

## 质量不良率怎么计算？

第一种情况：这个不良直接反应的是一次制成品的不良率，能直接体现这条生产线的制成水平！第二种情况：加入了返修后的检验，也可以叫二次制成品的不良率，这个不良率肯定小于等于一次制成品不良率！第二种的弊端就是降低了一次成品的次品率，说到精确，如果是内部计算不良率，建议使用第一种情况，更能反应真实情况！如果是出货，可以使用第二种情况。需要说明的是，你的返修发生在什么环节对第一种情况也造成影响，在上工段返修过的产品在本工段应算为合格品。这就是IPQC、FQC和OQC的不同点之一

## SMT不良率在多少范围内是正常？SMT不良率在多少范围内是正常的

红胶PPM一般在100PPM以下,

锡膏PPM一般在150PPM以下