

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 纠正和预防控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-025	版 本	A
	页 号	1/2	生效日期	2004-4-8
<p>1-0 目的 纠正生产过程及质量体系中的问题，并预防其再次发生。</p> <p>2-0 适用范围 本程序适用于需采取纠正、预防措施时。</p> <p>3-0 职责 由品管部负责组织实施本程序，各相关部门予以配合。</p> <p>4-0 程序</p> <p>4.1 遇下列情况时，需采取纠正措施：</p> <p>4.1.1 体系审核（包括内审和外审）和管理评审时，发现的不符合项。</p> <p>4.1.2 客户投诉。</p> <p>4.1.3 生产过程中出现异常 A．OQA 成品抽样中批量退货； B．生产线出现重大不良或“维修、损耗统计表”超过控制界限； C．其它重大问题。</p> <p>4.1.4 客户满意度调查未能达到目标时。</p> <p>4.2 纠正措施</p> <p>4.2.1 在确定和实施纠正措施前，须评价不合格品或不合格项对质量影响的程度，如对客户满意度、产品安全特性的影响等方面，从而更有效地消除产生不合格的原因，达到彻底落实纠正措施的目的。</p> <p>4.2.2 质量管理体系内审发现的不符合项处理参照《内部质量体系审核控制程序》执行，管理评审发现的不符合项处理参照《管理评审控制程序》。</p> <p>4.2.3 质量管理体系外审时，如质量技术监督局、商检局、认证机构审查等，发现不符合项，由 ISO 事务部发出相应的“纠正和预防措施报告”，由责任部门改善，并由管理代表跟进改善效果，参见《信息沟通控制程序》。</p> <p>4.2.4 客户投诉的处理参照《客户投诉处理程序》执行。</p> <p>4-2-5 生产过程中出现异常处理</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 纠正和预防控制程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-025	版 本	A
	页 号	2/2	生效日期	2004-4-8
4.2.5.1	当生产过程中出现 OQA 批量不合格时，由品管部 OQA 发出的“纠正和预防措施报告”并编号记录，填写方法： 不良描述——OQA 分析原因——PE			
4.2.5.2	生产线出现重大不良及维修损耗超过控制界限时，由品管部管理员发出“纠正和预防措施报告”并编号记录，填写方法： 不良描述——IPQC 原因分析——PE			
4.2.5.3	责任部门采取相应的纠正措施，必要时品管部也可参与。			
4.2.5.4	纠正措施完成后，由品管部经理进行验证。			
4.2.6	当客户满意度调查未能达到目标时，由营业部发出“纠正和预防措施报告”交责任部门改善，事前须填写“不良描述”和“原因分析”栏；纠正措施完成后，由 ISO 事务部跟进改进措施落实情况并验证改善效果。			
4.3	预防措施			
4.3.1	对与产品质量有关的操作、质量记录、审核结果或客户投诉等进行分析。			
4.3.2	相关部门分析和调查潜在的不符合原因。			
4.3.3	有关责任部门采取预防措施。			
4.3.4	品管部经理验证所采取预防措施的有效性。			
4.4	当由于采取纠正、预防措施引起有关文件更改时，有关部门应及时更改作业文件。			
4.5	纠正、预防措施均需提交管理评审会议评审。			
5-0	参考文件 内部质量体系审核控制程序 管理评审控制程序 客户投诉处理程序 信息交流控制程序 不合格品控制程序			
6-0	参考记录 纠正和预防措施报告 维修、损耗统计表			
编制		审核		审批

