文件编号：HQ/QP-30

文件版本：A/0

物料来料异常处理程序

|  |
| --- |
|  |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| 编制： | 吴碧玉 2021-11-19 |
| 审核： | 毛惠清 |
| 批准： |  |

|  |
| --- |
| 2021年11月19日发布 2021年11月20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 | 2021/11/19 | A/0 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

1. 目的：

确保不符合要求的物料得到有效的快速处理，以防止供应商品质异常重复出现发生和非预期的交付造成的生产上线延误。

2. 适用范围

凡本公司的物料来料检验出现的不合格情况均按本程序执行。

1. 职责与权限

3.1. 不合格品之标识、隔离与沟通处理

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 进货检验 | 标识 | 隔离 | 沟通处理 | 加工使用方式 | 会签流程跟进 |
| 质检 | 质检 | 仓储人员 | 採购 | PQE | IQC |
|  |  |  |  |  |  |

3.2. 由IQC出具来料<<IQC来料检验报告>>经部品质部负责人判定结果签名。如出现挑选则签样(接收.判退上下限样板)执行。如加工使用的由PQE提供加工方案。

3.3. 由PMC采购提出物料状况申请方案。

3.4. 由PQE提出不良状况的处理意见。如出现加工处理的情况,则提供加工方案,并计算挑选和加工损耗工时。

3.5. 装配部负责人根据以上情会签本部门意见。

3.6. 最终由总经办审批决定裁决方案。

3.7. 特采或选用的情况必须将报告分外给PMC.仓库和装配部门。

4. 程序内容

4.1. 来料的退料标识、特采标识、记录、隔离、处置。

4.2. 仓库接到<<IQC来料检验报告>>仓储人员根据裁决方案负责不合格品批次的隔方法。将不合格品放置于指定区域隔离。由仓管员负责办理退货作业。

4.3. 由採购部联系供应商进行不良批次的处置方式。并跟进结果。

4.4. 出现异常由QC部发出<<供应商质量联络函CAP>>。由採购部通知供应商回复改善方案。

4.5 如出现供应商异常扣款通知则发出<< 供应商质量异常扣款联络单>>,由採购部通知供应商并递交财务。

5. 相关文件

5.1. 形成文件的信息控制程序

5.2. 产品标识和可追溯性控制程序

6. 质量记录

6.1. <<IQC来料检验报告>> HQ/RE-06-QAD

6.2. <<供应商质量联络函CAP>> HQ/RE-47-QAD

6.3. << 供应商质量异常扣款联络单>> HQ/RE-19-QAD