

# Q/GSB

## 高新兴科技集团股份有限公司企业标准

GSB/M 312.001—2016

代替 GSB/M 312.001—2015 A1

受 控

### 首件检验规范

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

本标准为了确保在机种切换、原材料变更、以及停机后再生产时的产品质量，提高生产效率。

本标准代替 GSB/M 312.001—2015 A1。

本标准与 GSB/M 312.001—2015 A1 的主要差异为：

—修订第 6 章节内容和要求

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 312.001—2014 A0

—GSB/M 312.001—2015 A1

## 文件修订、变更版次一览表

[illegible]

## 首件检验规范

### 1 范围

适用于制造中心所有首件检验管制作业。

### 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 141.03

记录控制程序

GSB T 141.17

产品标识和追溯性控制程序

### 3 术语和定义

#### 3.1 BOM

物料清单。

#### 3.2 SOP

作业指导书。

#### 3.3 IPQC

In-process Quality Control 制程品质控制

### 4 管理职责

#### 4.1 SMT&PCBA 车间作业人员

负责执行、检查首件，并填写相对应的首件检查表。

#### 4.2 SMT&PCBA 工艺人员

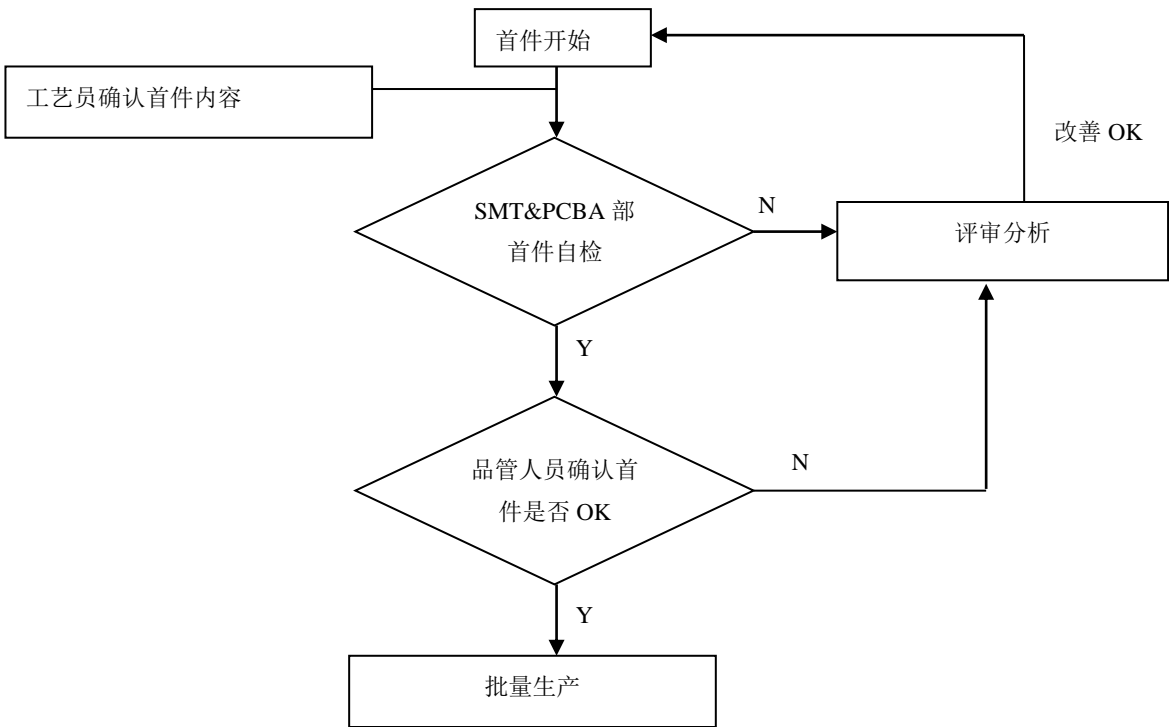
- a) 负责首件生产时设备参数、程序控制、治具使用等相关制程的有效控制。
- b) 对首件时发现的异常寻找原因并提供改善对策。

#### 4.3 制程 IPQC

- a) 负责首件确认及制程的巡回检验，发现异常情况时开出《品质异常通知单》，并跟进品质异常改进措施的执行情况。
- b) 需具备上岗资格。

### 5 管理程序

首件检验规范流程图如图 1 所示。



6 管理内容和要求

6.1 首件检查时机

- 1) 机种换线;
- 2) 产品换型时 (包括原材料变更、零件更换等);
- 3) 重新启动生产 (包括停电后复电; 停机后开机);

6.1.1 生产过程设备重新调整后;

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。

6.2 首件检查数量

首件检验的数量至少 1 件, 实际可以根据需要增加首件数量。

6.3 首检检查作业要求

- 1) 作业人员依照首件检查记录表要求的内容在相应的工位进行首件检查, 并填写相应的《\_\_\_首件检查表》。
- 2) 首件检查时, 依据相关的文件标准 (如最新版本BOM表、ECN、工程图纸、批准的控制计划、SOP、U9系统等), 逐项检查, 并将检查结果以数据或文字记录下来, 作为判定的依据, 记录的填写与控制按《记录控制程序》执行。
- 3) 各工序如SMT、PCBA等, 必须在首件检查全部合格后, 才可以批量生产。
- 4) 进行检验的零件首件具体按《产品标识和追溯性控制程序》的要求进行标识、检验、存放。
- 5) 相关测试的程序必须为研发归档下发, 经生产工艺员进行验证合格 (如相关治具、夹具), 方可进行首件操作。

## 6.4 首件检验控制过程

### 6.4.1. 生产首件准备

- 1) 员工上岗后首先对生产设备进行检验, 确保设备状态稳定, 并满足生产要求;
- 2) 检查物料、工具、BOM表、U9系统、操作指导书、作业指导书等与产品生产工艺相符。
- 3) 负责首件的员工应经过培训和考核合格后上岗。

### 6.4.2. 线上员工自检

- 1) 生产启动后, 由现场生产组长指定人员做首件检验。负责首件检验的人员必须在线前确认用于生产的各零件物料规格正确, 由于设备造成的首件不合格情况, 必须对设备进行合适调整, 而对于重大设备问题, 不能及时调整设备时, 应在第一时间通知 IPQC 组长或主管, 并发出《品质异常通知单》。
- 2) 待设备调整和调试合格后重复上述程序直至设备状态稳定满足生产后方能继续生产首件。
- 3) 产线员工必须确保首件检验的进行, 并确保首件经过品管部IPQC检验并合格, 方可继续进行批量生产。

### 6.4.3. 品管部IPQC检验

- 1) IPQC 应按照 BOM 清单、ECN、SOP 作业指导书及品管首件图片确认首件是否相符, 检查结果应按《记录控制程序》对检查结果以数据或文字记录下来, 并对检查结果做出是否合格的判定。
- 2) 首件检验的合格与否最终由品管部 IPQC 决定, 若 IPQC 检验人员不能确定的, 必须会同生产相关人员, 工艺人员、主管等共同判定, 必要时需通知客户对产品进行判断。
- 3) 首件检验合格后必须放在指定位置, 员工和 IPQC 检验员应按一定比例将生成过程中的产品与首件产品做对比。
- 4) 当发现首件或巡检抽检的产品检验不合格的, 必须叫员工立即停止生产, 同时通知生产组长和检验主管, 待问题解决后经 IPQC 检验合格后方可生产, 并按《产品标识和追溯性控制程序》相关要求将不合格品隔离。
- 5) 如首件检测不合格不可进行生产, IPQC 指出首件缺陷位置, 会同生产相关人员, 工艺人员调整生产加工的方法; 若一时无法解决或措施不力, 工艺人员应向主管、经理汇报, 直至采取有效的改进方案解决后才可继续生产。

## 6.5 首件检验异常处理

- 1) 首件检验发现异常后, 发现人员要在第一时间通知IPQC组长或主管, 并发出《品质异常通知单》。
- 2) IPQC组长或主管前往现场查看首件异常的情况, 并通知SMT部&PCBA部主管对首检异常现状进行评估。
- 3) 责任单位需要在第一时间给出临时对策, (包含已生产产品的数量、已生产产品的处理措施、返工工时、返工后产品的结果确认以及其它临时措施)。
- 4) 责任单位需要分析首件异常产生的根本原因并提出有效的长期预防改善对策。
- 5) 责任单位负责长期预防改善措施的落实, IPQC负责长期预防改善措施的跟进确认。
- 6) 再次生产时必须重做首件, 直至合格后方可进行批量生产。

## 7 检查和考核

表1列出了首件检验的检查和考核项目。

表 1 首件检验的检查和考核项目

序号	检查项目	检查内容	主要责任人	检查人	检查频次
1	首件	首件是否符合要求	生产员工	IPQC	每次首件时

8 附录

- 8.1 附录 A 首件检查表【R GSB 312. 001. 01】
- 8.2 附录 B SMT 首件检查表【R GSB 312. 001. 02】
- 8.3 附录 C 包装首件检查表【R GSB 312. 001. 03】
- 8.4 附录 D 品质异常通知单【R GSB 312. 004. 07】