

基本信息

客户名称	XXX		
供应商名称	XXX		
工厂名称	XXX		
订单号	XXX	抽样方案	GB2828,正常检验,一次抽样
检验方法	GWI-S-002-HQT;	检验水平	2 级
验货日期	XXX	样本量	125 件
验货地点	XXX	可接受质量水平	致命缺陷 0, 严重缺陷 2.5, 轻微缺陷 4.0
产品名称	印花 T 恤		



检验结论

检验项目	合格	不合格	待定
1. 数量核对			×
2. 手工缺陷		×	
3. 资料文件核对	×		
4. 现场测试		×	
5. 箱唛和包装			×
总结论	不合格 , 不符合客户要求。		
线上检查和建议	具体可参见”线上检查”和”建议”项.		

HQTS 审核员:

注意: 本报告只是依据检验现场条件如实反映产品的质量状况, 不能作为货物出货的依据。是否出货, 客人有最终的决定权。

特别注意点

1	数量核对	无
1.1	到厂时, 90 件 (2 箱, 4.1%) 包入外箱, 100 件 (4.6%) 完成但未包装, 其余产品都在检验整烫和车位上, 我们检验 125 件来自包装和未包装成品中。	
2	手工缺陷	无
3	资料文件核对	无
4	现场测试	请参考如下发现
4.1	产品某些部位的尺寸测量超出公差范围, 具体请看尺寸表。	
5	箱唛和包装	请参考如下发现
5.1	客人要求每箱 35 件, 实际包装是每箱 57-91 件。	

检验详情

1. 数量核对					待定			
订单号	款号	订单数量	出货数量		包装数量		抽样数	
		(件)	(件)	(箱)	(件)	(箱)	(件)	(箱)
XXX	XXX	2170	2170	45	90	2	125	2
合计		2170	2170	45	90	2	125	2

2. 手工缺陷		不合格		
缺陷描述		致命	严重	轻微
袖窿处印花不良		-	2	-
洗标部分漏缝		-	2	-
左右袖口宽窄不一(大于 0.3cm)		-	1	-
压痕在袖口处		-	1	-
十字缝互差小于 0.5cm		-	-	6
线头在领子和袖口处		-	-	4
衣服前片污迹		-	-	1
过肩处接缝不良		-	-	1
合计:		0	6	12
允许:		0	7	10

如下测试项目包含在手工检查中

标签检查

缺陷照片:



1 缺陷-左右袖口宽不一致(大于 0.3cm)-严重



2 缺陷-印花不良-严重 1



3 缺陷-印花不良-严重 2



4 缺陷-洗标部分漏缝-严重 1



5 缺陷-洗标部分漏缝-严重 2



6 缺陷-线头在领子处-轻微



7 缺陷-压痕在袖口处-严重



8 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 1



9 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 2



10 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 3



11 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 4



12 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 5



13 缺陷-十字缝互差小于 0.5cm-轻微 6

14 缺陷-衣服前片污迹-轻微

15 缺陷-袖口处线头-轻微

16 缺陷-过肩处接缝不良-轻微

3. 资料文件核对		合格		
描述		合格	不合格	待定
检验的产品与提供的以下资料进行核对:		-	-	-
订单要求		×		
产品规格		×		
确认的样板		×		

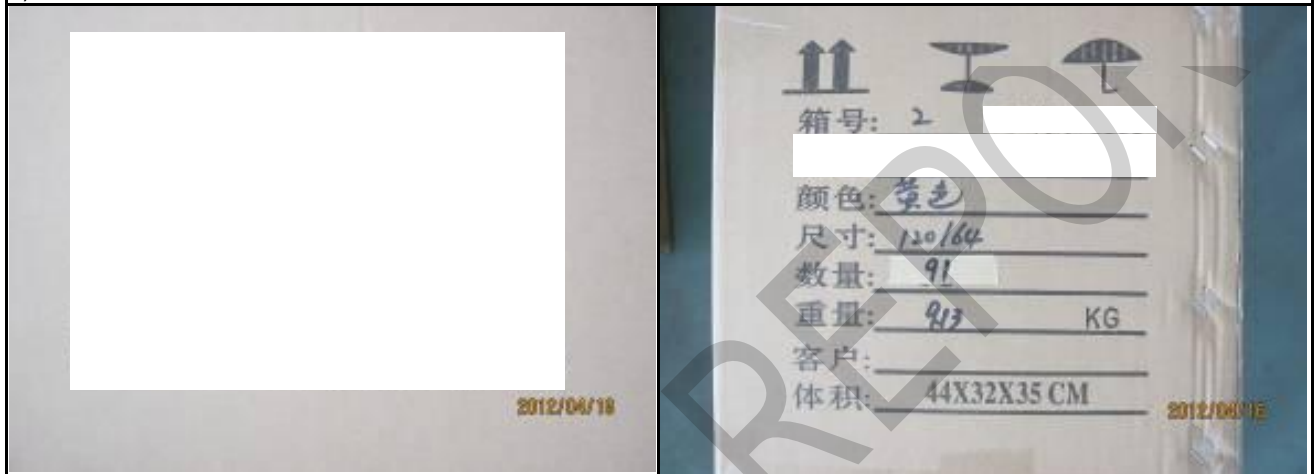
4. 现场测试			不合格		
测试项目	规格	样本量	合格	不合格	待定
1) 尺寸测量		3 件/尺码		×	
2) 配比检查		10 箱	×		
3) 外箱尺寸检查		1 箱	×		
4) 外箱重量检查		1 箱	×		
5) 面料克重检查		1 件	×		
6) 气味检查		5 件	×		
7) 条码扫描		2 件/条码	×		

测量数据表格列于下表:

测试项目	规格	测量结果
外箱尺寸 (cm)	44x32x35	44x33x36
外箱重量 (kg)	11	11.12
面料克重 (gsm)	-	浅黄: 159 浅灰: 162 浅蓝: 152

5. 箱唛包装 待定

1) 箱唛照片



2) 包装照片



在线检查和建议

1) 半成品在线检查, 发现问题如下:

工序	抽样量	实际发现		参考备注点
		问题/缺陷	数量	
车位	16	断线+线头	1	-
整烫	16	熨烫不良	2	-
Total	32	-	3	-

2) 建议

-	特别需要注意在生产中控制工人的车缝质量,如断线,跳针,车缝不牢等.
-	在裁断时,需要检查布料的纹路,另外,对于有缺陷的布料,如:破损,抽纱,脏污等,需要挑出,避免流入后道.
-	需要特别加强线上的品检,建议在关键的工序,增加图示类的产品品质要求.
-	产品的尺寸超标率还是比较高的,需要特别注意合片时的定位问题.

6. 其他信息

1)	测试项目:箱重, 面料克重使用工厂的仪器, 然而这些仪器未经过校验.
2)	本次验货, 1件(套)大货样 ([√]完整 []不完整) 被保留在 HQTS 办公室备查.

7. 照片

PO: -	STYLE: []												SIZE MEASUREMENT CHART			Report No.: H-1204586	
Measurement point (cm)	SZ	5/110			SZ	7/120			SZ	9/130			SZ	11/140			TOL.
	CL	C20	C30	C40	CL	C20	C30	C40	CL	C20	C30	C40	CL	C20	C30	C40	
后中衣长	43	/	/	+0.5	47	/	/	/	51	-0.5	-0.5	-0.7	55.5	/	+0.5	+0.5	±2
肩宽	28	/	-0.5	/	30	/	-0.5	-0.5	32	-0.5	-0.5	-1	34	/	/	+1	±2
胸围	65	+1	+2	+1.5	70	+1	+1	+1.5	75	+2	+1	+2	80	+1	/	+1	±2
袖长	13.5	+0.5	+0.8	+0.5	14.5	/	-0.2	-0.3	15.5	-0.5	-0.5	-0.5	16.5	/	/	-0.5	±2
摆围	65	/	-1	/	70	-1	-1.5	/	75	-1	-1	/	80	-2	-2	+1	±2
横开领	16.3	+0.7	+0.3	+0.2	16.9	+0.6	-0.2	/	17.5	/	-0.5	-0.5	18.1	-0.3	-0.6	+0.7	±1
直开领	8.5	+0.5	+0.5	+0.3	9	-0.5	+0.5	/	9.5	/	+0.5	/	10	/	/	/	±1
头围拉量	55	+1	+2	+2	56	+1	+1.5	+2	57	+1	+1.5	+2	58	+1	+1.5	+2	+2
袖口	27	/	-1	-1	28	-1	/	/	29	/	+1	/	30	/	/	+1	±1
袖隆直量	16	/	-0.5	/	17	+0.5	-0.5	-1	18	-0.2	-1	-1	19	-0.6	/	-1	±1
过肩	2	/	/	-0.2	2	-0.2	-0.3	-0.2	2	/	/	-0.4	2	-0.3	-0.3	/	0
重量		81g	85g		85g	73g			93g	105g			111g	120g			

C20 = 浅黄 C30 = 浅灰 C40 = 浅蓝

Size measurement chart-1

PO: -	STYLE: []												SIZE MEASUREMENT CHART			Report No.: H-1204586	
Measurement point (cm)	SZ	13/150			SZ	15/160			SZ	17/170			SZ				TOL.
	CL	C20	C30	C40	CL	C20	C30	C40	CL	C20	C30	C40	CL				
后中衣长	60	+1	+0.5	-0.8	64.5	+0.5	+1	/	69	+1	/	-0.5					±2
肩宽	37	/	-0.5	+0.5	40	/	-0.5	/	43	+0.5	+0.5	/					±2
胸围	86	/	/	+1.8	92	+1	+1	+2	98	/	+1	+1					±2
袖长	18	+0.5	+0.5	/	19.5	+0.5	/	-0.5	21	+1	/	-0.5					±2
摆围	86	-2	-3	+1	92	-2	-2.5	-1	98	-2	-2	+1					±2
横开领	18.7	/	-0.5	/	19.3	-0.5	-0.5	-0.3	19.9	-0.9	-0.5	-0.4					±1
直开领	10.5	/	/	-0.5	11	-0.5	+0.5	-1	11.5	/	/	-1					±1
头围拉量	59	+1.5	+2	+2	60	+2	+2	+2	61	+2	+2	+2					+2
袖口	31	+1	/	+1	32	/	-1	+1	33	-1	+1	+1					±1
袖隆直量	20.5	-0.5	/	-0.5	22	-1	-1	-0.5	23.5	/	+0.5	-1					±1
过肩	2	/	-0.2	-0.4	2	-0.4	-0.2	-0.3	2	/	+0.2	/					0
重量			140g	126g		130g	145g			160g	152g						

C20 = 浅黄 C30 = 浅灰 C40 = 浅蓝

Size measurement chart-1



产品展示

产品展示



产品展示

产品展示

Inspector:	XXX	Auditor:	XXX
-------------------	-----	-----------------	-----

End of Report