

昆明五彩印务有限公司
信息化、智能化建设项目
业务流程设计文档
—制程检验(PQC)首检流程

流程编码	EBC-QM-005
流程名称	制程检验(PQC)首检流程
流程主责部门	品质部
流程涉及角色	品质部
当前生效版本	V4.0
生效日期	2025.12.13

文档控制

修订履历

修订日期	修订人	版本	修订简述
2025-12-13	章杰会、李响	4.0	根据调研情况，编制本文件

目录

1. 流程概要	3
1.1. 名词和术语定义	3
1.2. 范围	3
1.3. 流程目标	3
1.4. 流程图例	3
2. 流程详细说明	5
2.1. 流程图	5
2.2. 流程节点说明	6
2.3. 流程节点目标及期望值	6
2.4. 流程相关规则	6
2.5. 流程关键控制点	6
3. 流程变革与预期收益	7
4. 流程功能描述	7
5. 确认与审批	7

1. 流程概要

1.1. 名词和术语定义

下列名词、术语定义适用于本文件。

制程检验：在产品生产过程中，通过系统化的检测手段对原材料、半成品及关键工序进行质量监控与验证的活动，旨在实时发现并纠正偏差，确保生产活动符合技术规范与质量标准。

1.2. 范围

此流程适用的范围为：昆明五彩印务有限公司（以下简称“五彩印务”）的制程检验（PQC）流程。

1.3. 流程目标

- 1) 形成制程检验的内控规范；
- 2) 严格按照制程检验标准对工序生产进行检验

1.4. 流程图例

- 2) 流程图例

基本的流程图例如下图 1：

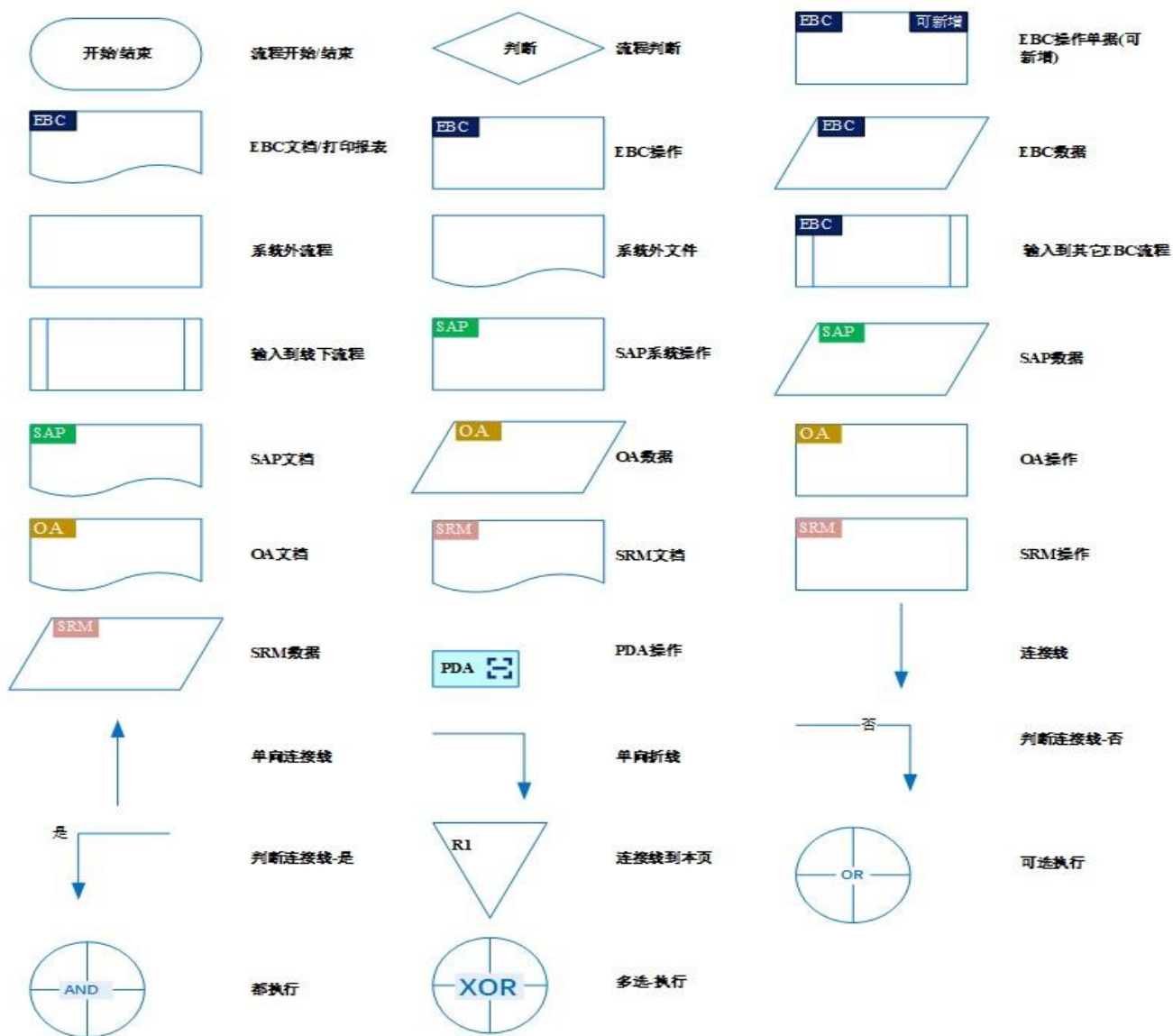


图 1 基本流程图标

2. 流程详细说明

2.1. 流程图

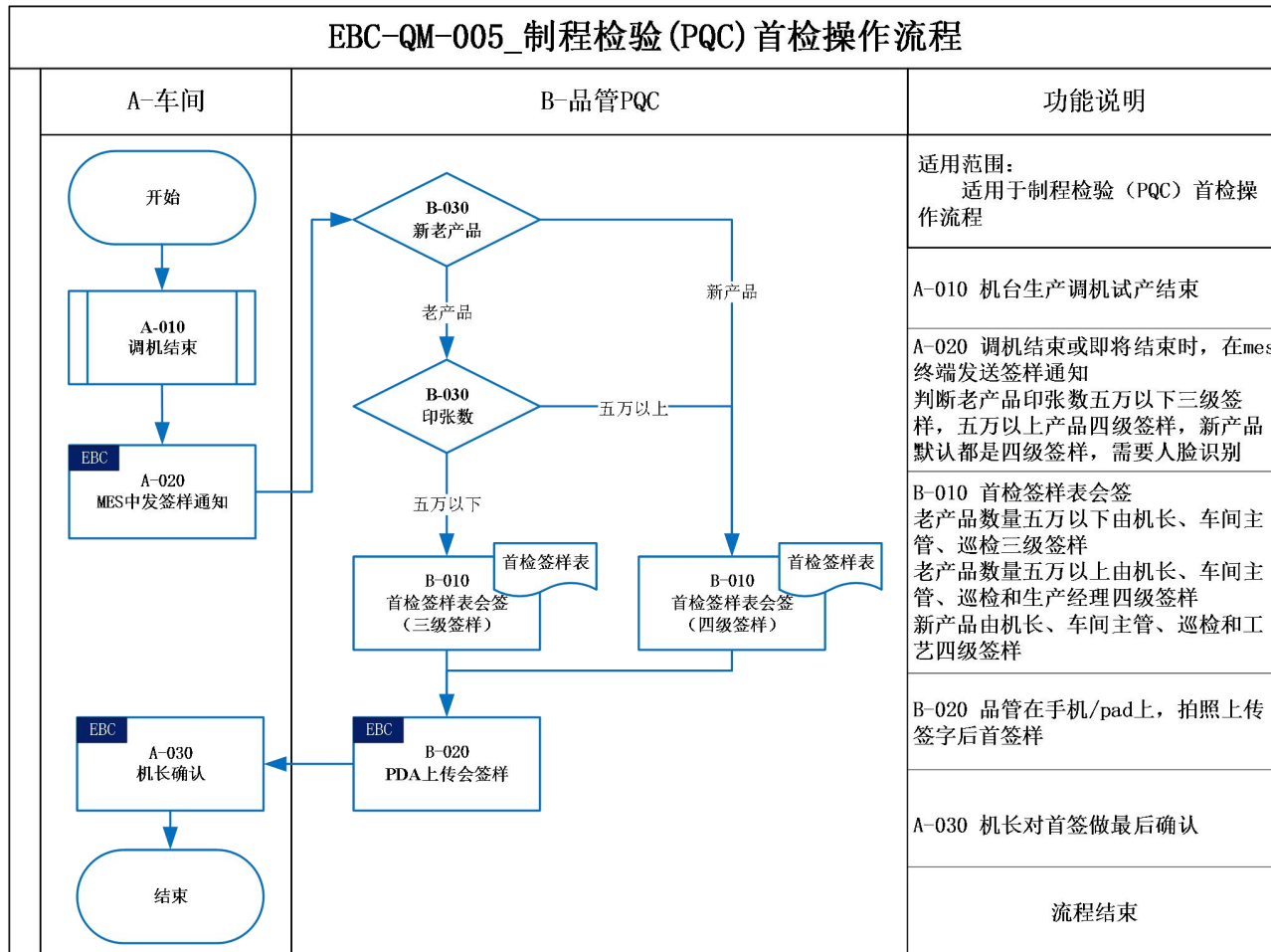


图 2 流程图

2.2. 流程节点说明

请见表 1:流程节点说明。

岗位	步骤编号	流程描述	系统操作	表单输入	表单输出
车间	A-010	机台生产调机试产结束	是		
车间	A-020	调机结束或即将结束时，发起首检通知	是		
多部门	B-010	多部门做首检确认	是		首检确认
机长	A-030	首检完成后，车间进行大货生产	是		

2.3. 流程节点目标及期望值

请见表 2:流程节点目标及期望值

流程步骤编号	业务流程目标及功能期望描述	优先级
	第一时间发现并纠正偏差，确保生产活动符合技术规范与质量标准	高

2.4. 流程相关规则

请见表 3:流程相关规则

岗位	步骤编号	单据名称	单据编号规则	单据类型	是否打印
车间	A-020	首检检验单	SJJY+年+月+3 位流水号		

2.5. 流程关键控制点

请见表 4:流程关键控制点

岗位	步骤编号	流程名称	重要管控点需求	管控目标或方法
			第一时间发现并纠正偏差，确保生产活动符合技术规范与质量标准	调机结束或即将结束时，发送签样通知

3. 流程变革与预期收益

请见表 5:流程变革与预期收益

流程名称	现状	未来	变更影响分类				收益/效益描述
			提高工作质量	降低成本	提升效率	规避风险	
		调机结束或即将结束时, 进行首检检验确认	√		√		第一时间发现并纠正偏差, 确保生产活动符合技术规范与质量标准

4. 流程功能描述

机台 MES 操作员在调机结束或即将结束时, 可以发出“首检样通知”消息, 消息通知相关人员到场进行签样, 老产品数量五万以下由机长、车间主管、巡检三级签样, 老产品数量五万以上由机长、车间主管、巡检和生产经理四级签样, 新产品由机长、车间主管、巡检和工艺四级签样。

5. 确认与审批

业务蓝图签字矩阵

组织/岗位	签字栏 (如有多人签字, 各自签名+日期)
流程各节点工作角色	
五彩印务项目执行组成员	
小羚羊项目组成员	

五彩印务项目决
策组成员

甲方：昆明五彩印务有限公司（盖章）