

資料分析作業程序

文件編號:P-QA-11

發行	核准	審查	制訂
 2023.4.29 發行章	Jerry	鄭惟健	Kevin

一、 目的

運用適當之統計與分析方法，提供管理階層改善之依據，以驗證設計能力及產品特性管制，藉此提昇設計品質水準

二、 適用範圍

包含各項品質異常及績效之統計與分析均適用。

三、 名詞定義

四、 職責

五、作業流程

六、作業內容

6.1 各部門應運用適當之統計技術，以達到不合格品原因分析、設計技術修正以及提昇產品品質之目的。

6.2 統計技術分類：

6.2.1. 問題分析用統計技術：用以分析問題發生之原因及擬定改善對策，常用管理圖表有：要因圖、柏拉圖等。

6.2.2. 管理用統計技術：用於對管理進行連續性監控以判斷管理是否處於穩定狀態和分析管理能力，常用管理圖表有：推移圖等。

6.3 各部門須根據相關資訊，彙總統計，藉以提報給公司高層主管參考。各部門負責之統計分列如下：

6.3.1. 原型品與服務的符合性依據「矯正及預防作業程序」及「目標管理作業程序」實施。

6.3.2.

6.3.3. 品質管理系統的績效和有效性依「目標管理作業程序」及「管理審查作業程序」實施。

6.3.4. 規劃是否已被有效地實施依「管理審查作業程序」實施。

6.3.5. 處理風險與機會所採取措施的有效性，依「風險管理作業程序」及「管理審查作業程序」實施。

6.3.6. 外部供應者之績效依據採購單位依據「供應商與採購管理程序」實施。

6.3.7. 品質管理系統改善之需求依「管理審查作業程序」實施。

七、相關表單

7.1 R-QA-08 品質異常處理單

八、參考文件

- 8.1 P-QA-02 矯正及預防作業程序
- 8.2 P-QA-08 目標管理作業程序
- 8.3 P-PM-02 客戶意見管理程序
- 8.4 P-QA-04 管理審查作業程序
- 8.5 P-QA-10 風險管理作業程序
- 8.6 P-MF-01 供應商與採購管理程序

