

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document 二级文件 不合格品控制标准 Nonconforming Product Control Standard	版本号: Version number:	A/1

四川科道芯国智能技术股份有限公司

Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd

标准文件

Standard File

批注 [u1]: 科道芯国 官网上并没有明确给出公司的英文名称。

我们在官网【对外生产与制造】版块找到至少两种不同的说法:

1. Sichuan precision intelligent technology Limited by Share Ltd

此为官网【质量管理】版块的译法。

2. Jing King Technology Holdings Ltd.

此为官网【资质】版块的译法。

但是这两种说法都与科道芯国的商标“KEYDOM”不相符，所以无法确定该公司的正式英文名称，暂时以商标为准，译为: Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd

不合格品控制标准

Nonconforming Product Control Standard

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类: 管制文件 File Type: Controlled document

密级: 1 级 内部

 科道芯国 KEYDOM	四川科道芯国智能技术股份有限公司	文件编号:	KD-MZL-06
	Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	Document No. :	
Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	版本号:	A/1
		Version number:	

文 件 编 号: KD-MZL-06

Doc. No.:

编 制:质量部

Prepared by: Quality Department

审 核:

Reviewed by:

批 准:

Approved by:

版本 /修订状态: A1

Rev./Revision status:

受 控 状 态:

Controlled status:

2018-07-25 发布

2018-07-25 实施

Issued on 07 / 25/2019

Implemented on 07 / 25/2019

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: Controlled document

密级：1 级 内部

 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	版本号: Version number:	A/1

修订历史记录 Document Changes

修改条款	修订状态	修改内容	修改日期	修改人	审核人	批准人
	A/0	初次发行	2015 年 9 月 16 日	刘敏	吴修楷	罗长兵
	A/1	公司名称及 LOGO 变更	2018. 7. 25	张现鹏	刘劲松	杜强林

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: Controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	版本号: A/1

目 录

1 目的.....6

2 范围.....6

3 定义.....6

 3.1 不合格品.....6

 3.2 半成品.....6

 3.3 成品.....6

 3.4 返工返修.....6

 3.5 降级处理.....6

 3.6 报废.....7

 3.7 退换货.....2

 3.8 特采.....2

 3.9 追料.....2

 3.10 补（重）印.....2

4 职责.....2

 4.1 工艺技术部.....2

 4.2 质量部.....2

 4.3 生产部.....3

 4.4 计划管理部.....3

 4.5 设备部.....3

 4.6 安全策略部.....3

 4.7 物料控制部.....3

5 工作程序.....3

 5.1 不合格的判定.....3

 5.2 不合格的确认证及应急措施.....4

 5.3 不合格品隔离.....4

 5.4 不合格的评审和处理.....5

 KEYDOM Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	二级文件 Nonconforming Product	不合格品控制标准 Control Standard	版本号: Version number:	A/1

5.5 进料不合格的处理.....	6
5.6 制程不合格品的处理.....	6
5.7 库存超贮存原材料的处理.....	7
5.8 出货检验不合格品的处理.....	7
5.9 客诉退不合格品的处理.....	8
5.10 不合格原因分析.....	8
5.11 不合格品处理制度保证措施.....	8
6 相关文件.....	9
7 表单记录.....	9

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	版本号: A/1

1目的

建立并保持对不合格品的原材料、半成品、成品 的有效性控制机制，防止不合格品的非预期使用和交付。对发现的环境、职业健康安全的不合格，制定纠正和预防措施，以减少对环境的污染和降低安全风险，防止其再发生，提高企业绩效，满足顾客和相关方的要求。

2范围

适用于所有原辅料、半成品、成品（含销售过程中成品）中不合格品的控制。

3定义

3.1 不合格品

不能满足既定要求的产品，这些要求包括国家法律法规、行业规范、企业标准、经过检验判定的不符合公司、顾客要求和规范的原材料、半成品和成品。

3.2 半成品

原辅料经过一定程度的加工，但未形成成品 的所有产品。

3.3 成品

经过完整的制造过程并包装标识完成的产品。

3.4 返工返修

对批次入库检查不合格的产品进行重新分检或重新加工 以使其达到使用要求的活动。

3.5 降级处理

对于未达到规定的质量要求但尚不影响正常使用，从而通过降价等能为客户接受的不合格产品处理方式。

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: Controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	版本号: A/1

3.6 报废

对于无法返工、返修或降级处理，或返工返修的费用较高，不值得修复的不合格品所采取的处理方式。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	A/1

3.7 退换货

与规定的质量要求相差甚远且无法进行返工、返修之来料所采取的处理方式。

3.8 特采

产品整体质量低于公司质量管制的控制范围，在不影响最终产品质量造成客户投诉或退货的情况下，经申请允许特别采用。

3.9 追料

生产过程中发现不合格，导致或可能导致订单数量不足时，在原有基础追加材料，增大生产量以满足订单要求。

3.10 补（重）印

产品中不合格品数量超出预期，导致或可能导致订单数量不足时，在原有基础追加材料，增大生产量以满足订单要求。

4 职责

4.1 工艺技术部

- 4.1.1 负责技术指导性文件的编写，提供技术支持；
- 4.1.2 负责从技术层面上协助质量部对不合格品进行分析和处理；

4.2 质量部

- 4.2.1 负责原辅料、半成品、成品入库检验、复检及分析评估；
- 4.2.2 负责生产过程巡检，并采取紧急措施中止不合格品继续产生；
- 4.2.3 负责不合格品处理过程（返工、挑选及报废）的监督，处理结果的确认；
- 4.2.4 负责协助责任部门制定纠正改善措施、负责跟踪验证纠正措施的实施及有效性；
- 4.2.5 负责供应商改善后产品质量的验收及确认；
- 4.2.6 负责上述有关信息的反馈。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	A/1

4.3 生产部

- 4.3.1 负责按照标准文件作业及生产过程中产品的质量自检；
- 4.3.2 负责岗位纠正措施的制定及实施；
- 4.3.3 负责卡基类不合格品返工、报废过程的具体实施；
- 4.3.4 负责相关信息的反馈。
- 4.3.5 负责生产过程中不合格品的数量统计及分类统计；

4.4 计划管理部

- 4.4.1 负责影响出货的产品信息沟通及反馈；
- 4.4.2 负责公司物流运输过程中发现的产品质量异常的信息反馈及责任岗位纠正措施的制定实施；

4.5 设备部

负责生产设备的培训、调试及维修。

4.6 安全策略部

- 4.6.1 负责工厂内不合格品返工、报废过程产品数量的监督；
- 4.6.2 负责生产过程中产品数量控制。

4.7 物料控制部

- 4.7.1 负责采购入库的原辅料外观及数量的验收；
- 4.7.2 负责仓储过程中发现的产品质量异常的信息反馈；
- 4.7.3 负责仓库中不合格品的标识及责任岗位纠正措施的制定实施；

5 工作程序

5.1 不合格的判定

只要是超出下列文本记载基准的，都视为不合格：

- a) 作业指导书；

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: Controlled document

密级：1 级 内部

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	A/1

- b) 客户样卡、彩稿，标准样本、限度样本；
- c) 检验作业指导书；
- d) 材料规格书；
- e) 产品品质标准；
- f) 客户需求。

5.2 不合格的确认及应急措施

5.2.1 发现不合格时，发现部门应对不合格的数量、不合格程度、影响程度进行初步判定。

5.2.2 当不合格为零星不合格时，由相关岗位人员做好不合格标识，剔除后统计于生产报表，巡检员在巡检过程中检查验证，个人化过程中发现的零星不合格，由巡检员对不合格原因、数量进行现场确认；相关岗位人员填写《工序证像卡（补码）质量反馈单》，巡检员核对无误后进行补卡，补卡过程需有安全员对数量进行监控，巡检员对补卡产品质量进行确认。

5.2.3 当不合格可能造成批量性不良或已经造成批量性不良时，应立即停机，中止不合格产品的继续发生，并及时汇报至质量部，由质量部采取应急措施。应急措施可包括：

- a) 初步判定为材料原因时，更换材料；
- b) 初步判定为设备原因时，更换设备或暂停生产；
- c) 初步判定为工艺、技术原因时，停止生产或更换订单进行生产；
- d) 无法判定原因时，则暂停生产；

5.3 不合格品隔离

5.3.1 已经造成的批量性不合格品应进行隔离，并作好隔离标识防止误用或流转；隔离标识上应有明确的“隔离”字样、订单号、隔离数量及原因，详见【产品标识和可追溯性控制程序】。

5.3.2 根据不合格品的原因、大小、影响程度判定隔离的范围：

已发现的不合格品（包括原辅料、半成品、成品）：

- a) 初步判定为材料原因时，隔离生产现场对应的材料；
- b)初步判定为设备原因时，隔离上一次巡检/自检结果正常到发现不合格期间生产的所有产品；

 KEYDOM Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	版本号: Version number:	A/1

- c)初步判定为工艺、技术原因或无法判定具体原因时，隔离该订单已产生的所有产品。
- 5.3.3** 经标示后的不合格品应予以隔离，以免误用。
- a) 进料检验发现的不合格品由物料控制部人员依据检测结果标示并置于仓库不合格品放置区内。
- b) 过程中检验出的不合格品由质量部巡检员明确标示后置于不合格品放置区内。
- c) 成品检验出的不合格品由成品检验员明确标示后置于不合格品区内。
- d) 客户退货的不合格品由仓管人员标示并放置于仓库不合格品区内。
- 5.3.4** 各不合格区内的不合格品由各相关部门负责管制，未确定处置方式前不得领用、使用或交付。
- 5.3.5** 在质量、环境、职业健康安全、集成电路卡生产制造管理检查中，无论在哪一过程发现不符合均有责任人标识，责任部门予以隔离，等候处理。

5.4 不合格的评审和处理

- 5.4.1** 评审人员根据不合格的具体情况实施分级评审。
- a) 对一般的、偶然发生的不合格由检验评审，作出评审结论，生产部填写《不合格品评审单》，责任部门凭质量部开具《返工单》返工或返修；
- b) 对质量、环境、职业健康安全、集成电路卡生产制造的一般性的不合格，由生产部填写《不合格品评审单》，质量部组织评审作出评审结论，由责任部门进行整改。
- c) 对重大的重复发生的产品质量不合格，由质量部填写《不合格品评审单》，质量部组织工艺技术部、生产部、计划管理部、总经理、总经理助理等有关人员进行评审；
- d) 重复发生的质量、环境、职业健康安全、IC卡生产制造、防伪票证（仿伪卡）生产制造不合格，由质量部填写《不合格品评审单》组织各部门负责人、总经理、总经理助理、副总裁进行评审。
- 5.4.2** 不合格产品经评审后结果可能有以下 4 种情况：
- a) 采取措施，消除已发生的不合格。
- b) 进行返工以达到规定要求。
- c) 经返修或不经返修顾客同意可让步接收。
- d) 拒收或报废。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product	不合格品控制标准 Control Standard	版本号: Version number:

5.4.3 不符合处置原则：“三不放过原则”：

- a) 原因未查明不放过；
- b) 责任未明确不放过；
- c) 纠正预防措施未制订不放过。

5.5 进料不合格的处理

- 5.5.1 当来料整批或部分不合格，导致整批物料不能使用时，质量部 IQC 应及时对不合格品贴上不合格标识，同时填写来料检验报告呈质量主管进行初步判定处理，再转采购部、工艺技术部、生产部就处理意见进行会签后再呈总经理做出最后裁决。
- 5.5.2 质量部 IQC 将“不合格”的物料贴上不合格标签，仓管将此物料分开摆放；物料不合格会影响产品的最终品质和遭到客户抱怨，该批物料作“退货”处理，质量部 IQC 应作好不良拒收标示，仓库仓管人员进行隔离到来料不良退货区；采购将相关退货事项知会供应商后。质量部填写《0》，经质量主管签字确认交物料控制部正式退货给供应商。

5.6 制程不合格品的处理

- 5.6.1 在制程中作业员或检验员检查发现不合格品时，应及时通知现场巡检，质量部确认不合格后，放置于“不合格品区”或张贴“不合格”标识；并知会相关车间和人员协助，对不合格品及时处理。
- 5.6.2 质量部巡检在生产过程中发现不合格品时（包括 FQC 检验工站），应立即知会生产部门将不合格品放置于“不合格品区”，或张贴“不合格”标识，并要求生产车间立即进行处理。
- 5.6.3 大批量或严重不合格时，质量部应要求停止生产，由生产部填写《不合格品评审单》，经质量部、工艺技术部、计划管理部、总经理、总经理助理会签和裁决后由生产部门分析原因，并针对不合格之不良原因制定纠正和预防措施，直到不合格产生的原因全部得到解决或控制，方可恢复正常生产。
- 5.6.4 本公司不合格品应作保密性销毁，不得流出本公司范围。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	版本号: Version number:	A/1

- 5.6.5 在制程中出现的问题，生产部应协同质量部、技术部作出原因分析直至解决。
- ### 5.7 库存超贮存原材料的处理
- 5.7.1 库存生产用防伪原材料，贮存期达到6个月的，仓管员应开具《检测申请单》给质量部，提出对达到贮存期的材料进行复检；
- 5.7.2 库存油漆贮存期达到9个月，仓管员应开具《检测申请单》质量部，提出对达到贮存期的成品进行复检；
- 5.7.3 质量部在接到仓管员开具的《检测申请单》后，立即安排人员对待复检品进行复检确认，检验方式为抽检，按正常检验方式进行。
- 5.7.4 复检时产品为OK品，OQC需贴上合格标签，并在标签上签名及填写好检验日期，同时知会仓管可入良品仓。
- 5.7.5 质量复检过程中发现产品有不合格时，做好状态标示并开具《来料检验异常通知单》给质量部负责人确认判定后转相关部门会签后呈总经理作出最终裁决；
- 5.7.6 最终裁决为挑选时，由质量部开具《返工单》安排生产部门派员进行挑选，质量部检验员跟踪检验作业；《返工单》需呈相关部门及副总经理签核后再将附联交予生产部门。
- 5.7.7 挑选重工的良品按正常流程标示开单入库；不良品由生产开具《报废单》经质量签名并呈副总经理/总经理裁决后，送不良品仓报废处理。
- 5.7.8 《不合格品评审单》最终裁决为报废处理，则由质量部开《报废单》申请报废，处理同上5.7.4。

5.8 出货检验不合格品的处理

- 5.8.1 出货检验时，FQC检测判定为不合格后，生产部可开具《不合格品评审单》。予质量部、工艺技术部、计划管理部、总经理、总经理助理会签和裁决后，确认报废转生产部门补卡，并知会相关部门；
- 5.8.2 本公司成品不得流出不良卡和废卡。
- 5.8.3 抽检时发现卡包装顺序不符合要求时由生产部重新返工，返工后由质量再次确认。
- 5.8.4 个人化车间的不合格品由个人化资料机自动选出，但质量部不得对此免检。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	版本号: A/1

5.9 客诉

退不合格品的处理

- 5.9.1 业务或质量部接到客户投诉后，依据【订单管理程序书】作业。
- 5.9.2 客户有换货需求时，必须立即对投诉订单进行跟踪分析，立即安排补货作业。
- 5.9.3 客退不合格品退回公司后，仓管员将《退库单》立即交付予管理层，由管理层安排对其进行销毁。

5.10 不合格原因分析

- 5.10.1 对各作业过程所产生的不合格品，责任部门需进行原因调查分析，制定相应的纠正和预防措施，以预防不合格品的再产生，相关作业依【纠正和预防措施控制程序】执行。
- 5.10.2 质量、环境、职业健康安全、集成电路卡生产制造的不合格由生产中心调查原因，采取相应措施进行处置和整改，其结果要进行评价和验证。
- 5.10.3 对质量管理体系引起的系统性问题，生产中心应调查原因，并提出有效的改善措施，确保体系的适宜性和有效性。
- 5.10.4 重大质量问题、批量较大或客户有强烈意见的不合格问题，视情况需要召集有关人员举行质量分析会，分析原因，分清责任，提出切实可行有效的纠正和预防措施，解决问题。

5.11 不合格品处理制度保证措施

- 5.11.1 不合格品返工、返修、销毁后，按检查标准重新验证其是否符合规定，验证不合格的由检验人员做出标识并隔离；由质量部人员依据评审处理结论（包括完成时限）通知责任部门并负责跟踪督促直至符合规定。
- 5.11.2 对质量、环境、健康安全的不符合所采取的纠正与预防措施，应与不合格的影响或潜在不符合的影响程度相适应，并对其进行评审，以确保其有效。
- 5.11.3 建立并保持不符合以及随后所采取的措施的记录。
- 5.11.4 对环境进行监测发生的不符合项应调查，采取相应的措施进行处置并验证，以降低环境的影响。
- 5.11.5 对职业健康安全偏离规定要求的不符合项和事故事件应及时处理和调查，对所采取的措施应进行风险评审，以确保其有效。

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-06
	Class 2 Document	二级文件 Nonconforming Product Control Standard	不合格品控制标准 Version number:	A/1

6 相关

文件

- 【纠正和预防措施控制程序】
- 【订单管理程序书】
- 【产品标识和可追溯性控制程序】

7 表单记录

- 《工序证像卡（补码）质量反馈单》
- 《不合格品评审单》
- 《返工单》
- 《报废单》
- 《检测申请单》
- 《来料检验异常通知单》
- 《退库单》
- 《原材料（PVC）检验报告》
- 《原材料（签名条）检验报告》
- 《原材料（磁条）检验报告》