

Document Ref. 文件编号	QF-DEMO-IQC-001 Rev. A	Inspection Date 检验日期	14 Aug 2026
Sample Project Code 项目代号	[DEMO-SUP-2026-01]	Customer Name 客户身份	[Confidential Customer / 永久删减]
Material Category 物料类别	Drop-Stitch Fabric & 0.9mm PVC Sheets	Supplier Reference 供方信息	[Approved Partner / 商业信息隐藏]
Production Lot Ref. 批次代号	LOT-DEMO-DS-0814	Specification Ref. 依据规格	TS-DEMO-MAT-REV-B

1. 来料检验项目、核对方法与判定 / Incoming Material Inspection Items

检验项目 / Check Item	标准依据 / Acceptance Criteria	检验方法 / Method & Tool	检验结果 / Result	判定
基布宽度与厚度 Width & Thickness	Width: 1550±10mm, Thick: 150±2mm Per approved engineering drawing	数显卡尺 & 激光测厚规 Laser Thickness Caliper	Width: 1552mm Thick: 150.3mm	PASS 合格
基布外观与完整性 Fabric Integrity Check	无破损、穿孔、断纱、污渍、严重折痕 Zero broken fibers or punctures	开卷强光验布台 100% 目视 100% Light-Table Inspection	表面清洁无孔洞, 经纬平直	PASS 合格
PVC 膜厚度与克重 PVC Caliper & Grammage	0.90±0.03mm, 1000±50 g/m² Per project technical sheet	高精度测厚规 & 电子天平 Digital Caliper & Scale	厚度: 0.91mm 克重: 1012 g/m²	PASS 合格
PVC 色彩一致性核对 Color Consistency	$\Delta E \leq 1.0$ (比对客户锁定签样色卡) Match Approved Golden Spec	分光测色仪 (D65光源) Spectrophotometer Check	$\Delta E = 0.42$ (Match Pantone Spec)	PASS 合格
出厂合格证与合规文件 COA & Compliance Docs	批次出厂检验报告(COA)及环保声明齐全 Valid COA, REACH/RoHS certified	受控文件审核与系统归档 Document Verification	单证完整, 理化指标达标	PASS 合格

来料检验放行结论 / Incoming QC Release Status:

放行状态 / Release Status: 【APPROVED FOR PRODUCTION / 材料检验合格, 准予领料投产】

说明 / Notice: 本表为用于展示质控表单结构与追溯逻辑的脱敏示范记录, 客户名称、采购价格、专属色标与供应商内部编码已全部做永久删减与替换。

检验员角色 / Inspector Role: QC Inspector (ID: QC-012) Date: 14 Aug 2026	仓库主管角色 / Warehouse Lead: Warehouse Lead (ID: WH-003) Date: 14 Aug 2026	质量经理角色 / QA Manager: QA Manager (ID: QA-001) Date: 14 Aug 2026
---	--	--

FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI) RECORD

首件确认记录 · 大货开工版本锁定与工艺核准 (脱敏示例)

Document Ref. 文件编号	QF-DEMO-FAI-002 Rev. A	Inspection Date 检验日期	15 Aug 2026
Sample Project Code 项目代号	[DEMO-SUP-2026-01]	Product Category 产品类别	Touring Inflatable SUP (11'6" Platform)
Sample Board Ref. 首件代号	SN-DEMO-FAI-001	Drawing / Artwork Ref. 图纸版次	TD-DEMO-11632 Rev. B / Artwork Rev. C
Production Batch 适用批次	DEMO-BATCH-2026-08	BOM Spec Reference BOM版本	Customer BOM Rev. 3.0 (Frozen)

1. 首件全项核准项目与实测数据 / First Article Inspection Checklist

检验项目 / Check Item	标准依据 / Acceptance Criteria	检验方法 / Method & Tool	检验结果 / Result	判定
板型轮廓与对称性 Outline & Symmetry	中心线左右对称偏差 $\leq 2\text{mm}$, 板头翘度平滑过渡 Symmetric profile per TD drawing	激光对中投线仪 & 轮廓靠模 Laser Alignment Jig	对称偏差 $< 1.1\text{mm}$, 板型挺直	PASS 合格
图稿版次与文字拼写 Artwork & Text Proof	图稿版次锁定 Rev. C; 标识方向、文字拼写 100% 正确 1:1 match approved artwork	1:1 工程胶片比对 & 放大镜 1:1 Film Overlay Proofing	版次正确, 文字拼写清晰无误	PASS 合格
EVA 甲板对位与平整度 EVA Deck Pad Alignment	图案边缘与防撞边间距公差 $\pm 2\text{mm}$; 表面无起翘气泡 Tolerance $\pm 2\text{mm}$ per layout spec	专用定位工装治具 & 钢卷尺 Positioning Fixture Check	对位偏差 $< 1.0\text{mm}$, 贴合紧密	PASS 合格
配件定位与齐套性 Hardware Positions & BOM	D环、把手、尾鳍座、相机座安装坐标吻合 BOM 100% match customer BOM spec	坐标量规核对 & 清单核验 Coordinate Jig & BOM Audit	各配件坐标精确, 零遗漏错装	PASS 合格
尾鳍插拔与锁紧测试 Fin Fit & Locking Action	US Box 尾鳍滑动插入顺畅, 插销锁紧牢固无晃动 Smooth slide-in, firm lock	首件装配试插与拉拔测试 Assembly Functional Fit	滑动平顺, 间隙 $< 0.3\text{mm}$, 锁定可靠	PASS 合格

首件确认结论 / First Article Release Disposition:

放行状态 / Release Status: 【FAI APPROVED / 首件核准, 技术标准锁定准予量产】

说明 / Notice: 本记录用于证明工厂在大货开工前执行严格的首件封样机制。实际订单中包含的客户专有 Logo、受控工程图纸及商业条款已作脱敏处理。

制程检验员 / IPQC Inspector: IPQC Inspector (ID: QC-008) Date: 15 Aug 2026	车间领班角色 / Production Lead: Line Supervisor (ID: PR-002) Date: 15 Aug 2026	质量经理角色 / QA Manager: QA Manager (ID: QA-001) Date: 15 Aug 2026
---	--	--

Document Ref. 文件编号	QF-DEMO-AT-003 Rev. A	Inspection Date 检验日期	16 - 17 Aug 2026
Sample Project Code 项目代号	[DEMO-SUP-2026-01]	Production Batch 生产批次	DEMO-BATCH-AUG-01
Board Reference 板体代号	DEMO-TR-126 (Representative Units)	Specification Ref. 依据规格	TS-DEMO-TR-126 Rev. B
Inspection Condition 测试条件	Performed per approved project plan (18.0 PSI)	Gauge Status / ID 表具状态	Calibrated Digital Gauge (DG-CAL-042)

1. 充气气密、微泄漏排查与保压测试实测 / Air-Tightness Verification Checklist

检验项目 / Check Item	标准依据 / Acceptance Criteria	检验方法 / Method & Tool	检验结果 / Result	判定
气阀操作与启闭回弹 Valve Operation Check	阀芯弹簧按压启闭自如，密封垫片复位严密 Positive spring seal & reset	手动开闭启闭测试 (3次) Manual 3-Cycle Actuation	弹簧回弹清脆，闭合密封良好	PASS 合格
气阀底座表面微漏排查 Valve-Base Micro-Leak Check	底座 360° 全周密封，发泡涂液静置 60s 零气泡 Zero bubble & micro-leaks (≥60s)	发泡皂液均匀涂抹 + 强光巡检 Surfactant Bubble Solution	无微气泡逸出，密封完整	PASS 合格
轨道与接缝全周检漏 Rail & Seam Visual Check	左右双层外轨道全长熔接无虚焊、无沙眼微漏 Continuous seal, zero leak peaks	超声波探伤仪 + 涂液排查 Ultrasonic Micro-leak Tester	信号平稳，未见任何泄漏点	PASS 合格
关键高承压区检查 High-Stress-Area Inspection	板头鼻尖弧度收口与板尾折角处压接密实牢固 Seamless nose & tail joints	高倍光学放大镜 + 浸润抹检 Magnifier & Surface Wipe	各弯曲折角密封紧实无鼓泡	PASS 合格
24h 保压压降复核 Pressure-Retention Check	24小时恒温静置保压，压降 $\Delta P \leq 0.50$ PSI $\Delta P \leq 0.50$ PSI / 24h (Temp Compensated)	高精度数字压力表前后读数比对 Digital Pressure Gauge Log	初始: 18.00 → 终压: 17.86 PSI (实测压降: -0.14 PSI)	PASS 合格

气密检验放行结论 / Air-Tightness Release Disposition:

放行状态 / Release Status: 【APPROVED FOR FINAL INSPECTION / 气密合格，放行成品终检】

说明 / Notice: 本记录用于证明工厂具备 100% 满压检漏与 24 小时保压压降监测能力。具体项目的测试气压与时长按工程确认计划执行。

气密检验员 / Tester: Air-Tightness Tester (ID: QC-005) Date: 17 Aug 2026	技术主管角色 / Tech Lead: Tech Lead (ID: ENG-002) Date: 17 Aug 2026	质量总监角色 / QA Director: QA Director (ID: QA-DIR) Date: 17 Aug 2026
---	---	--

Document Ref. 文件编号	QF-DEMO-FQC-004 Rev. A	Inspection Date 检验日期	17 Aug 2026
Sample Project Code 项目代号	[DEMO-SUP-2026-01]	Product Category 产品类别	Touring Inflatable SUP (11'6" Platform)
Inspection Scope 检验范围	100% Visual & Dimensional Check	Drawing Reference 依据图纸	TD-DEMO-11632 Rev. B (Frozen)
Inspection State 检验状态	Inflated at 15.0 PSI Working Pressure	Inspection Standard 判定标准	Customer Quality Spec & Approved Golden Sample

1. 成品几何尺寸、外观工艺与联动功能实测 / Final Product Inspection Checklist

检验项目 / Check Item	标准依据 / Acceptance Criteria	检验方法 / Method & Tool	检验结果 / Result	判定
几何尺寸与板头翘度 Dimensions & Rocker	长: 3505±15mm, 宽: 813±5mm, 厚: 150±2mm Nose Rocker: 120±10mm	激光测距仪 & 测厚规 & 平台高度尺 Laser Rangefinder & Depth Gauge	长: 3508mm, 宽: 814mm 厚: 150.3mm, 翘度: 122mm	PASS 合格
表面做工与残胶清洁 Workmanship & Cleanliness	无划伤、凹坑、压痕、烫伤; EVA边缘无溢胶 Zero visible scratches, zero residual glue	D65 标准光源箱 1000 Lux 强光巡检 High-Lux Light Inspection	表面光洁清洁, 无划伤与残胶	PASS 合格
图稿印刷质量与附着力 Graphic Quality & Adhesion	图案边缘锐利无重影; 百格测试等级 4B - 5B Sharp printing, Cross-hatch adhesion 5B	10x 高清放大镜 & 3M 胶带划格抽测 Magnifier & Cross-Cut Tape Test	印刷边缘清晰, 油墨附着牢固(5B)	PASS 合格
尾鳍座与中心鳍配合 Fin System Fitment	9寸 US Box 尾鳍滑动顺畅, 锁紧后晃动 ≤ 0.5mm Smooth slide-in & secure lock	100% 实物组装试装配合测试 Assembly Functional Fit	滑入顺畅无卡滞, 锁紧稳固	PASS 合格
配件联动与气阀咬合 Hardware & Valve Function	气阀与气泵接头咬合密封无漏气; D环拉力达标 Secure bayonet lock, D-Ring ≥ 1000N	气泵软管试接 & 负荷拉伸抽测 Hose Test & Tensile Check	卡扣旋转顺畅, D环抗拉力达标	PASS 合格

成品终检放行结论 / Final Product QC Release Disposition:

放行状态 / Release Status: **【APPROVED FOR PACKING / 成品终检合格, 放行包装工段】**

说明 / Notice: 本记录用于证明成品按批准规格书、金样及图稿标准验收。所有涉及特定客户的商业信息、专有设计细节均已脱敏。

成品检验员 / FQC Inspector: FQC Inspector (ID: QC-008) Date: 17 Aug 2026	质检组长角色 / QA Lead: QA Supervisor (ID: QC-005) Date: 17 Aug 2026	质量经理角色 / QA Manager: QA Manager (ID: QA-001) Date: 17 Aug 2026
---	--	--

PACKING & PRE-SHIPMENT INSPECTION (PSI) CHECKLIST

包装与出货前检查记录 · 套装、条码、外箱与 AQL 核验 (脱敏示例)

Document Ref. 文件编号	QF-DEMO-PSI-005 Rev. A	Inspection Date 检验日期	18 Aug 2026
Sample Project Code 项目代号	[DEMO-SUP-2026-01]	Anonymized Board SKU 产品代号	DEMO-TOUR-11632
Total Packed Qty 包装总数	DEMO-BATCH (1 Set/Carton)	Sampling Standard 抽样方案	ISO 2859-1 Level II (AQL Critical: 0, Major: 1.5, Minor: 4.0)
Carton Specification 外箱规格	5-Ply Double-Wall K=K (90 x 40 x 28 cm)	Barcode Verification 扫码核验	100% PDA Scan (Instant Readability Grade ≥ B)

1. 包装规范、外箱条码与 AQL 抽检实测 / Packing & Pre-Shipment Audit Items

检验项目 / Check Item	标准依据 / Acceptance Criteria	检验方法 / Method & Tool	检验结果 / Result	判定
单套附件齐套性清点 Kit Completeness Check	单套 7 件套(板+泵+桨+鳍+绳+包+修补筒) 吻合 BOM 100% match customer BOM spec	拆箱逐件清点 & 保护套核对 Unpacking & Count Audit	全套附件 100% 齐套无遗漏	PASS 合格
多语言说明书与标签 Manual & Label Version	多语言手册及修补筒警示标签版次受控且拼写正确 Proofread manual version (Rev. 2.0)	受控文件逐字校对 Proofreading Audit	说明书及标签版本准确无误	PASS 合格
EAN-13 / 物流条码扫描 Barcode Readability Grade	条码印刷清晰可识读, 等级达到 Grade B 以上 100% readable, Grade ≥ B	手持式工业 PDA 激光扫描枪 Industrial PDA Laser Scanner	逐箱扫描 100% 秒级识读成功	PASS 合格
外箱正侧唛与流水箱号 Carton Marks & Sequence	唛头排版符合要求, 箱号连续无重号漏号 Sequential numbering & correct text	工程图纸 1:1 比对 & 逐箱核对 Drawing Overlay & Sequence Check	唛头版式正确, 箱号连续整齐	PASS 合格
AQL 出货前抽检结论 AQL Final PSI Disposition	Critical: 0 (Ac 0), Major: 0 (Ac 0), Minor ≤ 1 (Ac 1) Per ISO 2859-1 Level II sampling	开箱全项拆验与包装抗压核查 Full Unpacking & Stress Check	Critical: 0, Major: 0, Minor: 1 (胶带微褶) (符合允收标准)	PASS 合格

出货前终检放行结论 / Pre-Shipment Inspection Release Disposition:

放行状态 / Release Status: **【APPROVED FOR SHIPMENT / 出货前终检合格, 准予放行发运】**

说明 / Notice: 本记录用于证明包装、条码与外箱完整性符合交付要求。展示样本中已抹去真实客户采购单号、目的港及商业物流敏感信息。

包装检验员 / PSI Inspector: PSI Inspector (ID: QC-005) Date: 18 Aug 2026	包装主管角色 / Packaging Lead: Packaging Lead (ID: PKG-001) Date: 18 Aug 2026	质量总监角色 / QA Director: QA Director (ID: QA-DIR) Date: 18 Aug 2026
---	---	--