文件编号：HQ/QP-31

文件版本：A/0

生产品质异常处理程序

|  |
| --- |
|  |
|  |

|  |  |
| --- | --- |
| 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：

明确各生产工序.IPQC巡查.QA抽查以及客户QC退货出现的质量异常事故能得到有效的快速处理，以提交生产效能，防止品质异常重复发生和非预期的交付产品，确保不合格产品不流入市场。以方便各相关部门作出相应的跟进，从而提高客户的满意度和信心度。

2. 适用范围

凡本公司的生产五金、装配部门出现的品质异常情况均按本程序执行。

1. 职责与权限

3.1. 异常的提出.隔离与处理

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 拉QC | 制程巡检 | 成品检验 | 客户验货 | 标识 | 隔离 | 处理 | 确认 |
| 生产质检 | IPQC | QA | QA | QC部 | 装配部 | PQE | QC |
|  |  |  |  | 装配部 | 仓库 |  |  |

3.2. 由装配部门或QC部发出<<品质异常处理通知单>>经部门负责人签名发出给PQE产品负责人。

3.3. PQE产品负责人接收到<<品质异常处理通知单>>后,应第一时间立即前经异常现场进行分析处理。

3.4.

4. 程序内容

4.1. 出现异常后品质部或装配部对异常的物品，执行《不合格控制程序》对不合格品进行标识、隔离、处置。必要时停线处理(按<<停线管理制度>>发出<<停拉异常通知单>>。

4.2. PQE进行现场异常问题进行快速的分析解决。

4.3. 如分析发现物料来料品质异常问题，由PQE负责联系供应商进行处理。品质部负责跟进结果。

4.4. 如工艺改善或加工可解决时，装配部门负责根据PQE提供的书面改善方案进行,品质部负责跟进结果。

4.5. 出现物料来料需加工的情况时:由品质部发出<<供应商质量异常扣款联络单>>，PQE填写处理方法，装配部门填写损耗工时。总经办最终裁定。再由採购部发函供应商并呈交递交财务。

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

5.3. 不合格控制程序

5.4. 停线管理制度

6. 质量记录

6.1. <<品质异常处理通知单>> HQ/RE-01-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

6.4. <<停拉异常通知单>> HQ-RE-11-PD