样件验证记录

一份记录对应一个料号和一个试样工况。先约定合格条件，再逐件填写第二页，并保留对应照片或测量文件。

试样信息

记录项目	本次填写
日期与记录人	
客户或项目编号、样件料号	
图纸版本、来料批次与数量	
机型、相机配置与工艺档案	
量具、单位与图像文件编号	

作业条件与判定方法

记录项目	本次填写
来料方向、可取面与禁触区域	
贴合基准、目标位置与允许偏差	
摆盘首穴、方向、行列与间距	
合格外观和异常分类	
计时起止、换料与人工介入口径	

逐件测量与计时

每行对应一件工件。位置偏差注明方向和单位。外观、角度和穴号按适用项目记录，可在 Word 中增行。

样件编号	目标或穴号	测量值及单位	外观与方向	判定	影像编号

计时与结论

记录项目	本次填写
计时秒数、投入数与完成数	
合格件数、每件贴数或每盘件数	
换卷、换盘、停顿及介入情况	
合格小时产量（件/h）	
偏差原因、复测条件与记录人	

合格小时产量 = 合格件数 × 3600 ÷ 实际计时秒数。请随结果注明批次、样本量与工况。