1. 目的：规范来料检验、工序检验等检验方法，抽检频率，确保来料及各工序半成品、成品的质量稳定、良好。
2. 范围：适用本公司进料检验、工序检验的所有产品。
3. 职责：
	1. 生产部质检负责进料检验及工序检验。
	2. 生产部负责过程自检（工序检验）。
	3. 生产部质检负责监督执行并视产品实际情况制定、修改本规定
4. 定义：

4.1自检

自检就是生产者对自己所生产的产品，按照客户图纸要求进行检验，并作出是否合格的判断。

4.2专检

专检就是由专业检验人员进行的检验。专职检验人员对产品进行检验，发现生产中疏漏的质量问题，保证产品质量。

1. 程序：

A．来料检验 抽样标准及检验项目

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 采购物资 | 检验项目 | 抽样数量 | 备注 |
| 原材料（钢板） | 外观：无变形，无严重划痕；尺寸：测量料厚是否符合图纸要求。材质证明：确认供方提供的合格报告（材质证明）是否符合要求 | 每批抽检2件 | 所有物资均需对数量进行验收 |
| 油漆、脲粉 | 外观：外包装无破损，规格型号符合要求；合格报告：确认供方提供的合格报告（合格证）是否符合要求 |  |

来料检验判定标准：外观、尺寸有一项不符合则该批判为不合格，退回厂家

B.工序检验

1）检验时机：每个工序由操作人员进行自检。

2）检验项目：按照客户图纸，对外观、尺寸、焊缝进行检验。其中焊缝检验由第三方进行检验。

3）检验频率：全检

4）判定准则：发现异常即按不合格品处理。

6.检验记录

来料检验结果记录于《进料检验记录》中，

工序检验结果记录于《工序检验记录》中。

**说明：**

本范文内容由汇智认证：<https://www.hisiso.com/>整理并发布，内容格式仅供参考学习使用，如需转载请标明出处。

更多问题可咨询电话：0532-84688710