文件编号：HQ/QP-13

文件版本：B/0

产品放行控制程序

|  |
| --- |
|  |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| 编制： |  |
| 审核： |  |
| 批准： |  |

|  |
| --- |
| 2016年07月01日发布 2016年07月01日实施 |
| 江门市品高电器实业有限公司 发布 |

修订履历

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 章节号 | 修订内容 | 修订日期 | 版本 | 审核 | 审批 |
| 全部 | 首次编制 | 2010/11/15 | A/0 |  |  |
| 全部 | 2008版转为2015版 | 2016/07/01 | B/0 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

1．目的：

对进货、过程及成品最终检验进行控制，确保不符合产品要求的产品得到识别和控制，

以防止其非预期的使用或交付。

2. 适用范围

适用于本公司进货、过程和成品检验和试验。

3. 职责

3.1品质部负责人制订进货、过程和成品检验标准。

3.2品质部检验员按检验规范实施检验。

3.3生产员工进行自检。

3.4拉线长及生产主管负责巡检。

4.0 程序

4.1生产工艺流程图（见附页）

4.2程序描述

4.2.1仓库初检

仓管员根据经过PMC采购确认的供方的送货单据，核对名称、规格、型号、数量、厂家、产地等内容，以及包装整齐完好货物无损坏。

4.2.2 原辅材料的进货检验

4.2.2.1 主要原辅材料的分类：

a. 电器类：电源线、温控器、插座等；

b. 五金类：壶身、螺丝等；

c. 塑胶类：塑料件等；

d. 介子类：尼龙介子、波形介子等；

e. 包装类：标签、包装材料等；

4.2.2.2 IQC根据**《进货检验标准》**对原辅材料材料进行检验，将检验结果记录于**《进货检验报告》**，品质部负责人审核。**《进货检验报告》**存于品质部。货物被IQC检验为合格后， IQC对货物放置“合格品标识卡”标识。并由仓库相关人员将贴上“合格品标识卡”卡的货物办理入库手续，并放置在相应的区域存放。

4.2.3过程检验的设置与实施

4.2.3.1首件确认

为防止产品出现批量的不合格，必须进行首件确认，然后交由品质部门确认认可，

在装配部的装配工序在以下情况均须进行首件确认：

A.每单每规格开始上线时；

B.当物料、人员、设备、工艺、生产环境发生变化而直接影响产品质量时。

4.2.3.2首件检验数量为5件，首件确认结果记录在**《首件检验报告》**上，经首件检验与确认合格后，装配部门方可进行批量生产；首件检验结果不合格，则由品质部组织装配部门对存在的问题进行分析改善。

4.2.3.3装配部工序检验设置与实施

4.2.3.3.1生产线IPQC根据**《QC作业指导》**指示，对产品进行100%检测，若有产品被介定为不合格品，检查员需要用以下标记之一识别：

* 贴上白色标贴，然后在标贴上写上坏品不良品原因
* 贴上箭咀标贴
* 用红腊笔写上不良品原因

4.2.3.3.2 生产线IPQC并需在**《QC日报表》**内登记不良品数量，并且登记每小时产量，

如果坏品率在10%以上，生产线长需要即时改决，如果问题未能即时解决，需其

他部门协助，由生产线拉长填写**《生产异常报告》**经负责人确认后发相关部跟进解决问题，必要时要求相关部门回复改善改善方案。

4.2.3.3.3不良品之修理

生产线修理位设立于生产线PQC检查位之前，PQC在不良品上加上标记后，需要将不良品传递上修理位，以便修理员修理，PQC检查合格的产品则顺流程交与后一工序。生产线修理员修理完成后要将不良品标记除去（撕去标贴或擦去色笔标记），然后交与后一道工序，经PQC位再进行检测；修理员每日统计不良品之分类，写在坏机修理分析表上，将**《修理日报表》**交回工程部进行分析，复印一份交品质部备查。

4.2.3.3.4巡查PQC对过程监察控制

巡查PQC每天都须进行巡查工作，每次巡查抽样不少于10件，巡查频率为每小时内巡查1次，每次巡查有时间的间隔，以控制制程的不稳定，并将巡查结果记录于**《IPQC巡查报告》**内。

4.2.3.4五金部工序检验设置与实施

4.2.3.4.1 首件检查程序

a)五金部在调机合格后，及时将首件交IQC检查。

b) IQC根据工程图纸和**《五金部生产作业指导》**检查首件，检查合格交组长复核。

c) 组长复核合格后，签办置于机位附近用于巡查和操作工自检板。

d) 新产品的首件须由主管签办确认。

e) 首件检查不合格的须通知五金部改善，改善后再作首件检查。

f) 检查完成后填写**《五金件IQC首件检查记录》**。

4.2.3.4.2制程巡查程序

a) IQC在上班后30分钟内对**《五金部生产作业指导》**要求的项目全部检查一遍，以后每1小时巡查1次5件，并将结果记录于**《五金部QC巡查报告》**内。

b) 若巡查时发现有次品时须及时知会机台操作员或五金部负责人进行改善，IQC须对最近1小时所加工的零件进行检查，不良率超过5%时则通知五金部对当班所做的零件进行挑选。

4.2.3.4.3 进仓验收前按来料抽样标准抽检，填写**《进货验货报告》**。

4.2.3.4.4 验证标识

a) 工序半成品不合格的，加贴不合格标识卡并用红色胶盆盛装以便区别。

b) 进仓前抽验不合格的加贴不合格品标识卡（同来料）。

c) 进仓前抽验合格的加贴合格品标识卡（同来料）。

4.2.3.5成品检验设置与实施

4.2.3.5.1 检验及测试规格

成品最后检验及测试，需要由品质部QA按照**《QA成品检验标准》**进行。为配合成品的最后检验及测试，装配部需要将成品装箱，并在箱上写上箱号，并根据箱号顺序放在托板上，品质部QA根据抽样计划决定每一托板需要检查的产品数量，然后在托板上拿取样本，再依据有关成品检验规格对样本进行检验及测试，检验及测试后将结果记录于**《QA抽检记录表》**。

4.2.3.5.2检验及测试结果

如果最后检验及测试结果是合格，品质部QA将成品标识牌上加贴“合格品标识

卡”，挂于有关的托板，以表示托板上的成品为合格品，如果产品断定为不合格品，则会在成品检验牌上加贴“不合格品标识卡”，挂于有关的托板，并发出重检通知单给装配部主管，以通知装配部对不合格品再次进行加工或检验。

4.2.3.5.3成品回仓

品质部QA检查以托板为单位，每次检验完一托板会即时在成品检验牌上加贴“合格品标识卡”；成品入仓由生产线按照当时货品堆放情形及生产速度等因素决定，通知仓管员将成品送入成品仓。

4.2.3.5.4成品由顾客方检验

仓库内的产品基本上是QA检验合格的产品，客户可能对仓库内产品进行抽样检查。如果顾客不检查，品质部对仓库内产品模拟客户进行抽样检查，如果此类抽样检查的结果为不合格，则品质部QA负责根据内部检查资料或客方检查资料 ，在成品检验牌贴“不合格品标识卡”，挂于不合格堆放的托板上，并发出**《返工通知单》**给装配部、PM C、业务部，以通知装配部对不合格品再次进行加工或检验。品质部对成品的再次检查结果需由QA记录于**《QA成品批量检验报告》**内。

4.2.3.5.5未完成包装的成品检验

对于一些装配好但需等待其他包装料、说明书或其他配件的成品，品质部会对此类产品进行抽样检查，以便及早察觉问题并通知装配部纠正，此类抽检查不会替代最后检查，当此类成品包装完成后，品质部会对成品进行正式最后检查。

4.2.4不合格品控制

当进货、过程和成品检验出现不合格批量时,其处理方法包括退货,加工(挑选),让步接收。具体参照**《不合格品控制程序》**。

4.2.5检验和试验状态的标识

进货、过程和成品检验的状态标识应按**《产品标识和可追溯性控制程序》**规定进行标识清楚，以防止漏检或误用不合格品。

4.2.6检验人员的要求

负责检验和试验的人员必须按**《人力资源控制程序》**规定，培训考核合格、熟知基

本的专业知识才能上岗。

4.2.7所有的质量检验记录，必须是真实，数据可靠，字迹能辨别清楚，不得任意更改，每一栏目按规定填写清楚，质检员每月将所有的检验记录整理装订成册，归档，具体参照**《形成文件的信息控制程序**》。

5.0 相关文件

5.1进货检验标准 HQ/WI-02-QAD

5.2QC作业指导 HQ/WI-03-QAD

5.3 QA成品检验标准HQ/WI-04-QAD

5.4形成文件的信息控制程序

5.5人力资源控制程序

5.6产品标识和可追溯性控制程序

5.7不合格品控制程序

5.8作业指导书 HQ/WI-11-ED

6.0 相关记录

6.1首件检验报告 HQ/RE-04-QAD

6.2进货检验报告 HQ/RE-06-QAD

6.3 QC日报表 HQ/RE-07-QAD

6.4修理日报表 HQ/RE-08-QAD

6.5 IPQC巡查报告 HQ/RE-09-QAD

6.6五金件IQC首件检查记录 HQ/RE-10-QAD

6.7 QA测试记录表 HQ/RE-11-QAD

6.8 QA成品批量检验报告 HQ/RE-12-QAD

6.9 返工通知单 HQ/RE-13-QAD

6.10 五金部QC巡检日报表 HQ/RE-15-AD

6.11 生产异常报告 HQ/RE-09-PD