

南京天文光学技术研究所 QP2018-8-06	版 本 号	01
外包（协）过程控制程序	修 订 号	0
	页 次 号	1/4
<p>1 目的</p> <p>对外包过程及外包方（外协单位）进行控制，确保所加工的产品符合规定要求。</p> <p>2 适用范围</p> <p>适用于对研制、生产的产品零（部）、组件或产品外包（外协加工）的质量控制方法，以及对外包方（外协单位）的选择、评价和控制。</p> <p>3 职责</p> <p>3.1 科技处负责监督，组织对外包方（外协单位）进行评价，编制外包方《合格供方名录》，对外包方（外协单位）的供货业绩定期进行评价，建立外包方（外协单位）档案。</p> <p>3.2 各研究/实验室负责制定外包计划，经部门负责人审核，必要时经主管所领导批准后执行。</p> <p>3.3 各研究/实验室对外包产品进行验证。</p> <p>4 程序</p> <p>4.1 外包方（外协单位）资格认定</p> <p>4.1.1 认定形式</p> <p>4.1.1.1 外协承接单位具有 ISO9001 质量体系认证资格，符合我所外协件加工技术要求，并且在合格供方名录内的，可免于质量保证能力的调查，但应由科技处和各研究/实验室共同确认，同时填写《外包（外协加工）申请报告》，方可进行首批样件生产工作。</p> <p>4.1.1.2 对不符合 4.1.1.1 的或者新增加的外包方（外协单位），应对技术、生产能力、质量管理水平、设备条件、检测手段等进行调查和评审。调查和评审的工作由各研究/实验室组织，科技处等单位参加，如果是军方控制的项目则需军代表参加，并填写《外包方（外协单位）质量保证能力考察报告》。</p> <p>4.1.1.3 对已定点的外包方（外协单位），可根据协作任务的数量和质量状况以及供货业绩，每一年或两年组织复核，由科技处组织，各研究/实验室、课题组等有关人员参加，必要时军代表参加并填写《外包方（外协单位）质量保证能力考核报告》。</p> <p>4.1.1.4 如发生重大质量问题或事故，确认是外包方（外协单位）责任，取消外协资格。</p> <p>4.1.2 认定程序</p> <p>4.1.2.1 由各研究/实验室提出申请对外包方（外协单位）现场考察，科技处组织各研究/实验室、课题组等有关人员参加进行现场考评，必要时军代表参加，填写《外包方（外协单位）质量保证能力考察报告》。</p> <p>4.1.2.2 现场考评通过之后，各研究/实验室提供首批加工样件，外包方（外协单位）按照技术图样进行首批样件加工，考评人对完工产品质量作出结论。</p>		

南京天文光学技术研究所 QP2018-8-06	版 本 号	01
外包（协）过程控制程序	修 订 号	0
	页 次 号	2/4
<p>4.1.2.3 根据现场考评的结论和首批样件的制作结论，对外包方（外协单位）作出评价。合格的外包方（外协单位）列入外包方《合格供方名录》中。</p> <p>4.1.3 认定原则</p> <p>以质优、价廉、守信为前提，同等条件看质量，同等质量看价格，同等价格看服务，同等服务看方便程度。</p> <p>4.2 质量保证能力考察内容</p> <p>4.2.1 外包方（外协单位）工人、检验人员技术素质、加工质量水平。</p> <p>4.2.2 企业的组织管理、质量保证机构、质量信誉、设备条件。</p> <p>4.2.3 产品或零（部）、组件或产品符合技术要求的程度。</p> <p>4.2.4 基本的检测手段是否具备。</p> <p>4.3 首批样件的生产和鉴定</p> <p>4.3.1 样件的生产</p> <p>4.3.1.1 样件的生产是考察外包方（外协单位）的工艺水平和质量保证能力的重要手段。当外包方（外协单位）质量保证能力考察初步确定后，各研究/实验室根据产品和零（部）、组件或产品的复杂程度向外包方（外协单位）提供适量的原材料或毛坯、图样或技术资料、专用工装（视需要）等进行样件试制。</p> <p>4.3.1.2 根据需要研究/实验室可派技术、质量人员到现场将产品或零（部）、组件或产品的技术要求重点部位及检测方法等全面传授给外包方（外协单位）。</p> <p>4.3.2 样件的鉴定</p> <p>4.3.2.1 外包方（外协单位）将生产的样件及《检验报告》，交各研究/实验室检验、检查。</p> <p>4.3.2.2 各研究/实验室给出鉴定结论，并通知科技处。</p> <p>4.4 加工合同或协议的签订</p> <p>与外包方（外协单位）签订加工合同或协议时，应明确规定以下主要内容：</p> <p>4.4.1 外协件的技术要求、质量标准、验收方法及包装运输等要求。</p> <p>4.4.2 凡有批次管理要求的产品或零（部）、组件或产品，应明确批次管理的要求，以保证质量的可追溯性。</p> <p>4.4.3 外包方（外协单位）不准更改我所提供的技术文件、质量标准等。</p> <p>4.4.4 外包方（外协单位）对其不履行加工合同或协议而造成的质量损失，应承担经济责任。</p> <p>4.4.4 外包方（外协单位）负责产品或零（部）、组件的质量保证；各研究/实验室根据外包方（外协单位）质量保证能力，明确外包方（外协单位）的验证方案，并在技术协议中给予明确。</p> <p>4.4.5 对生产和服务提供过程的输出不能由后续的监视或测量加以验证时，各研究/实验</p>		

南京天文光学技术研究所 QP2018-8-06	版 本 号	01
外包（协）过程控制程序	修 订 号	0
	页 次 号	3/4
<p>室应对任何这样的过程提出确认或再确认、控制要求。</p> <p>4.5 技术文件的管理</p> <p>4.5.1 加工合同或协议的签订</p> <p>与外包方（外协单位）签订加工合同或协议时，应明确规定以下主要内容：</p> <p>4.5.1.1 外协件的技术要求、质量标准、验收方法及包装运输等要求。</p> <p>4.5.1.2 凡有批次管理要求的产品或零（部）、组件或产品，应明确批次管理的要求，以保证质量的可追溯性。</p> <p>4.5.1.3 外包方（外协单位）不准更改我所提供的技术文件、质量标准等。</p> <p>4.5.1.4 外包方（外协单位）对其不履行加工合同或协议而造成的质量损失，应承担经济责任。</p> <p>4.5.1.5 外包方（外协单位）负责产品或零（部）、组件的质量保证，各研究/实验室负责对产品或零（部）、组件的复验工作。科技处根据外包方（外协单位）质量保证能力，确定外包方（外协单位）的验证方案，并在技术协议中给予明确。</p> <p>4.6 技术文件的管理</p> <p>外包（外协）使用的技术文件，由各研究/实验室建立帐目，并由科技处在技术文件右下方加盖红色“准予发放”标记印章。</p> <p>如技术文件发生更改，由各研究/实验室负责将更改后的技术文件发放至外包方（外协单位），并将更改前的技术文件于半个月內收回，送交科技处并销毁。</p> <p>4.7 产品验收和质量信息管理</p> <p>4.7.1 外包加工需签订合同或协议，其中提供一份给科技处，以便质量监督和检验。</p> <p>4.7.2 各研究/实验室应将外包（外协）申请交科技处会签，并提供一份给科技处。</p> <p>4.7.3 各研究/实验室根据外包（外协）申请、技术协议、产品图样、技术资料要求进行检查验收，填写验收单和检验报告，并做好原始记录，产品合格出具合格凭证。</p> <p>4.7.4 各研究/实验室做好外包方加工质量统计，每季度初将《外包产品质量统计台帐》交科技处。</p> <p>4.7.5 各研究/实验室课题负责人员，根据需要协助外包方（外协单位）解决技术、质量问题，做好预防工作。</p> <p>4.7.6 凡未签订外包合同或协议、无外包申请的外包产品，各研究/实验室可拒绝验收。</p> <p>4.7.7 每年年底科技处负责对外包方（外协单位）质量情况的统计；各研究/实验室负责对产品质量、产品交货期、价格、服务等方面的统计；科技处汇总统计数据并填写《外包方（外协单位）质量业绩统计表》，作为考核的依据。</p> <p>4.8 对外包方（外协单位）（外协单位）的基本要求</p> <p>4.8.1 外包方（外协单位）（外协单位）必须确定其技术质量负责人，全面负责技术质量工作，否则不能承接外协任务。</p>		

南京天文光学技术研究所 QP2018-8-06					版本号	01
外包（协）过程控制程序					修订号	0
					页次号	4/4
<p>4.8.2 外包方（外协单位）必须对生产的产品或零（部）、组件质量负责，必须符合外包合同或协议中有关内容。</p> <p>4.8.3 产品或零（部）、组件质量必须由专职检验员检验，做好检验记录，记录应保存完整，以备查用。产品交付时应填写检验报告。</p> <p>4.8.4 外包方（外协单位）应建立顾客财产登记制度，对所提供的图样、技术条件、原材料、工艺装备等顾客财产应识别并登记入帐。</p> <p>4.9 关键件、重要件、关键工序零（部）、组件或产品的外协加工要求</p> <p>4.9.1 原则上关键件、重要件、关键工序不进行外协，如果确系本所不具备生产条件或满足不了批量要求的个别零（部）、组件或产品需转外包（外协）加工时，填写《关键件、重要件、关键工序外包（外协）加工申请报告》，并必须征得科技处、所领导、军代表等的同意，同时各研究/实验室必须明确相应的技术、质量控制要求，科技处对外包方（外协单位）进行监控。</p> <p>4.9.2 对外包方（外协单位）的要求</p> <p>4.9.2.1 除满足 4.8 的要求以外，外包方（外协单位）应编制《关键工序及质量控制表》，并经所技术、质量部门会签。</p> <p>4.9.2.2 关键工序实行“三定”，即定工序、定人员、定设备。</p> <p>4.9.2.3 关键件、重要件必须 100%检验，并且做好检验记录。</p> <p>5 相关文件</p> <p>《采购控制程序》 (QP2018-8-05)</p> <p>6 质量记录</p> <p>《合格供方名录》 (KY-8.05-01)</p> <p>《外包（外协加工）申请报告》 (KY-8.06-01)</p> <p>《外包方（外协单位）质量保证能力考察报告》 (KY-8.06-02)</p> <p>《外包方（外协单位）质量保证能力考核报告》 (KY-8.06-03)</p> <p>《外包产品质量统计台帐》 (KY-8.06-04)</p> <p>《外包方（外协单位）质量业绩统计表》 (KY-8.06-05)</p> <p>《关键件、重要件、关键工序外包（外协）加工申请报告》 (KY-8.06-06)</p>						
编写		审核		批准		实施日期