

Директивы к инспекции

Company: GOODFRIENDS
PI: GW180131-S1
InspNr: GF180428 Report: GF180428_1
TYPE: Чайник RK-G161
Order: 17280 Pcs
Inspection: 315 Pcs

10 последних обновлений

812 Даты на рейтинг лейбле (RL)

1. Дата производства и Дата серийного номера должны совпадать.
2. Дата производства и Дата серийного номере могут отличаться от даты инспекции.
3. В случае несоответствия Даты производства и Даты серийного номера необходимо внести соответствующую пометку в отчете: Раздел Art works, пункт Rating Lable и указать номер фотографии в архиве. В случае несоответствия дат на RL результат раздела ставится Pending.

20.04.2018

809 Проверка клеевого шва индивидуальн

1. Попросить принести один образец индивидуальной упаковки без серийного номера, либо фабрика должна предоставить возможность заменить коробку с серийным номером.
2. Необходимо разорвать коробку по клееному шву. В результате по шву должен порваться картон, а не сам клей. Визуально оценить крепкость клееного шва.
3. Сделать фотографию результата с индексом GB.
4. В случае, если шов разошелся по клею, а не по картону, необходимо указать в отчете в Комментариях раздела Упаковка.

30.01.2018

633 Соответствие РПЭ

!!!ВНИМАТЕЛЬНО!!! Проверить все инструкции РПЭ на соответствие с изделием. В раздел отчета Тесты и измерения указать результат проверки.

Обязательно проверяются разделы РПЭ:

1. Технические характеристики.
2. Комплектация.
3. Устройство модели.
4. Эксплуатация.

18.01.2018

625 Сверка РПЭ.

В соответствии с описанием сверяется размер, качество бумаги и печати, сборка, номер артворка.

18.01.2018

0_439 Работа температурных режимов.

Работа всех температурных режимов должна соответствовать техническому заданию. Фактическое отклонение не более 5 градусов.

Измерить темп. воды во всех режимах и проверить на соответствие с инструкцией.

Так же (если чайник имеет цифровое управление):

- необходимо взять 3 чайника,
- заполнить и вскипятить 0,5/1/1,5 литра воды в каждом чайнике.
- замерить температуру отключения, она должна быть 99-100*С,
- сделать фотографии, результат записать в отчет

04.12.2017

622 Сверка цветной наклейки.

Проверить размер, расположение, материал, качество и яркость печати, дизайн.

Цветная наклейка должна быть выполнена из блестящей, металлизированной пленки (золото или серебро в соответствии с заданием).

Не допускается выполнение цветной наклейки на виниловой или бумажной пленке.

Обязательно сделать три фотографии каждой цветной наклейки: 1е фото показывает расположение наклейки на изделии; 2е фото наклейки крупным планом, текст должен читаться; 3е фото с наполовину отклеенной наклейкой, фото показывает материал обратной стороны наклейки и клеевую подложку, которая не должна оставлять следы на корпусе после отклеивания.

30.08.2017

0_453 Крепления крышки и ручки.

Крышка должна плотно закрываться.

При закипании чайника пар должен выходить только из носика.

При наклоне чайника на угол 90* крышка не должна открываться.

Крышка должна беспрепятственно открываться, фиксироваться в открытом положении и закрываться.

03.08.2017

797 Предупреждающие надписи на пакетах

На пакетах обязательно должна быть надпись о том, чтобы ограничить доступ детей к пакетам и не разрешать детям играть с пакетами.

На пакетах могут быть и другие предупреждающие надписи на разных языках, такие надписи обязательно должны быть и на русском языке.

01.08.2017

793 Описание дефектов.

1. Косметические дефекты маркеруются наклейками с миллиметровкой
2. Дефекты сборки (щели) маркируются наклейками с миллиметровкой, на фотографии дефект должен быть показан с толщинометром.

20.06.2017

792 Проверка директив.

При проверке директив, предоставленных ОК, для сравнения обязательно просить старые детали и сравнивать их с новыми.

13.06.2017

01.00 Общие требования

00 22 Соответствие описанию

Полное соответствие описанию изделия. Любые замеченные отклонения от описания изделия указать в отчете.

00 225 Первая инспекция нового поставщика.

Объяснить менеджерам завода наши требования по качеству.

00 29 Требования к отчету

Все замечания по качеству изделия должны быть указаны в отчете о проверке.

00 325 Проверка реквизитов

Перед началом инспекции предъявить менеджеру фабрики задание на проверку и проверить:

- номер инвойса;
- номер заказа;
- наименование изделия;
- количество изделий предъявляемых к инспекции.

1 01 Отправка образцов в офис.

В обязательном порядке с каждой инспекции необходимо отправлять в офис образцы из заказа:

- * Если критических замечаний нет, 1 образец
- * Если есть критические замечания, 2 образца (1 без замечаний и 1 с замечаниями)
- * Если в заказе несколько цветов, каждого цвета по 1 шт.
- * Предоставить в офис трекинг номер посылки.

733 Фото тестов

Результаты всех тестов должны сопровождаться фотографией.

776 Фотографии дефектов.

Фотографии дефектов делать с наклейками, на которых есть разметка или штангенциркулем.

792 Проверка директив.

При проверке директив, предоставленных ОК, для сравнения обязательно просить старые детали и сравнивать их с новыми.

793 Описание дефектов.

1. Косметические дефекты маркируются наклейками с миллиметровкой
2. Дефекты сборки (щели) маркируются наклейками с миллиметровкой, на фотографии дефект должен быть показан с толщинометром.

00 37

ТОП бренд.

Качество изделия должно быть идеальным.

02.00 Упаковка

00 186 Упаковка шнура питания

Пластиковый шнур и вилка при упаковке не должен касаться корпуса и хромированных поверхностей.

00 23 Соответствие технических параметров

Соответствие технических параметров изделия нанесенным на упаковку и указанным в инструкции.

Параметры изделия во всех печатных материалах и на упаковке должны совпадать.

Отклонение фактических параметров от указанных в документах должно быть зафиксировано в отчете.

00 26 Печатные материалы

Печатные материалы должны быть ровными и не мятыми, аккуратно уложенными в гифтбок. Размер гифтбокса должен позволять выполнить аккуратную укладку печатных материалов.

Печатные материалы должны быть упакованы в отдельные пластиковые пакеты с соответствующей маркировкой материала (каждая книжка пакуется в свой пакет)

00 28 Качество картона

Гифтбок и мастеркартон должны обеспечивать надежную сохранность изделия.

Ручка гифтбокса должна иметь пластиковую подкладку и не должна вылетать.

Мастеркартон должен обеспечивать многократную перегрузку, ленты не должны слетать, рваться, разрывать мастеркартон.

00 332 Проверка серийных номеров

Серийные номера на гифтбоксах и мастеркартонах должны совпадать.

00 352 Сопроводительная документация.

Сопроводительная документация должна быть упакована в отдельный пластиковый пакет и уложена в гифтбок.

00 355 Качество материалов.

Материалы не должны издавать химических запахов.

00 448 Дополнительные рекламные печатные материалы

Дополнительные рекламные печатные материалы: наклейки, купоны, флаеры, буклеты и брошюры должны быть уложены в соответствии с техническим заданием.

00 538 Знаки сертификации.

Необходимо сделать отдельную фотографию со знаками сертификации и импортерами

00 573 Серийные номера.

Необходимо проверить соответствие формата серийного номера изделия с описанием.

Контрольная сумма серийного номера не должна печататься вначале серийного номера.

00 574 Защитная пленка.

Под защитной пленкой не должно быть никаких стикеров (рекламные, предупреждающие). В противном случае при снятии защитной пленки может слезть краска с наклеек.

60 320 Упаковка аксессуаров

Упаковка аксессуаров должна обеспечивать сохранность покрытий всех деталей.

Для упаковки металлических деталей (аксессуаров) обязательно должен использоваться защитный диск из пенопласта или картонный. Особенно касается карзин для фритюра, упакованных в горшок мультиварки.

Между горшком и нагревательным элементом должен присутствовать защитный диск из бумаги.

60 330 Упаковка комплектующих.

Комплектующие должны быть упакованы в ПЭ пакеты.

- 60 335 **Материал.**
Мастер картон и гифт бокс должны быть изготовлены из высококачественного многослойного картона.
- 60 336 **Размер.**
Размер коробок должен беспрепятственно позволять упаковывать и распаковывать изделие.
- 60 337 **Транспортировка.**
Упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия при транспортировке.
- 60 338 **Drop test**
При падении с высоты 0,6 метра упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия.
- 60 339 **Уплотнитель.**
Изделие в упаковке должно быть зафиксировано картонными или пенопластовыми уплотнителям.
- 60 340 **Прочность ручек.**
Ручки коробок должны выдерживать 3х кратную статическую нагрузку при переносе, встряхивании, рывке и при поднятии.
- 60 342 **Штрих код.**
Обязательно наличие штрих кодов на всех упаковках. Штрих коды мастеркартона и гифтбокса должны различаться.
- 60 343 **Сборка коробок.**
Стыки картона должны быть хорошо проклеены, при необходимости прижаты скобками.
- 60 344 **Материал.**
Грязь, деформация, рваные материалы не допустимы.
- 60 345 **Материал.**
Все изделия и комплектующие должны быть упакованы в отдельные полиэтиленовые пакеты. Пакеты должны быть промаркированы знаком, подтверждающим состав материала упаковки.
- 60 350 **Маркировка.**
Все поверхности, имеющие соприкосновения с пищей, должны иметь соответствующую маркировку (петля чебурашки, ложка-вилка).
- 60 351 **Хранение. Перевозка.**
Упаковка должна сохранять форму под давлением в стеллаже.
- 797 **Предупреждающие надписи на пакетах.**
На пакетах обязательно должна быть надпись о том, чтобы ограничить доступ детей к пакетам и не разрешать детям играть с пакетами.
На пакетах могут быть и другие предупреждающие надписи на разных языках, такие надписи обязательно должны быть и на русском языке.

809 Проверка клеевого шва индивидуальной упаковки

1. Попросить принести один образец индивидуальной упаковки без серийного номера, либо фабрика должна предоставить возможность заменить коробку с серийным номером.
2. Необходимо разорвать коробку по клееному шву. В результате по шву должен порваться картон, а не сам клей. Визуально оценить крепкость клееного шва.
3. Сделать фотографию результата с индексом GB.
4. В случае, если шов разошелся по клею, а не по картону, необходимо указать в отчете в Комментариях раздела Упаковка.

50 324 Маркировка серийными номерами

Серийные номера наносятся на:

- Изделие;
- Гифтбокс;
- Мастеркартон.

Серийные номера на мастеркартоне должны соответствовать вложению.

60 438 Маркировка материалов.

Все материалы, предназначенные для вторичной переработки должны иметь соответствующую маркировку.

Все материалы, контактирующие с пищей должны иметь соответствующую маркировку.

03.00 Артворки

00 235 Размеры печатных изделий.

Измерить размеры всех печатных изделий и проверить их в соответствии с описанием.

00 24 Качество нанесения надписей

Логотип и другие надписи должны быть нанесены четко и без искажений.

Краска должна быть устойчивой к трению влажной рукой и тканью, не оставлять следов и не размазываться.

Краска должна быть устойчивой при отрывании ее скотчем.

Приклеенные буквы не должны отрываться при попытке отклеить их при помощи ногтей и при зацепе тканью.

00 25 Этикетки

Этикетки должны быть приклеены полностью, без пузырей и загнутых краев, ровно на свои места.

Размер этикетки должен соответствовать размеру места для ее наклейки.

Содержание этикетки должно легко читаться.

Цвет этикетки должен гармонировать с дизайном изделия.

00 300 Дополнительная фотография.

Сделать фотографию последней страницы обложки книги рецептов, РПЭ, гарантийного талона.

00 325 Проверка на соответствие списка артворков

Проверить маркировку печатных изделий номерами артворков.

Указать перечень номеров артворков в отчете.

Сверить фактические номера артворков с перечнем из Description.

Отметить в отчете обнаруженные несоответствия.

00 329 Предупреждающие и иные наклейки.

Наличие наклеек на языках отличных от основного языка дизайна не допускается.

Для русского - только русский язык (без английского)

Для немецкого - только немецкий язык (без русского).

И т.д.

00 353 Качество печати.

Печать высокого разрешения должна обеспечивать читаемость всех надписей.

Размытый/искаженный текст и изображения не допустимы.

00 354 Размеры печатных изделий.

Размеры печатных изделий должны четко соответствовать стандартам (А5, А6) или техническому заданию.

00 356 Качество материалов.

Края ровно подрезаны после склейки, сборки на скобку или люверс.

00 357 Наклейки.

Наклейки наклеены четко на места в соответствии с техническим заданием.

00 447 Качество материалов.

Не допускаются мятые, рваные, деформированные, изношенные, грязные материалы.

00 527 Наклейки.

Наклейки на изделия должны сниматься без применения дополнительных инструментов и без дополнительных усилий. Наклейка не должна оставлять после себя следы клея.

00 66 Нанесение логотипов

Нанесение логотипов, как правило, должно быть симметричным на поверхностях изделия.

Логотип должен быть легко читаемым.

00 8 Стикер для Европы

Для всех европейских товаров необходим стикер, который будет наноситься на само изделие, с информацией об импортере в Евросоюз.

Текст:

Importer: SIA "REDMOND LV"

Address: Augusta Deglava st. 7-29, Riga, Latvia, LV1009

Reģ Nr. 4010364227

50 234 Качество печати.

На изображениях не допускается:

1. Искажения пропорций;
2. Изображения с низким разрешением и рваными границами;
3. Искажения Цвета.

50 96 Требования к дизайну.

На коробке на всех четырех сторонах, а также крышке должна присутствовать следующая информация:

- логотип
- артикул изделия
- название изделия на русском и английском языках
- изображение самого изделия

Также на коробке обязательно должны присутствовать:

- технические параметры изделия;
- особенности данного изделия;
- значок ростеста с указанием номера центра сертификации
- остальные значки международной сертификации, предоставляемые производителем данного изделия;
- штрих код изделия
- Импортер на русском языке
- Изготовитель на русском языке
- Изготовитель на английском языке. (Название и адрес)

60 45 Цвета.

Детали изделия с одинаковыми номерами цветов (PANTON) должны быть полностью идентичны друг другу. Не допускается 2 разных желтых или красных или иных цветов, если иное не указано в описании изделия.

614 Заполнение отчета.

При сверке артворков изделия в отчете необходимо указать:

1. Номер артворка, по которому проводилась сверка.
2. Результат соответствия,
3. Сделать пометку о несоответствиях, если таковые имеются
4. Указать номер фотографии, на которой изображено несоответствие.

60 437 Надписи и наклейки.

Все надписи и наклейки на изделии:

- должны соответствовать техническому заданию;
- легко читаться. Искажение пропорций изображений не допустимо;
- материалы должны выдерживать многократное воздействие моющими средствами, ветошью и трение;
- надписи не должны отрываться скотчем

03.01 Внешний вид

506 Инструкция по сверке..

Необходимо сверить внешний вид изделия (его элементы/детали) с описанием.

Проверить материалы, поверхности и цвета изделия и его деталей в соответствии с Описанием/Внешний вид.

03.02 Нанесение логотипов

613 Инструкция по сверке.

Провести сверку логотипов нанесенных на изделие и соответствующими разделами описания изделия. Проверить размер, поверхность лого, цвет, метод нанесения, расположение.

03.03 Нанесение обозначений и текстов

615 Проверка соответствия знаков, обозначений

Все знаки, обозначения, тексты (мерные шкалы, обозначения положения тумблеров и селекторов, предупреждающие надписи, знаки указывающие на порядок сборки изделия и т.д.) нанесенные на изделие проверить в соответствии с описанием.

Проверить размеры, расположение, цвет, метод нанесения.

Все обозначения должны реально отражать состояние изделия.

03.04 Панель управления

60 387 Контрольная панель.

Вся информация на контрольной панели должна легко читаться.

616 Инструкция по сверке

В соответствии с разделом описание/контрольная панель проверить размер, поверхность/материал из которого выполнена контрольная панель, цвет. Все обозначения на контрольной панели должны соответствовать реальному состоянию изделия.

03.05 Дисплей и индикаторы

617 Инструкция по сверке

Дизайн дисплея и индикаторов сверяется с соответствующим разделом описания.

Проверить цвет дисплея, соответствие информации на дисплее, яркость, угол обзора.

03.06 Рейтинг лейбл

00 585 Рейтинг лейбл.

Рейтинглейбл не должен быть наклеен на болты, шурупы и другие элементы корпуса, которые приводят к деформации наклейки при разборке изделия.

618 Инструкция для сверки.

Рейтинг лейбл сверяется с соответствующим разделом описания. Проверяется размер, расположение, материал, цвет, информация.

619 Истираемость рейтинг лейбла.

Материал, из которого изготовлен рейтинг лейбл должен выдерживать многократные нагрузки трения руками, ветошью с водой или спиртом.

Для проверки истираемости RL необходимо:

1. В течении 15-20 сек тереть пальцем по RL
2. В течении 15-20 сек тереть влажной (не мокрой) тканью по RL
3. В течении 15-20 сек тереть тканью со спиртом по RL

812 Даты на рейтинг лейбле (RL)

1. Дата производства и Дата серийного номера должны совпадать.
2. Дата производства и Дата серийного номере могут отличаться от даты инспекции.
3. В случае несоответствия Даты производства и Даты серийного номера необходимо внести соответствующую пометку в отчете: Раздел Art works, пункт Rating Lable и указать номер фотографии в архиве. В случае несоответствия дат на RL результат раздела ставится Pending.

03.07 Предупреждающие наклейки

620 Инструкция для сверки.

Предупреждающие наклейки сверяются в соответствии с описанием: размер, расположение, материал, цвет, информация.

621 Клей.

Предупреждающие наклейки должны сниматься не оставляя клей на изделии.

03.08 Цветные наклейки

622 Сверка цветной наклейки.

Проверить размер, расположение, материал, качество и яркость печати, дизайн. Цветная наклейка должна быть выполнена из блестящей, металлизированной пленки (золото или серебро в соответствии с заданием).

Не допускается выполнение цветной наклейки на виниловой или бумажной пленке.

Обязательно сделать три фотографии каждой цветной наклейки: 1е фото показывает расположение наклейки на изделии; 2е фото наклейки крупным планом, текст должен читаться; 3е фото с наполовину отклеенной наклейкой, фото показывает материал обратной стороны наклейки и клеевую подложку, которая не должна оставлять следы на корпусе после отклеивания.

03.09 Прочие наклейки

623 Инструкция для сверки

Другие наклейки проверяются в соответствии с описанием или по дополнительным директивам.

03.10 Гарантийная книжка

624 Инструкция для сверки

В соответствии с описанием сравнить размер, качество бумаги и печати, способ сборки, номер артворка.

В соответствии с описанием проверить серийные номера гарантийных талонов. Сирийские номера гарантийных талонов должны попадать в диапазон номеров, предоставленных менеджером заказа.

03.11 Инструкция

625 Сверка РПЭ.

В соответствии с описанием сверяется размер, качество бумаги и печати, сборка, номер артворка.

03.12 Книга рецептов

626 Инструкция для сверки.

В соответствии с описанием сверяется размер, качество бумаги и печати, сборка, номер артворка, дизайн.

Важно обратить внимание на соответствие количества рецептов, указанных на книге рецептов и других рекламных материалах изделия.

03.13 Мини книжка

627 Инструкция для сверки.

В соответствии с описанием сверяется размер, качество бумаги и печати, сборка, номер артворка, дизайн.

Миникнижка чаще всего крепится к изделию. В соответствии с описанием проверить то, чем и как прикреплена книжка к изделию.

03.14 Рекламные вкладки

628 Инструкция для сверки.

Упаковка, расположение, дизайн, размер, сборка, качество печати/яркость проверяется с соответствующими разделами и описания.

03.15 Цветная коробка

629 Инструкция к сверке

В соответствии с описанием:

1. Проверить номер артворка.
2. Сравнить дизайн с изображением в описании.
3. Сравнить размеры.
4. Проверить ламинацию и фольгу, качество их нанесения
5. Сверить техническую спецификацию на гифтбоксе с изделием.
6. Качество картона.
7. Сборка.
8. Штрихкод

50 198 Обязательно на гифтбоксе

1. Адрес Redmond на русском и английском языках.
2. Имортер на русском языке.

03.16 Транспортная коробка

630 Инструкция к сверке

В соответствии с описанием:

1. Номер артворка
2. Дизайн в соответствии с описанием
3. Качество картона
4. Качество сборки (клей, скотч, скобы, стропы)
5. Штрихкод
6. Упаковочные данные
7. Список штрихкодов гифтбоксов.

754 Наклейки с серийными номерами.

Наклейки на мастербоксе с серийными номерами должны содержать штрих-коды, которые при сканировании должен совпадать с серийными номером изделия указанными ниже.

04.00 Дефекты

60 136 Сварка.

Все металлические поверхности чайника должны быть отчищены от флюса и нагара и отшлифованы после сварки.

60 143 Качество металла.

Не допускается ржавчина и коррозия внутри и снаружи чайника, на электрических контактах.

60 224 Просушка.

Все поверхности чайника должны быть абсолютно сухие, без пятен от воды и других следов тестирования.

60 292 Носик чайника

Носки чайника должен располагаться перпендикулярно и симметрично корпусу, ручке и крышке.

60 422 Обработка поверхностей.

Края изделия должны быть обработаны. Не допускаются острые, режущие края, заусенцы волнистые края.

60 423 Защитная пленка.

Поверхность изделия должна быть отчищена от защитной пленки.

60 426 Царапины.

На поверхности изделия допускается 3 царапины размером 0,5x2 мм с одной точки наблюдения:

- проникающие глубокие царапины не допускаются;
- поверхностные царапины, портящие внешний вид не допускаются;
- ссадины, возникшие в результате трения не допускаются;
- сколы, повреждение поверхности в результате удара не допускается.

60 48 Штамповка на корпусе.

Не допускается протечка корпуса. Если на корпусе имеются штампованные надписи, то необходима дополнительная проверка чайника на протечку.

60 52 Косметика.

Царапины, сколы, трещины, щели, грязь, следы от рук и ветоши не допустимы.

724 Пар и конденсат

1. Пар должен выходить только из носика чайника. Не допускается выход пара из под крышки, отверстий для кнопок и тд.
2. Не допускается скопление конденсата на кнопка чайника, на крышке и т.д.

05.00 Тесты и измерения

60 17 Устойчивость.

Изделие должно устойчиво стоять на поверхности опираясь на все ножки. Качание и скольжение по поверхности не допускается:

1. Установить образец на ровную поверхность.
2. Попытаться провести лист бумаги под каждой ножкой.

60 319 Идентификация печатной платы

Если в конструкции изделия предусмотрена печатная плата (PCB), то сделать фотографию печатной платы с заводской идентификацией (производитель, код изделия, прошивка программного обеспечения). В разделе отчета Тесты и измерения указать номер модели платы и дату изготовления, номер прошивки платы или номера фотографий с номерами.

633 Соответствие РПЭ

!!!ВНИМАТЕЛЬНО!!! Проверить все инструкции РПЭ на соответствие с изделием. В раздел отчета Тесты и измерения указать результат проверки.

Обязательно проверяются разделы РПЭ:

1. Технические характеристики.
2. Комплектация.
3. Устройство модели.
4. Эксплуатация.

60 440 Время закипания.

Измерить время закипания и автоматического отключения должно соответствовать времени, указанному в инструкции. Чайник заполняется до (МАХ)

60 453 Крепления крышки и ручки.

Крышка должна плотно закрываться.

При закипании чайника пар должен выходить только из носика.

При наклоне чайника на угол 90° крышка не должна открываться.

Крышка должна беспрепятственно открываться, фиксироваться в открытом положении и закрываться.

60 455 Опрокидывание.

Необходимо заполнить чайник до отметки "МАХ" и перевернуть его вверх дном. Крышка не должна открыться.

60 46 Устойчивость чайника на базе

Чайник должен уверенно стоять на всей площади базы. Не допускается раскачивание чайника на подставке, особенно при кипении.

60 49 Градуировка шкалы.

Градуировка уровня воды не должна быть перевернутой.

Градуировка уровня воды должна соответствовать фактическому объему изделия.

Указать в отчете фактический объем на отметке МАХ и MIN

60 526 Крышка

Необходимо проверить все крышки на открытие/закрытие.

60 54 Время закипания/отключения.

1. Замерить время, когда вода нагрелась до 99-100С

2. Замерить время отключения после вскипания.

Разница по времени не должна превышать 10 sec

60 560 Тесты автоматического отключения.

Необходимо проверить автоматическое отключение чайника в трех режимах:

1. автоматическое отключение после закипания.

2. автоматическое отключение при сухом кипячении (защита от перегрева).

3. при снятии с базы чайник должен отключаться, кнопка включения всегда должна вставать в положение выкл (зависит от типа контроллера)

00 558 Сухое кипячение.

1. На 5-ти образцах провести сухое кипячение.

2. После срабатывания автоматического отключения, не снимая чайник с базы, дождаться остывания. (Во время срабатывания защиты чайник должен отключиться полностью и не включаться самостоятельно).

3. Произвести повторное включение.

05.01 Функциональный тест

778 Индикация/подсветка в режиме Standby

Индикация в режиме Standby должна быть четкоразличимой, но не яркой, чтобы в ночное время не раздражать светом.

Также после завершения процесса регулировки, установки задач, индикация на панели должна быть статичной. Цветовых меняющихся подсветок или диодных дорожек не должно быть.

60 439 Работа температурных режимов.

Работа всех температурных режимов должна соответствовать техническому заданию. Фактическое отклонение не более 5 градусов.

Измерить темп. воды во всех режимах и проверить на соответствие с инструкцией.

Так же (если чайник имеет цифровое управление):

-необходимо взять 3 чайника,

-заполнить и вскипятить 0,5/1/1,5 литра воды в каждом чайнике.

-замерить температуру отключения, она должна быть 99-100*С,

-сделать фотографии, результат записать в отчет

60 442 Работа индикации

Работа индикаторов должна соответствовать инструкции и фактическому состоянию рабочего процесса.

05.02 Проверка сборки

00 160 Проверка сборки.

Включается в себя:

1. Проверку сборки изделия по РПЭ. Все пункты и порядок их следования должен соответствовать фактической сборке изделия.

2. Сборка деталей корпуса. Проверить надежность и качество соединения корпусных деталей.

Все детали корпуса должны плотно прилегать друг к другу.

При физическом воздействии на детали не должно возникать люфтов, качаний, перекосов.

Крепеж должен быть до конца закручен. При встряхивании изделие не должно издавать посторонних шумов.

777 Проверка пластика.

ABS пластик: тонет в воде, горит интенсивно с выделением копоти.

PP пластик: плавает в воде, горит спокойно с выделением белого дыма.

60 425 Зазоры между деталями.

Допустимое изменение зазоров между деталями не более 10% по всей длине.

60 436 Носик чайника.

Носик чайника должен располагаться перпендикулярно и симметрично корпусу, ручке и крышке.

60 55 Фильтр.

Предусмотренный конструкцией фильтр должен быть установлен в соответствии с техническим заданием.

60 566 Шкала объема.

Проверить прочность конструкции и соединений шкалы измерения объема воды. Шкала может разбираться и выпадать. Обратит отдельное внимание при тесте на протечку.

60 590 Фильтр в носике чайника
Фильтр должен быть установлен без люфта ровно в свои пазы. Скобы для крепления фильтра должны быть установлены ровно.

05.03 Проверка внутренней сборки

60 360 Внутренняя сборка.

Внутри изделия не должно быть лишних деталей, крепежей или грязи.

60 361 Монтаж электрических контактов.

Все электрические контакты закреплены с помощью клемм. Скрутки проводов не допустимы.

60 362 Крепеж.

Все крепежи должны быть туго затянуты. При встряхивании изделие не должно издавать посторонних шумов. Все детали должны быть закреплены на все предназначенные для них крепежи.

60 363 Монтаж проводов.

Проводка уложена аккуратно, не касаясь острых деталей, деталей под нагревом без термоизоляционной обмотки. Проводка в движущихся частях корпуса должна быть защищена трубками.

637 Проверка внутренней сборки

В отчет приложить фотографии, которые показывают состояние внутренней сборки.

60 427 Электрические контакты.

Все электрические контакты должны быть закреплены с помощью клемм. Скрутка проводов не допускается.

60 428 Электрическая проводка.

Проводка уложена аккуратно, не касаясь острых деталей и деталей под нагревом без термоизоляционной обмотки. Проводка и нагревательные элементы должны располагаться на достаточном расстоянии от корпуса и пластиковых деталей и иметь термоизоляцию, чтобы не оплавить их.

60 429 Заземление.

Заземление обязательно. Трехжильный шнур питания.

05.04 Проверка кнопок и замков

694 Тест кнопок и замков

На 3х образцах до и после выполнения рабочего теста необходимо по 20 раз открыть/закрыть/нажать все кнопки и замки.

Результат в отчет.

60 50 Кнопки / выключатели.

Все кнопки/выключатели должны располагаться в центре своих посадочных мест.

Перекосы и люфы не допустимы.

60 51 Переключатель.

Выключатель работает беспрепятственно, с незначительным усилием.

05.05 Органолептическая проверка

695 Органолептический анализ

-до рабочего теста провести органолептический анализ материалов изделия
-после рабочего теста провести органолептический анализ материалов изделия и приготовленного продукта

60 53 Химический запах.

Изделие не должно издавать резких химических запахов. После второго кипячения должны отсутствовать привкусы, примеси, запахи.

60 562 Запах пластика.

Обратить особое внимание на запах пластика до и после первого кипячения. Химические запахи пластика не допускаются.

05.06 Drop-test

696 Дроп тест

По результату проведения дроп теста никаких повреждений изделия не допускается.

С высоты 60 см уронить на:

-один угол

-4 ребра

-шесть сторон

Результат в отчет.

05.07 Стираемость

00 582 RL/serial numbers

Наклейки рейтинглейбл/серийный номер должны быть изготовлены с использованием материалов стойким к истиранию. Печать на наклейке не должна истираться при трении о руки, ветоши, губки.

Тесты:влажной ветошью/губкой потереть о стикер с разной степенью надавливания не менее 1 минут (результат, фото в отчет)

60 367 Надписи на изделии.

Надписи должны быть нанесены в соответствии с техническим заданием. Материал должен выдерживать многократные воздействия моющими средствами, ветошью и трение.

Проверка на истирание:

1. Хлопковая ткань+спирт. Трение в течении 15 секунд по одному элементу надписи.

2. Хлопковая ткань+вода. Трение в течении 15 секунд по одному элементу надписи.

3. Ногтем или мягким пластиком. Трение в течении 5-10 секунд по одному элементу надписи.

Результат необходимо указать в отчете.

05.08 Скотч-тест

634 Скотч-тест

Тестируются все элементы печати на корпусе. Скотч 3М наносится на печать притирается пальцем с усилием и отрывается. Количество повторений: 3. При каждом повторении использовать новый участок скотча.

05.09 Длина шнура

635 Длина шнура

Измеряется полезная длина шнура - от корпуса до вилки. Результат в отчет в см.

782 Проверка шнура по мощности.

На маркировке шнура указана сила тока, на которую рассчитан шнур (2,5А, 10А, 16А, например)

Нужно сравнить максимальную мощность прибора и шнура.

Мощность прибора указана на рейтинг лейбле.

Для шнура рассчитывается $230\text{В} \cdot \text{А} = \text{ХВ}$

05.10 High pot test

399 High pot test

Test (All testing to be performed at 230V ac 50Hz)

High pot test (AC1500V/0.5MA)

В тесте участвует 100% выборки. Результат в отчет.

05.11 Eath wire test

631 Earth wire tes

(All testing to be performed at 230V ac 50Hz)

Earth wire test (AC25A, <0.1Ω)

В тесте участвует 100% выборки. Результат в отчет.

05.12 Power test

632 Power test

Power test

(All testing to be performed at 230V ac 50Hz)

.Permissible deviation +-5%

В тесте участвует 100% выборки. Результат в отчет.

00 471 Замер мощности.

Необходимо замерить уровень мощности в двух режимах:

1. В режиме ожидания, когда прибор включен в сеть, но не работает.
2. В режиме максимального потребления мощности.

Результаты необходимо указать в отчете.

05.14 QR and BarCode

00 435 QR code

Если на упаковке нанесен QR коде, от необходимо его проверить. Ссылку указать в отчете в соответствующем разделе тестов.

783 Срок гарантийного обслуживания по серийному номеру

Необходимо проверить дату производства изделия, закондированную в серийном номере (6,7 знак - месяц, 8 - год). Месяц указанный в серийном номере должен соответствовать месяцу, в котором проводится инспекция. Если месяц производства и инспекции не соответствует, в графе remark теста QR and BarCode указать, что серийный номер просрочен по гарантийному сроку.