



广东威铝铝业股份有限公司



检验报告

检验来源单据 委外来料检验

检验信息					
订单号	790	报检日期	2023-08-16	流程编号	QC-20230816905
送检单号	OWQC-QC-000790	收发类型	正常完成	图号	VT-WI-E-02510A
产品/物料编号	WBE022-04-02	产品/物料名称	轴心(粉末冶金)/PVD银色/E-02510A	版本号	A1
供应商/工作中心	拓邦硕 B2032	本工段	拓邦硕 B2032	下一工段	包装 61010803
报检数量(总)	1700 ☐ 全检	开料比例(PCS)	1700	计算方式	数量累计
抽样数(总)	125	合格数(总)	125	不良数(总)	0
整体合格率(%)	100.00	整体不良率(%)	0.00	额外抄送人员	
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00		

检验人员信息

☐	序号	QC审核	工号	部门
--------------------------	----	------	----	----

检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II	VT-WI-Q-F0099 品管部检验判定规则F1	备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品档案中心》查询或上传-->  拓邦硕 WBE022-04 轴心 8.16. 140K.xlsx
抽样标准AQL 1.5	VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)	
备注: AQL可按检验方案修改		
图纸	MSOP	SIP SIP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) 包装品质检验标准 AC Control Plan CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA

1. ""//""

检验信息					
订单号	766	报检日期	2023-08-15	流程编号	QC-20230815831
送检单号	OWQC-QC-000766	收发类型	委外发出	图号	VT-WI-E-02510A
产品/物料编号	WBE022-04-02	产品/物料名称	轴心(粉末冶金)/PVD银色/E-02510A	版本号	A1
供应商/工作中心	东莞市丽诗宇 B2052	本工段	东莞市丽诗宇 B2052	下一工段	包装 61010803
报检数量(总)	18825 ☒ 全检	开料比例(PCS)		计算方式	▼ *
抽样数(总)	18825	合格数(总)	0	不良数(总)	
整体合格率(%)	100.00	整体不良率(%)	0.00	额外抄送人员	🔍
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00		

外观检验					
抽样数/实检数/全检数	18825	全检 ☒	合格数	18825	不良数
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定
同步更新					
☐ 序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果
☐ 1	外观		▼ *		▼ *

尺寸检验					
抽样数/实检数/全检数	18825	全检 ☒	合格数	18825	不良数
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定
同步更新					
尺寸检验记录表		上传附件	最大100M/个	备注: 请导出尺寸检验文件上传	
☐ 序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注(公差)	图纸位置	检验结果
☐ 1	▼ *	▼ *			▼ *

其它检验(结构、组配、色泽、可靠性等)					
抽样数/实检数/全检数	18825	全检 ☒	合格数	18825	不良数

2.



广东威铝铝业股份有限公司

检验报告

检验来源单据

委外来料检验



检验信息					
订单号	766	报检日期	2023-08-15	流程编号	QC-20230815831
送检单号	OWQC-QC-000766	收发类型	委外发出	图号	VT-WI-E-02510A
产品/物料编号	WBE022-04-02	产品/物料名称	轴心(粉末冶金)/PVD银色/E-02510A	版本号	A1
供应商/工作中心	东莞市鹏诗宇 B2052	本工段	东莞市鹏诗宇 B2052	下一工段	包装 61010803
报检数量(总)	18825 全检 ☐	开料比例(PCS)		计算方式	数量累计
抽样数(总)	0	合格数(总)	0	不良数(总)	
整体合格率(%)	100.00	整体不良率(%)	0.00	额外抄送人员	
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00		

检验人员信息

序号	QC审核	工号	部门
1	区钊华	008405	董事长/运营总监/质量部/QC课-后通/OQC班

检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II		VT-WI-Q-F0099 品质部检验判定规则F1		备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》查询或上传--> 上传附件 最大100M/个	
抽样标准AQL 0.1		VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)			
备注: AQL可按检验方案修改					
图纸	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心 (粉末冶金) 包装品质检验标准 AC	Control Plan	CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA

3.



广东威铝铝业股份有限公司

检验报告

检验来源单据

委外来料检验



检验信息					
订单号	766	报检日期	2023-08-15	流程编号	QC-20230815831
送检单号	OWQC-QC-000766	收发类型	委外发出	图号	VT-WI-E-02510A
产品/物料编号	WBE022-04-02	产品/物料名称	轴心(粉末冶金)/PVD银色/E-02510A	版本号	A1
供应商/工作中心	东莞市鹏诗宇 B2052	本工段	东莞市鹏诗宇 B2052	下一工段	包装 61010803
报检数量(总)	18825 全检 ☐	开料比例(PCS)		计算方式	数量累计
抽样数(总)	0	合格数(总)	0	不良数(总)	0
整体合格率(%)	100.00	整体不良率(%)	0.00	额外抄送人员	
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00		

检验人员信息

序号	QC审核	工号	部门
1	区钊华	008405	董事长/运营总监/质量部/QC课-后通/OQC班

检验方案

抽样依据 GB/T2828.1 level II		VT-WI-Q-F0099 品质部检验判定规则F1		备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心案文》查询或上传--> 上传附件 最大100M/个	
抽样标准AQL 0.1		VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)			
备注: AQL可按检验方案修改					
图纸	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心 (粉末冶金) 包装品质检验标准 AC	Control Plan	CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA

外观检验

加严检验

● 是 ● 否

4.

AQL0.1VT-WI-Q-F0038 QC(A2)

过程序号	UWQC-QC-000/06	收发类型	委外发出	图号	VI-WI-E-02510A
产品/物料编号	WBEO22-04-02	产品/物料名称	轴心(粉末冶金)/PVD棕色/E-02510A	版本号	A1
供应商/工作中心	东莞市圆诗字 B2052	本工段	东莞市圆诗字 B2052	下一工段	包装 61010803
报检数量(总)	18825 全检 ☐	开料比例(PCS)		计算方式	数量累计
抽样数(总)	0	合格数(总)	0	不良数(总)	0
整体合格率(%)	100.00	整体不良率(%)	0.00		
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00	额外抄送人员	

检验人员信息				
☐	序号	QC审核	工号	部门
☐	1	区钊华	008405	董事长/运营总监/质量部/QC课-后道/OQC班

检验方案				
抽样依据 GB/T2828.1 level II		VT-WI-Q-F0099 品管部检验判定规则F1		
抽样标准AQL	0.1	VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)		
备注: AQL可按检验方案修改		备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品档案中心》查询或上传-->		
图纸		MSOP	SIP	Control Plan
		SIP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) 包装应度检验标准 AC		
		CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA		

外观检验				
抽样数/实检数/全检数	0	合格数	0	不良数
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定

☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果	判定	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		0.00	0.00

尺寸检验				
------	--	--	--	--

1 外观检验				
抽样数/实检数/全检数	0	合格数	0	不良数
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定

☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果	判定	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		0.00	0.00

2 尺寸检验				
抽样数/实检数/全检数	0	合格数	0	不良数
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定
尺寸检验记录表		备注: 请导出尺寸检验文件上传		

☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注(公差)	图纸位置	检验结果	判定	风险评级	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		0.00	0.00

3 其它检验(结构、组配、色泽、可靠性等)				
抽样数/实检数/全检数	0	合格数	0	不良数
不良率(%)	0.00	合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定

☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注	检验结果	判定	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

4 文检检验				
--------	--	--	--	--

5.

6.

"" ,3%5% ""

外观检验					
外观总抽检数	0	外观总合格数	0	外观总不良数	0
外观总不良率(%)	0.00	外观总合格率(%)	100.00		
外观抽检不良率(%)	0.00	外观抽检合格率(%)	100.00		

抽样数/实检数/全检数	0	全检	合格数	0	不良数	0
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果	判定	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		0.00	0.00

外观检验 (加严检)					
抽样数/实检数/全检数	0	全检 ☐	合格数	0	不良数
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果	判定	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			

尺寸检验						
抽样数/实检数/全检数	0	全检 	合格数	0	不良数	0
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计 
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定	*

尺寸检验记录表 上传附件 最大100M/个 备注: 请导出尺寸检验文件上传

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注 (公差)	图纸位置	检验结果	判定	风险等级	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			

检验方案					
抽样依据 GB/T2828.1 level II	VT-WI-Q-F0099 品管部检验判定规则F1				
抽样标准AQL 0.1	VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)				
备注: AQL可按检验方案修改	备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》查询或上传-->				
图底	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心 (粉末冶金) 包装品质检验标准 AC	Control Plan	CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA

外观检验				加严检		● 是 ● 否	
抽样数/实检数/全检数	0	全检 ☐	合格数	0	不良数	0	
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计 ▾	
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定	▾ ★	

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级/面	备注	检验结果	判定	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		0.00	0.00

尺寸检验						
抽样数/实检数/全检数	0	全检 ☐	合格数	0	不良数	0
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计
抽样不良率(%)	0.00		抽样合格率(%)	100.00	判定	*

尺寸检验记录表 上传附件 最大100M/个 备注: 请导出尺寸检验文件上传

序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注 (公差)	图纸位置	检验结果	判定	风险等级	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		0.00	0.00

其它检验（结构、组配、色泽、可靠性等）						
抽样数/实检数/全检数	0	全检 ☐	合格数	0	不良数	0
不良率(%)	0.00		合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计 v

二

检验方案									
抽样依据 GB/T2828.1 level II		VT-WI-Q-F0099 品质部检验判定规则F1			备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》查询或上传-->				
抽样标准AQL 0.1		VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)			上传附件 最大100M/个				
备注: AQL可按检验方案修改									
图纸	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心 (粉末冶金) 包装品质检验标准 AC	Control Plan	CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA				

外观检验										加严检		● 是 ○ 否			
抽样数/实检数/全检数		315	全检	合格数	265	不良数	50	不良率(%)		15.87	合格率(%)	84.13	判定	数量累计	↓ *
不良率(%)		0.27	合格率(%)	99.73	计算方式	数量累计									
抽样不良率(%)		15.87	抽样合格率(%)	84.13	判定	↓ *									
+ - 打印															
☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级面	备注	检验结果	判定	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	刀坎	A		NG	↓	轻缺陷 Minor Defect	威铂责任(返工)	315	285	30	9.52	90.48	
☐	2	外观	让刀	B		NG	↓	轻缺陷 Minor Defect	威铂责任(返工)	315	295	20	6.35	93.65	

尺寸检验															
抽样数/实检数/全检数		0	全检	合格数	0	不良数	0	不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计	↓ *
不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	判定	数量累计									
抽样不良率(%)		0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定	↓ *									
尺寸检验记录表		上传附件 最大100M/个													
备注: 请导出尺寸检验文件上传															
+ - 打印															
☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注 (公差)	图纸位置	检验结果	判定	风险等级	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	↓ *	0.00	0.00

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)															
抽样数/实检数/全检数		0	全检	合格数	0	不良数	0	不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	判定	数量累计	↓ *

二

检验方案									
抽样依据 GB/T2828.1 level II		VT-WI-Q-F0099 品质部检验判定规则F1			备注: 如没有带出相关检验文件, 请点击《产品中心》查询或上传-->				
抽样标准AQL 0.1		VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)			上传附件 最大100M/个				
备注: AQL可按检验方案修改									
图纸	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心 (粉末冶金) 包装品质检验标准 AC	Control Plan	CP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) SP879275 PIVOT AA				

外观检验										加严检		● 是 ○ 否			
抽样数/实检数/全检数		315	全检	合格数	285	不良数	30	不良率(%)		9.52	合格率(%)	90.48	判定	数量累计	↓ *
不良率(%)		0.16	合格率(%)	99.84	计算方式	数量累计									
抽样不良率(%)		9.52	抽样合格率(%)	90.48	判定	↓ *									
+ - 打印															
☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级面	备注	检验结果	判定	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	刀坎	A		NG	↓	轻缺陷 Minor Defect	威铂责任(返工)	315	285	30	9.52	90.48	
☐	2	外观	让刀	B		NG	↓	轻缺陷 Minor Defect	威铂责任(返工)	315	295	20	6.35	93.65	

尺寸检验															
抽样数/实检数/全检数		0	全检	合格数	0	不良数	0	不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	计算方式	数量累计	↓ *
不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	判定	数量累计									
抽样不良率(%)		0.00	抽样合格率(%)	100.00	判定	↓ *									
尺寸检验记录表		上传附件 最大100M/个													
备注: 请导出尺寸检验文件上传															
+ - 打印															
☐	序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	备注 (公差)	图纸位置	检验结果	判定	风险等级	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	↓ *	0.00	0.00

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)															
抽样数/实检数/全检数		0	全检	合格数	0	不良数	0	不良率(%)		0.00	合格率(%)	100.00	判定	数量累计	↓ *

'''&'''

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)						
抽样数/抽检数/全检数	0	全检 ☐	合格数	0	不良数	0

		ICP报告	综合判定						
外观判定		声明书	尺寸判定	合格	其它判定	合格	文检判定	合格	
综合判定 (系统判定)	☒ 合格 ☐ 不合格	SVHC235项调查	风险类型	低	风险类型备注	N/A	备注		
不合格处理意见 (初审)	☒ 生产部返工 ☐ 品质部返工 ☐ 批量返工 ☐ 报废 ☐ 废料 ☐ 客户确认 ☐ 退货 ☐ 威信处理 ☐ 客户确认 ☐ 特采 ☐ 其它		良品处理意见(初审)						
	☐ 厂商退选 ☐ 威信退选 ☐ 威信加工 ☐ 直接使用 ☐ 无条件 ☐ 有条件		MRB流程 发起MRB流程 不良品处理意见(初审)						
不合格处理意见 (终审)	☒ 生产部返工 ☐ 让步放行 ☐ 批量返工 ☐ 报废 ☐ 废料 ☐ 客户确认 ☐ 退货 ☐ 威信处理 ☐ 客户确认 ☐ 特采 ☐ 其它		良品处理意见						
	☐ 厂商退选 ☐ 威信退选 ☐ 威信加工 ☐ 直接使用 ☐ 无条件 ☐ 有条件		不良品处理意见						

8'''

9.

/ /
 / /
 !

节点字段校验结果如下：

规则名称		校验结果
✓	1	明细表抽样数/实检数 大于 检验项的抽样数/定额数，检测通过。
✓	2	明细表的抽样数/实检数 大于 明细表的不良数，检测通过。
✓	3	检验项的不良数 小于 检验项的抽样数/定额数，检测通过。
✓	4	综合判定结果与系统判定结果一致，检测通过！

10.

