

**FANGYUAN
MACHINERY**

方圆机械



包装机现场质检程序及报告

Quality Inspection Process & Report

现场质检程序及报告

Quality Inspection Process & Report

相关信息: Related Information:

设备 Equipment

序号 No.	型号 Model	名 称 Item	产 品 编 号 Product No.
1	SN-420	Full Automatic Packing Machine	
2		Semi-automatic packing machine	
3		screw feeder	

客户 Customer

用户	公司名称 Company name	国 籍 Nationality	联 系 方 式 Contact	采购记录
consignee	Hass Gida Food Industrial L.L.C-Sharjah Branch	UAE	/	1

质检员 Quality Inspector

姓 名 Name	公司名 Name	联 系 方 式 Contact
Ben	Jiangyin Fangyuan Machinery Manufacturing Co., Ltd	+86 13382278726

一、特殊要求沟通记录 Notes of contacting

业务员 sales:

签名: signature

包装膜信息:

1. Film width: _____; Film roll inner dia: _____ External dia:

2. Print letter:

Letter Size: ☐ 1.5x2.0mm ☐ 2.0x3.0mm

Letter type: “0~9” “space” 10pcs/each, “MFGBTHEXP” 5pcs/each

Letter direction: Positive ☐ (3) Reverse ☐ (X)

3. Printing quantity and lines:

4. Colour code size: _____ ☐ No

二、局部检验（拍照片和视频） Partial test (taking pictures and videos)

2.1 核对合同产品和机器功能

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	选项 Option	符合/不符合 Yes/No
2.1.01	主机 main machine	立式 vertical ☐ 卧式 horizontal ☐ 单列 single line ☐ 多列 multiple line ☐	
2.1.02	加料器 feeding device	螺杆式（粉末） Screw type (powder) ☐ 量杯式（颗粒） Measuring cup type (granule) ☐ 计量泵（液体） Metering Pump (Liquid) ☐ 活塞泵（浆体） Piston Pump (Slurry) ☐ 其他 other: ☐	
2.1.03	自动上料机 automatic feeder	配 yes: ☐ 未配 no ☐	
2.1.04	热封袋型 Heat-sealed bag type	三边封 three-side seal ☐ 四边封 Four-side seal ☐	

		背封 back seal ☐	
		异形袋 shape bag ☐	
2.1.05	切刀 cutter	锯齿切 sawtooth cut ☐ 平切 flat cut ☐ 异形切 Shaped cut ☐	
2.1.06	送膜装置 Film feeding device	核实 verify	
2.1.07	电控箱 electric box	核实 verify	
2.1.08	打码机 coding machine	色带 ribbon ☐ 墨轮 Ink Roller ☐ 喷码 inkjet ☐	
2.1.09	有机玻璃罩 Plexiglass cover	核实 verify	
2.1.10	成品输送带 conveyor	核实 verify	
2.1.11	料斗 hopper	核实 verify	
2.1.12	成型器 former	尺寸核实 dimension verify	
2.1.13	牵引方式 traction way	伺服牵引 Servo traction ☐ 机械牵引 Mechanical traction ☐	
2.1.14	氮气装置 Nitrogen plant	核实 verify	
2.1.15	易撕口装置 Easy tear device	核实 verify	
2.1.16	光标 eye marke	核实 verify	

参考图片：Reference picture

备注：Remarks:

签名：signature:

2.2、核对机器信息 Check machine information

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合（结果） Yes/No (result)
包装机			
2.2.01	铭牌，商标 Name Plate	售后提供	
2.2.02	机器型号 Model		
2.2.03	机器净重量 Net Weight		
2.2.04	机器包装重量 Gross Weight		
2.2.05	总功率 Power data		
2.2.06	机器净尺寸 Overall dimension		

2.2.07	机器外包装尺寸（木箱） package dimension		
2.2.08	生产日期 Year of manufacturing		
2.2.09	出厂编号 Serial Number		
2.2.10	包装膜轴的外径 film packing shaft size		
参考图片：Reference picture 备注：Remarks: 签名：signature:			

2.3、观察设备外观是否有锈渍、缺陷、损害，底角是否牢固平衡

Observe equipment appearance whether have rust stains, defects, damage, and whether the bottom corner of a firm balance

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合 Yes/No
2.3.1	检查机器主体和执行操作的主要区域。 Check the machine body and the main area where the operation is performed.	表面平整，机器已经完成 Should be smooth and finished.	
2.3.02	机身上的污渍和凹痕。 Check whether machine body have Stain & Dents.	没有污渍和凹痕。 No stain and dent.	
2.3.03	身体上的划痕或锈蚀。 Check whether machine body have Scratches or rust.	没有划痕和锈蚀。 visible scratches or rust.	
2.3.04	油漆 Paint	油漆不可外露 Paint must not be exposed	
2.3.05	机身上的焊斑 Welding spots on the machine	没有焊斑 No welding spots	
2.3.06	设备外部件选用 304 不锈钢材质制作，采用(喷沙、拉丝、镜面、哑光)处理粗糙度 Ra < 0.6μm 或同等质量效果的处理方式。The outer parts of the equipment are made of 304 stainless steel, and the sandblasting treatment is used to treat the roughness Ra<0.6μm or the same quality effect.	使用激光测量，需要提供材质报告，Material measurement is required for laser measurement and	
2.3.07	无死角易清洁，易维护保养。no dead corners, easy to clean	观看机器模具、机身、框架是否无死角易清洗 Watch the machine mold,	

		body, frame, no dead corners, easy to clean	
2.3.08	设备所有密封件应润滑油无泄漏，不得对操作环境及产品质量造成污染。出厂前要做好防锈工作 All seals of the equipment shall be free of leakage and shall not cause pollution to the operating environment and product quality.	设备所有密封件应无泄漏 All seals of the equipment shall be free of leakage	
参考图片：Reference picture: 备注： Remarks: 不符合点，确认整改时间 签名：signature:			

2.4 机器安全检查 Machine safety inspection

编号 No.	检查并确认执行 Check&Confirmation&performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合（结果） Yes/No (result)
2.4.01	运行部位不外露。 Operating parts are not exposed.	所有运动工位，存在安全风险的地方必须通过罩壳保护，罩壳缝隙不超过 0.5cm，并贴有警告标示 All moving parts, points of safety risk must be protected through covers. The gap of the cover is no more than 0.5cm and is marked with a warning sign.	
2.4.02	急停按钮 Emergency stop push button	位于无障碍位置，机器在运行时手动操作急停 It must be Located on accessible location, Manual operated the emergency stop button machine when the machine is running	
2.4.03	封合和切边 Pinch & shear.	表面，接头，空腔必须没有毛刺，尖锐的边缘和空腔很小，以避免手指进入。 Surfaces, joints , cavities must be free of burrs, sharp edges and cavity must be small to avoid finger entry.	
2.4.04	机器接地 Machine ground	最好是双接地，有接地标志。在安装时通过电压表检查。 Preferably double ground with grounded sign. To	

		be checked through Voltage Meter when installation.	
2.4.05	安全警示标志 Safety warning sign	禁止触摸、闪电标志等警示标志要贴于设备运行部位，机器电控箱部位 Do not touch, lightning signs and other warning signs to be attached to the operating part of the equipment, the machine electrical control box parts	
2.4.06	电机 motor	查看每个电机的技术标牌，View the technical signs for each motor,	
2.4.07	当外部公共系统发生故障或达到不了要求时，设备不能启动或自动停机。When the external public system fails or fails to meet the requirements, the device cannot be started or automatically stopped.	断电断气测试机器	

参考图片：Reference picture:

备注: Remarks

签名: signature:

--	-------

2.5 控制系统检查 Control system check

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合 (结果) Yes/No (result)
2.5.01	控制系统不能启动系统，除非操作者干预。 The machine can't restart unless having the operator's intervention.	在机器运行检查中进行验证。 Verify during machine operation check	
2.5.02	权限密码 permission password.	核实设备设置的所有密码 开机密码： 高级参数密码： 尾款锁机密码： 拷贝备份程序：	
2.5.03	警报核实 1. 2. 3. 4. 5.	触发条件和解决方式，所有警报内容拍照中英文对照	
2.5.04	生产数据显示记录 Data records	核实 Verify	
2.5.05	触摸屏/按钮控制相应的参数，测试并拍视频 touch screen or button control and take video	核实每个动作都要操作过 Verify (Every action on the touch screen has to be operated)	

参考图片：Reference picture:

备注: Remark:

签名: signature:

2.6 电气检测 Electricity check

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合 (结果) Yes/No (result)
2.6.01	电源要求 Electrical supply	380V 3P 50HZ (使用万用表测量 Measuring with a multimeter)	

2.6.02	压缩空气要求	核实 verify	
2.6.03	电气图 Electrical & air diagram	根据厂家提供的电、气路图逐一验证。Verify one by one according to the electric and pneumatic diagrams provided by the manufacturer	
	压缩空气要求		

备注：Remark:

签名：signature:

2.7 核对配置 Check the configuration

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合/不符合 Yes/No
-----------	---	-----------------------------	------------------

参考图片：Reference picture:提供配置清单照片

备注：Remark

签名：signature

2.8 材质检测 Material testing

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	符合 / 不符合 Yes/No
2.8.01	物料接触面积不锈钢 Material contact parts is	证书或药水检测。 Certificate or potion test	

参考图片：Reference picture:

备注: Remarks:

签名：signature: _____

三、试机运行 Test run

3.1 空机运行 Empty machine running

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	(结果) (result)
3.1.01	稳定速度 Stable speed 运行时间:	分别在不同的速度空机运行 15 分钟以上, 观看机器是否稳定, 有无异响。Run at different speeds for more than 15 minutes to see if the machine is stable and there is no abnormal noise	
3.1.02	机器在急停和急开的状态下是否出现卡顿, 出现异响, 急停是否及时 (能够马上停止机器的运行)	机器运行测试 Machine running test	
3.1.03	最高产出 Highest output:: 运行时间 running time:	模具一, 合格率 Mold 1, pass rate:	
3.1.04	最高产出 Highest output:: 运行时间 running time:	模具二, 合格率 Mold 2, pass rate:	
3.1.05	视频拍摄 video		
3.1.06	密封性测试 tightness test	核实 verify	

备注: Remark:

签名: Signature: _____

3.2 加物料运行 Practical operation

编号 No.	检查并确认执行 Check and Confirmation to be performed	验收标准 Acceptance Criteria	(结果) (result)
3.2.01	物料 Materials :		
	稳定速度 The stable speed 运行时间	分别在不同的速度空机运行 分钟以上, 观看机器是否稳 定, 有无异响。Run the machine at different speeds for more than minutes, and see if the machine is stable	
3.2.02	最高产出 Highest output:: 运行时间 running time:	模具一, 合格率 Mold 1, pass rate:	
3.2.03	最高产出 Highest output:: 运行时间 running time:	模具二, 合格率 Mold 2, pass rate:	
3.2.04	视频拍摄 video		

参考图片: reference picture

设备使用常见问题的解决方法的图片及说明视频等, 易损件更换照片和视频, 模具更换的视频以及运行视频

备注: Remark: 如果设备运行出现问题, 写明问题的原因, 并确认整改思路及时间 If there are problems during the operation of machine, write the reason for the problem and confirm the rectification idea and time.

签名: signature

四、整改清单 Rectification list

编 号 No.	内 容	是否已整改	未整改原因

参考图片: Reference picture:

备注：Remark：

签名：Signature：

设备改进/隐患调查

日期	改进的技术点	优势	照片
日期	隐患的技术点	可能出现的问题	照片

以往设备售后问题记录

序号	问题内容	原因	目前解决方案
1			
2			
3			

第二次现场质量检验

The second quality inspection

1、根据整改清单，整改并拍照。

According to rectification list, rectification and take pictures.

备注：Remark：

所有需要整改的地方都已经整改好。

All the places that need rectification have been rectified.

签名：signature：

二、机器打包照片 Machine packing photos

提供机器毛重，净重，包装尺寸，包装照片，防锈处理照片，箱子底脚照片，木箱照片，3 面包装照片。

三、确认发货时间 Confirm delivery time

发货时间为 年 月 日。

The delivery deadline is

报告结论 Report conclusion

设备部分：

厂家配合部分：
A 优（8-10 分） B 良（4-7 分） C 差（0-3 分）

厂家配合度	文件	设备运行	设备配置偏差度	设备表面处理
负责经理：	英文说明书	验收准备		
操作人员：	英文 3Q 文件	材料/物料准备		
	电路图	模具准备		

	气路图			

Fangyuan Machinery