

報告書No.	XXXXXX		お取引先	XXX		工場	XXX					品番	受注数	2350	セット	今度点検	検品 検針	2350セット 0セット										
品番	カラー	受注数 セット	検品結果 (枚)				不良明細														採寸 (セット)			検針結果 (枚)				
			検品数	良品数	不良品数	不良品率	ゴムのクミシジョン無し	縁欠け	糊痕跡	汚れ	プリント不良	不純物	白い痕跡	キズ	ゴムのクミシジョンが張り歪み	糊不足	糊はみ出す	磁石不良					採寸数	良品数	不良品数	検針数	良品数	不良品数
XXX		2350	2350	2310	40	1.7%	1	1	11	10	5	3	2	2	2	1	1	1					0	0	0			
合計		2,350	2350	2310	40		1	1	11	10	5	3	2	2	2	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0			
率			100.0%	98.3%	1.7%		0.0%	0.0%	0.5%	0.4%	0.2%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%			0.0%						
検品数	2350 セット	検品合格率	98.30%		検針数	0		検針合格率	-		採寸数	採寸合格率					出荷数	2300セット										
その他のチェックポイント						ご注意	1、検品済み良品 (2300枚) をカートン (92箱) に入れ、HQTS検品済みシールを貼り付けた。 残りの10枚は1箱にセットできなかった。 2、お客様が現場で不良品をリワークし、マイナー欠陥は処理完了。 3、製品に白い痕跡があり、それが水薬のため、拭いても残ると工場側が言った。(お客様に報告した) 4、ミュージックケースの裏面に不純物があるが、問題無し(お客様承認) 5、ハンドチェック中、製品に軽いキズがあった。 お客様指示より、マイナーは問題無し、メジャーは取り出し。																					
項目	数量		結論																									
印刷粘着カテスト	5枚		符合																									
工場側は抜き取りを同意するか?	不同意																											
封印箱合計数	箱	箱No.は下記の通り:																										
無し						備考	1. 上記情報を全てお客様に報告しました。																					
							検品員: XXX, XXX, XXX, XXX																					
							入る時間: 09:30																					
							出る時間: 19:30																					