

最终检验报告

产品型号 名称	JBF42A/2X 手动火灾报警按钮	生产批次	J421220200204	数量	217
------------	--------------------	------	---------------	----	-----

检验依据:

手动火灾报警按钮成品 检验工艺

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	编址功能检测	217	216	99.54%	217	100%
2	外观	217	215	99.08%	217	100%
3	报警功能检测	217	217	100%	217	100%
4	辅助触点功能检测	217	217	100%	217	100%
5	动作性能试验	25	25	100%	217	100%
6	可靠性试验					%
7	低温运行试验					%
8	电压波动试验					%
9	高温运行试验					%
10	交变湿热运行试验					%
11	碰撞试验					%
12	恒定湿热(耐久)试验					%
13	冲击试验					%

检验结论:

本批 JBF42A/2X 手动火灾报警按钮 217 只, 经按本产品检验工艺要求的项目进行检验, 其中 编址功能检测 1 只, 外观有 2 只不合格。

一次合格 214 只, 一次合格率为 98.62%; 一次不合格的 3 只, 经返工、复检后 全部合格。

检验员:



2020 年 3 月 18 日

车间主任:

陈子海

20 年 3 月 18 日

品质部意见:

合格

签字:

陈子海

20 年 3 月 18 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	HA3M/20202020	贴片计划单号		线别	MR
产品名称/型号	4121A-EX	产量	217	合格数量	217
不合格数量		备注			
线长	赵延波	生产人数	4	生产日期	2020.3.4
三防: 王冬		组装: 王冬		外观检验: 刘立江	
转序人员/日期: 范玉根 2020.3.4		检验接收人员/日期: 郭兴平 3.4		返工接收人员/日期:	
检验数量	217	检验NG	3		
合格数量	214	检验人员/日期	张盼余 3.5		
转序人员/日期:	郭兴平 3.5	返工接收人/日期	2020.3.6		
入库人员/日期:	刘永梅 3.18	入库数量:	217	接收人/日期:	郭兴平 3.4
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: M03A1A700318A1(1-3)					
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:

现场部件产品返工/复检记录

计划单号: JH1120200204 产品型号: H121A-2-X

☐ 产线

☐ 标定

☒ 检验

☐ 老化

序号	产品编号	故障现象	故障原因								处理措施	复检					备注	
			坏件	缺件	连焊	碎件	迷宫	虚焊	立碑	移位		其他	部位号	系数	外观	编址		老化过程
1	00158	中扣坏	✓								中扣						✓	
2	00122	螺丝不合格	✓								螺丝		✓	✓			✓	
3	00157	拨叉不通									拨叉加工不到位		✓	✓			✓	
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
18																		
19																		
20																		

检验员/日期: 张晚俞 3.5

返工人员/日期: 潘小伟 3.6

复检人员/日期: 潘小伟 3.9

备注: 1) 产线不良品不填写编号。 2) 复检结果合格填“√”, 不合格填“X”。