

最终检验报告

产品型号 名称	JBF 2P3K 烟感探测器	生产批次	JH2-M1D20201030	数量	100
------------	----------------	------	-----------------	----	-----

检验依据:

JBF/CTY 烟感探测器 成品 检验工艺


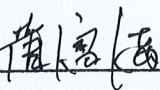
检验项目及结果	序号	检验项目	检验数量	一次合格数	一次合格率	总合格数	总合格率
	1	外观	100	100	100%	100	100%
	2	基本功能检测	100	100	100%	100	100%
	3				%		%
	4				%		%
	5				%		%
	6				%		%
	7				%		%
	8				%		%
	9				%		%
	10				%		%
	11				%		%
	12				%		%
	13				%		%
	14				%		%
	15				%		%
	16				%		%

检验结论:

本批 JBF 2P3K 烟感探测器 100 只, 经按本产品检验工艺要求的项目进行检验,

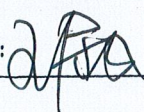
其中 _____,

一次合格 100 只, 一次合格率为 100%; 一次不合格的 _____ 只, 经返工、复检后 _____ 合格。

检验员:  20 年 11 月 3 日 车间主任:  20 年 11 月 3 日

品质部意见:

合格

签字:  20 年 11 月 } 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	J1-R-11/22020/030	贴片计划单号		线别	12	
产品名称/型号	293K	产量	100	合格数量	100	
不合格数量		备注				
线长	刘立仁	生产人数	3	生产日期	2020.10.30	
三防:	刘立仁	组装:	郭向明	外观检验:	刘立仁	
转序人员/日期:	李丽娜 2020.10.30	检验接收人员/日期:		返工接收人员/日期:		
检验数量	100	检验NG	0			
合格数量	100	检验人员/日期	陈宝华	11.3		
转序人员/日期:	陈宝华	11.3	返工接收人/日期			
入库人员/日期:	李丽娜	11.3	入库数量:	100	接收人/日期:	李丽娜 11.3
入库人员/日期:			入库数量:		接收人/日期:	
入库人员/日期:			入库数量:		接收人/日期:	
包装箱号:						
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		
包装箱号:						
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: