



東莞嵩隆電子有限公司

SONGLONG ELECTRONICS(DONGGUAN) CO., LTD.

文件名稱 TITLE 製程檢驗控制程序	頁數 Page 2 / 6	文件編號 STQ-805	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
------------------------	------------------	-----------------	--------------	----------	---

1. 目的：

建立一個制程品質管制之程序，以便于在生產過程中使用相關的作業標準及檢驗規範進行管制，生產過程順暢使品質維持穩定的水準，並消除可能在最終檢驗時發生的異常現象，進而滿足客戶對品質的要求。

2. 範圍：

原物料、半成品在交付生產現場投產至包裝後成品之各工序作業站均屬之。

3. 權責：

- 3.1 製造單位：量產過程之生產作業及管控。
- 3.2 品保單位：對量產各檢驗標準之制訂，對製造流程之監控。
- 3.4 資材單位：對生產計劃擬定及監控。

4. 定義：

- 4.1 首件檢查：是指更換規格或當日生產前及異常處理後，由生產組長先行檢查各管制點並經確認無誤後方可量產。
- 4.2 自主檢查：各站別作業員依照各站作業標準要求所做之檢查。
- 4.3 制程巡迴檢驗：IPQC 依據產品生產過程之相關要求，對制程作業進行檢驗。

5. 作業內容：

5.1 首件檢查：

製造單位組長依據《塗銀制造流程單》或《生產指令工單》進行領料後，投入生產產品，並在當日生產前、更換規格時或異常處理後，依據各工程工作指導書、作業標準書進行首件檢查，並將檢查結果記錄於《首件檢查記錄表》。如發現異常現象需即時告知主管處理，依照《不合格品控制程序》處理。

5.2 自主檢查：

生產過程中各工序作業人員應依據作業標準書及檢驗規範要求進行自主檢查，如發現異常情形應即時向生產組長或主管告知處理，經品保單位主管確認無誤後，則開立《檢驗退貨通知單》知會責任單位，依其責任單位及處置單位之對策進行處理，如為”重工”品保開立《返工單》；如為”特採”與”報廢”由資材單位開立《物料鑑審單》知會相關單位進行會簽。由理級主管依其不合格品之嚴重性決定是否開立《品質/環境異常處理單》。

5.3 巡迴檢驗：

- 5.3.1 由品保單位檢驗人員執行生產過程中巡迴檢驗，並且稽核各工序作業站是否有遵循作業標準書作業，對於不符合規範要求之操作方法，應令其矯正。



文件名稱 TITLE 製程檢驗控制程序	頁數 Page 3 / 6	文件編號 STQ-805	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
------------------------	------------------	-----------------	--------------	----------	---

5.3.2 制程檢驗人員不定時在生產過程中巡迴檢驗，依照相應《QC 制程檢驗規範》、《大尺寸 QC 制程檢驗規範》及《塗銀制造流程單》或《生產指令工單》之要求進行品質監控和量測，確定前項制程作業符合要求，方可進行下一工序作業站。並將巡檢結果記錄於《前段 QC 製程日報表》、《後段 QC 製程日報表》、《大尺寸 QC 製程檢驗日報表》、《陸特產品查檢表》。

5.3.3 前段待包裝之半成品，由品保 IPQC 隨機抽取素片進行對其檢驗，將數據記錄於《素片檢驗記錄表》、《Final Electrical Test Report》、《突波吸收器雷擊測試報告》、《Clamping Test Reports》中，承主管審核。

5.3.4 針對產品於分選作業後(我司 181K<含 181K>以上之成型之產品還原後先檢驗再決定是否需分選)之半成品，檢驗人員依照《QC 制程檢驗規範》先進行半成品之電性檢驗，並將檢驗結果記錄於《Final Electrical Test Report》交由主管審核。

5.3.5 先行試作產品嚴格依其指令條件作業及作業標準書作業。

5.3.6 巡迴檢驗時，檢驗人員須確實依照《QC 制程檢驗規範》、《電性檢驗規範 (AMOTECH 專用)》執行，依其《拉力檢測作業標準書》、《耐磨檢測作業標準書》並將其檢驗結果記錄於《拉力測試記錄表》、《耐磨性檢驗記錄表》。

5.4 不合格品之處理：

製程中產生之異常時將其進行隔離並開立《檢驗退貨通知單》與相關單位，依其《不合格品控制程序》執行。

5.5 流程績效評估：

5.5.1 由 IPQC 每月統計投料之總批數及異常批數，若超出目標值時，由 IPQC 依《矯正與預防控制程序》之規定執行矯正及預防措施。

5.5.2 績效指標：檢驗退貨率小於 1%。

計算公式：(檢驗退貨批數/實際檢驗批數)*100%。

5.6 記錄的管理：

記錄之管理，由各權責單位依《記錄控制程序》之規定執行。

6. 相關文件/資料：

6.1 不合格品控制程序	《STQ-807》
6.2 記錄控制程序	《STD-402》
6.3 QC 製程檢驗規範	《STQ-805-01》
6.4 拉力檢測作業標準書	《STQ-805-02》
6.5 耐磨檢測作業標準書	《STQ-805-03》
6.6 大尺寸 QC 制程檢驗規範	《STQ-805-04》
6.7 電性檢驗規範(AMOTECH 專用)	《STQ-805-05》



東莞嵩隆電子有限公司

SONGLONG ELECTRONICS(DONGGUAN) CO., LTD.

文件名稱 TITLE 製程檢驗控制程序	頁數 Page 4 / 6	文件編號 STQ-805	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
------------------------	------------------	-----------------	--------------	----------	---

7. 使用表單：

7.1 塗銀製造流程單	《STF-711-00-05》
7.2 前段生產指令工單	《STF-711-00-02》
7.3 生產指令工單	《STF-711-00-03》
7.4 首件檢查記錄表	《STP-709-00-07》
7.5 品質/環境異常處理單	《STQ-807-00-02》
7.6 前段 QC 製程日報表	《STQ-805-00-01》
7.7 後段 QC 製程日報表	《STQ-805-00-02》
7.8 大尺寸 QC 製程檢驗日報表	《STQ-805-00-03》
7.8 陸特產品查檢表	《STQ-805-00-05》
7.9 素片檢驗記錄表	《STQ-805-00-04》
7.10 Final Electrical Test Report	《STQ-708-00-12》
7.11 突波吸收器雷擊測試報告	《STQ-708-00-06》
7.12 Clamping Test Reports	《STQ-708-00-11》
7.13 拉力測試記錄表	《STQ-805-02-01》
7.14 耐磨性檢驗記錄表	《STQ-805-03-01》
7.15 檢驗退貨通知單	《STQ-807-00-07》
7.16 返工單	《STQ-807-00-03》
7.17 物料鑑審單	《STQ-807-00-06》

8. [附錄\(製程檢驗控制流程圖\)](#)：



文件名稱TITLE 製程檢驗控制程序	頁數Page 5 / 6	文件編號 STQ-805	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
-----------------------	-----------------	-----------------	--------------	----------	---

制程檢驗控制程序			附件:8.1	
流程	流程輸入	流程輸出	參考文件	權責部門
<pre> graph TD A[管制項目及判定基準] --> B[制程管制] B --> C{半成品檢驗與判定} C -- OK --> D[轉下工程] C -- NG --> E[不合格品管制] D --> F[績效評估] F --> G[記錄存檔] </pre>	生產指令工單 制造流程單	領料單 生產計劃及需求	產品控制程序 生產控制程序	製造單位 資材單位
	生產指令工單	生產指令工單 首件檢查記錄表	製程控制程序 生產控制程序	製造單位 資材單位
	生產指令工單 QC制程檢驗規範	QC制程檢驗日報表 素片檢驗記錄表 Final Electrical Test Report VARISTOR Test Report 檢驗退貨通知單	製程控制程序 生產控制程序 製程檢驗控制程序 量規儀器控制程序	品保單位 製造單位
	不合格品之處理	返工單 報廢單 品質/環境異常處理單 特採申請單	矯正及預防控制程序 不合格品控制程序 特採處理辦法	品保單位 製造單位 工程單位
	生產指令工單 製造傳票 在制品鑑別卡	生產指令工單 製造傳票 在制品鑑別卡	製程控制程序	製造單位
	檢驗退貨率小於1%	(檢驗退貨批數/實際檢驗批數)*100%	資料分析與績效控制程序 矯正與預防控制程序	品保單位 製造單位
	制程檢驗記錄	制程檢驗記錄	記錄控制程序	品保單位



文件名稱TITLE 製程檢驗控制程序	頁數Page 6 / 6	文件編號 STQ-805	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
-----------------------	-----------------	-----------------	--------------	------	---

