

IATF16949体系文件：QPS6-1产品监测控制程序

产品名称	IATF16949体系文件：QPS6-1产品监测控制程序
公司名称	贯标集团
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南京市仙林大道10号三宝科技园1号楼B座6层
联系电话	4009992068 13382035157

产品详情

XH/QPS6-1 (B/1)

产品监测控制程序

2018年12月05日生效

编制：XXX

审核：XXX

批准：XXX

第1页 共3页

程序文件

1.0目的

对原材料、配套件、半成品、成品进行检验和试验，防止不合格原材料/配套件的非预期使用、不合格半成品转序、不合格成品出厂。

2.0适用范围

适用于本公司的原材料、配套件、半成品、成品的检验和试验控制。

3.0职责

3.1检验员负责按照《控制计划》要求对原材料、配套件、半成品、成品实施检验，

对员工的首件检验进行确认，并负责成品的定期全尺寸和功能性能检验。

3.2生产车间操作人员负责对工艺参数、完工产品进行检验，批量生产前实施首件检验。

3.3XXX负责制订和发放原材料、配套件、半成品、成品的检验规程及相关标准（检验

规范，应与控制计划保持一致。适用时可直接使用客户提供的工程图纸和作业指导文件）。

4.0 工作程序

4.1 检验和试验前的准备

4.1.1 由XXX根据控制计划、工艺文件、检验指导书实施检验，检查作业指导书的内容应包括：检验方法、检验工具及精度、抽样方法、评定方法、记录方法，注明可能需要提供的质量记录、试验记录和验证方式。

4.1.2 在制订计数特性数据接收抽样计划时，接收准则必须是C=0。

4.1.3 检验方式

抽检：检验员对原辅料、配套件、半成品、成品的抽样检查。

全检：指车间、检验员对加工过程中的半成品进行的全部逐个检查。

自检：操作工自己进行的检查。

“三检制”：首检、巡检、末件检。

a) 首检：操作工和检验员对每道工序加工或装配的第1 - 3件产品进行的检查。首检不合格，不准进行批量生产。

b) 巡检：检验员对产品加工或装配过程中进行的巡回抽检，巡检不合格，必须及时调整工艺进行纠正，重新首检，并对已加工产品进行100%检验。

c) 末件检：车间检验员对操作工最后完工的1 - 3件产品的检验。

4.2 进货检验和试验

4.2.1 原材料、配套件、外加工件到货后，由仓库保管员填写“检验申请单”和随货的质量证明文件一同送交XXX所辖实验室。

4.2.2 XXX接到“检验申请单”后，按照“原材料/配套件检验规程”进行检验、试验的验证；如仓库保管员不能同时提交供方的“质量证明文件”，XXX有权拒验。

当存在客户特殊要求或法规要求时（如违禁物质限制含量），XXX应依据“原材料/配套件检验规程”核查其“定期检测报告（含第三方）”是否满足法规要求并在有效期内，或者对来料的法规标识进行确认。

4.2.3 XXX检验员将检验、试验结果分别填写在“检验单”上，一份反馈给请验部门，一份自存，如合格则办理入库，不合格则按《不合格品控制程序》有关条款进行处理。

4.2.4 检验员记录检验结果并存档，XXX经理定期抽查审核检验记录。针对供应商的进货质量进行统计，作为供应商评定的资料。

4.3 过程检验和试验

4.3.1 XXX根据产品图纸等要求，制定控制计划、检验规程或检验指导书。

4.3.2 生产过程的检验由车间组织相关人员按工艺文件要求进行，XXX负责对其有效性进行验证和监

控。必要时对重要或特殊工序的工序能力进行评价。

使用首末件确认的方法时，按照控制计划的要求针对特殊特性使用客户认可的方法开展首件验证。

4.3.3操作工自检

操作工按照控制计划/工艺文件的要求进行自检和互检，班组长和专职检验员对生产中的产品进行抽检来认可其自检结果。

4.3.4车间专职检验员根据检验规程 / 控制计划对工序特性项目进行检验，并将检验结果填写在“巡检记录表”中。

4.3.5过程检验有效性的监控

XXX对车间专职检验员的首件确认签字、巡检记录、流转卡上的完工判定记录进行抽查，验证其检查项目、频次是否符合检验规程要求，抽查不符合要求时应留下记录或进行通报。

4.3.6过程检验和试验中发现不合格，按《不合格品控制程序》执行。

4.4最终检验和试验

4.4.1在所有规定的加工工序、检验或试验工序全部完成，且满足规定要求后，生产车间提交“请验单”，专职检验员进行最终产品检验；检验员按照检验规程/控制计划进行检验，并填写最终产品检验记录。

4.4.2对检验合格的产品，检验员开具“产品合格证”后，方可入库、发货。

4.5发货确认

4.5.1发货前，由仓库保管员按照“发货单”中明确的产品名称、规格型号、包装要求等，进行现场确认。

4.5.2销售人员按照客户要求向XXX索取随货质量证明文件交仓库保管员，由保管员交承运车主向客户传递。

4.5.3客户有特殊要求时，须提供符合客户要求的证明资料或试验报告。

4.6全尺寸检验和功能试验

除了新产品开发验证时进行全尺寸检验外（可由客户进行），每年由XXX按规定的要求并根据客户规定的频次（客户无要求时，年产量在5万件以上的产品应每年进行一次）对产品进行全尺寸检验和功能试验，客户要求时需提交试验报告供客户评审。

4.7所有检验、试验及出具报告的工作均应在相应规定的时间内完成。

4.8所有检验人员必须得到上岗培训和能力认可。

4.9紧急放行

4.9.1 当生产急需采购到的货来不及验证，为保生产要紧急放行时，由XXX填写《紧急放行单》，

提出放行申请，经XXX确认放行数量，主管技术员审核放行风险，检验员进行初步尺寸检验，公司生产主管领导批准后方可放行。

4.9.2 申请部门在放行产品最小的独立外包装上，做好明确、醒目、易于识别的“紧急放行”标识、并通知使用部门在生产加工过程中应做好全过程的记录和标识，使用“紧急放行”采购件加工出来的产品也必须带有明确的标识，以区分正常放行产品，确保发生不合格时能够及时、正确、有效地追溯。

4.9.3 XXX监督该批产品。在检验结果未做出之前，产品不得发给客户。当检验结果合格时，按照合格品继续生产，当检验结果不合格时，按照《不合格品控制程序》执行。如存在安全、环保性能等项目不合格情况，不予办理紧急放行。

仅当满足以下条件时，可申请紧急放行：

- a) 确属生产紧急，采购件来货后不能及时以正常检验方式验证。
- b) 采购件供应商以往供货业绩良好，近期质量供货稳定。
- c) 供应商生产制造过程近期未发生改变。
- d) 该批采购件到货时包装完好，无缺失。

5.0 相关文件/记录

- a) 不合格品控制程序
- b) 文件记录控制程序
- c) 控制计划
- d) 检验规程
- e) 检验申请单
- f) 首件检验记录、巡检记录表
- g) 产品合格证
- h) 定期检测报告
- i) 紧急放行单