生产品质检验标准规范

产品名称	生产品质检验标准规范
公司名称	广东省国瑞企业管理服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	龙华区龙华街道大和路金鼎盛科创园A座4楼
联系电话	13510994721 15899785958

产品详情

1.目的

为提高自身质量意识，提高产品一次通过率，降低因操作失误及物料不良导致返工，生产出合格优质的产品及成本提供保证，对产品特性进行监视和测量，验证产品质量得到满足，结合本公司实际制定本制度。

2.范围

生产部各车间所有工序。

3.职责

生产总监：负责完善统筹《 生产品质检验标准规范 》有效运行。

负责质量问题及质量政策的监督实施及沟通协调。

不断的跟进各相关质量改进的实效性。

生产经理：负责制定并逐步完善检验标准及检验制度。

监督各车间质量改进的落实实施及效果验证。

对生产质量问题的责任归属及处理。

对各车间所提报的不良数据进行分析并提出改善措施。

生产主管：负责执行监督生产部制定的《生产品质检验标准规范》落实实施。

跟进执行效果确认，对各小组品质不良进行即时处理改善。

根据各小组不良数据的审核分析通报并上交生产部。

预防监控生产过程中可能发现的问题加以引导及纠正。

生产组长：对各小组员工进行《生产品质检验标准规范》培训。

检查指导员工的首检、自检、中检、互检的执行效果。

统计每天员工生产不良数据上交，次日不允许重复出现类似不良。

不定时的在本小组巡查纠正员工违规操作，预防不良发生。

品管部：负责互检及专检环节质量问题收集、汇总。

负责定期生产质量会议组织召开，提出存在问题并召集相关部门负责人共同解决。

负责个人质量问题奖惩制度执行及监督。

及时判定生产在自检环节出现的不良物料。

4.工作程序：

4.1首检：

4.4.1车间员工必须严格执行首检，车间主管、组长、QC监督。

4.4.2首检报表必须有组长、QC或主管确认，无误后方可生产。

4.4.3每天必须在19点与生产日计划表上交生产部。

4.2组内工序问题的中检、互检：生产部结合《工程图纸》及《品质检验标准》制定《生产品质检验标准规范》文件应明确规定以下项目：抽样方案、检测项目、检测方法、使用的检测工具等。

4.1.1由班组长根据本组实际情况明确中检、互检对应员工，根据4.1规定进行检验。

4.1.2抽检比例随机抽样。

4.1.3中检按照各《工序检验标准规范》执行。

4.1.4中检、互检环节中出现的不合格产品即时处理，直至检验合格后方可流入下一环节。

4.1.5检验结束后针对检验合格产品需检验人员对检验结果签字确认，对抽检到的产品做检验标记，并对检验结果负责到底，对检验不合格产品返回被检查人员处理直至检验合格，并对检验不合格点留有检验记录及处理方法。

4.3自检：

4.2.1自检包括物料使用前的自检及经过加工后半成品、成品的自检。

4.2.2操作者根据《生产检验标准规范》自检，确认无误后进行正常生产，凡经自检后在下一环节发现不良经确认追责。

4.2.3经加工后的产品必须由加工者进行自检后方可进行转交前的互检行为，自检环节检验出来不良品即时处理，反之记为质量事故。

4.2.4经自检发现质量问题或质量隐患的及时向班组长反映，班组长根据反馈及时给出相应的处理意见，并形成记录性文件。

4.2.5班组长根据互检、自检情况如实提交数据，生产主管审核处理改善并上交生产部。

4.2.6组长监督自检环节中本着不偏坦、不避讳、不徇私发现问题，根据真实情况记录在案，若出现上述情况不报发现后将受到严惩，并在下一环节发现批良问题操作者与检查者一同受罚。

4.2.7组间互检：生产各小组之间由班组长担当检验员，针对6S，设备维护，安全生产，产品检验等各方面进行相互的监督。

4.2.8管理人员在检查过程中发现的问题应当场纠正，避免造成更大的损失，在检查过程中能够提出更好的改进建议。

4.2.9品管人员认真对检验过程进行巡检，保存好产品的所有检验记录，包括检测报告。

4.4 生产主管根据《生产品质检验标准规范》要求完成制程巡查工作，识别和记录生产制造过程中产生的或潜在的质量问题：

4.3.1抽查在制品的质量，对现场操作工艺提出修改与建议，对在制品的临时存放地点、产品防护和运输环节进行不定时巡查，即时纠正不合理操作。

4.3.2通过收、统计和分析质量数据，为质量的持续改善提出改善建议。

4.3.3鉴定因人为或者上工序不合格导致返工给出改善及处理意见。

4.5相关规定：

4.5.1重申：各车间当天不良品必须当天返修完成。

4.5.2上车间不良品不允许流入下车间，若下车间发现不良要即时反馈上车间主管，上车间主管即时到现场处理，实施三线管理及三不原则。

4.5.3产品摆放要合理，产品防护要到位。

4.5.4生产部全员品检导入QCC，执行力度到位。

4.5.5全面导入品质检验工具 数据化管理。

5、生产部各车间《生产品质检验标准》