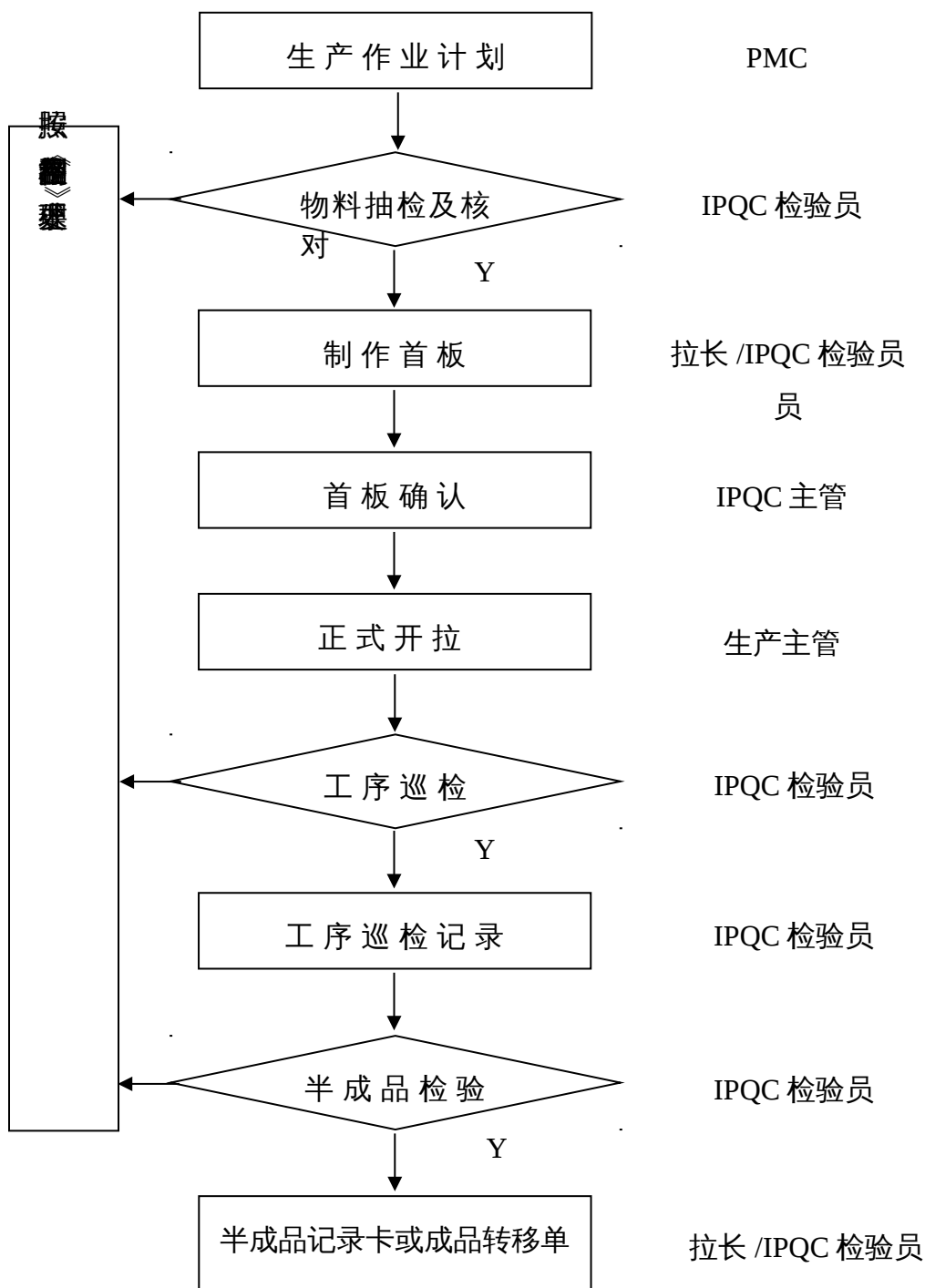


Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 工序巡检与半成品检验规范		受控状态			
		文件编号	SS-QC-003	版本	A
		页号	1/3	生效日期	2004-4-8
1-0	工序巡检由 IPQC 检验员每天每工位抽检四次，每次抽取样品不少于 5PCS，如果发现其中有 1PC 有问题，则由 IPQC 检验员指导作业人员进行改进；如果发现其中 2PCS 有问题，则由 IPQC 检验员通知生产拉长或 PE 采取纠正及预防行动。				
2-0	特殊工序监控				
2.1	每隔一小时巡检一次，每次取样不少于 5PCS（其跌落试验数量 1-3PCS），如果发现其中 1PC 有问题，则由 IPQC 检验员指导作业人员进行改进；如果发现其中 2PCS 有问题，由 IPQC 检验员通知生产拉长或 PE 采取纠正及预防行动。				
2.2	对特殊工序使用设备的相关参数进行跟踪控制。				
3-0	巡检情况记入生产线检验记录中。巡查过程中当发现问题不能及时有效得以纠正时，须填写“纠正和预防措施报告”，由 IPQC 主管负责跟进。				
4-0	车间完成的半成品在转序前由 IPQC 检验员根据相应的作业指导书进行检验，每盒抽取样品数不少于 3PCS。				
4.1	如果发现 2PCS 或以上有轻微缺点，则退回生产线处理。如果发现 1PC 有轻微缺点，则加抽 3PCS，若无缺点，则为合格；若又发现 1PC 或以上有轻微缺点，则退回生产线处理。				
4.2	如果发现 1PC 或以上有严重缺点，则退回生产线处理。经生产线处理后之半成品须重新检验，合格者方可转入后面工序，并由 IPQC 检验员在“半成品记录卡”上盖合格章。				
5-0	缺点和不合格程度确定				
5.1	凡材料用错、线圈圈数不正确、测试功能、性能不符合要求，划为严重；凡外观方面有损伤为轻微，有争议时，汇报 IPQC 主管。				
6-0	IPQC 作业程序				
6-1	生产线开拉前，IPQC 检验员要核对生产单及相应的作业指导书，如有问题，及时反映给相关部门。				
编制			审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 工序巡检与半成品检验规范		受控状态			
		文件编号	SS-QC-003	版本	A
		页号	2/3	生效日期	2004-4-8
6.1	物料上拉之前，IPQC 检验员要对物料进行抽检，如发现异常及时通知相关部门采取处理行动。				
6.2	IPQC 检验员与生产拉长必须在开拉生产之前落实首板制作与检测工作，无首板和作业指导书（或工程部签发的临时工艺文件）不可以开拉。				
6.3	IPQC 检验员将制作的首板交 IPQC 主管确认。				
6.4	IPQC 主管确认无误后，即签核正式首板交生产线对比使用，并通知生产主管方可开拉。				
6.5	正式开拉后，IPQC 检验员应按照本规范规范 1-0、2-0 项要求进行巡检，并将检验的情况记录于生产线检查记录中。				
6.6	检验合格之半成品在转序时 IPQC 检验员要填写相应的记录卡。				
6.7	当发现生产线出现品质异常时，IPQC 检验员应及时填写“纠正和预防措施报告”给相关部门并追踪改善效果。				
7-0	参考文件：无				
8-0	参考记录： A 车间生产线检查记录 B 车间生产线检查记录 纠正和预防措施报告 停拉整顿通知 半成品记录卡				
编制			审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 工序巡检与半成品检验规范	受控状态			
	文件编号	SS-QC-003	版本	A
	页号	3/3	生效日期	2004-4-8

9-0 作业流程图



编制		审核		审批	
----	--	----	--	----	--

