

电动阀生产过程检验记录

装 配 过 程	产品型号				数量		日期时间	
	主要 配件 组成	阀体			球体		阀杆	
		内衬			密封		压帽	
		塑料			PCB 板		工序负责	
		电机			润滑油		人签字	
阀 体 试 压 检 漏	检验总数量				压力		日期时间	
	内漏数量				外漏		阀体漏	
	返工合格数				不合格		总合格数	
	不合格因素 分析及处理						合格率	工序负 责人签字
机 械 寿 命 老 化 测 试	测试总数量				开始时间			结束时间
	测试项目		时间	不合格	合格数	不合格原因		处理方法
	引线与功能							
	165V>1 小时							
	265V>1 小时							
	220V>2 小时							
	运行噪声							
	电流抽检 10%							
	耐压抽检 10%							
	合计					总测试次数		
	不合格产品 因素分析						合格率	工序负 责人签字
	二 次 试 压 检 漏	检验总数量			内漏 数量		外漏	
日期时间			检测 压力		不合格		总合格数	
						合格率	工序负 责人签字	
	巡检员意见 签字/日期						技术整改 方案	

电动阀成品入库检验单

产品型号		总数量		检验数量		制造日期	
特殊要求与功能:							
主要元器件:							
序号	检验项目	标准	抽检数	合格数	不合格数	责任人	检验结果
1	合格证、说明书	正确、齐全					
2	标签、外观	正确、清晰、完好					
3	执行器清洗	产品表面					
4	工作电压范围	176V—264V					
5	工作电流（带阀体）	15±1mA					
6	引线颜色与功能	正确					
7	开阀/关阀时间	小于 15S					
8	执行器	结构紧凑、可靠					
9	执行器活动部件	润滑油均匀					
10	手动开阀	能自锁与复位					
11	阀体表面	无沙眼、铜锈、斑点					
12	弹簧压力	正常、到位					
13	阀体检漏	0.8Pma 不漏气					
14	运行噪声	无异常					
15	出厂设置	关阀状态					
16	耐压检测	2500V					
17	外包装	标识清晰、正确					

抽检标准按 GB2828-87 标准为准，抽检不低于总数量的 10%。

项目合格打“√”，不合格打“×”，检验通过“OK”，检验不合格打“×”。

成品包装组：

成品检验员：

品质部主管：

入库单号：

产品出库检验单

客户名称			地址							电话			
配货单号			技术要求							主要配件名称或品牌			
产品功能													
产品名称	型号	包装标识	附件	表面工艺	功能检测	技术指标	制造日期	数量	抽检数	合格数	不合格数	不合格责任人	检验结果
营销部经办人		品质办检验员				检验日期		品质办审核				营销部主管	

- 1、抽检标准按 GB2828-87 标准为准，抽检不低于总数量的 10%，检验结果：检验通过打“OK”， 检验不合格打“×”。
- 2、此表单由营销部经办人出单，填写客户资料、配货单号、产品名称、型号、数量并签字，随同配货单交于仓库提货处，由保管员通知检验员。
- 3、抽检产品 100%合格的出库检验单，由检验员每月统一上报，否则必须及时独立上报品质办主管。