

Q/GSB

高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/M 312.002—2016

代替 GSB/M 312.002-2016 A2

受 控

FQC 和 OQC 检验规范

2016-01-03 发布

2016-01-03 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为了规范产品最终质量和出货质量检验工作，确保产品批量品质，满足客户要求,特制定本规范。

本标准代替 GSB/M 312.002-2016 A2。

本标准与 GSB/M 312.002-2016 A2 的主要差异为：

—修订与最终和出货检验过程规范文件内容在一起。

—文件名由《FQC 检验规范》改为《FQC 和 OQC 检验规范》

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心品管部提出。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司 IT 流程体系部归口。

本标准由高新兴科技集团股份有限公司制造中心品管部起草。

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/M 312.002-2014 A0

—GSB/M 312.002-2015 A1

—GSB/M 312.002-2016 A2

FQC 和 OQC 检验规范

1 范围

本规范适用于高新兴公司生产所有产品的最终和出货检验过程。

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。规范性引用文件

| | |
|---------------|-----------|
| GSB/T 141.23 | 不合格品控制程序 |
| GSB/Q 213.052 | 成品外观检验标准 |
| GSB Q 313.003 | 抽样检验方案 |
| GSB/M 312.004 | IPQC 作业规范 |

3 术语和定义

3.1 FQC

Final Qulaity Cotro: 最终检验。

3.2 OQC

Outgoing Quality Control: 出货检验。

3.3 订单产品:

通过“高新兴科技集团股份有限公司U9订单系统”下单的产品，如单号为“TXF0-07-33-1605-0005”的订单所列产品。

3.4 维修返回产品:

由区域客服返回维修的产品。

4 管理职责

4.1 品管部

负责公司自制产品、维护订单产品、维修产品功能及外观的最终检验。

4.2 PCBA 部

a) 负责产品的生产、测试、返工维修等，按照相关规范和标准进行生产作业；

b) 负责产品的生产产品的送检、配件分装、出货包装。

5 管理程序

5.1 检验流程如图 1 所示。

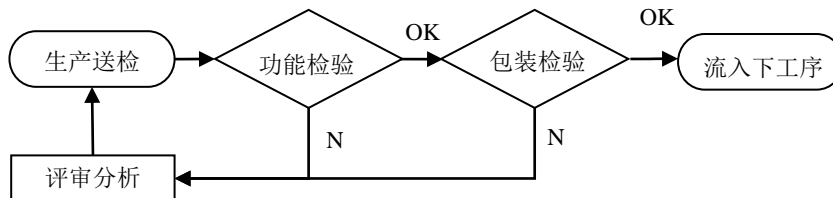


图1检验流程图

6 管理要求与内容

6.1 岗前准备

- 根据0A平台制造中心“XXX日滚动生产计划”中“包装”栏查找出货产品名称；
- 阅读对应出货产品的“复测测试作业指导书”，准备相应的测试工具；
- 查看“软件配置表”和“U9订单系统”，选择正确的配置表；

- d) 根据OA平台制造中心“XXX日滚动生产计划”中选择相对应的批号，查看“U9订单系统”中查找详细出货信息。举例画面如下：

The screenshot displays the U9 Order Management System interface. At the top, there's a header with 'AU9' logo, user '刘朝江', and version 'U9V2.5'. The main menu includes '全部模块' and '销售管理'. A search bar at the top right contains '订单号'. The main content area shows order details for order number 'TXFD-07-33-1605-000' and date '2016.05.24'. Below this is a table of items with columns: 行号, 料号, 品名, 规格, 数量, 单位, 含税单价, 含税金额, 任务, 价表, 状态. The table lists 11 items, all with a status of '审核'. At the bottom, there are buttons for '价格核算', '核算', '操作', '后续处理', '客户', '科目', '查询', '相关功能', and '创建采购订单'.

| 行号 | 料号 | 品名 | 规格 | 数量 | 单位 | 含税单价 | 含税金额 | 任务 | 价表 | 状态 |
|-----|------------|-----------|---------------------|---------|----|---------|-------|----|----|----|
| 10 | 2010-00263 | 动力环境门禁... | BASS-330 V3.6 (...) | 16.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 20 | 2010-00881 | 三相电压传感器 | GXX-3V412Q1 V3.0 | 8.0000 | 台 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 30 | 1010-00218 | 温度传感器 | 103AT-11 | 8.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 40 | 2010-00124 | 直流电压传感器 | DC SENSOR V2.2 | 8.0000 | 台 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 50 | 1010-00369 | 水浸探头 | 水浸探头 (含探... | 8.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 60 | 1010-00562 | 烟雾传感器 | JTY-GD-CA2001... | 8.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 70 | 1010-00452 | 门禁传感器 | EC-37 | 8.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 80 | 2010-00151 | 门禁管理系统 | BASS-260-R V1.0 | 8.0000 | 台 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 90 | 1090-00122 | 刷卡器 (自制) | BASS-260-4 V1.6 | 8.0000 | 个 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 100 | 2060-00343 | 综合智能检测... | DAM-2160I-U V1... | 7.0000 | 套 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |
| 110 | 2090-00036 | PTN通用测试仪 | V2604L (含水晶... | 7.00 | 块 | ¥0.0000 | ¥0.00 | | | 审核 |

6.2 产品检验

6.2.1 产品功能抽检准备

PCBA部复测组需要对正常生产的产品或从仓库领用的产品进行功能性全检，FQC对生产检验合格的产品进行功能性抽检。

6.2.2 检验步骤

- 订单信息核对：检验前按照“U9 订单系统”中订单要求核对产品信息，包括单据编码、客户名称、各部门评审说明、技术要求、服务要求、其他要求、规格、版本、电源、备注等要求；
- 登陆 OA 系统查看本订单所列产品的其他相关发货信息和内部更改通知，如有分歧请务必同下单员、客服等书面核实；
- 查看 ECN，如有 ECN，则核实该产品是否符合 ECN 变更要求；
- 如产品有配置要求，则依据配置表核对产品参数设置；
- 参照相关产品的“复测测试作业指导书”，参考《IPQC 作业规范》对产品进行检验；
- FQC 将检验结果记录入《功能测试检验报告》。

6.2.3 功能抽检

- FQC根据生产送检单上的数据按照《抽样检验方案》中以下抽样标准对产品进行外观、功能进行抽检。

正常检验抽样标准 AQL=0.65

- 经检验合格后的产品FQC在产品贴上小圆圈绿色“QC PASSED”标签、返修品机箱上贴小圆圈黄

“QC PASSED”标签并在“产品标识卡”上盖“PASS”章，同时填写《功能测试检验报告》，并将合格产品放在检验合格区中。

- c) 经检验不合格的产品FQC按照《不合格品控制程序》处理，并将产品放入“不合格区”通知生产返工。

6.2.4 产品外观检验

PCBA部组装组需要对正常生产的产品或从仓库领用的产品进行外观全检，OQC对生产检验合格的产品进行外观抽检。

- a) 检查产品标识、版本、测试合格记录、编码等信息是否符合出货要求。
- b) 检查产品外观是否符合要求，判定标准参考《成品外观检验标准》。

6.3 维修返回产品检验

6.3.1 维修返回产品功能性检验

6.3.1.1 经维修组检修、复测后，FQC对维修合格的产品进行功能性抽检，检验步骤：

- a) 退货单信息核对：检验前按照“退货单”中要求核对产品信息，包括单据编码、客户名称、品名、规格、数量、故障原因、备注等要求；
- b) 查看ECN，如有ECN，则核实该产品是否符合ECN变更要求；
- c) 如产品有配置要求，则依据配置表核对产品参数设置。（注意：返修设备软件按最新配置进行配置）；
- d) 参照相关产品的《复测测试作业指导书》，参考《IPQC作业规范》对产品进行检验；
- e) FQC将检验结果记录入《功能测试检验报告》；
- f) 检验合格后的返修品转交回给维修组，将《产品返修单》电子档报表及时填写完成，并提交“返修退货申请流程”。

6.3.2 维修返回产品外观检验

6.3.2.1 PCBA部维修组对维修返回品进行组装后，FQC对生产检验合格的产品进行外观抽检。检验内容

- a) 检查产品标识、版本、测试合格记录、编码等信息等是否符合出货要求；
- b) 标签内容与实物保持一致；
- c) 维修标识和测试标识清晰（浙江区域的返修设备要贴抽检日期小标签）；
- d) 产品内不得有异物或蜘蛛网；
- e) PCBA板的固定螺丝是否全部锁附OK；
- f) 组装人员在组装时需注意设备外盖是否组装到位，外盖是否盖错；
- g) 机壳，挂耳不得明显变形；
- h) 外壳上不得有“中国电信”“中国联通”“中国移动”和故障描述标签。

6.4 包装检验

6.4.1 装箱清单检验：OQC对出货组打印的装箱清单依据“U9订单系统”中的订单要求检查，重点检查：

- a) 无错字、漏字、字体清晰；
- b) 纸面无污渍；
- c) 订单编号、客户名称、地址、产品配件名称、规格、数量等清单内容与订单要求相符。

6.4.2 主机配件检验：OQC参考出货产品“必配件BOM”中的“三、产品出货时必须配置的随产品一同出货的配件”，确认如下内容：

- a) “装箱清单”与“必配件BOM”相符；
- b) 配件型号和数量与“装箱清单”相符；

- c) 产品、配件、使用手册和包装箱等无划痕、变形、污渍等外观不良；
- d) 按作业指导书要求检验包装方式；
- e) 配件是否需要系统化测试，如有测试，需如实记录在《出货检验记录表》中。

6.4.3 包装整体检验：

6.4.3.1 包装首件检验：PCBA 部包装组在包装前须送首件给 OQC 检验，首件检验内容包含以下方面：

- a) 实际产品是否与“必配件 BOM”中的“二、产品包装材料”一致；
- b) 产品外观无污渍、损坏、变形等不良；
- c) 包装后形状规则整齐，无撞损风险；
- d) 产品标识齐备、字迹清晰。

6.4.3.2 包装检验：OQC 接到生产给出的签收单先确认抽检的数量，再按照《抽样检验方案》中以下抽样标准抽检，检验项目主要为产品外观、配件数量、外箱标识等。

正常检验抽样标准 AQL=0.65

6.4.4 经检验合格的产品 OQC 在外箱产品包装标识上加盖 OQC PASS 章后方可出货，并填写《出货检验记录表》。

6.4.5 检验发现不合格品时，按照《不合格品控制程序》及《纠正和预防措施控制程序》要求处理。

6.5 异常处理

如检验时发现异常，参考《IPQC作业规范》异常处理流程进行处理。

7 检查和考核

表1列出了FQC检验规范的检查和考核项目。

表 1 FQC 检验规范的检查和考核项目

| 序号 | 检查项目 | 检查内容 | 主要责任人 | 检查人 | 检查频次 |
|----|-------|----------|-------|---------|------|
| 1 | 记录与报表 | 功能测试检验报告 | FQC | IPQC 组长 | 每周 |
| 2 | 记录与报表 | 出货检验记录表 | OQC | IPQC 组长 | 每周 |
| 3 | 产品返修单 | 产品返修单 | OQC | 工程服务部 | 每次 |

8 相关 OA 流程

8.1 返修退货申请流程

【M-S-036】

9 附录

9.1 附录 A 产品返修单

【R GSB 312.011.01】

9.2 附录 B 功能测试检验报告

【R GSB 312.002.01】

9.3 附录 C 出货检验记录表

【R GSB 312.002.02】

9.4 附录 D 品质异常通知单

【R GSB 312.004.07】
