

Q/GSB

高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/M 313.002-2016

代替 GSB/M 313.002-2016 C0

受 控

来料检验规范

2016-12-13 发布

2016-12-13 实施

高新兴科技集团股份有限公司

发 布

前 言

本规范来料检验工作流程，发现、控制不良，防止批不良品的流入，确保入库的原材料符合本公司质量要求。

本标准代替 GSB/M 313.002-2016 C0。

本标准与 GSB/M 313.002-2016 C0 的主要差异为：

—第 6.9.2 条款：修改了样品抽取及标识的要求

本标准由高新兴科技集团股份有限公司品管部提出。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司 IT 流程体系部门归口。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司品管部起草。

本标准主要起草人： 潘明细

本标准审核人： 祝春梅

本标准批准人： 朱霞

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

—GS-Q-W-001 A3

—GSB/M 313.002-2015 B1

—GSB/M 313.002-2016 B2

—GSB/M 313.002-2016 B3

文件修订、变更版次一览表

[illegible]

来料检验规范

1 范围

适用于我司所有原辅材料、外购件等IQC检验工作范围。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GSB/M 213.057 抽样检验方案
GSB/M 213.051 来料外观检验标准
GSB/T 141.03 记录控制程序

3 术语、符号

3.1 抽样检验

参照《抽样检验方案》，从交验的一批原材料中，随机抽取部分样品进行检验，根据样品的检验结果，按照规定的判断准则，判断该批原材料是否合格，并决定是接收还是拒收或采取其它处理方式。

3.2 全数检验

是指对一批待检的原材料100%进行检验。

3.3 AQL

是英文 (ACCEPTABLE QUALITY LEVEL) 缩写，在实施抽样检查的过程中，能满足工程平均不良率之上限，即品质允收之上限。

3.4 批量

同一时间收货的整体数量作为一检查批号即1 LOT。

3.5 样本

从批量中抽取若干数量为本体，作为检查对象品。

3.6 致命缺陷 (CRITICAL)

在使用过程会导致人体触电，伤害使得周围环境引起火灾等缺陷。

3.7 主要缺陷 (MAJOR)

在正常使用或安装下不能发挥其本身特有性能或会降低其本身可靠性之缺陷。

3.8 次要缺陷 (MINOR)

发挥了其本身性能作用，但在外观表面上受到顾客挑剔之轻微缺陷。

3.9 MRB (Material Review Board)

材料审查委员会，由制造中心生产部、品管部、采购部、物控部、研发中心、事业部组成，主要负责对来料及生产中物料的不合格情况进行评审。

4 管理职责

4.1 制造中心 IQC

- 1) 执行来料，产线退仓物料、退运物料的检验及品质记录。
- 2) 监控供应商来料品质状况。
- 3) 确认来料品质异常通知采购进行物料异常处理。

4.2 采购中心物控部

- 1) 来料收货、物料存放。
- 2) 联系采购单位安排不合格物料退供应商。
- 3) 对物料状况做总体台账。

4.3 采购中心采购部

对不合格物料安排处理，如退回供应商，供应商来厂检验、返工等。

4.4 研发中心

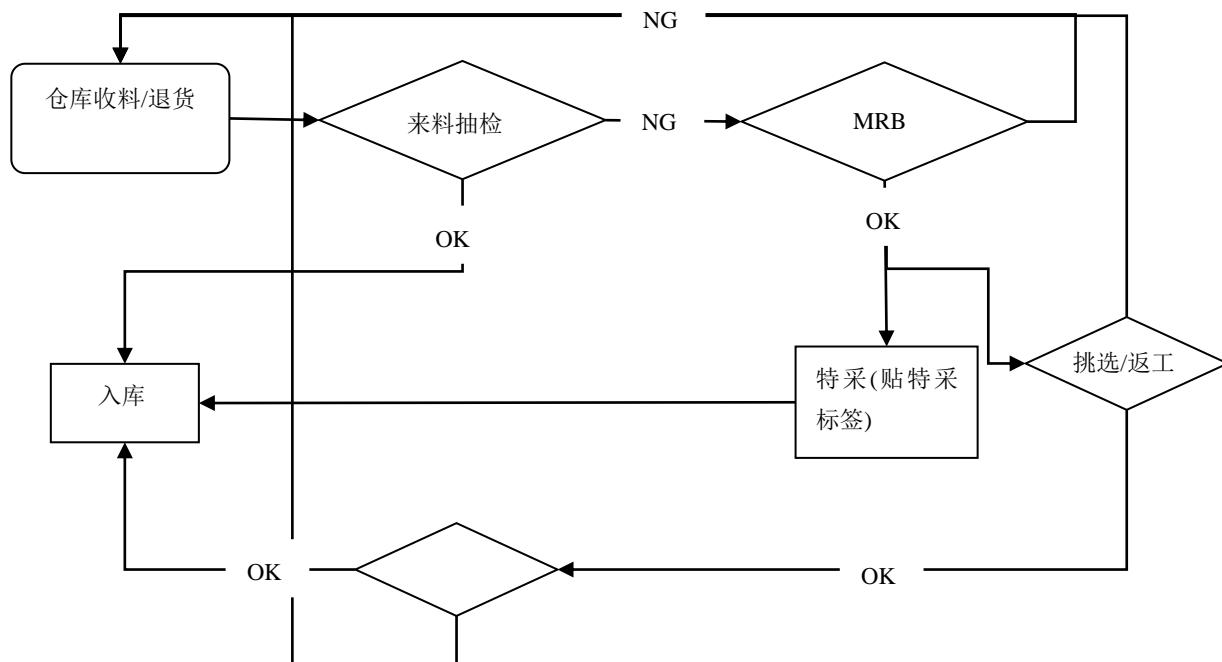
负责对物料样品，新产品物料的指导检验，材料检验标准的判定；

4.5 事业部

负责对物料的最终处置判定；

5 管理程序

来料检验规范流程如图1所示



6 管理要求与内容

物控部仓管员在收到货物后首先要核对货物的品名、编码型号、规格、数量，判断信息满足要求后，将来料放置在待检区，并将供应商送货单交送给IQC进行来料检验，供应商送货单仓应于收料后1h内交IQC，如紧急需要的物料应立即交于IQC，并在供应商送货单上备注“☆”由IQC优先检验。

若属于品管部确定的免检物料内的物料，则直接由仓库验收入库。

6.1 所有的来料都必须按照相应的物料检验标准书中所规定的检查方法和判定标准或已确认的有效样板进行检查，如发现某一种物料既没有检验标准又无有效样板，要报告管理人员处理。

6.2 若检验时出现，因无工具或仪器无法检查，或因工具或仪器失效造成测量不正确，则由IQC负责人或技术人员提供检查和测量方法，检查结果是否需要记录于检查报告上由IQC负责人决定。

6.3 外观检查必须在检查标准中规定的检查条件下进行。

6.4 在特别情况下发现检查标准中没有对缺陷定义或缺陷的定义与已确认的有效样板不符时，报告IQC负责人。

6.5 每批来料，IQC检查都必须按AQL抽样计划抽样，检查对照样品和《样品确认书》及《IQC检验标准》检查。

6.6 所有来料的抽样方案，一般按照GB2828-2008水准II的抽样计划，如果检验标准上规定了抽样计划/数量，则按检验标准执行。

6.7 检查条件：

1) 检查光线：为普通光线(即45~60W)日光灯离检查位距离1.5~2m或600~800LUX。

- 2) 检查温度：在常温下进行
- 3) 检查角度：0~±45°
- 4) 检查顺序：正面→反面
- 5) 各检验允收标准如下：

缺点/类别	外购件和外发加工产品	结构件	电子	五金	塑胶	包装
CR	0	0	0	0	0	0
MA	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
MI	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65

6.8 检查指引

6.8.1 对产品物料：依据《样品确认书》及样板和《IQC 检验标准》等，进行具体检查。

6.9 检查基本事项

6.9.1 按“收货记录”、抽样计划和允收标准如实填写《来料检验记录》；

6.9.2 样品抽取及标识：样品是代表总批次数量的全部品质，抽取时任意的选抽，样品抽选合格需要做好标识。原材料样品抽取合格需贴上绿色小标签，外箱都需每箱贴上绿色大合格标签；结构件、外购件样品抽取无需贴上小标签，外箱贴上绿色大合格标签（结构件及外购件除大型产品和大批量外）贴标签按如下进行：

包装箱	5以下	5~10	11~20	21以上
确认箱（袋）	全部	5以上	8以上	10以上

6.10 检查种类和抽样方式：一般检查（外观、包装）；量度检查（尺寸、功能）；试装试验等按检验标准指示进行检验。

6.11 检查结果

6.11.1 IQC 将检验结果填写《来料料检记录》，输入电脑保存，保留缺陷样品备查，按检查允收标准 AQL 做出合格或不合格判定。

6.11.2 将完成后的检查报告交组长核对，然后交 IQC 负责人确认，判定为不合格批的来料，将 IQC 检查结果提交 OA 流程《来料检验不良评审流程》反馈给采购，由采购通知供应商处理，若来料出现 CR 或者比较严重的 AM IQC 将发出《CLCA》不良报告，并要求供应商在 5 个工作日内回复 IQC，并在规定的时间内（一般不超过 20 天）对不良点进行改善。改善效果的确认以下批来料为准，如果供应商后期没来料，则在《CLCA》不良报告一栏中注明。

6.11.3 IQC 抽检不合格时不良样品由 IQC 提交，经 MRB 会议后/部门负责人签名，可作出以下几种决定：

- A、退货
- B、限量接收
- C、加工 / 挑选（供应商加工 / 挑选由 IQC 监督，生产部门加工/挑选）

6.11.4 特采：为不影响生产，急料可由生产线提出借用一部份，剩余的 IQC 照常优先检查、一经发现不良问题，立即通知生产停止使用。

6.11.5 合格物料盖“PASS”印章，不合格物料贴上“不合格标签”，加工/挑选和限量接收的贴上“特采”标签，并记录好《来料检验记录》。

6.12 检查特别注意事项

- 6.12.1 若来料后发现无图纸，无标准书的情况下由工程师或客户直接确认。
- 6.12.2 任何包装箱破损的来料，物料有裸露外面，一律退货，检查人员可不做任何检查，直接贴上不合格标签，但只限于破损包装的物料，不影响整批来料，整批来料照常检查，注意在报告中注明破损包装及箱数。
- 6.12.3 新机型试产物料 IQC 只作限量接收或一般检查。
- 6.12.4 当供应商品质处于不稳定状态时，可将派出外勤到厂商进行检查，外勤检查每日提交“每日工作报告”及供应商每日/每月品质状态记录、不良对应措施及实施效果记录。
- 6.12.5 为确保生产用料，一般情况下 IQC 必须在 24 小时内完成检查，试验时间较长的物料或资料、工具不齐除外，并按来料时间顺序检查物料，生产急料可优先安排检查，努力配合生产进度。
- 6.12.6 急用料，仓管员通知 IQC 加急正常抽检，如果是要检功能的外购件就直接留需要检验的数量，其余的先给到产线进行作业，当抽检发现不合格。IQC 应立即通知生产部门停止使用，追回全部不合格物料，按不合格品处理。

6.13 生产退料

- 6.13.1 生产线退不良品，生产线开《制造中心退仓单》，必须要有 ME 工程技术人员或（IQC 组长）确认，IQC 对其进行再次检验确认。如属于来料不良的物料，IQC 贴上“不合格”标签，退回供应商，贵重物料需采购部签名确认，并通知供应处理；属于生产造成的不良物料，由生产部填写《产品报废费用转嫁表》报废处理，IQC 贴上“不合格”标签。
- 6.13.2 检查生产退料，IQC 按来料抽样计划进行检查，生产退料数 20PCS 以下数量 IQC 进行全检，若不良品当中超过 10%以上的良品比例，则返回生产线重新处理。
- 6.13.3 来料坏不良品应按原包装退料。

7 检查与考核

来料检验规范检查和考核项目如表1所示。

表1 来料检验规范检查和考核程序

序号	检查项目	检查内容	主要责任人	检查人	检查频次
1	来料	来料检验记录	检验员	IQC 组长	每次

8 相关 OA 流程

- 8.1 来料检验不良评审流程 **【GSM001】**

9 附件

- 9.1 附录 A 来料检验记录 **【R GSB 313.002.01】**
- 9.2 附录 B 《CLCA》不良报告 **【R GSB 313.002.02】**

9.3 附录 C 制造中心退仓单

【R GSB 312.030.01】

9.4 附录 D 产品报废费用转嫁表

【R GSB 312.030.02】
