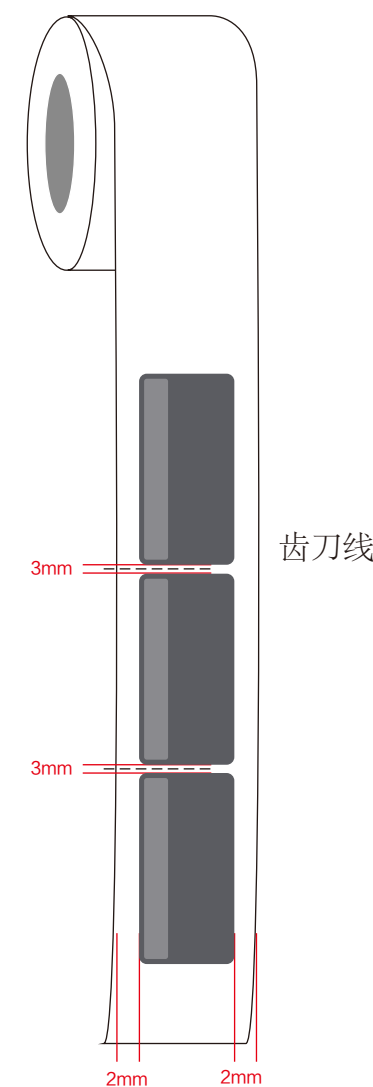
印刷厂印刷图



组装厂打印图



组装示意图



V1.0 首次创建
20240725
V1.1 输入改为1.5A
20240730
V1.2 改为耐刮膜
20240816
V1.3 尺寸调整
20240909
V1.4 网络名称改为
minet_rn09_xxxx
20241009
V1.5 去掉nom认证
增加繁体名称
20241120

样品

样品数量 ▶ 10个

审核人员

- 设计主管 ▶
- 产品经理 ▶
- 质量工程 ▶
- 认证工程 ▶
- 软件测试 ▶
- 助厂工程 ▶
- FCPMR ▶
- FCPMP ▶
- FCPRD ▶

通知人员

项目经理 ▶

采购经理 ▶

项目号 ▶ NR09 BE3600 Pro 美规	物料编码 ▶ 领成1850402001405A	印刷颜色 ▶ PANTONE Cool Gray 8C	物料材质 ▶ 1.面材材質: 188番白色PET 2.面材厚度及公差: 0.075 +/-0.05mm 3.面材顏色: 白色 4.背膠規格: 永久性丙烯酸乳胶 5.背膠厚度及公差: 0.025 +/-0.03mm	6.初期力: 8.0N/25mm 7.180°粘著力 10N/in 8.保持力:24H以上 9.90°剝離力: 7.5N/25mm 10.覆可打印耐刮哑光膜厚度0.05mm	通知人员 项目经理 ▶ 采购经理 ▶
设计于 ▶ 褚晓伟	物料名称 ▶ 铭牌标贴	成品尺寸 ▶ 71.6X35.6mm R = 2.8mm			

1.目的：控制贴纸的品质标准。

2.范围：适用于小米路由器的产品的检验。

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。

3.4 检查时间10~12秒。

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，不能有明显色差；

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。

6.2 表面处理

6.2.1 表面干净、无脏污、划痕、水印。

可以降低接收的标准：如果划痕长度不超过20.0mm，划痕宽度不超过

0.2mm。

6.3裁切

6.3.1 裁切尺寸准确，公差不超过±0.1mm；

6.3.2 不可出现模切到字、图案等现象出现；

6.3.3 裁切边缘光滑，无多余压痕和多余裁切线。