

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDZY43
		版本号	A/00
作业指导书	检验抽样作业规范	制订日期	2020.09.4
		生效日期	2020.09.4
		页码	第1页 共2页

1. 目的:

为明确规定检验水平, 使品管取样工作有所依据, 并能保证质量和降低成本。

2. 范围:

进料检验, 制程检验, 产品最终检, 出货检验。

3. 内容:

3.1 缺点之分类与定义:

3.1.1 进料检验和出货检验与测试中不符合规定或标准之处所谓之缺点, 原物料或产品有缺点谓之不良品。

3.1.2 本公司进料检验或出货检验与测试采用不良品计数。

3.1.3 本公司将物料缺点分为三类:

3.1.3.1 严重缺点

凡有害制品的使用者或携带者的生命安全(不符合安全规定)之缺点。

3.1.3.2 主要缺点

制品单位的使用性能不能达到所期盼之目的, 或显著的减低其使用性质缺点。

3.1.3.3 次要缺点

实际不影响制品的使用目的这缺点谓之次要缺点。

3.2 抽样方式:

3.2.1 进料检验:

3.2.1.1 控制计划有要求的产品物料来料检验依照《控制计划》抽样; 一般产品进料检验依 MIL-STD-105E-II 执行单次抽样计划。

塑胶类 AQL: MAJ=0.25      MIN=0.65

五金类 AQL: MAJ=0.40      MIN=1.0

3.2.1.2 对于进料检验之包装检验、尺寸、色差、实装及功能必测试依附件抽样方式基准进行抽样检验。

3.2.1.3 原物料之进料检, 其送样色板色差值须在允收色差范围内, 必要时每批按要求进行试料, 其浅色原料异色点允收标准为 2%, 深色不计, 次料异色点允收标准为 5%, 客供原料可列入免检。

3.2.1.4 如果某些客户有其他特殊要求时, 依客户要求作业。

3.2.2 制程检验:

3.2.2.1 严格按照《控制计划》进行检验。

3.2.2.2 制程检验抽样需有班次、机台别、模穴区分分开抽样; 所抽取的检验样品必需是在产品生产工序最后一个动作或步骤完成后取样, 所取样品要涵盖工序所有作业动作和步骤。



