|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **流程编号** | AQC006 | **PQC检验流程** | **负责单位** | 品保部 |
| **版本** | V1.0 | **修改人员** | 邹静 |
| **修订日期** | 2017/02/28 | **页次** | 1/ |
| **流程定义** | 制程工单PQC作业流程。 | | | |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **制造部** | **品管部** | **作业说明** |
| **、**  质量检验记录维护作业(aqct300)  PQC首检  工单生产  流程  报工单凭证  质量检验广告牌(aqcq100)  PQC首检检验是否  合格？  工单生产  流程  打印检验报告(aqcr300)  合格  不合格  IPQC检验是否  合格？  合格  工单制程重工转出作业(aqct338)  质量检验记录维护作业(aqct300)  IPQC检验  事前设备参数检验流程  检验合格否  不合格  合格  调整  不合格 |  | 1. 可以依据工单，事前对机台、夹治具、方法进行点检确认。点检合格后，方可进行产品生产，及首件送检 2. 可以透过报工单凭证手工产生质量记录维护，或是使用质量检验广告牌依顺序进行检验。 3. 若首件检验合格，依制程序进行下一生产作业。 4. 若首件检验不合格，则回到第一项。   5：生产过程中进行IPQC检验，若检验合格，依制程工艺进行一下工序生产作业。  6：若IPQC检验不合格，则进行不合格处理流程作业。  事前检验参数由工程提供 |

审核人员： 审核日期：