

 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-05
	过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

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

过程及产品的监测和测量控制标准

Process and Product Monitoring and  
Measurement 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

1

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

 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-05
		版本号: Version number:	A/2

文 件 编 号: KD-MZL-04

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: B0

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

 二级文件 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 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	文件编号: Document No. :	KD-MZL-05
		版本号: Version number:	A/2

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
全部	A/0	初次发行	2015 年 9 月 19 日	刘敏	吴修楷	罗长兵
4. 1. 1. 2	A/1	增加叠合裱磁预层压首检 确认	2016-3-10	刘敏	吴修楷	罗长兵
	A/2	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

 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-05
	二级文件 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

1 目的.....	5
2 范围.....	5
3 职责.....	5
4 程序.....	5
4.1 过程的测量和监控.....	5
4.2 产品的测量和监控.....	6
4.3 培训.....	7
4.4 检验记录.....	7
5 相关文件.....	7
6 记录表单.....	8

 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-05
	二级文件 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

## 1 目的

对质量管理体系过程进行监视和测量，对产品特性进行测量和监控，以确保产品要求得到满足。

## 2 范围

适用于对质量管理体系过程进行监视和测量；对生产所用原材料、生产的产品等进行测量和监控。

## 3 职责

- 3.1 质量部负责对产品的监视和测量。
- 3.2 车间主管和操作员负责对产品生产过程的监视和测量。
- 3.3 各部门负责对本部门质量管理体系过程进行监视。

## 4 程序

### 4.1 过程的测量和监控

#### 4.1.1 首件产品的鉴定及首检检验

4.1.1.1 工艺人员制定工艺流程及相关要求，生产车间对生产的产品进行首检工作，经检验合格后方可正常生产。

4.1.1.2 生产周期超过一个季度或第一次生产，在生产过程中每一道工序的第一件产品都必须首检，其中叠合裱磁工序的首张产品预层压及其它检测项目全部合格后才能进行生产；首检产品不合格，操作员调整机台，经检验员检验直至合格后，方可进行生产作业。

4.1.1.3 首件检验：不同工程单的首张产品、交接班后首张产品、工艺条件和参数更改后

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-05
	二级文件 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

的首张产  
品、设备关机/维护重新启动后生产的首张产品。

4.1.2 过程检验及关键工序的控制

4.1.2.1 生产过程中，检验员按【过程品质控制作业指导书】要求，对制程产品进行检验，填写相关报表，以此对生产过程中产品的质量进行控制。

4.1.2.2 生产过程中的关键工序包括印刷、层压、铣槽、封装工序，公司对从事该工序的人员进行针对性的培训，培训工作由该工序的主管负责进行，并进行考核，经相关部门确认达到公司要求后方可上岗，对关键工序由生产部门自身进行控制，质量部进行跟踪审核。

4.1.2.3 生产过程中的各工序，特别是关键工序，一旦发现不良品，应立即挑选。本公司金融卡不良品不得流入下道工序，需单项处理，具体见【不合格品控制程序】，生产部应与质量部、工艺技术部共同对产品不良程度做出评价，如产品不良率超出 5%或产品不良程度较高，要求填写《8D 改善报告》，报请公司领导组织质量会议对不良原因进行分析，责任部门负责不良原因的整改，质量部负责对整改进行验证和监督，并做好相关记录上报公司领导备案。

4.1.3 过程检验中的不合格品处理按【不合格品控制程序】执行。

4.1.4 “例外放行”： 本公司防伪卡类半成品及成品不允许出现例外放行状态。

4.1.5 除对过程实现产品的能力进行监控以外，为保证质量管理体系的有效性，保证质量目标的实现，还要求将质量目标进行分解，转化为各部门和过程具体的质量目标，如生产车间的工序产品合格率、采购产品的合格率、销售指标及顾客服务满意率等，各部门应通过每月对分解目标的分析比较，对过程保证目标完成的能力进行监控。

4.1.6 当过程能力不能满足或保证策划的结果，或不能实现分化的质量目标的要求时，过程责任部门对过程采取纠正和预防措施，以保证产品的符合性和实现质量目标的可能性，纠正和纠正措施的行动可参照【纠正和预防控制程序】的规定。

4.2 产品的测量和监控

4.2.1 进货测量和监控

4.2.1.1 仓库保管员根据供货单或采购计划进行实物验证，验证内容:数量、外观等，并做好待检标识。

4.2.1.2 质量部根据【材料规格书】进行检验，并填写相关检验报告。

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-05
	二级文件 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

4.2.1

.3 对顾客提供的物料，由质量部负责检验，填写相关报告，如出现不合格品,按【不合格品控制程序】处理。

4.2.1.4 原材料分析报告以质纸为准，必要时委托外单位进行分析。

4.2.1.5 质量部根据检验结果，确定原材料合格与否，合格入库，不合格做相应处理。

仓库保管员根据检验结果，做好检验状态标识，将不合格材料与合格材料分离，不合格品按【不合格品控制程序】处理。

4.2.2 最终检验

4.2.2.1 产品的最终检验必须在进货检验和过程检验合格后，方可进行。

4.2.2.2 质量部按【成品品质控制作业指导书】要求进行成品检验，并做好记录。

4.2.2.3 出货前，由质量部按【成品品质控制作业指导书】要求对成品进行最终检验，并将检验结果记录在《成品检验报告》上；检验过程中一旦发现不良品，立即挑选，返回上一工序对产品进行补卡作业，直到确认产品合格率达到 100%。

4.2.2.4 最终检验全面考核产品质量合格后,检验报告由质量部保管，如客户需提供可提供质量检验报告。

4.2.2.5 不合格品按【不合格品控制程序】执行。

4.3 培训

4.3.1 质量检验员经过培训，合格上岗。

4.3.2 所有与检验相关的人员必须经过本程序文件培训。

4.4 检验记录

检验记录按验收标准通过检验,不符合时按《不合格品控制程序》执行，合格后放行，经公司授权，检验员执行，并对记录保持完整、正确，统一保管。

5 相关文件

5.1【纠正和预防控制程序】

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-05
	二级文件 过程及产品的监测和测量控制标准 Process and product monitoring and measurement control standard	版本号: Version number:	A/2

5.2 【不合

格品控制程序】

5.3 【成品品质控制作业指导书】

5.4 【过程品质控制作业指导书】

6 记录表单

6.1 《8D 改善报告》

6.2 《成品检验报告》