

最终检验报告

产品型号 名称	JBF-5182 手动转换器	生产批次	JH2122020 1.2	数量	822
------------	----------------	------	---------------	----	-----


检验依据:

手动转换器成品 检验工艺

检验项目及结果	序号	检验项目	检验数量	一次合格数	一次合格率	总合格数	总合格率
	1	偏地功能	822	821	99.9%	821	99.9%
	2	外观检测	822	822	100%	822	100%
	3	基本功能检测	822	816	99.3%	816	99.3%
	4				%		%
	5				%		%
	6				%		%
	7				%		%
	8				%		%
	9				%		%
	10				%		%
	11				%		%
	12				%		%
	13				%		%
	14				%		%
	15				%		%
16				%		%	


检验结论:

本批 JBF 5182 手动转换器 822 只, 经按本产品检验工艺要求的项目进行检验, 其中 偏地 1 只, 基本功能检测 64, 一次合格 815 只, 一次合格率为 99.1%; 一次不合格的 7 只, 经返工、复检后 合格。

检验员: 黄晓利  2020 年 2 月 25 日 车间主任: 隋富海 2020 年 2 月 25 日

品质部意见:

合格

签字:  2020 年 2 月 25 日

附检验记录共 页

注: 1、不合格现象见返工记录;
2、此表由终检检验员填写完毕后, 交品质部。

生产过程记录单

生产计划单号	JH220200102		贴片计划单号		线别	12	
产品名称/型号	G182		产量	822	合格数量	822	
不合格数量			备注				
线长	张超		生产人数	4	生产日期	2020-1-2	
三防:	组装: 崔利莎			外观检验: 王奇			
转序人员/日期:	范玉娟 2020.1.2		检验接收人员/日期:	周长 2020.1.2		返工接收人员/日期:	
检验数量	822		检验NG	7			
合格数量	815		检验人员/日期:	黄胜利 2020.1.2			
转序人员/日期:	张超 2020.1.3		返工接收人/日期:	张超 1.3			
入库人员/日期:	王超 1.2		入库数量:	60		接收人/日期:	董利娜 1.2
入库人员/日期:	王超 1.3		入库数量:	300		接收人/日期:	董利娜 1.3
入库人员/日期:	张超 2.24		入库数量:	15		接收人/日期:	董利娜 2.24
包装箱号:	M03A0201002 (1-25)						
包装线别		包装人员:		包装日期			
包装箱号:	M05A1A200103 A1A (1-15)						
包装线别		包装人员		包装日期			
包装箱号:	M04A1A200224 A1 45						
包装线别		包装人员:		包装日期			
包装箱号:							
包装线别		包装人员:		包装日期			

备注:

