

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 统计技术使用程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-024	版本	A
	页号	1/3	生效日期	2004-4-8
<p>1-0 目的 制订本程序以明确公司目前所采用的统计技术以及对采用新统计技术的控制。</p> <p>2-0 适用范围 本程序适用对标准志成集团有限公司采用的统计技术实施管制。</p> <p>3-0 职责</p> <p>3-1 各部门负责本程序规定的统计技术的应用。</p> <p>3-2 品管部负责对新采用之统计技术进行监控。</p> <p>4-0 程序</p> <p>4-1 公司之现行统计技术之管制</p> <p>4-1-1 公司目前在以下几个方面应用统计技术：</p> <p>a) 品管部抽样使用 MIL-STD-105E；</p> <p>b) 生产线不合格品统计；</p> <p>c) IQC 检验批量（接收、拒收）统计；</p> <p>d) 制程物料不良统计；</p> <p>e) OQA 检验批量（合格、不合格）统计；</p> <p>f) 客户投诉、退货的统计；</p> <p>g) 客户满意度的统计。</p> <p>4-1-2 MIL - STD - 105E 使用</p> <p>4-1-2-1 品管部 IQC、OQA 使用 MIL - STD - 105E 抽样，对 MIL - STD - 105E 的使用及采用单次、正常检查水平 II 类。</p> <p>4-1-2-2 对于 IQC，AQL 值参照相关物料检验指引。</p> <p>4-1-2-3 对于 OQA，AQL 值参照《成品检验指引》。</p> <p>4-1-3 IQC 检验批量接收（拒收）统计 每月由 IQC 做当月各种物料批量接收（拒收）统计。</p> <p>4-1-4 制程物料不良统计 每周由 IQC 做本周各种物料投入生产线不良统计。</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 统计技术使用程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-024	版 本	A
	页 号	2/3	生效日期	2004-4-8
<p>4-1-5 生产线不合格品统计应用</p> <p>4.1.5.1 每天由生产线 IPQC、拉长核实上一日“产品维修日报表”，并由生产部文员转送品管部和工程部 PE 工程师签核。</p> <p>4.1.5.2 生产部管理员做“维修损耗统计表”。</p> <p>4.1.5.3 “维修、损耗统计表”控制界限，A 车间、B 车间的维修率、损耗率控制标准参见质量手册附件资料。</p> <p>4.1.5.4 当超过控制界限时，由品管部发出“纠正和预防措施报告”，详见《纠正和预防控制程序》。</p> <p>4.1.6 OQA 检验批量统计 每月由 OQA 做当月各种成品抽检批量合格（不合格）统计。当出现批不合格时，发出“纠正和预防措施报告”，详见《纠正和预防控制程序》。</p> <p>4.1.7 客户投诉的统计 品管部对客户于产品质量和公司服务的投诉（含电话投诉和书面投诉）进行年度统计，超过目标值时，发出“纠正和预防措施报告”于责任部门改善（事前品管部须填写“不良描述”、“原因分析”栏），品管部经理验证改善措施的有效性。</p> <p>4.1.8 营业部于每年底，对客户满意度予以调查，并依据客户反馈的调查表内容进行统计得分情况，低于目标值时，发出“纠正和预防措施报告”于责任部门改善（事前营业部须填写“不良描述”、“原因分析”栏），参照《纠正和预防控制程序》、《客户满意度调查控制程序》。</p> <p>4.1.9 品管部经理定期检查统计技术应用情况。</p> <p>4.1.10 使用统计技术人员须接受过培训。</p> <p>4.2 采用新统计技术的控制</p> <p>4.2.1 当公司决定需要采用新的统计技术时，由品管部经理负责策划制定新统计技术的使用方法，并培训相关人员，搜集统计资料。</p> <p>4.2.2 新统计技术的效果确认由品管部组织相关部门讨论认可后正式实施</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 统计技术使用程序	受控状态			
	文件编号	SS-COP-024	版本	A
	页号	3/3	生效日期	2004-4-8
5-0	参考文件 纠正和预防控制程序 客户满意度调查控制程序 工序巡检与半成品检验规范 成品检验指引 MIL-STD-105E 样本数索引 MIL-STD-105E 单次抽样计划之标准检验			
6-0	参考记录 生产线维修、损耗图表 物料品质状况月统计 纠正和预防措施报告 产品维修日报表			
编制		审核		审批

