

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 不合格品控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-023	版 本	A
	页 号	1/2	生效日期	2004-4-8
<p>1-0 目的 对不合格品的记录、标识、隔离（可行时）和处理进行规定，防止不合格品的使用。</p> <p>2-0 适用范围 适用于对来料、生产过程及成品检验不合格品的处理。</p> <p>3-0 职责</p> <p>3.1 IQC 检验员负责对来料不合格的标识与记录，品管部经理负责对不合格品的处理。</p> <p>3.2 IPQC 检验员负责对半成品不合格的标识与记录，品管部经理负责对不合格品的处理。</p> <p>3.3 OQA 检验员负责对成品检验不合格的标识与记录，品管部经理负责对成品不合格品的处理。</p> <p>4-0 程序</p> <p>4-1 来料检验不合格的处理，当来料检验不合格时：</p> <p>4.1.1 IQC 检验员负责在“物料品质检验报告”上记录并对该物料进行标识。</p> <p>4.1.2 品管部经理对检验不合格的物料作出处理决定，包括： A-退货 B-接收 C-选退 D-加工 E-其它</p> <p>4.1.3 入退料区域进行隔离。</p> <p>4.2 生产过程中半成品检验不合格的处理：</p> <p>4.2.1 IPQC 检验员对检验不合格的产品在半成品检验记录上作记录，并对该批产品进行标识。</p> <p>4.2.2 由生产线对检验不合格的半成品进行隔离。</p> <p>4.2.3 品管部经理对检验不合格的半成品作出处理决定，包括： A-返修 B-特别放行 C-报废</p> <p>4.3 成品检验不合格的处理，成品检验不合格时：</p> <p>4.3.1 OQA 检验员在“成品出厂检验报告”上作记录并对该批产品进行标识，当客户有特别要求时，按客户要求填写检验记录。</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 不合格品控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-023	版本	A
	页号	2/2	生效日期	2004-4-8
<p>4.3.2 由生产线对检验不合格的成品进行隔离。</p> <p>5-0 品管部经理对不合格成品作处理决定（含“特别放行”类物品），包括： A-返工 B-特别放行 C-报废</p> <p>6-0 凡是特别放行的物料、半成品和成品，必须予以标识；若特别放行的过程会导致产品性能、功能或外观不合乎客户要求时，必须事先征得客户的同意。</p> <p>7-0 对于已经交付给客户的产品，或在产品开始使用后，发现或可能会出现不合格时，品管部经理须及时组织相应部门采取措施（如予以免费退换、维修等办法）处理，必要时由营业部与客户协商处理办法，以便满足客户的希望与需求。</p> <p>8-0 参考文件 产品测量和监控控制程序 标识与可追溯性控制程序</p> <p>9-0 参考记录 物料品质检验报告 半成品检验记录 成品出厂检验报告</p>				
编制		审核		审批

