

不合格品管制程序

1

| 文 件 編 修 履 歷 | | | |
|-------------|--------|-----|----------|
| 版本 | 修改內容說明 | 修改頁 | 日期 |
| 00 | 新制定 | | 2023/2/2 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

| 發 行 | 核 准 | 審 查 | 制 訂 |
|-----|-----|-----|-----|
| | | | |

不合格品管制程序

文件編號

P-QA-01

版本

00

☒首次發行 ☐修訂 ☐廢止

2

一、目的

為防止不合格原物料、半成品，產生誤用情形，儘速予以標示識別及記載、隔離、處理。

二、適用範圍

凡本公司之進料檢驗、原型品驗證、客戶退貨的原型品及倉庫儲存不良均屬之。

三、名詞定義

四、職責

4.1 不合格品之鑑定、標示及隔離：

4.1.1. 原物料：品管單位。

4.1.2. 原型品：試作驗證單位。

4.1.3. 客戶退回品：試作驗證單位。

4.2 不合格品之處置：

4.2.1. 原物料：採購單位。

4.2.2. 原型品：試作驗證單位。

4.2.3. 客戶退回品：研發單位。

4.3 特採作業：

4.3.1. 申請單位：研發單位。

4.3.2. 核准：總經理。

五、作業流程

3

| 權責單位 | 輸入 | 作業流程 | 輸出 |
|-------------|---------|------------|---------|
| 品管單位 | | 進料檢驗不合格 | 品質異常處理單 |
| 品管單位 | 品質異常處理單 | 不合格品區隔 | 不合格品區隔 |
| 採購單位 | 品質異常處理單 | 通知廠商做退 | 品質異常處理單 |
| 研發單位 總經理 | 特採單 | 特採 | 特採單 |
| 試作驗證 單位 | 品質異常處理單 | 原型驗證不合格/客戶 | 品質異常處理單 |
| 試作驗證 單位 | 品質異常處理單 | 不合格品區隔 | 不合格品標示 |
| 研發單位 | 品質異常處理單 | 修理 | 品質異常處理單 |
| 試作驗證 單位 | 品質異常處理單 | 修理 | 品質異常處理單 |
| 研發單位 總經理 | 報廢申請單 | 報廢 | 報廢申請單 |
| 研發單位 總經理 | 特採單 | 特採 | 特採單 |

不合格品管制程序

文件編號

P-QA-01

版本

00

☒首次發行 ☐修訂 ☐廢止

4

六、作業內容

6.1 進料檢驗不合格：

- 6.1.1. 不合格品之標示、隔離：當品管單位依「檢驗作業程序」判定不合格時，應將不合格品放置於不合格區作隔離。
- 6.1.2. 不合格品檢討：品管單位依「矯正及預防作業程序」開立「品質異常處理單」，請採購單位通知廠商做改善。
- 6.1.3. 不合格品之處理：由採購單位決定選擇以下之方式，並將結果記錄於「品質異常處理單」。
 - 6.1.3.1. 採購單位通知廠商做退貨處理。
 - 6.1.3.2. 採購單位通知廠商到廠做篩選不良品並補足良品數。
 - 6.1.3.3. 採購單位予以扣款處理。

6.2 原型驗證不合格：

- 6.2.1. 原型不合格品之標示、隔離：當試作驗證單位依「原型品製作及驗證程序」判定原型品不合格時，應將不合格品標示隔離。
- 6.2.2. 原型不合格品檢討：試作驗證單位依「矯正及預防作業程序」開立「品質異常處理單」做處理。
- 6.2.3. 原型不合格品之處理，由研發單位決定選擇以下之方式：
 - 6.2.3.1. 若可修理時，則由研發單位會同相關單位討論出修理方式，請試作驗證單位依「原型品製作及驗證程序」對不合品進行修理作業，理修完成後應依「原型品製作及驗證程序」重新進行驗證。
 - 6.2.3.2. 若無法修理時，則由研發單位開立「報廢申請單」經主管核准後作報廢處理。
 - 6.2.3.3. 修理作業若需進行設計變更時，由研發單位依「設計變更管理程序」進行設計變更。
 - 6.2.3.4. 試作驗證單位應將原型不合格品之處理方式記錄於「品質異常處理單」。

6.3 特採作業：

- 6.3.1. 當不合格還能使用，有緊急因素需要使用不合格品，且不合格品不影響法規的要求時，由研發單位提出申請及開立「特採單」。
- 6.3.2. 「特採單」會簽各單位之意見後，交由總經理做最後之決定，總經理核准後方可進行特採。

6.4 可疑品：不論其原因為何，應先經品管單位作判定，判定合格才能使用，若不合格則將

不合格品管制程序

文件編號

P-QA-01

版本

00

☒首次發行 ☐修訂 ☐廢止

可疑品置於指定之地區並予以標示或隔離。

七、 相關表單

7.1 R-QA-06 特採單

7.2 R-QA-07 報廢申請單

7.3 R-QA-08 品質異常處理單

八、 參考文件

8.1 P-QA-09 檢驗作業程序

8.2 P-QA-02 矯正及預防作業程序

8.3 P-RQ-02 原型品製作及驗證程序

8.4 P-RD-02 設計變更管理程序