产品名称：　　　 　产品编号：　　 　　　生产订单编号：

生产批号：　　　　 　生产数量：　　 　产品控制号：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工序号【对应生产工序流程图中的工序号】 | 工序名称【对应生产工艺流程图中的工序名称，流程图中的每一个工序都应该在生产过程记录表中，包括检验工序、包装工序、入库】 | 作业员 | 作业时间 | 合格数量【此栏内容为手填，合格数+不合格数应等于生产数量】 | 不合格数量【此栏内容为手填，合格数+不合格数应等于生产数量】 | 关键物料名称【结合对应工序的作业指导书，如果该工序有需要追溯的关键物料，则将该关键物料名称写在此栏（打印），如没有，则写“/”。】 | 追溯信息【此栏内容为手填，如果前面有需要追溯的“关键物料”，则将该关键物料的追溯信息（例如批次号、唯一控制号等）写在此栏。】 | 备注 |
| 01 | 主机传感器安装 |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |
| 02 | ...... |  |  | 合格（ 　）PCS【合格数+不合格数应等于上工序的合格数】 | 不合格（ 　）PCS【合格数+不合格数应等于上工序的合格数】 |  |  |  |
| 03 |  |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |
| 04 |  |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |
| 05 |  |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |
| 6 |  |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |
| 07 |  |  |  | 合格（ 　）PCS | 不合格（ 　）PCS |  |  |  |

审核人： 日期：