

[检验]指导书		Class: 类别:
		Version 版本: 第 03 版本
Subject 文件主题:	机械进货检验指导书	Number: 编号:
Source: 编制部门:	品质管理部	Page: 页码: 第 1 页, 共 4 页

版本记录

版本	更改内容简述	编制	主管审核	批准	发布日期
01	首次归档	刘洋	刘宏威	张博林	2021.03.09
02	增加原材料及紧固件要求	那旭	刘宏威	张博林	2021.10.13
03	针对板材类、紧固件类等原材料, 在本指导书中增加了的进货检验机械性能和化学成分抽检的要求	那旭	刘宏威	张博林	2022.01.02

Subject 文件主题:	机械进货检验指导书		Number 编号:
Source 编制部门:	品质管理部	Version 版本: 第 03 版	Page 页码: 第 2 页 共 4 页

一 目的

为了提高进货检验效率，并保持外购、外协产品的质量稳定，本指导书规范了机械外购、外协类相关产品的进货检验比例及检验项目。

二 适用范围及时效

范围：本检验指导书适用直梯、扶梯机械进货检验，以及外购整箱检验。

时效：本指导书签订日期开始之后生效。

三 环境条件

标准生产、检验环境

四 检验步骤

- 1、从跟单员接收《到货明细清单》或《进货提请检验记录单》并核实接收时间及物料存放地点。
- 2、依据《外购件规格书》《配套图纸》中的相关技术要求对《到货明细清单》或《进货提请检验记录单》中包含的产品进行检测。
- 3、检验完成后如实填写《进货提请检验记录单》中“检验内容、抽检数量、合格数量/不合格数量”的内容。填写内容要求真实、准确。
- 4、将完成检验的《到货明细清单》或《进货提请检验记录单》进行存档、回馈。

五 检验工具

名称	千分尺	游标卡尺	卷尺	硬度计	粗糙度比对样块	钢板尺
规格	0-150mm	0-150mm	5m			300mm

Subject 文件主题:	机械进货检验指导书		Number 编号:
Source 编制部门:	品质管理部	Version 版本: 第 03 版	Page 页码: 第 3 页 共 4 页

六 检验内容及比例

附表 1

检验工序	产品种类	质量控制点	检验方式	检验比例
进 货	特殊指定重点工程产品	1、外观 2、尺寸 3、质量证明文件	1、目测 2、测量	1、特殊指定工程产品 100%全检。
	安全部件类 (安全钳、限速器、缓冲器)	1、外观、标识 2、尺寸 3、技术要求 4、合格证、调试报告、型式试验报告	1、目测 2、测量 3、目测/测量	1、依据进货总数执行 10%抽检。
	其它零部件	1、外观 2、尺寸 3、技术要求	1、目测 2、测量 3、目测/测量	1、同批次、同规格型号 产品,每批次抽检 1 件。
检 验	板材原材料及紧固件	1、外观 2、尺寸 3、技术要求 4、材质证明文件 5、第三方材质验证	1、目测 2、测量 3、核对材质 4、定期送检	1、外观在可视范围内执行全检; 2、每批次测量一套外观尺寸; 3、每批次核对一次材质单,并进行存档。 4、每四个月找第三方机构针对各类原材料相近品类进行一次“机械性能以及化学成分”的检定工作。详见附表 2
	外购整箱	1、外观、标识 2、尺寸 3、技术要求 4、质量证明文件	1、目测 2、测量 3、目测/测量	1、国贸项目按合同 100%全检,国内合同每批次抽检 1 台。

Subject 文件主题:	机械进货检验指导书		Number 编号:
Source 编制部门:	品质管理部	Version 版本: 第 03 版	Page 页码: 第 4 页 共 4 页

七、需定期抽检原材料列表

附表 2

原材料类别	机械性能	化学成分	抽检周期	备注
型材 (工字钢、角钢、槽钢、 H 型钢、方钢、扁钢、圆 钢、C 型材、螺纹钢)	●	○	每 4 个月一次	每次抽检一 种型号型材
板材 (冷轧钢板、热轧钢板、 镀锌板、不锈钢板、扁 豆花纹钢板)	○	●	每 4 个月一次	每次抽检一 种型号板材
管材 (圆管、方管、矩形管)	○	●	每 4 个月一次	每次抽检一 种型号管材
GB/T5783 螺栓 M20×300	●	●	每 4 个月一次	
GB/T5783 螺栓 M20×100	●	●	每 4 个月一次	
GB/T5783 螺栓 M24×110 钢 8.8-Zn. D	●	●	每 4 个月一次	

注: ●必要检测项、○非必要检测项