**文件编号： BT-PG-001**

**进货检验规范**

版/次：A/1

**编制：戎慧娟**

**审批：陈承斌**

**百特欣荣模塑有限公司**

**2014年11月28日发布 2014年11月29日实施**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 名称：  **进货检验规范** | | | | | 编 号 | | BT-PG-001 | |
| 版 次 | | A/1 | |
| 页 码 | | 1/5 | |
| 日 期 | | 2018.03.20 | |
| 1、目的  规范原辅材料的进货检验，以确保原辅材料的质量稳定，确保生产顺利进行。  2 范围  适用于对公司注塑事业部所有原辅材料的进货检验。  3 职责  3.1技术研发部负责提供检验用的图纸或客供图纸。  3.2品管部负责检验标准的制定以及进货产品的检验和验证。  3.3采购部负责督促供应商提供原料质保单以及原料材料的不合格品处理。  4、操作步骤：  4.1 供应商根据采购内容要求送货到仓库，要附送货单。部分原辅材料要附带质保单、材质证明或检验报告到我司仓库。  4.2 仓库根据送货单内容仔细核对原辅材料名称、数量，确认无误后把相关资料交由进料检验，并对新到物料挂待检品标示牌。  4.3进料检验员仔细核对到库物料的环保测试报告是否在有效期内，材质证明数据是否正确，准备好相关的检验资料，根据仓库提供的数量按照抽样标准进行抽样。  4.4 检验步骤：  4.4.1 根据GB2828.1-2012正常检验一次抽样方案，随机抽取一定数量的检验样本；  4.4.2 根据检验标准书的要求逐一对样本进行检验，把合格品与不合格品分离放置；  4.4.3 完成全部抽样数量的检查后，统计合格品与不合格品的数量，填入检验记录单中；  4.4.4 根据检验结果判定是否接收，检验合格直接通知仓库入库，不合格出具不合格处理单，通知采购人员及时处理；  4.5 采购人员根据检验结果，及时对不合格品进行处理：  4.5.1 需向客户特采的原辅材料与品管部沟通，向客户申请特采；  4.5.2 需内部特采的原辅材料，采购人员主导召集品管部、生产部、技术研发部进行评审，  确定如何使用。 | | | | | | | | |
| ③ | 2018.03.20 | 原料抽样的比例 | 胡红梅 | 编 制 | | 审 核 | | 批 准 |
| ② | 2017.08.20 | 原料合格后每包盖合格章 | 王钱波 |  | |  | |  |
|  | 2016.08.05 | 增加原料试样的操作规范 | 戎慧娟 |
| 记号 | 日 期 | 内 容 | 编 制 |  | | | | |
| 变 更 履 历 | | | |  | | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 名称：  **进货检验规范** | 编 号 | BT-PG-001 |
| 版 次 | A/1 |
| 页 码 | 2/5 |
| 日 期 | 2018.03.20 |
| 4.6. 进料检验要对检验合格的原辅材料进行每包盖合格章；②  4.7仓库要及时把检验合格的原辅材料挂标示牌，并放置在固定区域；  4.8 进料检验员对检验不合格原辅材料要挂不合格品牌；  4.9 检验员每月统计原辅材料的不合格次数，编制进料月质量报表；  4.10原辅材料的检验要求:  4.10.1 塑料粒子的检验要求:  4.10.1.1 按照GB2828.1-2012正常检验一次抽样表AQL=0.65 ③  4.10.1.2 检查项目: 供应商名称、塑料粒子名称、塑料粒子牌号、颗粒大小、颗粒颜  色、颗粒黑点、外包装标识、外包装完整性、材质证明、环保测试报告。  4.10.1.3 检查方式：目测。  4.10.1.4 检查标准：1）供应商名称、塑料粒子名称、牌号核对送货单；  2）颗粒大小、颗粒颜色核对塑料粒子封样；  3）颗粒黑点随机抽取颗粒，仔细查看每颗颗粒有无明显黑点；  4）外包装标识、外包装完整性查看标签和封口；  5）材质证明、环保测试报告查看参数范围、有效期；  4.10.1.5 处理方式： 检验确认合格，每包盖上合格章；  检验确认不合格，挂不合格品牌，出具检验记录单，及时向上级  领导反馈情况，通知供应商及时处理；  4.10.1.6 若客户对部分原料有特殊的性能测试要求，需将原料打样成产品进行测试，若无指定要求，则不进行打样测试  检测项目及判定标准见下表:①   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 检测项目 | 检测设备 | 测试频率 | 测试标准 | | 判断标准 | | 1 | 色差测试 | 色差仪 | 制品：3个/每次原料试样 | 以标准样件取样，与被测品进行对比 | | 偏差值≤△Eab0.8为合格 | | 2 | 阻燃测试 | 酒精灯 | 制品：3个/每次原料试样 | 将物料放置在已点火焰的酒精灯顶部，燃烧5-10秒 | | 离开火源后，在3秒内熄灭的为阻燃料，继续燃烧的为非阻燃料 | | 3 | 耐高温测试 | 高温试验箱 | 制品：3个/每次原料试样 | 不同物料按要求设定指定的温度，当烘箱温度达到设定值后，将物料放置烘箱内，进行6小时高温试验 | | 不可变形，表面不可有脱皮、起泡。 | | 名称： **进货检验规范** | | | | 编 号 | BT-PG-001 | | | 版 次 | A/1 | | | 页 码 | 3/5 | | | 日 期 | 2018.03.20 | | | 4 | 装配测试 | 对应的上下盖/塞规 | 制品：3个/每次原料试样 | 将原料注塑成型至指定产品，与对应的上下盖进行组装测试 | | 组装后，四周间隙均匀，上下断差≤0.3mm,美工草间隙.C±0.3 | | 5 | 熔融指数测试 | 溶体流动速率测试仪 | 原料：15-20g/每次入库 | 不同物料按要求设定指定的温度，当仪器温度达到设定值后，将塑胶颗粒放置容器内，按照仪器的语音提示，进行相关步骤的操作 | | 对比熔脂上下限标准规范 | | 6 | 强度测试 | 电动螺丝刀 | 制品：3个/每次原料试样 | 有螺丝孔柱的产品， 1.将电动扭力值调节阀旋转至3kgf.cm，确定螺丝是否能顺利拧进螺丝孔 2.将电动扭力值调节阀旋转至5kgf.cm，确定螺丝是否有滑牙及爆裂现象存在。 | | 螺丝柱表面应无任何裂纹现象存在。 | | 无螺丝孔柱的产品 1.产品细筋或卡扣弯曲30°左右，产品弯曲变形合格，若整体断裂为不合格。 | | 产品弯曲变形合格，若整体断裂为不合格。 | | 7 | 跌落性能测试 | 目视 | 制品：3个/每次原料试样 | 将产品放置在距离水泥地面0.8米的高度中，6个面垂直跌落一个循环， | | 允许手动可恢复的机械失效现象发生；允许不影响用户正常使用和安全的轻微机械故障。 |   4.10.2 五金配件的检验要求：  4.10.2.1 抽验数量：按照GB2828.1-2012正常检验一次抽样表AQL=0.65；  其中尺寸测量数量为10pcs；  4.10.2.2 检查项目：配件名称、型号、外观、尺寸、性能、实际装配；  4.10.2.3 检查方式：目测、检具、实配、卡尺、千分尺、二次元等计量器具；  4.10.2.4 检查标准：1）参照各配件的检验标准书； | | |
| 名称：  **进货检验规范** | 编 号 | BT-PG-001 |
| 版 次 | A/1 |
| 页 码 | 4/5 |
| 日 期 | 2018.03.20 |
| 4.10.2.4 检查标准：1）参照各配件的检验标准书；  2）材质证明、质保单查看参数范围、有效期；  4.10.2.5 处理方式：检验确认合格，盖上合格章；  检验确认不合格，挂不合格品标示牌，出具检验记录单，及时向上级  领导反馈情况，通知供应商及时处理；  4.10.3 纸箱的检验要求：  4.10.3.1 抽检数量：按照GB2828.1-2012正常检验一次抽样表AQL=0.65；  4.10.3.2 检查项目：纸箱材质、瓦楞厚度、纸箱尺寸大小 纸箱压箱试验、纸箱翻盖试验  4.10.3.3 检查方式：目测、卷尺、测试等；  4.10.3.4 检查标准：1）纸箱材质核对纸箱封片；  2）双瓦楞厚度公差要求为6±1mm，单瓦楞厚度公差要求为3±1mm 3）纸箱尺寸大小公差要求为X±5mm；  4）档条/隔板大小公差要求为X±5mm;  5）纸箱压箱试验要求50kg的重物压住折叠好的纸箱对角线，纸箱  菱柱无明显变形即可，测试3个；  6）纸箱翻盖试验指对翻盖以180度角度摆动5次，瓦楞压边部位无  明显的破裂、断裂现象，测试3个；  4.10.3.5 处理方式：检验确认合格，通知仓库入库；  检验确认合格，向采购反应情况，由采购通知供应商及时处理；  4.10.4 包装袋的检验要求：  4.10.4.1 抽检数量：按照GB2828.1-2012正常检验一次抽样表AQL=0.65；  4.10.4.2 抽查项目：包装袋材质、包装袋尺寸大小、包装袋封边牢度、包装袋表面颗粒，  包装袋开口可操作性；  4.10.4.3 检查方式：目测、卷尺、重物测试、手试；  4.10.4.4 检查标准：1）包装袋材质核对封样；  2）包装袋尺寸大小公差要求X+20mm；  3）包装袋封边牢度测试要求试装2公斤的铁块放入包装袋1分钟，  包装袋封边不破损；  4）包装袋表面颗粒要求每10cm×10cm面积内，颗粒大于0.3mm  的不允许超过3个；  5）包装袋开口测试要求右手用大拇指与食指能轻易分开袋口为准；  4.10.4.5 处理方式：检验确认合格，通知仓库入库；  检验确认不合格，向采购反应情况，由采购通知供应商及时处理； | | |
|  | | |
| 名称：  **进货检验规范** | 编 号 | BT-PG-001 |
| 版 次 | A/1 |
| 页 码 | 5/5 |
| 日 期 | 2018.03.20 |
| 4.10.5 其它物料的要求：  未列入上述4项的其余物料若无指定要求检验，采用免检方式入库；  4.11抽样表依据：见下表 | | |
|  | | |