 海尔集团公司 人单合一卓越绩效管理体系	编号：002-S0301-0/C
		版本号：C；修改次数：0
		页数：共 8 页
		生效期：2014 年 3 月 1 日
文件名称：进货检验		密级：集团内公开

1. 目的：

明确外协外购件（简称零部件）的进货检验程序，确保零部件入厂质量。

2. 适用范围：

海尔集团所有产品事业部（简称事业部）外协外购件的进货检验。

3. 名词定义：

3.1 进货检验：海尔购进的外协外购件在入厂时的检验，分为新品检验、小批检验、批量检验。

3.2 新品：新设计、设计改进及供应商机、料、法、环等改变后第一次送样，数量一般为 2-20 件。

3.3 小批：样品合格后，批量生产前用于生产及市场验证的零部件，数量一般为 50-500 件。

3.4 批量：经事业部生产及市场验证合格，可大量使用的零部件。

3.5 不合格零部件：达不到标准要求，不能满足使用要求的零部件。

4. 职责分工：

4.1. 事业部外检

4.1.1. 负责对供应商的新品、小批、批量自检报告进行核查、确认；



4.1.2. 负责按照规定对新品、小批、批量部件实施检验、验证；

4.1.3. 负责的部件后期质量跟踪，按计划抽查验证。

编制：禹海伟

审核：于晓

批准：魏绍军

	 海尔集团公司 人单合一卓越绩效管理体系	编号：002-S0301-0/C
		版本号：C；修改次数：0
		页数：共 8 页
		生效期：2014 年 3 月 1 日
文件名称：进货检验		密级：集团内公开

4.2. 开发部

4.2.1. 负责根据开发计划，下达新品任务单；

4.2.2. 负责制定部件规格书或图纸等标准，并分发给相关部门。

4.3. 质量部

4.3.1. 负责外检员质量目标的制定及考核；

4.3.2. 负责工厂进货检验方案的策划。

4.4. 采购

负责锁定合格供应商，并推进供应商问题的改善闭环。

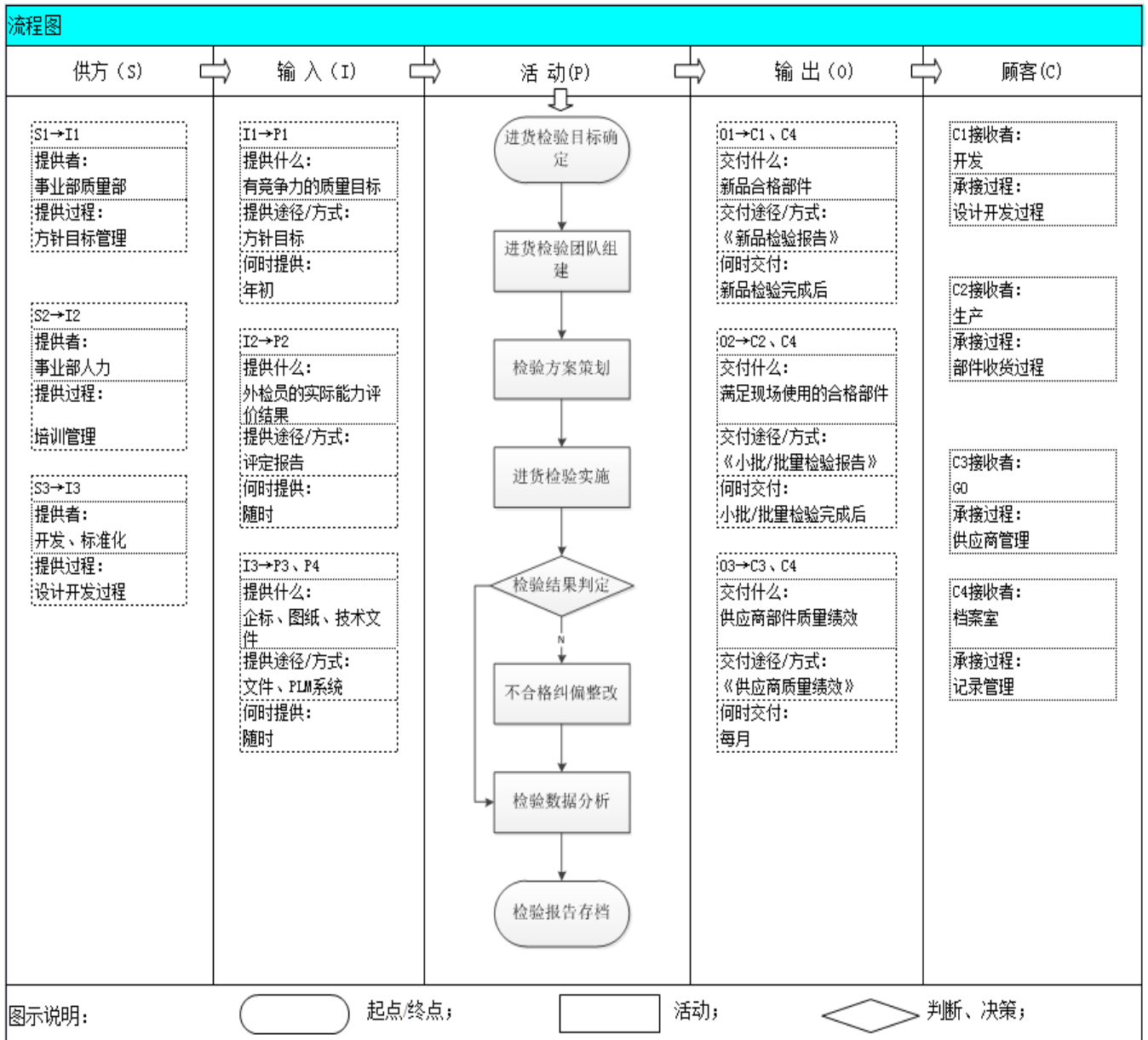
4.5. TCE&Q


负责进货检验流程的制定与完善。

4.6. 人力

负责外检人员的招聘、培训、认定、评价。



5. 工作流程图：



	<h1>海尔 集团公司</h1> <h2>人单合一卓越绩效管理体系</h2>	编号：002-S0301-0/C
		版本号：C；修改次数：0
		页数：共8页
		生效期：2014年3月1日
文件名称：进货检验		密级：集团内公开

6. 流程说明：

项目 执行流程	活动内容	责任部门	输出见证	工具	控制方法 (控制因素、标准、频次)	备注
检验目标确定	1、年初，根据各事业部去年实际明确本年度方针目标；（建议外检员挂定订单执行率、现场退次率、部件三个月不良率指标）； 2、月度对检验目标完成情况进行考核；	质量部	检验员月度绩效考核指标	无	每月考核，工资兑现；	
进货检验团队组建	1、事业部人力按集团岗位要求、事业部需求，组织对检验员的培训； 2、按照各事业部规定定期进行实践技能比武和人员校准，不合格淘汰/置换。	人力	检验员培训合格证书	无	1、实践技能比武； 2、定期校准；	
检验方案策划	1、检验阶段：根据部件生命周期，划分新品、小批、批量、周期检验四个阶段，并通过检验标识区分，具体见《四阶检验流程》； 2、检验方式：根据部件类别、影响度、质量稳定性，划分不同检验方法；	质量部	进货检验质量控制方案	无	明确检验项目、特性要求、检验方法、检验设备、抽样方案、检验频次等要求；	
进货检验实施	1、供应商：持报验单、自检报告到外检报验登记； 2、外检： 新品-首先确认供应商自检报告的符合性；自检报告合格后，依据技术条件、企业标准、图纸、封样、确认书、技术通知单等要求的检验项目进行检验。（性能等相关项目可委托海尔实验室或其它有资格实验室进行实验。） 小批、批量-依据技术条件、企业标准、图纸、封样、确认书、技术通知单等标准文件进行“外观、装配、标示、包装、材料、认证”等6项检验。	外检	实验报告、过程检验记录	检验设备	外检体系稽核	A. 质量稳定的部件，经质量部审批后即可转换成“RDI”标识；若出现不合格，由“RDI”标识转换为“IQC”标识。 B. 国际化供应商、模块化一级供应商（经相关部门确认公示）实施进货自主检验，具体按自主检验流程执行。
检验结果判定	1、新品：依据实验报告及自己检验的数据出具检验报告。若不合格，供应商重新报验。 2、小批、批量：外检按标准检验，出具检验报告。合格后在送货通知单上加盖检验章或其他受控有效的印章；不合格品退货。	外检	检验报告	无	检验完成后立即出具结论	无合格检验状态标识的部件配送不准收货，发往现场使用。
不合格纠偏整改	1、不合格在送货通知单上填写不合格结论并转出，按《不良品控制程序》处理； 2、GO负责督促供应商及时整改，整改合格后重新报验。	GO	纠偏单	无	1、不合格立即下达纠偏单； 2、纠偏单反馈及时性进行考核	
检验数据分析	1、识别关键部件-关键特性，入厂检验数据记录，每周对关键特性CPK进行跟踪； 2、对部件入厂、现场、市场、实验等环节不良数据每天跟踪，约定汇总统计，输出供应商质量绩效； 3、根据数据统计结果，调整相应的检验方案。	外检	供应商质量考评绩效	无	1、每周对关键特性CPK进行跟踪； 2、月底输出供应商质量绩效；	
检验报告存档	每月将所有检验报告进行存档，按照《记录管理》规定期限保留。	外检	无	无	每月月初将上月报告进行存档	

	 人单合一卓越绩效管理体系	编号：002-S0301-0/C
		版本号：C ；修改次数：0
		页数：共 8 页
		生效期：2014 年 3 月 1 日
文件名称：进货检验		密级：集团内公开

7. 支持性文件：

1. 四阶检验流程
2. 不合格品控制程序
3. 记录管理程序

8. 附录：

1. 进货检验质量控制方案
2. 验收记录单



海尔集团公司

人单合一卓越绩效管理体系

编号: 002-S0301-0/C

版本号: C ; 修改次数: 0

页数: 共 8 页

生效期: 2014年3月1日

文件名称: 进货检验

密级: 集团内公开



塑料件进货检验质量控制方案

表号: 002-C0301-0/C-F01
 编号: JYFA001
 第 0 次修改
 生效日期: 2014/03/01

零部件类别: 塑料件		依据标准: Q/HR 0501028-2013 Q/HR 0603001-2009																													
序号	控制特性		特性分类	特性基准/规范	检查方法	评价测量		抽样方案			控制方法	应用表格																			
	产品	过程				技术	检查水平	AQL	判别水平	RQL			时/频																		
1	外观		A	外形应整洁、美观、色泽均匀, 无明显影响美观的杂色、斑点、气泡、分层、毛刺、飞边、折痕、白印、损伤及裂痕; 无明显的分模线、缩痕、熔接痕、翘曲等现象。	在自然光充分(8:00-16:00)或在40W×2荧光灯下等效照明及空气流通的环境中进行。	目测	I	4.0	I	30	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
2	表面粗糙度		B	塑料成型件表面粗糙度应符合设计图样规定, 未注粗糙度部门检查可参照标准中的附录A进行, 但最低Ra值不得低于表A1。(适用于表面粗糙度有要求的部件)	在自然光充足的环境(8:00-16:00)或40W×2荧光灯下目测检验。	粗糙度仪	S-2	6.5	III	65	逐批检验	设备检测	《入厂检验报告》																		
3	色泽		B	无色差	塑料件的色泽进行复检, 色卡的标准卡、上限下限卡应由供需方按国际色标确定	色卡、封样	S-2	6.5	III	65	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
		检验员视力		无色弱、色盲	/	/	/	/	/	/	/	岗前体检、岗中定期体检	《检验员胜任力评定报告》																		
		封样贮存期		封样贮存期限由开发封样时确认, 最长不超过1年;	/	/	/	/	/	/	/	定时确认封样;																			
		封样贮存环境温度		封样贮存环境温度由开发封样时确认	/	/	/	/	/	/	/	定时检查;																			
		封样贮存环境湿度		封样贮存环境湿度由开发封样时确认	/	/	/	/	/	/	/	定时检查;																			
	封样贮存方式			按类别放于封样架上, 并做好台账	/	/	/	/	/	/	/		《封样台账》																		
4	尺寸偏差 形位公差		B	应符合图样或技术文件规定	塑料件的色泽进行复检, 色卡的标准卡、上限下限卡应由供需方按国际色标确定	千分尺、游标卡尺、钢卷尺	S-1	6.5	III	65	逐批检验	设备检测	《入厂检验报告》																		
5	重量偏差		B	应符合图样或技术文件规定 <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>范围规定重量g</th> <th>范围规定重量偏差g</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>50以下</td> <td>±5%</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>≥50~200</td> <td>±4%</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>≥200~500</td> <td>±3%</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>≥500~2000</td> <td>±1.5%</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>2000以上</td> <td>±1%</td> </tr> </tbody> </table> 注: 上偏差值不予考核	序号	范围规定重量g	范围规定重量偏差g	1	50以下	±5%	2	≥50~200	±4%	3	≥200~500	±3%	4	≥500~2000	±1.5%	5	2000以上	±1%	用计量部门检验合格的电子称及电子天平称重。重量≥200g, 用精度为1g的电子称; 重量<200g, 用精度不低于0.1g及精度高于0.1g的电子秤称重。	电子称	S-1	6.5	III	65	逐批检验	/	《入厂检验报告》
序号	范围规定重量g	范围规定重量偏差g																													
1	50以下	±5%																													
2	≥50~200	±4%																													
3	≥200~500	±3%																													
4	≥500~2000	±1.5%																													
5	2000以上	±1%																													
6	有害物质	致命		六项有害物质指标符合标准要求。(镉及其化合物<75ppm, 铅及其化合物<800ppm, 水银及其化合物<800ppm, 六价铬及其化合物<800ppm, 电镀锌处理镀层中不得含有; 其它<800ppm, 多溴联苯类(PBB)<800ppm, 多溴联苯醚(PBDE)<800ppm。	ROHS检测仪器以及化学方法进行测试	ROHS测试仪				样品数=3不允许出现不合格	按风险等级进行测试	实验报告确认;	《入厂检验报告》																		
7	耐热		致命	球痕直径≤2mm	1: 塑料外壳及距支撑载流连接件的绝缘材料部件3mm以外的塑料件为: (75±2)°C。对提供附加绝缘或加强绝缘的塑料件, 该试验	球压试验设备						周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																	
	耐燃			按要求温度灼热丝试验合格	1: 对无人照管的器具, 支撑载流连接件的绝缘材料部件, 以及这些连接件3mm距离内的塑料件, 且正常工作期间电流超过0.2A的塑料件	灼热丝				N≥5		周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																	
	耐漏电起痕			5个试点经受住50%溶液而不破损	1. 微环境1级状态下工作的支撑载流连接件的塑料件按175V规定电压做耐漏电起痕试验。	溶液						周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																	
8	耐高温高湿		B	不应出现开裂、变形、收缩、变色、起泡等缺陷	将塑料成型件试样放入恒温恒湿试验箱中, 分别将温度、湿度调至(55±2)°C、(93±3)%。放置48h取出试样, 恢复室温30min后将塑料件试样放入低温试验箱中, 以1°C/min的降温速度, 将温度调至(-40±3)°C, 待温度平衡后, 保持2h, 然后以同样的速度将塑料件试样放入高、低温试验箱中, 在(-25±2)°C温度下保持4.5h, 在(65±2)°C温度中保持4.5h, 温度上升、下降时间为	恒温恒湿试验箱	/	/	III	65	周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																		
9	耐寒性		B	不应出现开裂、扭曲等缺陷。	将塑料件试样放入低温试验箱中, 以1°C/min的降温速度, 将温度调至(-40±3)°C, 待温度平衡后, 保持2h, 然后以同样的速度将塑料件试样放入高、低温试验箱中, 在(-25±2)°C温度下保持4.5h, 在(65±2)°C温度中保持4.5h, 温度上升、下降时间为	低温试验箱	/	/	III	65	周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																		
10	耐温度循环		B	不应开裂、变形、扭曲、变色等缺陷	将塑料件试样放入高、低温试验箱中, 在(-25±2)°C温度下保持4.5h, 在(65±2)°C温度中保持4.5h, 温度上升、下降时间为	冷热循环箱	/	/	III	65	周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																		
11	耐照射		C	颜色变化值(NBS)ΔEab应<2.0	将塑料件放入照射波长310nm的紫外灯耐候试验箱内, 按ASTM D 4329-2005方法A进行试验, (8h UV照射, 箱内温度保持(60±2)°C)将塑料件放入(20±5)°C、70%醋酸水溶液中浸渍1h, 取出用清水洗净、擦干, 观察部件表面。对于塑料件尺寸或体积过大者,	铝箔胶带紫外灯	/	/	III	80	周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																		
12	应力龟裂		A	无细小裂纹		冰醋酸	/	/	III	50	周期型检	实验报告确认;	《型式实验报告》																		
13	标识		/	包装应标注产品名称、型号、生产日期、VC代码、ROHS标识、数量、合格标识	/	目测	/	/	/	/	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
14	包装		/	包装时应防止相互摩擦和碰撞的措施、包装箱应牢固可靠	/	目测	/	/	/	/	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
15	运输		/	产品在运输过程中防止撞击和重压, 并有防雨、雪或暴晒的措施	/	目测	/	/	/	/	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
16	贮存		/	应保存在干燥、通风并远离热源和腐蚀性物质的仓库中, 保存期半年。	/	目测	/	/	/	/	逐批检验	感官检验(目测)	《入厂检验报告》																		
17	检验盲区	发 生 问 题 点		问题点时间		变更增加内容		更改人		批准人		更改时间																			

编制: _____ 审核: _____ 批准: _____

供应商名称：		样品 <input type="checkbox"/> 产品 <input type="checkbox"/>					
部件名称		专用号		配套产品		数量	
检验依据	供应商：			生产日期：			
	海尔：			通知验收单号：			
供应商判定		合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/>		检验员： 责任人：			
零部件简图：							
质量承诺	本公司严格遵守海尔集团公司的工艺、图纸、标准要求，决不随意更改材料、工艺、模具等，由于私自更换而导致的零部件不合格及在生产、社会上造成的对海尔集团公司不利的损失，一切后果由本公司承担；同时，本公司已对该批零部件进行了严格检验，若海尔入厂检验不合格，本公司愿意按照《质量承诺》规定条款接收处罚。 公司法人签字： 公司名称（盖章）：						
海尔判定	抽检结果	<input type="checkbox"/> 合格，入库 <input type="checkbox"/> 不合格，退货			试验报告单号：		
	编制：日期：			审核：日期：			
备注							

注：（1）粗黑体字项目由海尔方填写，其它项目由供应商填写，型式试验及其它试验记录不便时，可以其它格式附后；



验收记录单

编号：002-C0301-0/C-F02

第 1 页，共 2 页

第 1 次修改

生效日期：2014. 3. 1

序号	检验项目	标准图纸要求	重要性	检查水平	AQL	样本大小	判定数		实测值								海尔判定			
							Ac	Re	1	2	3	4	5	6	7	8		范围		
																		Min	Max	
1	外观																			
2	尺寸																			
3	装配																			
4	性能	性能 1																		
5		性能 2																		
6		性能 3																		
7		性能 4																		
8		性能 5																		
9	认证情况																			
10	原材料清单（可另附清单）																			
11	RoHS 报告																			
12	包装运输																			
备注	零部件质量问题整改跟踪	问题类别	发生时间	主要缺陷	缺陷原因	买断措施	买断措施时间	确认												
		入厂																		
		现场																		
		社会反馈																		

注：海尔检测工程师判定单项结论为合格，则打“√”，否则打“×”；供应商填写内容必须量化。