

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 首板制作程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-015	版本	A
	页号	1/1	生效日期	2004-4-8
1-0	目的 控制首板制作，满足客户要求。			
2-0	适用范围 本程序适用于生产现场首板制作过程。			
3-0	职责 各生产车间负责首板的制作，品管部 IPQC 主管负责首板的确认。			
4-0	程序			
4.1	首板制作由各车间生产线线长、IPQC 按作业指导书要求（包括材料、工艺），并根据工程部提供之样板完成。			
4.2	首板经品管部 IPQC 主管检测合格后，须贴上标识，内容包括：产品电脑编码、日期、检测人。（IPQC 主管不在时，由品管部经理签板。）			
4.3	A 车间完成相关工序的绕线、包扎和入片（入桥），每单做 3 套。检测合格后 1 个留 A 车间作生产线对比用，2 个送交 B 车间。			
4.4	B 车间接 A 车间经检验合格之半成品后，再完成后面的工序。			
4.5	所有首板只限于相对应生产单的生产过程有效，生产单完成后，首板投入批量生产中。			
5-0	参考文件 样板控制程序			
6-0	参考记录：无			
编制		审核		审批

