



文件名称	纠正预防措施 实施办法			文件编号	QC0690011
				版 次	第 2 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004 年 10 月 12 日



1. 目的:

1.1 为使本公司的纠正预防措施能得到有效执行,提高产品的质量,特订定本办法。

2. 范围:

2.1 本公司所有的纠正预防措施,包括因制程、客诉、业务计划和内外审的原因发出的纠正预防措施。

3. 权责:

3.1 品 保 部: 开出纠正预防措施表,措施实施的跟踪和验证。

3.2 责 任 部 门: 纠正预防措施不良的分析、措施和实施。

3.3 生 管: 负责外协厂纠正和预防措施表回复的追踪。

3.4 采 购: 负责供应商纠正和预防措施表回复的追踪。

4. 内容:

4.1 纠正和预防措施开出、接受和回复

4.1.1 品保部门得到的不良信息,依《纠正和预防措施控制程序》的规定,开出《纠正和预防措施表》。

(1) 因制程不良而产生的纠正和预防措施需要,由 QC 发出。

(2) 因客诉而产生的纠正和预防措施需要,由 QE 发出。

(3) 因内审和外审产生的纠正和预防措施需要,由文控发出。

4.1.2 开出的《纠正和预防措施表》公司内的由品保部发给相关单位的统计;外协厂的发给负责管理外协生管;供应商的给相关采购。

4.1.3 如对品管开出的《纠正和预防措施表》有异议,签收后责任单位主管与品保经理协商解决;如相关人员拒绝签收,则视同已接受《纠正和预防措施表》,不影响回复、实施及验证时间及罚则的相关规定。

4.1.4 《纠正和预防措施表》应依《纠正和预防措施登录表》做好发放登记工作。

4.1.5 《纠正和预防措施表》一般于一个工作日内回复,最长不可超过 2 个工作日,具体回复时间品保部门于《纠正和预防措施表》上注明。

4.1.6 相关统计,协力厂生管和采购应主动跟催,在规定时间内回复《纠正和预防措施表》,交于品保统计。统计进行纠正和预防措施及时回复率的统计,如没有达到目标,则相应单位应提交改正报告。

4.1.7 外协厂《纠正和预防措施表》的责任单位为追踪部门生管部门。

供应商的责任单位为追踪部门采购。

4.2 纠正和预防措施的制定

4.2.1 纠正和预防措施的退件。以下情形时,纠正和预防措施表作退件处理:

(1) 分析原因不确实,没有针对不良作一般原因和潜在原因的分析。

(2) 纠正措施和预防措施没有严格区分,纠正措施和预防措施倒置;



文件名称	纠正预防措施 实施办法			文件编号	QC0690011
				版 次	第 2 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004 年 10 月 12 日



- (3) 或预防措施实际为纠正措施, 执行全检措施的都为纠正措施。
- (4) 纠正措施订定有漏失, 没有包括对现有库存和在制品的处理。
- (5) 没有针对所分析的原因作纠正措施和预防措施。
- (6) 纠正措施和预防措施无法验证 (如加大喷涂量, 加大给汤量等)。
- (7) 措施为程序要求做的, 如加强模具保养, 加强自检等, 除非明确加大的频率。
- (8) 纠正措施和预防措施没有订定实施和完成时间;
- (9) 或经确认可以立即实施的措施而把实施时间拖后超过 1 星期的。

4.2.2 如纠正和预防措施有退件, 必须于四小时内重新提交《纠正和预防措施表》。

4.3 纠正和预防措施的实施和验证

4.3.1 纠正和预防措施应依规定实施日期进行。

4.3.2 纠正和预防措施实施时要执行明确的批量管制, 提供开始实施措施的批号。

4.3.3 纠正和预防措施须提供相应的证据:

- (1) 措施为模具修模的, 须提供《修模单》和《首末件确认书》。
- (2) 措施为修正切边模、夹治具的, 须提供《模制具验证报告》。
- (3) 措施为全检入库的, 须提供全检报告。
- (4) 措施为加强人员教育训练的, 须提供《教育训练签到表》。
- (5) 措施为加强自检的, 须验证加大频率后的记录。
- (6) 措施为改变加工方式、包装方式的, 须提供新作业指导书。
- (7) 措施为增加工序的, 须提供《增加工序申请单》和新作业指导书。
- (8) 措施为更改作业条件的, 须提供修改后的作业指导书。

4.3.4 提供相应的证据的时间在实施完成时间后三天以内。

4.3.5 如纠正和预防措施实施完成以后, 仍然有相同的不良发生, 则纠正和预防措施失效。品保会开出相同的《纠正和预防措施表》, 要求重新作纠正和预防措施, 重作的纠正和预防措施不可与第一次的相同和类似。

4.4 罚则

4.4.1 《纠正和预防措施表》必须在规定期限内回复。若超过限期未能回复的, 公司内由品保用“联络单”的形式提出处理意见, 经核准可对责任单位主管处以罚款 30-50 元。外协厂和供应商则再次交货品管不做检验, 引起的相关延迟交货的费用由外协厂和供应商承担。

4.4.2 对《纠正和预防措施表》内要求内容, 未能有效填写, 造成退件, 且重新提交次数大于 2 次的, 经经理级以上裁示, 总经理核准, 可对责任人每次罚款 20-30 元。外协厂和供应商每次 100 元。

4.4.3 实施纠正和预防措施须相应的证据, 如到时间经跟催未提交, 或经确认未实施的。经经理级以上裁示, 总经理核准, 可对责任人每次罚款 20-50 元。



文件名称	纠正预防措施 实施办法			文件编号	QC0690011
				版 次	第 2 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004 年 10 月 12 日



5.参考文件及附件:

- 5.1 《纠正和预防措施控制程序》
- 5.2 《纠正和预防措施登录表》

核 准		审 核		制 订	
-----	--	-----	--	-----	--



文件名称	纠正预防措施 实施办法			文件编号	QC0690011
				版 次	第 2 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004 年 10 月 12 日

