

00000 股份有限公司	生產製造管理程序書	文件編號	MF20001
		等級分類	■ 一般 □ 機密
版 本		1.0	
頁 次		1/3	
ISO 9001 程序書			

1. 目的：為對生產製造有效控制達成品質確保之目的，並對生產製造管理相關單位及作業，加以明確界定，特制定本管理程序書。
2. 範圍：本公司生產之全部產品。
3. 權責：
 - 3.1 生產：負責各項零件、成品生產組裝之相關事宜。
 - 3.2 品管：負責各項原物料、半成品及成品之檢驗。
 - 3.3 生技：提供作業標準書。
 - 3.4 產品開發部：提供各項領發料 BOM 表及圖面之相關事宜。
 - 3.5 倉庫：負責收發料之相關事宜。
4. 名詞定義：N/A。
5. 作業內容：
 - 5.1 生產項目：
 - 5.1.1 生產機型裝配零件方法依據 SOP「裝配組立作業標準書」(含組合圖)辦理。
 - 5.1.2 生產各機型售服件之半成品依據 SOP「裝配組立作業標準書」(含組合圖)辦理。
 - 5.1.3 新開發件試裝配依據產品開發試作相關流程辦理。
 - 5.2 承接工令：

依據生管 MIS 系統轉出「派工單/領料表」之每一工令執行。
 - 5.3 領料：
 - 5.3.1 由倉庫依據領料表，材料零件需求領料。
 - 5.3.2 生產依據領料表零件清點是否準確並簽收
 - 5.4 組裝製作業書管理：
 - 5.4.1 將各零組件導入各生產製程工序位置，依據 SOP 裝配組立作業標準書確實執行。
 - 5.4.2 製程中發現有品質異常，依「製程異常處理單」辦理，並通知倉庫做物料調整。
 - 5.4.3 製程中發生裝配困難需治具或零件設變提出「工作申請表/通知單」由相關單位協助辦理。
 - 5.4.4 裝配組立作業標準書，由生技課修改並提供。
 - 5.4.5 治工具使用方式依照裝配組立作業標準書。
 - 5.5 整合工程：
 - 5.5.1 機械製程及機電製程完成之半成品，移至製程暫存區。
 - 5.5.2 將半成品進行機電整合，試運轉。
 - 5.6 製程檢驗：
 - 5.6.1 製程中各機型組立檢查表依現規範項目確實檢查並加以記錄。
 - 5.6.2 試運轉各機型檢查表，依 QC 檢查表規範確實檢查並加以記錄。
 - 5.7 成品檢驗：

產品完工後之檢驗依各機型訂定之 QC 檢查表詳細檢驗。
 - 5.8 入庫：

完工入庫品依 (倉庫管理程序書) 辦理。
 - 5.9 包裝：

依各機型裝配組立作業標準書辦理。