# 品质部过程检验管理制度

## 第一章 总则

### 第一条 制定目的

为规范生产过程检验工作，确保产品在生产过程中的质量控制，防止不合格品流入下道工序，特制定本制度。

### 第二条 适用范围

本制度适用于品质部对生产过程各工序的质量检验管理，包括首件检验、巡检、工序检验等。

### 第三条 基本原则

1. \*\*过程控制\*\*：在过程中控制质量
2. \*\*预防为主\*\*：预防不合格品产生
3. \*\*及时发现\*\*：及时发现质量问题
4. \*\*快速响应\*\*：快速处理质量异常
5. \*\*持续改进\*\*：推动工艺质量持续改进

## 第二章 组织架构与职责

### 第四条 检验人员配置

* \*\*QC检验员\*\*：2名，负责过程检验工作
* \*\*直接上级\*\*：品质部经理

### 第五条 QC检验员职责

1. \*\*检验执行\*\*

* 执行首件检验、巡检、工序检验
* 填写检验记录，出具检验报告
* 对不合格品进行标识和隔离

1. \*\*过程监控\*\*

* 监控生产过程质量状态
* 收集过程质量数据
* 分析质量趋势变化

1. \*\*异常处理\*\*

* 及时发现质量异常
* 通知相关部门处理
* 跟踪异常处理结果

1. \*\*改进推动\*\*

* 识别过程质量问题
* 提出改进建议
* 验证改进效果

## 第三章 检验类型与要求

### 第六条 首件检验

1. \*\*检验时机\*\*

* 每班开始生产时
* 换料、换模、换刀具后
* 设备调整后
* 工艺参数变更后

1. \*\*检验要求\*\*

* 检验前3-5件产品
* 重点检验关键特性
* 确认工艺状态稳定
* 首件合格后方可批量生产

1. \*\*检验项目\*\*

* 关键尺寸测量
* 外观质量检查
* 功能性能验证
* 工艺符合性确认
* \*\*安全检测项目\*\*（适用于电气产品）：
* 耐高压测试：按产品技术要求执行
* 接地电阻测试：≤0.1Ω（参考附件-01QA作业规范）
* 绝缘电阻测试：按相关标准执行

### 第七条 巡回检验

1. \*\*检验频次\*\*

* 关键工序：每小时1次
* 重要工序：每2小时1次
* 一般工序：每4小时1次

1. \*\*检验内容\*\*

* 产品质量状态
* 工艺参数符合性
* 设备运行状态
* 作业环境条件

1. \*\*检验方法\*\*

* 随机抽样检验
* 重点检验关键特性
* 记录检验数据
* 分析质量趋势

### 第八条 工序检验

1. \*\*检验工序\*\*

* 关键控制点
* 特殊工序
* 客户要求的检验点
* 质量风险较高的工序

1. \*\*检验标准\*\*

* 产品技术要求
* 工艺技术标准
* 客户特殊要求
* 内部质量标准
* \*\*安全检测标准\*\*：
* 耐高压标准：按产品设计要求
* 接地电阻标准：≤0.1Ω
* 相关安全认证标准（如3C、CE等）

1. \*\*抽样方案\*\*

* 按照GB/T 2828.1-2012执行
* 根据工序重要性确定抽样水平
* 关键工序适当增加抽样数量

## 第四章 检验流程

### 第九条 检验准备

1. \*\*信息确认\*\*

* 确认生产计划和工艺要求
* 核对产品技术标准
* 准备检验工具和量具

1. \*\*现场准备\*\*

* 检查检验环境
* 确认设备状态
* 准备检验记录表

### 第十条 检验实施

1. \*\*检验顺序\*\*

* 按照检验指导书执行
* 先检验关键特性
* 发现异常立即停止生产

1. \*\*检验记录\*\*

* 详细记录检验数据
* 标注异常情况
* 保存检验原始记录

1. \*\*检验时限\*\*

* 首件检验：30分钟内完成
* 巡回检验：15分钟内完成
* 工序检验：1小时内完成

### 第十一条 检验判定

1. \*\*合格判定\*\*

* 所有检验项目均符合要求
* 工艺状态稳定
* 可以继续生产

1. \*\*不合格判定\*\*

* 任一检验项目不符合要求
* 立即停止生产
* 分析原因并处理

## 第五章 不合格品控制

### 第十二条 不合格品识别

1. \*\*识别方式\*\*

* 检验发现
* 操作员自检发现
* 下工序反馈
* 客户投诉

1. \*\*标识要求\*\*

* 使用红色"不合格"标签
* 标明不合格项目
* 记录发现时间和人员

### 第十三条 不合格品隔离

1. \*\*隔离措施\*\*

* 立即停止加工
* 隔离不合格品
* 防止混入合格品

1. \*\*隔离区域\*\*

* 设置专门的不合格品区
* 明确标识隔离状态
* 定期清理处理

### 第十四条 不合格品处置

1. \*\*返工处理\*\*

* 评估返工可行性
* 制定返工方案
* 验证返工效果

1. \*\*报废处理\*\*

* 无法返工的产品
* 办理报废手续
* 统计报废损失

1. \*\*让步接收\*\*

* 评估使用风险
* 获得客户同意
* 标识让步状态

## 第六章 质量异常处理

### 第十五条 异常响应

1. \*\*发现异常\*\*

* 立即停止生产
* 通知生产主管
* 启动异常处理流程

1. \*\*响应时间\*\*

* 一般异常：30分钟内响应
* 严重异常：15分钟内响应
* 紧急异常：5分钟内响应

### 第十六条 原因分析

1. \*\*分析方法\*\*

* 5Why分析法
* 鱼骨图分析法
* 故障树分析法

1. \*\*分析内容\*\*

* 人员因素
* 设备因素
* 物料因素
* 方法因素
* 环境因素

### 第十七条 纠正措施

1. \*\*临时措施\*\*

* 立即控制异常扩散
* 隔离不合格品
* 调整工艺参数

1. \*\*永久措施\*\*

* 消除根本原因
* 修订作业指导书
* 加强人员培训
* 改进设备工装

### 第十八条 效果验证

1. \*\*验证方法\*\*

* 增加检验频次
* 延长观察时间
* 统计分析数据

1. \*\*验证标准\*\*

* 连续生产8小时无异常
* 质量指标达到要求
* 客户满意度提升

## 第七章 数据管理与分析

### 第十九条 数据收集

1. \*\*收集内容\*\*

* 检验数据
* 不合格品数据
* 工艺参数数据
* 设备状态数据

1. \*\*收集要求\*\*

* 数据真实准确
* 及时录入系统
* 定期备份保存

### 第二十条 数据分析

1. \*\*统计分析\*\*

* 计算过程合格率
* 分析不合格项目分布
* 识别质量趋势

1. \*\*控制图应用\*\*

* 绘制X-R控制图
* 监控过程稳定性
* 识别异常波动

### 第二十一条 报告编制

1. \*\*日报\*\*

* 当日检验情况
* 质量异常处理
* 改进措施跟踪

1. \*\*周报\*\*

* 周质量状况分析
* 主要问题总结
* 下周工作重点

1. \*\*月报\*\*

* 月度质量指标
* 质量趋势分析
* 改进建议

## 第八章 设备与工具管理

### 第二十二条 检验设备

1. \*\*设备配置\*\*

* 便携式测量工具
* 专用检验夹具
* 在线检测设备

1. \*\*设备管理\*\*

* 建立设备台账
* 制定保养计划
* 定期校准检定

### 第二十三条 量具管理

1. \*\*量具分类\*\*

* A类量具：精密测量工具
* B类量具：一般测量工具
* C类量具：辅助测量工具

1. \*\*管理要求\*\*

* 专人保管使用
* 定期校准维护
* 建立使用记录

## 第九章 培训与技能

### 第二十四条 培训内容

1. \*\*基础培训\*\*

* 质量意识培训
* 检验标准培训
* 操作技能培训

1. \*\*专业培训\*\*

* 统计技术培训
* 问题分析培训
* 改进方法培训

### 第二十五条 技能评价

1. \*\*评价标准\*\*

* 理论知识掌握
* 实际操作技能
* 问题处理能力

1. \*\*评价方式\*\*

* 笔试考核
* 实操考核
* 现场评估

## 第十章 考核与奖惩

### 第二十六条 考核指标

1. \*\*检验准确率\*\*：≥99%（权重40%）
2. \*\*异常响应及时率\*\*：≥95%（权重30%）
3. \*\*过程合格率\*\*：≥98%（权重20%）
4. \*\*改进建议采纳率\*\*：≥80%（权重10%）

### 第二十七条 奖惩措施

1. \*\*奖励措施\*\*

* 检验准确率100%：奖励200元/月
* 及时发现重大异常：奖励500-2000元
* 提出有效改进建议：奖励300-1000元

1. \*\*处罚措施\*\*

* 漏检不合格品：扣罚200-1000元
* 异常响应不及时：扣罚100-500元
* 检验记录不规范：扣罚50-200元

## 第十一章 持续改进

### 第二十八条 改进识别

1. \*\*改进来源\*\*

* 检验数据分析
* 客户反馈意见
* 内部审核发现
* 员工改进建议

1. \*\*改进重点\*\*

* 检验效率提升
* 检验准确性改进
* 异常处理优化
* 数据分析深化

### 第二十九条 改进实施

1. \*\*改进计划\*\*

* 制定改进目标
* 确定改进措施
* 安排实施时间

1. \*\*改进跟踪\*\*

* 定期检查进度
* 评估改进效果
* 固化有效措施

## 第十二章 附则

### 第三十条 制度执行

1. 本制度由品质部负责执行
2. QC检验员严格遵守本制度
3. 生产部门积极配合执行

### 第三十一条 制度修订

本制度根据实际情况适时修订，修订后重新发布执行。

### 第三十二条 生效时间

本制度自发布之日起生效。

---

\*\*制定部门：\*\* 品质部

\*\*审批领导：\*\* 分管生产副总经理

\*\*生效日期：\*\* 2025年1月1日

\*\*版本号：\*\* V1.0