



# Q/PP

## 南京拍拍蓝天信息技术有限公司企业标准

Q/PPESTD012—2017

### 二手显示器质量检测与定级标准

The quality inspection and rating method

(工作组讨论稿)

2017-05 -08 发布

2017- 05-09 实施

南京拍拍蓝天信息技术有限公司

发布



## 前 言

本标准旨在规范以二手商品为运营业务的企业的检验质量，并为二手商品的质量评级提供标准依据。

本标准由南京拍拍蓝天信息技术有限公司制定。

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年12月17日 14点54分  
拍拍版权  
企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年12月17日 14点54分



## 二手显示器质量检测与定级标准

文件编号: PP-ES-STD-012

文件版本: V1.0

发布日期: 2017.5.09

批准人: 田明

## 1 目的

建立和规范我司二手显示器的检验内容和品质要求，以确保检验结果的全面性和一致性。

## 2 适用范围

本规范适用于自营显示器系列产品；有特殊要求的机型以补充说明的方式提供，并以补充说明为准。

## 3 判定依据

- A 类：严重缺点（CRITICAL DEFECT）：AQL：0
- B 类：主要缺点（MAJOR DEFECT）：AQL：0.65
- C 类：次要缺点（MINOR DEFECT）：AQL：4.0

## 4 名词定义

### 4.1 缺点定义

严重缺点（CRITICAL DEFECT）：为与安全规定及政府相关法令相抵触。

主要缺点（MAJOR DEFECT）：为电气功能或者机构外观不符合检验标准规定。

次要缺点（MINOR DEFECT）：非严重缺点或者主要缺点。

### 4.2 术语

- 有感刮伤：用指甲轻轻滑动，能够感觉到的刮伤，称为有感刮伤。
- 无感刮伤：用指甲轻轻滑动，感觉不到的刮伤，称为无感刮伤。
- 异色点：与本身颜色不同的杂点或混入漆料中的杂点暴露在表面上，与本体颜色有色差。
- 缺料：产品某个部位不饱满。
- 白印：由于内应力，在产品表面产生与本色不同的白色痕迹。
- 毛刺：由于种种原因，产品非结构部分产生多余的料。
- 断裂：塑料局部断开后的缺陷。
- 漆点：涂层厚度比周围涂层厚的部分。
- 流痕：涂层后由于局部喷漆量过大，产生下垂形成条状物。



- 分界线不清：一种或两种不同颜色的涂料边界线互相交错。
- 针孔：由于喷涂产生的气泡破裂,产生的小孔。
- 掉漆（露底）：该喷没喷的部位称露底。
- 杂物：喷漆表面因杂点,毛尘引起的凹凸点或线状物。
- 色差：同一平面上，局部颜色与其他区域颜色不一致，含颜色不均、深浅不一、有杂色；
- 牛顿环：在 LCD 上有一圈圈明暗相间的彩虹般的光环，是两种不同折射率物质紧密相接所生之干涉纹路。
- 水波纹：在 LCD 画面上显示出像水波涟漪一般的呈相效果。
- 熔合线：产品在成型过程中，二股以上的熔料相汇合的接线，目视及手感都有感觉。

## 5 检验条件

### 5.1 人员要求

- 检验人员视力及色觉正常（双眼裸视1.0 以上，无色盲、色弱等视觉缺陷）。
- 认真、细致。
- 熟悉本交验标准。

### 5.2 照明要求

目视检验必须在一般正常的亮光下进行，光度 500~800Lux 之正下方 1m 处，入射角度 45 度。在距离 30cm 处，扫视 5sec 后检查。

## 6 检验方法

包装及外观检查：未开箱前，确认包装箱无破损、潮湿或不洁现象。开箱后确认箱内附件齐全，包装泡沫完好，主机摆放位置正确并有包装。生产包装应检验箱体和保护衬垫，附件盒无破损、潮湿或不洁现象，包装泡沫完好，主机摆放位置正确并有包装。

### 6.1 外观检查

- 外观不应有划伤、碰伤、脱漆、脏污、缩水现象。
- 同一面上颜色均匀一致，无色差。
- 标识完整清洁，粘贴牢固，位置正确，字体和图案应清晰，无倾斜、偏移、破损、欠缺、模糊、扩散等现象。
- 螺钉无缺少、脱落、松动、生锈、损坏、滑牙等问题。

- 各种接口不应有变形、氧化、刮伤、生锈等现象，插针不应有少针或弯曲现象。
- 整机组装良好，无变形、缝隙过大等现象。

## 6.2 电性能检查

- 把电池安装好，把电源适配器与主机正确连接，显示器本测试程序盘安装好。
- 打开电源开关，电源指示灯应正常点亮，能正常引导，主机自检时硬盘灯、软驱灯、光驱灯正常

## 7 评级标准

### 7.1 Defect Classification 缺陷等级严重度定义

MA: Major Defect 严重缺陷	产品主要功能实现、性能指标存在异常的缺陷，造成不能正常使用或不符合出厂要求，主要有： <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 功能缺陷影响正常使用。</li> <li>2. 性能参数不符合设计规格或国家标准。</li> <li>3. 结构及外观、包装等方面让一般顾客难以接受的严重缺陷。</li> </ol>
MI: Minor Defect 次要缺陷	除 MA 缺陷以外的其它不影响产品使用、不会造成用户感受严重不好的缺陷。
Acc: Acceptable Defect 可接受缺陷	可以接受的缺陷或无缺陷，出厂检查时供参考。

### 7.2 成色分级

<b>99 成新</b>	无使用痕迹，外观无磨损划伤，原包装无附件。
<b>95 成新</b>	外观有细微使用痕迹，原包装无附件。 （说明：外观属性严重度无任何缺陷）
<b>9 成新</b>	外观有轻微使用痕迹，无功能故障。



	(说明：外观属性严重度 Acc 数量小于等于 4，无 MI，无 MA，视为 9 成新)
8 成新	外观有较明显使用痕迹，无功能故障。 (说明：外观属性严重度 Acc 数量小于等于 6，无 MI，无 MA，视为 8 成新)
不符合要求	外观或性能有明显缺陷。 (说明 PC 属性严重度 Acc 数量大于 4 或者 MI 数量大于 2 或者出现 MA，视为不符合要求)

### 7.3 外观质检标准

#### 7.3.1 缺陷代码对照表

代码	英文	中文(单位)
N	Number	数量
H	Height	高度/深度(mm)
D	Distance	距离(mm)
S	S=area	面积 (m <sup>2</sup> )
NS	Number of	面积的数量
L	length	长度 (mm)

#### 7.3.2 质检标准

外观缺陷内容		标准要求	严重度		
		缺陷内容	MA	MI	Acc
外观	磕碰或掉漆	$L \leq 2\text{cm}, W \leq 0.1\text{mm}, N \leq 2, D \geq 100\text{mm}$			√
		$L > 2\text{cm}, W \leq 0.1\text{mm}, N \leq 3, D \geq 100\text{mm}$		√	
	颗粒,漆点	$L \leq 3\text{cm}, W \leq 0.2\text{mm}, N \leq 2, D \geq 100\text{mm}$			√
		$L \leq 4\text{cm}, W \leq 0.2\text{mm}, N \leq 3, D \geq 100\text{mm}$		√	
	划伤	有感刮伤	√		
	包装检查	包装箱破损、潮湿或有不洁现象			√
		箱内附件不全,包装泡沫损坏,未按要求放置			√
		无防静电包装或防静电包装破损			√
色差&混色	同一面上,局部颜色与其它区域颜色不一致			√	
	各个面颜色与相应色板比较有色差			√	



毛边	各孔边及四周边之毛边宽度>0.1mm			√
LOGO & 标识	缺少、脱落、错位		√	
	内容错误、尺寸错误		√	
	褶皱、倾斜			√
	破损、印刷模糊、扩散以至无法辨认		√	
	破损、印刷模糊、扩散但尚可辨认			√
螺钉	螺钉规格、颜色错误		√	
	螺钉缺少、生锈、脱落、松动		√	
	螺钉及螺丝孔滑牙、滑丝		√	
界面& 插槽	规格、型号错误		√	
	有变形、氧化、刮伤、针歪、针断、生锈等现象	√		
	锈等现象。 硬盘、光驱、电池插槽接口变形、损坏	√		
脚垫	颜色、规格不符		√	
	缺少、翘起、变形、脱落		√	
卡钩	变形、断裂，无法正确卡位	√		
按钮	下陷，操作不灵活，有卡键现象		√	
LED 指示灯	破裂、缺失	√	√	
内杂	摇晃机台时有杂音（锡珠等导电物质）		√	
	摇晃机台时有杂音（塑料等非导电物质）		√	√
机身不平	机身脚垫和放置平面有间隙		√	
电源线	规格、型号错误		√	
	外观变形，金属线外露	√		
	无安规认证标志	√		

## 8 质检环境

- 光线：光照度为 500-1000Lux，或在自然光线下。
- 目视距离：眼睛距离被检测物 30cm(±5cm)。
- 目视角度：一般检验视角范围与被检测面积成 90 度（±45 度）。
- 检验员须佩戴手指套或静电手套进行作业。

## 9 修改记录



序号	更改日期	更改内容摘要	编制人	版本状态
1	2017.4.24	初始文件	高磊	V1.0

企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年12月17日 14点54分  
米江授权  
企业标准信息公共服务平台  
备案  
2017年12月17日 14点54分  
拍拍授权