

1.IPQC/OQC

广东威铝铝业股份有限公司

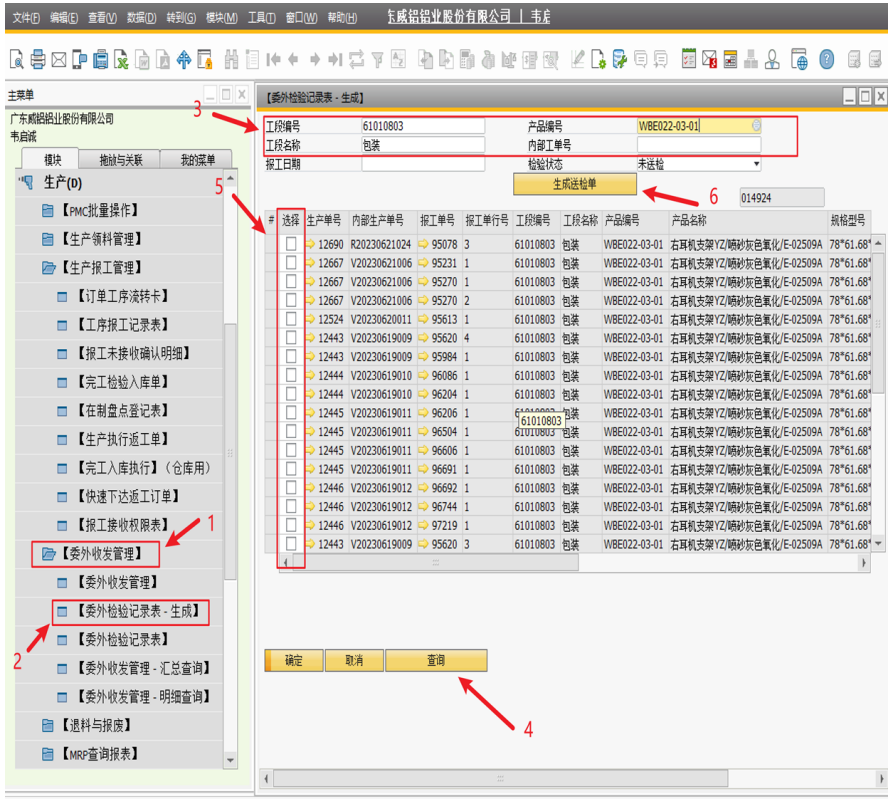
【工序报工记录表】

生产订单号 R20230628010 13277 编号 98506 98506  
订单编号 13295 状态 未清  
产品编号 WW011-02-04 材料描述  
产品名称 Kosmo设备全支架组 件/绿色烘架/E-0242 2A 制单日期 2023-06-28  
产品规格 116.4\*38.8\*21.36m 制单时间 10:34  
接收状态 未接收  
工单计划数量 1,775  
上道工序完成数量 1,414  
本道工序完成数量  
本道工序计划数量 1414

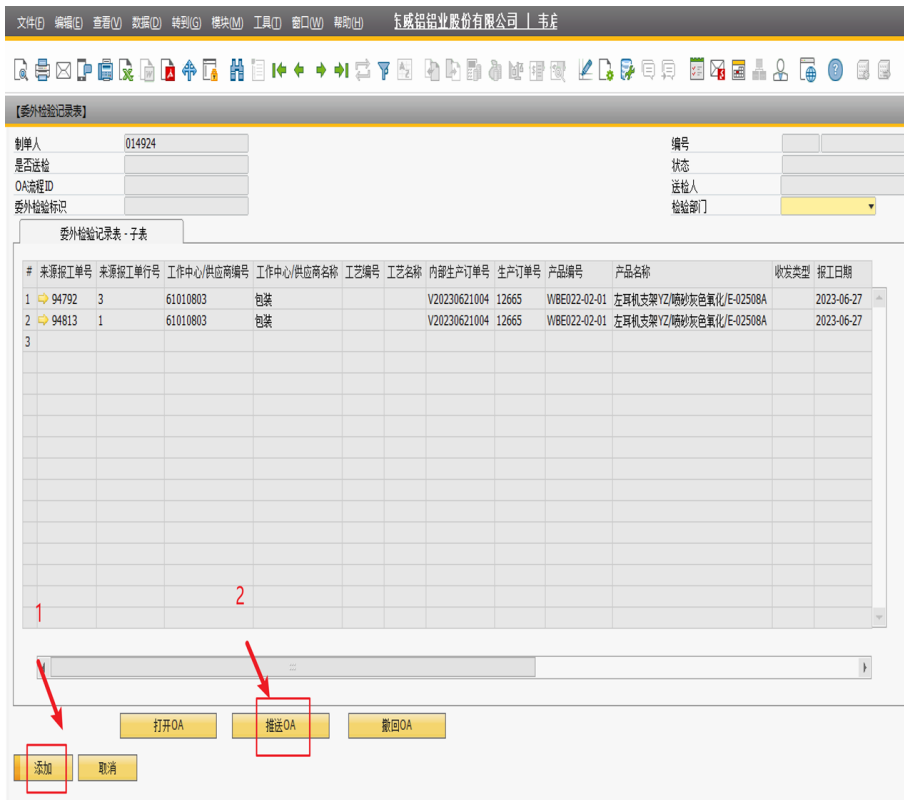
#	艺名称	报工日期	打印标识	收发类型	来源单号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托
1	烘	2023-06-28	<input checked="" type="checkbox"/>				0.000000				
2			<input type="checkbox"/>								

更新 取消

2. -



3. OA



4.

流程处理 - C品质类-检验报告 - QC组长 QC-20230713151

流程管理 流程状态 相关资源

结束 返回 保存 刷新

### 广东威铝铝业股份有限公司

#### 检验报告

##### 检验信息

SAP检验单号	238	报检日期	2023-07-13	流程编号	QC-20230713151
检验标识	OWQC-QC-000238	检验来源单号	委外	型号	
产品编号	WBE022-03-01	产品名称	右耳机支架YZ磨砂灰色氧化E-02509A	版本号	
工作中心	包装 61010803	本工段	包装 61010803	下一工段	中山锂电 82055
报检数量(总)	0	报样数(总)		合格数(总)	0
不良数(总)		不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00

##### 检验人员信息

序号	QC审核	工号	部门
1			

##### 检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II 《品质部检验判定规则》 [备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》页面或上传-->](#) [上传附件](#) 最大100M/个

图纸 MSOP SIP Control Plan

##### 外观检验

抽样数/定数		合格数		不良数	
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不良数	不良率(%)	合格率(%)
1	外观						0			0.00	0.00

#### 4.1 “MSOP”“SIP”“Control Plan”

流程处理 - C品质类-检验报告 - QC组长 QC-20230713151

流程管理 流程状态 相关资源

结束 返回 保存 刷新

### 广东威铝铝业股份有限公司

#### 检验报告

##### 检验信息

SAP检验单号	238	报检日期	2023-07-13	流程编号	QC-20230713151
检验标识	OWQC-QC-000238	检验来源单号	委外	型号	
产品编号	WBE022-03-01	产品名称	右耳机支架YZ磨砂灰色氧化E-02509A	版本号	
工作中心	包装 61010803	本工段	包装 61010803	下一工段	中山锂电 82055
报检数量(总)	0	报样数(总)		合格数(总)	0
不良数(总)		不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00

##### 检验人员信息

序号	QC审核	工号	部门
1			

##### 检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II 《品质部检验判定规则》 [备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》页面或上传-->](#) [上传附件](#) 最大100M/个

图纸 MSOP SIP Control Plan

##### 外观检验

抽样数/定数		合格数		不良数	
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不良数	不良率(%)	合格率(%)
1	外观						0			0.00	0.00

#### 4.2

流程处理 - C品质类-检验报告 - QC组长 QC-20230713151

流程管理 流程状态 相关资源

结束 返回 保存 刷新

### 广东威铝铝业股份有限公司

#### 检验报告

##### 检验信息

SAP检验单号	238	报检日期	2023-07-13	流程编号	QC-20230713151
检验标识	OWQC-QC-000238	检验来源单号	委外	型号	
产品编号	WBE022-03-01	产品名称	右耳机支架YZ磨砂灰色氧化E-02509A	版本号	
工作中心	包装 61010803	本工段	包装 61010803	下一工段	中山锂电 82055
报检数量(总)	0	报样数(总)		合格数(总)	0
不良数(总)		不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00

##### 检验人员信息

序号	QC审核	工号	部门
1			

##### 检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II 《品质部检验判定规则》 [备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》页面或上传-->](#) [上传附件](#) 最大100M/个

图纸 MSOP SIP Control Plan

##### 外观检验

抽样数/定数		合格数		不良数	
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不良数	不良率(%)	合格率(%)
1	外观						0			0.00	0.00

##### 尺寸检验 (尺寸、色差仪等等)

抽样数/定数		合格数		不良数	
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注 (工号)	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不良数	不良率(%)	合格率(%)
1							0			0.00	0.00

##### 其它检验 (包含破坏性测试、色板等等)

抽样数/定数		合格数		不良数	
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不良数	不良率(%)	合格率(%)
1							0			0.00	0.00

##### 文档检验

序号	文档项目	文件编号	已上传到数字档案	判定	上传附件	备注
1					最大100M/个	

#### 4.3

流程处理 - C品管类-检验报告 - QC班长 QC-20230713151

流程表单 流程图 流程状态 相关资源

其它检验 (包含破坏性测试、色质等等)											
抽样数/定数数	合格数	不合格数	合格数(%)	100.00	不合格数	判定					
不合格率(%)	0.00										
<input type="checkbox"/> 序号	检验项目	检验内容/结构类型	备注	检验结果	不良等级	责任归属	抽样数/实检数	合格数	不合格数	不良率(%)	合格率(%)
<input type="checkbox"/> 1							0		0.00	0.00	

文档检验						
序号	文档项目	文件编号	已上传到数字档案	判定	上传附件	备注
<input type="checkbox"/> 1					<input type="checkbox"/> 最大100M/个	

综合判定					
外观判定	尺寸判定	其它判定	文档判定		
综合判定 (原始判定)	<input checked="" type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	风险类型		风险类型备注	
接收处理意见	<input checked="" type="radio"/> 生产部返工 <input type="radio"/> 让步放行 <input type="radio"/> 退货 <input type="radio"/> 批量返工 <input type="radio"/> 报废 <input type="radio"/> 漏料 <input type="radio"/> 客户确认 <input type="radio"/> 其它				

申请: 审核: 批准:

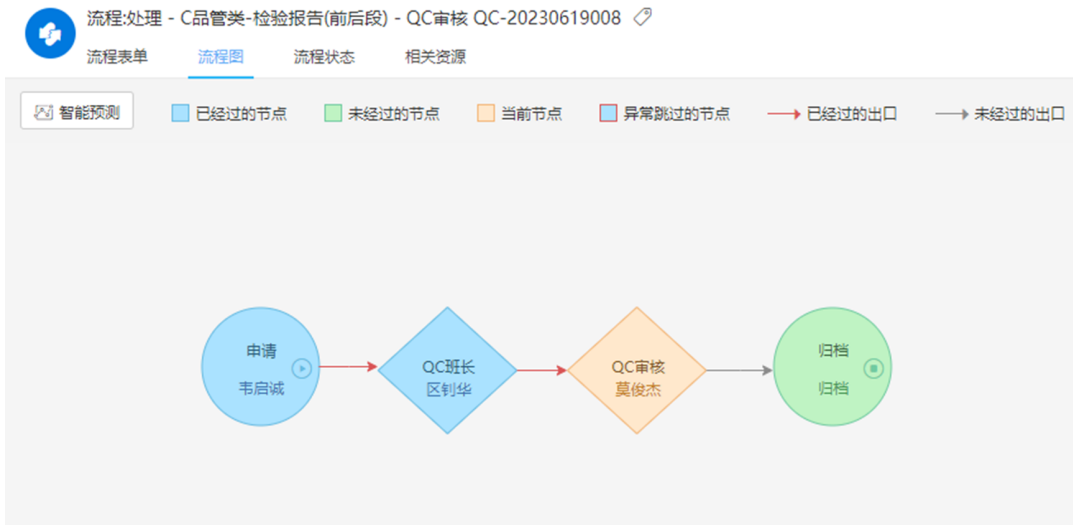
流程表单 与类相关

标题: 流程:处理 - C品管类-检验报告(前后段) - QC审核 QC-20230619008

创建日期: 2023-07-13 11:41:26 申请/审核/批准

共 1 页 10 页/页 1 页

5.OA



6.OASAP

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 委外送检测试库 | 韦启

【工序报工记录表】

生产订单号 V20230517006 → 9717 号 79554 79554  
 订单编号 9735 状态 未清  
 产品编号 WSQ002-02-01 材料描述  
 产品名称 Grip麦克风套筒/喷黑色漆/E-02054A 制单日期 2023-05-28  
 制单时间 08:24  
 接收状态 已接收  
 产品规格 φ35.5x87.4 工单计划数量 330  
 上道累计完成数量 330  
 本道累计完成数量  
 本道累计投料数量 330

报工汇总 报工明细

#	目标单据类型	委外执行标识	委外检验标识	委外检验状态	判定结果	是否入库	OA流程ID	送检人	加工金额	备注	性质	报工人	录入时间	检验部门
1				检验完成	合格		324436		0.00		1	014924	16:00:51	

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 打开OA 撤回OA  
 生成委外退货单(无来源) 推送OA

更新 取消

7. 43781071071071

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 委外送检测试库 | 韦启

【工序报工记录表】

生产订单号 V20230520015 → 9953 号 79559 79559  
 订单编号 9971 状态 未清  
 产品编号 WSQ002-02-01 材料描述  
 产品名称 Grip麦克风套筒/喷黑色漆/E-02054A 制单日期 2023-05-28  
 制单时间 08:25  
 接收状态 已接收  
 产品规格 φ35.5x87.4 工单计划数量 330  
 上道累计完成数量 330  
 本道累计完成数量 100  
 本道累计投料数量 330

报工汇总 报工明细

#	收发类型	来源单号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报废数量	不良数量	退料数量
1				100		97	97	1		1	1	1
2												

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 打开OA 撤回OA  
 生成委外退货单(无来源) 推送OA

确定 取消

OA

43781071

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 委外送检测试库 | 韦启

【工序报工记录表】

生产订单号 V20230517006 → 9717 号 79554 79554  
 订单编号 9735 状态 未清  
 产品编号 W5Q002-02-01 材料描述  
 产品名称 Grip麦克风套筒 黑色漆/E-0205-4A 制单日期 2023-05-28  
 制单时间 08:24  
 接收状态 已接收  
 产品规格 35.5x87.4 工单计划数量 330  
 上道累计完成数量 330  
 本道累计完成数量  
 本道累计投料数量 330

#	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工艺编号	工艺名称	报工日期	打印标识	报检数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报
1	61010303	拔锋	61010303	拔锋	2023-06-19	<input type="checkbox"/>		100				

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 打开OA 撤回OA  
 生成委外退货单(无来源) 推送OA

更新 取消

工作中心/供应商名称 (30 Characters) 2023-06-19

(!) SBO管理提示: 本工序为委外工序前工序, 需推送OA质检并检验完成后才能报工, 请检查!

+++

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 委外送检测试库 | 韦启

【工序报工记录表】

生产订单号 G20230527060 → 10454 号 81392 81392  
 订单编号 10472 状态 未清  
 产品编号 WBE023-01-01 材料描述  
 产品名称 Stevie散热器404/本色氧化/E-02677A 制单日期 2023-06-15  
 制单时间 11:13  
 接收状态 已接收  
 产品规格 111\*55.4\*36.6mm 工单计划数量 810  
 上道累计完成数量 260  
 本道累计完成数量  
 本道累计投料数量 260

#	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工艺编号	工艺名称	报工日期	打印标识	报检数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报
1	61010401	打磨	61010401	打磨	2023-06-19	<input type="checkbox"/>		270				

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 打开OA 撤回OA  
 生成委外退货单(无来源) 推送OA

更新 取消

工作中心/供应商名称 (30 Characters) 2023-06-19

(!) 管理提示99.1.2 完工数量不能大于投料数量! !

【工序报工记录表】

生产订单号	V20230517006	号	79554	79554
订单编号	9735	状态	未清	
产品编号	WSQ002-02-01	材料描述		
产品名称	Grip麦克风套筒(吸黑色)E-02054A	制单日期	2023-05-28	
产品规格	φ35.5x87.4	制单时间	08:24	
		接收状态	已接收	
		工单计划数量	330	
		上道工序完成数量	330	
		本道工序完成数量	120	
		本道工序投料数量	330	

报工汇总 报工明细

#	料号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托数	委外检验标识	委外执...
1			100		120	120	1		

取消确定

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 打开OA 撤回OA  
生成委外退货单(无来源) 推送OA

更新 取消

2023-06

(1) SBO管理提示: 本工序为委外工序前工序, 报检数量不能小于完成数量, 请检查!