MOM 智能制造运营平台 · 专题 13

五道检验关口

进厂到出厂全检验场景：IQC → IPQC → FQC → OQC → 异常处置，全链闭环

五道检验关口　检验模板标准化　不良闭环处置

售前专题讲解 · 2026 年 11 月 · 183-6295-8387

这一页回答一个问题

一个不良品，能穿过几道关溜到客户手里?

五道关口各司其职，异常自动派单处置——漏检的损失不再以十倍放大。

漏检的损失，会以十倍放大

01

来料不检直接上线

供应商送什么用什么，不良原料混进产线，问题到成品才爆发。

02

过程检验靠自觉

首件巡检没人盯，批量不良流到下道工序才发现。

03

出了不良处置乱

返工报废全靠现场口头决定，不良品去向无人追踪。

五道关口，物料进厂到产品出厂全覆盖

主链路

IQC
来料检验
单品 / 批次双模式

→

IPQC
过程检验
首件 / 巡检 / 末件

→

FQC
完工检验
入库前判定

→

OQC
出货检验
SN 逐件追溯

→

异常处置
返工 / 报废 / 遏制
自动派单闭环

支撑层（数据与规则）

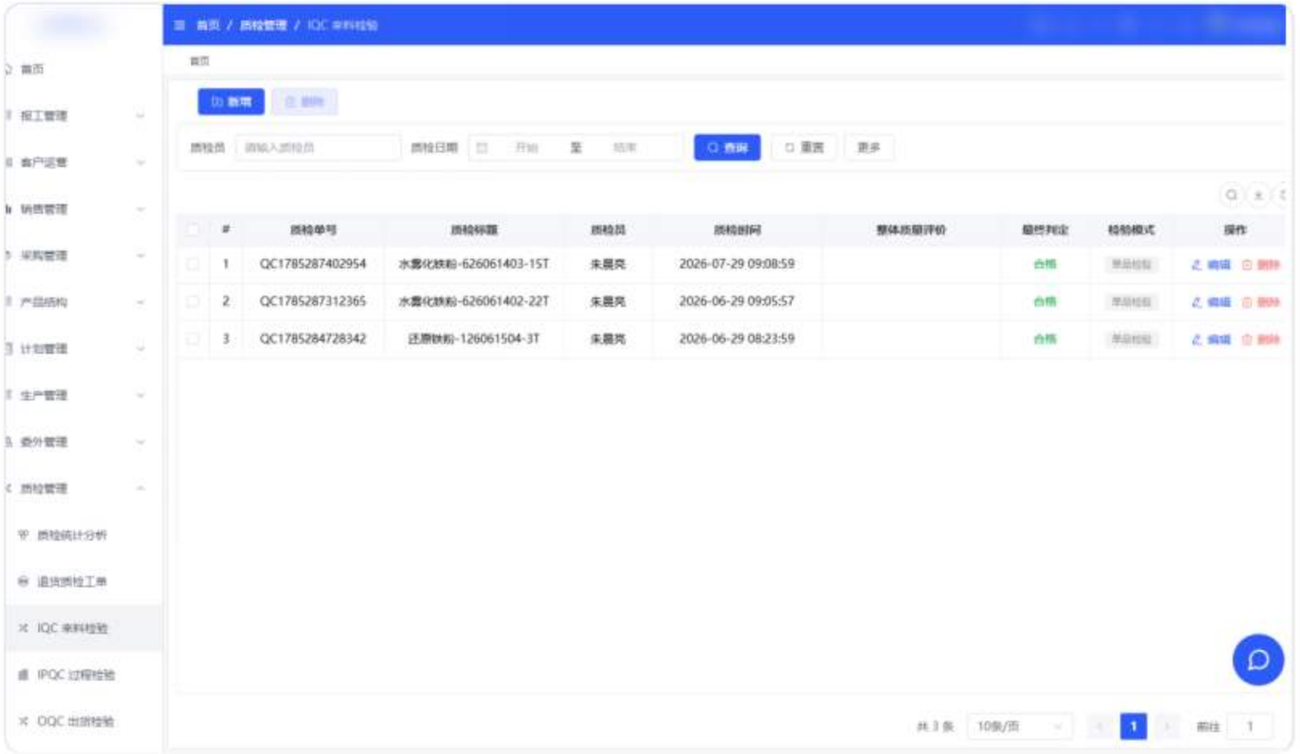
- 检验项目 / 模板
- 退货质检工单
- 质检统计分析
- 不良闭环

这条链路带来什么

质量：每道关口的判定留痕，合格率实时统计

交付：不良品不落地，返工报废有单据有去向

IQC 来料检验：第一道关



演示租户实拍 · IQC 来料检验列表（已拍 70 号同源素材）

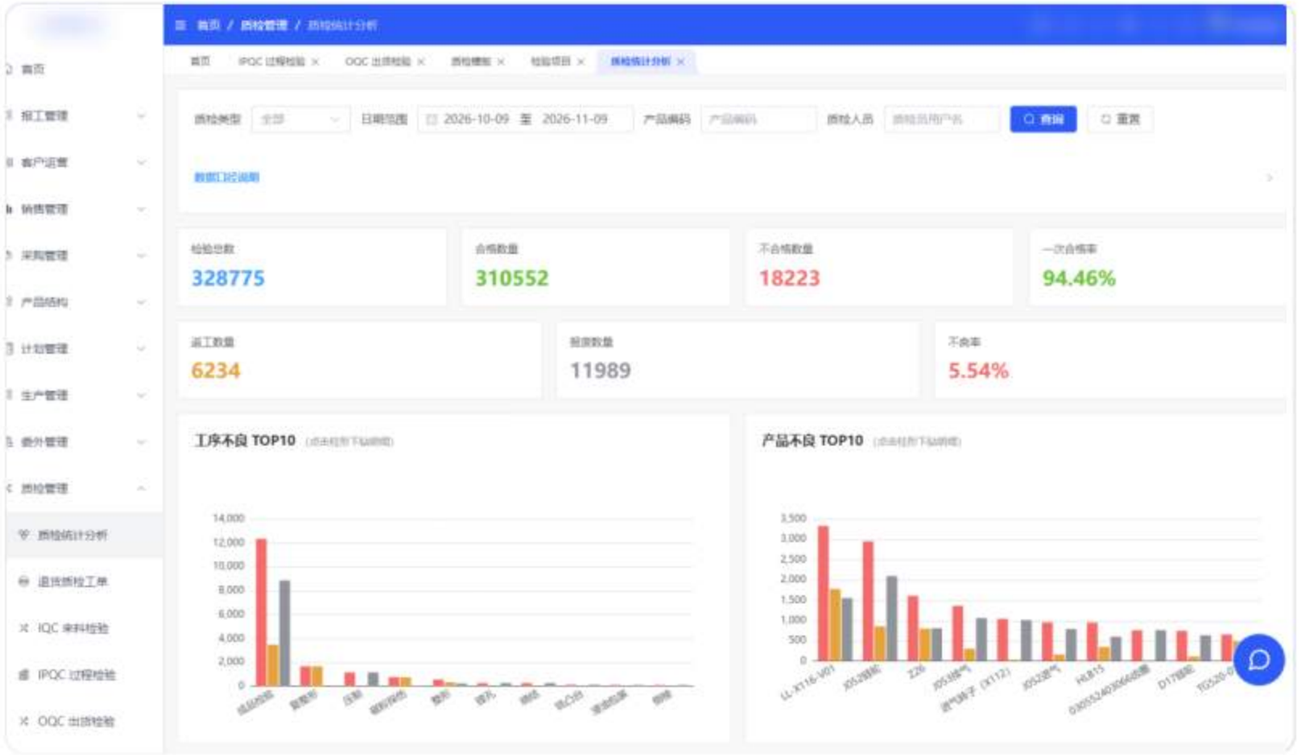
到货即检，判定直接驱动入库

- 单品 / 批次双模式，按物料与供应商维度检验
- 检验项目按模板带出，标准值上下限清晰
- 判定结果直接驱动入库或退货

质检统计分析：一次合格率实时出

质量数据按工序、产品、供应商多维统计

- 一次合格率、检验总量实时计算
- 工序不良 TOP、产品不良 TOP 自动出图
- 供应商来料质量排名有数据支撑



演示租户实拍 · 质检统计分析（已拍 70 号同源素材）

检验不是成本，是止损

5 道

检验关口覆盖进厂到出厂

IQC / IPQC（首件巡检末件）/ FQC / OQC 加异常处置闭环，漏检无处可藏

1:10:100

问题越晚发现代价越大——关口前移就是省钱

1 套模板

检验项目与模板标准化，检验不因人而异

全留痕

每道判定带检验人、时间、依据，追责有据

本专题与已拍 70 号《质检模块讲解》同源，本片为其精编版，长片素材可复用。

和同类做法比，差别在这五点

1 五关全覆盖

来料到出货每一环都有检验承接，无空白地带

2 模板标准化

检验项目按模板带出，标准值上下限明确

3 判定驱动业务

检验结果直接驱动入库、放行、退货

4 异常自动派单

不良自动生成返工 / 报废单，处置不停留在口头

5 统计实时

合格率与不良 TOP 自动出图，改进有靶子

同样一件事，两种做法

检验环节	传统模式	本系统
IQC 来料	抽检记录散落	**单品 / 批次双模式，判定驱动入库**
IPQC 过程	巡检靠自觉	**首件巡检末件挂工序节点**
FQC 完工	口头放行	**检验判定驱动入库放行**
OQC 出货	最后一道靠运气	**SN 逐件追溯出厂**
异常处置	现场口头定	**返工报废单自动生成可追踪**

谁最需要它

出口合规行业

医疗器械 / 汽车零部件

审厂与客户审核要求全程检验留痕，五道关口即合规底座。

审厂合规

来料风险高

供应商水平参差

IQC 严进 + 供应商质量排名，倒逼供应商改进。

严进宽出

批量不良高发

过程波动大

首件巡检挂工序，批量不良在第一件就被拦下。

拦截前移

让每一次检验都有据可查，让每个不良都有去向。

五道关口 + 异常闭环——漏检的损失不再放大，质量的账实时算得清。

坦助科技

下一步

把你们最近一次批量不良的经过来讲讲

30 分钟在线演示：五道检验关口实机走一遍，看不良怎么被拦在出厂前。

183-6295-8387

www.tanzup.com · 坦助智能科技

扫码加微信 · 约一次 30 分钟演示