质量检验报告

记录产品、批次、供应商或生产过程的检验结果与处置措施。

单据基本信息

检验编号	QIR-2026-1009
检验日期	2026 年 5 月 18 日
检验类型	来料检验
状态	待签核

产品与检验信息

产品与批次

产品	控制模块
批次	QIR-2026-1004
供应商	北星制造集团

检验信息

检验员	索菲娅·马丁内斯
生产线	一号线
班次	白班

检验摘要

抽检控制模块 100 件，合格 96 件。发现外壳、接口、铭牌及功能各有一项异常。

处置决定

4 件不合格品单独标记并隔离，其余 96 件按流程放行。

检验清单

序号	检查项目	规格要求	结果	状态	备注
1	外观	外壳无划痕	发现划痕	需整改	已隔离异常样件
2	接口	接口无变形	接口轻微变形	需整改	已隔离异常样件
3	标识	铭牌清晰	铭牌模糊	需整改	已隔离异常样件
4	功能	通电通过	通电异常	需整改	已隔离异常样件

缺陷明细

序号	缺陷	严重程度	数量	地点	备注
1	外壳划痕	轻微	1	外壳	留存照片
2	接口变形	中等	1	接口	单独存放
3	铭牌模糊	轻微	1	铭牌	记录编号
4	通电异常	严重	1	电路板	复核测试

纠正措施

序号	行动	负责人	截止日期	优先级	状态
1	检查包装	丹尼尔·摩根	2026 年 5 月 22 日	常规	待处理
2	复核装配	普丽娅·奈尔	2026 年 5 月 22 日	中	待处理
3	更换铭牌	马库斯·希尔	2026 年 5 月 22 日	常规	待处理
4	排查电路	索菲娅·马丁内斯	2026 年 5 月 22 日	高	待处理

检验数量	100
合格数量	96
不合格数量	**4**

条款和备注

付款及结算条款	按采购协议和检验结果办理。
交付及办理说明	合格品按流程入库，不合格品移入隔离区。
补充说明	本文件所用记录为演示数据。

审批与签章

检验照片	检验员签名
图片占位	图片占位