

包材验收标准

1. 目的:

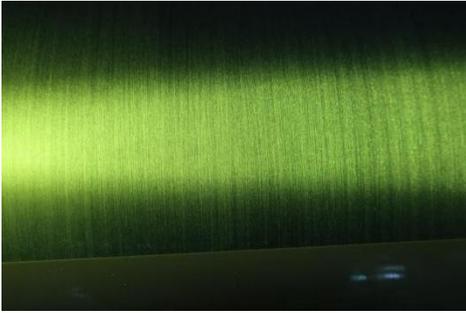
1.1 此份作业规范的制定是为了明确深圳市盛波光电科技有限公司（以下简称“盛波公司”）返厂包材的验收标准。

2. 适用范围:

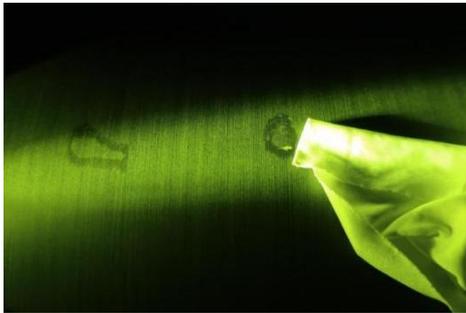
2.1 适用盛波公司所有异常品返厂包材检查验收标准。

3. 验收标准:

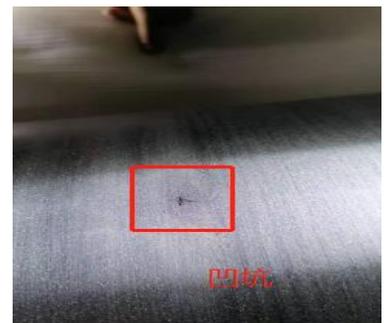
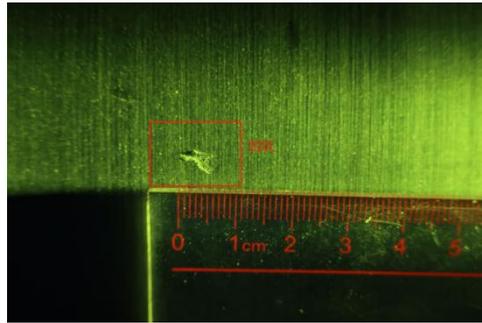
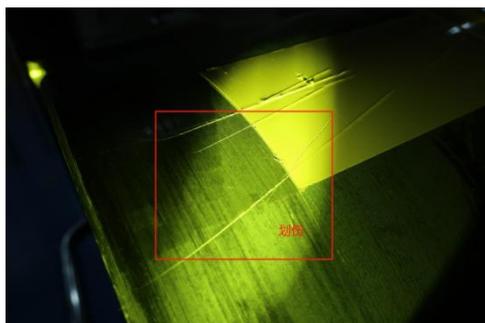
3.1 用手电对管芯外观从左至右进行进行全面检查，管芯表面平整光滑，无凸起、凹坑缺陷，正常管芯表面如下图:



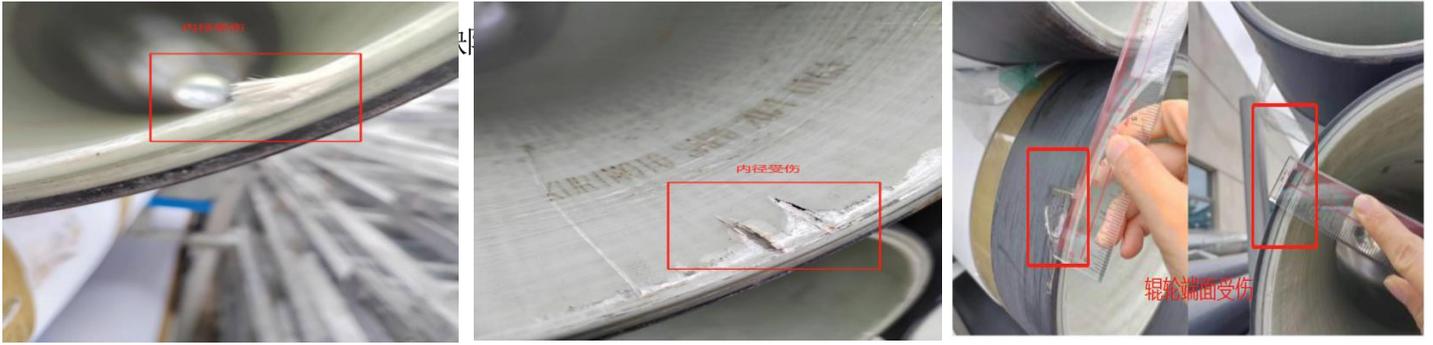
3.2 检查到管芯表面有灰尘异物用无尘布进行擦拭，如果擦拭干净判定合格，擦拭不掉判定不合格。



3.3 管芯外观与内径检查有凹坑、凸起、划伤等缺陷，缺陷大于1mm，用手触摸有触感，判定不合格，用直尺测量缺陷大小、位置并进行记录，以下是管芯常见不合格缺陷。



3.4 管芯端面也需要进行检查，看辊轮端面是否有损伤，辊轮端面壁厚部位有裂纹、撞伤缺陷大于1mm



3.5 检查铁架台外观是否有损伤，检查有凹坑、凸起、划伤等缺陷。铁架台不允许有任何形式和程度的损坏，如有问题在提货环节当面确认，以下是架台常见不合格缺陷：



3.6.1 管芯验收合格的情况：每个管芯表面均使用保鲜膜做好防护以免表面积尘；使用卡板放置，卡板上需做好防护，以免底下管芯造成表面；管芯长度进行分类放置，并使用保鲜膜进行缠绕，以免表面积尘，以下是管芯验收合格的情况。



3.6.2 管芯常见验收不合格的情况：管芯表面未做防护处理，表面积尘严重；使用架台放置，导致管芯破损严重；管芯长度未进行分类，外包装未使用保鲜膜进行包裹，表面积尘严重，以下是管芯验收不合格的情况。



3.7.1 卡板验收合格的情况：卡板表面目视确认表面及边角无破损，无脏污；卡板放置高度 ≤ 1.8 米；外包装使用保鲜膜缠绕包裹以免积尘，以下是卡板验收合格的情况。



3.7.2 卡板常见验收不合格情况：卡板表面及边角破损、脏污；卡板高度超出标准高度，存在安全隐患；外包装未做防护，表面积尘严重，以下是卡板验收不合格的情况。



3.8 如返厂包材不属于盛波公司包材，则验收不合格。

4. 检查到管芯不符合要求进行以下处理：

3.2 项异物擦拭不干净，要求厂商进行清洁与改善，未改善验收不合格；

3.3 项管芯表面及内径划伤、凹点、凸起等缺陷，需要区分有效区与无效区，无效区可接收使用要求厂商后续进行改善；管芯有效区内验收不合格；

管芯有效区：管芯表面 2 端 60 毫米内；管芯无效区：有效区以外区域。



3.4 项管芯端面撞伤，破损验收不合格。

3.5 项铁架台不允许有任何形式和程度的损坏，否则验收不合格。

3.6 项和 3.7 项管芯和架台如未按照回收要求操作，则验收不合格。

3.8 项如验收不属于盛波公司包材，则盛波公司有权对包材自行处理并不退回厂商该批次包材押金。