

名确认后，方可投入量产。

3.3、油漆各车间在批量生产过程中的各级 QC 检验

油漆各车间在批量生产过程中的各级 QC 检验，是在车间批量生产过程中，由各驻油漆车间 QC 站对油漆进行品质验收的过程，分为：①油磨验收；②底漆验收；面漆验收三个部分。

详见附录之《油漆车间品质检验细则》

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，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油漆主管报告，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、油漆主管报告，待确定排除问题后方可正常生产。

3.4、油漆送包装前整体组装检查

油漆送包装前整体组装检查，是指品管人员针对产品的整体颜色、色系、漆膜以及自身整体组装结构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。茶桌一批抽查 2-3 张；椅子一批抽查 5-8 张。抽查人员要向品管部门以及经理、油漆主管报告，并由品管部门以及油漆主管签字确认无误后，方可流入包装车间。

4、包装检查

4.1、包装材料的检查(含各种布、海棉、五金、纸箱、玻璃等)

采购单位采购的各种布、海棉、五金、纸箱、保力龙、舒美布、胶带等材料，必须经品管部门验收与首次规定的样品对比，部分材料必须经过当批实物组装检验，报品质主管、经理确认无误后方可入库。

4.2、包装首件检查

包装车间的首件检查，是由经理主持，包装车间主管、相关 QC 参加，就产品包装材料、包装方式、五金，组装结构、油漆工艺等项目与新产品会议决定内容进行对比、检查、论证的过程，所有的首件产品包装必须经过包装车间主管和 QC 最终签名确认无误后，方可投入量产。

4.3、包装过程中组装抽验

包装过程中组装抽验，是由包装品管人员负责，主要针对产品的包装数量、五金、整体颜色、漆膜、整体结构等项目进行抽验的过程。抽查人员要向品管部门以及经理报告，并由品管部门以及经理签字确认无误后方可。