

## Newegg marketplace inspection Standard operation procedure

美國的認證標章及相關法規簡介



**FCC 標誌：**FCC（Federal Communications Commission，美國聯邦通信委員會）於 1934 年由 COMMUNICATIONACT 建立，是美國政府的一個獨立機構，直接對國會負責。許多無線電應用產品、通訊產品和數位產品要進入美國市場，都要求 FCC 的認可。根據美國聯邦通訊法規相關部分(CFR 47 部分)中規定，凡進入美國的電子類產品都需要進行電磁相容認證。

聯邦通訊委員會（FCC）----管理進口和使用無線電頻率裝置，包括電腦、傳真機、電子裝置、無線電接收和傳輸設備、無線電遙控玩具、電話、個人電腦以及其他可能傷害人身安全的產品。這些產品如果想出口到美國，必須通過由政府授權的實驗室根據 FCC 技術標準來進行的檢測和批准。進口商和海關代理人要申報每個無線電頻率裝置符合 FCC 標準，即 FCC 許可證。



**北美 CSA 認證安全標誌：**加拿大標準協會（Canadian Standards Association）為加拿大最大的安全認證機構，也是世界上最著名的安全認證機構之一。CSA 對環保、電器、機械、辦公設備、電腦設備等方面的同類型產品提供安全認證。



**美國 UL 認證安全標誌：**用途：資訊技術設備、通訊設備、家用產品、視聽用品、電子、電源、電纜電線、塑膠、汽車、工業控制設備、醫療和實驗設備、零件照明等產業。



**ETL 標誌：**ETL 是美國電子測試實驗室（Electrical Testing Laboratories）的簡稱。任何電氣、機械或機電產品只要帶有 ETL 標識就表示，此產品已經滿足美國和加拿大產品安全標準的最低要求。它是經過測試符合相關的產品安全標準，而且也代表著生產工廠同意接收嚴格的定期檢查，以保證產品品質的一致性，可以銷往美國和加拿大兩國市場。

所有銷往美國市場的玩具(14 歲以下孩童使用)，皆需通過美國材料試驗協會– ASTM F963 的兒童玩具安全測試要求；而工藝用品類商品則需通過 ASTM D4236 美國工藝用品成份配方審查的要求。

ASTM F963

- Mechanical & Physical Test 物理機械性測試
- Flammability Test 燃燒測試
- Heavy Element Test 重金屬測試：總鉛、溶出鉛、溶出鎘、溶出錒、溶出鉻、溶出鋇、溶出汞、溶出硒、溶出砷
- Battery operated toys test 電池操作玩具測試
- Microbiological test for liquid in toys 微生物測試
- Pennsylvania regulation for stuffing cleanliness 填充物清潔度

不符合現行 ASTM 國際嬰兒床標準或《美國聯邦法規全書》(CFR)第 16 條中適用標準的嬰兒床均為不安全產品。任何人不得進口、生產或分銷不安全的嬰兒床，零售商也不得銷售、租賃或提供不安全的嬰兒床。

備註：

“不安全的嬰兒床”指不符合聯邦消費品安全委員會制定或認可的下列標準，包括但不限於《美國聯邦法規全書》(CFR)第 16 條，以及 ASTM 制定或認可的下列標準的嬰兒床：

- a) 16 CFR 1508，以及對這一部分進行修改或補充的法規
- b) 16 CFR 1509，以及對這一部分進行修改或補充的法規
- c) 16 CFR 1303，以及對這一部分進行修改或補充的法規
- d) ASTM 標準，以及對該標準進行修改或補充的規定

- ASTM F 966 (角柱標準)
- ASTM F 1169 (標準尺寸嬰兒床的結構完整性)；以及
- ASTM F 406 (非標準尺寸嬰兒床)

美國 FDA 開放網際網路進行醫療器材列名工作

醫療器材要在美國上市，除了依據法規要求不同要申請上市前通知 [PMN:510(k)] 或上市前許可 (PMA) 外，還需要執行醫療器材產品註冊(Registration)與列名(Listing)的工作

(<http://www.fda.gov/cdrh/dsma/rlman.html>)。

**2010年11月19日**

### **美國加利福尼亞州禁止在兒童珠寶中使用鎘**

由於公眾對鎘的使用和其健康危害日漸關注，美國目前已有四個州制定了法規，限制鎘在兒童珠寶中的使用，包括加利福尼亞州、康涅狄格州、伊利諾斯州和明尼蘇達州。同時，新澤西州、紐約州和羅德島州也提出了類似的法規議案。

**已通過立法限制使用鎘的州包括：**

1. 明尼蘇達州 (Intertek 最新消息 CN-388)

2010年5月15日通過法案 SF2510，使之成為法律，於2011年1月1日開始生效，規定兒童珠寶中可溶鎘的含量不得超過0.0075% (品質比)。

2. 康涅狄格州 (Intertek 最新消息 CN-402)

2010年6月4日通過法案 HB No. 5314，規定從2014年7月1日起，任何人不得生產、銷售、供銷或分銷總鎘含量超過0.0075% (品質比)的兒童珠寶。

3. 伊利諾斯州 (Intertek 最新消息 CN-460)

2010年7月29日通過法案 HB 5040，即《兒童產品鎘安全法》，並立即生效，規定任何人不得生產、在知情的情況下銷售、供銷、分銷或為使用提供可溶鎘的含量超過0.0075% (品質比)的兒童珠寶。

4. 加利福尼亞 (最新發佈)

2010年9月27日通過法案 Bill SB 929，使之成為法律，並從2012年1月1日開始生效，規定任何人不得生產、運輸、銷售、供銷或為推廣目的提供任何部件或材料中鎘含量超過0.03% (300 ppm) (品質比) 的兒童珠寶。

- 兒童用品：

1. 漆料及物體表面鍍層中的鉛含量限制，適用於 2008.12.21 以後生產的兒童用品；
2. 全尺寸及非全尺寸嬰兒臥床及奶嘴的管制標準，適用於 2009.1.20 以後生產製造者；
3. 小物件 (small parts) 禁令，適用於 2009.2.15 以後生產的兒童用品；以及
4. 兒童珠飾中金屬材質的鉛含量禁令，適用於 2009.3.23 以後生產製造者。

CPSIA 對於 12 歲以下兒童使用之 ATV 車輛的產品測試及標示要求更加嚴格。此類車輛一般而言歸屬為 "兒童產品"。依照兒童消費產品規章，所有兒童產品都必須經過有認可授權之第三單位的檢驗並核發證書。自 2009 年 9 月 12 日開始 12 歲以下兒童使用之 ATV 車輛必須由認可授權之第三單位進行安全檢測。

在產品測試方面特別規範童用 ATV 產品塗漆及零件本體含鉛量。自 2008 年 12 月 14 日起，塗漆含鉛量不得超過 600 ppm；該項限值並將於 2009 年 8 月 14 日起降至 90ppm；零件含鉛量限值將於 2009 年 2 月 10 日至 2011 年間，由 600 ppm 逐年降至 100 ppm。在標示要求方面，CPSIA 要求自 2009 年 8 月 14 日起，製造商必須將其市場上銷售的所有童用 ATV 車上貼附包含生產地點、生產日期、生產序號之追溯標籤。

12 歲以下兒童使用之 ATV 車輛含鉛量規範

塗漆		零件本體	
實施日期	含鉛量限值	實施日期	含鉛量限值
2008 年 12 月 14 日	600ppm	2009 年 2 月 10 日	600ppm
2009 年 8 月 14 日	90ppm	2009 年 8 月 14 日	300ppm
		2011 年 8 月 14 日	100ppm

**CPSC 《消費品安全促進法》要求：**

1. 自 2008 年年底起，要求所有兒童產品的生產商和進口商提供由認可實驗室出具的第三方檢測證書；
2. 對兒童用品和油漆執行更低數值的鉛含量要求；
3. 強制減少兒童產品中鄰苯二甲酸鹽的含量；
4. 對兒童產品實施強制性永久追溯的標籤要求；
5. 對違反消費品安全法的行為增加民事處罰；
6. 違法的企業管理者有可能承擔刑事責任。

**兒童產品定義：**把兒童產品定義內的「12 歲或以下」條文撤銷，但年齡門檻則有待確定，從而縮窄受

監管產品的範圍。

**含鉛量**：法案將修訂《消費品安全改進法》第 101 條，把兒童產品含鉛量上限下調至 100ppm 的規定延遲實施。這項修訂也包括：(i)允許消費品安全委員會根據風險把含鉛量上限規定的適用年齡提高至 13 歲；(ii)含鉛量標準僅適用於標準生效後製造的產品；(iii)為由合金製造及不能被吞下的兒童玩具零件制訂新含鉛量上限；(iv)若零件僅含微量鉛及不能被吞下，應為其制訂豁免條件；以及(v)允許銷售或分銷不符合含鉛量上限規定的二手產品，以解決二手店問題。

**第三方測試**：法案修訂《消費品安全改進法》第 14 條，(i)為若干優先標準(油漆、兒童首飾、嬰兒床、奶嘴及小型零件)保留第三方測試規定以及(ii)基於以下情況給予消費品安全委員會酌情權，要求就其他標準進行第三方測試：(a)委員會為小產量產品訂立豁免條款或另類測試規定以及(b)委員會裁定第三方測試的好處可抵銷額外成本，以及停止執行有待委員會審核的其他最近通過的第三方測試規定，藉此減低對低產量生產線所造成的負擔及確保好處可抵銷成本。

**耐用育兒產品**：法案修訂第 104 條，規定耐用育兒產品自願性標準一經修訂，法案內的有關規定即會自動修改。

**鄰苯二甲酸鹽**：法案修訂第 108 條，(i)減少受 1,000ppm 鄰苯二甲酸鹽含量上限規管的零件及產品種類，(ii)令上限規定不具追溯力，以及(iii)要求消費品安全委員會遵照慢性危害顧問小組報告展開有關工作。

**追縱標識**：另一項修訂允許消費品安全委員會對若干產品或產品類別就經濟上難以實行的標籤規定給予豁免，並制訂另類規定。

**公眾資料庫**：法案將修改《消費品安全改進法》內的公眾資料庫規定，只容許受到真實損害或面對損害風險的人士及其家人和其他授權代表作出損害報告，同時制訂一個加強產品識別的流程，藉此減少不真實資料和加快消費品安全委員會的調查進度；此外，也禁止向資料庫呈交失實資料。

2010 年 8 月 10 日

### 美國頒佈嬰兒學步車安全標準 16 CFR 1216 最終規則

為完善有關耐用嬰幼兒產品方面的消費品安全標準，2010 年 6 月 21 日，美國消費品安全委員會(CPSC)頒佈嬰兒學步車安全標準(16 CFR 1216)。這一規則與 ASTM International 制定的自願性標準 ASTM F977 - 07 大致相同，只有幾處修改並增加了測試項目，以減少學步車可能造成的傷害風險。該規則將於 2010 年 12 月 21 日生效，適用於這一日期後生產或進口的嬰兒學步車。

另外，從 2010 年 12 月 21 日起，16 CFR 1500.18 和 CFR 1500.86 中有關嬰兒學步車的規定將不再適用，取而代之的是 16 CFR 1216。

## 加州《電子設備限用四大項有害物質》(RoHS)

自 2007 年 1 月 1 日開始，《加州 RoHS》(僅提供中文版) 法令所規範的電子設備在進入加州市場時，將限制使用四大項危害物質。《加州電子廢料回收法案》(EWRA)已於 2003 年 9 月完成立法，並且要求加州有毒物質管理部(DTSC)採用該法規，禁止含有歐盟 RoHS 指令(2002/95/EC)所規範的四大重金屬之『所涉及的電子設備』在加州生產、進口及銷售。

### 涵義

RoHS 是《限用四大項有害物質》的縮寫，泛指參照歐盟的《電子電器設備限用六大項有害物質》(RoHS)指令(2002/95/EC)的規範，預計將於 2007 年 1 月 1 日正式實施，屆時將禁止含有四大項有害物質的特定電子設備在加州生產、進口及銷售。

### 管制的電子設備

《加州 RoHS》僅管制『所涉及的電子設備』，凡螢幕對角線尺寸大於 4 英吋的顯示器設備均在管制範圍之內。有毒物質管理部(DTSC)在 2005 年 12 月已經規定八大類『所涉及的電子設備』，明細如下：

1. 使用陰極射線管的設備 (CRT 設備)
2. 陰極射線管 (CRTs)
3. 使用陰極射線管的電腦螢幕
4. 帶有液晶顯示器 (LCD)的膝上型輕便電腦
5. 帶有液晶顯示器 (LCD)的筆記型電腦
6. 使用陰極射線管的電視
7. 帶有液晶顯示器 (LCD)螢幕的電視
8. 電漿電視

※ 以上列出的電子設備僅適用於液晶顯示器 (LCD)螢幕的對角線尺寸等於或大於 4 英吋。

### 限用四大項有害物質

- 鉛 (Pb)
- 汞 (Hg)
- 鎘 (Cd)
- 六價鉻 (Cr6+)

### 最高濃度限值

歐盟的《電子電器設備限用六大項有害物質》(RoHS)指令(2002/95/EC)已於 2005 年 8 月 18 日針對六大項有害物質增訂最高濃度限值。有毒物質管理部(DTSC)採用歐盟所規範的鉛、汞、鎘及六價鉻的最高濃度限值來實施《加州電子廢料回收法案》(EWRA)。

值得注意的是，最高濃度限值僅適用於電子設備中的『單一均質物料(Homogeneous Material)』，而非適用於整個零組件或整個設備。

有害物質	最高濃度限值 (重量的百分比)
鉛 (Pb)	0.1%
汞 (Hg)	0.1%
鎘 (Cd)	0.01%
六價鉻 (Cr6+)	0.1%

### 排外項目

有關歐盟 RoHS 指令(2002/95/EC)的豁免項目，歐盟最初於 2003 年 1 月 27 日已在附錄中提出相關規定。後來也陸續增訂了一些豁免項目，理所當然的，歐盟未來也將採用更多的豁免項目。此外，根據規定，有毒物質管理部(DTSC)不得禁止歐盟 RoHS 指令所沒有禁止在歐盟各國銷售的電子設備於加州銷售。因此，有關《加州 RoHS》的豁免項目，與歐盟的規定並無顯著不同。換言之，DTSC 同意歐盟 RoHS 指令所採用的含有鉛、汞、鎘及六價鉻的『所涉及的電子設備』的相關豁免項目。

### 實施日期

《加州 RoHS》法令將於 2007 年 1 月 1 日正式生效。

### ASTM 標準-主題範圍

- 第一類 鋼鐵產品
- 第二類 有色金屬
- 第三類 金屬材料試驗方法及分析程式
- 第四類 建設材料
- 第五類 石油產品、潤滑劑及礦物燃料

- 第六類 油漆、相關塗料和芳香族化合物
- 第七類 紡織品及材料
- 第八類 塑膠
- 第九類 橡膠
- 第十類 電氣絕緣體和電子產品
- 第十一類 水和環境技術
- 第十二類 核能，太陽能
- 第十三類 醫療設備和服務
- 第十四類 儀器儀錶及一般試驗方法
- 第十五類 通用工業產品、特殊化學製品和消耗材料

- 美國 ASTM F1816-97 (2004)《兒童上衣的繩帶安全規範》及 CPSC 的《兒童上衣的抽緊帶指南》，嬰幼兒服裝應採用暗扣設計，鈕扣不能機器裝訂，如確需鈕扣裝飾，請手工縫制並在相應位置用軟布加厚後裝訂；不要用玻璃、亮片等作裝飾物，如需裝飾，請改用鉚釘；嬰幼兒針織服裝上最好不要有任何裝飾物，因針織物有彈性，裝飾物在 70 牛頓的拉力下易脫落而不符合標準要求。二是注重檢針。日本、美國等一旦發現衣服上存在斷針，一根斷針的處罰額度高達 5 萬美元。為加強用針管理，兒童服裝的附件如拉鍊、吊牌等不要含有金屬鐵。三是注重繩帶檢查，低齡兒童服裝的帽子、頸部不能有繩帶；拉帶露出長度不得超過 7.5 厘米；不能有自由末端和套結
- 美國材料試驗學會 US ASTM F963  
ASTM E1645 1613  
16CFR1303 150

## 新產品送樣之測試規範(功能性測試將依照產品特性做測試)

### 1. 目的

本規範制定之目的為明訂產品出貨之檢驗標準，確保產品出貨之品質。

### 2. 適用範圍

本標準適用於所有廠商出貨到 Newegg market place 之所有產品。

### 3. 檢驗項目

外觀，功能，包裝出貨檢驗

### 4. 抽樣計畫

4.1 採用 MIL-STD-105E 表，二級檢驗水準抽樣檢驗。

#### 4.2 名詞解釋

4.2.1 嚴重缺點：影響產品或人員之安全

4.2.2 主要缺點：造成功能之缺失或嚴重影響產品外觀之缺失

4.2.3 次要缺點：實際上不影響客戶使用之目的，只是稍有瑕疵之缺失。

### 5. 批量的定義

以產品的數量為依據

1. 檢驗標準: 功能性測試 1pc 不良即退貨(不論抽樣數多寡), Major:0.65, Minor:4

### 7. 外觀區域劃分

區域	成品外觀
A 區	成品上蓋：正面 及 前緣
	成品下蓋：前緣
B 區	成品上，下蓋的左右兩側
	成品上，下蓋的後方
C 區	成品下蓋：正面

### 8. 外觀檢驗項目及標準：

缺點分類

規格內容

檢查工具

	範圍	面積(mm <sup>2</sup> )	長度(mm)	寬度(mm)	判定等級	備註	
污(黑)點 (油污, 髒污)	A 區	≤0.2			Maj	兩點以內,且距離大於 5 公分	比對投影片
	B 區	≤0.25			Min	兩點以內,且距離大於 4 公分	
	C 區	≤0.3			Min	兩點以內,且距離大於 3 公分	
碰傷	A 區	≤0.25			Maj	兩點以內,且距離大於 5 公分	比對投影片
	B 區	≤0.30			Min	兩點以內,且距離大於 4 公分	
	C 區	≤0.35			Min	兩點以內,且距離大於 3 公分	
刮傷	A 區		≤2	≤0.2	Maj	刮傷深度用手觸摸沒 有刮手感覺	比對投影片
	B 區		≤3	≤0.2	Min		
	C 區		≤4	≤0.2	Min		
備註	碰傷及刮傷之部分不可以有露出底層材質之現象, 有感碰刮傷 A 區不允許。						
缺點分類	規格內容						檢查工具
	範圍	面積(mm <sup>2</sup> )	長度(mm)	寬度(mm)	判定等級	備註	
噴漆毛屑	A 區	≤0.08	≤4		Maj	兩點以內,且距離大於 5 公分	比對投影片
	B 區	≤0.08	≤4		Min	兩點以內,且距離大於 4 公分	
	C 區	≤0.10	≤10		Min	兩點以內,且距離大於 3 公分	
噴漆不均 (漆點)	A 區	≤0.25			Maj	兩點以內,且距離大於 5 公分	比對投影片
	B 區	≤0.30			Min	兩點以內,且距離大於 4 公分	
	C 區	≤0.30			Min	兩點以內,且距離大於 3 公分	
噴漆不均	A 區				Maj	在三範圍內不得有粗 糙面及不均勻之情	目視

	B 區				Min	形，外殼組合後其間隙不得有明顯噴漆不均之情形，在三範圍內脫漆面積參考污點判定標準	
	C 區				Min		
沙粒	範圍	面積(mm <sup>2</sup> )	高度(mm)	寬度(mm)	判定等級		兩點以內,且距離大於4公分
	A 區	≤0.20	≤0.20		Maj		
	B 區	≤0.20	≤0.20		Min		
亮痕	範圍	面積(mm <sup>2</sup> )	長度(mm)	寬度(mm)	判定等級	備註	目視
	A 區				Maj	不容許任何亮痕出現以 30 公分 目視不明顯者為可接受範圍	
	B 區		≤10	≤0.30	Maj	1/4 範圍內不能出現第二條亮痕	
	C 區		≤15	≤0.35	Min	1/4 範圍內允許出現第二條亮痕	
分類	規格內容					判定等級	檢查工具
螺絲 螺帽	外觀上不可有油污,電鍍不良,電鍍層不可因沖壓後脫落					Maj	目視
	不可有螺絲滑牙未鎖緊,沒鎖平之現象						
	不可有缺角,變形,破裂生鏽等現象						
	螺絲不可有穿透外殼之情形						
噴漆附著力試驗	用 3M 610 或 620 膠帶 (黏著力 350 ~ 400g) 完全黏貼固定,以 1.5 KG 加壓往返 20 次停留 3 分鐘用手垂直拉起不可有漆剝離脫落現象					Maj	目視 3M 膠帶
印刷附著力試驗	用 3M 610 或 620 膠帶 (黏著力 350 ~ 400g) 完全黏貼 (用指腹來回搓擦) 固定緊密 (字體與膠帶間空氣排除乾淨),停留 3 分鐘用手垂直拉起不可有漆剝離脫落現象					Maj	目視 3M 膠帶
印刷頂白	A 面不可有頂白現象,其他區以 30cm 目視不明顯者為可接受範圍					Maj	目視
起瘡	表面不可起瘡,以 30 公分 目視不明顯者為可接受範圍					Maj	目視

結合線	以裸眼觀察 5 秒 距離物體 30 公分 不可辨識者即為可接受範圍 已承認樣品為參考依據	Min	目視
變形	上下蓋變形不超過 1.0mm 為可接受範圍整機放於平台測試平整度	Maj	游標卡尺 平台
色差	比對色板或承認樣品距離物體 30 公分 目視無差異者收 . 另以色差儀打色差色相係數值 $\Delta E < 0.8$ 為可接受 或比對承認樣品	Maj	色差計
毛邊 (凸點)	在外觀上可見到且手可摸到的地方毛頭限度 $\leq 0.20\text{mm}$ 在外觀上的毛頭利用滾刀修邊後不可以高出平面	Min	目視
氣泡 (PET 盒)	A 面 : $\leq 0.20\text{mm}^2$ 兩點距離大於 4cm B 面 : $\leq 0.25\text{mm}^2$ 兩點距離大於 4cm	Maj	目視,比對投影片
縮水	以裸眼觀察 5 秒 距離物體 30 公分 不可辨識者即為可接受範圍 已承認樣品為參考依據	Maj	目視
斷裂 (含裂痕)	不允許	Maj	目視
斷差	上蓋大於下蓋小於 0.5mm 下蓋大於上蓋小於 0.3mm	Maj	游標卡尺
間隙	露出間隙應以均勻為原則 間隙中不可露出零件 各接合處不可有卡住或支柱斷裂現象	Maj	目視 厚薄規
產品本體	外觀上不可有油污,電鍍不良,電鍍層不可因沖壓後脫落 不可有螺絲滑牙未鎖緊,沒鎖平之現象 不可有缺角,變形,破裂,生鏽,氧化等現象 不可有顏色錯誤,印刷錯誤或貼紙貼錯等現象	Maj	目視
檢驗項目 缺點分類	規格內容:彩盒 透明盒 (PET 盒) 紙卡 真空盒 磁碟 光碟 貼紙 說明書 收縮膜 外箱	等級判定	檢查工具
錯件	檢查是否符合 ODM 清單, SOP, 銷貨訂單之規定內容	Maj	目視
多件	產品未配置之零附件而有多餘之配置者 (依據 BOM /SOP 銷貨訂單)	Min	目視
缺件	產品應配置之零附件而未配置者 (依據 BOM /SOP 銷貨訂單)	Maj	目視
錯位	擺放位置 / 方向錯誤 (依 SOP 之規定)	Min	目視

外觀髒污	Mark & Logo 區域內不允許任何髒污	Min	目視
All Labels 所有貼紙	與序號不符,Label 印刷文字,符號, 顏色, 漏印錯誤者	Maj	目視
	漏貼	Maj	目視
	歪斜 / 不均, 超出凹槽框	Min	目視
	破損: 破損大小超過 > 1mm * 0.3mm	Maj	目視
	氣泡: 直徑大於 >2mm	Maj	目視
	浮貼: 未貼平或翹起 >2mm, 麥頭 Label > 1mm	Min	目視
	印刷模糊: 印刷字體 色澤模糊 斷字 重影無法辨識	Maj	目視
	印刷不良但可讀取	Min	目視
	印刷不良且無法讀取正確資料	Maj	目視
	B/C Label 有折痕且無法讀取正確資料	Maj	目視
彩盒 (紙卡,說明書)	版本: 印刷錯誤	Maj	目視
	破損傷及內層: A,B 面大於 1mm, C 面大於 3mm	Maj	目視
	破損不傷及內層: A,B,C 面接合處大於 1cm	Maj	目視
	刀模切口偏位錯位	Maj	目視
	接駁口黏貼不牢導致產品或內盒外露	Maj	目視
	刮花及嚴重折痕不能接受	Maj	目視
	不應有折痕的地方出現折痕大於 3cm	Maj	目視
	色差判定: 比對承認樣品, 及目視異色 $\Delta E > 10$	Min	目視
磁碟 (光碟)	磁碟 (光碟) 內部程式與料號不相符或檢測到有毒	Maj	目視
	Label 貼錯或內容不符		
	光碟表面文案印刷錯誤, 缺字, 模糊無法辨認		
Mylar(銘版)	不可有翹起或黏貼不牢固之現象	Maj	目視
	不可有顏色不對或印刷不清楚之現象		
檢驗項目	彩盒 透明盒 (PET 盒) 紙卡 真空盒 磁碟 光碟 貼紙 說明書 收縮膜 外箱 棧板	等級判定	檢查工具
熱縮膜	A 面: 邊緣皺褶 > 2cm. B,C 面: 邊緣皺褶 > 5cm,	Min	目視
	S/N & UPC Label 處有皺褶	Maj	目視
	A 面: 破洞直徑 > 5mm (1 個). B,C 面: > 破洞直徑 > 5mm (2 個)	Min	目視
	切斷邊在條碼處	Maj	目視
	開窗口破洞 > 3mm <sup>2</sup>	Min	目視
	長尾巴 > 1 cm	Maj	目視
外裝箱 (Carton)	未按規定之外箱包裝	Maj	目視
	未按規定之 Shipping mark & Side mark 印刷或填寫	Maj	目視

	未按規定之膠帶封箱，封箱不牢靠	Maj	目視
	外箱文案印刷錯誤，缺字，模糊無法辨認	Maj	目視
	封箱方式不正確或黏貼不良	Maj	目視
	外箱 Label 漏貼，貼錯	Maj	目視
	外箱缺或蓋錯客戶要求之各類章，箱號或麥頭或港口蓋(寫)錯	Maj	目視
	未按規定方式打包或數量短缺不足	Maj	目視
	外箱輕微破損但不影響整體外觀造型者	Min	目視
	外箱 Label 及 麥頭 Label 歪斜 >2mm, < 5 mm	Maj	目視
真空盒 (PET 盒)	透明度要亮，不能太暗	Min	目視
	正面刮花太嚴重不能接受，側面刮花視情形而訂	Min	目視
	高周波起氣泡或白邊可接受	Min	目視
	高周波接合處不牢靠，會有開口之情形	Maj	目視
	蝴蝶口偏斜與背卡不符者	Maj	目視
棧板	規格不符或斷裂	Maj	目視
產品功能測試	依照廠商出貨標準檢驗,特別需求時則依照客人提出	Critical	目視
15 Pin Connector 插拔力測試	使用推拉力計量測	Maj	推拉力計
	Insertion Force 3.0 Kg ( Max )		
	Pulling Force 0.6 Kg ( Min )		
USB Jack 插拔力測試	USB Cable 與產品實配，使用推拉力計量測	Maj	推拉力計
	Insertion Force 3.57 Kg ( Max )		
	Pulling Force 1.02 Kg ( Min )		