

目 录

第一章 不合格品控制工作执行标准

不合格品控制执行标准	猿
不合格品产生原因分析标准	远
不合格品的标识标准方法	愿
不合格品隔离工作标准	园
不合格品评审执行标准	缘
不合格品处置执行标准	愿
不合格品记录工作标准	园
不合格品的预防与纠正措施执行标准	园
零件不合格处理单	缘
成品质量不良联络单	园
质量异常报告单	园
质量异常处理登记表	愿
质量异常统计表	园
产品质量不良原因分析表	猿
不良率分析记录表	猿

第二章 持续改进工作执行标准

质量改进活动标准程序	猿
质量改进环境建立工作执行标准	猿
纠正措施实施标准	源
预防措施实施标准	源
圆说小组组建工作执行标准	源
圆说活动开展工作执行标准	源
圆说活动成果总结工作执行标准	源
圆说成果发表工作执行标准	缘
圆说活动评价工作执行标准	远
圆说常见问题解决工作标准	远
圆说成功推行工作执行标准	苑
提案改善制度实施工作标准	苑
质量管理教育训练长期计划表	愿
质量管理教育训练年度计划	愿
产品质量异常通知单	愿
产品质量追查单	愿
产品质量改进分析表	愿
质量因素改善结果记录表	愿
成品超重或构成过失检查分析表	愿
圆说注册登记表	愿
圆说课题登记表	怨
单位(部门)____圆说成果报告单表	怨

《悦》活动现场评价表	猿
《悦》活动成果评价表	猿
《悦》活动报告书	猿
《悦》会议报告书	猿
《悦》活动质问单	猿
《悦》活动回答单	猿
《悦》活动成果报告书	猿

不合格品控制工作执行标准

档号：杂在原件原面

不合格品控制执行标准

签发人：_____ 责任人：_____

签发日期：_____ 执行阶段：_____

不合格品的控制关键

员媛品质是制造出来的，不是检验出来的”。因此，控制不合格品的关键在于“预防”。对不合格品的控制要以“预防为主，检验为辅”，将不合格品控制在产品形成的过程中。

圆媛工厂要制定和执行不合格品控制程序。

猿媛不合格品的控制程序应规定不合格品的标识、隔离、评审、处理措施和记录的方法。并以书面文件的形式通知相关部门，以防止作业员误用不合格品，导致不合格品被出货。

不合格品控制措施

员媛明确检验员的职责和不合格品标识方法

(员) 圆媛按产品图样和加工工艺文件的规定检验产品，正确判别产品是否合格。

(圆) 对不合格品做出识别标记，并填写产品拒收单及注明拒收原因。

明确不合格品的隔离方法

对不合格品要有明显的标记,存放在工厂指定的隔离区,以避免与合格品混淆或被误用,并要有相应的隔离记录。

明确不合格品评审部门的责任和权限

(员) 不合格品不一定是废品,对不合格程度较轻,或报废后造成经济损失较大的不合格品,应从技术性方面加以考证,以决定是否可以在不影响产品适用性或客户同意的情况下进行合理利用,或返工、返修等补救措施,这就需要对不合格品的适用性逐级做出判断。

(圆) 对产品质量鉴别,涉及产品的符合性与适用性两种不同等级的判断:

①符合性判断

检验员的职责是按技术文件检验产品,判断产品是否符合品质要求,正确作出合格与否的界定。

②适用性判断

对不合格品是否适用,则不能要求检验员来承担判别的责任和权限。它是一项技术性极强的判别,应由品质部门主管以上级人员,根据不合格程度及对产成品品质的最终影响程度,确定分级处理办法,并规定品质部、技术部、生产部、工程工艺部、物料部、设备管理部、生产车间等相关部门的参与程度和评审权限。

分级处理程序的内容包括:

明确分级评审与处理的范围和处理流程;

明确相关部门在分级评审中的责任与权限;

明确不合格品最终处理决定结果的审批权限与责任;

明确不合格品通知单的填写、审核、批准、归档规定。

明确不合格品处置部门的责任和权限

根据不合格品的评审与批准意见,明确不合格品的处理方式及承办部门的责任与权限。相关部门按处置决定对不合格品实施搬运、贮

存、保管及后续加工，并由专人加以督办。

明确不合格品的记录办法

为便于对不合格的分析与追溯，分清处理责任，对不合格品的性质、程度、处理方式及返工、返修情况，做出详细的记录，并纳入品质档案管制，以备考证。

执行不合格品控制程序应达到的要求

及时发现不合格品，做出标记并隔离存放。

确定不合格的范围，如机号、时间、产品批次等。

评定不合格品的严重程度。

决定对不合格品的处置方式，并加以记录。

按处置规定对不合格品进行搬迁、贮存和后续加工。

做好不合格品情况的记录。

通知受不合格品影响的部门做好预防措施。

档号：杂在原因原因

不合格品产生原因分析标准

签发人：_____

责任人：_____

签发日期：_____

执行阶段：_____

不合格品产生的原因主要集中在产品设计、工序管制状态、采购等环节。错误的操作方法、不良物料及错误的设计都可导致不合格品产生。一般来说，不合格品的产生都与以下方面有关：

产品开发、设计

员爱产品设计的制作方法不明确。

圆爱图样、图纸绘制不清晰、标码不准确。

猿爱产品设计尺寸与生产用零配件、装配公差不一致。

源爱废弃图样的管制不力，造成生产中误用废旧图纸。

机器与设备管理

员爱机器安装与设计不当。

圆爱机器设备长时间无校验。

猿爱刀具、模具、工具品质不良。

源爱量具有检测设备精确度不够。

缘爱温度、湿度及其他环境条件对设备的影响。

远媛设备加工能力不足。

苑媛机器、设备的维修、保养不当。

材料与配件控制

员媛使用未经检验的材料或配件。

圆媛错误地使用材料或配件。

猿媛材料、配件的品质变异。

源媛使用让步接受的材料或配件。

缘媛使用替代材料，而事先无精确验证。

生产作业控制

员媛片面追求产量，而忽视质量。

圆媛操作员未经培训上岗。

猿媛未制定生产作业指导书。

源媛对生产工序的控制不力。

缘媛员工缺乏自主品质管制意识。

品质检验与控制

员媛未制定产品品质计划。

圆媛试验设备超过校准期限。

猿媛品质规程、方法、应对措施不完善。

源媛没有形成有效的质量控制体系。

缘媛高层管理者的品质意识不够。

远媛品质标准的不准确或不完善。

档号：杂在质原原原

不合格品的标识标准方法

签发人：_____

责任人：_____

签发日期：_____

执行阶段：_____

标识管理要求

为了确保不合格品生产过程不被误用，工厂所有的外购货品、在制品、半成品、成品以及待处理的不合格品均应有品质识别标识。

凡经过检验合格的产品，在货品的外包装上应有合格标识或合格证明文件。

不合格品，应有不合格标识，并隔离管制。

品质状态不明的产品，应有待验标识。

未经检验、试验或未经批准的不良品不得进入下道工序。当生产急需用料时，应按产品的可追溯性程序中的规定，由工厂规定的部门或人员批准后，才能进行例外转序。同时，此类物料应加以明确标识，并在生产过程中进行重点检验和控制，便于及时发现该类物料给成品品质带来的影响。

标识的形式

验记录、试验报告等。

标识物的分类

员爰标识牌

(员) 标识牌是由木板或金属片做成的小方牌，按货品属性或处理类型将相应的标识牌悬挂在货物的外包装上加以标示。

(圆) 根据企业标识需求，可分为“待验”牌、“暂收”牌、“合格”牌、“不合格”牌、“待处理”牌、“冻结”牌、“退货”牌、“重检”牌、“返工”牌、“返修”牌、“报废”牌等。标识牌主要适用于大型货物或成批产品的标识。

圆爰标签或卡片

(员) 该标识物一般为一张标签纸或卡片，通常也称之为“箱头纸”。

①在使用时将货物判别类型标注在上面，并注明货物的品名、规格、颜色、材质、来源、工单编号、日期、数量等内容。

②在标识品质状态时，圆爰员按物品的品质检验结果在标签或卡片的“品质”栏盖相应的圆爰标识印章。

(圆) 标签或卡片主要适用于装箱产品和堆码管制的产品或材料、配件。一张标签或卡片只能标注同类货物。

猿爰色标

(员) 色标的形状一般为一张正方形的(圆伊圆)有色粘贴纸。

(圆) 它可直接贴在货物表面规定的位置，也可贴在产品的外包装或标签纸上。

(猿) 色标的颜色一般分为：绿色、黄色、红色三种，其中：

①绿色：代表受检产品合格，一般贴在货物表面的右下角易于看见的地方。

②黄色：代表受检产品品质暂时无法确定，一般贴在货品表面的

右上角易于看见的地方。

③红色：代表受检产品不合格，一般贴有货物表面的左上角易于看见的地方。

(源) 适用范围。

- ①量具、刀具、工具、检验器材、生产设备的校验结果的标注。
- ②大型产品品质的标识。
- ③全检产品品质的标识。
- ④模具状态的标识。
- ⑤大型型材等特殊性货物品质的标识。

标识物的应用

员爱进料不合格品的标识

(员) 品质部 随兑检验时，若发来货中存在不合格，且数量已达到或超过工厂来料品质允收标准时，则 随兑验货人员即时在该批（箱或件）货物的外包装上挂“待处理”标牌。

(圆) 报请部门主管或经理裁定处理，并按最终审批意见改挂相应的标识牌，如暂收、挑选、退货……等。

圆爱制程中不合格品的标识

(员) 在生产现场的每台机器旁，每条装配拉台、包装线或每个工位旁边一般应设置专门的“不合格品箱”。

(圆) 员工自检出的或 孕兑在巡检中判定的不合格品，员工应主动地放入“不合格品箱”中，待该箱装满时或该工单产品生产完成时，由专门员工清点数量；并在容器的外包装表面指定的位置贴上“箱头纸”或“标签”，经所在部门的 圆兑员盖“不合格”字样或“砸碎封裁”印章后搬运到现场划定的“不合格”区域整齐摆放。

(猿) 每只箱内只能装同款、同色、同材质的不合格品，不能混装。

(源) 所有不合格产品表面不能有包装物和标签纸等附属物。若遇

工厂内部对成批货品质无法确定；需要外部或客户确认时，可在该批货品外包装上挂“待处理”或“冻结”标牌，以示区别。

（缘）此类货品应摆放在工厂或现场划定的“周转区”等待处理结果。

猿 仓存不合格品的标识

（员）定期对仓存物品的品质进行评定；对于其中的不合格品由仓库集中装箱或打包。

（圆）人员在货品的外包装上挂“不合格”标识牌或在箱头纸上逐一盖“砸碎找”印章。

（猿）对暂时无法确定是否为不合格的物品，可在其外包装上挂“待处理”标牌，等待处理结果。

档号：杂在原木原源

不合格品隔离工作标准

签发人：_____

责任人：_____

签发日期：_____

执行阶段：_____

不合格品区域的规划

圆在各生产现场（制造、装配或包装）的每台机器或拉台的每个工位旁边，均应配有专用的不合格品箱或袋，用来收集生产中产生的不合格品。

圆在各生产现场（制造、装配或包装）的每台机器或拉台的每个工位旁边，要专门划出一个专用区域用来摆放不合格品箱或袋，该区域即为“不合格品暂放区”。请注意：此区域的不合格品摆放时间一般不超过 愿小时，即当班工时。

猿各生产现场和楼层要规划出一定面积的“不合格品摆放区”用来摆放从生产线上收集来的不合格品。

源所有的“不合格品摆放区”均要用有色油漆进行划线和文字注明；区域面积的大小视该单位产生不合格品的数量而定。

不合格品区域的使用规定

圆任何“不合格品区”只能摆放本部门产生的不合格品。

圆爰 不合格品区 ” 不得摆放合格的产品或物料、 配件。

猿爰原则上， 本部门的 “ 不合格品区 ” 只能放置本部门的不合格品。

不合格品区域的不合格品标识

员爰圆爰判定的不合格品， 所在部门无异议时， 由货品部门安排人员将不合格品集中打包或装箱， 圆爰在每个包装物的表面盖 “ 砸爰砸爰 ” 印章后， 由现场杂工送到 “ 不合格品摆放区 ” ， 按类型堆栈、 叠码。

圆爰圆爰判定的不合格品， 所在部门有异议时的处理办法：

(员) 由部门管理人员向所在部门的 圆爰组长以上级别的品质管理人员进行交涉， 直至品质部经理。

(圆) 该批货物若不能在 圆小时内解决时， 由 圆爰部挂 “ 待处理 ” 标牌； 现场派杂工将货物送到 圆爰指定的位置摆放， 该批货物最终如何处理， 由品质部向上级 (工厂经理 砸爰经理 砸爰董事长) 寻求处理意见。

不合格品区的货品的管制规定

员爰不合格品区内的货物， 在没有品质部的书面处理通知时， 任何部门或个人不得擅自处理或运用不合格品。

圆爰不合格品的处理必须要有品质部监督进行。

(员) 报废

圆爰在外箱上逐一盖 “ 报废 ” 字样后， 由杂工送到工厂划定的 “ 废品区 ” 进行处理。

(圆) 重工

圆爰在外箱上逐一盖 “ 返工 ” 字样或挂 “ 返工 ” 标识牌， 责成有关部门进行重工， 具体包括： 返工、 返修、 挑选及选择性做货。

(猿) 条件收货

圆爰接收货通知， 取消所有不合格标识， 外箱若有不合格字样则用

“绿色”色带进行覆盖。

(源) 其他不合格品

其他不合格的处理规定，均由品质部按处理通知协助相关部门进行妥善处理。

不合格品区域的不合格品记录

现场人员应将当天产生的不合格品数量如实的记录在当天的巡检报表上，同时对当天送往“不合格区”的不合格品进行分类，详细地填写在《不合格品隔离管制统计表》上，并经生产部门主管签认后交品质部存查。