

MRB 特采申请单

TO: <input type="checkbox"/> 技术部 <input type="checkbox"/> 品质部 <input type="checkbox"/> PMC部 <input type="checkbox"/> SMT部 <input type="checkbox"/> 配套加工部 <input type="checkbox"/> 装配部					
CC: <input type="checkbox"/> 朱焕超 <input checked="" type="checkbox"/> 钟胜雄 <input type="checkbox"/> 周金成					
特采单编号:					
订单号 (物料编号)	56107-0028	客户名称	2013-GY407-1 法国	订单数量 (物料数量)	1099
产品型号 (物料名称)	G025EF20-0	申请日期	2018-10-23	特采申请数量	1099
所属制程段	<input type="checkbox"/> 原材料 <input type="checkbox"/> 生产制程 <input type="checkbox"/> 出货产品 <input type="checkbox"/> 库存品 <input checked="" type="checkbox"/> 其他 (填写说明)				
特采项目 异常描述 (申请部门填写)	Mark 抽检发现一片焊盘到边偏小0.013mm, 因订单紧急, 建议特采			申请部门	采购
				申请人	陈亚卓
临时整改措施 (责任部门或技术部填写)	供应商负责异常, 建议特采使用. 填写人/日期: 周原 2018.10.23 审核/日期: 批准/日期: 王集				
长期改善措施 (责任部门或技术部填写)	供应商负责整改. 填写人/日期: 周原 2018.10.23 审核/日期: 批准/日期: 王集 18.10.23				
MRB会审部门	评审意见与详细原因说明				签核
SMT部	同意				王集
装配部					
配套加工部					
PMC部	同意特采				郭秋 2018.10.23
技术部	同意该批PCB板特采, 同时给SMT部做好管控. 袁士明 2018.10.23				张波 2018.10.23
品质部	特采标准: 焊盘到边偏小, 控制在8P%以内. Mark到边, 设计尺寸中心值由0.075改变-0.12mm. 外形尺寸按客户要求. 袁士明 2018.10.23				袁士明 2018.10.23
最终结论: (由品质技术中心 总监判定)	1. 研发及品质部放行, 同意特采. 林成明 2018.10.23				
加工或维修或全检等 (口 供应商 口 健和光电) 口 让步使用 口 退货 口 报废 口 其它 (填写):	加大抽检数 (20PCS) 并提呈数据在特采单中, 如有超出检验标准, 最大数据 ±0.05 的 0.05mm 时需要求全部重改, 造成浪费. 如超出特采标准, 可接受特采投入使用.				
总经理					

备注:

1、跑单流程: 申请部门 → 相应评审部门 → 品质中心 → 总经理

2、特采流程一般到品质技术中心总监判定后终止, 特殊情况或其他部门不同意品质技术中心总监最终判定结论时, 由总经理做最终裁决.

3、MRB会审内容及权限: 1. 性能 → 技术部 2. 外观 → 品质部 3. 加工全检 → 装配部

根据抽检 2.5% PCB 特采标准, 同意技术部特采.