● ОБРАЗЕЦ ОТЧЁТА

Отчёт по результатам предотгрузочной инспекции (PSI)

Этот документ — обезличенный пример формата отчёта Suprun Company по результатам предотгрузочной инспекции партии в Китае. Все артикулы, имена клиентов и торговые марки заменены на условные обозначения. Реальный отчёт по конкретной партии оформляется с фактическими данными заказчика, детальной фото- и видеофиксацией и подписью инспектора.

ИНСПЕКТОР	ОФИС	МОДЕЛЬ	ОТЧЁТ
Suprun Company ИП Супрун С.А., 2014	Qingdao, Shandong Qingshan Road 269	0% от фабрики договор с заказчиком	PDF · фото · видео в день инспекции

01 / ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Параметры инспекции

Клиент	Заказчик А
Номер отчёта	PSI-XXXX-XXX
Дата инспекции	[ДД.ММ.ГГГГ]
Наименование склада / фабрики	Производитель А
Локация склада	[Город, Провинция]
Обозначение партии	Партия №XXX
Тип инспекции	Final / Pre-Shipment Inspection
Количество в заказе	XXXX единиц

ОБРАЗЕЦ

02 / СОДЕРЖАНИЕ ИНСПЕКЦИИ

Согласованные критерии проверки

Критерии инспекции и формат отчётности согласовываются с заказчиком до выезда на фабрику. Объём проверки фиксируется в чек-листе и не может быть расширен или сокращён без письменного согласия заказчика.

Критерий	Требование заказчика	Метод проверки
Количество	✓	Пересчёт партии
Качество изготовления	✓	Выборка ISO 2859-1, измерение по чертежу
Упаковка	✓	Визуальный осмотр, фото
Маркировка	✓	Сверка с упаковочным листом
Спец. требования заказчика	**по согласованию**	Описано в чек-листе
Фотофиксация	✓	Фото каждой выборочной единицы
Видеофиксация	**по запросу**	Видео общего вида партии

03 / КОЛИЧЕСТВО

Пересчёт партии

Каждый артикул в партии пересчитывается визуально либо по упаковочным местам с разборкой коробов. При расхождении с упаковочным листом фиксируется фактическое количество с комментарием инспектора.

Артикул	Заявлено	Фактически	Δ	Комментарий
XXX-001	500	500	0	—
XXX-002	500	498	−2	Брак на упаковке
XXX-003	300	300	0	—
XXX-004	300	301	+1	Пересорт, согласован
XXX-005	200	200	0	—
XXX-006	200	200	0	—
ИТОГО	**2 000**	**1 999**	**−1**	**Допустимо в рамках 0.05%**

04 / КАЧЕСТВО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Измерение деталей по чертежу

Выборка по ISO 2859-1 (стандартная инспекция, AQL 2.5 для критичных дефектов и 4.0 для некритичных). Измерения выполняются ручным инструментом: штангенциркуль, микрометр, резьбовые калибры. Все отклонения фиксируются с указанием артикула и единицы партии.

Артикул	Выборка	Размер по чертежу	Факт	Результат	Комментарии
XXX-001	3 шт.	Ø 24.0 ± 0.1 мм	Ø 23.98 мм	OK	В допуске
XXX-001	3 шт.	L = 120 ± 0.5 мм	L = 120.2 мм	OK	В допуске
XXX-002	3 шт.	Ø 24.0 ± 0.1 мм	Ø 24.15 мм	NOK	Превышение допуска
XXX-003	3 шт.	M8 × 1.25	OK калибр	OK	Резьба соответствует
XXX-004	3 шт.	L = 80 ± 0.3 мм	L = 80.1 мм	OK	В допуске
XXX-005	3 шт.	A = 45°± 0.5°	45.2°	OK	В допуске
XXX-006	3 шт.	120 ± 1.0 мм	119.8 мм	OK	В допуске

4.1 — Проверка качества внешнего вида

Визуальный осмотр на наличие царапин, сколов, следов масла, коррозии, деформации. По каждой выборочной единице делается фото общего вида и фото обнаруженных дефектов отдельным файлом с привязкой к артикулу.

Артикул	Выборка	Обнаруженные дефекты	Фото в приложении
XXX-001	3 шт.	Не обнаружено	—
XXX-002	3 шт.	1 ед. — масляное пятно	IMG_0042.jpg
XXX-003	3 шт.	Не обнаружено	—
XXX-004	3 шт.	Не обнаружено	—
XXX-005	3 шт.	Не обнаружено	—
XXX-006	3 шт.	Не обнаружено	—

05 / УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

Контроль упаковки и маркировки

Проверка размеров и состояния групповой и индивидуальной упаковки, соответствие маркировки на упаковке и на самой продукции, проверка стикеров. По каждому артикулу делается фото групповой и индивидуальной упаковки, фото стикеров и маркировки готовых деталей.

Артикул	Групповая упаковка	Индивидуальная	Маркировка	Стикер

ОБРАЗЕЦ ОТЧЁТА · SAMPLE · НЕ ДЛЯ ПОДПИСИ

XXX-001	H=40 L=60 D=40 см	H=10 L=15 D=8 см	OK	OK
XXX-002	H=40 L=60 D=40 см	H=10 L=15 D=8 см	OK	OK
XXX-003	H=30 L=50 D=40 см	H=8 L=12 D=6 см	OK	OK
XXX-004	H=30 L=50 D=40 см	H=8 L=12 D=6 см	OK	OK
XXX-005	H=20 L=40 D=30 см	H=6 L=10 D=4 см	OK	OK
XXX-006	H=20 L=40 D=30 см	H=6 L=10 D=4 см	OK	OK

06 / ПРИЁМКА И ОТГРУЗКА

Контроль приёмки на склад и отгрузки в контейнер

При присутствии инспектора на приёмке деталей на склад и при их отгрузке в контейнер выполняется фотофиксация процесса с привязкой к артикулам. Это документирует фактическое состояние партии в момент отгрузки и снимает споры о механических повреждениях в пути.

Этап	Фото	Видео	Комментарий
Приёмка на склад	12 файлов	IMG_0100-VID	Партия принята полностью
Контроль перед погрузкой	8 файлов	—	Маркировка проверена
Погрузка в контейнер	15 файлов	IMG_0200-VID	Загрузка по упаковочному листу
Опломбирование	4 файла	—	Пломба №XXX

07 / ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Рекомендация инспектора

✓ ПАРТИЯ К ОТГРУЗКЕ

Партия соответствует ТЗ и упаковочному листу. Обнаружено одно отклонение по артикулу XXX-002 (превышение допуска по диаметру), которое не является критичным для эксплуатации и согласовано с заказчиком.

ВАЖНО: это обезличенный пример формата отчёта. Все артикулы (XXX-001..XXX-006), имена клиентов («Заказчик А»), наименования фабрик, торговые марки и регистрационные номера в этом документе являются условными обозначениями и не относятся к реальным юридическим лицам. Реальный PSI-отчёт Suprun Company оформляется по конкретной партии с фактическими данными заказчика, фото- и видеофиксацией каждой выборочной единицы, и подписью инспектора.

Suprun Company. ИП Супрун С.А. · с 2014 года · офис: Qingshan Road 269, Циндао, Китай · WhatsApp +86 189 0648 0882 · WeChat: suprun_company · Telegram: @supruncompany · info@suprunCompany.ru · supruncompany.ru

ОБРАЗЕЦ · SAMPLE