



文件名称	<b>特采尺寸作业办法</b>			文件编号	QC069011
				版次	第 1 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004年5月16日



## 1. 目的:

1.1 为规范特采尺寸的承认和相关作业事项, 特订定本办法。

## 2. 范围:

2.1 本公司所生产的所有产品, 涉及须进行首件检验、过程控制和出货控制的特采尺寸。

## 3. 内容:

### 3.1 新产品特采尺寸的确认

3.1.1 以下情况下之超出图纸公差之尺寸可确认为特采尺寸

- (1) 送样时提交客户的全尺寸报告, 经确认后回复承认不需修模的尺寸, 或
- (2) 有样品承认书确认客户已承认所送出的样品, 全尺寸报告中超出公差之尺寸;
- (3) 工程认可的其他尺寸;
- (4) 经 QE 判定的尺寸: 需后加工的尺寸, 在加工余量超出要求的规定时。

3.1.2 以上 (1)、(2)、(3) 特采尺寸均需工程书面认可。

3.1.3 特采尺寸的确认时间为客户样品承认后正式量产前。

3.1.4 特采尺寸可于新产品 APQP 议程中注明, 或者填入《产品特采尺寸明细表》, 统一存档。

### 3.2 修模后特采尺寸的确认

3.2.1 如修模后如有超差尺寸, 须经工程确认。

3.2.2 工程确认的特采尺寸记入《产品特采尺寸明细表》。

### 3.3 特采尺寸的处理

3.3.1 如重点尺寸为特采尺寸, 可要求工程申请客户更改图纸, 重新确认尺寸范围。图纸的更改须于正式量产前完成。

3.3.2 如客户不同意更改图面, 则工程需重新确认特采尺寸的公差范围, 并依联络单的形式知会品保或于新产品 APQP 议程中注明。

3.3.3 特采尺寸一般不列入制程控制, 除非《控制计划》明确要求; 但此尺寸须作 3.3.2 的变更。

3.3.4 如客户要求作 CPK 的尺寸为特采尺寸, 则要求客户去除 CPK 控制的要求, 除非作 3.3.2 的变更。

3.3.5 特采尺寸列入制程检验时, QE 应知会 QC 人员, 使之能正确掌握尺寸状况, 不致产生误判。

### 3.4 特采尺寸的判定

3.4.1 特采尺寸统一于判定栏内打○, 如判定栏为 AC/NG 的打勾选择, 则留白。

### 3.5 附录

《特采尺寸明细表》





文件名称	<b>特采尺寸作业办法</b>			文件编号	QC069011
				版次	第 1 版
制订部门	品保课	发行部门	文控中心	发行日期	2004 年 5 月 16 日

