

新产品导入量产作业流程	编号:	
	版次:	A0
	页码:	1 of 3
	日期:	2019.01.04

1、目的:

为确保新产品顺利导入量产阶段，能提供正确完整的技术文件资料及验证新产品的成熟度，以顺利大量生产。

1.1 明确并规范新产品样板生产制作和新产品小批量试产过程中各部门职责和范围；

1.2 使各部门在样板生产制作和小批量试产过程中作业有章可循，有据可依。

2、范围:

适用于公司所有新产品在生产导入的全过程。

3、定义:

3.1 新产品：采用新方案，新技术从无到有的产品或我公司无相关电气规格或类似机构尺寸的产品；

3.2 改良品：在已有产品基础上，在不影响产品主要机构尺寸与电气性能的前提下，通过对产品部分结构、制作工艺以及原材料性能的改善来提升产品可靠性或降低制造成本的产品；

3.3 延伸品：在已有产品基础上，因应客户/市场需求而变动电气规格（加严或放宽）或脚位及材料修改等因素而产生的产品；

4、职责:

4.1 研发部 -

4.1.1 提供新品试产的技术参数要求及测试标准和方法。

4.1.2 提供新产品工程样机和相关文件

4.1.3 协助解决试产中发现的设计性问题

4.2 工程部 -

4.2.1 承接新产品技术及资料，根据产品特性评估可生产性。

4.2.2 根据计划召集人排定工程试制时程表及召开工程试制检讨会，工程问题分析，对策导入。

4.2.3 制程安排，包括生产线的评估，SOP制作与发行；治工具的准备、制程管制、机器设备架设、参数设定及问题分析等。

4.2.4 规划新产品之测试策略、测试设备、软体。

4.3 品保部 -

4.3.1 制作控制计划（CP）及检验作业指导书（SIP）及进料检验抽样计划；出货检验抽样计划。

4.3.2 再次确认可靠性测试和产品验证测试的结果是否符合工程规格及客户规格。

4.3.3 首件检查，并生成《首件检查报告》

4.3.4 监督生产文件、工程文件、客户资料的落实及执行。

4.3.5 来料检验和协助处理小批量试产过程中因物料不良引起的问题。

4.4 生产部 -

4.4.1 样板和小批量试产执行、物料准备、成品和半成品入库

4.4.2 样板制作、试产执行和异常反馈并记录

4.4.3 生产作业人员教育、培训、考核

4.4.4 生产资料及文件接收并执行（SOP、流程图、车间规划图、SIP、设备操作规范、包装规范等）

4.5 资材部（生管/仓库） -

4.5.1 负责试产计划及量产计划

4.5.2 根据《试样试产通知单》制定并落实生产计划，并开具《物料套(领)料单》给仓库和生产备料

4.5.3 确认物料库存状态，对缺料部分及时释放《物料需求计划》

4.5.4 跟进物料交期和及时反馈相关问题

4.5.5 仓库 - 负责试产物料的接收和发放、半成品和成品的入库接收。

4.6 资材部（采购） -

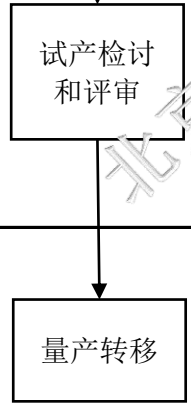
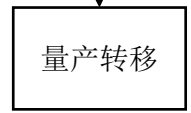
4.6.1 样板和试产用物料、治工具及生产、检测等设备的询价和采购

4.6.2 协助分析小批量过程中因物料引起的不良并提供对策

5、程序内容:

新产品导入量产作业流程	编号:	
	版次:	A0
	页码:	2 of 3

责任	输入	流程图	工作内容	输出
研发及各相关单位	生产规格书 DFMEA BOM 制样总结报告 制样设备清单 《新产品资料清单》	<pre> graph TD A{试产前评} --> B[试产准备] </pre>	5.1 试产前评审 5.1.1 当研发单位设计的产品经过试样后，认为新产品已经进入成熟阶段可以生产了，但是针对产品的成熟度还需要做设计验证是否可以进入正式量产，研发召集“新产品说明会”，通过多功能小组进行评审，评审内容包括： A. DFMEA 高风险项目是否在设计阶段以被解决 B. BOM 清单确认，合格供应商确认 C. 制样总结报告中问题点检讨，是否存在风险及隐患 D. 试产风险评估 E. PFMEA / CP 确认. (样品阶段) F. 特殊特性确认 G. 生产设备可量化确认 5.1.2 研发根据《新产品资料清单》与工程部、品保部、交接阶段性资料； 5.1.3 工程部、品保部及生产评估试产可行性如果产品存在严重的设计缺陷，不可进行量产时有权要求研发部解决全部设计问题后允许产品进入量产阶段。	试产会议记录
工程 品保 资材	《生产规格》 PFMEA 控制计划 (CP) 《制作流程图》 《设备控制程序》	<pre> graph TD A[试产准备] --> B[试产] </pre>	5.2 试产准备 5.2.1 当新产品说明会确认产品可以进入批量试产及量产后。工程部开出《试样试产通知单》。通知生管进行批量试产的生产安排！生产通知采购及仓库进行生产物料准备。 5.2.2 工程PE在接收到研发单位提供的《生产规格》后及参考PFMEA中各工序的要求制作量产SOP；根据研发提供的样准备测试样品及测试程序； 5.2.3 工程ME根据《制作流程图》及产品日生产量准备生产及测试需求的相关设备与治工具。并根据《设备控制程序》对设备进行验收及验证生产能力确保满足生产需要。 5.2.4 工程ME负责生产设备及测试设备的操作规范编写及操作员的培训与考核。详见《设备控制程序》 5.2.5 品保部根据控制计划 (CP) 编写检验SIP，并制作外观检验样品 (良品、不良品、限度品) 5.2.6 试产材料生产前必须经过IQC检验，并记入进料检验记录表。最后汇总到试制报告一起存档。 5.2.7 生产部根据工程提供的SOP及品保提供的SIP 对生产员工进行培训考核，确保员工掌握相关知识。 5.2.8 在正式试产前，品保部对生产文件、工程文件、客户资料进行现场确认，确保所用资料正确性。	SOP\SIP\设备操作规范、
生产、工程、品保	《BOM清单》 《作业指导书》 《检验作业指导书SIP》	<pre> graph TD A[试产] </pre>	5.3 试产 5.3.1 生管在试生产前24小时发放物料清单给生产线和仓库。 5.3.2 仓库根据《BOM清单》在6工作小时内备好试产所需物料 5.3.3 生产线领料员试产前的3工作小时前让所有的试产所需物料上线。 5.3.4 IPQC对试产物料和《BOM清单》作最后一步检验和确认 5.3.5 生产部员工在试产开线前确认SOP、SIP及治工具等相关设备是否上线并正确。如有问题立即向生产组长反应，生产组长应立即要求相关部门立即处理，解决相关问题。 5.3.6 工程通知研发上线协助试产，直至首件通过所有工序。 5.3.7 品质部负责试产的首件检验，并反馈《首件检验报告》 5.3.8 生产部试产时，生产部根据《BOM清单》、《作业指导书》进行试产产品制作，根据《检验作业指导书SIP》进行检验	首件确认表 生产日报表 设备点检

			版次:	A0
新产品导入量产作业流程			页码:	3 of 3
			日期:	2019. 01. 04
责任	输入	流程图	工作内容	输出
	《异常反馈控制程序》 《控制计划CP》		5.3.9 PE工程师负责与QE工程师在生产现场督导与指导作业, 并将所发现问题进行记录, 必要时研发工程师进行协助 5.3.10 试产中(或第一次量产)发现问题时, 生产应第一时间通知PE工程和QE, 由PE工程主导解决, 相关部门协助处理, 能现场解决的问题尽量在现场解决, 如因重大品质问题而导致无法作业时, 试产必须立即停止. 参考《异常反馈控制程序》 5.3.11 IPQC根据所提供的技术资料(《控制计划CP》、《检验标准》等)和试产用工程签字等标准进行检验. 检验结果进行记录并汇总反馈给QE. 5.3.12 生产过程中由生产部统计各工序生产数据(良率及数量)并制作生产日报表由文员汇总后发出 5.3.13 PE工程负责汇总所有试生产讯息及资料, 并准备召开试产总结评审会。	试产总结报告
各部门	试产总结报告		5.4 试产检讨和评审 5.4.1 PE工程师在试产结束的三个工作日内召开试产检讨会议。会议中就试产的问题分析原因并提出解决措施。 5.4.2 各部门围绕《试产总结报告》中问题点召开试产会议, 对问题原因分析和提出对策。 5.4.3 各部门一起讨论该产品试产的有效性, 由PE工程最终决定试产是否通过的结论。 5.4.4 PE工程主导《试产报告》, 并由工程部、品保部、生产部、业务部、研发部、资材部(生管及采购)等会签并存档	会议记录
文控	试产总结报告		5.5 量产转移 5.5.1 试产后可转为批量生产的品质要求: 直通率达到90%或以上, 低于90%的合格率需在评审后进行改善, 并在改善完成后安排第二次试产。 5.5.2 品保文控中心将产品检验标准SIP、SOP等技术文件资料受控后发行至相关部门, 以便量产时有依可循。	

6. 工程变更&通知

在新产品导入的过程中引起工程变更需求或重要联络时, 由PE工程启动《ECR》用于联络相关部门; 并提供相关的验证数据会签各单位, 最终由研发主导发行《ECN》进行工程变更。具体参见《工程变更管理规范》

7. 相关记录

- 7.1 《试样试产报告》
- 7.2 《试产转量产点检表》
- 7.3 《新产品资料清单》

新产品导入量产作业流程

文件编号:

修订记录

[illegible]