

AQL 操作指引

1. QC 质检申请

1.点击我的-->2.进入工作台模块申请-->3.选择 QC 质检-->4.提交
-->5.等待管理员通过-->6.通过后可在工作台看到 QC 质检功能





板房app



供应商app



加工厂App



布料收料



条码调拨



执料APP



采购单审核



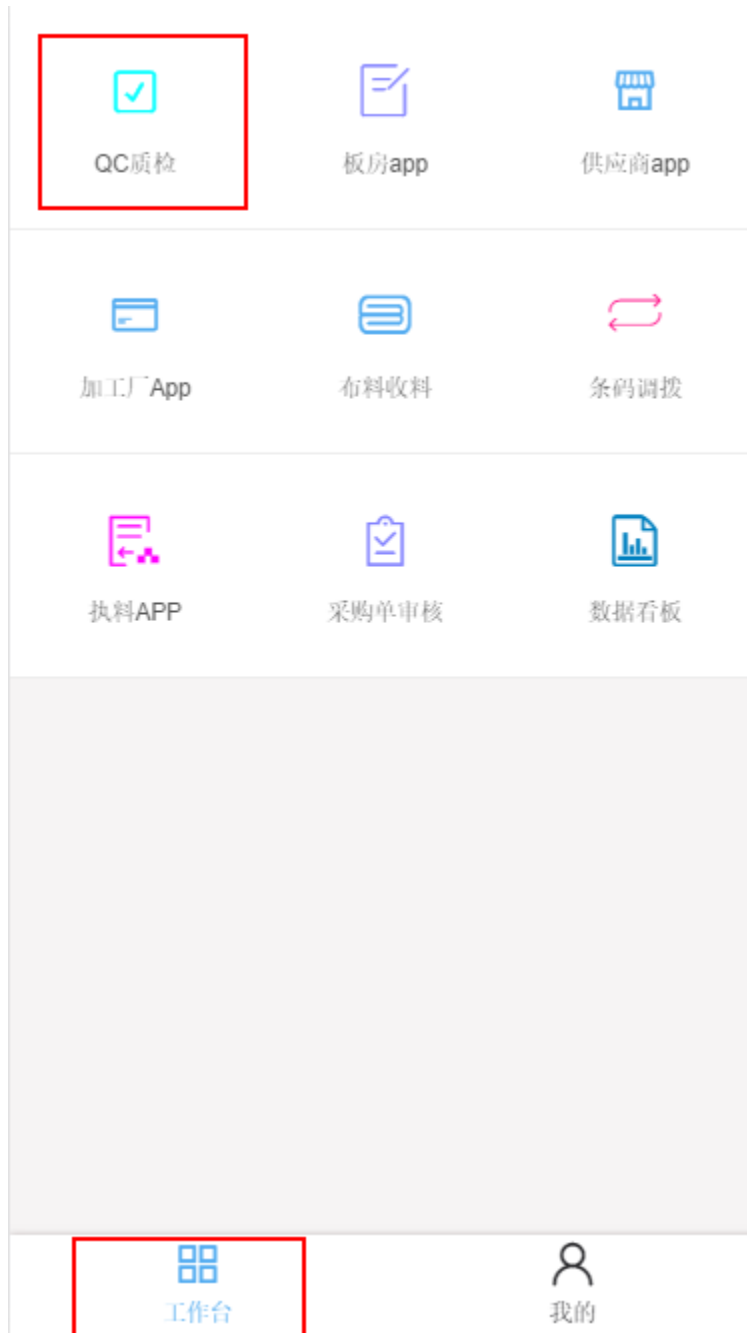
QC质检



盘点APP



提交



2. QC 质检操作指引

中后期篇（前期操作跟中后期操作**差别**在前期不需要选择款式，中后期需要选择款式，**其余操作都一样**）

Q-ERA检验系统

前期

中期

尾期

待检验数据来源于成品外发加工单（外发工序：裁剪、车缝、包装）

前期待检验数据来源于：外发工序裁剪加工单

中期待检验数据来源于：外发工序车缝加工单

尾期待检验数据来源于：外发工序包装加工单

如果是整件外发：前期、中期、尾期待检验数据来源于外发工序为整

件外发的加工单

操作页面默认以加工商进行排序，除了加工商还可以按款号，按客户单号等进行数据筛选，搜索功能的关键字同样是以加工商，款号，客户单号，客户款号，货期，制单号进行数据筛选

Q-ERA检验(中期)

刷新

按加工商

按加工商

按款号

按客户单号

按客户款号

按货期

按制单号

搜索

待提交(0)

待审核(0)

检验记录(0)

生产制单 : 126G846=BD1	款号 : 126G846=BD1	
外发单号 : WFO1812-000002	生产工厂 : 天河制衣厂	>
合同数 : 95844	生产数 : 98720	
生产制单 : 126G846=BD2	款号 : 126G846=BD2	
外发单号 : WFO1812-000002	生产工厂 : 天河制衣厂	>
合同数 : 95844	生产数 : 98720	
生产制单 : 126G846=LP	款号 : 126G846=LP	
外发单号 : WFO1812-000002	生产工厂 : 天河制衣厂	>
合同数 : 95844	生产数 : 98720	
生产制单 : I830126GCC=LP	款号 : I830126GCC=LP	
外发单号 : WFO1812-000006	生产工厂 : 峻帮制衣厂	>
合同数 : 8690	生产数 : 8864	

选择一个单进行点击操作

[← 返回](#)

Q-ERA检验(中期)

[刷新](#)

[按加工商](#)

Q

输入关键字搜索

待检验(4)

待提交(0)

待审核(0)

检验记录(0)

生产制单 : 126G846=BD1 款号 : 126G846=BD1
外发单号 : WFO1812-000002 生产工厂 : 天河制衣厂
合同数 : 95844 生产数 : 98720

>

生产制单 : 126G846=BD2 款号 : 126G846=BD2
外发单号 : WFO1812-000002 生产工厂 : 天河制衣厂
合同数 : 95844 生产数 : 98720

>

生产制单 : 126G846=LP 款号 : 126G846=LP
外发单号 : WFO1812-000002 生产工厂 : 天河制衣厂
合同数 : 95844 生产数 : 98720

>

生产制单 : I830126GCC=LP 款号 : I830126GCC=LP
外发单号 : WFO1812-000006 生产工厂 : 峻帮制衣厂
合同数 : 8690 生产数 : 8864

>

在弹出来的框填写待检验数,则会带出抽查数跟接受数（合同号是带出来的）

Q-ERA检验(中期)

刷新

按加工商

Q 输入关键字搜索

待检验(4)

待提交(0)

待审核(0)

检验记录(0)

生产制单：126G846-PD1

款号：126G846-PD1

Q-ERA检验中期(新单)

检验单号：<新单>

订单号：126G846

检验日期：2019-04-08

合同号：

抽查方式：1.0

待检验数：

抽查数：

接受数：

是否齐码：☐ 是 ☐ 否

确定

外发单号：WFO1812-000006

生产工厂：峻帮制衣

合同数：8690

生产数：8864

填写完带检验数后，选择是否齐码，勾选‘是’，则默认尺码全选，
并不可人为更改，勾选‘否’，则默认全不选，由操作人自己进行选择-->确定

< 返回

Q-ERA检验(中期)

刷新

按加工商

Q 输入关键字搜索

待检验(4)

待提交(0)

待审核(0)

检验记录(0)

Q-ERA检验中期(新单)

检验单号：<新单>

订单号：126G846

检验日期：2019-04-08

合同号：

抽查方式：1.0

待检验数：12000

抽查数：315

接受数：7

是否齐码：☒ 是 ☐ 否

☒ PRE ☒ NB ☒ 3M ☒ 6M ☒ 9M ☒ 12M
☒ 18M ☒ 24M

确定

合同数：8690

生产数：8864

Q-ERA检验(中期)

刷新

按加工商

Q 输入关键字搜索

待检验(4)

待提交(0)

待审核(0)

检验记录(0)

Q-ERA检验中期(新单)

检验单号：<新单>

订单号：126G846

检验日期：2019-04-08

合同号：

抽查方式：1.0

待检验数：12000

抽查数：315

接受数：7

是否齐码：☐ 是 ☒ 否

☐ PRE ☐ NB ☒ 3M ☐ 6M ☒ 9M ☐ 12M

☐ 18M ☐ 24M

确定

合同数：8690

生产数：8864

点击确定后会进入到质检页面

 提交

点击隐藏按钮可以把红色方框内的内容进行隐藏

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 003386



客户: CGS

[隐藏](#)

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#) [尺寸核对](#) [包装核对](#) [品质检验](#) [包装检验](#) [生产进度](#) [图片](#)

名称	款式	操作
		<input checked="" type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍照 删除

资料核对结果: ☒ 合格 ☐ 不合格

检验人: Yapo

检验日期: 2019-04-08

[保存](#)

< 返回
AQL检验--中期
提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 003386



客户: CGS

显示

资料核对

尺寸核对
包装核对
品质检验
包装检验
生产进度
图片

名称	款式	操作
		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍照 删除

资料核对结果:
 ☐ 合格
 ☐ 不合格

检验人: Yapo 检验日期: 2019-04-08

保存

3. 资料核对 Page 页面操作（包装核对跟资料核对的操作是一样的）

选择资料核对-->点击名称下方的空白处

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 003386



客户: CGS

[隐藏](#)

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#) [尺寸核对](#) [包装核对](#) [品质检验](#) [包装检验](#) [生产进度](#) [图片](#)

名称	款式	操作
		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍照 删除


资料核对结果: ☐ 合格 ☐ 不合格

检验人: Yapo

检验日期: 2019-04-08

[保存](#)

[返回](#) **AQL检验--中期** [提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016	
检验日期: 2019-04-08	
制单号: 126G846=BD1	
款号: 003386	
客户: CGS	隐藏

订单号: 126G846 合同号:

订单数: 生产数: 98720

待检数: [点击选择](#)

抽检数:

资料核对

名称	图片
0101 链式线跳针 (一针或多针)	
0102 平车线漏针/滑针(落坑)(2针或...	
0103 断线 (结构线)	
0104 松线(任何针步类型)	
0105 每英寸针密度不符合要求(比规...	

☐ 全选 [确定](#)

1. 点击此处

2. 可以根据疵点编号进行筛选

3. 点击选择疵点 (全选默认所有疵点都选择) 后, 点击确定

确定后将选中的添加到界面-->选择款式-->选择是否正确-->备注-->拍图 (拍完图可以在图片中所对应的资料核对中预览, 图片点击可以进行放大)

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 003386



客户: CGS

[隐藏](#)

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#) [尺寸核对](#) [包装核对](#) [品质检验](#) [包装检验](#) [生产进度](#) [图片](#)

名称	款式	操作		
0103 断线 (结...		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确	备注	拍图 删除
		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确	备注	拍图 删除

资料核对结果: ☐☐ 不合格

检验人: Yapo

检验日期: 2019-04-08

[保存](#)

返回	资料核对
检验单号	 01-0103-7 删除
检验日期	
制单号:	
款号:	
客户:	
订单号:	
订单数:	
待检数:	▶ 尺寸核对
抽检数:	▶ 品质检验
资料核对	▶ 包装核对
	▶ 包装检验

1 资料核对结果是否合格根据所选择的疵点操作的正确或不正确进行判断，当疵点出现一个不正确则默认为不合格，当疵点为正确的时候则默认为合格。（有疵点时无法手动选择）-->点击进行保存

返回
AQL检验--中期
提交

检验单号: ZQ1904-0016		
检验日期: 2019-04-08		
制单号: 126G846=BD1		
款号: 003386		
客户: CGS	隐藏	
订单号: 126G846	合同号:	
订单数: 95844	生产数: 98720	
待检数: 12000	抽验方式: 1.0	
抽检数: 315	接受数: 7	
资料核对 尺寸核对 包装核对 品质检验 包装检验 生产进度 图片		
名称	款式	操作
0103 断线 (结...	BD1	<input checked="" type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍图 删除
		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍图 删除
资料核对结果: <input checked="" type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格		
检验人: Yapo 检验日期: 2019-04-08		
保存		

2 当没有疵点时，则可以手动选择合格与不合格-->点击进行保存

返回
AQL检验--中期
提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1

客户: CGS



显示

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

资料核对
尺寸核对
包装核对
品质检验
包装检验
生产进度
图片

名称	款式	操作
		<input type="radio"/> 正确 <input type="radio"/> 不正确 备注 拍图 删除

资料核对结果:

☒ 合格
 ☐ 不合格

检验人: Yapo

检验日期: 2019-04-08

保存

4. 尺寸核对 page 页面操作

1.点击名称下面的空白格--> 2.点击弹出框的下拉框--> 3.选择疵点--> 4.点击确定--> 5.选择款式--> 6.输入数量--> 7.拍摄要上传的图片（拍摄的图片可以在图片 page 页面中的尺寸核对中看到）--> 8.填写入尺寸抽查数--> 9.勾选尺寸在接受范围内或尺寸有差异-->10. 根据需要填写差异

返回

AQL检验--中期

提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1

客户: CGS



显示

订单号: 126G846

订单数: 95844

待检数:

▼

抽检数:

确定

2. 点击此处

1. 点击此处

白体	款式	数量	操作

尺寸抽查数: ☐ 尺寸在接受范围内 ☐ 尺寸有差异

差异在

保存

返回

AQL检验--中期


提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1



客户: CGS

显示

订单号: 126G846

合同号:

订单数:

数: 98720

待检数:

抽检数:

资料核对

图片

名称

尺寸抽查

差异在

可以进行疵点筛选

0220 布的毛向错误

0221 装饰缩褶疵点(两端不牢固 装...

0222 结构工艺不符合规格要求

0223 里布外露

0224 部件缺失

0225 扭骨 吊骨(裤腿 衣袖 衫脚

选择需要添加的疵点信息

勾选全选则全部疵点默认选中

确定

全选

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016		
检验日期: 2019-04-08		
制单号: 126G846=BD1		
款号: 126G846=BD1		
客户: CGS	显示	
订单号: 126G846	合同号:	
订单数: 95844	生产数: 98720	
待检数: 12000	抽验方式: 1.0	
抽检数: 315	接受数: 7	

[资料核对](#)
[尺寸核对](#)
[包装核对](#)
[品质检验](#)
[包装检验](#)
[生产进度](#)
[图片](#)

名称	款式	数量	操作
0221 装饰缩...	3件套	1200	拍图 删除

尺寸抽查数: 1200
☒ 尺寸在接受范围内
 ☐ 尺寸有差异

差异在

ABC

[保存](#)

5. 品质检验（包装检验）page 页面操作

1.点击名称下面的空白处-->2.点击下拉框-->3.选择疵点-->4.点击确定-->5.选择款式-->6.将数量填入到对应的数量-->拍摄要上传的图片（拍摄的图片可以在图片 page 页面中的品质检验（包装检验）中看到）-->7.写入备注

[返回](#)
AQL检验--中期
提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1



显示

客户: CGS

订单号: 126G846 合同号:

订单数: 95844 生产数: 98720

待检数: 12000 抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#)
[尺寸核对](#)
[包装核对](#)

品质检验

[包装检验](#)
[生产进度](#)
[图片](#)

名称	款式	严重	大疵	小疵	操作
0202 开缝/爆口	BD1	1	5	4	拍图 备注 删除
		1	5	4	拍图 备注 删除

品质检验结果:
 ☐ 合格
 ☒ 不合格

验货员: Yapo 检验日期: 2019-04-08

保存

6. 生产进度 page 页面操作

按照实际情况填写对应的完工数（完工数不能超过生产数）-->保存

[返回](#)
AQL检验--中期
提交

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1



客户: CGS

显示

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#)
[尺寸核对](#)
[包装核对](#)
[品质检验](#)
[包装检验](#)
生产进度
[图片](#)

名称	完工数	完工率
车间	1200	1.22%
剪线	12300	12.46%
打钮	500	0.51%
整烫	3000	3.04%
包装	47000	47.61%

保存

7. 提交

当所有的 page 页面都保存过后，才可以提交成功

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1



客户: CGS

[显示](#)

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#) [尺寸核对](#) [包装核对](#) [品质检验](#) [包装检验](#) [生产进度](#) [图片](#)

返回
AQL检验--中期
提交

检验单号:	ZQ1904-0016		
检验日期:	2019-04-08		
制单号:	126G846=BD1		
款号:	126G846=BD1		
客户:	CGS	显示	

订单号:	126G846	合同号:	
订单数:	95844	生产数:	98720
待检数:	12000	抽检方式:	1.0
抽检数:	315	接受数:	7

资料核对
尺寸核对
包装核对
品质检验
包装检验
生产进度
图片

名称	款式	操作					
0102 平车线漏针...	BD1	<input type="radio"/> 正确	<input checked="" type="radio"/> 不正确	备注	拍图	删除	
		<input type="radio"/> 正确	<input type="radio"/> 不正确	备注	拍图	删除	

资料核对结果: ☐ 合格 ☒ 不合格

检验人: Yapo 检验日期: 2019-04-08

保存

待审核操作

[返回](#)

Q-ERA检验(中期)

刷新

按加工商

Q 输入关键字搜索

待检验(3)

待提交(0)

待审核(1)

检验记录(0)

生产制单: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1

外发单号: WFO1812-000002

生产工厂：天河制衣厂

合同数: 95844

生产数: 98720

从待审核进入后

[返回](#)

AQL检验--中期

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

订单号: 126G846

合同号:



制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

1.点击查看时,可以链接到对应的 Page 页面,如: 点击资料核对的查看

资料核对: ☐ 合格 ☒ 不合格

[查看](#) Yapo 19/04/08

尺寸核对: ☒ 合格 ☐ 不合格

[查看](#) Yapo 19/04/08

品质检查: ☐ 合格 ☒ 不合格

[查看](#) Yapo 19/04/08

包装核对: ☒ 合格 ☐ 不合格

[查看](#) Yapo 19/04/08

包装检验: ☐ 合格 ☒ 不合格

[查看](#) Yapo 19/04/08

验货结果: ☐ 可接受 ☐ 不接受

验针结果: ☐ 通过 ☐ 不通过

验货决定: ☐ 可放行 ☐ 不可放行

综合评语

[返回](#)

AQL检验--中期

[提交](#)

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1

客户: CGS

[显示](#)

订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

待检数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

[资料核对](#) [尺寸核对](#) [包装核对](#) [品质检验](#) [包装检验](#) [生产进度](#) [图片](#)

名称	款式	操作				
0102 平车线漏针...	BD1	<input type="radio"/> 正确	<input checked="" type="radio"/> 不正确	备注	拍图	删除
		<input type="radio"/> 正确	<input type="radio"/> 不正确	备注	拍图	删除

资料核对结果: ☐ 合格 ☒ 不合格

检验人: Yapo

检验日期: 2019-04-08

[保存](#)127.0.0.1:99/SCM/AqlCargo/aql_detail.html?checkId=ZQ1904-00...

根据实际情况选择验货结果、验针结果以及验货决定，并填入综合评语，工厂意见/解决方案-->保存-->审核

[< 返回](#)

Q-ERA检验(中期)

[刷新](#)

[按加工商](#)

[待检验\(2\)](#)

[待提交\(1\)](#)

[待审核\(0\)](#)

[检验记录\(1\)](#)

生产制单 : 126G846=BD1

款号 : 126G846=BD1

外发单号 : WFO1812-000002

生产工厂 : 天河制衣厂

合同数 : 95844

生产数 : 98720

[返回](#)

AQL检验--中期

[再次检验](#)

检验次数: 1

检验单号: ZQ1904-0016

检验日期: 2019-04-08

制单号: 126G846=BD1

款号: 126G846=BD1



订单号: 126G846

合同号:

订单数: 95844

生产数: 98720

出货数: 12000

抽验方式: 1.0

抽检数: 315

接受数: 7

资料核对: ☐ 合格 [查看](#) Yapo 19/04/08尺寸核对: ☒ 合格 [查看](#) Yapo 19/04/08品质检查: ☐ 合格 [查看](#) Yapo 19/04/08包装核对: ☒ 合格 [查看](#) Yapo 19/04/08包装检验: ☐ 合格 [查看](#) Yapo 19/04/08验货结果: ☒ 可接受 ☐ 不可接受验货决定: ☐ 可放行 ☒ 不可放行

综合评语

A

工厂意见/解决方案

返回	AQL检验--中期		再次检验 检验次数: 1
订单数 :	95844	生产数 :	98720
出货数 :	12000	抽验方式 :	1.0
抽检数 :	315	接受数 :	7
资料核对:	<input type="checkbox"/> 合格	查看	Yapo 19/04/08
尺寸核对:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格	查看	Yapo 19/04/08
品质检查:	<input type="checkbox"/> 合格	查看	Yapo 19/04/08
包装核对:	<input checked="" type="checkbox"/> 合格	查看	Yapo 19/04/08
包装检验:	<input type="checkbox"/> 合格	查看	Yapo 19/04/08
验货结果:	<input checked="" type="radio"/> 可接受 <input type="radio"/> 不可接受		
验货决定:	<input type="radio"/> 可放行 <input checked="" type="radio"/> 不可放行		
综合评语			
<div>A</div>			
工厂意见/解决方案			
<div>B</div>			
提交人 :	Yapo	提交日期 :	2019-04-08
审核人 :	Yapo	审核日期 :	2019-04-08

