

# 线上出厂检验报告操作指导书

(V3.1, 2023 年 3 月)

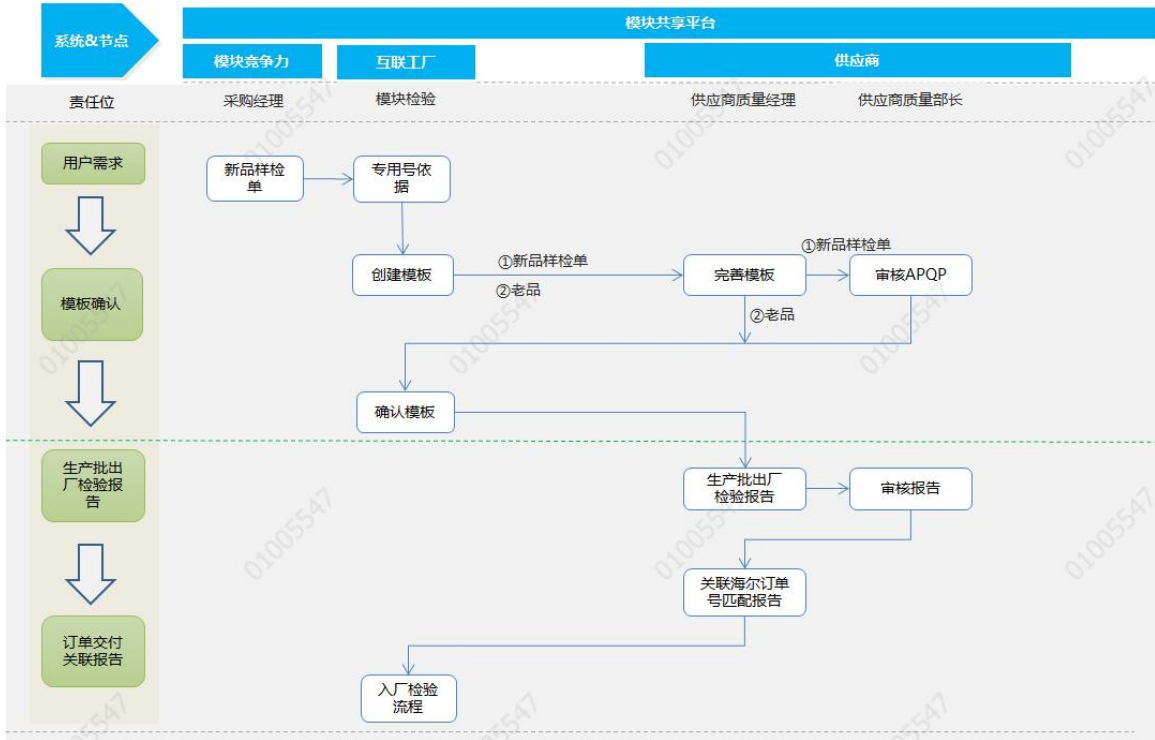
## 目录

操作流程说明 .....	3
权限配置 .....	4
系统入口 .....	4
一、出厂报告模板 .....	4
1. 新品-出厂报告模板 .....	4
1.1. 专用号依据新增模板 .....	4
1.2. 新品报验项目确认模板 .....	8
2. 老品-出厂报告模板 .....	13
2.1. 海尔发起 .....	13
2.2. 供应商发起 .....	18
二、出厂检验报告 .....	20
3. 供应商出厂检验报告（生产批） .....	20
4. 新增交付质量判定已关联数据量及可用数量 .....	22
三、交付质量判定（订单关联报告） .....	22
5. 供应商交付质量判定（关联报告） .....	22
5.1. 订单待关联（单订单） .....	22
5.2. 订单待关联（多订单） .....	24
5.3. 关联撤销（单条） .....	26
5.4. 关联撤销（多条） .....	27
6. 海尔查看报告 .....	28
四、VMI 交付质量判定（订单关联报告） .....	29
7. 供应商交付质量判定 .....	29
7.1. 订单待关联（多订单） .....	29
7.2. 订单待关联（多订单） .....	31
7.3. 关联撤销（单条） .....	33

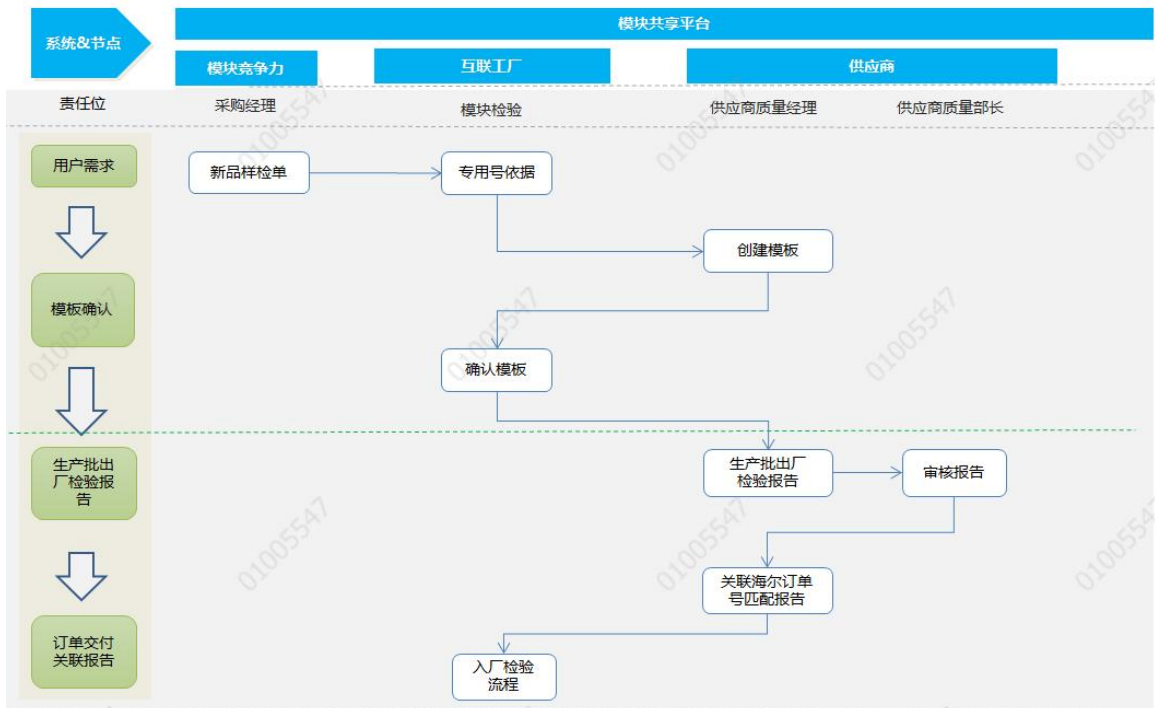
- 7.4. 关联撤销（多条） ..... 35
- 8. 海尔查看报告 ..... 36

### 操作流程说明

#### 新品/老品：线上出厂检验报告流程 (适用外检创建模板)



#### 老品：线上出厂检验报告流程 (适用供应商创建模板)



## 权限配置

子项目	供应端-SQM									海尔端-HMQM			
	总经理	技术开发经理	技术开发员	销售经理	订单经理	质量部长	质量经理	测试经理	测试员	工厂外检经理	工厂外检负责人	工厂质量部长	其他相关角色
出厂报告模板	●	○	○	●	●	●	√提交	●	●	√	●	●	●
出厂检验报告 (生产批)	●	○	○	●	●	√审核	√提交	●	●	●	●	●	●
交付质量判定 (订单关联报告)	●	○	○	●	√提交	●	√提交	●	●	●	●	●	●

备注：① 查看：●； ② 查看及操作：√； ③ 无权限：○

## 系统入口

海尔端：HMQM 系统 <http://hmqm.haier.net/login>

出厂报告模板：首页-管理平台-供应商出厂模板

出厂检验报告 (生产批)：首页-质量管控-模块商质量管控

订单关联报告查询：首页-模块检验-批量查询

供应端：SQM 系统 <http://sqm.haier.net/>

首页-出厂检验报告- (出厂报告模板、出厂检验报告、交付质量判定)

## 一、出厂报告模板

### 1. 新品-出厂报告模板

海尔工厂外检发起出厂报告模板：

系统入口：HMQM 系统-管理平台-专用号依据，新增出厂模板权限：工厂外检经理

#### 1.1. 专用号依据新增模板

点击“添加”：

专用号:  物料名称:  录入开始时间:  录入结束时间:

专用号依据   修改

输入专用号搜索必须在下拉菜单中选择，并输入对照物料号，带出对应的检验标准。

### 专用号依据

物料大类: 钣金 专用号: 0150120047 物料名称: 法兰-/DIN2211皮带轮SPZ67-2-110E

对照物料号:  请从代办页面进入或者从下拉框选择专用号维护专用号依据

检验标准类型: 企标 检验标准: 金属件涂层

检验类别	检验项目	检验项目描述	重要性	适用范围	检查水平	AQL	判别水平	RQL	数据类型	min	max	单位	
<input checked="" type="checkbox"/>	外观	外观	1.表面质量: 涂漆层表面应光洁、色泽一	A	入厂&型	S-1	2.5	II	30	计数型	/	/	/
<input checked="" type="checkbox"/>	性能	厚度	非经擦拭涂漆层15-20μm; 轻微擦拭涂	B	型式	/	/	II	65	计量型	0.0	0.0	μm
<input checked="" type="checkbox"/>	性能	硬度	按GB/T6739-2006规定方法试验,应符合	C	型式	/	/	II	80	计数型	/	/	/
<input checked="" type="checkbox"/>	性能	耐湿热	金属件涂漆层按4.8方法试验,试验板应无生	B	型式	/	/	II	65	计数型	/	/	/
<input checked="" type="checkbox"/>	性能	耐盐雾	金属涂漆层按4.9方法试验,在盐雾箱中放	B	型式	/	/	II	65	计数型	/	/	/

维护完专用号依据后，点击“保存”，提示保存成功，“保存”按钮会变成“**下一步**”

点击“下一步”

<input checked="" type="checkbox"/>	性能	耐湿热	金属件涂漆层按4.8方法试验,试验板应无生	B	型式	/	/	II	65	计数型	/	/	/
<input checked="" type="checkbox"/>	性能	耐盐雾	金属涂漆层按4.9方法试验,在盐雾箱中放	B	型式	/	/	II	65	计数型	/	/	/

系统会自动抓取专用号依据中包含“入厂”的检验项目和系统内定的通用要求**生成供应商出厂检验报告模板**，包括检验项目、标准要求、重要性、检查水平、AQL 信息，外检可以在此基础上可以优化具体的标准数值要求、增加单个项目或增加检测标准要求。

出厂检验报告模板					历史版本	
序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	操作
专用号		0150120047	物料名称		法兰-/DIN2211皮带轮SPZ67-2-1108	
标准编号: Q/HR0502019-2009		标准名称: 金属件涂层		可以新增标准		新增
1	外观	1.表面质量: 涂层表面应光滑、色泽一致、手感光滑、无异味, 表面不允许出现染色、	A	S-1	2.5	删除
2	附着力	金属件涂层按4.4规定方法试验, 高级用途涂层应无剥离和脱层, 对于一般性用途按图纸	A	S-1	2.5	删除
3	耐擦拭	金属件涂层按4.6规定方法试验, 涂层表面应无可见擦痕	B	S-1	4	删除
4	耐有机溶剂	金属件涂层按4.7方法试验, 涂层表面经有机溶剂(如MEK)擦拭过的部分应无可见颜色差	B	S-1	6.5	删除
通用要求						
1	标志	标志符合要求	/	/	/	删除
2	包装运输、贮存	符合要求	/	/	/	删除
3	有害物质	我司确认本批物料有有效的宣告表和相应的第三方测试报告, 确认本批次的物料与宣告表	/	/	/	删除
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证, 认证在有效期内	/	/	/	删除
质量承诺		本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团公司不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告(含系统电子版)真实有效, 若海尔发现零部件不合格或造假, 本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。 说明: 本模板为参考版, 请模块商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善, 模块商出货检验标准应不低于海尔标准要求。				
		<input type="button" value="关闭"/> <input type="button" value="提交"/>				

点击“新增”按钮可以增加检验标准，  
如果存在标准编号，需从下拉菜单中选择。

提示

标准编号:

标准编号	标准名称
Q/BZJ053099-2017	传声器

如果标准不存在，可手工新增标准，或增加国标或行业等标准项目要求。

提示

标准编号:  标准名称:

标准编号	标准名称
暂无数据	

完善后的报告模板如下：

出厂检验报告模板						V1.0		
						历史版本		
专用号	0150120047		物料名称	法兰-DIN2211皮带轮SPZ67-2-1108				
序号	检验项目	技术(标准)要求		重要性	检查水平	AQL	操作	
标准编号: Q/HR0502019-2009 标准名称: 金属件涂漆层 <span style="float:right">新增 删除</span>								
1	外观	1.表面质量: 涂漆层表面应光洁、色泽一致、手感光滑、无异味, 表面不允许出现染色、		A	S-1	2.5	☐ ⊙	
2	附着力	金属件涂漆层按4.4规定方法试验,高吸用途涂漆层应无剥离和脱层,对于一般性用途按圆纸		A	S-1	2.5	☐ ⊙	
3	耐擦拭	金属件涂漆层按4.6方法试验,应无磨损、擦伤、剥离或裂纹。		B	S-1	4	☐ ⊙	
4	海尔新增1	海尔新增1 <b>新增的单项, 原来的第4项已删除</b>		A	I	5	☐ ⊙	
标准编号: Q/BZJ053099-2017 标准名称: 传声器 <b>——&gt; 此为新增的标准</b> <span style="float:right">新增 删除</span>								
1	外观	按6.2.1方法试验, 传声器的外观应整洁, 标识要清晰, 不应有机械损伤、 铆、焊、胶粘及		C	S-3	6.5	☐ ⊙	
2	外形尺寸	按6.2.2方法试验, 传声器的外形尺寸应符合经规定程序批准的图样或规格书要求。		B	S-1	2.5	☐ ⊙	
3	极性	按6.3.1方法试验, 当传声器振膜向内运动(即声压增加)时, 产生瞬时正电压的输出端规		B	S-1	2.5	☐ ⊙	
4	互连	按6.3.2方法试验, 传声器与输出线的连接应符合经规定程序批准的图样或规格书要求。		B	S-1	2.5	☐ ⊙	
5	海尔新增2	海尔新增2 <b>新增单项</b>		A	S-1	4	☐ ⊙	
标准编号: 11111 标准名称: 11111 <b>新增自定义标准</b> <span style="float:right">新增 删除</span>								
1	海尔新增11	海尔新增11		A	I	5	☐ ⊙	
2	海尔新增111	海尔新增111		A	I	5	☐ ⊙	
通用要求								
1	标志	标志符合要求		/	/	/	⊙	
2	包装运输、贮存	符合要求		/	/	/	⊙	
3	有害物质	我即确认本批物料有有效的宣告表和相应的第三方测试报告, 确认本批次的物料与宣告表		/	/	/	⊙	
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证, 认证在有效期内		/	/	/	⊙	
5	海尔新增3	海尔新增3 <b>新增通用要求单项</b>		A	I	5	☐ ⊙	
质量承诺		本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告(含系统电子版)真实有效, 若海尔发现零部件不合格或造假, 本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。 说明: 本模板为参考版, 请模块商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善, 模块商出货检验标准应不低于海尔标准要求。						
				关闭	提交			

点击“提交”，专用号依据为“待审核”，此时由外检负责人在 HMQM 系统专用号依据模块中，审核专用号依据（审核页面可查看出厂报告模板）。

**注意：如果点击“提交”之前关闭报告模板界面，状态会更新为“待新增出货模板”，此时工厂外检经理可在专用号依据中点击“新增出货模板”继续新增。**

首页 > 专用号依据

专用号: 0150120762D 物料名称: 录入开始时间: 录入结束时间: 查询

专用号依据 + 添加 修改 + 新增出货模板

专用号	物料名称	状态	录入人	录入时间	修改人	修改时间	审核人	审核时间
0150120762D	后侧板-热镀锌MX8壳体平台外形尺寸:1304.5*353*42	待新增出货模板	王少坤	2021-04-16	王少坤	2021-04-16		

点击专用号依据可查看模板

首页 > 专用号依据

专用号: 0150120047 物料名称: 录入开始时间: 录入结束时间: 查询

专用号依据 + 添加 修改 + 新增出货模板

专用号	物料名称	状态	录入人	录入时间	修改人	修改时间	审核人	审核时间
0150120047	法兰-DIN2211皮带轮SPZ67-2-1108	待审核	王少坤	2021-04-19	王少坤	2021-04-19		



专用号依据明细											物料大类: 钣金		
											专用号: 0150120047		
											物料名称: 法兰-/DIN2211皮带轮SPZ67-2-1108		
标准类别: 企标 标准编号: Q/HR0502019-2009 标准名称: 金属件涂层													
检验类别	检验项目	检验项目描述	重要性	适用范围	检查水平	AQL	判别水平	RQL	数据类别	min	max	单位	
外观	外观	1.表面质量: 涂层表面应光洁、色泽一致、手感光滑...	A	入厂&型式	S-1	2.5	II	30	计数型				
性能	厚度	非经带擦拭涂层15-20μm; 轻微擦拭涂层21-25μm...	B	型式	/	/	II	65	计量型	0.0	0.0	μm	
性能	硬度	按GB/T6739-2006规定方法试验,应符合图样和技术文...	C	型式	/	/	II	80	计数型				
性能	附着力	金属件涂层按4.4规定方法试验,高级用途涂层应无...	A	入厂&型式	S-1	2.5	II	30	计数型				
性能	耐冲击	按标准4.5方法实施冲击试验,不应发生剥落和脆裂现...	B	型式	/	/	II	65	计数型				
性能	耐擦拭	金属件涂层按4.6方法试验,应无磨损、擦伤、剥落或...	B	入厂&型式	S-1	4	II	65	计数型				
性能	耐有机溶液	金属件涂层按4.7方法试验,涂层表面经有机溶液丁酮(...	B	入厂&型式	S-1	6.5	II	65	计数型				
性能	耐湿热	金属件涂层按4.8方法试验,试验板应无生锈、起翘、...	B	型式	/	/	II	65	计数型				
性能	耐盐雾	金属涂层按4.9方法试验,在盐雾箱中放置24h后,...	B	型式	/	/	II	65	计数型				

## 外检负责人审核

外检负责人审核专用号依据:

专用号:  物料名称:  录入开始时间:  录入结束时间:

专用号	物料名称	状态	录入人	录入时间	修改人	修改时间	审核人	审核时间
0150120047	法兰-/DIN2211皮带轮SPZ67-2-1108	待审核	王少坤	2021-04-19	王少坤	2021-04-19		

性能	附着力	金属件涂层按4.4规定方法试验,高级用途涂层应无...	A	入厂&型式	S-1	2.5	II	30	计数型			
性能	耐冲击	按标准4.5方法实施冲击试验,不应发生剥落和脆裂现...	B	型式	/	/	II	65	计数型			
性能	耐擦拭	金属件涂层按4.6方法试验,应无磨损、擦伤、剥落或...	B	入厂&型式	S-1	4	II	65	计数型			
性能	耐有机溶液	金属件涂层按4.7方法试验,涂层表面经有机溶液丁酮(...	B	入厂&型式	S-1	6.5	II	65	计数型			
性能	耐湿热	金属件涂层按4.8方法试验,试验板应无生锈、起翘、...	B	型式	/	/	II	65	计数型			
性能	耐盐雾	金属涂层按4.9方法试验,在盐雾箱中放置24h后,...	B	型式	/	/	II	65	计数型			

是否通过:  审核通过  不通过

审核结论:

点击“查看模板”

外检负责人进行审核。

是否通过:  审核通过  不通过

审核结论:

## 1.2. 新品报验项目确认模板

按照新品样检单流程, 型号经理收样后, 供应商可以通过如下入口完善或查看模板进度:

①在 SQM 系统-首页-新品质量-APQP, 可查看并完善出厂报告模板。



②在 SQM 系统-首页-出厂检验报告, 可查看进度, 审核状态为“供应商待完善”, 数据来源是“system”,

出厂检验报告模板发起方来源, 数据来源有三种情况:

- ① system: 海尔工厂外检发起的新品专用号
- ② 海尔: 海尔工厂外检发起的老品专用号
- ③ 供应商--\*\*\*工厂审核: 供应商发起的老品专用号, 申请的海尔工厂外检审核会显示出来

通过新品专用号依据生成的模板, 流程是随着新品检验计划提交及审核, 在模板列表页中不能进行审核。

供应商在 APQP 中进行模板完善, 外检经理及外检负责人在新品检验计划中进行审核。

SQM 端:

模板号	版本号	专用号	物料名称	发起方	发起人	发起日期	审核方	审核人	审核日期
01501200471618815230	V2.0	0150120047	法兰	中央空调	王少坤	2021-04-19			

HMQM 端:

模板号	版本号	专用号	物料名称	供应商编码	供应商名称	发起方	发起人	发起日期
01501200471618815230	V2.0	0150120047	法兰	V14659	马丁传动件(上海)有限公司	中央空调	王少坤	2021-04-19

供应商完善模板

“型号经理收样”后, 供应商在 APQP 完善出厂模板及完善相关信息, 与其他新品报验资料一起提交系统。

序号	下达日期	应完成日期	产品大类	互联工厂	模块类别	物料名称	分级	专用号	提交状态	提交人	提交日期	批准状态	批准人	批准日期	校核结果	校核人	校核日期	校核日志	详情
1	2020-12-07 00:00	2021-04-26	商用空调	中央空调	钣金	法兰	II	0150120047	未提交			未处理			未处理				查看

点击“查看”, 在“检验测试”项下新增了一条“出厂检验报告模板”, 供应商在此进行模板完善。

模块商编码	模块商名称	模块	专用号	产品大类	互联工厂	型号经理	企业标准	图纸	操作
V14659	马丁传动件(上海)有限公司	法兰	0150120047	商用空调	中央空调	荆汉娜	<a href="#">查看</a>	<a href="#">查看</a>	<a href="#">提交</a>

增加	编辑	删除	注意: 检验测试模块只能保存填写完整的行信息。
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

项目	关键参数	是否提交	是否合格	测试时间	附件	提交人
1	全尺寸检验报告	否	否		<a href="#">上传附件</a>	
2	外观审批报告+封样 (AAR)	否	否		<a href="#">上传附件</a>	
3	型式全项目检验报告 (含子件)	否	否		<a href="#">上传附件</a>	
4	出厂检验报告模板	否	否		<a href="#">编辑</a>	

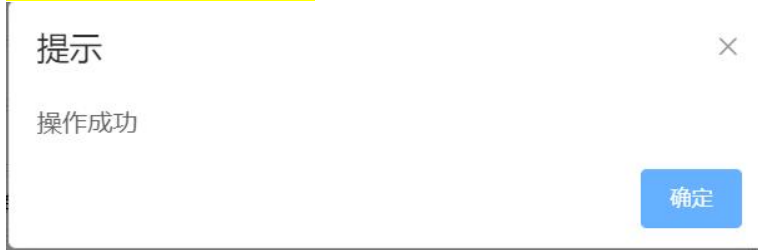
点击“编辑”

由海尔提供的所有检验标准下的单项检测项目只能增加不能删除，若要删除，则只能删除整个检验标准。供应商也可以自增已存在的检验标准，或自增自定义标准。

供应商编辑完模板如下：

出厂检验报告模板						V2.0	
						历史版本	
专用号	0150120047		物料名称	法兰-/DIN2211皮褶轮SPZ67-2-1108			
序号	检验项目	技术(标准)要求		重要性	检查水平	AQL	操作
标准编号: Q/HR0502019-2009 标准名称: 金属件涂漆层 <a href="#">新增</a> <a href="#">删除</a>							
1	外观	1.表面质量: 涂漆层表面应光洁、色泽一致、手感光滑、无异味, 表面不允许出现染色、		A	S-1	2.5	<a href="#">删除</a>
2	附着力	或技术文件规定.无规定按GB/T9286-1998中8.3表1判定.附着力不低于2级。		A	S-1	2.5	<a href="#">删除</a>
3	耐擦拭	金属件涂漆层按4.6方法试验.应无磨损、擦伤、剥落或裂纹。		B	S-1	4	<a href="#">删除</a>
4	海尔新增1	海尔新增1		A	I	5	<a href="#">删除</a>
5	供方新增1	供方新增1		A	I	5	<a href="#">删除</a>
标准编号: Q/BZJ053099-2017 标准名称: 传声器 <a href="#">新增</a> <a href="#">删除</a>							
1	外观	按6.2.1方法试验, 传声器的外观应整洁, 标识要清晰, 不应有机械损伤, 铆、焊、胶粘及		C	S-3	6.5	<a href="#">删除</a>
2	外形尺寸	按6.2.2方法试验, 传声器的外形尺寸应符合经规定程序批准的图样或规格书要求。		B	S-1	2.5	<a href="#">删除</a>
3	极性	按6.3.1方法试验, 当传声器振膜向内运动(即声压增加)时, 产生瞬时正电压的输出端视		B	S-1	2.5	<a href="#">删除</a>
4	互连	按6.3.2方法试验, 传声器与输出线的连接应符合经规定程序批准的图样或规格书要求。		B	S-1	2.5	<a href="#">删除</a>
5	海尔新增2	海尔新增2		A	S-1	4	<a href="#">删除</a>
6	供方新增2	供方新增2		A	S-1	4	<a href="#">删除</a>
标准编号: 供方新增标准 标准名称: 供方新增标准 供方新增自定义标准 <a href="#">新增</a> <a href="#">删除</a>							
1	供方新增标准1	供方新增标准1		A	I	5	<a href="#">删除</a>
2	供方新增标准11	供方新增标准11		A	I	4	<a href="#">删除</a>
标准编号: Q/BZJ053088-2015 标准名称: 智能蛋盒 供方新增已有检验标准 <a href="#">新增</a> <a href="#">删除</a>							
1	外观	落等现象。		C	I	4.0	<a href="#">删除</a>
2	结构尺寸	按7.1.2方法测量, 蛋盒结构尺寸应符合规定程序批准的图样或技术文件。		B	S-1	1.5	<a href="#">删除</a>
3	供方新增44	供方新增44 新增单项		A	I	5	<a href="#">删除</a>
标准编号: 11111 标准名称: 11111 <a href="#">新增</a> <a href="#">删除</a>							
1	海尔新增11	海尔新增11		A	I	5	<a href="#">删除</a>
2	海尔新增111	海尔新增111		A	I	5	<a href="#">删除</a>
3	供方新增5	供方新增5 新增单项		A	I	6	<a href="#">删除</a>
通用要求							
1	标志	标志符合要求		/	/	/	<a href="#">删除</a>
2	包装运输、贮存	符合要求		/	/	/	<a href="#">删除</a>
3	有害物质	我可确认本批物料有有效的宣告表和相应的第三方测试报告, 确认本批次的物料与宣告表		/	/	/	<a href="#">删除</a>
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证, 认证在有效期内		/	/	/	<a href="#">删除</a>
5	海尔新增3	海尔新增3		A	I	5	<a href="#">删除</a>
6	供方新增6	供方新增6		A	I	4	<a href="#">删除</a>
质量承诺		<p>本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团公司不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告(含系统电子版)真实有效, 若海尔发现零部件不合格或造假, 本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。</p> <p>说明: 本模板为参考版, 请供应商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善, 供应商出货检验标准应不低于海尔标准要求。</p> <p><input type="checkbox"/> 我已阅读并同意</p>					
		<a href="#">关闭</a>		<a href="#">提交</a>			

需供应商勾选质量承诺后，才可点击“提交”



供应商提交 APQP 资料，提交后再次进入变为了“查看”



点击“查看”能看到完善提交的出厂模板。

质量部长审核 APQP，审核通过后 HMQM 端和 SQM 端的报告模板列表状态会更新为“待审核”



HMQM 端: (首页-管理平台-供应商出厂报告模板)



外检经理、外检负责人按照新品报验流程在系统中审核自检报告



二三级物料		检验测试		技术标准		RoHS		
<b>检验测试备注:</b> <input type="text"/>								
*	项目	关键参数	是否提交	自承诺	测试时间	附件	提交人	状态
1	* 全尺寸检验报告	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	P <span>▼</span>
2	外观审批报告+...	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	N/A <span>▼</span>
3	* 型式全项目检验...	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	P <span>▼</span>
4	* 出厂检验报告模板	1	否	不合格	2021-04-20	<b>查看</b>	1	P <span>▼</span>
文件结论:		合格						
资料提交人:	质量经理	提交日期:	2021-04-19 16:25:43					
外检负责人打回备注:		<input type="text"/>						
		<b>提交</b>		打回		返回		

外检负责人审核自检报告：  
 点击“文件结论审核”

专用号:  物料:  供应商:  提交 评价管理

更多查询条件

查看 操作 导出 自定义列
文件结论审核
物料结论审核

物料状态	文件状态	检验方式	专用号	物料名称	样品数量	物料大类	物料组	供应商代码	供应商名称	供方检验...	工厂小微	外检经理	
<input checked="" type="checkbox"/>	型号经理...	外检经理...	新品加速检	0150120047	法兰	1	钣金	2S0087	V14659	马丁传动件(上海)有限公司	BQC	中央空调	王少坤
<input type="checkbox"/>	有标准		新品加速检	0150120047	法兰	10	钣金	2S0087	V14638	青岛弘瑞信达电器有限公司	BQC	中央空调	王少坤
<input type="checkbox"/>	有标准		新品加速检	0150120047	法兰	1	钣金	2S0087	V14506	上海希普拓机械有限公司	BQC	中央空调	李春霞

新品日报报告审核

二级物料 检验测试 技术标准 RoHS

检验测试备注:

序号	项目	关键参数	是否提交	自承诺	测试时间	附件	提交人	状态
1	全尺寸检验报告	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	合格
2	外观审批报告+	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	N/A
3	型式全项目检验	1	否	不合格	2021-04-19	TEST2.png	1	合格
4	出厂检验报告模板	1	否	不合格	2021-04-20	查看	1	合格

序号	项目	数据	单位
1	2	1	g
2	1	1	k

外检员文件总结论: 合格 审核时间: 2021-04-19 17:44:08

负责人审核:  合格  不合格  打回 审核原因:

提交 返回

外检负责人审核通过后，会更新报告模板列表的状态为审核通过，模板数据有效性为有效。

专用号:  物料名称:  模板号:

更多查询条件

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核方	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
01501200471618815230	V2.0	0150120047	法兰		曲泓仲	2021-04-19	审核通过	有效	system

## 2. 老品-出厂报告模板

老品在“供应商出厂模板”中新增，发起方可以为海尔工厂外检经理，也可以为供应商质量经理。

- 场景 1: 发起方: 海尔工厂外检经理→供应商完善→外检经理审核
- 场景 2: 发起方: 供应商质量经理→外检经理审核

### 2.1. 海尔发起

点击“新增”，如果是海尔工厂发起的模板，通过专用号可同时推送给在供货的多个供应商

首页 > 模块商出货报告模板

模板号:  专用号:  供应商编...

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核方	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
-----	-----	-----	------	-----	-----	------	------	-------	------

老品适用于已供货的专用号或已下达样检单标准已维护专用号依据的。

系统自动会根据专用号依据抓紧适用范围为“入厂”的检验项目生成出厂模板，外检经理可在此基础上完善检验项目或标准要求。

出厂检验报告模板				V1.0 历史版本			
专用号	0150118251		物料名称	法兰-GB/T32220-2015锥套1210-19			
工厂	中央空调		供应商编码	V14659,V14638			
序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	操作	
标准编号: Q/HR0501028-2019		标准名称: 塑料成型件通用要求				新增	删除
1	重量及偏差	塑料件重量及偏差应符合按程序文件批准的图纸要求。图纸中未标注重量偏差的, 偏差应	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
2	外观	4.3.1 塑料件应整洁、色泽均匀, 无刺激性气味。	A	S-1	2.5	🗑️	🔄
3	外观件色差	4.6.1 按照《海尔集团690色彩规范手册》*(最新版本) 规定相关部件的颜色与标准色板	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
4	尺寸及偏差	按 5.7.1 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
5	形位公差	按 5.7.2 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
6	焊接件耐压	4.19.1 按5.18.1试验, 焊接件不能漏水、不能开裂。	A	S-1	2.5	🗑️	🔄

通用要求							
1	标志	标志符合要求	/	/	/	🔄	
2	包装运输、贮存	符合要求	/	/	/	🔄	
3	有害物质	我确认本批物料有有效的宣告表和相应的第三方测试报告, 确认本批次的物料与宣告表	/	/	/	🔄	
4	认证情况	产品通过CCC/UL/DE等认证, 认证在有效期内	/	/	/	🔄	
质量承诺		<p>本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成对海尔集团公司不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告(含系统电子版)真实有效, 若海尔发现零部件不合格或造假, 本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。</p> <p>说明: 本模板为参考版, 请供应商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善, 供应商出货检验标准应不低于海尔标准要求。</p>					

关闭 提交

外检经理可以在此基础上完善或增加项目及要求:

出厂检验报告模板				V1.0 历史版本			
专用号	0150118251		物料名称	法兰-GB/T32220-2015锥套1210-19			
工厂	中央空调		供应商编码	V14659,V14638			
序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	操作	
标准编号: Q/HR0501028-2019		标准名称: 塑料成型件通用要求				新增	删除
1	重量及偏差	塑料件重量及偏差应符合按程序文件批准的图纸要求。图纸中未标注重量偏差的, 偏差应	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
2	外观	4.3.3 塑料件允许的杂质、斑点、气泡、划伤、裂纹、分模线缺陷应符合表2。	A	S-1	2.5	🗑️	🔄
3	外观件色差	(不适用于透明件)	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
4	尺寸及偏差	按 5.7.1 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
5	形位公差	按 5.7.2 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	🗑️	🔄
6	海尔新增1	海尔新增1	A	I	5	🗑️	🔄

出厂检验报告模板							
标准编号: Q/HR0503077-2016		标准名称: 触摸屏				新增	删除
1	外观	晴朗天气, 在8:00-16:00室内自然光或在40W×2荧光灯下检视, 触摸屏表面应无变形、	B	S-2	2.5	🗑️	🔄
2	尺寸	用精度为0.02mm的游标卡尺或其它精度符合要求的量具测量触摸屏的尺寸, 应符合按规	B	S-2	2.5	🗑️	🔄
3	按键灵敏度	使用9.5mm直径钢棒, 钢棒平面接触在按键表面中心, 触摸屏应在150ms内有响应	A	S-2	1.5	🗑️	🔄
4	相邻按键串扰	使用15mm直径钢棒, 钢棒平面接触在按键表面中心, 触摸屏相邻按键不会触发	A	S-2	1.5	🗑️	🔄
5	电压上下限工作能力	将触摸屏实际电压分别调至额定电压的110%和额定电压的90%, 触摸屏应能正常工作	A	S-2	1.5	🗑️	🔄
6	电气强度	正常工作	致命	/	/	🗑️	🔄
7	绝缘电阻	用绝缘电阻测试仪在线与线之间施加DC100V的电压, 并保持1min, 触摸屏绝缘电阻不小	致命	/	/	🗑️	🔄
8	海尔新增2	海尔新增2	A	I	5	🗑️	🔄
标准编号: 海尔新增模板		标准名称: 海尔新增模板				新增	删除
1	海尔新增4	海尔新增4	A	I	6	🗑️	🔄
2	海尔新增44	海尔新增44	A	I	5	🗑️	🔄



通用要求						
1	标志	标志符合要求	/	/	/	⊙
2	包装运输、贮存	符合要求	/	/	/	⊙
3	有害物质	我即确认本批物料有有效的宣告表和相应的第三方测试报告，确认本批次的物料与宣告表	/	/	/	⊙
4	认证情况	产品通过CCC/UL/ULDE等认证，认证在有效期内	/	/	/	⊙
5	海尔新增3	海尔新增3	A	S-1	6	⊙

质量承诺

本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求，决不随意更改材料、工艺、模具、场地等，由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团不利的损失，一切后果由本公司承担；同时，本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求，报告（含系统电子版）真实有效，若海尔发现零部件不合格或造假，本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。

说明：本模板为参考版，请供应商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善，供应商出货检验标准应不低于海尔标准要求。

关闭 提交

“提交”后会根据所选的供应商生成多条数据。数据来源为“海尔”，状态为“供应商待完善”

首页 > 模块商出厂报告模板

模板号:  专用号: 0150118251 供应商编...

新增 变更 审核

模板号	版本号	专用号	物料名称	供应商编码	供应商名称	发起方	发起人	发起日期
01501182511618834173	V1.0	0150118251	法兰-/GB/T32220-2015锥套121-0-19	V14638	青岛弘扬信达电器有限公司	中央空调	王少坤	2021-04-19
01501182511618834173	V1.0	0150118251	法兰-/GB/T32220-2015锥套1210-	V14659	马丁传动件(上海)有限公司	中央空调	王少坤	2021-04-19

模板号:  专用号: 0150118251 供应商编...

新增 变更 审核

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核方	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
01501182511618834173	V1.0	0150118251	法兰-/GB/T32220-2015锥套121-0-19				供应商待完善		海尔
01501182511618834173	V1.0	0150118251	法兰-/GB/T32220-2015锥套1210-				供应商待完善		海尔

供应商质量经理登录 SQM 系统完善模板：SQM 系统-首页-出厂检验报告

Haier
业务平台
质量绩效

SQM端

**工作台**

**新品质量保障**

企业标准

图纸查询

有害物质

模块信息

新品质量

测试认可

**过程质量控制**

在线检测

称重检测

质量体系自查

变更管理

出厂检验报告

大宗商检验报告

色板管理平台

在“出厂报告模板列表”中单击选中某行，然后点击“完善”可完善模板



Haier
出厂报告模板
出厂检验报告
交付质量判定
返回首页>>
当前用户: [头像]
注销

专用号: 0150118251
物料名称: 物料名称
模板号: 模板号
Q 查询

更多查询条件
新增
完善
变更

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核方	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
01501182511618834173	V1.0	0150118251	法兰-/GB/T32220-2015推套1210-				供应商待完善		海尔

### 出厂检验报告模板

专用号: 0150118251
物料名称: 法兰-/GB/T32220-2015推套1210-19
V1.0  
历史版本

序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	操作
标准编号: Q/HR0501028-2019 标准名称: 塑料成型件通用要求 <span style="float: right;">新增 删除</span>						
1	重量及偏差	塑料件重量及偏差应符合按程序文件批准的图纸要求。图纸中未标注重量偏差的, 偏差应	B	S-1	4.0	⊕
2	外观	4.3.1 塑料件应整洁、色泽均匀, 无刺激性气味。	A	S-1	2.5	⊕
3	外观件色差	4.6.1 按照《海尔集团690色彩规范手册》*(最新版本) 规定相关部件的颜色与标准色板	B	S-1	4.0	⊕
4	尺寸及偏差	按 5.7.1 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	⊕
5	形位公差	按 5.7.2 检测, 应符合图样或技术文件规定。	B	S-1	4.0	⊕
6	海尔新增1	海尔新增1	A	I	5	⊕
7	供方新增1	供方新增1	A	I	1	⊕

标准编号: 供方新增模板 标准名称: 供方新增模板 新增 删除

1	供方新增5	供方新增5	A	I	1	⊕
---	-------	-------	---	---	---	---

通用要求						
1	标志	标志符合要求	/	/	/	⊕
2	包装运输、贮存	符合要求	/	/	/	⊕
3	有害物质	完全相同。	/	/	/	⊕
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证, 认证在有效期内	/	/	/	⊕
5	海尔新增3	海尔新增3	A	S-1	6	⊕
6	供方新增5	供方新增5	A	I	1	⊕

质量承诺

本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告(含系统电子版)真实有效, 若海尔发现零部件不合格或虚假, 本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。

说明: 本模板为参考版, 请供应商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善, 供应商出厂检验标准应不低于海尔标准要求。

我已阅读并同意

关闭
提交

勾选“我已阅读并同意”后, 点击“提交”

供应商质量经理提交后, 状态变为待审核。

海尔发起方工厂外检经理在 HMQM 系统对此条信息“待我审核”的状态进行审核, 审核通过后, 此条专用号模板变为有效。

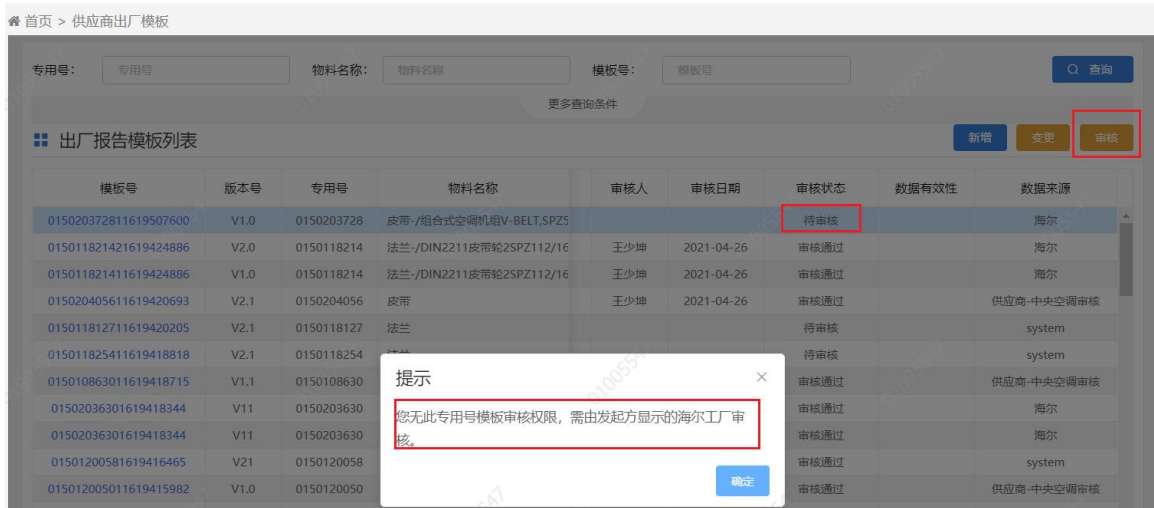
老品模板: 如果是海尔工厂发起的, 审核方为海尔发起方工厂审核, 状态为: 待我审核; 其他工厂显示的状态为“待审核”, 仅可查看无审核权限。如下图所示

截图 1: 可以审核的页面显示

16 / 37



可查看的页面显示:



如果审核通过后, 标准有升级或需要修改的, 点击上图变更按钮, 可发起变更模板流程。

选择行后, 点击变更, 会生成一条新数据, 在此基础上进行修改。



工厂外检审核通过后, 数据有效, 通过模板号链接进入后, 点击历史版本可查看历史版本数据。



### 出厂报告模板历史数据列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
007050382711619663779	V1.1	0070503827	**标贴-N/A	2021-04-29	审核通过	有效	供应商-佛山冷柜审核
007050382701619603779	V1.0	0070503827	**标贴-N/A	2021-04-28	变更完成	无效	供应商-佛山冷柜审核

## 2.2. 供应商发起

供应商也可以发起模板，可添加的在供货的专用号以及新品检验计划中有标准无模板的专用号，专用号需输入完整，从下拉菜单中选择。

审核工厂：从下拉菜单中选择一个工厂审核。系统自动推送其他关联工厂查看。



此模板根据专用号依据生成，供应商可在此基础上进行完善技术标准要求、增加检测标准、检测项目。

供应商提交后，数据会展示在模板列表页中，待海尔工厂外检审核



海尔工厂外检在 HMQM 系统中（管理平台）审核模板



点击审核按钮出现如下审核页面

通用要求				
1	标志	标志符合要求	/	√
2	包装运输、贮存	符合要求	/	√
3	有害物质	我司确认本批物料有效的宣告表和相应的第三方测试报告，确认本批次的物料与宣告表完全相同。	/	√
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证，认证在有效期内	/	√
5	供就商新增项目1	1	C	III
质量承诺		<p>本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求，决不随意更改材料、工艺、模具、场地等，由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团公司不利的损失，一切后果由本公司承担；同时，本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求，报告（含系统电子版）真实有效，若海尔发现零部件不合格或造假，本公司愿意按照《质量条款》规定条款接受处罚。</p> <p>说明：本模板为参考版，请供应商按照海达源中的图纸、企业标准等依据自主完善，供应商出货检验标准不低于海尔标准要求。</p>		

审核不通过，供应商在进行完善后再提交。

Haier 出厂报告模板 出厂检验报告 交付质量判定 返回首页>> 当前用户: [用户名] 注销

专用号: [输入框] 物料名称: [输入框] 模板号: [输入框]

更多查询条件

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
[模板号]	V1.0	[专用号]	**标贴-N/A	[审核人]	2021-04-28	驳回		供应商-佛山冷柜审核

审核通过，模板生效。

首页 > 供应商出厂模板

专用号: [输入框] 物料名称: [输入框] 模板号: [输入框]

更多查询条件

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
007	V1.0	[专用号]	**标贴-N/A	[审核人]	2021-04-28	审核通过	有效	供应商-佛山冷柜审核

如果审核通过后，标准有升级或需要修改的，点击上图变更按钮，可以发起变更模板流程。

选择行后，点击变更，会生成一条新数据，在此基础上进行修改。

更多查询条件

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
0070503827116	V1.1	007	**标贴-N/A	[审核人]	2021-04-29	待我审核		供应商-佛山冷柜审核
0070503827018	V1.0	06	**	[审核人]	2021-04-28	变更中	有效	供应商-佛山冷柜审核

工厂外检审核通过后，数据有效，通过模板号链接进入后，点击历史版本可查看历史版本数据。

出厂报告模板列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核人	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
0070503827116	V1.1	[专用号]	**标贴-N/A	[审核人]	2021-04-29	审核通过	有效	供应商-佛山冷柜审核

首页 > 供应商出厂模板

### 出厂检验报告模板

出厂检验报告模板					V1.1	
专用号			00-****	物料名称		**#****
序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	操作
标准编号: Q/1****09		标准名称: ****				
1	外观	按5.1试验方法, 表面整洁干净, 无刻痕, 飞边, 无可见疵点; 印刷及非印刷图形、字迹内容准确, 字、线及图形应清晰、完整、正确; 墨色正确、均匀、牢固, 套印误差小于0.25 mm; 字号大小与图案颜色符合封样。	A	S-1	2.5	
2	尺寸	按5.2试验方法, 外形尺寸应符合图样及技术文件规定	B	S-1	4	

历史版本

### 出厂报告模板历史数据列表

模板号	版本号	专用号	物料名称	审核日期	审核状态	数据有效性	数据来源
007050382711619663779	V1.1	0070503827	**标贴-N/A	2021-04-29	审核通过	有效	供应商-佛山冷柜审核
007050382701619603779	V1.0	0070503827	**标贴-N/A	2021-04-28	变更完成	无效	供应商-佛山冷柜审核

## 二、出厂检验报告

### 3. 供应商出厂检验报告 (生产批)

专用号出厂报告外检审核通过后, 出厂模板生效。

供应商按照厂内的生产批次, 点击“新增”录入专用号后, 下拉选择。

点击确定后模板上的标准要求会自动带出, 录入具体的实测值及判定结果。

如果录入专用号下拉框显示无数据, 需先维护此专用号出厂报告模板。

Haier 出厂报告模板 出厂检验报告 交付质量判定 返回首页>> 当前用户: \*\*\*\* 注销

专用号: 专用号 物料名称: 物料名称 报告编号: 报告编号 查询

更多查询条件

### 出厂检验报告列表

新增 修改 删除

报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产批次	线体	班次	生产数量
暂无数据								

Haier 出厂报告模板 出厂检验报告 交付质量判定 返回首页>> 当前用户: \*\*\*\* 注销

专用号: 专用号 物料名称: 物料名称 报告编号: 报告编号 查询

更多查询条件

### 出厂检验报告列表

新增 修改 删除

报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产批次	线体	班次	生产数量
暂无数据								

提示

专用号: 请输入专用号

●备注: 输入专用号后从下拉框中选择。如果显示没有此专用号, 请先维护此专用号出厂报告模板。

取消 确定

录入出厂检验报告的生产批次号、选择生产公司地址、样本量、实测值, 判定结果等信息。



出厂检验报告
报告号:

供应商名称	有限公司	供应商代码		供应商生产批次号	222	本批生产线体	222
物料名称	VA	专用号		本批生产日期	2021-04-13	本批生产班次	22
生产公司地址	11111sss <span style="color: red;">下拉选择地址</span>					本批生产数量	22

序号	检验项目	技术(标准)要求	重要性	检查水平	AQL	样本大小	判定数		实测值	单项判定
							Ac	Re		
标准编号: 不干胶印刷品 标准名称: QJ/HR0903001 (1) -2009										
1	外观	按5.1试验方法, 表面整洁干净, 无划痕、飞边, 无可见疵点; 印刷及非印刷图形、字迹内容准确, 字、线及图形应清晰、完整、正确; 墨色正确、均匀、牢固, 套印误差小于0.25 mm; 字号大小与图案颜色符合封样。	A	S-1	2.5	2	2	2	2	合格
2	尺寸	按5.2试验方法, 外形尺寸应符合图样及技术文件规定	B	S-1	4	2	2	2	2	合格
3	剥离强度	按5.3进行试验后, 操作指示标碑≥ 11, 产品永久性标识≥ 7, 装饰标贴购买后不揭除≥ 5, 装饰标贴购买后揭≥ 2, 包装箱不干胶标贴≥ 5	A	S-1	2.5	2	2	2	2	合格
8	耐洗涤剂	按 5.8.3 进行耐洗涤剂试验后, 样件无变色、褪色、粘结不良、卷边, 边缘无挂丝现象 (不适用于装饰性不干胶印刷品及贴在机器内部的标贴)	A	S-1	2.5	8	0	1	s	合格
通用要求										
1	标志	标志符合要求	/	/	/	8	0	1	sss	合格
2	包装运输、贮存	符合要求	/	/	/	8	0	1	ss	合格
3	有害物质	我司确认本批物料有效的宣告表和相应的第三方测试报告, 确认本批次的物料与宣告表完全相同。	宣告表号: V142520070509846003 <span style="color: red;">系统自动关联宣告表号</span>		有效期至: 2021-09-22					合格
4	认证情况	产品通过CCC/UL/VDE等认证, 认证在有效期内	认证名称: sssss	认证号: 2ssss	有效期至: 2021-05-08					合格
5	系统测试用	1	C	III	2	s	s	s	s	合格
6	变更测试用	1	C	S-1	2	s	s	s	s	合格
7	驳回测试用	1	B	S-1	2	s	s	请输	s	合格

供应商判定: 合格
检验人: sss
检验时间: 检验时间
审批人: 审批人
审批时间: 审批时间

质量承诺 本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准、合同要求, 决不随意更改材料、工艺、模具、场地等, 由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团公司不利的损失, 一切后果由本公司承担; 同时, 本公司已对该批零部件进行了严格检验并符合海尔要求, 报告真实有效, 若海尔发现零部件不合格或虚假, 本公司愿意按照《质量承诺》规定条款接受处罚。

我已阅读并同意
 关闭
提交

报告提交后, 在列表中查看明细及进度

出厂报告模板
出厂检验报告
交付质量判定
返回首页>>
当前用户: 用户
注销

专用号:

物料名称:

报告编号:

更多查询条件

出厂检验报告列表
新增
修改
删除

报告编号	生产日期	检验日期	专用号	提交日期	审核人	审核日期	状态	操作	生产产地
报告编号	2021-04-20	2021-04-29	专用号	2021-04-29			待审核	查看	测试用地址

状态: 待审核, 下步环节由供应商质量部长审核报告。

供应商质量部长审核页面, 审核结论:

同意: 报告生效, 在交付付质量判定可以关联生产批报告

不同意: 报告驳回, 供应商质量经理重新完善报告。



系统支持出厂检验报告下载导入数据。



#### 4. 新增交付质量判定已关联数据量及可用数量

初始报告：该报告可用数量 = 生产数量，已关联数量为 0

出厂报告一旦被关联到采购订单中，其对应的可用数量会降低，一旦可用数量为 0，则此报告不能再关联到采购订单中。

报告编号	生产日期	检验日期	专用号	生产数量	已关联数量	可用数量	报告结论	提交人	提交日期	审核人
0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	500	0	500	合格	张三	2021-08-20	
0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	60	0	60	合格	李四	2021-08-19	
0150118127...	2021-08-03	2021-08-17	0150118127	800	0	800	合格	王五	2021-08-19	
0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	30	5	25	合格	赵六	2021-08-16	未
0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	8	4	4	合格	西五	2021-08-16	未
0150118127...	2021-08-15	2021-08-16	0150118127	1000	53	947	合格	西五	2021-08-16	未

### 三、交付质量判定（订单关联报告）

#### 5. 供应商交付质量判定（关联报告）

按照 HMQM 系统批量检验计划（海尔交付订单信息）系统自动对接到 SQM 系统，供应商查看路径：首页-出厂检验报告-交付质量判定。

##### 5.1. 订单待关联（单订单）

出厂报告列，显示的待关联，根据前边的海尔交付订单信息，需供应商对发货的生产批进行关联，



专用号:  订单号:  看单号:

更多查询条件

交付判定列表 (默认展示创建日期1个月之内的数据, 可选择查询条件查询更多数据)

<input type="checkbox"/>	出厂报告	生成日期	交货日期	专用号	物料名称	订单号	看单号	互联工厂	交付数量	单位	提交人	提交日期
<input type="checkbox"/>	待关联	2021-07-15		0150118127	法兰-/DIN22	655460534300090	J201008699791	中央空调	20	EA		

点击“待关联”后, 如下截图, 系统自动带出此V码+专用号下的生产批出厂检验报告可用数量大于0的报告明细, 供应商按照实际发货的信息, 选择相应的生产批次(系统支持一个或多个生产批勾选), 也可以通过查询条件勾选, 单订单可以勾选多个出厂报告进行关联。

订单信息 订单数量合计: 20 本批交付数量合计: 20

<input checked="" type="checkbox"/>	交货日期	专用号	物料名称	订单号	看单号	互联工厂	交付数量
<input checked="" type="checkbox"/>		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655460534300090	J201008699791	中央空调	20

订单交付列表 (请根据勾选的订单信息, 单行订单可以关联一个或多个报告; 多行订单只能关联一份报告)

生产日期:  到:  检验日期:  到:

报告编号:  专用号:  生产批次:

<input checked="" type="checkbox"/>	报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产数量	已关联数量	可使用数量	本批交货数量
<input checked="" type="checkbox"/>	V14638-0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	30	5	25	<input type="text" value="20"/>
<input type="checkbox"/>	V14638-0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	8	0	8	<input type="text" value="请输入数值"/>
<input type="checkbox"/>	V14638-0150118127...	2021-08-15	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	1000	39	961	<input type="text" value="请输入数值"/>

要想关联成功必须满足以下条件:

- ✧ 须勾选至少一条订单信息
- ✧ 须至少勾选一条出厂报告数据
- ✧ 输入本批交付数量, 本批交付数量必须要小于等于可使用数量
- ✧ 勾选的出厂检验报告的本批交付数量的合计必须要等于订单数量合计
- ✧ 本批交付数量必须录入数值

订单信息		订单数量合计: 20	本批交付数量合计: 20	订单数量合计必须等于本批交付数量合计			
交货日期	专用号	物料名称	订单号	看单号	互联工厂	交付数量	
	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655460534300090	J20100869791	中央空调	20	

单订单可以关联多个出厂报告

订单交付列表 (请根据勾选的订单信息, 单行订单可以关联一个或多个报告; 多行订单只能关联一份报告)

生产日期:  到:  检验日期:  到:

报告编号:  专用号: 0150118127 生产批次:

报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产数量	已关联数量	可使用数量	本批交货数量
V14638-0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	30	5	25	12
V14638-0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	8	0	8	8
V14638-0150118127...	2021-08-15	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	1000	39	961	请输入数值

以上确定无误, 点击“关联”点击“关联”后, 系统提示如下, 点击“确定”, 此步操作完成。

提示

×

请确认此订单信息是否已关联完成, 点击确定后不可再进行关联。

取消

确定

关联成功后该批订单的出厂报告列变为已关联, 点击可查看关联的生产批报告明细以及关联的交付数量, 同时对应的出厂报告可用数量会减少。

点击报告链接可查看具体报告。

此订单关联的生产批次报告信息

生产日期	检验日期	专用号	生产批次号	出厂报告	报告结论	本批交付数量	已关联次数
2021-08-13	2021-08-16	0150118127	PC002	V14638-015...	合格	12	2
2021-08-13	2021-08-16	0150118127	PC003	V14638-015...	合格	8	1

## 5.2. 订单待关联 (多订单)

多订单关联只能勾选同一个专用号待关联的订单信息进行关联, 否则系统提示

专用号:  订单号:  看单号:  查询

物料名称:  交货日期:  到:

出厂报告:  生成日期:  到:

互联工厂:  提交人:

提交日期:  到:

收起

交付判定列表 (默认展示创建日期1个月之内的数据)

出厂报告 生成日期 交货日期 专用号 物料名称 订单号 看单号 互联工厂 交付数量 单位 提交人 提交日期

待关联 2021-07-15 0150118127 法兰-/DIN2211皮带轮1... 655602147500030 J201116732071 中央空调 3 EA

待关联 2021-07-15 0150118127 法兰-/DIN2211皮带轮1... 655460534200090 J201013707224 中央空调 2 EA

待关联 2021-07-15 0150118127 法兰-/DIN2211皮带轮1... 655615336400010 J201123735137 中央空调 1 EA

多订单关联 撤销关联 导出

## 信息提示

请选择同一专用号的订单信息关联出厂报告

确定

勾选同一个专用号待关联的订单，点击“多订单关联”

专用号:  0150118127 订单号:  看单号:  查询

更多查询条件

交付判定列表 (默认展示创建日期1个月之内的数据, 可选择查询条件查询更多数据)

多订单关联 撤销关联 导出

<input checked="" type="checkbox"/>	出厂报告	生成日期	交货日期	专用号	物料名称	订单号	看单号	互联工厂	交付数量	单位	提交人	提交日期
<input checked="" type="checkbox"/>	待关联	2021-07-15		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655602147500030	J201116732071	中央空调	3	EA		
<input checked="" type="checkbox"/>	待关联	2021-07-15		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655460534200090	J201013707224	中央空调	2	EA		
<input checked="" type="checkbox"/>	待关联	2021-07-15		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655615336400010	J201123735137	中央空调	1	EA		

订单信息 订单数量合计: 6 本批交付数量合计: 0

<input checked="" type="checkbox"/>	交货日期	专用号	物料名称	订单号	看单号	互联工厂	交付数量
<input checked="" type="checkbox"/>		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655602147500030	J201116732071	中央空调	3
<input checked="" type="checkbox"/>		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655460534200090	J201013707224	中央空调	2
<input checked="" type="checkbox"/>		0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1...	655615336400010	J201123735137	中央空调	1

可勾选多个也可只勾选一个

订单交付列表 (请根据勾选的订单信息, 单行订单可以关联一个或多个报告; 多行订单只能关联一份报告)

生产日期:  到:  检验日期:  到:

报告编号:  专用号:  0150118127 生产批次:  查询 关联

<input checked="" type="checkbox"/>	报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产数量	已关联数量	可使用数量	本批交货数量
<input checked="" type="checkbox"/>	V14638-0150118127...	2021-08-13	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	30	17	13	<input type="text"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	V14638-0150118127...	2021-08-15	2021-08-16	0150118127	法兰-/DIN2211皮带轮1SPZ80/...	1000	39	961	<input type="text"/>

进入关联界面后，订单信息也可反向勾选

◇ 如果只勾选了一条订单，其功能同单订单关联一样，需满足的条件也一样。

◇ 如果勾选了多条订单，那么关联成功需要满足以下条件才能关联成功

- 必须勾选多条订单信息
- **只能勾选一条出厂报告数据**，否则提示

提示

✕

根据勾选的多订单信息关联时，只能关联对应一个出厂报告

确定

- 输入本批交付数量，本批交付数量必须要小于等于可使用数量
- 勾选的出厂检验报告的本批交付数量的合计必须要等于订单数量合计，否则不能关联
- 本批交付数量必须录入数值



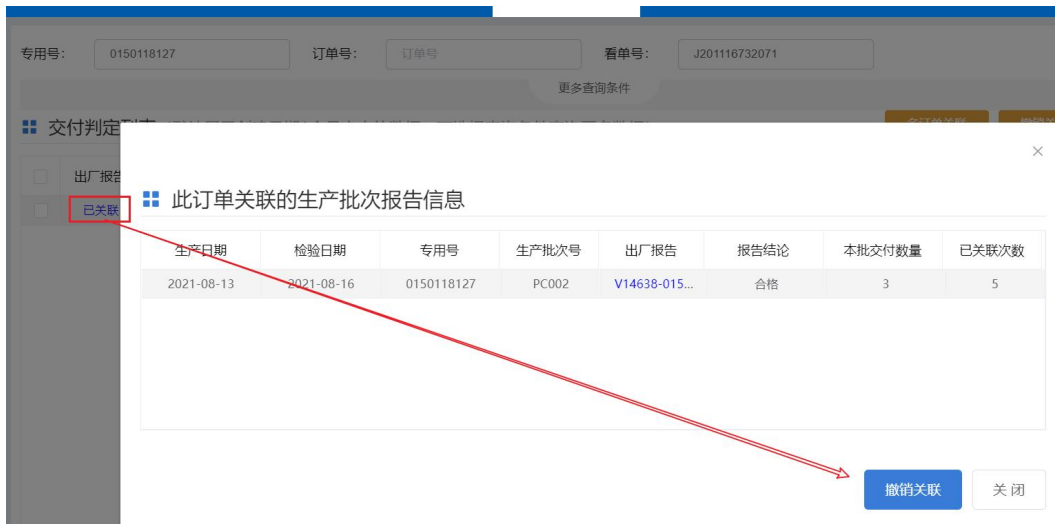
### 5.3. 关联撤销（单条）

供应商在交付质量判定模块关联出厂报告后，在 24 小时之内可撤回重新关联（如果外检在 24 小时之内已出具结论，无法撤回）

根据条件筛选出已关联的数据，点击“已关联”，可弹出撤销关联窗口

- ◇ 如果撤销关联按钮是灰色，代表该订单外检已出具检验结论，不能撤销
- ◇ 如果撤销关联按钮是蓝色，代表该订单可以撤销

点击“撤销关联”，解除成功后，同时会释放出该订单使用的出厂报告可用数量。



已撤销的订单，点击“已撤销”，可重新进行关联，功能同订单待关联(单订单)一样。



#### 5.4. 关联撤销（多条）

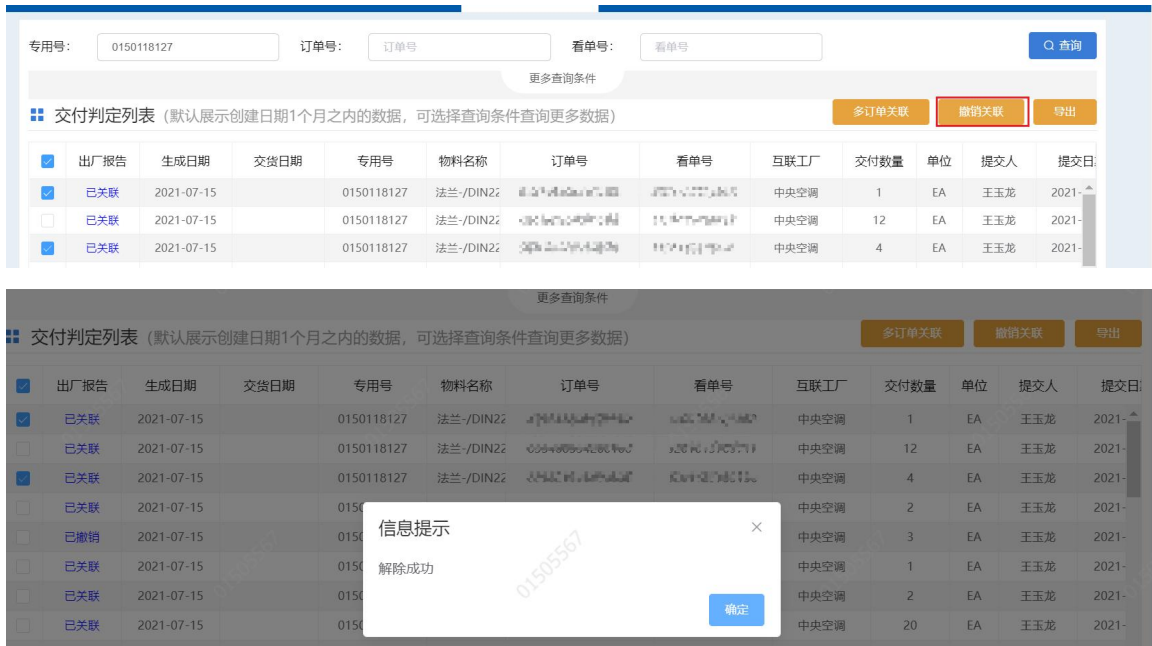
供应商在交付质量判定模块关联出厂报告后，在 24 小时之内可撤回重新关联（如果外检在 24 小时之内已出具结论，无法撤回）

根据条件筛选出已关联的数据，勾选多个“已关联”订单，点击“撤销关联”



◇ 选择的订单中如果存在外检已出具检验结论的，则不能撤销关联，系统会给出提示

◇ 选择的订单外检全部未出结论，那么可同时多订单撤销



点击“撤销关联”，解除成功后，同时会释放出该订单使用的出厂报告可用数量。

## 6. 海尔查看报告

海尔工厂查看供应商提交的出厂检验报告（生产批）



海尔工厂在批量计划，点击“已关联”可查看供应商按照订单信息关联的生产批报告



点击“出厂报告”的链接可查看具体生产批出厂检验报告信息。

此订单关联的生产批次报告信息

生产日期	检验日期	专用号	生产批次号	出厂报告	报告结论	本批交付数量	已关联次数
2021-08-13	2021-08-16	0150118127	PC002	V14638-01501...	合格	2	4

关闭

## 四、VMI 交付质量判定（订单关联报告）

### 7. 供应商交付质量判定

按照 HMQM 系统 VMI 检验计划（海尔交付订单信息）系统自动对接到 SQM 系统，供应商查看路径：首页-出厂检验报告-VMI 交付质量判定。

#### 7.1. 订单待关联（多订单）

出厂报告列，显示的待关联，根据前边的海尔交付订单信息，需供应商对发货的生产批进行关联，



Haier 出厂报告模板 出厂检验报告 交付质量判定 VMI交付质量判定 返回首页>> 当前用户: 吴晓兵 V13262 注销

专用号:  关联状态:  批次号:

物料名称:  创建时间:  到:

事业部名...:  交货日期:  到:

收起

☑ VMI交付判定列表 (默认显示创建时间1个月之内的数据, 可选择查询条件查询更多数据)

<input type="checkbox"/>	关联状态	专用号	物料名称	批次号	事业部名称	创建时间	提交人	提交时间	交付数量
<input type="checkbox"/>	待关联	123	测试物料	E20230209_VI23111111...		2023-03-22 05:17:59			20
<input type="checkbox"/>	已关联	0010583456	内铭牌-0.051透明PET120*33	E20230320_VI23032010...		2023-03-22 05:17:59	吴晓兵	2023-03-24 01:47:59	20
<input type="checkbox"/>	已撤销	0010583456	内铭牌-0.051透明PET120*33	E20230321_VI23032110...	青岛洗衣机	2023-03-22 04:50:22	吴晓兵	2023-03-22 05:09:16	2
<input type="checkbox"/>	已关联	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB1(	E20220924_VI22092410...	冰箱中一 (...	2023-03-22 01:50:43	王玉龙	2023-03-17 03:45:18	100
<input type="checkbox"/>	已撤销	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB1(	E20220924_VI22092410...	冰箱中一 (...	2023-03-22 01:50:43	王玉龙	2023-03-17 03:45:18	100
<input type="checkbox"/>	已撤销	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB1(	E20220924_VI22092410...	冰箱中一 (...	2023-03-22 01:50:43	王玉龙	2023-03-20 02:21:51	100
<input type="checkbox"/>	已撤销	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB1(	E20221110_VI22111010...	冰箱中一(新)	2023-03-22 01:50:43	吴晓兵	2023-03-24 03:52:17	

点击“待关联”后，如下截图，系统自动带出此V码+专用号下的生产批出厂检验报告可用数量大于0的报告明细，供应商按照实际发货的信息，选择相应的生产批次（系统支持一个或多个生产批勾选），也可以通过查询条件勾选，单订单可以勾选多个出厂报告进行关联。

☑ 订单信息 订单数量合计: 1 本批交付数量合计: 0

<input checked="" type="checkbox"/>	交货时间	专用号	物料名称	订单号	检验工厂	本批交付数量
<input checked="" type="checkbox"/>	2023-03-08 02:26:56	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB1...	E20221110_VI22111010221		1

☑ VMI订单交付列表 (请根据勾选的订单信息, 单行订单可以关联一个或多个报告; 多行订单只能关联一份报告)

生产日期:  到:  检验日期:  到:

报告编号:  专用号:  生产批次:

<input type="checkbox"/>	报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产数量	已关联数量	可使用数量	本批交货数量
<input type="checkbox"/>	V13262-0020812221...	2023-03-24	2023-03-24	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB10...	333	-87	420	<input type="text" value="请输入数值"/>
<input type="checkbox"/>	V13262-0020812221...	2023-03-24	2023-03-24	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB10...	3322	-2227	5549	<input type="text" value="请输入数值"/>

共 2 条 < 1 > 前往 1 页

要想关联成功必须满足以下条件:

- ✧ 须勾选至少一条订单信息
- ✧ 须至少勾选一条出厂报告数据
- ✧ 输入本批交付数量，本批交付数量必须要小于等于可使用数量
- ✧ 勾选的出厂检验报告的本批交付数量的合计必须要等于订单数量合计
- ✧ 本批交付数量必须录入数值

订单信息 订单数量合计: 100 本批交付数量合计: 0 **订单数量合计必须等于本批交付数量合计**

☑	交货时间	专用号	物料名称	订单号	检验工厂	本批交付数量
☑	2022-11-14 04:33:16	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB10...	E20220924_VI22092410062		100

单订单可勾选多个报告进行关联

VMi订单交付列表 (请根据勾选的订单信息, 单行订单可以关联一个或多个报告; 多行订单只能关联一份报告)

生产日期:  到:  检验日期:  到:

报告编号:  专用号: 0020812221H 生产批次:

<input type="checkbox"/>	报告编号	生产日期	检验日期	专用号	物料名称	生产数量	已关联数量	可使用数量	本批交货数量
<input type="checkbox"/>	V13262-0020812221...	2023-03-24	2023-03-24	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB10...	333	-87	420	<input type="text" value="请输入数值"/>
<input type="checkbox"/>	V13262-0020812221...	2023-03-24	2023-03-24	0020812221H	驱动板线束总成-总成C1 HB10...	3322	-2227	5549	<input type="text" value="请输入数值"/>

共 2 条 < 1 > 前往 1 页

以上确定无误, 点击“关联”点击“关联”后, 系统提示如下, 点击“确定”, 此步操作完成。

### 提示

请确认此订单信息是否已关联完成, 点击确定后不可再进行关联。

关联成功后该批订单的出厂报告列变为已关联, 点击可查看关联的生产批报告明细以及关联的交付数量, 同时对应的出厂报告可用数量会减少。

点击报告链接可查看具体报告。

此订单关联的生产批次报告信息

生产日期	检验日期	专用号	生产批次号	出厂报告	报告结论	本批交付数量	已关联次数
2021-08-13	2021-08-16	0150118127	PC002	<a href="#">V14638-015...</a>	合格	12	2
2021-08-13	2021-08-16	0150118127	PC003	<a href="#">V14638-015...</a>	合格	8	1

## 7.2. 订单待关联 (多订单)

多订单关联只能勾选同一个专用号待关联的订单信息进行关联, 否则系统提示



勾选同一个专用号待关联的订单，点击“多订单关联”



进入关联界面后，订单信息也可反向勾选

◇ 如果只勾选了一条订单，其功能同单订单关联一样，需满足的条件也一样。

◇ 如果勾选了多条订单，那么关联成功需要满足以下条件才能关联成功

- 必须勾选多条订单信息
- 只能勾选一条出厂报告数据，否则提示

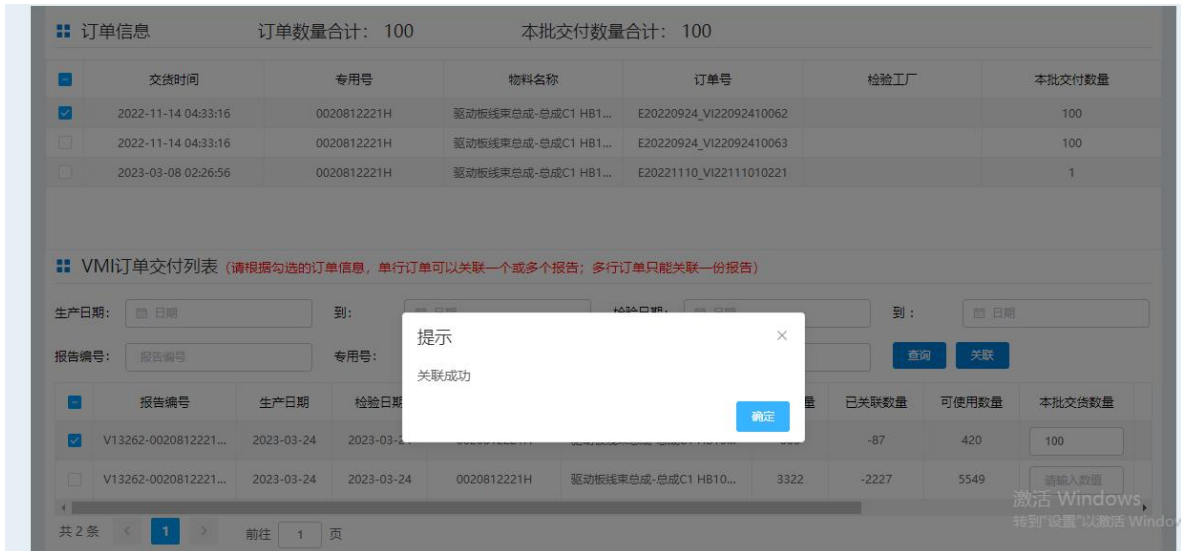
## 提示



根据勾选的多订单信息关联时，只能关联对应一个出厂报告

确定

- 输入本批交付数量，本批交付数量必须要小于等于可使用数量
- 勾选的出厂检验报告的本批交付数量的合计必须要等于订单数量合计，否则不能关联
- 本批交付数量必须录入数值



### 7.3. 关联撤销（单条）

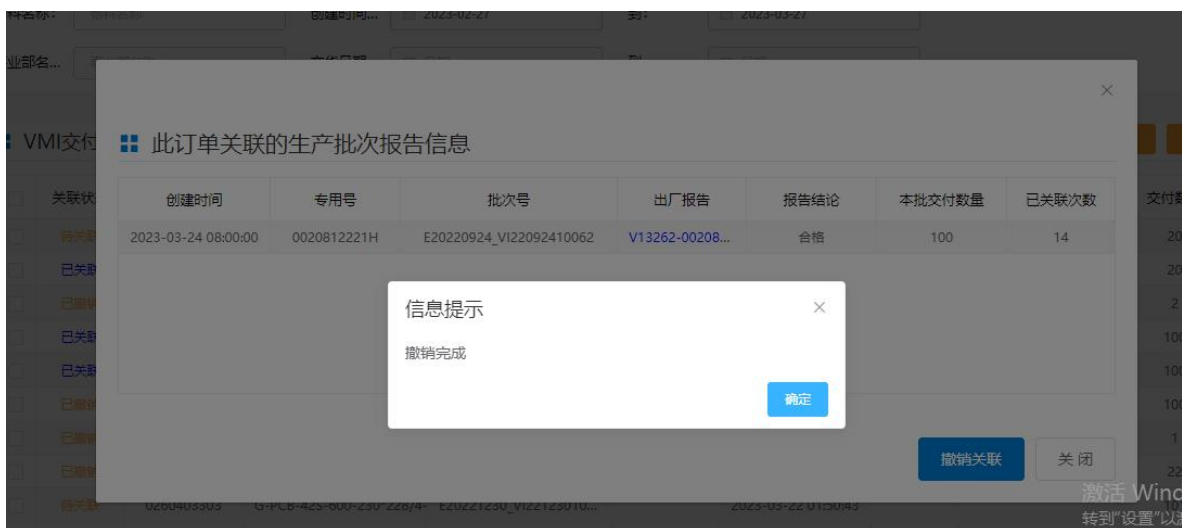
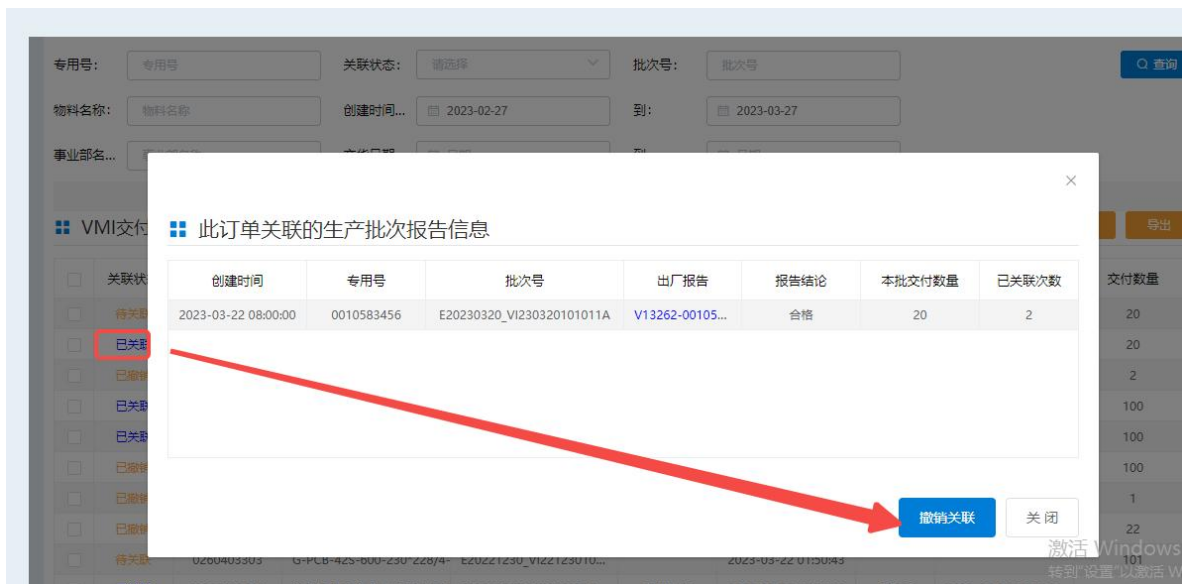
供应商在交付质量判定模块关联出厂报告后，在 24 小时之内可撤回重新关联（如果外检在 24 小时之内已出具结论，无法撤回）

根据条件筛选出已关联的数据，点击“已关联”，可弹出撤销关联窗口

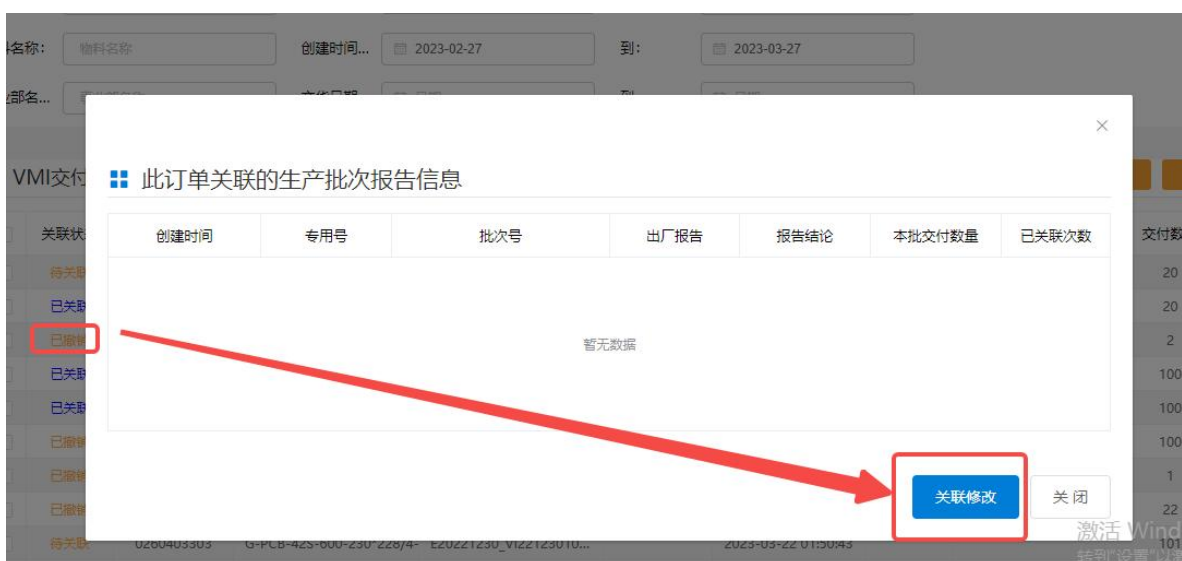
◇ 如果撤销关联按钮是灰色，代表该订单外检已出具检验结论，不能撤销

◇ 如果撤销关联按钮是蓝色，代表该订单可以撤销

点击“撤销关联”，解除成功后，同时会释放出该订单使用的出厂报告可用数量。



已撤销的订单，点击“已撤销”，可重新进行关联，功能同订单待关联(单订单)一样。





## 7.4. 关联撤销（多条）

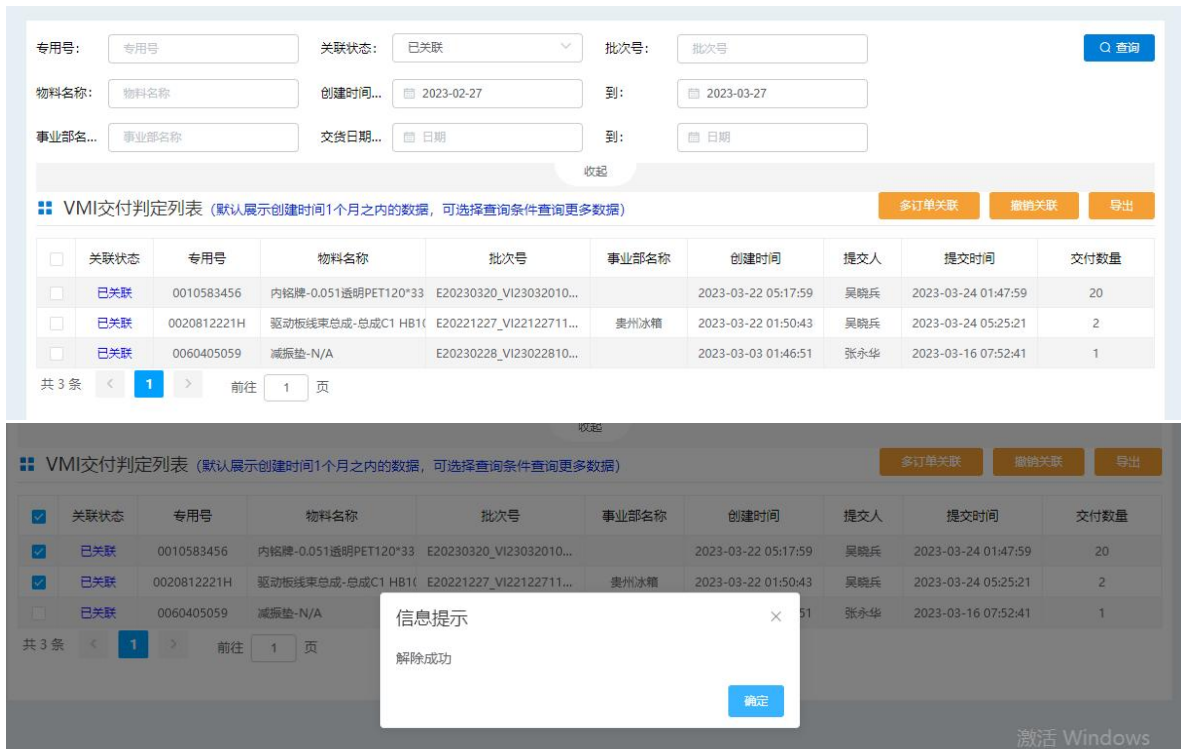
供应商在交付质量判定模块关联出厂报告后，在 24 小时之内可撤回重新关联（如果外检在 24 小时之内已出具结论，无法撤回）

根据条件筛选出已关联的数据，勾选多个“已关联”订单，点击“撤销关联”



✧ 选择的订单中如果存在外检已出具检验结论的，则不能撤销关联，系统会给出提示

✧ 选择的订单外检全部未出结论，那么可同时多订单撤销



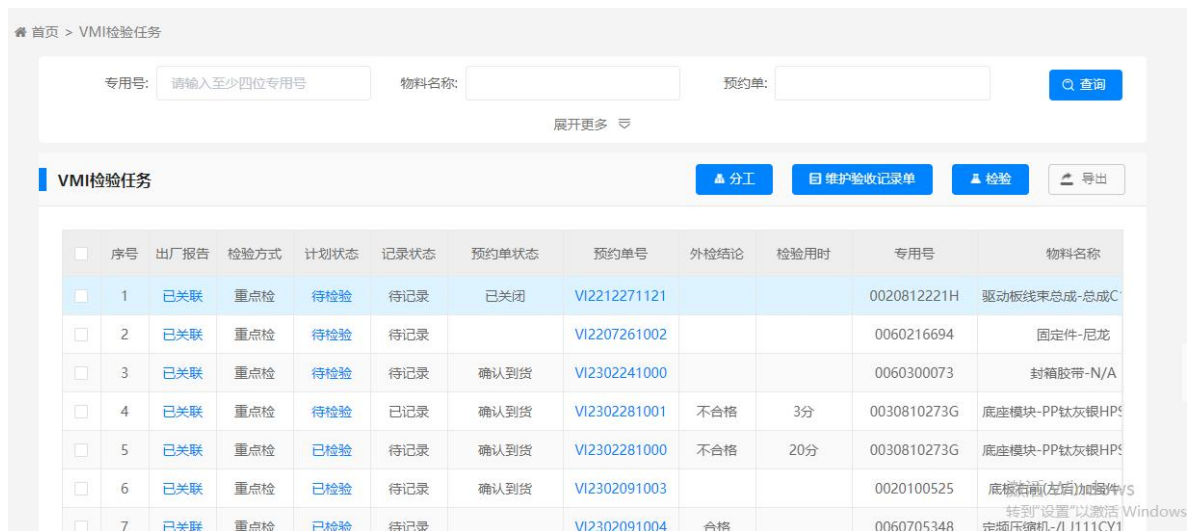
点击“撤销关联”，解除成功后，同时会释放出该订单使用的出厂报告可用数量。

## 8. 海尔查看报告

海尔工厂查看供应商提交的出厂检验报告（生产批）



海尔工厂 VMI 检验任务，点击“已关联”可查看供应商按照订单信息关联的生产批报告



点击“出厂报告”的链接可查看具体生产批出厂检验报告信息。



检测开始时间: 结束时间: 计划状态: 请选择

此订单关联的生产批次报告信息

创建时间	专用号	批次号	出厂报告	报告结论	本批交付数量	已关联次数
2023-03-24 08:00:00	0020812221H	E20221227_VI2212271121...	V13262-0020812221H-2023032...	合格	5	15
2023-03-24 08:00:00	0020812221H	E20221227_VI2212271121...	V13262-0020812221H-2023032...	合格	5	23