

# Q/GSB

## 高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/T 141.13-2016  
代替 GSB 312.10-2013 A1

受 控

### 生产过程控制程序

2016 - 06-29 发布

2016 - 06 - 29 实施

高新兴科技集团股份有限公司 发 布

## 前 言

建立本标准的目的是规定生产过程控制的方法,以确保生产中各过程及工序处于受控状态,确保生产订单的及时完成并使产品质量符合要求,特制订本规范。

本标准代替 GSB/T 141.13—2015 A1。

本标准与 GSB/T 141.13—2015 A1 的主要差异为:

—内容按 CRCC 标准要求大幅修订;

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心 PCBA 部提出。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司 IT 流程体系部归口。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心 PCBA 部起草。

本标准主要起草人:苏启麟。

本标准审核人:谢黎明。

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/M 312.10—2013 A0

—GSB/T 141.13—2015 A1



# 生产过程控制程序

## 1 范围

本程序适用于确定产品实现所必须的过程并就过程控制做出具体要求, 保证产品实现的各过程严格按照规定进行有效控制, 确保产品达到质量要求。

## 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 141.02 制造中心文件资料与记录控制程序
- GSB/T 141.18 产品防护控制程序
- GSB/T 141.19 产品与过程监视测量控制程序
- GSB/T 141.23 不合格品控制程序
- GSB/M 312.014 生产计划与物料控制工作指引
- GSB/M 318.06 客户满意度控制程序
- GSB/T 141.17 产品标识和追溯性控制程序
- GSB/M 304.09 工装夹具管理规范
- GSB/T 141.19 监视和测量设备控制程序
- GSB/T 141.26 纠正和预防措施控制程序
- GSB/M 312.029 制造中心5S推行管理规范
- GSB/M 315.04 制造中心安全生产制度
- GSB M 312.017 制造中心直接人员教育训练作业规范

## 3 术语和定义

### 3.1 特殊过程

- a) 产品的质量不能通过后续的测量或监控加以验证的过程;
- b) 产品质量需进行破坏性试验或采用复杂的方法才能测量或只能进行间接监控的过程;
- c) 该过程产品仅在产品使用或服务交付之后, 不合格的质量特性才能暴露出来;

### 3.2 关键工序

关键工序是指在产品生产过程中对产品主要使用功能、电气性能或者安全状况有重要影响的工序;

## 4 管理职责

### 4.1 采购中心物控部

- a) 计划组根据销售订单制订生产订单并对生产异常的协调、生产计划及生产进度进行适当调整。
- b) 物控组对物料进行请购, 跟进及督促生产物料的供给。
- c) 仓库组负责物料备料、发料以及库存管理。

### 4.2 制造中心生产车间

- a) 负责制定设备的操作规程及维护、保养, 产品加工流程、生产作业指导书等规范性文件。
- b) 评估/引进各种生产设备及治具。
- c) 负责明确生产过程的关键工序和特殊工序。

d) 按照生产计划安排、调整生产进度、成品入库及产品的及时交付出货。

#### 4.3 制造中心品管部

- a) 根据客户需求制定新产品的质量验收标准（包括物料、半成品及成品）。
- b) IPQC进行产品整个生产过程中的巡检。
- c) IQC进行来料检验并对原料供应商的交货质量实绩的整理与评价。
- d) OQC负责入库及出货抽样检验，同时对外协加工厂商的交货质量实绩的整理与评价。

### 5 管理程序

#### 5.1 生产过程控制流程

如图1所示。

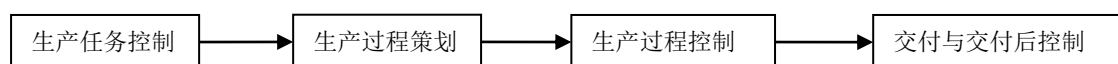


图1 生产过程控制流程图

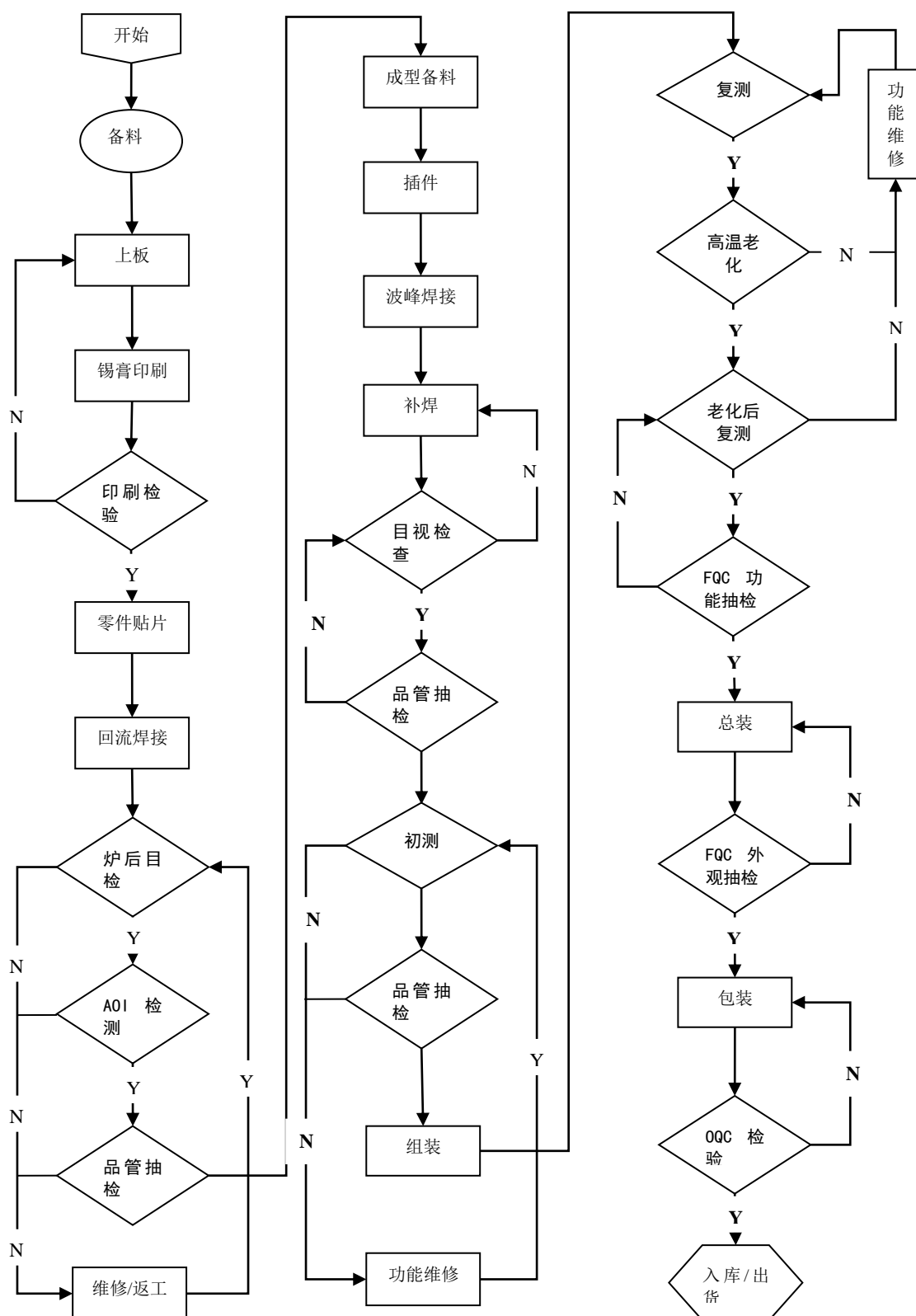
### 6 管理要求与内容

#### 6.1 生产任务控制

- 6.1.1 生产计划制定与下达参考采购中心物控部《生产计划与物料控制工作指引》。
- 6.1.2 制造中心根据生产任务要求领料，并组织生产；
- 6.1.3 当市场信息或顾客要求较大变化，事业部及时将信息通知各部门，由采购中心物控部对生产计划作相应调整；
- 6.1.4 制造中心各车间做好产品的报表记录，并将生产情况及时上报相关领导；

#### 6.2 生产过程策划

- 6.2.1 制造中心生产车间根据产品的生产特点，策划产品工艺流程。为确保过程输出能满足规定要求，并根据各工序控制的难易程度及对最终产品质量的影响大小等情况，确定了产品生产过程中的关键和特殊过程，见制造中心《生产工艺流程图》；



6.2.2 制造中心根据各工序的控制特点和设备操作特点策划相应的工艺操作规程、设备操作规程和设备维护保养计划,并对各工序的工艺控制要求确定所需的参数监控要求和监控记录。

6.2.3 针对产品生产过程的特点策划产品的监视和测量点,确定监视和测量点,并编制产品检验规程,以确保产品在生产全过程能得到有效的控制。

6.2.4 制造中心根据现有人员的能力和所需的技能要求策划员工的培训需求,必要时进行人员的招聘或调岗等,确保上岗的员工技能能满足生产的需要。车间负责组织员工的培训工作完成工作的实施;

### 6.3 生产过程控制

#### 6.3.1 文件与记录控制

制造中心根据生产需要组织编写相关生产工艺流程、作业指导书、操作规程等文件,用于统一规范生产。品管部负责编制原材料、半成品和成品检验规范等文件,并确保现场能得到有效的适用文件。

有关生产过程的记录由各车间负责收集、归档,文件与记录的管理按《制造中心文件与记录控制程序》执行。

#### 6.3.2 生产设备及工装管理

为了保持产品过程能力,车间应配备生产所需的设备及其他基础设施,并安装在适宜工作环境下运行,车间操作工严格按设备操作规程和设备的维护保养规定执行,生产车间按找设备操作规范和《工装夹具管理规范》执行;

#### 6.3.3 监视和测量设备控制

根据在产品的生产过程中所策划的过程、产品的监视和测量要求,配备相应的监视和测量设备,并由品管部按《监视和测量设备控制程序》规定执行,保障其满足监视或测量任务的需求,确保产品符合预期的要求;

#### 6.3.4 人员管理

所有操作工均应经过岗前培训、试用且现场考核合格后方可上岗,并要通过上岗之后的再持续培训来强化和保障工作技能。对于回流焊、波峰焊、FQC等关键特殊工序的操作人员要按照规定的培训并通过考核合格后持证上岗。详见《制造中心直接人员教育训练作业规范》;

#### 6.3.5 物料数量控制

采购中心物控根据生产需要及时提供合格的原材料和外协件,确保生产的顺利进行,物资控制具体按《原材料出入库管理规定》执行;

#### 6.3.6 特殊过程与关键工序控制

经识别,制造中心目前的特殊过程: 回流焊接、波峰焊接,关键工序:FQC功能测试;

对于关键工序和特殊过程,生产车间应编制工序质量控制点,与相应的作业指导书,操作人员严格按作业指导书的规定进行操作,执行工艺参数的监控,需要时做好相应的监控记录,并做好特殊过程设备的日常维护保养工作,相关操作人员上岗前进行岗位培训、考核;

特殊过程与关键工序是品管部巡检员的巡检重点,是工艺纪律检查的重点。

#### 6.3.7 产品/过程监视和测量

车间班组、操作人员、品管人员负责依据检验规范和作业指导书的要求对首件产品、半成品、成品进行检测,填写相应的检查记录,并根据需要保存首件确认样,并且不定期的进行巡检与工艺纪律检查,发现问题及时纠正,按《产品与过程监视测量控制程序》执行;

#### 6.3.8 不合格品控制

监视与测量产品/过程中发现的不合格品按照《不合格品控制程序》进行处理,

#### 6.3.9 纠正与预防措施

对过程与产品监视测量中发生异常质量问题,品管部及时按《纠正和预防措施控制程序》的要求和规定进行处理。

#### 6.3.10 标识与可追溯性

生产车间确保过程中产品的标识与可追溯性,执行《标识与可追溯性控制程序》要求过程中产品状态准备标识,对状态不明确的原材料/半成品/成品,按不合格品处理;

#### 6.3.11 产品过程防护

生产车间现场原辅材料、半成品、成品在整个生产过程中按照《产品防护控制程序》得到良好的防护与保持;

6.4 交付与产品出货后的交付控制

产品的放行应严格执行《产品与过程监视测量控制程序》，确保只有合格的原材料、半成品或成品才能投产、转工序或出厂。  
产品的交付和交付后服务的实施由品管部按《客户满意度控制程序》执行。

6.5 安全与文明生产

制造中心生产车间全员执行《制造中心5S推行管理规范》，保持适宜、舒适的工作环境，使生产现场处于干净、文明有序的状态；车间安全参考《制造中心安全生产制度》；

7 检查和考核

表1列出了生产过程控制程序的主要检查和考核内容。

表1 生产过程控制程序检查考核表

序号	检查项目	检查内容	主要责任人	检查人	检查频次
1	特殊工序的控制	根据相应的技术标准和操作规程进行检查	班组长	品管	每日检查

8 相关 OA 流程

无

9 附录

无

---