

| | | | | |
|--|---|----------------|------------|----------------------|
|  | 联合工业（亚洲）有限公司 Union Industry （Asia） Co. Ltd | | 文件编号 | I51 |
| | 生产过程监控作业指导书 Mass-production process control instruction | | 版 本 | B |
| | | | 页 次 | 1 / 2 |
| 修订履历 | | | | |
| 修订日期 | 版次 | 修订页次 | 编制人 | 修订简述 |
| 2014-3-12 | A | / | 刘仲杰 | I51《过程 PPM 管控作业指导》发行 |
| 2016-1-12 | B | / | 陈 武 | 废止原 I51，全面更新，保留原表格。 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 分发对象及份数（请制订者在 “()”填写分发份数） | | | | |
| 01 总经办 () | 02 行政部 () | 03 采购中心 (√) | 04 PMC () | 05 商务部 () |
| 06 销售部 () | 07 销售支持 () | 08 生产部 () | 09 仓库 () | 10 质量部 (√) |
| 11 计量计 () | 12 品管组 () | 13 机加工组 () | 14 包装 () | 15 研发中心 () |
| 16 工模组 () | 17 自动化分 () | 18 文控中心 () | 19 () | |
| 会签（制订者在需会签的部门前的“[]”中画“X”） | | | | |
| [] 总经办 _____ | [] 行政部 _____ | [] 采购中心 _____ | | |
| [] 商务部 _____ | [] 销售部 _____ | [] 生产部 _____ | | |
| [] 质量部 _____ | [] PMC _____ | [] 研发中心 _____ | | |
| [] 销售支持 _____ | [] _____ | [] _____ | | |
| 制订/日期 | 审核/日期 | 批准/日期 | | |
| 陈武 | 宁梦军 | 宁梦军 | | |
| 处理意见 | <input type="checkbox"/> 准予发行； <input checked="" type="checkbox"/> 准予变更, 旧版文件于_2016-2-1_起作废； <input type="checkbox"/> 暂时发行, 有效日期为_____。 | | | |

受控文件
2016.01.27
UNIND

| | | | |
|---|---|------|-------|
|  | 联合工业（亚洲）有限公司 Union Industry (Asia) Co. Ltd | 文件编号 | I51 |
| | 生产过程监控作业指导书 Mass-production process control instruction | 版 本 | B |
| | | 页 次 | 2 / 2 |



1. 目的/Purpose

促使联合工业各质量工程师持续有效地监控各下属工厂和供应商的生产制程，提升制程生产能力，完善过程 PPM 统计和监控方法，以达成各工厂过程 $PPM \leq 3000$ 的目标，不断提升公司的整体质量水准。

2. 适用范围/Scope

适用于联合工业（亚洲）有限公司各部门，各下属工厂以及各供应商。

3. 术语/定义：

3.1 重点监控产品：

过去两年发生过客户投诉和客户退货；出货检验合格率低于 50%；制程不稳定，重要尺寸的制程能力指数低于 1.0；以及具有重要的功能和外观要求的风险较大的产品，列入《重点监控产品清单》即为重点监控产品。

3.2 不合格品 PPM 值 = $1000000 \times \text{产品不合格数} / \text{检验(生产)产品总数}$

3.3 不合格百万机会缺陷数 (DPMO) = $10^6 \times \text{缺陷总数} / (\text{检验产品数} \times \text{缺陷机会数})$

4. 程序：

4.1 联合工业质量部经理（或指定人员）至少每年一次修订和发放《重点监控产品清单》。

4.2 各质量工程师负责辅导和跟进下属工厂及供应商的质量管理人员，保证每次生产重点监控产品时，及时统计制程不合格品 PPM 值。PPM 值超过 3000 的重点监控产品，下属工厂和供应商的质量部主管同生产、工程技术等部门的人员一起，针对主要的不合格项目利用因果关系图等质量工具，深入分析找出真因和改善对策，提交分析和改善报告。

4.3 质量工程师每周二前收集上周重点监控产品不合格统计分析报告，检查其合理性。必要时，到工厂现场重新检讨分析。直到符合要求后，将报告发给文控专员汇总。同时，质量工程师跟进下属工厂及供应商按报告所述的改善对策和进度，验证改善对策的有效性和时效性。

4.4 对重点监控产品，质量工程师每个季度一次进行过程审核，提交过程审核及改善报告。

4.5 对重点监控产品，质量工程师每个季度一次抽检 3 件产品进行全尺寸检测，提交不合格尺寸的分析改善报告。

4.6 对于非重点监控产品，质量工程师每年一次进行过程审核，并提交过程审核及改善报告。

4.7 对于非重点监控产品，质量工程师每年一次，抽检 3 件产品进行全尺寸检测，提出不合格尺寸的分析改善报告。

4.8 针对 4.4~4.7 条款要求，质量工程师每年的第一个月提交产品过程审核和全尺寸检测的年计划，每个月的第一个星期更新计划。

4.9 制程不合格 PPM 的统计。

汇总《重点监控产品清单》上的产品不合格数量除以检验（生产）产品总数量，作为总的制程不合格 PPM 值

5. 相关文件及表格

5.1 不合格统计分析报告

5.2 重点监控产品制程不合格清单

5.3 过程审核和全尺寸检测计划