

间 QC 站对其产品的外形、结构、尺寸(含备料尺寸)、生产流程、加工工艺(含材质要求)等进行检验及验收,大致可分为:备料检验;拼板检验;机作检验;车枳检验;组立检验;砂光检验;茶桌检验;椅子检验;雕刻检验共九大部分,具体细则详见附录之《品检基本要求》。

所有驻车间 QC 站在检验过程中,必须严格遵照品检要求对产品品质进行检验、验收。

驻车间 QC 站在检验过程中,发现问题要及时通知车间单位予以处理,并向品管部门报备,如车间不能及时处理或者没有能力处理,要协助车间单位停线或者换线生产,并立即向品管部门以及自身主管报告,待问题确实解决后,方可正常生产;如车间单位在发现问题后仍执意不改的,要勒令其停线,即刻向品管部门、自身主管、经理报告,待确定排除问题后方可正常生产。

2.3、自身送油漆前整体组装检查

自身送油漆前整体组装检查,是指品管人员针对自身产品结构、外形、尺寸等项目进行抽样检验的一个过程。

此项检查主要由品管人员负责完成。其中,茶桌部分,一批抽查 2-3 张;椅子部分,一批抽查 5-8 张。抽查人员要向品管部门报告,并由品管部门以及自身管理签字确认无误后,方可流入油漆车间。

3、油漆检查

3.1、油漆色板确认系统

油漆色板的确认,由经理主持,由油漆车间主管、驻厂油漆公司技术主管人员、客户 QC 等至少五人以上参加,对色板的颜色、制作流程、制作工艺等细则进行确认并签名后方可生效,确认后的色板交由油漆库房统一管理。

3.2、油漆车间首件检查

油漆车间首件检查,也分为新产品和老产品两种。

新产品的首件检查,是由经理主持,油漆车间主管、企划、驻厂油漆公司主管等人员参加,针对新产品的颜色系统、操作流程、制作工艺,以及车间在批量生产时应注意的事项等,进行反复论证、融合的过程。

新产品的首件检查要经过经理、企划、QC、油漆车间主管确认无误后,方可投入批量生产。

老产品的首件检查,由油漆车间主管、各相关 QC 参加,针对产品的颜色、操作流程、制作工艺等项目与色板以及新产品操作记录对照,经研究最终确定无误,并由油漆主管和 QC 签