

Q/RKAI

青岛海信通信有限公司企业标准

Q/RKAI G09.2.14—2003

外协件认定管理办法

2003-05-28 发布

2003- 05- 30 实施

青岛海信通信有限公司 发布

前 言

本程序由青岛海信通信有限公司技术管理部门提出。
本程序由青岛海信通信有限公司技术管理部门起草。
本程序由青岛海信通信有限公司技术管理部门负责解释。
本程序的版本号为B，修订状态为0。
本程序主要起草人：王铭诚

审核：

批准：

外协件认定管理办法

1 主题内容及适用范围

本程序规定了青岛海信通信有限公司（以下简称“本公司”）外协件供方认定流程以及各部门在外协件加工中的职责。

本程序适用于本公司外协件供方认定与外协加工的管理。

2 范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款：

Q/RKAI G09.2.08-2002 《新产品开发管理程序》

Q/RKAI G09.2.13-2002 《外购部品认定管理办法》

3 外协件分类

3.1 第一类外协件：由本公司进行设计，提供设计图纸，供方进行加工的符合要求的外协件。

3.2 第二类外协件：由本公司提供原料或部品及技术条件，由供方进行加工的符合要求的外协件。

4 职责分工：

4.1 开发部门职责

4.1.1 负责第一类外协件厂家的考察、选择、确认，并与供方签定 2K 前的技术质量协议。

4.1.2 负责第一类外协件技术文件的发放和设计更改。

4.1.3 负责就第一类外协件样件加工的质量、进度、设计更改及其他技术问题与供方联络与交流。

4.1.4 负责第一类外协件的设计验证。

4.1.5 负责为资材部的商务谈判提供技术支持。

4.2 质检部门职责

4.2.1 负责外协件的进货检验与相关试验。

4.2.2 负责第一类外协件量产后供方加工质量的控制。

4.2.3 负责第一类外协件量产后第二供方的认定。

4.2.4 与供方签定量产后的技术质量协议。

4.3 技术支持部门职责

4.3.1 负责第二类外协件厂家的考察、选择、确认。

4.3.2 负责第二类外协件加工的质量、进度、设计更改及其他技术问题与供方进行联络与交流。

4.4 资材部门职责

4.4.1 负责与第一类外协件供方确定外协件的价格。

4.4.2 负责与第一类外协件供方签定供货协议并实施采购。

4.5 制造部门职责

4.5.1 负责与第二类外协件供方确定外协件的价格。

4.5.2 负责与第二类外协件供方进行物料与加工等业务的交流。

4.6 技术管理部门职责

负责外协加工整体进度的协调、监督和考核。

5 管理内容与要求

5.1 新产品用外协件供方的选择

5.1.1 第一类外协件供方的选择

5.1.1.1 新品手机的结构设计完毕，开发部门根据新品开发的需要选择外协加工的厂家，外协厂家应优先从定点供方中选择。

5.1.1.2 新品手机的结构设计方案确定后，如果拟选择的外协供方不是定点供方，开发部门应填写《认定申请书》（格式见《外购部品认定管理办法》附录 A），经分管副总批准后，组织质检部门、资材部门进行厂家考察。开发部门负责供方的技术和生产能力的考察，质检部门负责供方质保能力的考察，资材部门负责供方供货能力的考察。如因特殊情况，在供方认定过程中缺省供方考察环节，应由开发部门提出申请并经分管副总批准。

5.1.1.3 考察结束后，由开发部门牵头出具《供方考察报告》（格式见《外购部品认定管理办法》附录 B）。

5.1.1.4 供方考察完毕，开发部门从定点或已考察合格供方中初步确定 1-3 家合作供方，安排资材部门询价。需要通过招标形式进行供方选择时，由资材部门召集考察合格的供方，提供相应的技术资料，进行招标。

5.1.1.5 确定合作供方后，如需单独签定模具合同，由开发部门与供方确定模具的费用事宜，并将相关外协件的技术文件及电子文档提供给供方，由供方进行开模，并在两周内与供方签定 2K 前的技术质量协议，同时，由资材部门与供方签定供货合同。如果模具费用分摊在产品中，由资材部门在供货合同中与供方明确模具费用的分摊事宜。2K 前技术质量协议除应明确外协件的技术与质量方面的要求外，还应明确双方在模具维护、保养、维修等方面的义务与责任。

5.1.2 第二类外协件供方的选择

5.1.2.1 对于由我公司提供原材料（部品）和技术条件，由供方进行加工的外协件，由技术支持部门根据需要，提出认定申请，填写《认定申请书》，经分管副总批准后，技术支持部门负责寻找外协加工厂家，并组织质检、制造等相关部门进行厂家考察。

5.1.2.2 考察的内容主要为供方的生产、技术能力、质保能力、供货能力等。

5.1.2.3 供方考察完毕，技术支持部门汇总考察意见，出具《供方考察报告》，初步确定厂家后，安排制造部门与厂家进行商务谈判，确定外协件价格与加工事宜。

5.1.2.4 供方确定后，技术支持部门与之签定技术质量协议，向供方提供相关技术文件并负责与供方进行加工过程中的技术交流。

5.2 成熟产品外协件供方的选择

5.2.1 第一类外协件供方的选择

5.2.1.1 新产品生产性试制结束后，根据生产性试制评审的意见，将第一类外协供方的管理由开发部门转移到质检部门，职责转移时，应同时移交以下资料：外协件的技术条件、供方考察报告、技术质量协议、样件及开发部门与供方签定的各种协议等。

5.2.1.2 职责转移后，质检部门应与供方修订或重新签定量产后的技术质量协议。

5.2.1.3 成熟产品由自制转外协或是需要开辟外协加工第二供方时，由质检部门提出认定申请，经分管副总批准后，质检部门参照5.1.1新品外协件供方的选择要求进行供方的选择。

5.2.2 第二类外协件供方的选择

成熟产品第二类外协件供方的选择同5.1.2新产品第二类外协件供方的选择。

5.3 新产品用外协件的制作与确认

5.3.1 第一类外协件的制作与确认

5.3.1.1 选择供方后，开发部门负责同供方进行技术交流，并将进展情况及时反馈技术管理部门；如果其间对外协件进行设计更改，应按《产品技术文件更改控制程序》要求进行，由开发部门将更改后的技术文件提供给供方，重新确定进度并将技术交流情况及设计更改实施情况反馈技术管理部门及其他相关部门。

5.3.1.2 开发部门负责按照规定的进度与供方联络样品制作的情况，样件制作完成，供方将样件提供给开发部门，开发部门对样件进行试装、设计验证。必要时，开发部门将需要质检部门协助检验的样件送到质检部门，同时附《物料测试联系书》（见附录 A）、《物料测试报告书》（见附录 B），质检部门按照要求进行检验或试验，测试结果填写在《物料测试报告书》，反馈开发部门，当开发部门确认样件符合试制要求时，对样品进行封样并出具《物料确认书》。

5.3.1.3 样件确认合格后由开发部门书面通知资材部门可进行下一阶段外协件的采购或由开发部门向供方索要下一阶段试制所需的外协件。新品各阶段试制用外协件到货后，由质检部门依据开发部门下发的设计图纸或封样进行验收，合格后入资材部门物资库。

5.3.1.4 每一试制阶段用的外协件，都应由开发部门牵头按 5.3.1.2 要求进行验证、确认并封样，如不需重新封样时，应由开发部门书面通知各相关部门继续采用上一阶段封样。

5.3.1.5 样件确认和各阶段试制中发现的问题，由开发部门与供方进行沟通、联系整改并重新确认。并根据项目大日程与供方确定整改进度，同时通知相关部门。

5.3.1.6 外协件通过试制并确认可进行量产后，开发部门填写《质量认定书》，报开发副总批准后，书面通知技术管理部门、质检部门、资材部门等相关部门，并在定点供方明细修订时将其纳入定点供方名录。

5.3.2 第二类外协件的制作与确认

5.3.2.1 供方确定后，技术支持部门负责同供方进行技术交流。如果其间对外协件进行工艺更改，应按技术文件更改控制的要求进行，由技术支持部门将更改后的技术文件提供给供方，重新确定进度，并将进展情况及时反馈技术管理部门和其他相关部门。

5.3.2.2 技术支持部门与供方联系样品制作的情况，样件制作完成，供方将样件提供给技术支持部门，由技术支持部门进行样件确认并封样，出具物料确认书（参见附录 C）。

5.3.2.3 样件确认后，技术支持部门书面通知制造部门可安排外协加工。加工外协件到货后，由质检部门按技术支持部门下发的检验标准与封样进行验收，技术支持部门按照《外购部品认定管理办法》中 3.2.1.6 的要求进行 20 台和 200 台试流验证（必要时应进行相应的试验），并出具试流报告。试流合格后技术支持部门填写《质量认定书》，报分管副总批准后，通知制造、质检等相关部门，并在定点供方明细修订时将其纳入定点供方名录。

5.3.2.4 外协加工件到货后，由质检部门根据检验的要求实施检验。

5.3.2.5 样件检验和试流中发现的问题，由技术支持部门与供方进行沟通、整改并重新确认。

5.4 成熟产品用外协件的制作与确认

5.4.1 成熟产品用第一类外协件的制作与确认

成熟产品外协件样件加工完成后，由质检部门对其进行检验和确认，样件合格后按《外购部品认定管理办法》中 3.2.1.6 要求进行外协件的试流，试流合格后出具《质量认定书》，经主管副总批准后，通知各相关部门，并在定点供方明细修订时将其纳入定点供方名录。

5.4.2 成熟产品用第二类外协件的制作与确认

成熟产品用第二类外协件的制作与确认同 5.3.2 中新品用第二类外协件的制作与确认。

5.5 当公司自制大模具与外协加工结构件模具在同一厂家进行开模时，由技术支持部门牵头联系开模事宜，并为之签订合同。开模后外协结构件的制作与确认由开发部门负责。

5.6 供方的确认与质量控制

通过认定的外协供方，纳入《合格供方名录》，对供方的质量控制参照《外购部品认定管理办法》进行。

6 检查与考核

本程序的执行情况由技术管理部门进行检查与考核。

附录 A
物料测试联系书

适用机型

日期：

表格编号：

物料名称		图纸编码				
物料编码		供应厂商				
通知人姓名		联系电话				
通知人部门		完成日期				
通知部门		附资料	图纸		样品	
测试项目						
拟制		审核		批准		

附录 B
物料测试报告书

适用机型

日期：

表格编号：

物料名称		图纸编码	
物料编码		供应厂商	
测试人		联系电话	
测试部门		使用仪器	

物料测试项目及结果

--	--	--	--

备注：			
-----	--	--	--

拟制		审核		批准	
----	--	----	--	----	--

附录 C
物料确认书

部门： 适用机型： 日期： 表格编号：

物料名称		物料编码		图纸代号		单位	
供应厂商		厂商代码		产地		图纸	
等级		版本		数量		附样品	
物料性质		重要部件 <input type="checkbox"/> 一般部件 <input type="checkbox"/> 通用部件 <input type="checkbox"/> 新料 <input type="checkbox"/> 旧料 <input type="checkbox"/>					
机械性能方面检测项目和结果	<p>结论：合格 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/> 改正后合格 <input type="checkbox"/> 超差合格 <input type="checkbox"/></p> <p>工程师： 日期</p>						
电气性能方面检测项目和结果							
<p>结论：合格 <input type="checkbox"/> 限量使用 <input type="checkbox"/> 修改后使用 <input type="checkbox"/> 不合格 <input type="checkbox"/></p> <p>备注：</p>							
拟制：	校对：	审核：	批准：				
日期：	日期：	日期：	日期：				