



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	数量累计
抽样合格率(%)	100.00	抽样不良率(%)	0.00		印刷大数

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-->			
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	

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》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

● 最 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
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	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-->	上传附件 最大100M/个
抽样标准AQL	VT-WI-Q-F0038 QC检验抽样方案作业指导书(A2)		
图纸	MSOP	SIP	SIP-WBE022-04-02-0001 轴心(粉末冶金) 包装应度检验标准 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

1

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

2

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	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	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(%)

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			1.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(%)		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		▼ *		▼ *		
☐	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		▼ *			
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	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	

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(%)		0.16		合格率(%)		99.84		计算方式		取最大数		▼ *		
抽样不良率(%)		9.52		抽样合格率(%)		90.48		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	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		▼ *			
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	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	

'''&'''

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: 如没有输出相关检验文件, 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		

外观检验													
加严检		● 最 ○ 否											
抽样数/实检数/全检数	315	全检		合格数	285	不良数	30						
不良率(%)	0.16			合格率(%)	99.84	不良率(%)	0.16	取最大数					
抽样不良率(%)	9.52			抽样合格率(%)	90.48	判定	合格	+					
序号	检验项目	检验内容/缺陷类型	等级	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	刀纹	A		NG		轻缺陷 Minor Defect	威铝责任(返工)	315	285	30	0.16	90.48
2	外观	让刀	B		NG		轻缺陷 Minor Defect	威铝责任(返工)	315	295	20	6.35	93.65

尺寸检验													
加严检		● 最 ○ 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	不良率(%)	0.00	数量累计					
抽样不良率(%)	0.00			抽样合格率(%)	100.00	判定	合格	+					
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	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	不良率(%)	0.00	数量累计	
抽样不良率(%)	0.00			抽样合格率(%)	100.00	判定	合格	+	

1	尺寸	图纸		OK	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	315	315	0	0.00	100.00
---	----	----	--	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	------	--------

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)												
抽样数/实检数/全检数	315	全检		合格数	315	不良数	0					
不良率(%)	0.00			合格率(%)	100.00	不良率(%)	0.00	数量累计				
抽样不良率(%)	0.00			抽样合格率(%)	100.00	判定	合格	+				
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	结构	符合要求		OK	N/A	N/A	N/A	315	315	0	0.00	100.00

文检检验									
序号	文检项目	二级分类	文件编号	已上传到数字档案	判定	上传附件	备注		
1	环保报告	ICP报告		N/A	合格	上传附件 最大100M/个			

综合判定													
外观判定		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	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	批量返工	报废	退料	客户确认	退货	威铝处理	客户确认	特采	其它	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	退料	客户确认	退货	威铝处理	客户确认	特采	其它	良品处理意见 (终审)	
申请:	填写:			审核:									

☒ 签字意见	
--	--

7.

.....

1

尺寸

图标

OK

N/A

N/A

N/A

N/A

N/A

315

315

0

0.00

100.00

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)

抽样数/实检数/全检数	315	全检	合格数	315	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	合格

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

结构

符合要求

OK

N/A

N/A

N/A

N/A

315

315

0

0.00

100.00

文检检验

序号

文检项目

二级分类

文件编号

已上传到数字档案

判定

上传附件

备注

1

环保报告

ICP报告

N/A

合格

最大100M/个

综合判定

外观判定	不合格	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	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 ☐让步放行 ☐批量返工 ☐报废 ☐退料 ☐客户确认 ☐退货 ☐威铝处理 ☐客户确认 ☐特采 ☐其它 ☐厂商选别 ☐威铝选别 ☐威铝加工 ☐直接使用 ☐无条件 ☐有条件 MRB流程发起MRB流程						
不合格处理意见 (终审)	☒生产部返工 ☐让步放行 ☐批量返工 ☐报废 ☐退料 ☐客户确认 ☐退货 ☐威铝处理 ☐客户确认 ☐特采 ☐其它 ☐厂商选别 ☐威铝选别 ☐威铝加工 ☐直接使用 ☐无条件 ☐有条件 不良品处理意见 (初审)						

申请: 填写: 审核:

签字意见

8'''

流程处理 - C品质类-检验报告(SAP) - OQC审核 QC-20230815831

流程表单

流程图

流程状态

相关资源

批准

品别

保存

修改

1

尺寸

图标

OK

N/A

N/A

N/A

N/A

N/A

315

315

0

0.00

100.00

其它检验 (结构、组配、色泽、可靠性等)

抽样数/实检数/全检数	315	全检	合格数	315	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	合格

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

结构

符合要求

OK

N/A

N/A

N/A

N/A

315

315

0

0.00

100.00

文检检验

序号

文检项目

二级分类

文件编号

已上传到数字档案

判定

上传附件

备注

1

环保报告

ICP报告

N/A

合格

最大100M/个

综合判定

外观判定	不合格	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	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 ☐让步放行 ☐批量返工 ☐报废 ☐退料 ☐客户确认 ☐退货 ☐威铝处理 ☐客户确认 ☐特采 ☐其它 ☐厂商选别 ☒威铝选别 ☐威铝加工 ☐直接使用 ☐无条件 ☒有条件 N/A MRB流程发起MRB流程						
不合格处理意见 (终审)	☒生产部返工 ☐让步放行 ☐批量返工 ☐报废 ☐退料 ☐客户确认 ☐退货 ☐威铝处理 ☐客户确认 ☐特采 ☐其它 ☐厂商选别 ☐威铝选别 ☐威铝加工 ☐直接使用 ☐无条件 ☐有条件 不良品处理意见 (初审) 不良品返工						

申请: 填写: 审核:

签字意见

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.

