

目 录

品质抽样办法	1
进料检验规定	4
最终检验管理办法	17
出货检验办法	23
成品验货规定	27
品质管理职责规范	31
客户提供物料控制办法	40
产品标识与可追溯性控制办法	45
检验、测量和试验设备管理办法	49
不合格品控制办法	56
质量记录管理办法	60
品质(质量)成本分析办法	65
鉴定(质量)成本分析办法	69
内部失败成本分析办法	73
外部失败成本分析办法	75
质量成本编制管理规定	78
品管会议规定	80
月度品管会议实施办法	85

品质检验规范制定办法	89
原材料检验规范(含零部件)制定方式和依据	91
制程检验规范制定方式和依据	92
半成品检验规范制定方式和依据	93
成品检验规范制定方式和依据	94
订单评审管理办法	95
供应商、协力厂商品质辅导规定	99

品质抽样办法

一、目的

为节省检验成本，有效控制原物料、产成品的品质，特制定本办法。

二、适用范围

本公司品管单位执行各种抽样检验作业，悉依本办法执行。

三、作业规定

1. 抽样计划

本公司品质检验的抽样计划采用 GB2828 单次抽样，一般检验 II 级水准及特殊检验 S—2 水准。

2. 检验原则

(1) 本公司的品质检验，除非特别规定，均使用单次正常检验方式。

(2) 检验方式如需调整，应由品管部经理(含)以上的人员批准方可变更。

3. 检验方式转换说明

(1) 准程序

①由品管部提出加严、放宽或恢复正常检验的

申请，经品管部经理(含)以上人员批准。

②由交验单位提出放宽或恢复正常检验的申请，经品管部经理(含)以上人员批准。

③由品管部经理(含)以上人员指示对某些检验采用加严、放宽或恢复正常检验方式，由品管部实施。

(2) 由正常检验转换为加严检验的条件在正常检验过程中，连续检验十批(不包括两次交验复检批)中，有五批以上被判定不合格(拒收)时，品管部可以申请改用加严检验。

(3) 由加严检验转换为正常检验的条件

在加严检验过程中，连续检验十批均判定合格(允收)时，品管部可以改用正常检验方式。

(4) 由正常检验转换为放宽检验条件

在正常检验过程中，连续检验十批均判定合格(允收)，且在所抽取的样本中，无主要缺陷(MA)及致命缺陷(CR)时，品管部或交验单位可以提出放宽检验申请。

(5) 由放宽检验转换为正常检验的条件

在放宽的检验过程中，只要有一批被判定不合

格(拒收)时,品管人员应报请品管部经理恢复正常检验方式。

4. 全数检验时机

有下列情形时,经品管部经理(含)以上人员核准,应采用全数检验:

- (1) 交验物料(成品)有致命缺陷(CR)时。
- (2) 有安全上缺陷或陷患的品质问题时。
- (3) 入库检验及加工过程中不良甚多时。
- (4) 品质极不稳定时。
- (5) 其他状况有必要实施全数检验时。

进料检验规定

一、目的

本公司为管制采购物料、委外加工物料品质，使其符合设计规格及允收品质水准，特制定本规定。

二、适用范围

凡本公司采购、委外加工物料或本公司自制的零部件均适用本规定。

三、检验规定

1. 依据 GB2828 单次抽样计划。

2. 品质特性

(1) 一般特性

符合下列条件之一者，属一般特性：

①检验工作容易者，如外观特性。

②品质特性对产品品质有直接而重要的影响者，如电气性能。

③品质物质特性变异大者。

(2) 特殊特性

符合下列条件之一者，属特殊特性：

- ①检验工作复杂、费用高者。
- ②品质特性可由其他特性的检验参考判断者。
- ③品质特性变异小者。
- ④ 破坏性的试验。

3. 检验水准

(1) 一般特性采用 GB2828 正常单次抽样一般 II 级水准。

(2) 特殊特性采用 GB2828 正常单次抽样特殊 S—2 水准。

4. 缺陷等级

抽样检验中发现的不符合品质标准的瑕疵,称为缺陷,其等级有下列三种:

(1) 致命缺陷(CR)

能或可能危害制品的使用者、携带者的生命或财产安全的缺陷,称为致命缺陷,又称严重缺陷,用 CR 表示。

(2) 主要缺陷(MA)

不能达成制品的使用目的的缺陷,称为主要缺陷,或重缺陷,用 MA 表示。

(3) 次要缺陷(MI)

并不影响制品使用目的的缺陷，称为次要缺陷，或轻微缺陷，用 M 表示。

5. 允收水准(AQL)

(1) AQL 定义、

AQL 即 Acceptable Quality Level，是可以接收的品质不良比率的上限，也称为允许接收品质水准，简称允收水准。

(2) 允收水准

本公司对进料检验时各缺陷等级的进料允收水准为：

- ① CR 缺陷，AQL=0。
- ② MA 缺陷，AQL=1.0%。
- ③ M 缺陷，AQL=2.5%。

进料允收水准应严于或等同于客户对成品的允收水准，因此，如客户对成品的允收水准严于上述标准时，应以客户标准为依据。

6. 检验依据

(1) 电气零件

依据下列一项或多项：

- ① 零件规格书。

②零件确认报告书。

③有关检验规范。

④国际、国家标准。

⑤比照认可样品。

(2) 外观、结构及包装材料

依据下列一项或多项：

①技术图纸。

②零件确认报告书。

③有关检验规范。

④国际、国家标准。

⑤比照认可样品。

三、作业程序和要点

1. 作业程序

(1) 供应商交送物料，经仓管人员点收，核对物料、规格、数量相符后，予以签收，再交进料品管单位(IQC)验收。

(2) 品管人员依抽样计划，予以检验判定，并将其检验记录填于《进货检验记录表》。

(3) 品管人员判定合格(允收)时，须在物料外包装的适当位置贴着接收标签，并加注检验时间及

签名，由仓管人员与供应商办理入库手续。

(4) 品管人员判定不合格(拒收)的物料，须填写《不合格通知单》，交品管主管审核裁定。

(5) 品管主管核准的不合格(拒收)物料，由品管人员将《不合格通知单》一联通过采购通知供应商处理退货及改善事宜，并在物料外包装上，贴着不合格标签并签名。

(6) 品管单位判定不合格的物料，遇下列状况可由供应商或采购向品管部提出予以特殊审核或提出特采申请：

- ① 供应商或采购人员认定判定有误时。
- ② 该项物料生产急需使用时。
- ③ 该项缺陷对后续加工，生产影响甚微时。
- ④ 其他特殊状况时。

(7) 品管部对供应商或采购的要求进行复核，可以作出如下判定：

- ① 由品管单位重新抽检。
- ② 指定某单位执行全数检验予以筛选。
- ③ 放宽标准特准使用。
- ④ 经加工后使用。

(8) 维持不合格判定。

(9) 上款规定的③、④判定属特采(让步接收)范畴,视同合格产品办理入库,由品管部贴着标示并作后续跟踪。

(10) 供应商对判定不合格的物料,须于限期内,配合本公司的需求予以必要的处理后,再次送请品管部重新验收。

(11) 进料品管(IQC)应对每批物料检验的记录予以保存,并作为对供应商评鉴的考核依据。

2. 无法检验的物料

本公司无法检验的物料成分以及部分物料特性,品管部可作如下处理:

(1) 由供应商提供出厂检验记录或品质保证书,本公司视同合格物料接收。

(2) 由本公司委托外部检验机构进行检验,费用由供应商承担或依双方约定分摊。

(3) 视同合格物料接收,所导致的任何损失或影响由供应商承担。

3. 其他规定

(1) IQC 应每日、每周、每月汇总进料检验记

录，作成日报、周报、月报。

(2) IQC 日报、周报、月报除品管部了解、自存外，应送采购部了解，必要时呈总经理或分管副总经理了解。

(3) 本公司自制的零部件参照上述检验规定进行必要的验收作业。

制程控制办法

一、目的

为加强品质控制,使产品于制造加工过程中的品质能得到有效的掌控,特制定本办法。

二、适用范围

本公司制造过程的品质控制,除另有规定外,悉依本办法执行。

三、控制责任

1. 生技部

生技部对制程品质负有下列管理责任:

- (1) 制定合理的工艺流程、作业标准书。
- (2) 提供完整的技术资料、文件。
- (3) 维护、保养设备与工装,确保正常运作。
- (4) 不定期对作业标准执行与设备使用进行核

查。

- (5) 会同品管部处理品质异常问题。

2. 制造部

制造部对制程品质负有下列管制责任:

- (1) 作业人员应随时自我查对,检查是否符合作业规定与品质标准,即开展自检工作。

(2) 下工程(序) 人员有责任对上工程(序) 人员的作业品质进行查核、监督, 即开展互检工作。

(3) 本公司装配车间应设立全检站, 由专职人员依规定的检验规范实施全检工作, 确保产品的重要品质项目符合标准, 并作不良记录。

(4) 制造部各级干部应随时查核作业品质状况, 对异常进行及时排除或协助相关部门排除。

3. 品管部

品管部对制程品质负有下列管理责任:

(1) 派员(PQC) 依规定的检验频率与时机, 对每一工作站进行逐一查核、指导, 纠正作业动作, 即实施制程巡检。

(2) 记录、分析全检站及巡检所发现的不良品, 采取必要的纠正或防范措施。

(3) 及时发现显在或潜在的品质异常, 并追踪处理结果。

四、作业要点

1. PQC 工作程序

制程品质控制人员, 也称 PQC(Process Quality Control), 其工作程序规定如下:

(1) PQC 人员应于下班前了解次日所负责的制造单位的生产计划状况，以提前准备相关资料。

(2) 制造单位生产某一产品前，PQC 人员应事先了解、查找以下相关资料：

- ①制造命令。
- ②产品用料明细表(BOM)。
- ③检验用技术图纸。
- ④检验规范、检验标准。
- ⑤工艺流程、作业标准。
- ⑥品质历史档案。
- ⑥其他相关文件。

(3) 制造单位开始生产时，PQC 人员应协助制造干部布线，主要协助如下工作：

- ①工艺流程查核。
- ②使用物料、工装夹具查核。
- ③使用计量仪器点检。
- ④作业人员品质标准指导。
- ⑤首件产品检查。

(4) 制造单位生产正常后，PQC 人员应依规定定时作巡检工作。巡检时司规定如下：

①8: 00。

②10: 00。

③13: 00。

④15: 00。

⑤18: 00(加班时)。

或依一定的批量(定量)进行检验

(5) PQC 巡检发现不良, 应及时分析不良原因, 并对作业人员的不合理动作予以纠正。

(6) PQC 对全检站的不良应及时协同制造单位干部或专(兼)职修护人员进行处理, 分析原因, 并拟出对策。

(7) 重大的品质异常, PQC 未能处理时, 应开具《制程异常通知书》, 经其主管审核后, 通知相关单位处理。

(8) 重大品质异常未能及时排除, PQC 有责任要求制造单位停线(机)处理, 制止其继续制造不良。

(9) PQC 应及时将巡检状况记录于《制程巡检记录表》, 每日上交。

2. 制程不良区分

依不良品产生的来源区分如下：

(1) 作业不良

- ①作业失误。
- ②管理不当。
- ③设备问题。
- ④其他因作业原因所致的不良

(2) 原物料不良

- ①采购物料中原有不良混入。
- ②上工程的加工不良混入。
- ③其他显见为上工程或采购物料所致的不良。

(3) 设计不良

因设计不良导致作业中出现的不良。

3. 不良率计算方式

(1) 制程不良率

$$\text{制程不良率} = \frac{\text{制程不良数}}{\text{生产总数}} \times 100\%$$

(2) 物料不良率

$$\text{物料不良率} = \frac{\text{物料不良数}}{\text{物料投入总数}} \times 100\%$$