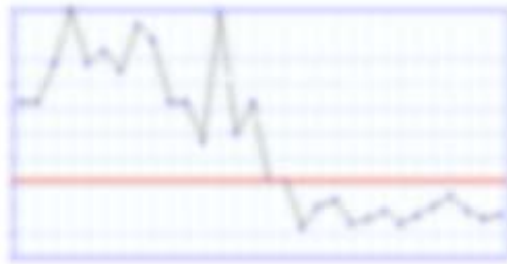


深圳市斯瑞通科技发展有限公司

质量信息管理（Sunrise QIS3000）系统

简介



深圳市斯瑞通科技发展有限公司

SHENZHEN SUNRISE TECHNOLOGY DEVELOPMENT CO., LTD.

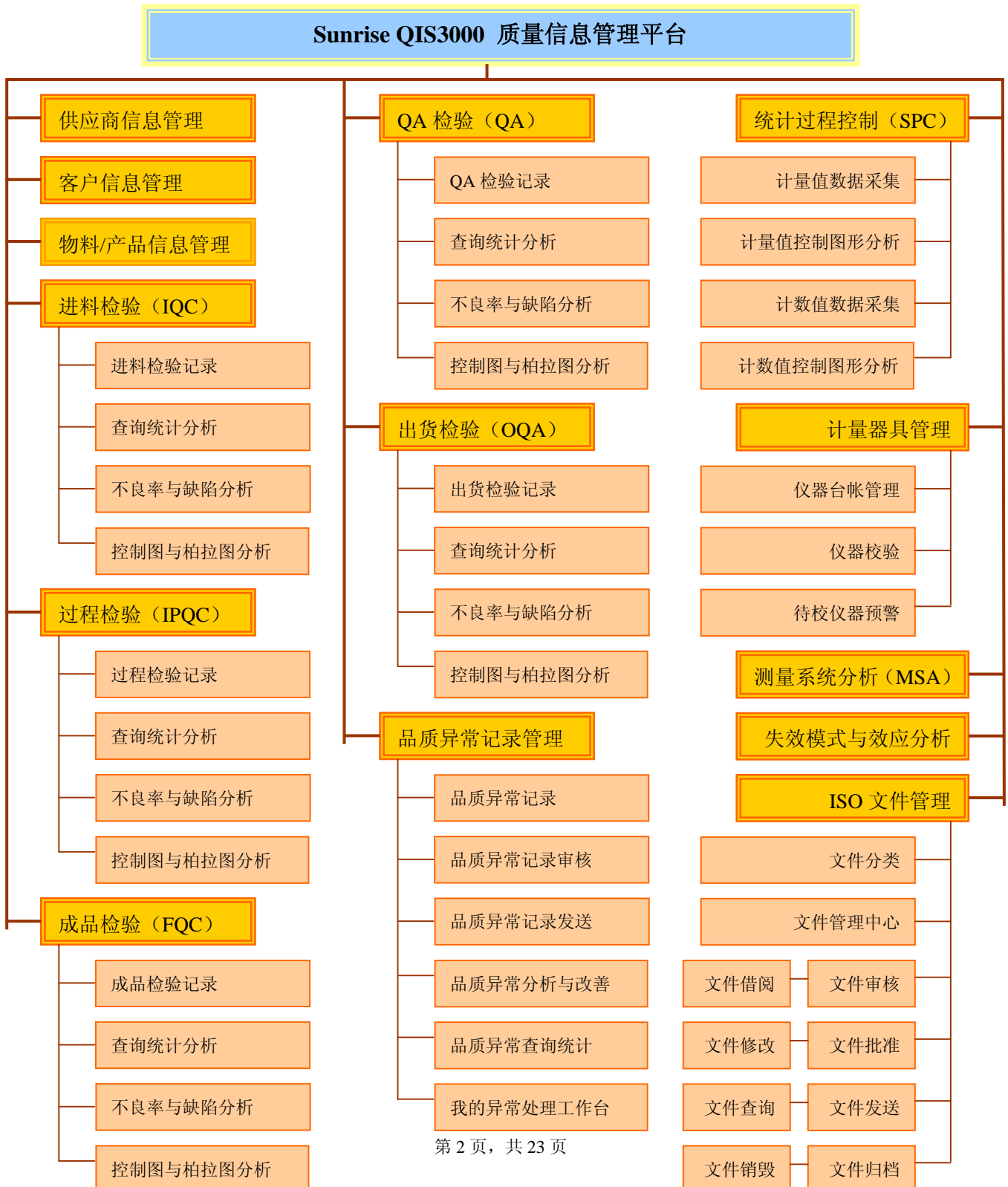
深圳: 0755-83461486, 83460678 FAX: 0755-83461208

上海: 021-58323703 61312060 hxtong@szsunrise.net

<http://www.szsunrise.net> Email: sales@szsunrise.net

一、系统功能模块

Sunrise QIS3000 是一个涵盖制造业各工序流程及职能部门的质量信息管理平台，主要功能模块包括供应商信息管理、客户信息管理、物料/产品信息管理、进料检验 (IQC)、过程检验 (IPQC)、成品检验 (FQC)、QA 检验 (QA)、出货检验 (OQC)、品质异常处理、统计过程控制 (SPC)、计量器具管理、测量系统分析 (MSA)、失效模式与效应分析 (FMEA)、ISO 文件管理等。



二、供应商/客户信息管理

除了供应商/客户基本信息，同时包括其他相关记录，如认证记录、投诉记录、处罚记录、表彰奖励记录、审核记录等，全面动态跟踪供应商/客户。

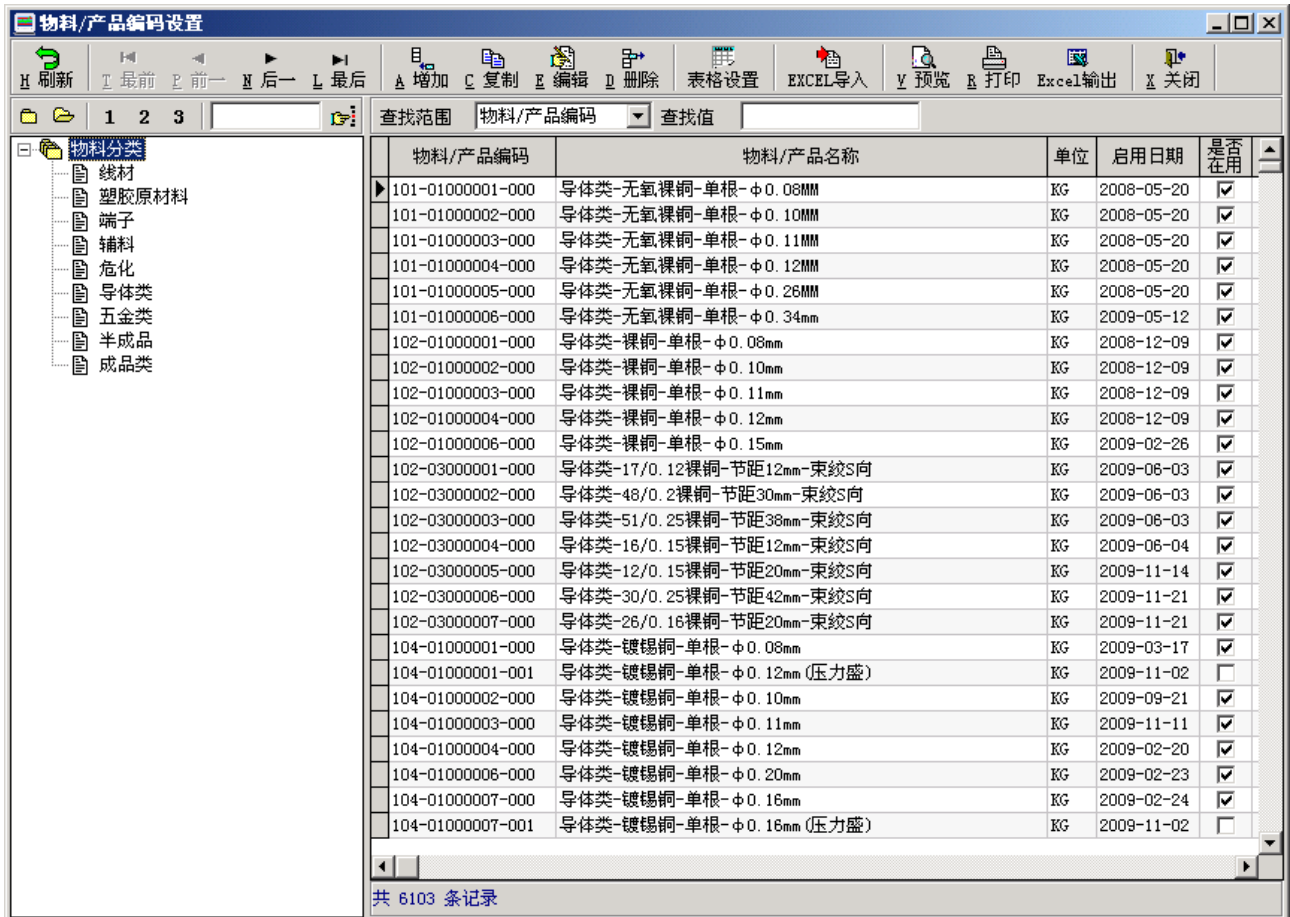
供应商编号	供应商简称	供应商全称	联系人	手机	联系电话	传真
001	Sunrise1	深圳市斯瑞通科技开发有限公司1	沈总		0755-83461486	0755-83461208
002	Sunrise2	深圳市斯瑞通科技开发有限公司2	张小姐		0755-83461486	0755-83461208
003	Sunrise3	深圳市斯瑞通科技开发有限公司3	朱小姐		0755-83461486	0755-83461208
004	Sunrise4	深圳市斯瑞通科技开发有限公司4	王先生		0755-83461486	0755-83461208
005	Sunrise5	深圳市斯瑞通科技开发有限公司5	萧莉小姐		0755-83461486	0755-83461208
006	Sunrise6	深圳市斯瑞通科技开发有限公司6	陈慧明小姐		0755-83461486	0755-83461208
007	Sunrise7	深圳市斯瑞通科技开发有限公司7	万先生		0755-83461486	0755-83461208
008	Sunrise8	深圳市斯瑞通科技开发有限公司8	崔跃		0755-83461486	0755-83461208
009	Sunrise9	深圳市斯瑞通科技开发有限公司9	何小姐		0755-83461486	0755-83461208
010	Sunrise10	深圳市斯瑞通科技开发有限公司10	钱先生/黄S		0755-83461486	0755-83461208
0100	Sunrise11	深圳市斯瑞通科技开发有限公司11	陈永福		0755-83461486	0755-83461208
011	Sunrise12	深圳市斯瑞通科技开发有限公司12	贺先生		0755-83461486	0755-83461208
013	Sunrise13	深圳市斯瑞通科技开发有限公司13	陆小姐		0755-83461486	0755-83461208
014	Sunrise14	深圳市斯瑞通科技开发有限公司14	陈永福		0755-83461486	0755-83461208
015	Sunrise15	深圳市斯瑞通科技开发有限公司15	刘小姐		0755-83461486	0755-83461208
016	Sunrise16	深圳市斯瑞通科技开发有限公司16	周玉秋		0755-83461486	0755-83461208

共 216 条记录

认证类型	认证日期	有效日期	证书编号	认证机构	备注
ISO9000:2001	2006-01-09	2009-12-21	SGS2006878733	SGS	
ISO/TS16949	2008-12-13	2010-12-31	SGS200843224222	SGS	

三、物料/产品编码设置

分类设置物料/产品编码信息，作为基数数据，为后续其他功能模块引用。物料/产品编码记录可从其他系统如 ERP 和 EXCEL 外部文件导入。



物料/产品编码	物料/产品名称	单位	启用日期	是否在用
101-01000001-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.08MM	KG	2008-05-20	<input checked="" type="checkbox"/>
101-01000002-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.10MM	KG	2008-05-20	<input checked="" type="checkbox"/>
101-01000003-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.11MM	KG	2008-05-20	<input checked="" type="checkbox"/>
101-01000004-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.12MM	KG	2008-05-20	<input checked="" type="checkbox"/>
101-01000005-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.26MM	KG	2008-05-20	<input checked="" type="checkbox"/>
101-01000006-000	导体类-无氧裸铜-单根-φ0.34mm	KG	2009-05-12	<input checked="" type="checkbox"/>
102-01000001-000	导体类-裸铜-单根-φ0.08mm	KG	2008-12-09	<input checked="" type="checkbox"/>
102-01000002-000	导体类-裸铜-单根-φ0.10mm	KG	2008-12-09	<input checked="" type="checkbox"/>
102-01000003-000	导体类-裸铜-单根-φ0.11mm	KG	2008-12-09	<input checked="" type="checkbox"/>
102-01000004-000	导体类-裸铜-单根-φ0.12mm	KG	2008-12-09	<input checked="" type="checkbox"/>
102-01000006-000	导体类-裸铜-单根-φ0.15mm	KG	2009-02-26	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000001-000	导体类-17/0.12裸铜-节距12mm-束绞S向	KG	2009-06-03	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000002-000	导体类-48/0.2裸铜-节距30mm-束绞S向	KG	2009-06-03	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000003-000	导体类-51/0.25裸铜-节距38mm-束绞S向	KG	2009-06-03	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000004-000	导体类-16/0.15裸铜-节距12mm-束绞S向	KG	2009-06-04	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000005-000	导体类-12/0.15裸铜-节距20mm-束绞S向	KG	2009-11-14	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000006-000	导体类-30/0.25裸铜-节距42mm-束绞S向	KG	2009-11-21	<input checked="" type="checkbox"/>
102-03000007-000	导体类-26/0.16裸铜-节距20mm-束绞S向	KG	2009-11-21	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000001-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.08mm	KG	2009-03-17	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000001-001	导体类-镀锡铜-单根-φ0.12mm(压力盛)	KG	2009-11-02	<input type="checkbox"/>
104-01000002-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.10mm	KG	2009-09-21	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000003-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.11mm	KG	2009-11-11	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000004-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.12mm	KG	2009-02-20	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000006-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.20mm	KG	2009-02-23	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000007-000	导体类-镀锡铜-单根-φ0.16mm	KG	2009-02-24	<input checked="" type="checkbox"/>
104-01000007-001	导体类-镀锡铜-单根-φ0.16mm(压力盛)	KG	2009-11-02	<input type="checkbox"/>

共 6103 条记录

四、进料检验 (IQC)

供应商来料检验管理, 包括检验报告记录, 不良率与缺陷统计分析 (按月份、按供应商、按检验类别)、控制图形与柏拉图分析。

[X] [] []
[] [] []

[H] 结束 [I] 最前 [E] 前一 [N] 后一 [L] 最后 [A] 增加 [E] 编辑 [D] 删除 [数据条件] [表格设置] [Y] 预览 [R] 打印 [Excel输出] [X] 关闭

检验日期: 2010-04-01 [] -- 2010-05-05 [] 供应商: [] 物料编号: []

订单编号: [] 批次: [] 检验类别: [] 检验员: [] 综合判定: [] 不良率: []

序号	订单编号	批次	检验类别	检验日期	来料日期	供应商名称	来料名称	规格	物料编号	检验员
▶ 1	P010021605		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise34	连接器	4*6PIN	230-14220159-018	王云
2	P010021699		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	端子	8PIN	220-14120062-020	王云
3	P010042173		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise29	连接器	68PIN	230-14060244-039	王云
4	P010042224		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	连接器	9PIN	230-14060031-040	王云
5	P010042254		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	连接器	64PIN	230-14060381-041	王云
6	P010052272		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	端子	8PIN	220-14120062-020	王云
7	P010052276		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	端子	18/24AWG	210-14110033-020	王云
8	P010052283		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	端子	18/24AWG	210-14110033-020	王云
9	P010052286		一般类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise36	端子	4PIN	220-14120036-020	王云
10	P010031923		原材料类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise131	铝塑复合带	30*0.04MM	519-00000004-000	邓鸿华
11	P010031957		原材料类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise142	胶料	PVC 65P 816灰	420-00565006-000	邓鸿华
12	P010032012		原材料类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise56	胶料	LDPE 本色透明	410-00060001-000	邓鸿华
13	P010052299		原材料类	2010-04-29	2010-04-29	Sunrise142	胶料	PVC 45P 816灰	420-00545007-000	邓鸿华
14	P010021687		一般类	2010-04-28	2010-04-28	Sunrise70	线扣	2.5*80MM	505-0000002-000	王云
15	P010042256		一般类	2010-04-28	2010-04-28	Sunrise81	标签	04120223	552-04120223-000	王云
16	P010052268		一般类	2010-04-28	2010-04-28	Sunrise81	接线表	772-00056LW0	552-72000056-000	王云
17	P010052268		一般类	2010-04-28	2010-04-28	Sunrise81	标签	唛头	550-00000050-000	王云

[X]

检验日期: 2010-04-29 [] 来料日期: 2010-04-29 [] 检验类别: 一般类 订单号: P010021605 批次: []

供应商: 034 [] ... Sunrise34 物料编号: 230-14220159-018 [] 来料名称: 连接器 规格: 4*6PIN 单位: PCS

来料数量: 2000 抽样方案: MIL-STD-105E 宽严程度: 正常检验 检验水准: 一般检验 II AQL值: 0.10 [] 0.25 [] 0.40 []

检验数: 125 不良数: 4 不良率 (%): 3.2 PPM: 32000 综合判定: 合格 允收水准: 0 [] 1 [] 1 []

不合格处理: [] 特采 不良联络单编号: [] 检验员: 王云 主管核实: [] 是否结案

备注: []

检验项目:

序号	检验项目	标准值及公差	检验结果(实测值)	判定	备注
▶ 1	结构尺寸(单位:mm)				
2	装配				
3	电镀				
4	颜色				
5	外观				
6	性能测试				
7	电气性能				
8	环保				
9	其它				

[目] 增加 [修改] [目] 删除 [从检验类别提取]

缺陷原因:

序号	缺陷编号	缺陷名称	缺陷描述	缺陷数	缺陷等级			缺陷位置	备注
					CR	MA	MI		
▶ 1	A003	翘边		1					
2	A004	伸长率不达标		2					
3	A005	外被严重刮伤		1					

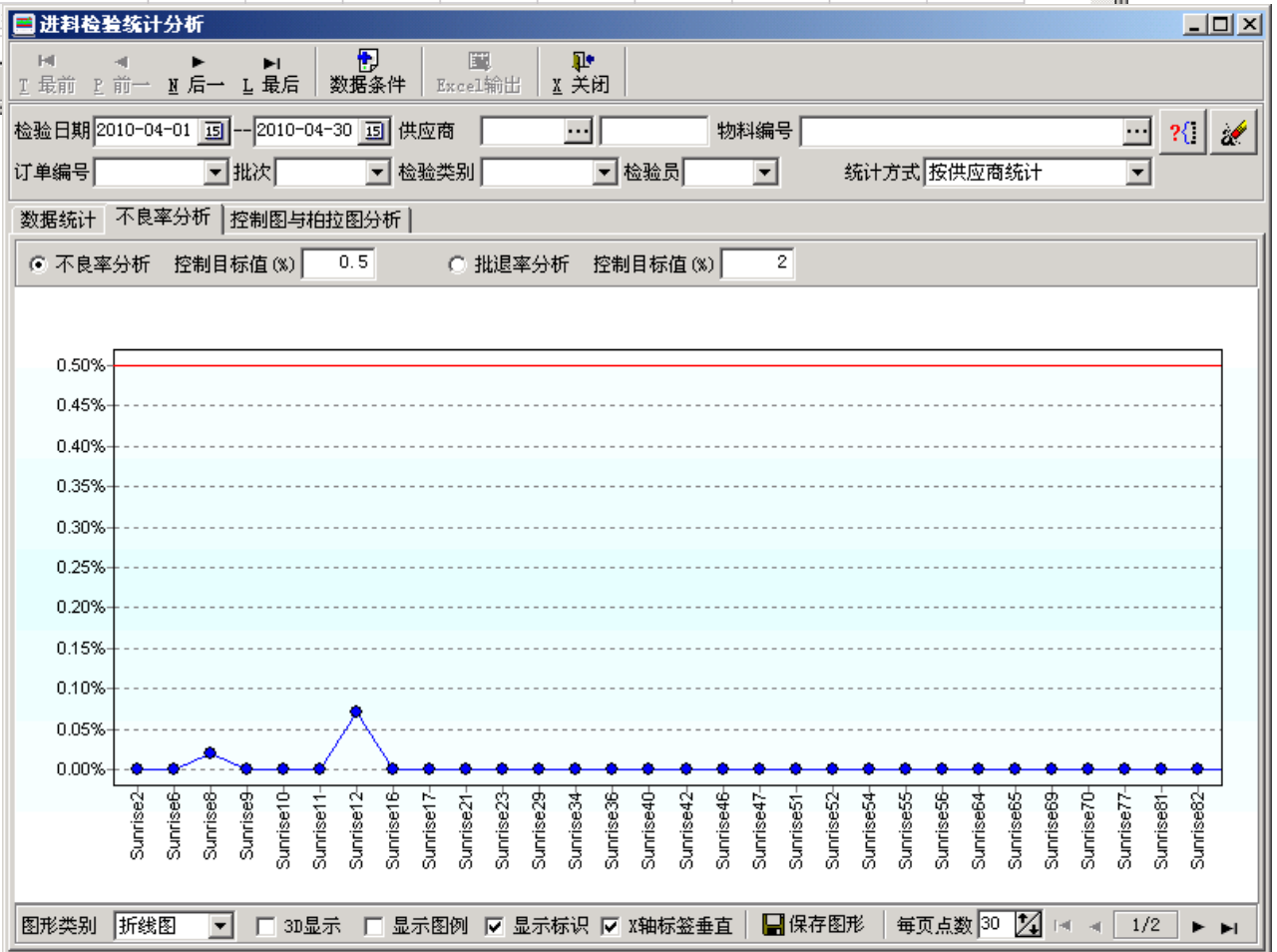
[目] 增加 [目] 删除

[O] 确定 [X] 取消

进科检验统计分析

检验日期: 2010-04-01 -- 2010-04-30 供应商: 物料编号: 统计方式: 按供应商统计

供应商	总批量数	总检验数	不良数	不良率 (%)	检验批数	不良批数	批退率 (%)	特采批数	缺陷数
Sunrise2	129870	1647		0.00	15		0.00		
Sunrise6	1800	160		0.00	2		0.00		
Sunrise8	490793	4997	1	0.02	14		0.00		
Sunrise9	5000	200		0.00	1		0.00		
Sunrise10	595875	3115		0.00	6		0.00		
Sunrise11	21000	515		0.00	2		0.00		
Sunrise12	30937	1348	1	0.07	9		0.00		
Sunrise16	800	100		0.00	2		0.00		
Sunrise17	151910	1050		0.00	3		0.00		
Sunrise21	5000	200		0.00	1		0.00		
Sunrise23	2000	125		0.00	1		0.00		
Sunrise29	57400	1930		0.00	12		0.00		
Sunrise34	27000	640		0.00	3		0.00		
Sunrise36	227966	3251		0.00	17		0.00		
Sunrise40	328	65		0.00	6		0.00		
Sunrise42	350	50		0.00	1		0.00		
Sunrise46	20000	400		0.00	2		0.00		
Sunrise47	25300	852		0.00	6		0.00		
Sunrise51	1364	149		0.00	4		0.00		
Sunrise52	300	52		0.00	2		0.00		
Sunrise54	225	37		0.00	2		0.00		



五、过程检验 (IPQC)

产品各工序生产过程检验管理, 包括检验报告记录, 不良率与缺陷统计分析 (按月份、按客户、按检验类别、产线、班别、组别、产品、厂商、操作员、检验员、机台等)、控制图形与柏拉图分析。

过程检验(IPQC)
_ _ _ X

结案
 最新
 前一
 后一
 最后
 增加
 编辑
 删除
 数据条件
 表格设置
 Excel输出
 关闭

检验日期: 2010-04-01 至 2010-04-30
 客户:
 订单编号:
 供应商:

检验站点:
 产线:
 组别:
 工序名称:
 检验员:

产品类别:
 产品编号:
 产品名称:
 机台:
 判定:

序号	检验时间	检验站点	产线	订单编号	批次	产品类别	产品编号	产品名称
1	2010-04-29 17:11	IPQC/制二课	制二课	10553003-28		压接/焊接	04047404	
2	2010-04-29 17:09	IPQC/制二课	制二课	10640308-3		成套	04090224	
3	2010-04-29 17:04	IPQC/制二课	制二课	10658723-5		水晶头	04070005	
4	2010-04-29 17:00	IPQC/制二课	制二课	10644787-5		水晶头	04028410	
5	2010-04-29 16:56	IPQC/制二课	制二课	DK04J423Y3		4*6压接	DK04J423Y3	
6	2010-04-29 16:54	IPQC/制二课	制二课	10658710-8		水晶头	04070004	
7	2010-04-29 16:53	IPQC/制二课	制二课	10658720-19		水晶头	04070011	
8	2010-04-29 16:52	IPQC/制二课	制二课	10658720-19		水晶头	04070011	
9	2010-04-29 16:51	IPQC/制二课	制二课	10607598-12		4*6压接	04060132	
10	2010-04-29 16:51	IPQC/制二课	制二课	10658715-9		压接	04040815	
11	2010-04-29 16:48	IPQC/制二课	制二课	10553003-28		成套	04047404	
12	2010-04-29 16:47	IPQC/制二课	制二课	10640308-3		成套	04090224-02	
13	2010-04-29 16:46	IPQC/制二课	制二课	10640308-3		成套	04090224-02	
14	2010-04-29 16:46	IPQC/制二课	制二课	10673770-1		压接	04150017	
15	2010-04-29 16:45	IPQC/制二课	制二课	10658708_1		9PIN焊接	04070109	
16	2010-04-29 16:45	IPQC/制二课	制二课	10658710-8		水晶头	04070004	

过程检验数据编辑
X

检验时间: 2010-04-29 17:11
 检验站点: IPQC/制二课
 产线: 制二课
 组别: 组合二
 班别:
 工序: 巡检

客户: 01 华为技术
 订单号: 10553003-28
 批次:
 操作员:
 检验员: 杨绍礼
 责任人:

产品类别: 压接/焊接
 产品编号: 04047404
 产品名称:
 规格:
 长度:

机台:
 供应商:
 批量数: 3000
 检验数: 500
 不良数: 3
 不良率(%): 0.6 PPM
 6000

综合判定: 合格
 不合格处理:
 特采
 备注:
 是否结案

序号	检验项目	标准值及公差	检验结果(实测值)	判定	备注
1	焊接/压接				
2	压接				
3	标签				

增加
 修改
 删除

序号	缺陷编号	缺陷名称	缺陷描述	缺陷数	缺陷等级			缺陷位置	备注
					CR	MA	MI		
1	A010	孔芯变形		1					
2	A011	芯线断		1					
3	A012	导体外露		1					

增加
 删除

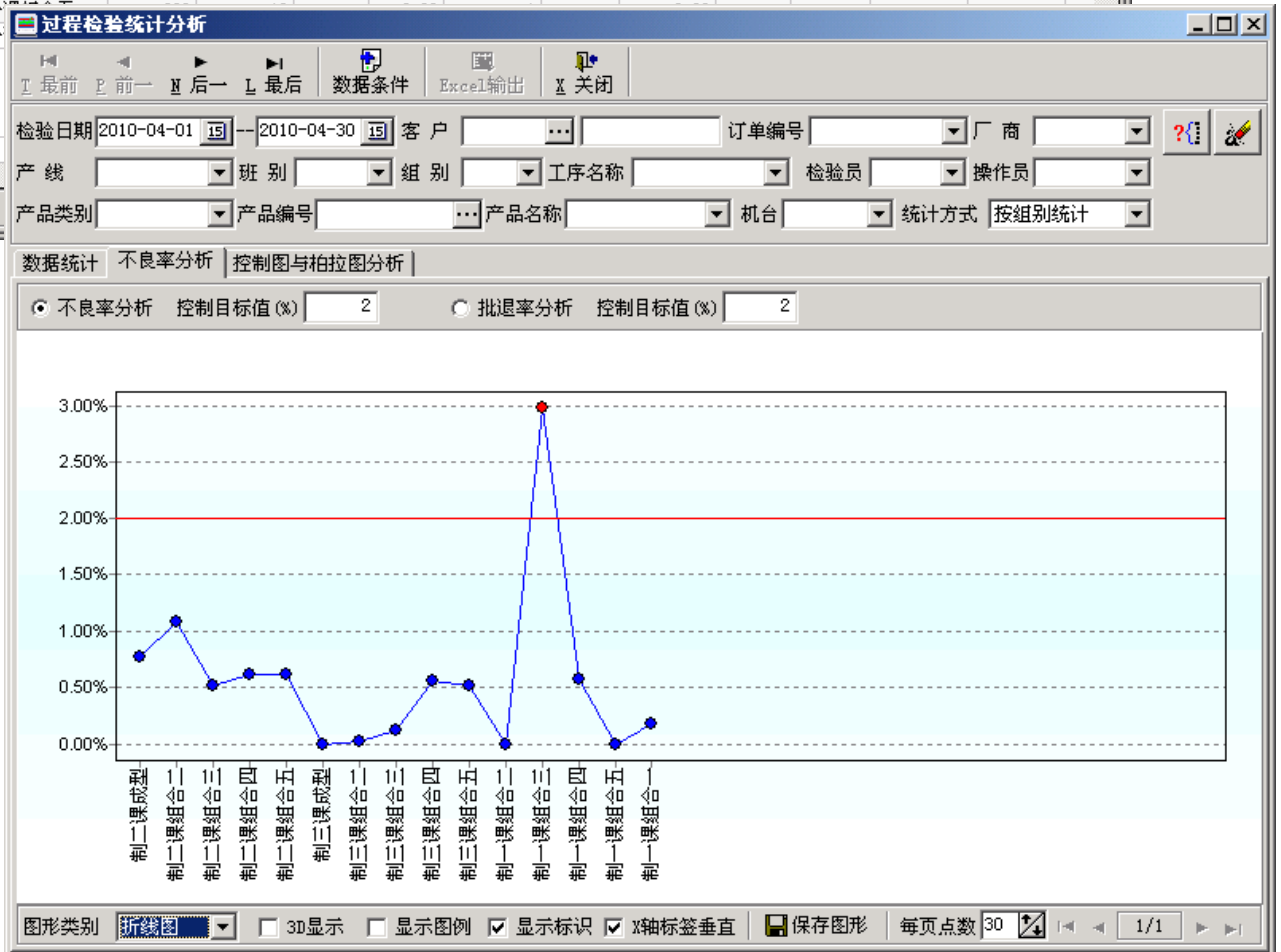
确定
 取消

过程检验统计分析

检验日期 2010-04-01 -- 2010-04-30 客户 订单编号 厂商 产线 班别 组别 工序名称 检验员 操作员 产品类别 产品编号 产品名称 机台 统计方式 按组别统计

数据统计 | 不良率分析 | 控制图与柏拉图分析

组别	总批量数	总检验数	不良数	不良率 (%)	检验批数	不良批数	批退率 (%)	特采批数	缺陷数	缺陷数		
										芯线断	短米	排
制二课成型	78366	130	1	0.77	32		0.00					
制二课组合二	165804	3053	33	1.08	118		0.00					
制二课组合三	80261	2885	15	0.52	41		0.00		9			
制二课组合四	101645	2430	15	0.62	85		0.00		3			
制二课组合五	209630	2094	13	0.62	15		0.00					
制三课成型	26701	526		0.00	71		0.00					
制三课组合二	106309	2892	1	0.03	86		0.00		1			
制三课组合三	50519	3232	4	0.12	77		0.00		2			
制三课组合四	86452	5886	33	0.56	56		0.00		11			
制三课组合五	39142	4029	21	0.52	107		0.00		15	2		
制一课组合二	8750	126		0.00	12		0.00					
制一课组合三	40066	1041	31	2.98	35	7	20.00		31	1	8	
制一课组合四	48139	690	4	0.58	38	1	2.63		1			



六、成品检验 (FQC)

产品各工序生产成品下线检验管理，包括检验报告记录，不良率与缺陷统计分析（按月份、按客户、按检验类别、产线、班别、组别、产品、厂商、操作员、检验员、机台等）、控制图形与柏拉图分析。

成品检验(FQC)

结束 最前 前一 后一 最后 增加 编辑 删除 数据条件 表格设置 Excel输出 关闭

检验日期: 2010-04-01 -- 2010-04-30 客户: 订单编号: 供应商:

检验站点: 产线: 组别: 检验类别: 检验员:

产品类别: 产品编号: 产品名称: 机台: 判定:

序号	检验时间	检验站点	产线	组别	班别	客户名称	订单编号	批次	检验类别	j
1	2010-04-30 09:14	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658723-5		初测	水
2	2010-04-30 09:13	FQC/制二课	制二课	组合三		华为技术	10644794-3		全测	4*
3	2010-04-30 09:11	FQC/制二课	制二课	组合三		华为技术	DK04J423Y3		全测	4*
4	2010-04-30 09:11	FQC/制二课	制二课	组合三		华为技术	10658741-6		全测	4*
5	2010-04-29 15:26	FQC/制二课	制二课	组合五		华为技术	10644787-5		外观	水
6	2010-04-29 15:25	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	5820127263		外观	水
7	2010-04-29 15:24	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	5820127263		外观	水
8	2010-04-29 15:23	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	47100046552-2		外观	水
9	2010-04-29 15:20	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	10673761-1		外观	水
10	2010-04-29 15:19	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658723-5		全测	水
11	2010-04-29 15:18	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	5820127263		全测	水
12	2010-04-29 15:17	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	1067361-1		全测	水
13	2010-04-29 15:16	FQC/制二课	制二课	组合四		华为技术	47100046552-2		全测	水
14	2010-04-29 15:15	FQC/制二课	制二课	组合二		华为技术	10673765-1		外观	3V

成品检验数据编辑

检验时间: 2010-04-29 15:03 检验站点: FQC/制二课 产线: 制二课 组别: 组合二 班别: 检验类别: 外观

客户: 01 华为技术 订单号: 10658748-9 批次: 操作员: 检验员: 王小英 责任人:

产品类别: 焊接 产品编号: 04044336 产品名称: 规格: 长度:

机台: 供应商: 批量数: 340 检验数: 340 不良数: 3 不良率(%): 0.88 PPM: 8800

综合判定: 不合格 不合格处理: 更换标签 特采 备注: 是否结案

检验项目					
序号	检验项目	标准值及公差	检验结果(实测值)	判定	备注
1	主标签	95-105MM	108-110MM	NG	更换标签

增加 修改 删除 从检验类别提取

缺陷原因									
序号	缺陷编号	缺陷名称	缺陷描述	缺陷数	缺陷等级			缺陷位置	备注
					CR	MA	MI		
1	A013	粘性过大		1					
2	A014	外被破皮		1					
3	A015	少色带		1					

增加 删除

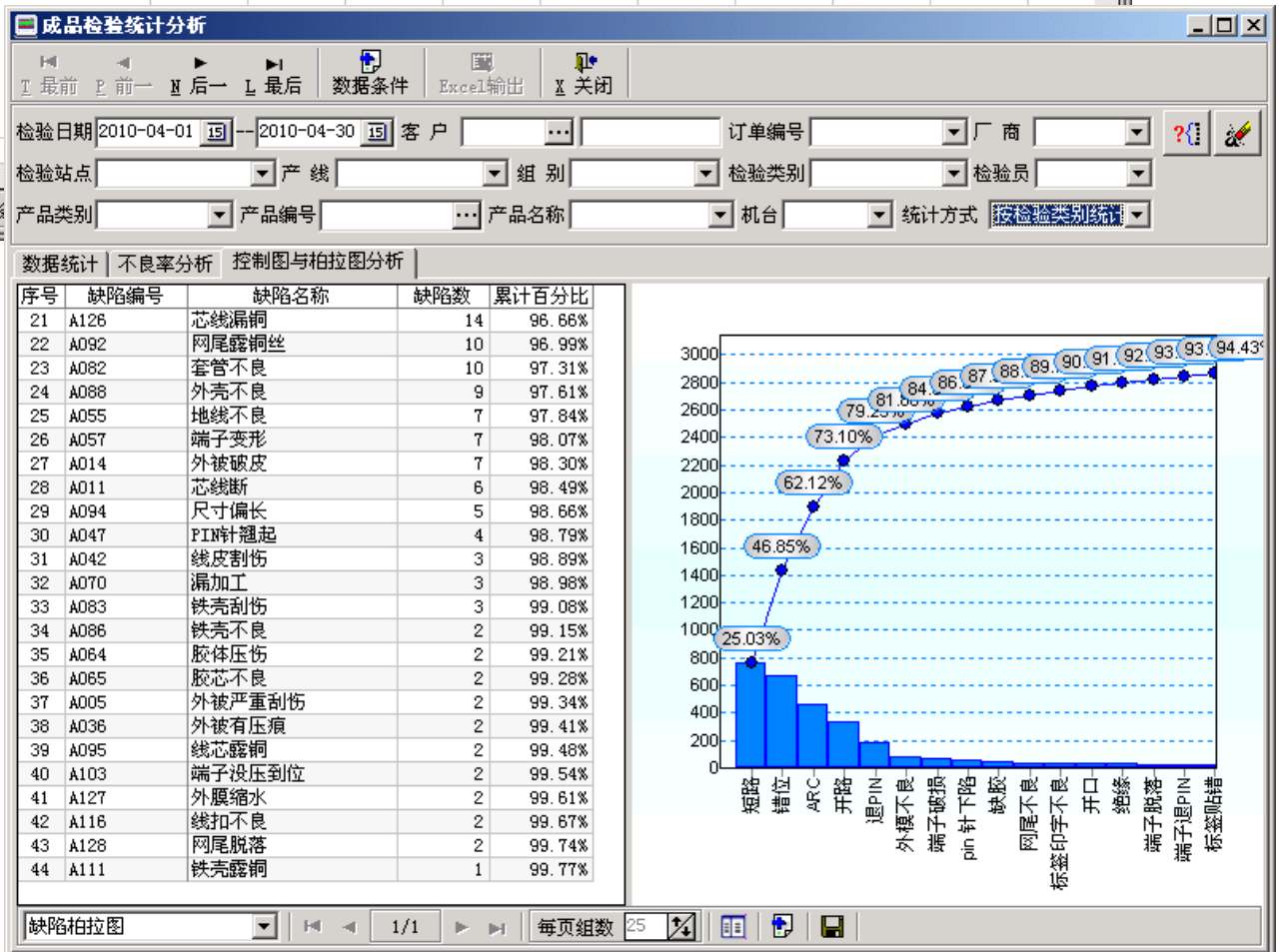
确定 取消

成品检验统计分析

检验日期: 2010-04-01 -- 2010-04-30 | 客户: | 订单编号: | 厂商: |
 检验站点: | 产线: | 组别: | 检验类别: | 检验员: |
 产品类别: | 产品编号: | 产品名称: | 机台: | 统计方式: 按检验类别统计

数据统计 | 不良率分析 | 控制图与柏拉图分析

检验类别	总批量数	总检验数	不良数	不良率 (%)	检验批数	不良批数	批退率 (%)	特采批数	缺陷数	外被刮
▶ 初测	446028	96152	775	0.81	339	13	3.83		648	
对测	371793	72727	414	0.57	322	7	2.17		341	
全测	1261025	280040	1285	0.46	641	11	1.72		1282	
外观	1226499	353799	1034	0.29	708	6	0.85		781	



七、QA 检验 (QA)

产品各工序生产 QA 检验管理，包括检验报告记录，不良率与缺陷统计分析（按月份、按客户、按检验类别、产线、班别、组别、产品、厂商、操作员、检验员、机台等）、控制图形与柏拉图分析。

QA 检验(QA)

结束 向前 前一 后一 最后 增加 编辑 删除 数据条件 表格设置 Excel输出 关闭

检验日期: 2010-04-01 -- 2010-04-30 客户: [] 订单编号: [] 供应商: []

检验站点: [] 产线: [] 班别: [] 组别: [] 检验员: [] 操作员: []

产品类别: [] 产品编号: [] 产品名称: [] 成品/样品: [] 判定: []

序号	检验时间	检验站点	产线	组别	班别	客户名称	订单编号	批次	产品类别	产品编
1	2010-04-29 16:09	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	DKD4J423Y3	14	4*6压接	04040953
2	2010-04-29 16:09	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658723-5	14	水晶头	04070005
3	2010-04-29 16:08	QA/制二课	制二课	组合二		华为技术	10640305-1	14	9PIN焊接	04070018
4	2010-04-29 16:07	QA/制二课	制二课	组合二		华为技术	10640308-3	13	成套	04090224-0
5	2010-04-29 16:06	QA/制二课	制二课	组合三		华为技术	10673770-1	12	压接	04150017
6	2010-04-29 16:05	QA/制二课	制二课	组合三		华为技术	DKD4J409Y4	11	4*6压接	04041309
7	2010-04-29 16:04	QA/制二课	制二课	组合三		华为技术	DKD4J409Y4		4*6压接	04041309
8	2010-04-29 16:04	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658736-11	10	水晶头	04070023
9	2010-04-29 16:03	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658710-8	9	水晶头	04070004
10	2010-04-29 16:02	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658720-19	8	水晶头	04070011
11	2010-04-29 16:00	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	10658720-19	7	水晶头	04070011
12	2010-04-29 15:59	QA/制二课	制二课	组合四		华为技术	5870127263	5	水晶头	04070025
13	2010-04-29 15:59	QA/制二课	制二课	组装组		华为技术	10640310-5	4	成套	04012660
14	2010-04-29 15:58	QA/制二课	制二课	组装组		华为技术	10640310-6	3	成套	04012660
15	2010-04-29 15:58	QA/制二课	制二课	组装组		华为技术	10640310-5	2	成套	04012660
16	2010-04-29 15:57	QA/制二课	制二课	组合五		华为技术	10644787-5	1	水晶头	04028410

QA 检验数据编辑

检验时间: 2010-04-29 16:09 检验站点: QA/制二课 产线: 制二课 组别: 组合四 班别: [] 检验员: 王爱群

客户: 01 华为技术 订单号: DKD4J423Y3 批次: 14 操作员: [] 责任人: []

产品类别: 4*6压接 产品编号: 04040953 产品名称: [] 规格: [] 长度: []

机台: [] 供应商: [] 批量数: 8500 检验数: 500 不良数: 5 不良率(%): 1 PPM 10000

综合判定: 合格 不合格处理: [] 特采 成品/样品: 成品 备注: [] 是否结案

序号	检验项目	标准值及公差	检验结果(实测值)	判定	备注
1	电气外观包装				

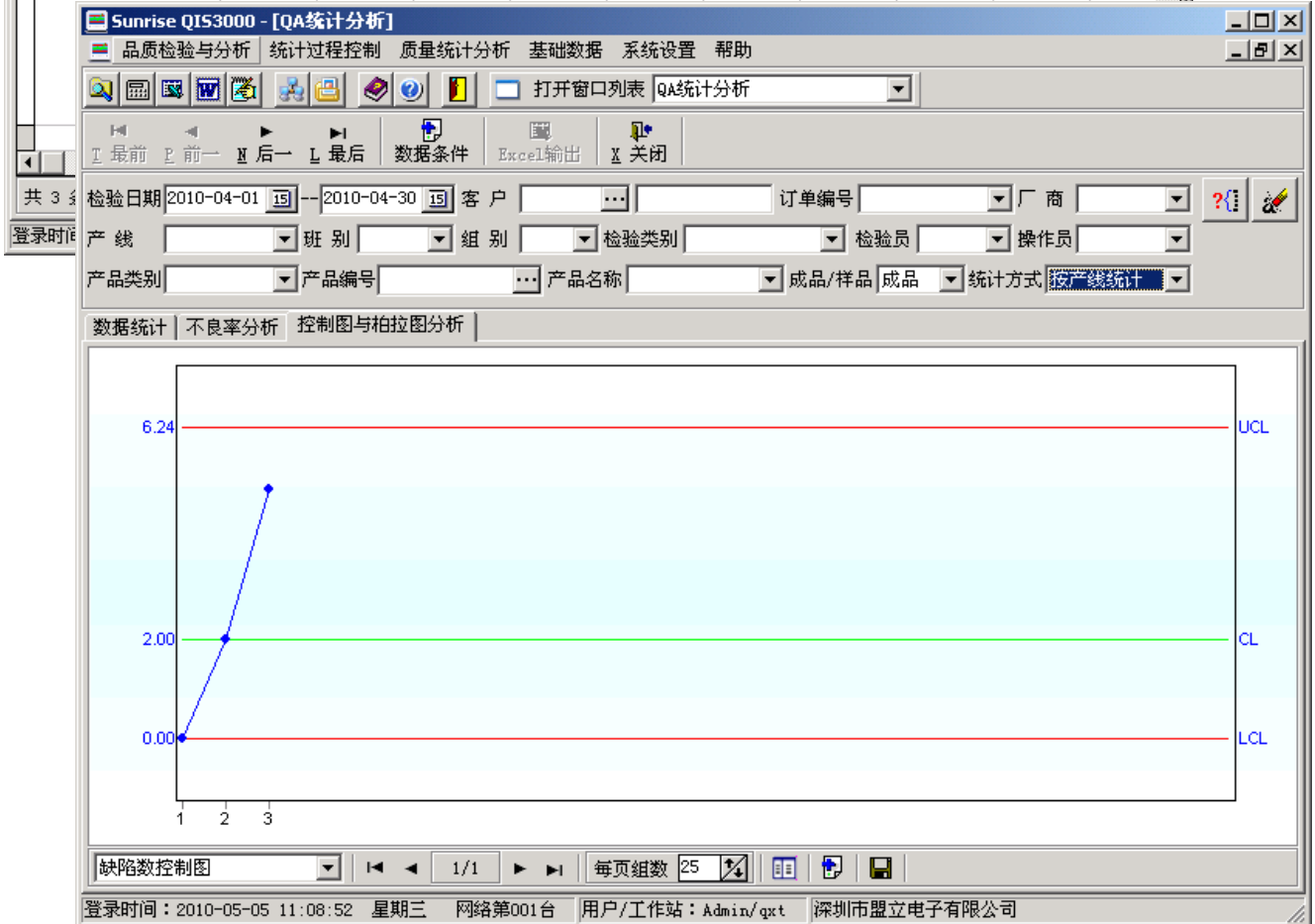
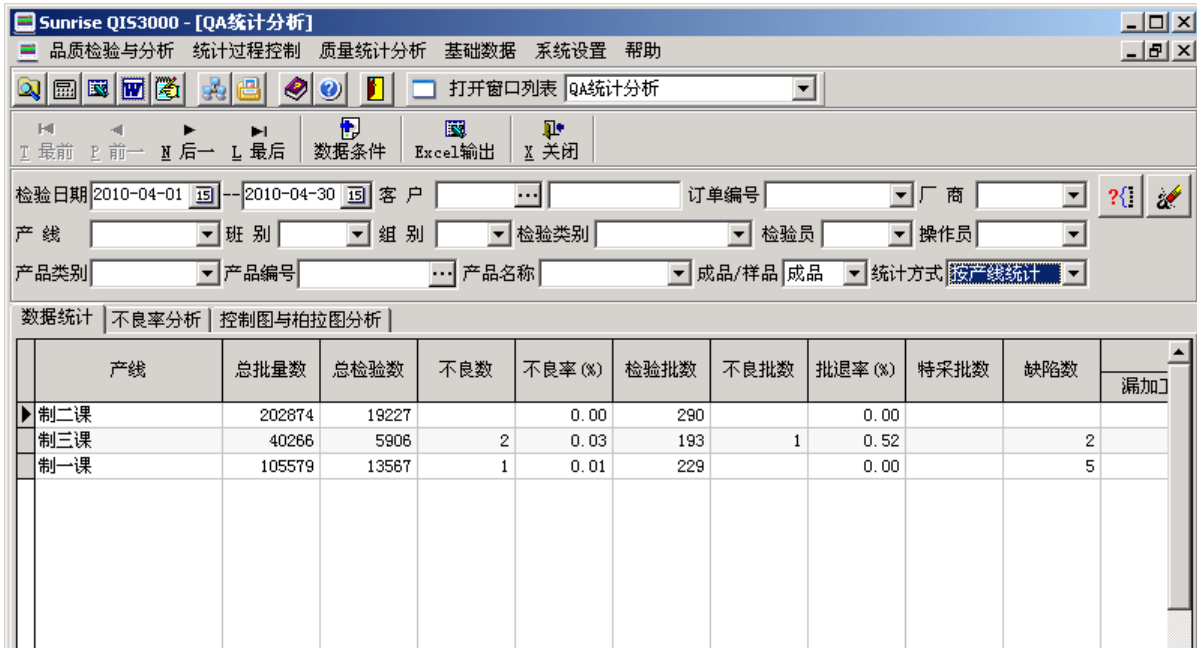
增加 修改 删除

缺陷原因

序号	缺陷编号	缺陷名称	缺陷描述	缺陷数	缺陷等级			缺陷位置	备注
					CR	MA	MI		
1	A043	开口		1					
2	A044	网尾起鼓发白		2					
3	A045	pin 针弯曲		1					
4	A046	pin 针下陷		1					

增加 删除

确定 取消



八、出货检验 (OQC)

产品出货检验管理, 包括检验报告记录, 不良率与缺陷统计分析 (按月份、按客户、按检验类别、产线、班别、组别、产品、厂商、操作员、检验员、机台等)、控制图形与柏拉图分析。

H 结案 I 最前 P 前一 N 后一 L 最后 A 增加 E 编辑 D 删除
数据条件 表格设置 Y 预览 R 打印 Excel输出 X 关闭

检验日期 2010-04-01 -- 2010-04-30 客户 产品编号 检验员

订单编号 批次 产线 组别 综合判定 不良率

序号	检验日期	客户名称	订单编号	产品编号	检验员	出货数量	抽样方案	宽严程度	检验水准
13	2010-04-29	华为技术	10640311-7	04120091	刘登菊	24	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
14	2010-04-29	华为技术	10640317-3	04120093	刘登菊	336	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
15	2010-04-29	华为技术	10640317-4	04120093	刘登菊	8	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
16	2010-04-29	华为技术	10644774-12	04070006	刘登菊	120	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
17	2010-04-29	华为技术	10644774-12	04070007	刘登菊	60	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
18	2010-04-29	华为技术	10644784-3	04060133	刘登菊	10	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
19	2010-04-29	华为技术	10644790-8	04040180	刘登菊	14	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
20	2010-04-29	华为技术	10644791-6	04045297	刘登菊	4	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
21	2010-04-29	华为技术	10644791-9	04047023	曾秀花	72	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
22	2010-04-29	华为技术	10644792-13	04047038	刘登菊	32	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
23	2010-04-29	华为技术	10644792-13	04045292	曾秀花	1320	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
24	2010-04-29	华为技术	10644792-2	04045295	曾秀花	8	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
25	2010-04-29	华为技术	10644794-3	04040953	曾秀花	450	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
26	2010-04-29	华为技术	10644796-1	04120002	刘登菊	44	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
27	2010-04-29	华为技术	10644796-3	04120105	曾秀花	24	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
28	2010-04-29	华为技术	10644799-2	04043162	曾秀花	4	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II
29	2010-04-29	华为技术	10658710-5	04023275	刘登菊	10	MIL-STD-105E	正常检验	一般检验 II

出货检验数据编辑

检验日期 2010-04-29 客户 01 华为技术 订单号 10644792-13 批次 检验员 曾秀花

产线 组别 产品编号 04045292 产品名称 规格

出货数量 1320 抽样方案 MIL-STD-105E 宽严程度 正常检验 检验水准 一般检验 II AQL值 0.010 0.25 0.40

检验数 125 不良数 2 不良率 (%) 1.6 PPM 16000 综合判定 合格 允收水准 0 1 1

不合格处理 备注 是否结案

序号	检验项目	标准值及公差	检验结果(实测值)	判定	备注

增加 修改 删除

序号	缺陷编号	缺陷名称	缺陷描述	缺陷数	缺陷等级			缺陷位置	备注
					CR	MA	MI		
1	A004	伸长率不达标		1					
2	A005	外被严重刮伤		1					

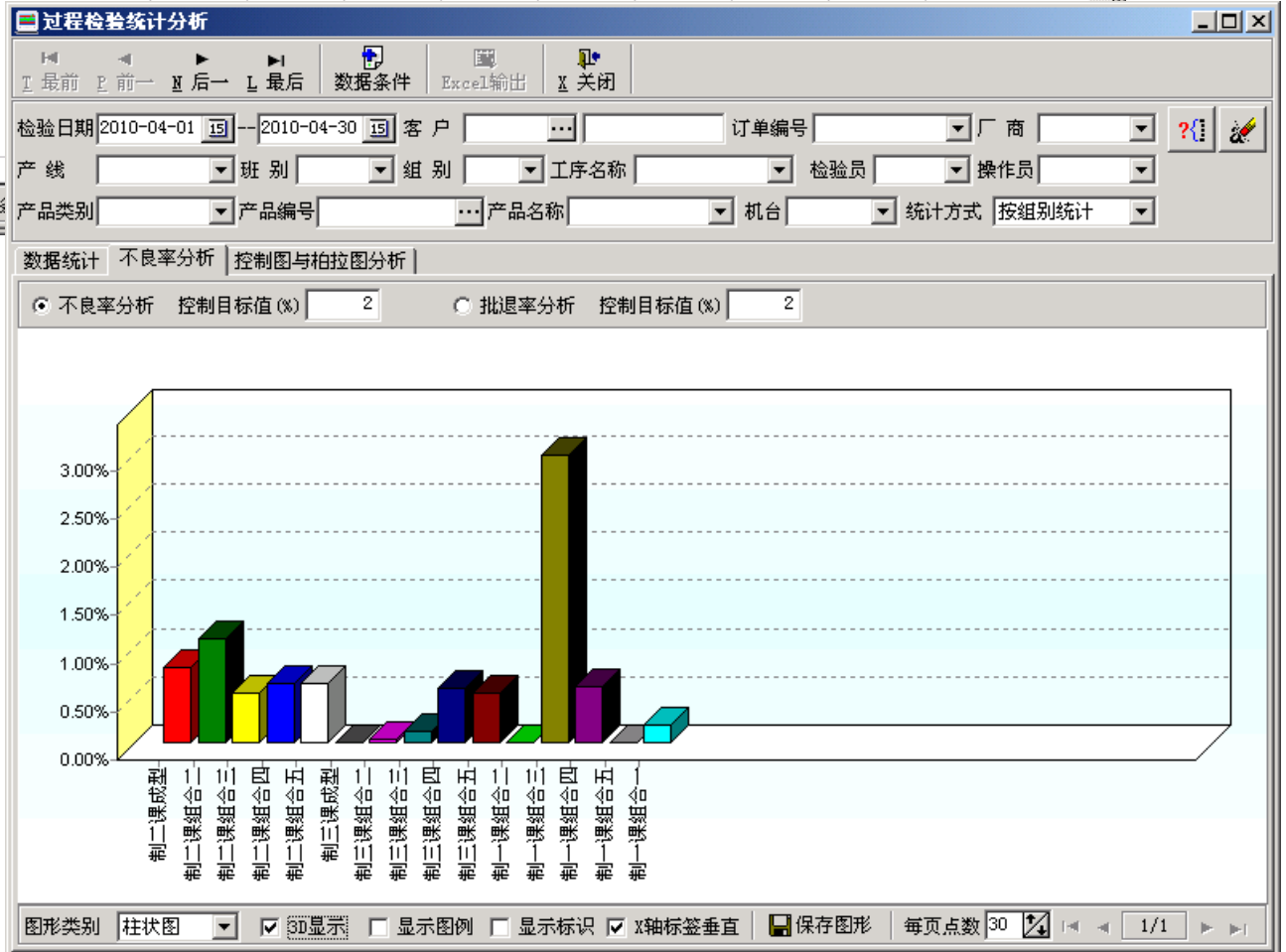
增加 删除

O 确定
X 取消

出货检验统计分析

检验日期: 2010-04-01 -- 2010-04-30 客户: 产品编号: 检验员: 统计方式: 按检验员统计

检验员	总批量数	总检验数	不良数	不良率(%)	检验批数	不良批数	批退率(%)	缺陷数
刘登菊	133495	9748		0.00	523		0.00	
王云	2653	341		0.00	24		0.00	
杨绍礼	3193	398		0.00	23		0.00	
曾秀花	106268	9926	1	0.01	513	1	0.19	



九、品质异常记录管理

涵盖各生产工序检验的品质异常管理、以工作流的方式对生产过程品质异常进行记录、审核、发送、处理、分析、改善、跟踪。

品质异常记录

异常日期: 2009-03-01 -- 2010-04-30 责任部门: 责任工序: 责任人: 客户: 订单编号: 产品编号: 产品名称: 料号: 供应商: 异常阶段: 记录状态: 检验站点:

序号	记录状态	检验站点	异常日期	异常编号	责任部门	知会部门	异常时机	异常阶段	产品编号	
1	已分析	IQC	2010-04-27	JL10042702	线缆部	品质部	实际发生	来料	800-25070109-000	同轴
2	已分析	IPQC	2010-04-26	QC2010040201	生产部	品质部	实际发生	生产过程		041!
3	已分析	FQC	2010-04-26	QE10042301	生产部	品质部	实际发生	成品	04120176	
4	待分析	IQC	2010-04-23	JL10042301	线缆部	品质部	潜在发生	生产过程	800-25070143-000	同轴
5	待分析	IQC	2010-04-22	JL10042201	供应商	盟立电子	实际发生	来料	800-25030639-002	电缆
6	待分析	IQC	2010-04-22	JL10042202	供应商	盟立电子	潜在发生	来料	800-25050170-001	双绞
7	已分析	IPQC	2010-04-22	QE2010042201	IQC	品质部	实际发生	来料	04044901	250!
8	待分析	IQC	2010-04-21	JL10042101	供应商	盟立电子	潜在发生	来料	800-25050170-001	双绞
9	已分析	IPQC	2010-04-21	QE2010042101	IQC	品质部	实际发生	来料	04046557	接驳
10	已分析	FQC	2010-04-21	QC2010042101	生产/品质	品质部	实际发生	成品	04090203-02	
11	待分析	IQC	2010-04-20	JL10042001	供应商	品质部	潜在发生	来料	800-25050170-001	双绞
12	待分析	IQC	2010-04-20	JL10042002	供应商	盟立电子	潜在发生	来料	800-25050170-001	双绞
13	已分析	QA	2010-04-18	QE10041801	生产部	品质部	实际发生	成品	04120016	44P
14	待分析	OQC	2010-04-15	ML10041501	生产部	品质部	实际发生	成品		041:
15	已分析	FQC	2010-04-08	QE10040801	生产部	品质部	实际发生	成品	04120124	同轴

品质异常记录

异常日期: 2010-04-27 异常编号: JL10042702 责任部门: 线缆部 知会部门: 品质部

异常时机: 实际发生 异常阶段: 来料 订单号: 客户: 产品编号: 800-25070109-000 产品名称: 同轴电缆-SYFVZ-LC 料号: 供应商: 盟立 生产单号: 流水卡号: 产线: 班别: 组别: 责任工序: 责任人: 发现工序: 机台: 检验站点: IQC 制表: 邓鸿华 处理结果: 退回 备注:

审核人员: 王云;李勇;王硕峰: 是否审核 实际审核人: 王硕峰 审核时间: 2010-04-30 09:33

发送人员: 线缆部;王云;杨元玲;李勇;王硕峰: 是否发送 实际发送人: 王硕峰 发送时间: 2010-04-30 09:34

分析人员: 线缆部;邓鸿华: 是否分析 实际分析人: 分析时间: - - :

效果确认人员: 邓鸿华: 跟踪确认人员: 邓鸿华:

异常描述: ML生产的25070109线材,在入库时IQC检验发现小同轴上包有红色绝缘胶布,存在了品质隐患,请相关人员进行异常分析,并及时处理改善.

原因分析: 1、人:成缆操作员接线时怕线乱用红色胶布包,开机时忘急取出。2、机:因成缆时标识与接头离太远。3、开大护套时接头未干净。

改善措施: 对操作员进行培训,并能熟悉操作,杜绝此问题在次发生。

防止再发对策: 再发如何处置:

效果确认信息: 确认时间: - - 确认人: 跟踪确认信息: 确认时间: - - 确认人: 记录状态: 已分析

确定 取消

十、统计过程控制 (SPC)

即时收集生产过程中关键特性数据，制作控制图形和计算相关统计量，利用控制图形对产品生产过程实时监控，使生产过程处于稳定状态，以提高产品质量。

计量值采集规划

刷新 最前 前一 后一 最后 增加 复制 数据采集 删除 预览 打印 Excel输出 关闭

1 2 3 4

检验时间 [2006-05-01] --- [2010-04-30] 查找范围 控制编号 查找值

控制编号	创建日期	产品/过程编号	产品/过程名称
S050633-0706A	2007-06-02	9440260	D Cover
S050632-0706A	2007-06-01	9440262	C Cover
S050633-0608	2006-08-01	9440260	D Cover
S060239-0607	2006-07-30	HDW-11489-001	Bottom housing (Positron)
S060157-0607	2006-07-30	HDW-11489-001	Bottom housing (Positron)
S050451-0607	2006-07-30	197154	Antenna Carrier
S050453-0607	2006-07-29	179038	Release Button
S050454-0607	2006-07-29	190154	Mic Phone Carrier
S050609-0607	2006-07-29	SM1221003/SM12210	UC_Finch/Goldfinch
S050401-0607	2006-07-29	SM1221026 (finch)/	Battery Cover Button Finch/Goldfinch
S050393-0607	2006-07-27	SM1221021/SM12210	Battery_Cover_Finch/Goldfinch
S050394-0607	2006-07-27	SM1221015 (gray)/S	Lower_Case_Finch/Goldfinch
S050028-0607	2006-07-26	PA0221004	Bottom, Base, Devon
S050116-0607	2006-07-26	SM1021003	Battery Cover Libra New
S050025-0607	2006-07-25	PA0221001	Assy, Top Case, Devon
S060148-0607	2006-07-23	9455403/9454760/9	Top Cap
S060147-0607	2006-07-23	9401323	soft key
S060132-0607	2006-07-23	9401323	soft key
S060139-0607	2006-07-22	9401323	soft key
s060140-0607	2006-07-22	9455403/9454760/9	Top Cap
S060067-0607	2006-07-20	196768	Slider upper
S050452-0607	2006-07-19	196990	Battery Cover (Pelican)
S050040-0607	2006-07-18	SM1021001	Upper Case For Libra New
S060185-0607	2006-07-18	196775	Slider lower

计量值检验

查询 刷新 增加 编辑 层别设置 确定 取消 关闭

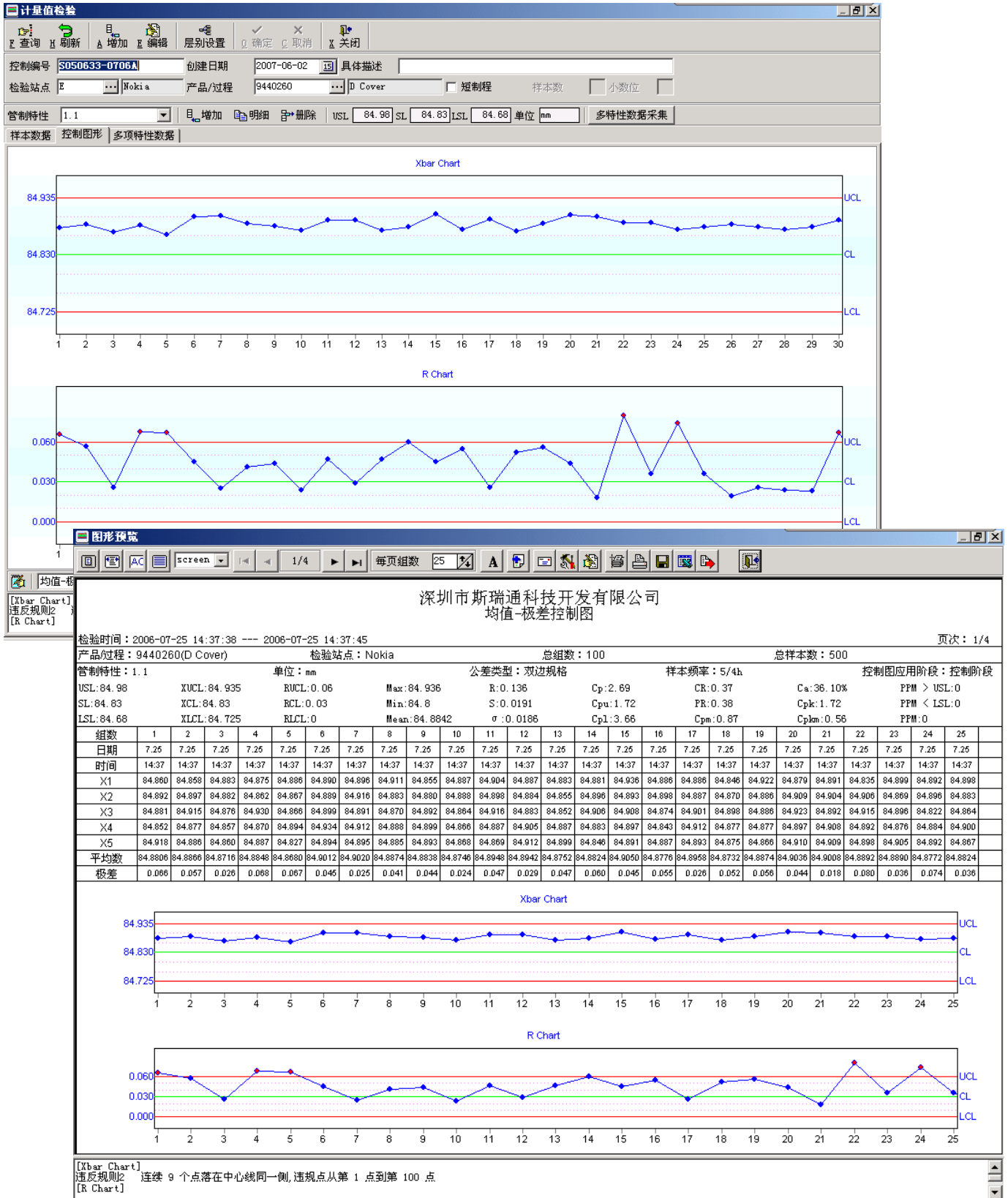
控制编号 **S050633-0706A** 创建日期 [2007-06-02] 具体描述

检验站点 [E] Nokia 产品/过程 [9440260] D Cover 短制程 样本数 小数位

管制特性 [1.1] 增加 明细 删除 USL [84.98] SL [84.83] LSL [84.68] 单位 [mm] 多特性数据采集

样本数据 | 控制图形 | 多项特性数据

序号	检验时间	X1	X2	X3	X4	X5	平均数	极差	发生原因
79	2006-07-25 14:37:43	84.878	84.888	84.883	84.885	84.897	84.8862	0.019	
80	2006-07-25 14:37:44	84.872	84.883	84.897	84.887	84.906	84.8890	0.034	
81	2006-07-25 14:37:44	84.890	84.911	84.898	84.905	84.862	84.8932	0.049	
82	2006-07-25 14:37:44	84.846	84.888	84.862	84.883	84.879	84.8716	0.042	
83	2006-07-25 14:37:44	84.883	84.900	84.894	84.902	84.893	84.8944	0.019	
84	2006-07-25 14:37:44	84.865	84.900	84.869	84.872	84.839	84.8690	0.061	
85	2006-07-25 14:37:44	84.898	84.864	84.879	84.889	84.899	84.8858	0.035	
86	2006-07-25 14:37:44	84.898	84.909	84.878	84.894	84.871	84.8900	0.038	
87	2006-07-25 14:37:44	84.925	84.858	84.861	84.877	84.903	84.8848	0.067	4545
88	2006-07-25 14:37:44	84.889	84.902	84.914	84.866	84.889	84.8920	0.048	
89	2006-07-25 14:37:44	84.898	84.902	84.903	84.898	84.879	84.8960	0.024	
90	2006-07-25 14:37:44	84.890	84.874	84.855	84.865	84.891	84.8750	0.036	
91	2006-07-25 14:37:44	84.920	84.875	84.866	84.896	84.857	84.8828	0.063	
92	2006-07-25 14:37:44	84.899	84.912	84.876	84.870	84.884	84.8882	0.042	
93	2006-07-25 14:37:44	84.896	84.882	84.886	84.883	84.894	84.8882	0.014	
94	2006-07-25 14:37:44	84.870	84.872	84.863	84.890	84.844	84.8678	0.046	
95	2006-07-25 14:37:44	84.861	84.901	84.883	84.879	84.890	84.8828	0.040	
96	2006-07-25 14:37:45	84.909	84.861	84.901	84.869	84.880	84.8840	0.048	
97	2006-07-25 14:37:45	84.894	84.881	84.934	84.881	84.911	84.9002	0.053	
98	2006-07-25 14:37:45	84.853	84.880	84.885	84.896	84.924	84.8876	0.071	
99	2006-07-25 14:37:45	84.876	84.905	84.889	84.884	84.879	84.8866	0.029	
100	2006-07-25 14:37:45	84.890	84.845	84.892	84.871	84.913	84.8822	0.068	



十一、计量器具管理

分类详细记录仪器设备信息，实现仪器管理的信息化，让用户轻易掌握仪器最新动态。计量器具管理包括仪器台帐管理、仪器校验、待校/逾期未校仪器预警等。

仪器台帐管理

查找范围 仪器编号 查找值

仪器编号	仪器名称	规格型号	测量精度	分辨率
A3901.01A	平面度专用量具	0.02		
A3901.01B	平面度专用量具	0.02		0.0
A3901.01C	平面度专用量具	0.02		
A3901.01D	平面度专用量具	0.02		
A3901.01E	平面度专用量具	0.02		
A3901.01F	平面度专用量具	0.02		
A3901.01G	平面度专用量具	0.02		
A3901.01H	平面度专用量具	0.02		
A3901.01I	平面度专用量具	0.02		
A3901.01J	平面度专用量具	0.02		
A3903.02A	专用塞规	.584+.0007/+.0005/.594+0/-		
A3903.02B	专用塞规	.584+.0007/+.0005/.594+0/-		
A3903.03A	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03B	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03C	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03D	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03E	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03G	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03H	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.03I	专用塞规	.562+.0007/+.0005/.572+0/-		
A3903.04A	平面度专用量具	0.02		
A3904.01A	专用塞规	.549+.0007/+.0004/.594+0/-		
A3904.01B	专用塞规	.549+.0007/+.0004/.594+0/-		
A3904.01C	专用塞规	.549+.0007/+.0004/.594+0/-		

仪器信息

类别编号: Invensys 仪器编号: A3901.01A 仪器名称: 平面度专用量具

规格型号: 0.02 分辨率: 0.001 状态: 正常

制造商: 三丰 供应商: 机身号: GS093321

购买日期: 2003-03-01 有效日期: - - 校验周期(天): 365

存放地点: HF 使用部门: HF 使用人: 校验类型: 外校

备注:

链接文件1: [浏览] [删除] [新建]

链接文件2: [浏览] [删除] [新建]

最后校验信息

校验日期: 2009-05-12 校验单位: [选择]

校验结果: [选择] 校验证书: [输入] 待校日期: 2010-05-12

使用年限: [选择] 外借客户: [选择] 测量精度: [选择]

[确定] [取消]

仪器校验

基本信息 | 校验内容

仪器编号: A3901.01A 仪器名称: 平面度专用量具 规格型号: 0.02

机身号: 制造商: 购买日期: 2003-03-01

校验日期: 2003-04-30 校验类型: 外校 校验单位: 深圳计量所

校验人: 李欣 校验地点: 深圳 证书编号:

委托单位: 管理号: 建议再校日期: - -

温度: 湿度: 校验费用:

技术依据: 校验结果:

校验报告: 校正报告.DOC

备注:

基准仪器

序号	仪器编号	仪器名称	规格型号	制造商	有效日期	校验证书
1	POM 001	外径千分尺	100~125			
2	PCE	待校仪器预警				
3						
4						

待校仪器预警

近期待校仪器 (提前 30 天预警) 逾期未校仪器 自动检测

查找范围: 仪器编号 查找值:

序号	仪器编号	仪器名称	规格型号	待校日期	分辨率	状态	制造商
1	POM 015	数显千分尺	175~200	2003-01-04		正常	
2	PCE 002	数显卡尺	0~150	2003-09-04		正常	
3	PCE 003	数显卡尺	0~150	2003-09-07		正常	
4	PCE 004	数显卡尺	0~150	2003-09-07		正常	
5	PCE 005	数显卡尺	0~200	2003-09-07		正常	
6	PCE 006	数显卡尺	0~200	2003-09-07		正常	
7	PCE 007	数显卡尺	0~200	2003-09-07		正常	
8	PCE 008	数显卡尺	0~200	2003-09-07		正常	
9	PCE 001	数显卡尺	0~150	2003-09-07		正常	
10	PCH 001	游标高度卡尺	0~500	2003-09-15		正常	
11	PCV 001	普通游标卡尺	0~600	2003-09-21		正常	
12	PCE 009	数显卡尺	0~150	2003-09-22		正常	
13	PCE 010	数显卡尺	0~150	2003-09-22		正常	
14	PCE 011	数显卡尺	0~150	2003-09-22		正常	
15	PCE 012	数显卡尺	0~150	2003-09-22		正常	
16	PCE 013	数显卡尺	0~150	2003-09-22		正常	
17	PCE 014	数显卡尺	0~150	2003-10-11		正常	
18	PCE 015	数显卡尺	0~150	2003-10-11		正常	
19	PTK 012	塞尺	0.02~1.00	2003-10-14		正常	
20	PTK 013	塞尺	0.02~1.00	2003-10-14		正常	
21	PTK 014	塞尺	0.02~1.00	2003-10-14		正常	
22	PTK 015	塞尺	0.02~1.00	2003-10-14		正常	
23	PTK 016	塞尺	0.02~1.00	2003-10-14		正常	
24	PCE 016	数显卡尺	0~150	2003-10-15		正常	

共 357 条记录

十二、测量系统分析 (MSA)

测量系统分析包括重复性与再现性分析 (GRR)、稳定性分析、线性与偏倚分析、计数型量具研究。

GRR 分析包括均值-极差分析法和方差分析法，同时包含大量的图形分析。

重复性再现性分析

分析编号: GRR040506001 创建日期: 2008-04-24 量具编号: T60136 量具名称: 外径跳动工装 (ID to OD Run)

部件名称: T13610转子片 (Rotor Lam) 特性名称: 内径/外径位置度 (ID/OD) 单位: 小数位: 3 规范/公差: ≤0.076

公差类型: 规格上限: 规格下限: 试验人员:

评价人数: 3 部件个数: 10 试验次数: 3 备注:

评价人数	试验次数	部件1	部件2	部件3	部件4	部件5	部件6	部件7	部件8	部件9	部件10
A	1	0.036	0.041	0.041	0.042	0.041	0.047	0.040	0.046	0.035	0.050
A	2	0.035	0.041	0.042	0.042	0.040	0.047	0.039	0.045	0.035	0.050
A	3	0.038	0.039	0.042	0.041	0.040	0.048	0.039	0.047	0.036	0.050
B	1	0.036	0.042	0.043	0.042	0.044	0.049	0.042	0.049	0.032	0.051
B	2	0.037	0.043	0.041	0.043	0.043	0.046	0.042	0.050	0.033	0.052
B	3	0.036	0.040	0.042	0.041	0.043	0.048	0.042	0.051	0.034	0.050
C	1	0.035	0.045	0.045	0.045	0.040	0.048	0.041	0.050	0.035	0.050
C	2	0.036	0.045	0.045	0.044	0.040	0.049	0.040	0.050	0.035	0.051
C	3	0.035	0.045	0.044	0.045	0.040	0.045	0.042	0.049	0.036	0.050

重复性再现性分析

分析编号: GRR040506001 创建日期: 2008-04-24 量具编号: T60136 量具名称: 外径跳动工装 (ID to OD Run)

部件名称: T13610转子片 (Rotor Lam) 特性名称: 内径/外径位置度 (ID/OD) 单位: 小数位: 3 规范/公差: ≤0.076

公差类型: 规格上限: 规格下限: 试验人员:

评价人数: 3 部件个数: 10 试验次数: 3 备注:

均值-极差法

统计量	值
K1	0.5908
K2	0.5231
K3	0.3146
EV	0.0008
AV	0.0008
R&R	0.0012
PV	0.0050
TV	0.0051
EV (6*SD)	0.0050
AV (6*SD)	0.0047
R&R (6*SD)	0.0069
PV (6*SD)	0.0300
TV (6*SD)	0.0308
%EV	16.18%
%AV	15.40%
%R&R	22.42%
%PV	97.47%
ndc	6

重复性和再现性分析报告

部件名称: T13610转子片 (R0) 量具编号: T60136 日期: 2008-04-24

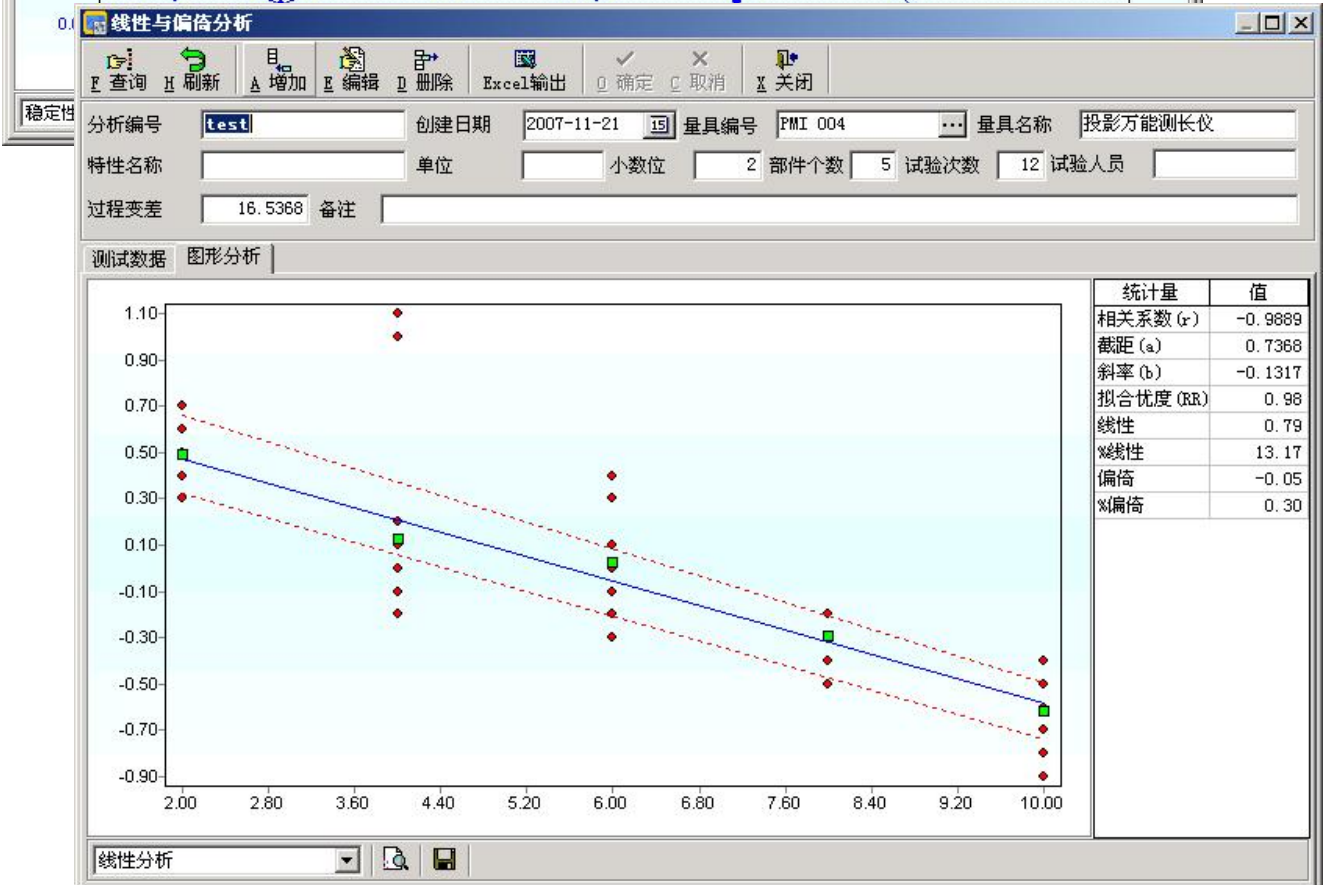
特性名称: 内径/外径位置度 量具名称: 外径跳动工装 (ID) 试验人员:

规范/公差: ≤0.076 量具类型:

$\bar{R} = 0.0014$ $X \text{ DIFF} = 0.0015$ $R_p = 0.0159$

测量单元分析			过程变差 %
重复性-设备变差 (EV)			
$EV = \bar{R} \times K_1$	试验次数	K1	%EV = 100[EV/TV] = 16.18%
= 0.0008	2	0.8862	
	3	0.5908	
再现性-试验人员变差 (AV)			
$AV = \sqrt{(X_{DIFF} \times K_2)^2 - (EV^2 / (nr))}$			%AV = 100[AV/TV]
= 0.0008			= 15.40%

GR&R 分析报告 1/1 每页组数 30



十三、ISO 文件管理

严格按照 ISO9000 的要求对文件进行管理，以工作流的方式对文件的编制、审核、批准、发送、借阅、修改、归档、销毁等进行有效的控制，给企业的文件管理带来规范化和系统化，确保体系持续稳定地运行。

The screenshot displays the Sunrise DMS3000 software interface, divided into two main windows: '文件管理' (File Management) and '文件审核' (File Approval).

文件管理 (File Management) Window:

- File Tree (Left):** Shows a hierarchical structure of departments and file categories. The '程序文件' (Procedure Files) folder is expanded, showing sub-categories like '质量手册' (Quality Manual), '质量计划' (Quality Plan), and various departmental folders such as '低频频产品部' (Low Frequency Product Dept), '低频频工艺部' (Low Frequency Process Dept), '低频频生产部' (Low Frequency Production Dept), '低频频开发部' (Low Frequency Development Dept), '低频频物流部' (Low Frequency Logistics Dept), '光电产品部' (Optoelectronic Product Dept), '精密制造部' (Precision Manufacturing Dept), '人事行政部' (HR & Admin Dept), '销售部' (Sales Dept), '采购与仓储' (Procurement & Warehouse), '质量管理办公室' (Quality Management Office), and '设备科' (Equipment Dept).
- Main Table:** Lists 18 files with columns for '序号' (Serial No.), '类型' (Type), '文件编号' (File No.), '文件名称' (File Name), '文件分类' (File Category), '文件路径' (File Path), '文件状态' (File Status), '受控状态' (Control Status), and '版本号' (Version No.).

序号	类型	文件编号	文件名称	文件分类	文件路径	文件状态	受控状态	版本号
1	程序文件	QP01	文件控制程序	程序文件	File20100403221813	已发	受控	B/2
2	程序文件	QP01-01	文件制度申请单	程序文件	File20100403223957	已发	受控	A/0
3	程序文件	QP01-02	文件分发清单	程序文件	File20100403224006	已发	受控	A/0
4	程序文件	QP01-03	顾客技术文件实施日期一览表	程序文件	File20100403224013	已发	受控	A/0
5	程序文件	QP01-04	文件控制总览表	程序文件	File20100403224020	已发	受控	A/0
6	程序文件	QP01-05	文件分发回收记录表	程序文件	File20100403224141	已发	受控	A/0
7	程序文件	QP01-06	文件补发申请单	程序文件	File20100403224148	已发	受控	A/0
8	程序文件	QP01-07	文件借阅等级表	程序文件	File20100403224155	已发	受控	A/0
9	程序文件	QP01-08	文件评审表	程序文件	File20100403224210	已发	受控	A/0
10	程序文件	QP02	记录控制程序	程序文件	File20100403221837	已发	受控	C/0
11	程序文件	QP03	经营计划管理程序	程序文件	File20100403221851	已发	受控	B/0
12	程序文件	QP04	沟通管理程序	程序文件	File20100403221904	已发	受控	C/0
13	程序文件	QP05	管理评审控制程序	程序文件	File20100403221915	已发	受控	C/0
14	程序文件	QP06	内部审核控制程序	程序文件	File20100403221925	已发	受控	C/0
15	程序文件	QP07	持续改进空竹程序	程序文件	File20100403221935	已发	受控	B/0
16	程序文件	QP08	纠正与预防措施控制程序	程序文件	File20100403221945	已发	受控	C/0
17	程序文件	QP09	人力资源管理程序	程序文件	File20100403221958	已发	受控	C/0
18	程序文件	QP10	紧急应变计划控制程序	程序文件	File20100403222012	已发	受控	C/0

文件审核 (File Approval) Window:

- Search Bar:** '查找范围' (Search Scope) set to '文件编号' (File No.), '查找值' (Search Value) is empty.
- Main Table:** Lists 12 files with columns for '序号' (Serial No.), '类型' (Type), '文件编号' (File No.), '文件名称' (File Name), '文件分类' (File Category), '受控状态' (Control Status), '版本号' (Version No.), '文件介质' (File Medium), and '紧急' (Urgent).

序号	类型	文件编号	文件名称	文件分类	受控状态	版本号	文件介质	紧急
1	低频频开发一部	BZ-SDD-003	2.5mmHITCH BATTERY H=6.0产品规格书	低频频开发一部	受控	A/1	电子文档	
2	质量管理办公室	BZ-CQM-001	环境技术标准	质量管理办公室	受控	B/2	电子文档	
3	低频频开发一部	BZ-SDD-005	SIM CARD 6PIN (简易式1.6H) 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
4	低频频开发一部	BZ-SDD-006	SIM CARD 6PIN (1.9H) 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
5	低频频开发一部	BZ-SDD-004	SIM CARD 6PIN (菱形标式2.0H) 产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
6	低频频开发一部	BZ-SDD-007	3PIN BATTERY 2.5PITCH (4.8H破板式) 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
7	低频频开发一部	BZ-SDD-008	CAMERA COCKET 20PIN连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
8	低频频开发一部	BZ-SDD-009	CAMERA COCKET 24PIN连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
9	低频频开发一部	BZ-SDD-011	3PIN BATTERY (4.7H) 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
10	低频频开发一部	BZ-SDD-002	MIN USB 5PIN B TYPE 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
11	低频频开发一部	BZ-SDD-010	3PIN BATTERY (6.5H) 连接器产品规格书	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	
12	低频频开发一部	BZ-SDD-001	2MM连接器产品设计标准	低频频开发一部	受控	A/0	电子文档	

共 12 条记录

我的文件办理						
序号	类型	文件编号	文件名称	版本号	文件分类	
1		BZ-SDD-003	2.5mmPITCH BATTERY H=6.0产品规格	A/1	低频开发一部	
2		BZ-CQM-001	环境技术标准	B/2	质量管理办公室	
3		BZ-SDD-005	SIM CARD 6PIN (简易式1.6H) 连接器	A/0	低频开发一部	
4		BZ-SDD-006	SIM CARD 6PIN (1.9H) 连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
5		BZ-SDD-004	SIM CARD 6PIN (菱形标式2.0H) 产品规格	A/0	低频开发一部	
6		BZ-SDD-007	3PIN BATTERY 2.5PITCH (4.8H破板式)	A/0	低频开发一部	
7		BZ-SDD-008	CAMERA COCKET 20PIN连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
8		BZ-SDD-009	CAMERA COCKET 24PIN连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
9		BZ-SDD-011	3PIN BATTERY (4.7H) 连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
10		BZ-SDD-002	MIN USB 5PIN B TYPE 连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
11		BZ-SDD-010	3PIN BATTERY (6.5H) 连接器产品规格	A/0	低频开发一部	
12		BZ-SDD-001	2MM连接器产品设计标准	A/0	低频开发一部	

文件发送

提示
 发送文件给指定接收人，以便让接收人收到文件后对文件进行相关的操作，如阅读、修改、打印、另存、转发等。在【确定】发送前，请务必设置发送的文件相关权限即接收人对该文件的操作权限。

序号	选择	文件编号	文件名称	文件分类	受控状态	版本号	文件介质	紧急程度	文件
1	<input checked="" type="checkbox"/>	WI-SRD-005	AMC直式压接高速传输连接器包	低频开发二部	受控	A/0	电子文档		
2	<input type="checkbox"/>	WI-SRD-010	SFF高速线缆组件包装标准	低频开发二部	受控	A/0	电子文档		
3	<input type="checkbox"/>	BZ-SRD-002	AMC直式压接高速传输连接器产	低频开发二部	受控	A/0	电子文档		
4	<input type="checkbox"/>	BZ-SRD-010	SFF高速线缆组件产品设计规范	低频开发二部	受控	A/0	电子文档		

全部选择 全部取消

发送附言：

发送对象：

权限： 修改 打印 另存

确定 取消