

檢驗作業程序

文件編號:P-QA-09

發行	核准	審查	制訂
<p>林淑和</p> <p>Vittron 2023.4.29 發行章</p>	<p>Terry</p>	<p>鄭健良</p>	<p>Kay</p>

一、 目的

確保進廠的原物料及委外加工品均符合品質要求，避免不合格品被使用，造成品質成本的增加。

二、 適用範圍

原物料及委外加工品的進料檢驗皆適用之

三、 名詞定義

- 3.1 COA：供應商提供原物料材質證明或出廠檢驗報告。
- 3.2 免驗品：市購件、辦公室用品及耗材等不需執行進料檢驗的物料。
- 3.3 要驗品：訂製的原物料及委外加工品等需執行進料檢驗的物料。

四、 職責

- 4.1 品管單位：原物料及委外加工品進料檢驗。
- 4.2 試作驗證單位：
 - 4.2.1. 原型品製作自主檢驗。
 - 4.2.2. 半成品及產品驗證。

五、作業流程

權責單位	輸入	作業流程	輸出
品管單位	圖面 原物料標準	<p>供應商與採購管理程</p> <pre> graph TD A([供應商與採購管理程]) --> B{進料檢驗} B -- NG --> C([不合格品管制程序]) B -- OK --> D([倉儲管理程序]) </pre>	檢驗規格標準
試作驗證 單位	半成品標準	<p>供應商與採購管理程</p> <pre> graph TD A([供應商與採購管理程]) --> B{半成品檢驗} B -- NG --> C([不合格品管制程序]) B -- OK --> D([倉儲管理程序]) </pre>	檢驗規格標準
試作驗證 單位	圖面 技術文件	<p>原型品製作</p> <pre> graph TD A[原型品製作] --> B{自主檢驗} B -- NG --> C([不合格品管制程序]) B -- OK --> D[下道製作程序] </pre>	原型品作業記錄表

六、 作業內容

6.1 原物料及委外加工品進料檢驗：

- 6.1.1. 若待驗品為免驗品，則資材單位倉管人員點收數量無誤後，依「倉儲管理作業程序」辦理入庫。
- 6.1.2. 若待驗品為要驗品，則由品管單位依圖面或原物料標準進行進料檢驗，若供應商有提供 COA 報告時，也可查核 COA 報告內容，品管單位將檢驗結果記錄於「檢驗規格標準 進料檢驗記錄表」。
- 6.1.3. 若判定結果為合格，則通知資材單位倉管人員依「倉儲管理作業程序」辦理入庫。
- 6.1.4. 若判定結果為不合格，則品管單位依「不合格品管制程序」及「矯正及預防作業程序」辦理。

6.2 半成品檢驗：

- 6.2.1. 委外加工的半成品入廠時，資材單位倉管人員點收數量無誤後，將半成品先放置於待驗區，並通知試作驗證單位進行進料檢驗。
- 6.2.2. 試作驗證單位依半成品的規格進行進料檢驗，試作驗證單位將檢驗結果記錄於「檢驗規格標準 進料檢驗記錄表」。
- 6.2.3. 半成品若判定結果為合格，方可進行後續作業；若判定結果為不合格，則試作驗證單位依「不合格品管制程序」及「矯正及預防作業程序」辦理。

6.3 原型品製作自主檢驗：

- 6.3.1. 試作驗證單位依「原型品製作及驗證程序」內容進行原型品製作。
- 6.3.2. 試作驗證單位人員應將自主檢驗結果記錄於「原型品作業記錄表」。
- 6.3.3. 若自主檢驗不合格時則「不合格品管制程序」處理，並將處理結果記錄於「原型品作業記錄表」；發現重大設計或物料問題時則依「矯正及預防作業程序」辦理。

七、 相關表單

7.1 R-RQ-09_檢驗規格標準 R-QA-14_進料檢驗記錄表

7.2 R-RQ-06 原型品作業記錄表

八、 參考文件

- 8.1 P-MF-02 倉儲管理程序
- 8.2 P-QA-01 不合格品管制程序
- 8.3 P-QA-02 矯正及預防作業程序
- 8.4 P-RQ-02 原型品製作及驗證程序

