

Q/GSB

高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/T 141.17—2016

代替 GSB/T 141.17-2015 A2

受 控

产品标识和追溯性控制程序

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

本标准规定了正确地标识产品身份及其检验状态，防止产品误用，并保持产品的唯一性标识，以实现产品的可追溯性。

本标准代替 GSB/T 141.17-2015 A2。

本标准与 GSB/T 141.17-2015 A2 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 300.07-2013 A0

—GSB/T 141.17-2014 A1

—GSB/T 141.17-2015 A2

文件修订、变更版次一览表

[illegible]

产品标识和追溯性控制程序

1 范围

适用于所有生产原材料、辅助材料、半成品、成品及客户退回产品的标识和追溯。
事业部工程项目上的物料或产品的标识以事业部文件要求执行。

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 313.001 产品老化试验规范

GSB/T 141.03 记录控制程序

3 管理职责

3.1 制造中心

- a) 品管部负责原材料、半成品和成品出货检验状态的标识，以及对产品标识的检查和监督，确保产品的可追溯性。
- b) PCBA部和SMT部负责生产过程中产品的标识和追溯。

3.2 采购中心

负责将公司原材料标识要求传递给相关供应商并督促实施。

3.3 物控部

仓库负责原材料及最终产品入库的标识、保存和追溯。

4 管理程序

5 产品标识和追溯性控制流程图如图 1 所示。

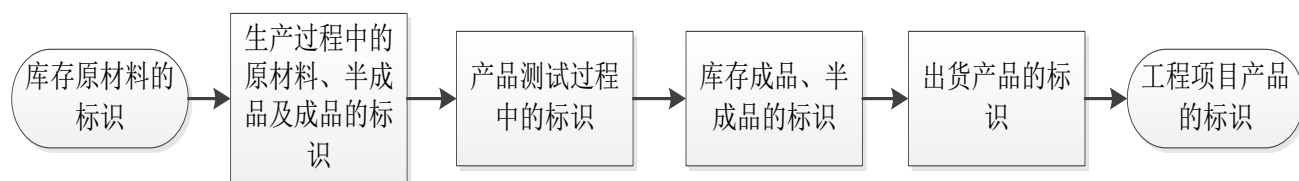


图1 产品标识和追溯性控制流程图

6 管理内容和要求

6.1 库存原材料的标识

- 1) 采购部进行原材料、元器件的采购时,须要求供应商于物料外包装上注明产品品名、编号、规格、数量等,仓管员依来料外包装上之品名、编号、规格、数量等识别和区分。
- 2) 待检的原材料须放置于“待检区”,对于体积大、重量重、送货箱数多的原材料(包括结构件、外购件、锁、线类等)经品管部IQC检验合格后只在检验样品的外包装箱贴上“绿色”合格标签,不合格原材料在包装箱贴上“红色”不合格标签,不做搬动,其它原材料抽检合格后每箱都要求贴上“绿色”合格标签,不合格原材料在包装箱贴上“红色”不合格标签,标明不合格内容后放至不合格区域,对于特殊放行的原材料,在包装箱贴上“黄色”特采标签并注明特采原因。
- 3) 经检验合格的原材料,仓管员将其及时转移至指定的货架上或区域内。存放于货架上的原材料应分类摆放,货架正面按材料名称、编号、数量贴上标识标签。

6.2 生产过程中的原材料、半成品及成品的标识

- 1) 制造中心领用的原材料,由制造中心按物料的类别分类摆放在规定货架上或周转箱内,材料拆开原有外包装后,应用器件盒盛装,并在箱外用标签清楚标识物料之名称、规格。
- 2) 生产过程中的半成品、成品按其所在过程中的状态,放置于生产现场中相应的指定区域。
- 3) 在生产过程中,生产作业员工自检产品(包括所用的原材料),区分合格品和不合格品。合格品继续加工或包装入箱;不合格品用贴纸在不良项目处作标识注明不合格内容,统一放置并移至不合格品区域内。
- 4) 生产完成的半成品或成品,制造中心集中放置在规定的区域,贴“待检”标识卡,并及时通知测试组进行测试。

6.3 产品测试过程中的标识

- 1) 制造中心PCBA部测试组对生产过程中的产品进行状态标识,划分为“待测”、“合格”和“不合格”等不同类别。
- 2) 待测的成品周转车要贴上相关产品信息标识卡标识;测试合格的成品应在标识卡上盖上“OC”印章;不合格品用贴纸作好标识标明不合格内容,集中摆放并用“不合格品”标识卡。
- 3) 按《产品老化试验规范》,制造中心应在产品《老化试验记录表》上对产品的老化时间作好记录,以便追溯。
- 4) 整机测试合格的,由制造中心在产品机身上贴椭圆形“PASS”标签。

6.4 库存成品、半成品的标识

- 1) 入库的成品、半成品,仓管员负责维护产品原包装箱上的标识。
- 2) 成品、半成品入货仓后,仓管员负责将产品置于“货仓平面图”规划的产品存放位置,分区域摆放,同种产品摆放一处,并附上货物卡或货物标签,标明产品名称、型号或其它相关内容。

6.5 出货产品的标识

经复测合格后的最终成品,由制造中心PCBA部及时用标有公司名称、产品名称、产品型号的纸箱包装。在包装时,应作好如下标识:

- a) 单个产品机身上贴可追溯产品信息的条形码。
- b) 属于销售类订单的产品装箱时在包装箱外粘贴装箱清单。

6.6 追溯性

- 1) 原材料的追溯根据采购订单编号、材料编号、名称、采购记录、入仓记录及IQC检验报告作追溯。
- 2) 制造中心按以下方法保持对产品的追溯性
 - a) 每批量产品生产派单时均赋予唯一性的生产单号，生产单号编码方法是：GS/SC-YYMMXX，即按年、月、日、流水号的方式编号。
 - b) 每一台产品均贴上唯一的标识标贴，标识产品型号和生产序列号（S/N），由生产员工在生产过程中将标识贴在PCBA板上。
- 3) 在产品初测、复测、维修等过程中，均需登记好产品的序列号于相应的记录表中，以便日后追溯。
- 4) 若供货合同有其它可追溯性要求时，产品标识应能根据产品出厂编号、生产记录、测试记录、成品出入仓记录进行追溯。
- 5) 用于追溯性的各种记录，如采购记录、生产记录及检验测试记录由相应的部门按《记录控制程序》的有关要求进行保存。

7 检查和考核

表1列出了产品标识和追溯性控制检查和考核项目。

表1 产品标识和追溯性控制检查和考核项目

序号	检查项目	检查内容	主要责任人	检查人	检查频次
1	产品标识	标识清晰可追溯	责任部门	检验员	每次

8 附录

- 8.1 老化试验记录表
- 【R GSB 313.001.01】