



科锐塑胶工业（中山）有限公司
KORE INDUSTRIES ZHONGSHAN CO., LTD

程序文件



文件编号: KR-QP-25

文件名称: 监视测量控制程序

版本号: B0

生效日期: 2020.4.9

文件制、修、废、补发申请（审核）栏	会 签	<input checked="" type="checkbox"/> 项目部 <i>陈</i> <i>陈</i>
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部 <i>杨</i>
说明:		<input type="checkbox"/> 模具部
是否需做教育培训 <input checked="" type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 不需要		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部 <i>刘</i>
		<input checked="" type="checkbox"/> 采购部
	<input type="checkbox"/> 人事行政部	
	<input type="checkbox"/> 设计部	
	<input checked="" type="checkbox"/> 财务部 <i>王</i>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 品质部 <i>林</i>	

作成: *林*

审核: *林*

承认: *林*

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-25	
		版本	2020-04-09 B0	
程序文件	监视测量控制程序		生效日期	2020.4.9
			页码	第 1 页 共 6 页

版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
A/1	2017/02/15	使文件符合 IATF16949: 2016 相关要求	新规	邹立君
B0	2020/04/09	换版	程序优化	林志平

1 目的

对产品制造过程进行适当的监视, 对材料、外购件、在制品和成品进行检验和试验, 以证实过程实现预期结果的能力, 确保产品的符合性, 满足顾客要求。

2 适用范围

适用于本公司产品生产过程监视及支持生产用原材料、包装、在制品及最终产品的检验和试验控制。

3 职责

3.1 项目部: 负责制定并提供生产的设备工艺参数、生产流程, 确定制造过程监视要求及准则。

3.2 品质部: 负责编制产品检验和试验接收准则、检验规范及产品标准, 确定检验流程计划和检验指导书; 负责生产过程监视及产品检验、判断、记录、标识, 负责不合格产品的隔离、分流的监督和控制。

3.3 生产部: 负责生产、紧急放行、原材料的审核手续办理批准。

3.4 总经理: 负责批量不合格产品处置意见的审批及重大试验项目的批准。

4 定义:

4.1 初物品: 以首次加工状态提交的产品(样件), 包含设计变更, 品质改善及自主变更(材料、工艺、工序、设备、模具变更等)后提交的产品(样件)。

5 工作程序

5.1 制造过程的监视

程序文件	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-25
		版本号	2020-04-BQ
		生效日期	2020.4.9
		页码	第2页 共6页
监视测量控制程序		受控文件	

5.1.1 项目部组织生产单位对所有新的制造过程进行过程研究，以验证其过程能力并对过程提供控制方法、评价准则、生产周期要求及其它附加的输入。对生产过程研究按《统计过程控制（SPC）程序》的规定执行。

5.1.2 项目部负责将过程研究的结果形成文件并加以保存，形成适用于包括：生产、测量和试验方法的规范、维护指导书、制造过程能力要求、可靠性、可维修性和关键设备可获得的性能目标及其接收准则。

5.1.3 当统计能力不足或不稳定时，生产部应启动控制计划中规定的反应计划，适当时，反应计划应包括对产品的限制和 100%的检验。

5.1.4 当过程能力不足或不稳定时，由项目部组织对其根本原因进行分析，制定明确进度要求和责任的纠正措施计划。顾客要求时，该计划应与顾客共同评审并经顾客批准。

5.2 产品检验

5.2.1 在产品先期质量策划阶段，由项目组根据产品过程流程图、FMEA、产品特殊特性、相似产品工艺的资料及 DOE 分析的结果制定产品《控制计划》，内容包括产品形成过程中的所有检验和试验要求，经技术副总经理批准后发放到作业现场以便于作业人员方便地得到。主要包括：

- (a) 产品名称、产品编号；
- (b) 产品质量要求或标准；
- (c) 工序名称/编号；
- (d) 检验指导书名称；
- (e) 反应计划（如认可、返工、隔离等）。
- (f) 产品返工/返修质量控制要求。

5.2.2 由品质部根据《控制计划》（检验计划）编制检验指导书，对重要检验项目的方式和方法作出规定，其内容必须包括：检验方法（首检、巡检、抽检）、检验工具（量具、辅具、试验设备）及精度、抽样方法（接收准则 $A_c=0$ ）和评定方法、记录方法等。注明可能需要提供的质量保证书、检验报告、要求和验证方式，即客户要求提交的品质报告内容、抽检频率。

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-25
	版本号	2020-04-09 B0
程序文件	监视测量控制程序	
	生效日期	2020.4.9
	页 码	第3页 共6页

5.3 进货检验和试验

5.3.1.2 品质依据《控制计划》或对应的《来料检验规范》的要求对材料进行来料检验和实验，将检查结果和实验记录于分别记录于《来料检验报告》和《实验报告》。

A、如检测合格，则由测量员出测量结果报告交部门主管。

B、如检验不合格，则由测量员将测量报告用邮件报送品管部、业务部、生产部仓库及主管领导。由采购部与供应商协商处理，详见《不合格品输出控制程序》。

5.3.1.3 品质部主管审核《来料检验报告》，合格品由品管在来料标签或存卡上盖“IQC”合格章，并通知仓库办理入库手续。不合格品由品质部通知采购部，由采购部负责与供应商协商处理。完检材料按《标识和可追溯性控制程序》进行标识。

5.3.2 客户提供材料的检验，如顾客没有特别要求，对顾客提供的材料，品质部只进行外观检验。合格入库，不合格由质检员将不合格信息反馈给业务部，由业务部与顾客沟通处理。

5.3.3 商品模试模材料由项目部实施确认验收；

5.3.4 新产品来料（试产物料、样品物料）由项目部主导验收，品质部配合实施检查。

5.3.5 品质部每月上旬完成上月《供应商来料质量月报表》作为评价供应商质量的依据。

5.4 生产过程检验和试验

5.4.1 检验依据：样品、产品图纸、工艺卡片或控制计划或相关作业指导、国家标准。

5.4.2 初物品检验：初物品（包括图纸修改）在量产前，由各相关车间进行试产，有需要时项目部、品质有关人员至车间现场指导。

5.4.2.1 注塑成形产品自检合格，车间班长确认，并把结果记录于《首检/末检记录表》后，交QC巡检员进行检验，结果记录于《首检/末检记录表》，经QC巡检员检验确认合格后方可开始生产。

5.4.2.2 经检验合格的样品，需要时由品质部进行标识，封样保存。

5.4.2.3 IPQC依照控制计划实施巡检，品质主管应随时检查巡检员《IPQC检查记录表》的检查、记录情况。

5.4.2.4 注塑成形末件产品自检合格，车间班长确认，并把结果记录于《首检/末检记录

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.		文件编号	KR-QP-25
		版本号	2020-04-09
程序文件	监视测量控制程序	生效日期	2020/4/9
		页 码	第4页 共6页

表》后，交QC巡检员进行检验，结果记录于《首检/末检记录表》。

5.4.2.5 IPQC需依照控制计划对过程特性实施监控。

5.4.3异常情况处理

5.4.3.1 操作者在生产过程中发现不合格品时，操作者即停止生产，查明原因。重新生产时，视情况对首件产品按本程序5.4.3条处理，同时操作者将良品、不良品分开放置，并将不良原因报班组长或车间主管。

5.4.3.2 QC巡检员在巡检过程中发现批量不合格时，应即通知操作者停止生产。并依情况填写《不合格品处理报告》，交责任车间质量主管组织分析原因依《纠正与预防措施程序》处理。重新生产时，视情况按本程序5.4.3条处理。

5.4.3.3末件检验不合格时，及时追踪、隔离、封存该批次不合格时段产品，按《不合格品输出控制程序》处理。

5.5 产成品检验和试验

5.5.1 成形产品成品入库前检验

5.5.1.1 生产车间将确认合格的产品，放置于《待检区》，由品质部进行成品入库前的检验。

5.5.1.2 品质部依检验规范、控制计划、并根据生产计划安排在规定时间内完成产品检验，产品检验结果记录在《成品检查记录表》或按客户要求填写相关报告记录。

5.5.1.3 品质部根据检验结果：

(a) 依《标识与可追溯性控制程序》对产品进行标识。

(b) 如检验合格，车间开产品《入库单》，品管在《入库单》上签注品质状态；办理入仓手续。

(c) 如检验不合格，品质部通知车间处理，将质量情况或检验报告通过邮件分发至生产车间，由生产车间负责对不良品的处置，需要时可要求生产品质和设计部协助，详见《不合格品输出控制程序》。

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-25
	版本	2020-04-09
程序文件	监视测量控制程序	
	生效日期	2020.4.9
	页 码	第 5 页 共 6 页

5.6 出货前检验

5.6.1 对于产品，仓库应在接到业务部出货通知后，进行外观情况检查，情况异常时，通知品质和生产部/业务部处理。

5.6.2 样品出货检验：汽配从产品依据《产品质量先期策划（APQP）控制程序》，非汽配产品依据项目部要求，由品质部实施检查。

5.8 产品功能性试验和全尺寸检验

全尺寸检验和功能试验由品质根据《控制计划》或《检验规范》规定的产品检验要求进行全尺寸检验和功能试验，顾客有要求时按顾客规定的检验、频次进行检验且须将检验与试验报告提供顾客评审，顾客未要求时检验按本公司常规方法或品管部要求进行。

5.9 检验和试验记录

5.7.1 检验和试验记录必须按《文件控制程序》的规定执行。成品合格证及检验印章使用分别按《成品合格证管理规定》及《检验印章管理规定》执行。

5.7.2 检验人员按相关检验指导书或验收标准填写各项检验和试验记录/报告。

5.7.3 检验记录内容可包括：

- ① 检验产品名称、零件号/工程等级、数量；
- ② 检验项目（额定值/实测值）抽样数；
- ③ 缺陷种类和数量；
- ④ 检验判定结果（合格放行、让步、返工、报废等）；
- ⑤ 检验日期、授权的检验员签字或盖章。

6 相关文件

- 6.1 《标识与可追溯性控制程序》
- 6.2 《不合格品输出控制程序》
- 6.3 《仓库管理和产品防护控制程序》
- 6.4 《纠正与预防措施控制程序》

程序文件	监视测量控制程序	文件编号	科锐塑胶工业(中山)有限公司 KR-QP-25
		版本号	B0
		生效日期	2020-04-09
		页	受控文件 第6页 共6页

6.5 《文件控制程序》

7 记录

7.1 《来料检验记录表》

7.2 《首末件检查记录》

7.3 《IPQC 检查记录表》

7.4 《供应商来料质量月报表》

7.5 《产品日常生产尺寸记录》

7.6 《成品检验记录》

7.7 《出货检验报告》