

ةدوجلل صحف يئاهنل

- AQL ماظن بةدوجلل يلخادلل صحفلة صفا
- يلخادلل ةدوجلل صحف ءارجإ
- يلخادلل يئاهنل صحفلة ةمئاق
- يلخادلل ةدوجلل صحف ءحفص في ليدعت
- يئاهنل صحفلة ريراق
- (AQL) يلخادلل ةدوجلل صحف في بويعلل عيمج روهظ نم دحلل

يـلـخـادـلـا صـحـفـلـا ةـيـصـاـخ

AQL مـاـظـنـب ةـدـوـجـلـل

؟ ةـدـوـجـلـل يـلـخـادـلـا صـحـفـلـا وـه اـم

تـفـوتـسـا دق جـاـتـنـإـلـا نـم اـهـلـمـكـأ بـ ةـعـفـد نـاـك اـذـا اـم ةـفـرـعـم لـ ةـيـئـاـوـشـع تـانـيـع صـحـف ةـيـلـمـع يـه **ةـبـولـطـمـلـا ةـدـوـجـلـل تـاـفـصـاـوم**.

نـاسـاـيـقـمـلـا . ةـعـفـد لـل ةـلـوـبـقـمـلـا ةـدـوـجـلـل دـوـجـ دـيـدـحـت يـف يـلـخـادـلـا ةـدـوـجـلـل صـحـف ةـيـصـاـخ دـعـاسـت اـمـه ةـيـمـهـأ رـثـكـأ لـا نـاـيـسـيـئـرـلـا

1. (ةـنـيـعـلـا مـجـح) ةـنـيـعـم ةـعـفـد يـف صـحـفـلـل ةـيـئـاـوـشـع ةـراـتـخـمـلـا تـاـدـحـولـا دـدـع
2. اـهـاـوتـسـم فـالـتـخـا يـلـع بـوـيـعـلـا نـم لـوـبـقـم دـدـع يـصـقـأ .

يـلـاـتـلـا لـوـدـجـلـل مـادـخـتـسـا مـتـي (ةـنـيـعـلـا مـجـح) اـهـصـحـف بـولـطـمـلـا تـاـدـحـولـا دـدـع بـاسـحـلـ

Lot or batch size	Special inspection levels				General inspection levels		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to 8	A	A	A	A	A	A	B
9 to 15	A	A	A	A	A	B	C
16 to 25	A	A	B	B	B	C	D
26 to 50	A	B	B	C	C	D	E
51 to 90	B	B	C	C	C	E	F
91 to 150	B	B	C	D	D	F	G
151 to 280	B	C	D	E	E	G	H
281 to 500	B	C	D	E	F	H	J
501 to 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 to 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 to 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 to 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 to over	D	E	H	K	N	Q	R

مـتـيـس يـتـلـا ةـنـيـعـلـا مـجـح دـيـدـحـت يـف قـبـاسـلـا لـوـدـجـلـل دـعـاسـي . 1500 وـه ةـعـفـد لـا مـجـح نـأ ضـارـتـفـاب II مـاع صـحـف يـوتـسـم ءـاـرـج مـت اـذـا K فـرـحـلـا رـايـتـخـا مـتـيـس . يـئـاـوـشـع لـكـشـب اـهـصـحـفـو اـهـرايـتـخـا

رـاـتـخـمـلـا مـاعـلـا صـحـفـلـا يـوتـسـم لـا قـفـو ةـنـيـعـلـا مـجـح بـاسـح مـتـي : **مـاعـلـا صـحـفـلـا تـاـيـوتـسـم** . هـدـيـرـي يـذـلـا صـحـفـلـا يـوتـسـم رـايـتـخـا بـ عـنـصـمـلـا مـوقـي . تـاـيـوتـسـم لـا ةـدـاـيـز عـم ةـنـيـعـلـا مـجـح دـاـدـيـس

نم ة قد لقا صر ف لى لى دؤى س كل ذ نكلو ؛ عرسأ صر فو رغصأ ة نى ع م ح لى لى ا و س م ل راي ت خ ا دؤى ع ل س ل ا ع ن ص م ط ع م ه ر ا ت خ ي ذ ل ا ي س ا ي ق ل ل ا و س م ل و ه ا م ا ل ص ر ف ل ا و س م . ا و س م ل ا ة ك ا ل ه ت س ا ل .

ي س ا س ا ل ل ك ش ب ة ص ا خ ل ل ص ر ف ل ا ت ا ي و س م م د خ ت س ت : **ص ا خ ل ل ش ي ت ف ت ل ا ت ا ي و س م** ة ل ي ل ق ا ب و ي ع ن و ك ت و ا ل ي و ط ا ت ق و ق ر غ ت س ت ت ا ر ا ب ت خ ا و ا ة ر م د م ت ا ر ا ب ت خ ا ي ر ج ت ي ت ل ا ع ن ا ص م ل ل ر ي . ر ي ت ك ب ر غ ص ا ة نى ع م ح لى لى دؤى ة ص ا خ ل ل ص ر ف ل ا ت ا ي و س م ن ا ل . ة ي م ه ا ت ا ذ ا ج .

TABLE 2 SINGLE SAMPLING PLANS FOR NORMAL INSPECTION (MASTER TABLE)		Acceptable Quantity Levels (normal inspection)																		
Sample size code letter	Sample size	0.10		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5		
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A	2																			
B	3																			
C	5																			
D	8																			
E	13																			
F	20																			
G	32																			
H	50																			
J	80																			
K	125																			
L	200																			
M	315																			
N	500																			
P	800																			
Q	1250																			
R	2000																			

↓ = Use first sampling plan below arrow. If sample size is equals, or batch size, do 100% inspection
↑ = Use first sampling plan above arrow
Ac = Acceptance number
Re = Rejection number

Mil-Std-105E

ر ا ت خ م ل ا ص ر ف ل ا و س م و ة ع ف د ل ا م ح لى لى ة ب س ن ل ا ب K ف ر ح ل ا ر ا ي ت خ ا م ت ، ل و ا ل ل و د ج ل ا ي ف (125) ة نى ع ل ا م ح ل ا س ح م ت ي ، ف ر ح ل ا ا ذ ه م ا د خ ت س ا ب .

ا ه ا ت ا ي و س م ف ا ل خ ا ة ل ع ب و ي ع ل ل ا م ة ل و ب ق م ة ب س ن ي ص ق ا ي ه **AQL** ة ل و ب ق م ل ا ة د و ج ل ا ت ا ي و س م .

ب و ي ع ل ل ا م ت ا ي و س م 3 ك ا ن ه :

1. 0% و ه ل و ب ق م ل ا ي س ا ي ق ل ل ا ة د و ج ل ا و س م) ر ي ط خ ب ي ع
2. 4% و ه ل و ب ق م ل ا ي س ا ي ق ل ل ا ة د و ج ل ا و س م) ط ي س ب ب ي ع
3. 2.5% ل و ب ق م ل ا ي س ا ي ق ل ل ا ة د و ج ل ا و س م) م ي س ج ب ي ع

م د خ ت س م ل ل ب ق م د د ح ي (%) ل و ب ق م ل ا ة د و ج ل ا و س م .

ب و ي ع ل ل 2.5% و ، ة ط ي س ب ل ا ب و ي ع ل ل 4% ة ب س ن ب ة د و ج ل ا و س م م ا د خ ت س ا ب ه ن ا ل و د ج ل ا ح و ي ا ه ل م ك ا ب ة ع ف د ل ا ض ف ر لى لى دؤى س ة م ي س ج ب و ي ع 8 و ا ط ي س ب ب ي ع 11 ن ا ف ، ة م ي س ج ل ا

ل ي ع ف ت ل ا :

ليدعت ةحفص نم نيمدختسملل يلخادلا ةدوجلا صحف ةيصاخ ليعفت بجي :يولوالا ةوطخلا عنصملا

عنصملا يسايقلا ةدوجلا يوتسم ديدحت :ةيناثلا ةوطخلا

يف مدختسي يذلا صحفلا يوتسم رايتخا متي :يسايقلا صحفلا يوتسم رايتخا-١
ISO 2589 يل اقبط كب صاخلا عنصملا

يكل اهزواجت نكمي ال يتلا عطقلا ددع رايتخا متي :ةميسجلل بويعلل يوتسم رايتخا-٢
ةعفدلا لوبق متي

يكل اهزواجت نكمي ال يتلا عطقلا ددع رايتخا متي :ةطيسجلل بويعلل يوتسم رايتخا-٣
ةعفدلا لوبق متي

تعديل المصنع

اسم المصنع	رقم المصنع
Consolidated Casuals	1
العنوان	حساب الهدف
مخينة الساعات	عدد الشطح المملجة * المراحل / المستهدف اليومي
التوقيت	عدد الأيام اللازمة لنقل امر إنتاج من الحالة النشطة إلى حالة التوقف
Africa/Cairo - GMT+02:00	3
طريقة الحضور والانعريف على النظم	
ساعات العمل اليومية	
<input type="checkbox"/> اإاحة وقت التوقف	
<input type="checkbox"/> اإاحة دمج الباكيهات	
اخطارات الجودة	
نسبة العيوب التي تستوجب التحذير في الجودة السيارة (اللون الأصفر)	نسبة العيوب التي تستوجب الإخطار في الجودة السيارة (اللون الأحمر)
15 %	30 %
نسبة العيوب في المرز التي تستوجب الإخطار في امر الإنتاج	نسبة الإصلاحات في المرز التي تستوجب الإخطار في امر الإنتاج
20 %	20 %
فحص الجودة الداخلي	
<input type="checkbox"/> اإاحة فحص الجودة الداخلي	

جاتنا رما ةفاضنا دنع يئاهنلا صحفلا تانايب ةحص نم دكأتلا متي :ةثلاثلا ةوطخلا

ةدوجلا يوتسم ناك اذلي يئاهنلا يلخادلا صحفلا يوتسم يف ليدعتلاب حمسي :ةطوخلل
عنصملا يسايقلا ةدوجلا يوتسم نع فلتخم ددع جاتنا رمال بولطملا

يَلْخَادِلَا ةَدُوْجَلَا صَحْفَ ءَارْجَا

يَفُوْتَسَا دَق هَلْمَكْأَبْ جَتْنَمَلَا نَاكْ اِذَا ام ةَفْرَعْمَلْ جَاتِنَا رَمَأْ ةَنِيْعْ دِيْدَحْتَلْ مَدَخْتَسُتْ ةَقِيْرَطْ يَهْ لُوْبَقْلْ رَارِقْ ذَاخْتَا نَكْمِيْ ، تَانِيْعَلَا ذَخْأْ تَانَايَبْ يَلْعَءَانَبْ وَ . **اَلْمَأْعَنْصَمَلَا وَ اَلْيَمْعَلَا تَاْفَصَاوَم** ةَفْدَلَا ضَفْرَ وَاْ .

ةَدُوْجَلَا حَمَاسَتْ يُوْتَسَمْ يَفْ لَشَفْ وَاْ زَاتْجَا دَقْ كَجَاتِنَا نَاكْ اِذَا امْ كَبْ صَاخَلَا صَحْفَلَا رِيْرَقْتْ حَضُوِيَسْ دَدَحْمَلَا لُوْبَقْمَلَا .

لَفَسَااَلَا يَفْ حَضُوْمْ وَهْ اَمَكْ تَانَايَبَلَا ضَرَعْ مَتِيْ وَ **يَلْخَادِلَا ةَدُوْجَلَا صَحْفَ** ةَحْفَصْ ةَفَاضَا مَتْ

• جَاتِنَااَلَا رَمَا مَقْرَرْ

• لِيْدُوْمَلَا دُوْكْ

• مَتِيْ مَلْ يَتَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ يَهْ : مَهْتَعَجَارْمْ مَتِيْ مَلْ يَتَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ .
اهْصَحْفْ

• اهْلُوْبَقُوْ وَ اهْصَحْفْ مَتِيْ يَتَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ يَهْ : **ةَلُوْبَقْمَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ** .

• اهْضَفْرْ وَ اهْصَحْفْ مَتِيْ يَتَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ يَهْ : **ةَضُوْفَرْمَلَا يَلْوَأَلَا ةَجْرَدَلَا عَطَقْ** .

طَقْفْ اهْزَرْفْ يَهْتِنَا يَتَلَا جَاتِنَااَلَا رَمَاوَا تَاهِيْكَابْ ضَرَعْ مَتِيْ : **ةَطُوْحَمَلْم**

4x4png not found or type unknown

ةَرُوْصَلَا يَفْ حَضُوْمْ وَهْ اَمَكْ تَانَايَبَلَا ضَرَعْ مَتِيْ وَ ءَدَبَلَلْ **جَاتِنَااَلَا رَمَأْ مَقْرَرْ يَلْعَ طَعْضَلَا** مَتِيْ

4x4jpeg not found or type unknown

لَفَسَااَلَا يَفْ حَضُوْمْ وَهْ اَمَكْ تَانَايَبَلَا ضَرَعْ مَتِيْ وَ **صَحْفَلَا ءَدَبْ** مَتِيْ

• **(طِيْسَبْ بِيْعْ - مِيْسَجْ بِيْعْ - رِيْطَخْ بِيْعْ)** بِيْعَلَا نَاكْ اِذَا رَايْتَخَا مَتِيْ .

• ةَحْفَصَلَا لَفَسَا يَفْ **يَصَقَااَلَا دَحَلَا وَ صَحْفَلَا ةَحْيَتْنِ** رَاهَطَا مَتِيْ .

• نِإْفْ اِلْوَ ةَفْدَلَا لُوْبَقْ حَرْتَقِيْ مَاطَنَلَا نِإْفْ ، **لُوْبَقْمَلَا دَحَلَا بُوِيْعَلَا زَوَاْجَتِيْ مَلْ** اِذَا .
اهْضَفْرْ بَحْيْ هَنَأْ حَرْتَقِيْ مَاطَنَلَا

• **مَاطَنَلَا ةِيْصُوْتْ زَوَاْجَتْ** مَدَخْتَسْمَلَلْ نَكْمِيْ يَأْ . ضَفْرَلَا وَ لُوْبَقْلَابْ مَدَخْتَسْمَلَا مَوْقِيْ

00.gif not found or type unknown

رَاوَدَأَلَا ةَحْفَصْ نَمْ مَدَخْتَسْمَلَلْ اَلْوَا ةِيْحَالْصَلَا ءَاطَعْ بَحْيْ : **ةَطُوْحَمَلْم**

يئاهنلا صحفلا ةمئاق يلخادلا

حماست يوتسم يف **لشف وأ زاتجا** دق كجاتنإ ناك اذا ام كب صاخلا صحفلا ريرقت حضوي سددملا لوبقملا ةدوخل

يف حضوم وه امك تانايبلا ضرع متي و **يلخادلا يئاهنلا صحفلا ةمئاق** ةحفص ةفاضات
لفسال:

- صحفلا مقرر
- صحفلا تيقتوت
- ةدوخل شتفم
- ليدوملا
- - نوللا - هيكابل مقرر) ةتالانايبلا رهظت اهيلع طغضلا مت اذا: **صحفلا تحت عطق**
(ةببعم ريغل عطقلا ددع - ساقملا
- صحفلا ةنيع
- يئاهنلا صحفلا ةجيتن

66jpeg not found or type unknown

راودال ةحفص نم مدختسملا الواهيصالصلا ءاطعإ بجي: **ةطوخل**

صحف ة ح ف ص ي ف ل ي د ع ت ي ل خ ا د ل ا ة د و ج ل ا

ي ل خ ا د ل ا ة د و ج ل ا ص ح ف ة ح ف ص ي ف ل ف س أ ل ا ي ف ة ح ض و م ل ا ت ا ن ا ي ب ل ا ر ا ه ا ط ا م ع د ي ن أ ل ا م ا ط ن ل ا

- ج ا ت ن ا ر م أ ل ك ب ص ا ح ل ا ن و ل ل ا .
- د ح ا و ر ز ي ل ع ط غ ص ل ا ق ي ر ط ن ع ت ا س ا ق م ل ل ك ر ا ي ت خ ا ن ك م ي .

إختر أمر الإنتاج

بحث

رقم أمر الإنتاج	لون	كود الموديل	قطع جاهزة للفحص	قطع مقبولة	قطع مرفوضة
999	w72	ORWW20DR-025-UH	543	0	0
998	W08	ORMW20TS-07410A	320	0	0
997	w68	ORWW205W-052BAS	604	0	0
996	HG1	ORWW205W-052BAS	624	0	0
995	fwc	ORMW205W-02110A	458	0	0
994	BL1	ORWW205W-025NB9	416	0	0
993	HA1	ORMW20TS-068-9C	209	0	0
992	w22	ORMW20TS-068-9C	257	0	0
991	WHITE-WH1	ORMF20PO-018BAS	501	0	0
990	w22	ORMW205W-047BAS	489	0	0
989	HG1	ORMW205W-047BAS	564	0	0
988	BL1	ORMW205W-047BAS	526	0	0
987	fw3	ORWW20TO-054-UH	304	0	0
986	W08	ORMW205W-049BAS	619	0	0
985	w22	ORMW205W-049BAS	529	0	0

1 إلى 100 من 930 > < صفحة 1 من 10 < >

تقارير الجودة الداخلية

https://cc.garment.link/1/productionOrderInspections/5f744c78206f084626da0c...

اهجاتحي تااعيقوت و تااقيلاعت لعل ووتحيل عوبطاملا ريرقتلا لفسأب طيرش ةفاضإ مت
مدختسمل

تقرير الفحص النهائي 1 أمر إنتاج 1469 2021-03-29 4:22 م

مقاسات: S - M - L - XL

العميل: OR

ألوان: BL1

موديل: كم راجلان

تاريخ الكشف
2021-03-13 2:26 م

إجمالي
العيوب 6

العيوب البسيطة 3
العيوب الحسيمة 3
العيوب الخطيرة 0

457 قطعة
كمية أمر الإنتاج

457 قطعة
قطع الفحص

50 قطعة
عينة الفحص

إعدادات فحص
الجودة الداخلي

مستوى الفحص II
حسيم 25
بسيط 4

نقطة الفحص
مقبول

اسم العيب	خطير	حسيم	بسيط	الإجمالي
الساخ		1		1
بقع زيت		1		1
طباعة		1	1	2
نشطيب سيئ			2	2
الإجمالي		3	3	6

امضاء

تعليقات

بويعل ا عي مج روهظ نم دحل ا يلخ ادلا ةدوج ل ا ص ح ف ي ف (AQL)

روهظ نم ال دب (AQL) ةيلخ ادلا ةدوج ل ا ص ح ف ي ف روهظ ل ا ه نم دارم ل ا بويعل ا رايتخ ا ن ك مي ن ال ا
ص ح ف ل ا ت ق و ي ف بويعل ا عي مج

نم (AQL) ةيلخ ادلا ةدوج ل ا ص ح ف ي ف روهظ ل ا ه ني ع ت و بويعل ا رايتخ ا م د خ ت س م ل ل ن ك مي
ة ح ف ص ل ا ي ف ب ي ع ل ل ك ل ض ر ع ل ا ن ك ا م ا رايتخ ا ل ل ا ل خ ن م بويعل ا ة ح ف ص

كود العطل	اسم العطل	مجموعة العيوب	المسؤول	أماكن العرض	إعدادات
W04	لا تتطابق رموز Wrong numbering	عيوب لشعير W	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
C01	تلف في الطول والعرض h & width	عيوب لخي C	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
C02	زيادة في الطول والعرض h & width	عيوب لخي C	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
F03	Sub grade	عيوب لخي F	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
W27	Missing layer	عيوب لشعير W	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
M08	للتسبب Fraying	عيوب ماكينات M	الماكينة	الجودة السريعة	مخطات الجودة
M09	زوايا مفروقة او متقوسه or corner	عيوب ماكينات M	الماكينة	الجودة السريعة	مخطات الجودة
W03	مكان خطأ او ترتيب Wrong position	عيوب لشعير W	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
M02	توتر خيوط loose stitches	عيوب ماكينات M	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
M07	كشكشة - خيطه - كسرة - athering	عيوب ماكينات M	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
F01	لثقب Hole	عيوب لخي F	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
W01	عدد خيوط خطأ Wrong SPI	عيوب لشعير W	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
M03	خيوط مكسرة Broken stitches	عيوب ماكينات M	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
W18	درجة لثقب 2nd	عيوب لشعير W	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة
C03	كسر في الخيط والرجل واسفل الك...	عيوب لخي C	العامل	الجودة السريعة	مخطات الجودة