

# 目 录

新产品首件检验规定	1
订单首件检验规定	4
品质试验规定	5
落地试验办法	7
寿命试验办法	9
环境试验办法	10
震动试验办法	12
材质试验办法	14
品质异常处理办法	15
客户抱怨处理办法	19
客户退货处理办法	23
品质稽核制度	24
品质训练规定	29
品管人员任用规定	32
5S 推行办法	38
QCC 活动实施办法	48
改善提案制度	55
TQM推行办法	63

设备及工具管理考核办法	68
机器设备管理办法	73
设备保养实施办法	81
设备维修改造管理办法	84
设备改造管理办法	86
设备履历表管理规定	87
模具开模管理规定	88
模具保管与保养职责规定	90
模具维修管理规定	92
模具废弃管理办法	93
工装夹具管理办法	94
安全生产目标管理及奖惩制度	98
企业安全生产绩效管理辦法	104

# 新产品首件检验规定

## 一、检验流程

1. 制造单位依工艺流程加工或调试，并进行自检。

2. 品管 PQC 人员在制造单位加工调试时，应调出各相关检验依据文件或样品，并从旁协助，同时就外观等易于判定的特性予以确认。

3. 制造单位认定生产的产品合乎要求时，将该首件交 PQC 进一步检验。

4. PQC 人员依据检验文件、规范，对首件进行全面的检查，如判定不合格，应向制造单位提出，并要求改善，直到判定合格为止。

5. PQC 判定合格，或判定不合格但属设计问题或制造单位无法改善的问题时，由 PQC 填写《首件检验报告》一式三联，呈主管审核。

6. 经品管主管审核的《首件检验报告》及首件产品由 PQC 人员直接送往开发部门，交具体开发该产品的技术人员作检验。

7. 开发部技术人员经检验后，作出合格或不合

格的判定，并填入《首件检报验告》中。

8. 开发部、品管部均判定合格后，《首件检验报告》一联由品管部保留，一联由开发部保留，一联转制造部，制造单位可以正式量产。

9. 开发部、品管部判定不合格时，如属制造单位原因时，应由制造单位改善、调试直到合格为止；如属设计原因时，应停止生产，由开发部负责拟出对策加以改善后，方可恢复生产，并需重新作首件确认。

## 二、注意事项

1. 某些品质特性的判定无法在短时间内得出结论(如寿命试验等)，这些特性于新产品试制时应进行检测，在首件检验时，可先不检验这些项目。

2. 品管部应在量产开始后，依规范随机抽样，就未进行检验的项目实施检验，发现问题应及时反馈对策。

3. 某些检验需要不止一个产品时，可要求制造单位生产足数的“首件”。

4. 首件检验讲究时效，以避免制造单位停工时间太长。

5. 应将合格的首件产品, 作为样品由品管部保存。

### 三、相关记录

《首件检验报告》

# 订单首件检验规定

## 一、检验流程

1. 参照新产品的首件检验流程进行。
2. 因不属新产品, 在客户没有技术修改变更的一般状况下, 只要品管部判定合格即可生产, 不必送开发部检验。

## 二、注意事项

1. 是否进行长期性试验(如寿命试验)由品管部根据具体产品状况确定。
2. 应将新产品的首件留存样品与各订单(制造命令)的首件作比较确认。

## 三、相关记录

《首件检验报告》

# 品质试验规定

## 一、目的

为规范品质试验流程与方法、确保产品设计、生产品质的可靠性与稳定性制定本规定。

## 二、适用范围

本公司产品的各项性能试验中,因试验方法复杂、周期较长、设备特殊等原因,在各种正常的检验(进料、制程、最终检验)时,不易进行的项目,适用本规定。

## 三、管理规定

### 1. 品质试验种类

本规定所指的品质试验,包括下列项目:

- (1) 落地试验。
- (2) 寿命试验。
- (3) 环境试验。
- (4) 震动试验。
- (5) 材质试验。
- (6) 破坏试验。

### 2. 品质试验时机

品质试验的时机，一般有下列几种状况

- (1) 新产品设计，鉴定阶段。
- (2) 新产品量产导入初期。
- (3) 产品设计发生变化，确有必要试验时。
- (4) 生产条件发生重大改变，确有必要时。
- (5) 发生重大品质异常，确有必要时。
- (6) 客户抱怨，确有必要时。
- (7) 品管主管认为必要时。

### 3. 品质试验人员

品质试验由品管部品质工程师(QE)或品管主管指定人员进行其他单位有必要进行品质试验时，应交由上述人员处理。

### 4. 品质试验方法

具体见各类试验的方法，在此不多述。

## 落地试验办法

### 一、试验时机

1. 新产品设计、鉴定阶段。
2. 新产品量产导入初期。
3. 包装材料技术变更。
4. 出货检验。
5. 客户抱怨。
6. 包装材料品质异常。
7. 品管主管指定。

### 二、试验条件

1. 任取 2 箱经检验合格的成品。
2. 依外箱的一角、三棱、六面各一次（共 10 次）落下。

3. 高度依美国运输协会标准执行
4. 使用落地试验仪。

### 三、试验后检验项目与结果

1. 包装材料不可破裂。
2. 相关记录不可破裂或严重变形。
3. 外观无 MA 以上缺陷。

4. 功能检查正常。
5. 内部检查无异物，无 MA 以上缺陷。
6. 电气性能正常。

上述项目中任一项不合要求即为不合格。

# 寿命试验办法

## 一、试验时机

1. 新产品设计、鉴定阶段。
2. 新产品量产导入初期。
3. 设计变更对结构或功能有潜在影响时
4. 客户抱怨时。
5. 品管主管指定。

## 二、试验条件

1. 任取检验合格的产品 2 台。
2. 使用额定电压 110% 的电压
3. 使用最大输出功率。
4. 开机 5 小时 30 分后关机 30 分，再开机，进入下一循环，并周而复始。
5. 连续试验至产品发生故障，无法继续工作为止，记录累计时间。

## 三、试验后检验项目与结果

1. 累计时间是否达到国际(国家或行业)标准。
2. 产品耐压性能良好。

上述两项任一项不合要求，即为不合格。

## 环境试验办法

### 一、试验时机

1. 新产品设计、鉴定阶段。
2. 新产品量产导入初期。
3. 设计变更对结构或功能有潜在影响时。
4. 客户抱怨时。
5. 品管主管指定。

### 二、试验条件

1. 任取合格产品 2 台。
2. 温度\_\_\_\_\_°C。
3. 湿度\_\_\_\_\_%。
4. 试验时间\_\_\_\_\_小时。
5. 电压\_\_\_\_\_ V。
6. 输出功率最大。

[注] 请参照国际、国家或行业标准

### 三、试验后检验项目与结果

1. 外观结构无重大破损。
2. 功能正常。
3. 内部检查无异物，无 MA 以上缺陷。

4. 电气性能正常。

上述项目中任一项不合要求，即为不合格。

# 震动试验办法

## 一、试验时机

1. 新产品设计、鉴定阶段。
2. 新产品量产导入初期。
3. 包装材料技术变更时。
4. 客户抱怨时。
5. 品管主管指定。

## 二、试验条件

1. 任取 2 箱检验合格的成品
2. 频率 1000RPM
3. 震幅 1.5%。
4. 震动方向：R、X、Y轴。
5. 时间：每一方向 20 分钟（共一小时）。

[注] 请参考国际、国家、行业标准

## 三、试验后检验项目与结果

1. 包装材料不可破裂。
2. 附件不可破裂或严重变形。
3. 外观无 MA 以上缺陷。
4. 功能检查正常。

5. 内部检查无异物，无 MA 以上缺陷。

6. 电气性能正常。

上述项目中任一项不合要求，即为不合格。

## 材质试验办法

### 一、试验时机

1. 新厂商送样确认时。
2. 厂商首次交货时。
3. 材质设计变更时。
4. 重大品质异常时。
5. 客户抱怨时。
6. 品管主管指定。

### 二、试验条件

依各材质不同分别进行，本公司无法试验的，应送外部机构试验。

# 品质异常处理办法

## 一、目的

为加强产品品质控制,使制造过程中品质异常得以顺利解决,特制定本办法。

## 二、适用范围

公司制造过程中发生的品质异常处理,除另有规定外,悉依本办法执行。

## 三、异常处理规定

### 1. 处理流程

(1) 由发现异常的单位(一般为制造单位或品管)提出《品质异常反馈单》并先用口头、电话方式向发生单位与责任单位告知。

(2) 由制造单位或品管部提出临时对策。

(3) 由责任单位提出改善对策。

(4) 由品管部负责对策效果追踪、评估。

(5) 由品管部负责对品质异常进行统计、存档和其他管理。

### 2. 品质异常反馈单

《品质异常反馈单》应包括下列内容