

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 产品测量和监控控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-019	版本	A
	页号	1/2	生效日期	2004-11-19
1-0	目的 制订本程序对本公司之原材料、半成品与成品检验和试验进行控制，以确保那些只有经过检验和试验合格的物品才可以流入下道工序，直至出厂交付。			
2-0	适用范围 本程序适用于下述三个方面的检验： A，公司用于产品生产的原材料； B，公司生产过程中之半成品； C，公司之最终产品。			
3-0	职责			
3.1	品管部负责对公司从原材料直至最终成品的检验和试验工作。			
4-0	程序			
4.1	原材料检验和试验控制程序			
4.1.1	当 PMC 部收到供应商来料后，仓库管理员依据送货单清点数目，确定无误后，将来料摆放至待验区并将送货单交由 IQC 进行物料检验。			
4.1.2	品管部 IQC 检验员依据相应物料检验工作指引对来料进行抽样检验。			
4.1.3	来料检验合格后由检验员在包装外箱上盖上合格章交由仓库管理员入库。			
4.1.4	来料检验不合格则依照《不合格控制程序》进行管制。			
4.2	工序检验和试验			
4.2.1	工序检验和试验采用以下两种方式进行： A，巡检 B，半成品检验和试验			
4.2.2	工序巡检与半成品检验和试验由品管部 IPQC 检验员依《工序巡检与半成品检验规范》进行。			
4.2.3	品管部 IPQC 检验员应确保只有那些经检验和试验合格的半成品才可以流入下道工序。			
4.2.4	检验不合格品则依《不合格品控制程序》进行管制。			
4.3	成品的检验和试验			
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 产品测量和监控控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-019	版本	A
	页号	2/2	生效日期	2004-11-19
<p>4.3.1 当生产部完成批量产品后，应填写“成品转移单”随同产品转移至成品待验区。</p> <p>4.3.2 品管部 OQA 检验员依据“成品转移单”上的数量进行抽样检查并按《成品检验指引》的要求进行成品的最终检验与测试。对客户有特别测试要求的产品依《成品检验指引》进行检验和试验。</p> <p>4.3.3 检验和试验合格的产品由 OQA 检验员在“成品转移单”上盖合格章后由生产部入仓。</p> <p>4.3.4 检验和试验不合格的产品则依《不合格品控制程序》进行管制。</p> <p>4.4 检验和试验记录</p> <p>4.4.1 品管部检验员应依据实际之检验和试验结果填写相关之检验报告。</p> <p>4.4.2 所有检验和试验的报告依《质量记录控制程序》进行控制。</p> <p>4-5 原材料、半成品与成品检验和试验控制流程，参照《质量计划控制程序》6-0 要求执行。</p> <p>5-0 参考文件</p> <p>标识与可追溯性控制程序</p> <p>不合格品控制程序</p> <p>纠正和预防控制程序</p> <p>统计技术使用程序</p> <p>成品检验指引</p> <p>工序巡检与半成品检验规范</p> <p>成品检验指引</p> <p>质量记录控制程序</p> <p>质量计划控制程序</p> <p>6-0 参考记录</p> <p>物料品质检验报告</p> <p>半成品检验记录</p> <p>成品转移单</p> <p>成品出厂检验报告</p>				
编制		审核		审批

