



文件编号	QMD-YW-002
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/25

现场巡查业务标准说明书

部门：品管部
作成：张 燕
审批：覃海平

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		现场巡查业务标准说明书	部 门	品管部		从接收到履行所需的周期时间	35分钟	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>首件比对</div><div>↓</div><div>针对退货产品跟踪</div><div>↓</div><div>QC报表填写</div><div>↓</div><div>品质隐患监督</div><div>↓</div><div>现场5S</div><div>↓</div><div>异常品例会报告</div></div>		组长/课长	5分钟		巡查时比对各区域的首件颜色、结构、外观、性能。		
2			组长/课长	5分钟		针对现场退货产品跟踪确认。		
3			组长/课长	5分钟		监督QC报表否及时性、真实性。		
4			组长/课长	10分钟		现场巡机时针对作业堆积品质隐患监督		
5			组长/课长	5分钟		针对现场的5S进行监督		
6			组长/课长	5分钟		针对异常品改善不到的产品，要进行记录并例会报告。		

步骤：1-1、巡查时首件比对



1



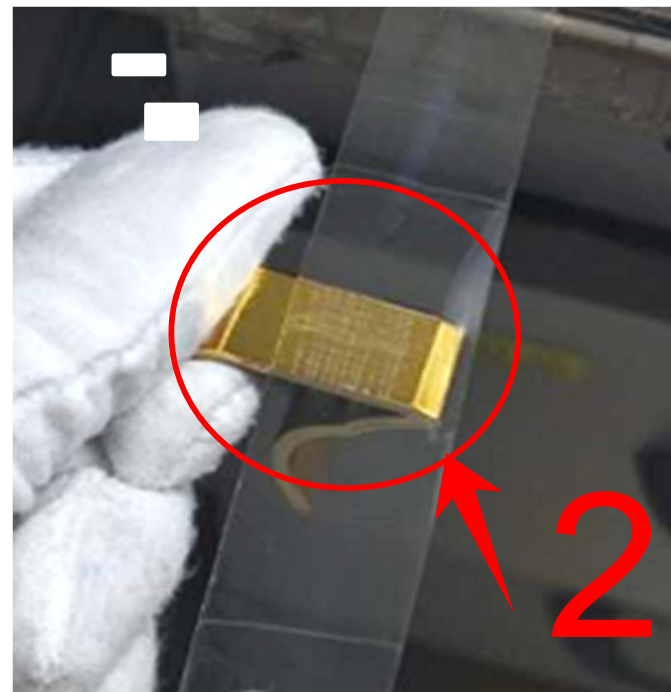
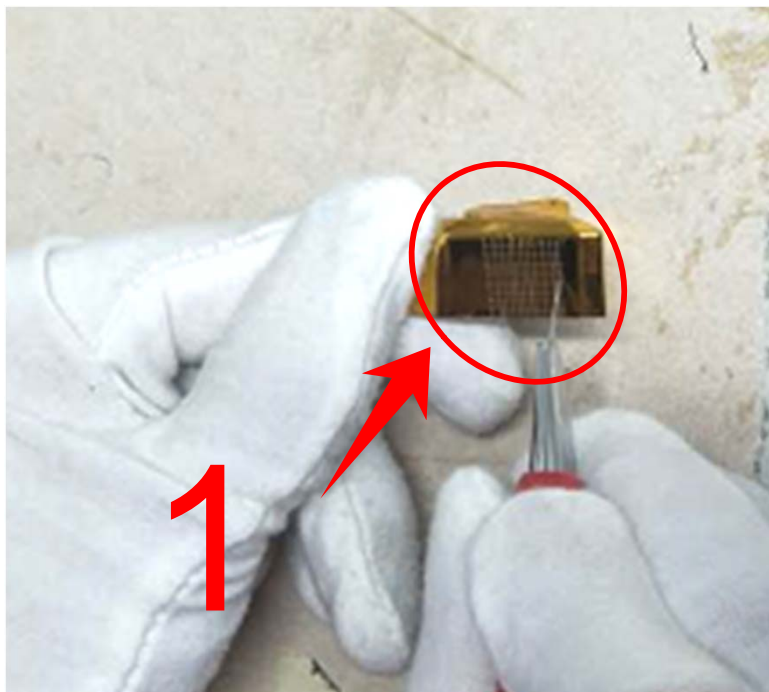
2



3

- 1、巡机时生产品要对首件样品颜色比对，注意生产的产品色差；
- 2、巡机时生产品要对首件样品外观比对；
- 3、巡机时生产品要对首件样品结构手指点检法比对；

步骤：1-2、巡查时性能测试确认



1、巡查时对产品的性能测试进行确认；

步骤：2、针对QC退货产品跟踪确认

不良品

品番: ZGSJG001-7

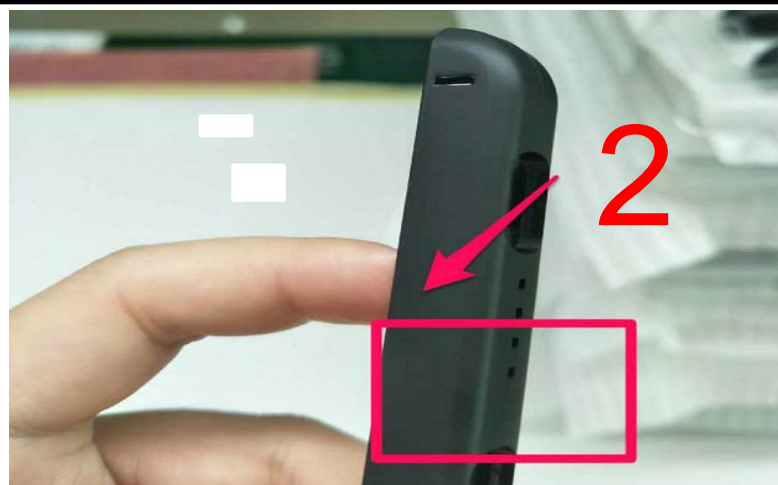
数量: 12 / 600 PCS

问题点: 亮印 ← 1

担当: 王佑钢

日期: 2017.5.25

东莞烨嘉电子科技有限公司



- 1、巡机时针对IPQC退货产品的不良内容确认；
- 2、产品不良内容及实物确认后签样交付现场管理人员及IPQC；

步骤：3、QC报表填写监督



1

东莞辉嘉电子科技有限公司 二次加工品管检验记录表

客户: 众思科技 品名: MP23008W 工序: 电焊/ 喷漆/ 丝印/ 镀金
 检验日期: 2017-4-17 检验依据: 检查基准书/ 标准样板/ 包装基准书/ 作业标准

物料检查: 品名 品名 检查日期 检查数量 抽检数量 外观 结构 包装/颜色 判定

零件检查: 表面处理: 化学/ 电/ 气/ 液/ 固/ 其它 增加方式: 电焊/ 喷漆/ 丝印/ 镀金 判定

工艺要求: 供应商 油漆名称 油漆编号 稀释剂 稀释剂 线别 电压 判定

底漆: 供应商 油漆名称 油漆编号 稀释剂 稀释剂 线别 电压 判定

中漆: 供应商 油漆名称 油漆编号 稀释剂 稀释剂 线别 电压 判定

面漆: 供应商 油漆名称 油漆编号 稀释剂 稀释剂 线别 电压 判定

电镀: 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度 镀层/厚度

喷涂: 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度 喷涂/厚度

丝印/移印: 油墨/编号 稀释剂 烘烤温度 烘烤温度 烘烤温度 烘烤温度 烘烤温度 烘烤温度

喷漆: 位置 尺寸 边缘 表面 效果 效果 效果 效果

平版印刷: 颜色 位置 颜色 位置 颜色 位置 颜色 位置

镀金: 颜色/位置 镀金型号 温度 气压 气压 气压 气压

部品管重点确认项目: 颜色 结构 嵌夹位置 蓝模位置 外观 印刷位置 功能测试 客户要求 异常后追加项目

巡检检查: 时间 抽查数量 颜色 结构 位置 外观 嵌合 附着力(测试/目视) 判定

8:00:10:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

10:00:11:30 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

13:00:15:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

15:00:17:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

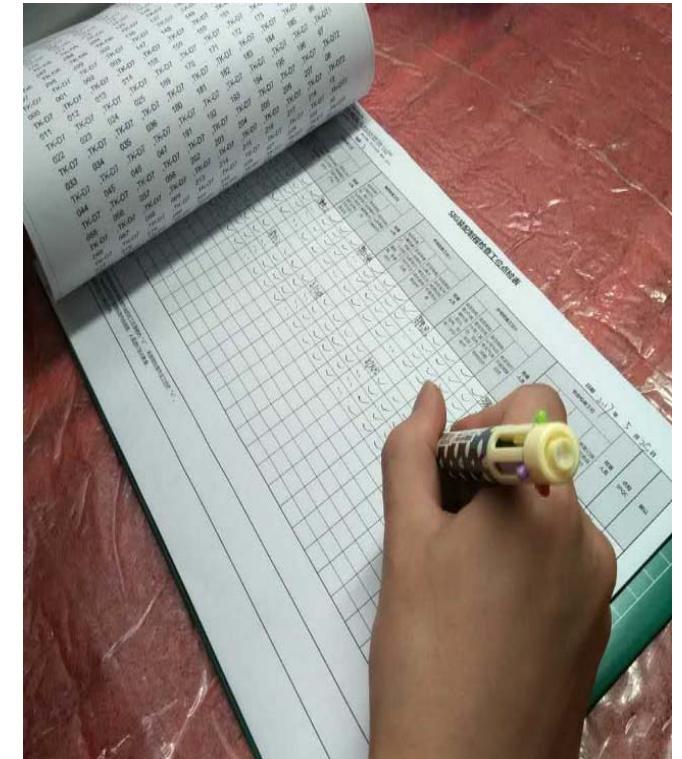
18:00:20:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

20:00:22:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

21:00:24:00 20 0P 0P 0P 0P 0P 0P 0P

每日: 品名 投入数 良品数 不良数 不良率 自损不良数 社外不良数 客供不良数 社内不良数

2



3

- 1、确认IPQC在测量产品时手法;
- 2、监督确认IPQC在测量产品时, 是否边测量边记录数据;
- 3、监督确认IPQC巡检报表填写的及时性, 查货时填写的真实性;

步骤：4、品质隐患监督



改善前



改善后

1、巡查时监督产品有外观要求的，会导致划伤、刮花、产品不可堆积，现场要指导改善；

步骤： 5、现场车间5S监督



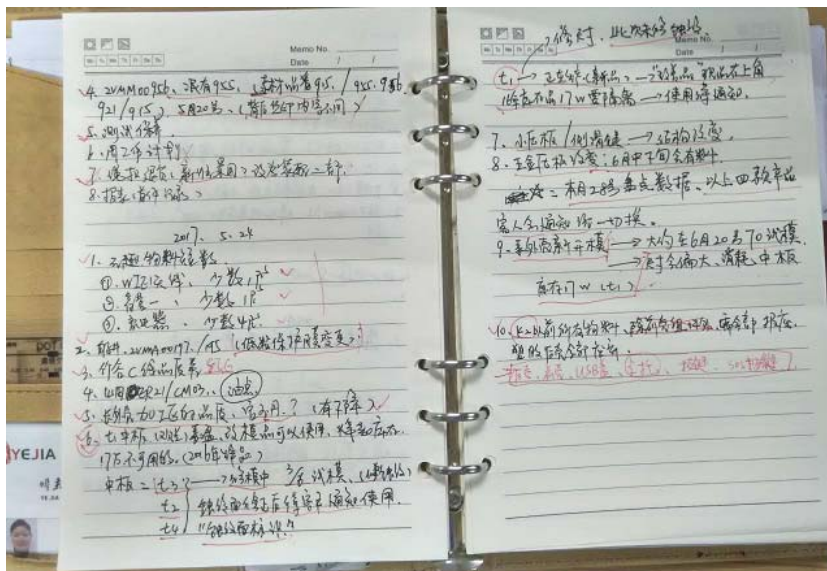
改善前



改善后

1、针对现场5S监督

步骤：5、异常整理报告



1



2

- 1、每日针对车间生产不良比率较高、多次调机改善不到的产品进行记录；
- 2、多次调机改善不彻底的产品开会时要拿实物；