

Inspection Report

Report No.: XYLA-150408
Supplier : XY-GLOBAL

Inspection Date: 11th May, 2015
Inspector: Leo

Inspection only for: PO . XYLA-150408 Item No. XY31PC018	Inspection Result: PASS
--	-----------------------------------

Description	Finished Q'ty	Sample Size	Defect Found	Defects Description	Acceptable Q'ty
XY31PC018	35000PCS	1% inspection	0pcs	No failure	35000pcs

Appearance Inspection :

No failure,

Dimension Inspection:

No failure , below measurement report for reference.

Assembly Test:

No failure

Inspection Summary

The inspection sample plan is 100% inspection.

Digital photo records :



1. Packing



2. Product



3. Product



4 Product



5. Product:

Item	Spec	Unit	Value	Unit	Value	Unit	Value
1	1.0000	mm	1.0000	mm	1.0000	mm	1.0000
2	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
3	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
4	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
5	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
6	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
7	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
8	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
9	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
10	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
11	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
12	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
13	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
14	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
15	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
16	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
17	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
18	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
19	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
20	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
21	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
22	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
23	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
24	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
25	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
26	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
27	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
28	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
29	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
30	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
31	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
32	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
33	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
34	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
35	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
36	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
37	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
38	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
39	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
40	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
41	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
42	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
43	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
44	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
45	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
46	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
47	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
48	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
49	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
50	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
51	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
52	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
53	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
54	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
55	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
56	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
57	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
58	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
59	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
60	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
61	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
62	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
63	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
64	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
65	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
66	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
67	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
68	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
69	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
70	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
71	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
72	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
73	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
74	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
75	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
76	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
77	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
78	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
79	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
80	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
81	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
82	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
83	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
84	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
85	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
86	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
87	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
88	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
89	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
90	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
91	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
92	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
93	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
94	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
95	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
96	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
97	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
98	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
99	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000
100	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000	mm	0.0000

6. report

[illegible]

High qualified surface treatment can make your parts perfect !!!

