


为全球企业提供智能化解决方案

# 蓝海SPC系统软件

江苏欣蓝海管理咨询有限公司

## 公司简介



江苏欣蓝海管理咨询有限公司位于人杰地灵的江苏昆山，注册资金1000万元。拥有研发人员10余人。以现代化企业管理及工业企业信息化为己任，为全球企业提供智能化解决方案。

蓝海信息是一家以技术研发和创新为核心的软件企业。自行研发的QIS质量管理系列、MES系列产品在多家世界五百强企业使用。质量稳定、服务周到，在圈内享有盛誉。

蓝海信息,为全球企业提供智能化解决方案

# 成功案列

OPPLE  
欧普照明

SIEMENS



KONE  
通力电梯

ULTRONIX<sup>®</sup>  
广州优创电子有限公司  
Ultronix Products Ltd



昆山柏特电子有限公司  
KUNSHAN PRECISE ELECTRONICS CO.,LTD.



Amertron Global

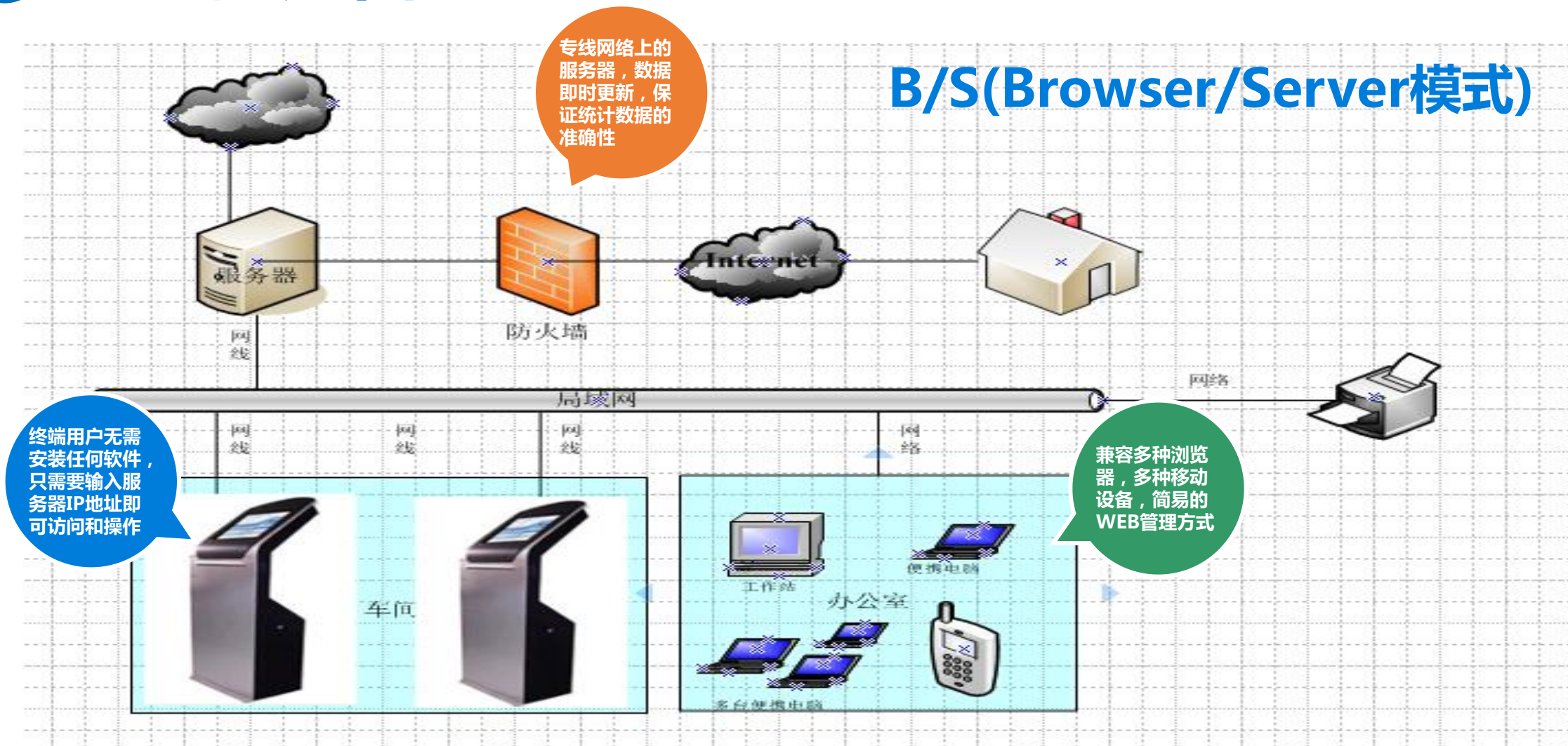


淮阴卷烟厂

ROTAM 中国

# SPC系统架构

## B/S (Browser/Server模式)



## SPC系统架构

利用云端技术和移动平台结合，打造一个质量管理网络。使得每个用户都成为网络中的一个节点。可以充分地和他的合作伙伴、用户、供应商协同进行质量管理，可以及时准确地获得上下游的质量信息。可以通过授权，让各个节点的用户可以充分地共享信息。



# BS架构，随时随地办公

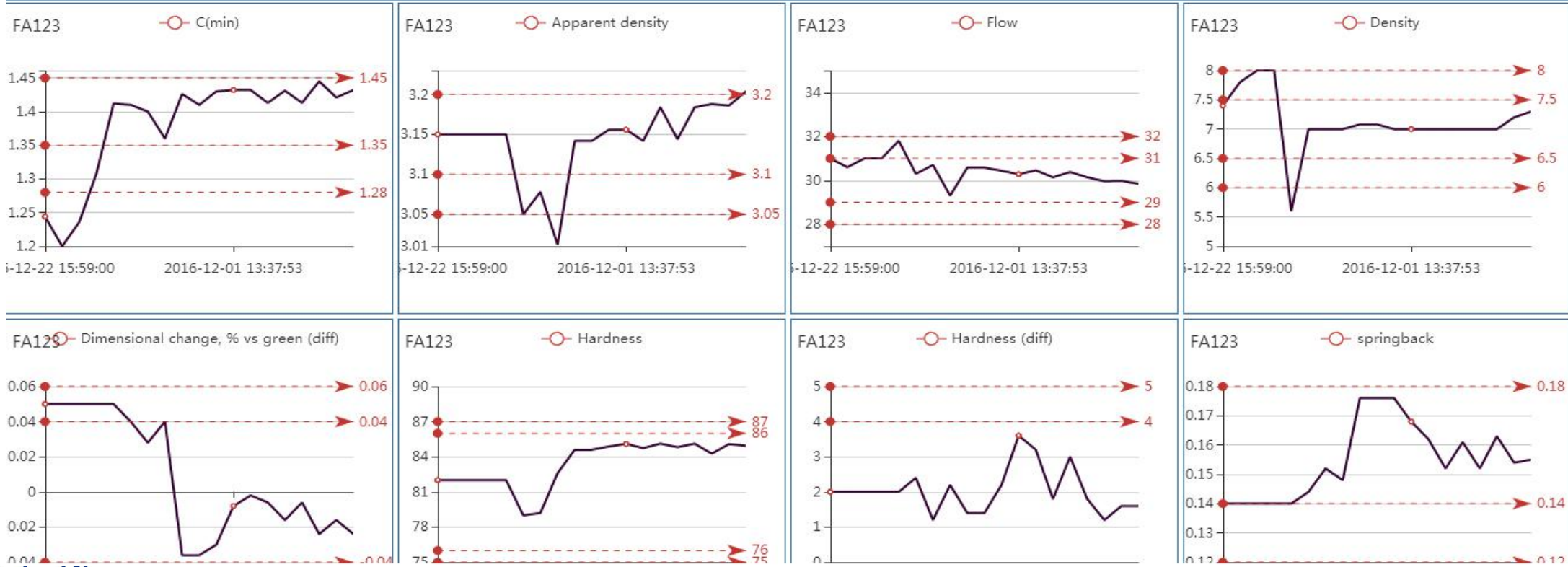
# SPC系统功能结构



首页显示生产各阶段控制参数的实时数据，以及异常情况。让生产的可视化管理更加直观。

## SPC统计过程控制系统

- 首页
- 基础数据
- 控制规划
- 数据采集
- 实时监控
- 数据分析
- 系统管理



# 基础数据

基础数据管理模块是系统运行的前提。需结合实际需要，建立完善的系统基础数据并进行维护管理。内容包括：产品信息、缺陷管理、工序管理、机台管理、量具管理、供应商管理、客户管理、数字字典管理等。

目前我们提供了，**手动录入和批量导入**的方式，能帮助您快速的初始化。

## SPC统计过程控制系统

首页 / 基础数据 / 产品管理

初始化管理员 退出

- 产品信息
- 缺陷管理
- 工序管理
- 机台管理
- 量具设置
- 供应商管理
- 客户管理
- 数据字典管理

新增 修改 删除

类型名称

- 塑胶类
  - 机箱面板
- 线材类
  - 信号连接线
- 矿产类
  - FA系列
- 烟用材料
  - 商标纸
  - 卷接纸
  - 力拓产品类型

筛选

新增 修改 删除 复制产品

| 产品编码      | 产品名称     | 类型名称   | 产品规格 | 产品单位 | 控制模式名称        |
|-----------|----------|--------|------|------|---------------|
| G1001S    | 1001S    | 力拓产品类型 |      |      | G1001S控制模式    |
| G22XD8682 | 22XD8682 | 力拓产品类型 |      |      | G22XD8682控制模式 |
| G24800    | 24800    | 力拓产品类型 |      |      | G24800控制模式    |
| G28800    | 28800    | 力拓产品类型 |      |      | G28800控制模式    |
| GA28801   | 28801    | 力拓产品类型 |      |      | GA28801控制模式   |
| G28802    | 28802    | 力拓产品类型 |      |      | G28802控制模式    |
| G28806    | 28806    | 力拓产品类型 |      |      | G28806控制模式    |
| G28XD8493 | 28XD8493 | 力拓产品类型 |      |      | G28XD8493控制模式 |
| G28XD8903 | 28XD8903 | 力拓产品类型 |      |      | G28XD8903控制模式 |
| G29A      | 29       | 力拓产品类型 |      |      | G29A控制模式      |

10 第 1 页,共62页 显示1到10,共613记录



# 系统管理

系统管理模块内容包括：登录验证、组织架构管理、用户管理、角色设置、权限管理、监控配置、显示设置等。

严格的安全机制，三权分立、强大的系统管理功能

## SPC统计过程控制系统



初始化管理员

退出

- 组织架构
- 角色管理
  - 角色管理
- 用户管理
- 权限管理
- 显示设置
- 监控设置
- 关于系统

首页 / / 用户管理

筛选

新增 修改 删除

| 用户代码    | 用户名称 | 部门名称     | 角色名称 | 用户类型 |
|---------|------|----------|------|------|
| YH00001 | 张三   | 管理部      | 管理员  | 内部用户 |
| YH00002 | 李四   | 金钻金属制品厂  | 供应商  | 供应商  |
| YH00003 | 王二麻子 | 维新电子有限公司 | 供应商  | 供应商  |
| YH00004 | 测试用户 | 管理部      | 管理员  | 内部用户 |

10 第 1 页,共 1 页 显示 1 到 4,共 4 记录

添加/修改用户信息

|        |                                      |
|--------|--------------------------------------|
| 用户代码   | <input type="text" value="YH00001"/> |
| 用户名称 * | <input type="text" value="张三"/>      |
| 用户类型 * | <input type="text" value="内部用户"/>    |
| 部门名称 * | <input type="text" value="管理部"/>     |
| 角色名称 * | <input type="text" value="管理员"/>     |
| 联系电话   | <input type="text"/>                 |
| 电子邮件   | <input type="text"/>                 |

## 系统管理—邀请供应商

系统为BS架构，所以可以充分地和他的合作伙伴、用户、供应商协同进行质量管理。首先组织架构中要添加供应商，用户中添加供应商用户；最后在供应商管理模块邀请供应商参加质量管理。

系统管理 / 组织架构

添加/修改用户信息

新增 修改 删除

| 部门名称     | 上级部门 |
|----------|------|
| 管理部      |      |
| 业务部      |      |
| 生产部      |      |
| 供应商      |      |
| 金钻金属制品厂  | 供应商  |
| 维新电子有限公司 | 供应商  |
| 联康电子     | 供应商  |

用户代码: YH00005

用户名称: 蔡经理

用户类型: 供应商

部门名称: 联康电子

角色名称: 供应商

联系电话:

电子邮件: hongwei@billinfo.cn

筛选

新增 修改 删除

| 供应商编码    | 供应商名称 | 供应商类别 | 联系人 | 联系电话        | 状态 | 邀请 |
|----------|-------|-------|-----|-------------|----|----|
| GYS00001 | 金钻制品  | 五金类   | 张三  | 12345678901 | 正常 | 邀请 |
| GYS00002 | 维新电子  | 电子类   |     |             | 正常 | 邀请 |
| GYS00003 | 联康电子  | 电子类   | 蔡经理 | 18914988310 | 正常 | 邀请 |

10 第 1 页共 1 页

# 控制规划

控制规划模块：是对统计过程控制下需要监控及分析的参数、判定规则、以及控制模式等进行设置。是数据分析的前提条件。主要功能包括图形库设置、检验特性设置、控制模式设置等

操作界面简单，易理解；  
设置方式灵活

The screenshot displays the SPC Statistical Process Control System interface. The main title is "SPC统计过程控制系统". The navigation bar includes: 首页 (Home), 基础数据 (Basic Data), 控制规划 (Control Planning), 数据采集 (Data Collection), 实时监控 (Real-time Monitoring), 数据分析 (Data Analysis), and 系统管理 (System Management). The left sidebar shows the user as "初始化管理员" (Initialization Administrator) with a "退出" (Logout) button. The sidebar menu includes: 图形库 (Graph Library), 检验特性设置 (Inspection Characteristics Setting), 控制模式 (Control Mode), and 品质控制模式 (Quality Control Mode). The main content area is titled "控制模式管理" (Control Mode Management) and shows a list of control modes. The breadcrumb is "首页 / 基础数据 / 控制模式管理". The table lists control modes with columns for code, name, category, and status. The row for "RTKZMS-A144B A144B控制模式" is highlighted. The table footer shows "显示1到10,共601记录" (Display 1 to 10, total 601 records).

| 控制模式编码       | 控制模式名称          | 控制模式类别 | 状态 |
|--------------|-----------------|--------|----|
| KZMS00002    | 钢板              | 五金类    | 正常 |
| KZMS00004    | FA123控制模式       | 矿产类    | 正常 |
| KZMS00005    | FA456控制模式       | 矿产类    | 正常 |
| KZMS00006    | FA789控制模式       | 矿产类    | 正常 |
| RTKZMS-29156 | 29156控制模式       | 力拓控制模式 | 正常 |
| RTKZMS-47B   | 47B控制模式         | 力拓控制模式 | 正常 |
| RTKZMS-A144B | A144B控制模式       | 力拓控制模式 | 正常 |
| RTKZMS-A211  | A211控制模式        | 力拓控制模式 | 正常 |
| RTKZMS-ATOME | ATOMET B800控制模式 | 力拓控制模式 | 正常 |
| RTKZMS-DB46A | DB46A控制模式       | 力拓控制模式 | 正常 |

# 统计过程分析

数据采集

数据监控

数据分析

异常处理

# 统计过程分析-数据采集

数据采集方式，可以手动录入，可以excel批量导入，可以从PLC采集过程参数，可以通过RS232或者TCPIP接口采集设备数据，可以从可以ERP,MES系统导入。采集的数据包括计量型数据和计数型数据。系统提供复制检验项目、批量复制检验单、上传检验结果等功能。让数据采集工作高效准确。

## SPC统计过程控制系统

首页 / 数据采集 / 计量型数据采集

初始化管理员 退出

计量型录入 计数型录入

站点名称

- 电子组装
  - A1车间
    - A1-01产线
    - A1-02产线
  - A2车间
    - A2-01产线
    - A2-02产线
  - 五金冲压
    - 下料
    - 冲压
  - 塑胶成型
    - 丝印
    - 注塑

筛选

新增 修改 删除 复制检验项目 批量生成检验单 下载模板 上传检验结果

| 检验日期                | 检验单号           | 检验类型 | 检验批次 | 产品编码     | 产品名称   | 工序名称 | 工作站点    | 机台名称 | 检验人员 | 检验班次 |
|---------------------|----------------|------|------|----------|--------|------|---------|------|------|------|
| 2017-01-14 14:23:00 | JLX20170114001 | IPQC |      | GS804    | S804   | 丝印锡膏 | A1-01产线 |      |      |      |
| 2017-01-10 13:01:00 | JLX20170110005 | IPQC |      | ZB001    | 主板     |      |         |      |      |      |
| 2017-01-10 09:58:00 | JLX20170110004 | IPQC |      | 29156    | 4401PF |      |         |      |      |      |
| 2017-01-10 09:15:00 | JLX20170110003 | IPQC |      | ZB001    | 主板     |      |         |      |      |      |
| 2017-01-10 09:11:00 | JLX20170110002 | IPQC |      | ZB001    | 主板     |      | 电子组装    |      |      |      |
| 2017-01-10 08:12:00 | JLX20170110001 | IPQC |      | 47B      | G47B   |      |         |      |      |      |
| 2016-12-26 10:49:00 | JLX20161226002 | IPQC |      | ZB001    | 主板     |      | 丝印      |      |      |      |
| 2016-12-23 13:14:00 | JLX20161223001 | IPQC |      | ZB001    | 主板     |      | A1车间    |      |      |      |
| 2016-12-22 15:59:00 | JLX20161222010 | IPQC |      | CP000021 | FA123  |      | 下料      |      |      |      |
| 2016-12-22 15:59:00 | JLX20161222011 | IPQC |      | CP000021 | FA123  |      | 下料      |      |      |      |

10 第1页,共35页 显示1到10,共344记录



# 统计过程分析-实时监控

实时监控模块，检测工厂在生产加工过程中监控参数的关键数据。实现全过程的质量数据监控。提供监控参数在各个阶段的指标波动，对异常数据实时报警。指导对过程异常进行合理化的调整。

## SPC统计过程控制系统

首页 / 数据分析 / 计量型数据监控

筛选

开始时间: 2016-01-04 结束时间: 2017-01-18 产品名称: 请选择 管制特性: -100+325 mesh, %

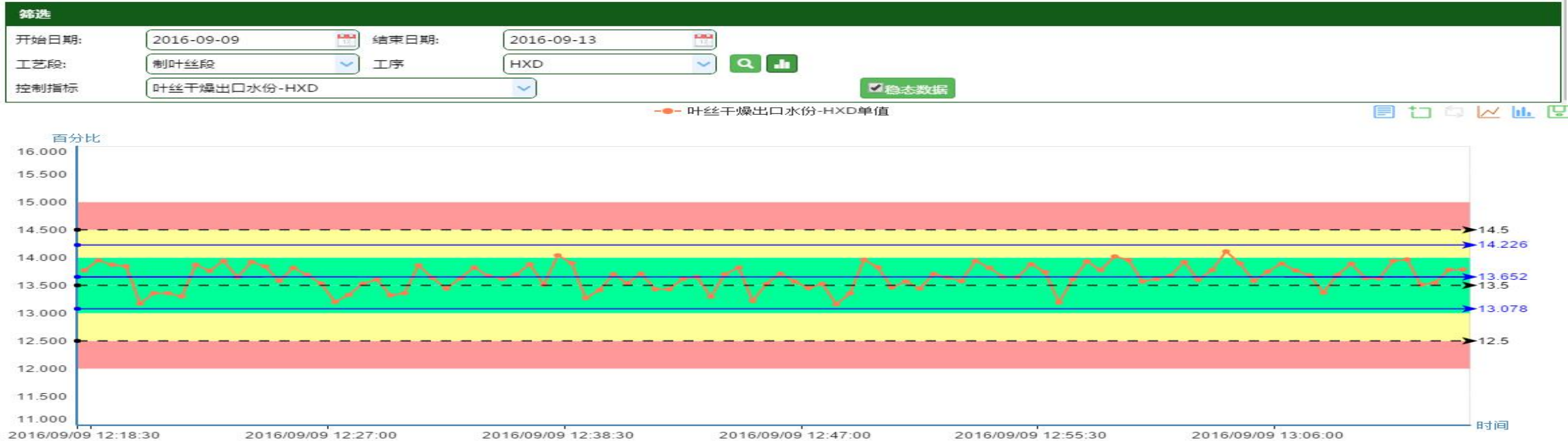
监控

| 未组判异 | 总组数 | 超规格组数 | 超管控组数 | 异常组数 | 开始时间                | 末组检验时间              | 检验工序 | 站点名称 | 机台名称 | 产品编码      | 产品名称     | 特性编码  | 特性名称             | 规格上限 | 规格 |
|------|-----|-------|-------|------|---------------------|---------------------|------|------|------|-----------|----------|-------|------------------|------|----|
| ✓ 正常 | 3   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-09 10:49:24 | 2016-12-22 10:19:15 |      |      |      | GFA843A   | FA843A   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 7   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-02 13:41:18 | 2016-12-20 15:26:25 |      |      |      | GFA834C   | FA834C   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-14 09:00:20 | 2016-12-14 09:00:20 |      |      |      | GA940     | A940     | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-13 09:49:17 | 2016-12-13 09:49:17 |      |      |      | GA873     | A873     | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-12 13:32:14 | 2016-12-12 13:32:14 |      |      |      | GFB808WP  | FB808WP  | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-07 14:47:18 | 2016-12-07 14:47:18 |      |      |      | GF29802   | F29802   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-05 11:01:49 | 2016-12-05 11:01:49 |      |      |      | GS823HD   | S823HD   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-05 08:59:30 | 2016-12-05 08:59:30 |      |      |      | GFA925HGS | FA925HGS | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-01 16:06:17 | 2016-12-01 16:06:17 |      |      |      | GFA902B   | FA902B   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |
| ✓ 正常 | 1   | 0     | 0     | 0    | 2016-12-01 14:39:55 | 2016-12-01 14:39:55 |      |      |      | GF29184   | F29184   | 00003 | -100+325 mesh, % |      |    |

10 第 1 页,共 2 页 显示1到10,共14记录

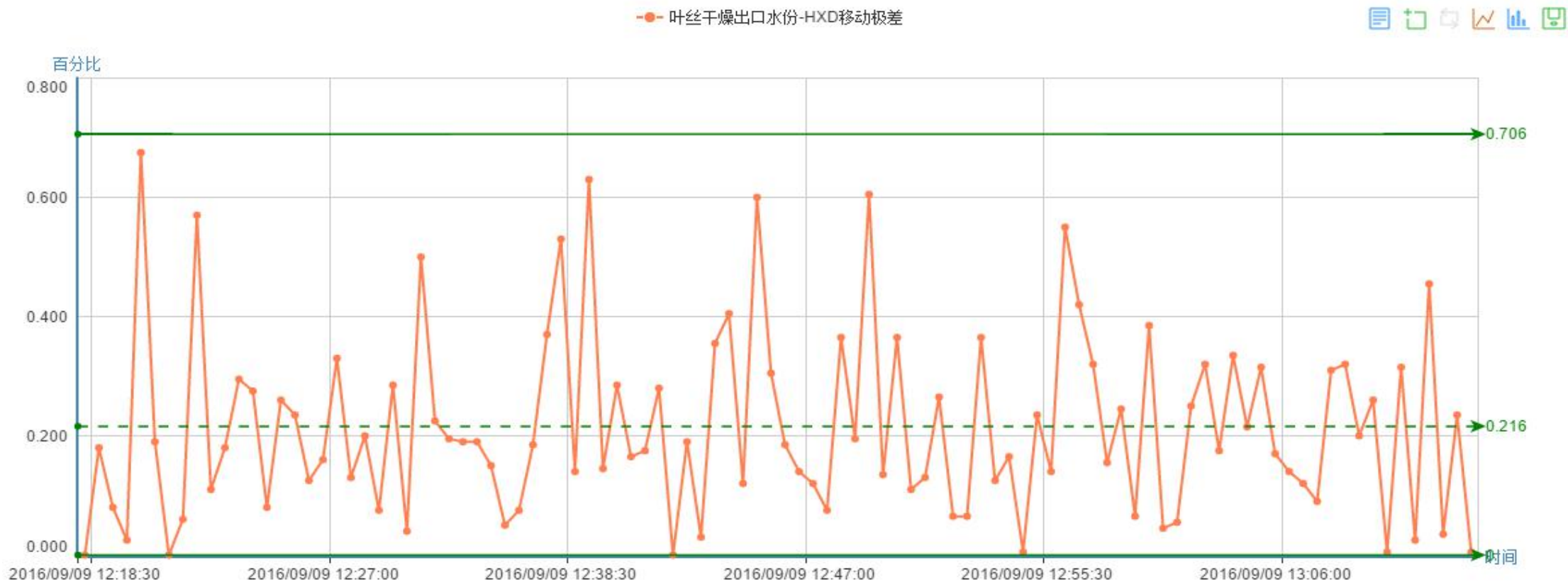
## 统计过程分析-数据分析

数据分析模块，将包括原始数据分析、多参数分析对比、计量型分析、计数型分析、箱线分析、散点图分析。提供常规的控制图形。如计量控制图形（Xbar-R、Xbar-S、Xbar-Me、I-MR）计数控制图（P、NP、C、U）等。自动计算UCL、CL、LCL、Cp、Cpu、Cpk、最大值、最小值等。了解整体的质量状况，为改进提供支持。



# 统计过程分析-数据分析

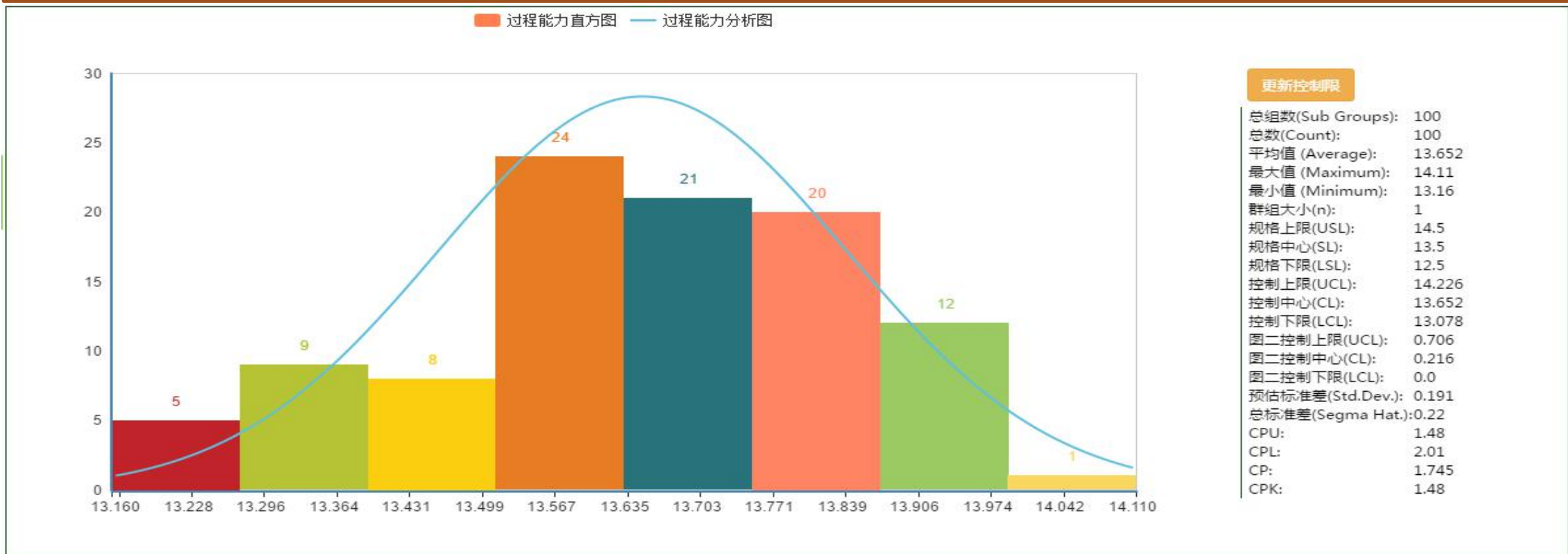
上面显示单值图；下面显示移动极差，根据设定的分析图形显示相应图形





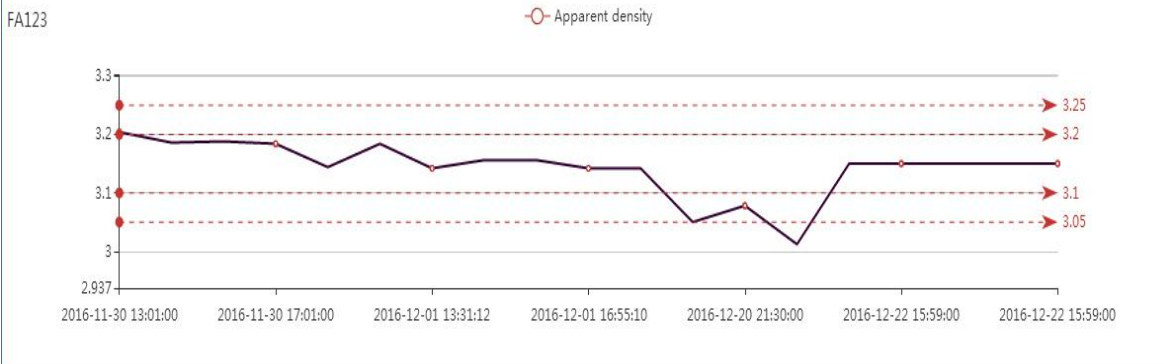
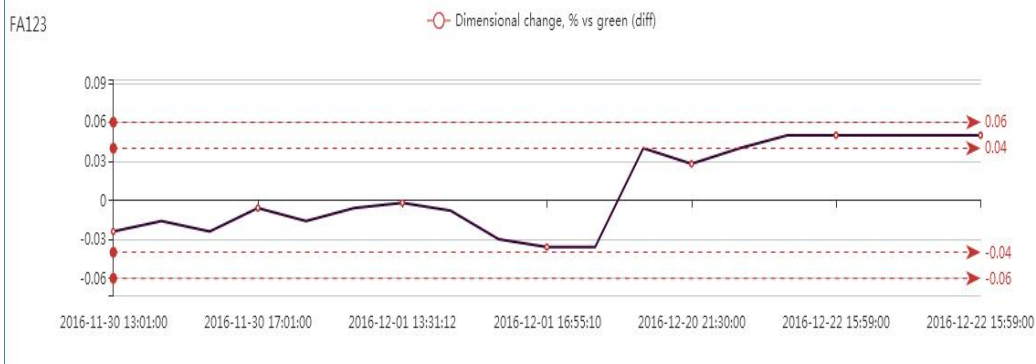
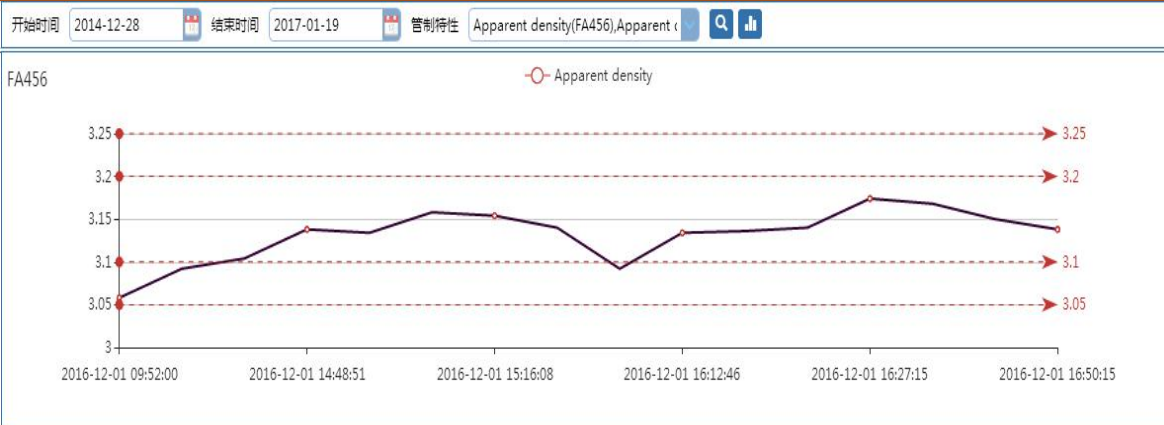
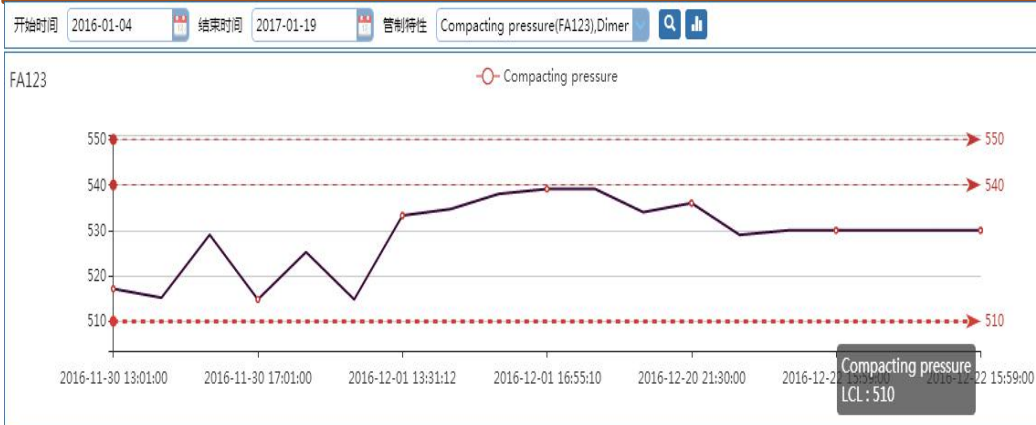
# 统计过程分析-数据分析

最后显示过程能力直方图和过程能力分析图；并且自动计算UCL、CL、LCL、Cp、Cpu、Cpk、最大值、最小值等质量数据，供生产分析。



# 统计过程分析-多参数分析对比

多参数分析对比分为两种对比方式：根据产品分组（同一产品下不同参数的对比分析）；根据参数分组（不同产品下同一参数的对比分析）。



# 统计过程分析-箱线分析

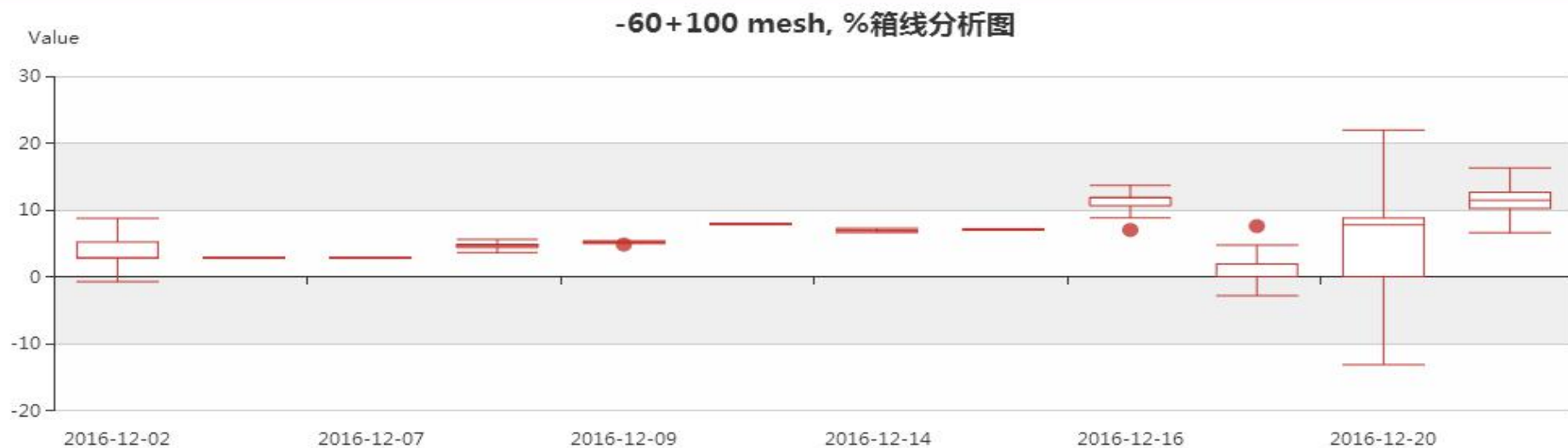
箱线分析图：分析同一个管制特性在不同分组下的分布状态；系统支持4种分组包括：检验日期、检验班次、检验站点、检验工序。

筛选

开始时间 2015-02-10 结束时间 2017-02-21 产品名称 FA834C 管制特性 -60+100 mesh, %

分组方式  检验日期  检验班次  检验站点  检验工序

分析图形



# 统计过程分析-散点图分析

散点图分析：分析一个产品，两种检验特性之间是否存在数量关联趋势。如果存在关联趋势，是线性还是曲线，可以一目了然。通过离群值的多少，进一步分析对产品整体产生的影响。

开始时间 2016-02-15



结束时间 2017-02-21



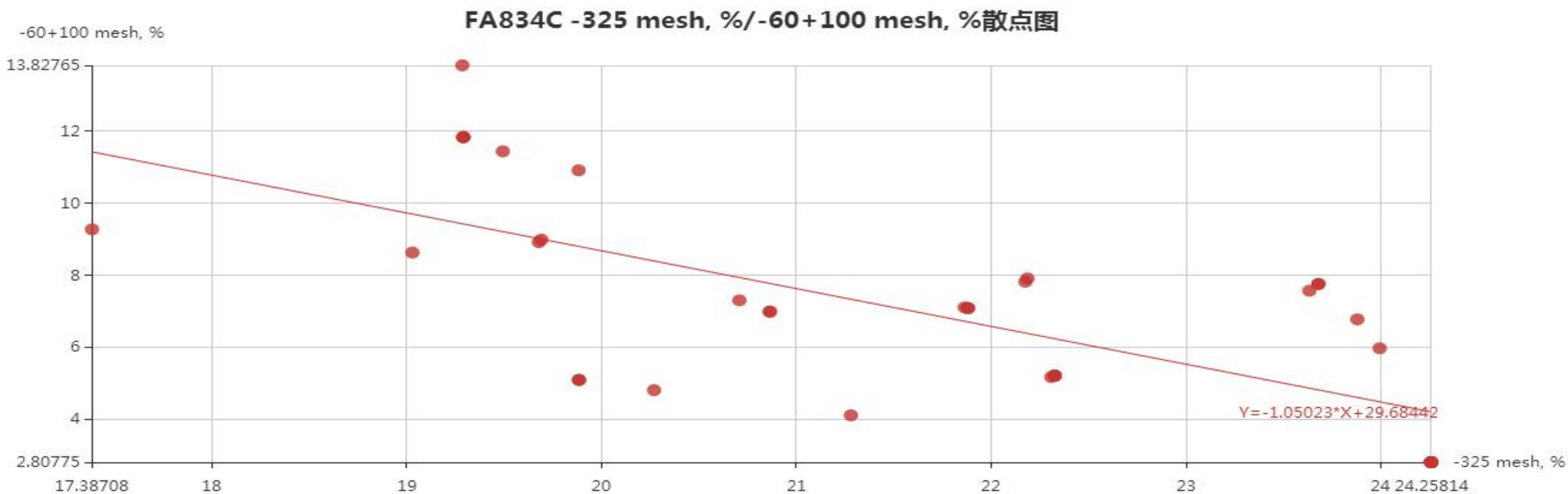
产品名称 FA834C

X-轴 -325 mesh, %

Y-轴 -60+100 mesh, %

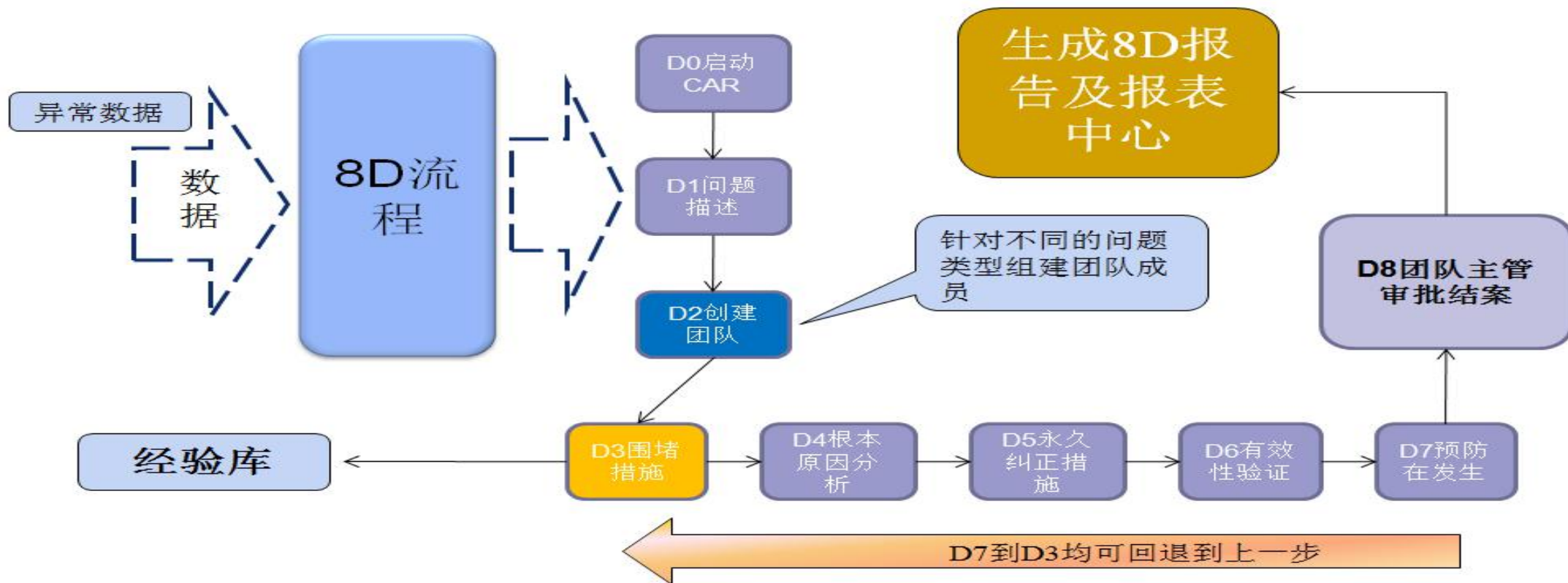


分析图形



## 统计过程分析-质量改善

质量改善主要功能就是对异常的处理，包括质量异常记录、工艺事故处理，不合格品处理。记录生产过程批次内相关异常；由相关责任部门或者责任人进行跟踪及处理必要时转入8D流程。



# 质量风险防控

质量风险防控模块包含风险防控的基础信息维护、实现动态管理；过程排查、原因排查、风险评估、预防措施的制定与维护；根据质量风险防控体系内容实现综合查询及导出。

| FMEA - 分析表                 |        |        |        |     |                            |        |    |           |           | FMEA编号：DFMEA001   |      |
|----------------------------|--------|--------|--------|-----|----------------------------|--------|----|-----------|-----------|---|------|
| FMEA名称：测试专案                |        |        |        |     | 责任人：Lee                    |        |    |           |           |  |      |
| 编制人：admin                  |        |        |        |     | 修订人：张三                     |        |    |           |           |   |      |
| 创建日期：2016-05-16 14:06:01.0 |        |        |        |     | 修订日期：2016-06-27 22:32:09.0 |        |    |           |           |   |      |
| 参与者：li lee xu zhang John   |        |        |        |     |                            |        |    |           |           |   |      |
| 操作方式：使用右键菜单编辑单元格内容         |        |        |        |     |                            |        |    |           |           |   |      |
| 工序                         | 失效模式   | 失效模式频率 | 对产品的影响 | 严重度 | 失效原因                       | 失效原因频率 | 频度 | 现行控制方法    |           | 探测度   | 风险度  |
|                            |        |        |        |     |                            |        |    | 针对原因的预防控制 | 针对结果的探测控制 |   |      |
| 特色图                        | 特色图    | 2      | 3      | 5   | 技能                         | 4      | 6  |           |           | 2   | 60   |
| 掉色                         | 掉色     | 3      | 3      | 3   | 3                          | 3      | 3  | 3         | 3         | 3   | 27   |
| VE                         | 供应烟丝不稳 | 0.3    | afdsa  | 2   | 技能                         | 0.1    | 3  |           |           | 4   | 24   |
| 9                          | 9      | 9      | 9      | 9   | 9                          | 9      | 9  | 9         | 9         | 9   | 729  |
| 7                          | 7      | 7      | 7      | 7   | 7                          | 7      | 7  | 7         | 7         | 7   | 343  |
| 10                         | 10     | 10     | 10     | 10  | 10                         | 10     | 10 | 10        | 10        | 10  | 1000 |
| 11                         | 11     | 11     | 11     | 11  | 11                         | 11     | 11 | 11        | 11        | 11  | 1331 |
| 8                          | 8      | 8      | 8      | 8   | 8                          | 8      | 8  | 8         | 8         | 8   | 512  |
| 6                          | 6      | 6      | 66     | 6   | 6                          | 6      | 6  | 6         | 6         | 6   | 216  |
| 5                          | 5      | 5      | 5      | 5   | 5                          | 5      | 5  | 5         | 5         | 5   | 125  |
| 4                          | 4      | 4      | 4      | 4   | 4                          | 4      | 4  | 4         | 4         | 4   | 64   |
| 表层霉变                       | 表层霉变   | 9      | 严重     | 9   | 温度传感器                      | 6      | 7  | 换灵敏传感器    | 可控        | 1   | 63   |

S = 严重度 O = 频度 D = 不易探测度 RPN = 风险顺序数

# 质量经验库管理

将工序流程图及相关经验信息等上传至系统，并记录版本号、主题、制定部门、制定人、发行日期等。通过用户权限开放给相关人员调阅；记录并积累生产中发生的各项质量问题，分析方法及解决思路。形成缺陷风险防控指南，指导快速对质量问题进行排查及解决。为后续解决生产过程的异常提供指引。

| 质量风险清单（品质管理处） |      |           |            |  |                                     |
|---------------|------|-----------|------------|--|-------------------------------------|
| 序号            | 过程   | 工序        | 质量风险（失效模式） | 定义                                       |                                     |
| 1             | 辅材检验 | 辅材抽样      | 辅材抽样错误     | 没有按照标准规定的抽样规则进行抽样。                       |                                     |
| 2             |      | 辅材过程检验    | 辅材检验结果错误   | 辅材检验结果与实际值偏差太大。                          |                                     |
| 3             |      |           | 辅材漏检       | 没有按照规定检测频次、检测数量等进行检测。                    |                                     |
| 4             |      |           | 辅材判定错误     | 没有按照标准规定的判定规则对检测结果进行判定。                  |                                     |
| 5             |      | 辅材数据处理和上报 | 辅材检验数据上报错误 | 辅材检验数据上报值与测试值不一致。                        |                                     |
| 6             | 成品检验 | 成品抽样      | 成品抽样错误     | 没有按照《国标》规定的抽样方法进行抽样，或没有按照部门规定的检测频次进行抽样。  |                                     |
| 7             |      |           | 成品样品分发错误   | 没有按照《国标》和部门规定，把成品样品分发给成品、质检、品管和理化检验检测人员。 |                                     |
| 8             |      | 成品过程检验    | 程架检测错误     | 程架检测中出现漏检或判定有误等现象。                       |                                     |
| 9             |      |           |            | 单袋检测错误                                   | 单袋检测中出现漏检或判定有误等现象。                  |
| 10            |      |           |            | 整支检测错误                                   | 整支检测中出现漏检或判定有误等现象。                  |
| 11            |      |           |            | 物理指标检测数据错误                               | 物理指标检测中出现由于人、机、料、法、环等因素造成的检测结果异常偏差。 |
| 12            |      |           | 物理指标上传错误   | 物理指标上传过程中出现数据异常的现象。                      |                                     |
| 13            |      | 成品数据处理和上报 | 物理指标判定错误   | 物理指标判定中出现与标准不符的现象。                       |                                     |
| 14            |      |           | 成品检验数据上报错误 | 成品检验数据在录入过程中出现的人为差错。                     |                                     |

制作日期: 2016-09-29 14:11:00

卷包质量缺陷经验库——小盒无透明纸、透明纸黏开的问题控制 (A)

机型: G322      制丝小组: 淮阴卷烟厂包装质量控制小组

编号: ZH-HY-320068      小组成员: 陈宇宏、冯绍文、刘成波

一、质量缺陷特征描述

缺陷等级: 二类缺陷

缺陷编号: CP300010

缺陷名称: 小盒透明纸破损

缺陷内容: 小盒无透明纸、透明纸黏开。

缺陷等级: 二类缺陷

缺陷编号: CP300009

缺陷名称: 小盒破损

缺陷内容: see11

二、机器相关部件简介

# 质量考核与改进

质量考核模块包括工艺效率和质量指标统计。工艺效率记录精准度、开机率、原料利用率、优质率及汇总计算后得出的工艺效率。质量指标记录优等品率、优质品率、零缺陷率、缺陷率等各项质量指标统计结果。通过对质量各项质量指标统计结果的记录，按月进行统计，并形成统计表。

The screenshot displays two screenshots of a quality management software interface. The top screenshot shows the '工艺效率查询' (Process Efficiency Query) page, which includes a search bar with fields for '开始日期' (Start Date), '结束日期' (End Date), and '选择分组' (Select Group), along with radio buttons for '日' (Day), '周' (Week), and '月' (Month). Below the search bar is a table with the following data:

| 日期       | 制出过程工艺精准度 | 成品合格率 | 制出开机率 | 制出原料利用率 | 工艺效率 |
|----------|-----------|-------|-------|---------|------|
| 2016-1-6 | 0.8       | 0.7   | 0.1%  | 95%     | 0.9  |
| 2016-1-7 | 0.8       | 0.7   | 0.1%  | 95%     | 0.9  |
| 2016-1-8 | 0.8       | 0.7   | 0.1%  | 95%     | 0.9  |

The bottom screenshot shows the '缺陷反馈' (Defect Feedback) page, which includes a search bar with fields for '地区' (Region), '牌号' (Grade), '产地' (Origin), '状态' (Status), '缺陷分组' (Defect Group), '缺陷' (Defect), '要求验证时间' (Required Verification Time), and '缺陷数量' (Defect Quantity). Below the search bar is a table with the following data:

| 反馈单号           | 地区  | 牌号      | 缺陷分组 | 缺陷        | 缺陷数量 | 单位 | 产地 | 小盒反馈号<br>包装号 | 缺陷反馈<br>下达时间 | 当前状态     | 审核状态 |
|----------------|-----|---------|------|-----------|------|----|----|--------------|--------------|----------|------|
| FB20160801M001 | 越南  | 中南海     | 盒装缺陷 | 大量透烟纸折叠不好 | 1    | 盒  | 淮安 | 3424223423   | 2016-08-01   | 待车间领导确认  | 待审核  |
| FB20160730M001 | AAA | 南京(红一品) | 盒装缺陷 | 封盒破损      | 6    | 盒  | 淮安 | 543534657111 | 2016-07-02   | 待原因分析及整改 | 待审核  |
| FB20160729M001 | 上海  | 中南海     | 盒装缺陷 | 大量透烟纸折叠不好 | 5    | 盒  | 淮安 | 888888       | 2016-07-01   | 待原因分析及整改 | 待审核  |





# 谢谢观看！

网 址：<http://www.ksblueseas.com.cn>

联系电话：0512-55137262

传真号码：0512-36900418

上海公司：上海市金陵东路500号亚龙国际广场8楼

昆山公司：昆山市同丰东路国际电商产业园2楼203、204、205室