

Q/GSB

高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/T 141.22—2016
替代 GSB/T 141.22-2015 A1

受 控

检验和试验控制程序

2016 - 07 - 12 发布

2016 - 07 - 12 实施

高新兴科技集团股份有限公司 发 布

前 言

本标准通过检验和试验验证产品是否符合规定要求，保证不合格元器件不投产、不合格工序产品不转序、不合格的成品不出厂。

本标准代替 GSB/T 141.22-2016 A1。

本标准与 GSB/T141.22-2016 A1 的主要差异为：

—因公司组织结构的调整及部门名称的修改，修订相关管理职责内容。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心提出。

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制造中心起草。

本标准主要起草人：祝春梅

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：

—GSB 313.01-2013 A0

文件修订、变更版次一览表

[illegible]

检验和试验控制程序

1 范围

本标准适用于进货检验、生产过程检验、产品的功能/性能试验、成品出货检验。

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/T 141.23 不合格品控制程序
- GSB/T 141.13 生产过程控制程序
- GSB/T 141.17 产品标识和可追溯性控制程序
- GSB/M 312.001 首件检验规范
- GSB/M 312.002 FQC和OQC检验规范
- GSB/M 312.004 IPQC作业规范
- GSB/M 313.001 老化试验操作规范

3 术语和定义

4 管理职责

4.1 品管部

负责建立检验标准及实施各相关检验、试验，并记录结果。

4.2 SMT 部和 PCBA 部

负责产品生产、测试、组装、包装含过程生产控制以及相关作业指导书的制定。

5 管理程序

5.1 原材料检验

- 1) 仓管员在收到货物后首先要核对货物的编码型号和数量，判断型号正确后，将来料放置在待检区，并及时将送货单通知IQC进行检验。
- 2) IQC接到送货单后，先确认送货单与实际待检物料是否相符，如果不符，则及时与仓管员进行确认，直到问题解决。当供应商原材料或制程等有作相应变更时，需向公司重新提交材料变更联络函；如果确认相符后，IQC及时对待检物料进行抽样检验，每批物料要求必须在一个工作日内完成。检验员按《抽样检验方案》对来料进行均匀随机抽样，依相关物料的来料检

验标准和标准样品对可实行的检验项目进行检验，并记录检验结果。指定的关键件按《关键件的检验 / 验证和定期确认控制规范》检验。

5.1.1 检验合格的来料

检验员在检验合格的样品或包装上贴上“绿色”合格标签，并在对应的送货单上加盖合格章，及时通知仓管员入库。

5.1.2 对检验不合格来料

检验员在检验合格的样品或包装上贴上“红色”不合格标签，同时按《不合格品控制程序》处理。

5.1.3 详细的检验

检验员可参考《来料检验规范》作为具体指导。

5.2 外发加工检验

1) 外发加工的产品由IPQC负责质量跟进，对外加工的产品检验进行监督, 出货前由OQC检验。

2) 外发加工完成的产品，由公司IPQC在加工厂送货前的质量验证，内容主要有

a) 加工厂的出货检验报告（是否实施了有效的出货检验）。

b) 加工产品的外观质量（按批量大小抽样检查）只有经确认合格的产品才可以通知加工厂出货或生产收货。

5.2.1 有关外加工产品的功能检查参考 6.4 的有关要求进行。

5.3 过程检验

5.3.1 每次生产前，IPQC 需对以下事项进行确认和检查

- a) 物料确认；
- b) 防静电设施检查；
- c) 作业工具，或参数调整；
- d) 作业标准/指导书的确认等，并将检查确认结果进行记录；

5.3.2 IPQC 在下列情形下，须对产品进行首件检验，确保即将生产的产品符合生产规格的要求

- a) 机种换线；
- b) 产品换型时（包括原材料变更、零件更换等）；
- c) 重新启动生产（包括停电后复电；停机后开机）；
- d) 生产过程设备重新调整后；
- e) 交接班时，生产作业员与工艺工程师需对生产出的产品作首件检验。

5.3.3 自检

生产各工位员工，在加工组装过程中，必须严格按作业指导书等相关要求对自己加工的产品进行检查，自检合格后才能转下一工序或交生产检验员检验。

5.3.4 互检

每个工位在接受上道工序产品时，必须进行检查，只有合格才能接受，不合格产品退回上道工序或责任工位进行返工。

5.3.5 生产工位全检

- 1) 生产过程中设置有全检的工位，对生产完的半成品按相关产品的检验作业指导书进行全检，并记录检验结果。

- 2) 为确保生产产品在生产过程中的品质得到持续有效的控制, 品管部IPQC应按照《IPQC 作业规范》适时针对如人员、设备、物料、方法、环境等可能影响产品品质的各种因素做循环的监测及对产品进行抽样巡检, 并将记录检查结果。如发现有与规定不符之现象, 依据《不合格品控制程序》处理。IPQC巡检的范围包括: 插件、贴片、老化、测试、组装、包装及维修过程所有生产作业环节。

5.4 功能、性能测试

5.4.1 生产完成的成品, 均需进行功能/性能指标的测试和试验, 包括但不限于: 半成品测试、老化测试和整机测试。

5.4.2 半成品测试

所有产品均需按有关测试标准的要求进行测试。同时对测试不合格的产品记录于维修报表相应的栏目上, 不合格品及时转入维修组进行维修。

5.4.3 老化测试

生产部老化试验员根据《老化试验操作规范》对初测合格的产品进行抽样老化试验, 并记录老化试验结果。有关详细的老化流程参考《老化试验操作规范》。

5.4.4 产品整机测试

- 1) 无论是老化试验后的产品, 还是初测后未经老化的产品, 均需再次进行复测, 只有经复测合格的产品才能办理入库和出货。测试员按对应的测试指导进行测试, 并将记录测试结果。
- 2) 经复测合格已办理入库的产品, 出货时需由PCBA部再次进行复测合格后才能出货。

5.5 出货检验

- 1) 生产线生产的成品和半成品, 在打包发货或入库前, 所有产品均需经品管部OQC按《FQC和OQC 检验规范》对产品进行检验, 主要检验内容包括: 功能测试, 包装及标识检查, 随机附件检查。每批出货产品均需作好记录。
- 2) 厂外加工的产品, 由厂家进行检验。检验方法、标准及所用的测试软件, 由公司提供, 并按公司提供的记录表格做好检验记录, 有特殊要求的产品需按照特殊要求进行控制。

5.6 返修品检验

- 1) 返修品包括公司自主生产的产品和外购产品。返修品经专业的维修技术员维修后, 要进行重新测试。具体要求参考5.3.3和5.3.4执行。
- 2) 只有经过测试合格的返修品, 才能交物控入库或包装出货。
- 3) 生产过程操作按《生产过程控制程序》执行。
- 4) 检验过程中的产品标识按《产品标识和可追溯性控制程序》执行。
- 5) 检验和试验过程中发现的不合格品按《不合格品控制程序》执行。

6 检查和考核

表1列出了检验和试验控制的检查和考核项目。

表1 检验和试验控制的检查和考核项目

| 序号 | 检查项目 | 检查内容 | 主要责任人 | 检查人 | 检查频次 |
|----|------|------|-------|-----|------|
| 1 | 物料品质 | 品质合格 | 检验责任方 | 检验员 | 每次 |

7 附录

无
