

產品之標識與可追溯性管理程序

文件編號	EF ₂ -QP-PR07
制訂日期	2001/07/25
修訂日期	2009/02/11
生效日期	2009/02/11
版本	1.6
頁數	5

核 准	審 核	初 核	主 辦
			鄧中洋

確保所有產品于接收、生產、倉儲、交貨各階段均能識別與追溯。

2. 範圍：

凡本公司之產品在接收、生產、倉儲、交貨各階段均適用之。

3. 名詞定義：

4. 權責：

- 4.1. 儲運：負責倉庫產品之標識。
- 4.2. 品保：負責產品檢驗對應之標識。
- 4.3. 製造：負責生產現場產品之標識。

5. 作業程序：

5.1. 儲運于原材料入廠依採購訂單核對無誤后，需在原材料正面上方貼『原物料驗收請款單』(EF₄-FWS-004)標示其批號、供應商、品名規格、料號、數量及日期并簽名。

5.2. IQC 作業：

- 5.2.1. 品保 IQC 檢驗員負責對原材料待驗區待驗材料做〈待檢驗〉及〈檢驗中〉狀態標示。
- 5.2.2. 品保 IQC 檢驗員在檢驗判定合格后，在廠商貼的原物料標示單上 IQC 欄位貼合格小標籤，并在儲運已貼上的『原物料驗收請款單』(EF₄-FWS-004)貼合格小標籤；檢驗判定不合格需依『不合格品管理程序』作業。

5.3. 領發料：

- 5.3.1. 電產部作業：製造物料員依據生管開立之『原物料領料單』(EF₄-APM-006)領料，儲運倉管員需依『原物料領料單』(EF₄-APM-006)確認無誤后填寫實發數并簽名；製造在收料時應核對『原物料領料單』(EF₄-APM-006)、包裝明細表及實物，無誤后在『原物料領料單』(EF₄-APM-006)領用人欄位簽名領取物料
- 5.3.2. DC 部作業：製造物料員依據生管開立之『原物料領料單』(EF₄-APM-006)領料，運倉管員發料后于『原物料領料單』(EF₄-APM-006)上填寫實發數并簽名，物料員確認規格及數量無誤后于『原物料領料單』(EF₄-APM-006)製造欄領用人簽名領取物料

5.4. 制程標示：

5.4.1. 電產部作業：

- 5.4.1.1. 制造于開始上線時，須根據每挂或每車之數量核對批號、品名規格、料號，核對無誤后挂上相應之產品流程單方可進行作業。
- 5.4.1.2. 測試過程中，每把線測試完畢挂上相應之電測挂牌。
- 5.4.1.3. 制程中各站別所產生的不合格品依『不合格品處理管理程序』作業。
- 5.4.1.4. 成品全檢合格后，全檢人員在已檢好之產品挂車上挂上“已檢”之挂牌，傳輸方式作業以站別隔離管制。
- 5.4.1.5. 包裝員在確認無誤后方可進行包裝，并依規定貼上相應之“包裝明細表”如客戶另有要求，則依客戶要求辦理。

文件編號	EF ₂ -QP-PR07
制訂日期	2001/07/25
修訂日期	2009/02/11
版次	1.6
頁次	4/5

5.4.1.5.1. 如遇特殊情況，產品明細表不能及時到位粘貼的，則使用『包裝標示卡』暫行標示，相應之“包裝明細表”到位后，立即更換。

5.4.1.6. 各類產品于外形上均需有標示型號及模號以供識別。

5.4.1.7. 制造地點不同時，于產品外形上需有各制造地點的代號以供識別及日后追查使用。

5.4.1.7.1. 怡富万厂生產之產品以“C”代表。

5.4.1.7.2. 蘇州豐茂厂生產之產品以“S”代表。

5.4.2. DC 部作業：

5.4.2.1. 用于插件之元器件置于元件盒內，并于元件盒上作標識，標明料號或品名規格，將元件盒置于相應插件站別，每一站別懸挂對應的『作業指導書』。

5.4.2.2. 制程中各站不合格品用紅色盤擱置或入于不合格品區，具体依据『不合格品處理管理程序』作業。

5.4.2.3. 制程之半成品及成品須于周轉箱或棧板紙箱上貼上『產品標示單』(EF₄-FWS-001)標示品名規格，制程之原物料小包裝分類置于原件柜并標示品名規格，大包裝以『產品標示單』(EF₄-FWS-001)標示品名規格。

5.5. 制造成品包裝完畢后，貼上『產品標示單』(EF₄-FWS-001)標示完整，入庫之尾數箱用綠色膠紙區分并貼上『產品標示單』(EF₄-FWS-001)填寫完整后轉入待驗區，FQC 依据『成品入庫單』(EF₄-AMF-002)制令單、包裝明細表檢驗，合格者在箱外“包裝明細表”上蓋上“PASS”印章，并于『產品標示單』(EF₄-FWS-001)及『成品入庫單』(EF₄-AMF-002)簽名。不合格則以『不合格品處理管理程序』作業。

5.6. 儲運核對『成品入庫單』(EF₄-AMF-002)產品料號、批號、品名規格、數量無誤后依『成品入庫單』(EF₄-AMF-002)的日期、入庫單號、數量、批號填寫于『物料成品帳本』上，且依客戶類別料號順序歸檔保存。

5.7. 儲運依『出貨通知單』(EF₄-FSM-002)的數量、批號、品名規格核對實物無誤后将產品移至出貨待驗區并通知 OQC 隨時檢驗，品保部 OQC 檢驗完畢后，即在“包裝明細表”空白處蓋上 OQC 檢驗印章若不合格品則依『不合格品處理管理程序』作業。

5.7.1. 品保 FQC 檢驗員負責對成品待驗區待驗產品做<待檢驗>及<檢驗中>狀態標示。

5.8. OQC 判定合格的產品則由儲運倉管員依据『出貨通知單』(EF₄-FSM-002)核對實物填寫『送貨單』(EF₄-FWS-008)。并把『送貨單』(EF₄-FWS-008)批號、出貨日期、數量填寫于『成品卡』(EF₄-FWS-005)上，且依客戶、類別、料號、順序歸檔保存。

5.9. 當制程產生不良，經工程、品保、制造等各相關部門確認可能會導致客戶端產品產生隱患或影響客戶端產品的使用時，須以書面的聯絡方式盡快反饋給客戶，溝通協調後按本程序進行追溯。

5.10. 當品保於產線抽測成品進行信賴性測試有出現不合格時，經工程、品保等各相關部門確認可能會導致客戶端產品產生隱患或影響客戶端產品的使用時，須以書面的聯絡方式盡快反饋給客戶，溝通協調後按本程序進行追溯。

5.11. 涉及到品質及環境物質異常方面的追溯如下圖進行：

No	站名	作業流程	主辦單位	協辦單位	作業內容	使用表單	備註
1	交貨標示		廠商		廠商交貨並在最小及最大包裝上張貼『Green Products』標識標示。	Green Products標識	
2	批次編碼		廠商		廠商須在標識之Code No.欄位上註明追溯碼，最小包裝：訂單號碼+製造日期。最大包裝：訂單號碼+出貨日期+本日交貨次別碼。	Green Products標識	
3	品保驗證		品保 (IQC)		IQC檢驗員驗證是否依規定張貼標識，並將最大包裝上之Code No.記載於相應之進料檢驗記錄上。	各進料類別相對應之進料檢驗記錄表； 原物料驗收請款單EF4-FWS-004	IQC/SQM依據訂單號碼及追溯碼交貨日期供物料商及原物料倉庫庫存
4	材料入庫		儲運	品保 (IQC)	儲運對已驗收完成之進料品入庫存放。	原物料驗收請款單EF4-FWS-004	
5	領用追蹤		儲運	製造	倉庫對製造單位進行發料，須在領用單據上註明各材料之最大包裝上之Code No.。	制令領料單EF4-FMF-001	
6	用料管制		製造	品保 (IPQC)	製造單位須依制令用料，不得挪料生產，IPQC須於製程巡檢中，確認其用料狀況。	制令領料單EF4-FMF-001 成品製造命令單EF4-APM-012	IPQC依據領料單追溯在製品
7	成品標示		製造	品保 (IPQC)	製造單位須包裝箱唛頭貼紙上打印製令單號，並須加蓋上製組別/日期章印，環保產品須用環保專用箱。		
8	成品檢驗		品保 (FQC)		FQC除須執行一般例行之檢驗外，尚須對其唛頭標示、加蓋章印及紙箱進行驗證。制令單號及製課組別，須登載於檢驗記錄表內。	各產品類別相對應之成品檢驗記錄表	
9	成品入庫		儲運	品保 (FQC)			
10	資料存檔		相關單位		各單據依規定時效保存，製造單位對領料單保存，須依各制令別和成品製造命令單一併存放。		
11	出貨檢驗		品保 (OQC)		OQC除須執行一般例行之檢驗外，尚須對其唛頭標示、加蓋章印及紙箱進行驗證。制令單號及製課組別，須登載於檢驗記錄表內。	各產品類別相對應之出貨檢驗記錄表。	OQA依據制令號追溯至客戶產品。
12	出貨						

5.12. 針對供應商及廠內異常依此流程正序追溯作業，對於客戶端異常依此流程倒置反向追溯作業。

6. 參考文件/表單：

7.1.1. 『品質記錄控制管理程序』(EF₂-QP-MA05)

7.1.2. 『不合格品處理管理程序』(EF₂-QP-MS06)

本程序所產生之記錄資料，除非另行規定，則依據『品質記錄控制管理程序』作業。