


檢驗作業程序

文件編號:P-QA-09

文 件 編 修 履 歷		<input type="checkbox"/> 首次發行 <input checked="" type="checkbox"/> 修訂 <input type="checkbox"/> 廢止	
版本	修改內容說明	修改頁	日期
00	新制定		2023/2/2
01	更換 LOGO、重新制定排版		2024/03/18

發 行	核 准	審 查	制 訂
 林和和	Teng	郭信良	Kan

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	<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	<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	<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