



<检测条件:产品应在室温和室内湿度、普通40W荧光灯下由视力0.7的检验员进行检验。产品应在45°(左右各45°)和90°(向上)范围内接收水平和垂直方向的评判。产品与检验员之间的距离为40CM。

检验项目:

- 一、耐久性试验:试验条件:TAPE宽度 12mm 的透明胶,浓度为99.9%酒精,橡皮擦。试验方法:1. TAPE 粘贴,1~2分以后, 15度角拔出。2. 碎布沾酒精后用1Kg的力量反复10次对文字进行擦拭。3. 橡皮擦反复10次擦拭。试验判断:丝印不允许褪色
- 二、丝印:重叠字符、印刷、图示→NG

### 技术要求:

- 1.后面板喷黑色粉
- 2.丝印白色字符

取消C版,使用D版.

认证确认									
开发部确认									
市场部确认									
客户	东芝Toshiba	图号:	CM1671V04RS_TY-ASW8000	内部机型:	CM1671				
编号审核		物料编号:		分发	汽车音响 <input type="checkbox"/>				
结构签名		物料名称:	机箱后板丝印	部门					
说明书/彩盒				比例	公差	视角			
电子确认		材料:	冷轧板	F	X. ±0.5 ±0.5°				
批准			(喷黑色,字符丝印白色)		X.X ±0.2				
					X.XX ±0.1				
标记	更改内容	签名	日期	第 1 张	共 1 张	版本	D		
	要求功率更改, 取消A版, 使用B版.		2018-4-17						
	认证要求取消NRCAN标志, 增加SGS, 取消B版, 使用C版.		2020-5-28						
	更新FCC ID号, 取消IC ID号和SGS, 取消C版, 使用D版.		2021-7-30						