

检验项目及标准:

检验项目	不合格判定标准	使用工具/方法	缺点等级	参考依据
外观	1. 毛边, 毛刺: 与装配与关的关键部位超过 0.05mm, 其它非关键部位超过 0.2mm 或已影响尺寸公差;	目视/卡尺	B	标准样品/限度样品
	2. 缩水: 产品表面有缩水, 凹陷, 产品底部缩水超过 0.05mm 或影响实际测光效果; 3. 划伤、烫伤: 宽度超过 0.1 mm 且长度超过 2.0mm, 以 1.2 以上视力人员距离 30cm 目视产品正面仍可见;	投影仪/测量、目视	A	
	4. 多胶: 影响产品尺寸, 以 1.2 以上视力人员距离 30cm 目视产品正面仍可见;			
	5. 气流, 流痕, 气泡, 黑点, 杂物, 杂色; a. 产品光学部分目视可见; b. 其他部位大于 0.05mm(见限度样品);			
	6. 水口多胶, 缺胶; 多胶超过 0.1 mm, 缺胶超过 0.2mm 且影响组装者; 7. 产品前后模位置中心偏移量大于 0.05mm 者 (即: 左右对称圆形的产品中测量最大尺寸减去最小尺寸大于 0.1mm 者);	3D 影像仪/测量、目视	B	
	8. 产品材质, 内部结构与标准样品不符。	目视	A	

不合格项目判定标准:

检验项目	不合格判定标准	使用工具/方法	缺点等级	参考依据
尺寸	实际尺寸不符合图纸要求。	卡尺/3D 影像仪	A	产品规格

性能	<p>测试距离：1.5m；</p> <p>工作电流：300 Ma(恒流)；</p> <p>使用光源：白光；</p> <p>光斑直径：Φ 1.2-Φ 1.35m；</p> <p>出光角度：46±3° ；</p> <p>其它要求：垂直打光，光斑亮度需均匀，无明显黄斑，双层光圈，中间偏暗等现象（中间稍偏亮可放行）。</p>	测试盒 或测试 治具	A	标准样品 /限度样 品
----	---	------------------	---	-------------------