

顺联玩具厂  标准作业规范书		文件编号	AD-WL60-01
		版本编号	A/0
		页 码	1/2
		制订日期	2000-5-1
文件名称： 特定人员资格管理规范			
1.0 目的：  规范本公司特殊操作人员资格及其作业。			
2.0 范围：  本公司管理者代表、仪器校验员、水电工、内部品质稽核员、检测人员等。			
3.0 内容重点：			
3.1 管理者代表			
31.1 总经理任命.			
3.1.2 需经品质稽核课程培训 8 小时以上.			
3.2 仪器校验员			
3.2.1 从事仪器校验人员,需经外部培训,获资格证书才能上岗.			
3.2.2 仪器校验员从事该工作 3 个月以上.			
3.3 水电工、电梯			
修 订			制订
			审核

记录		核准	
顺联玩具厂  标准作业规范书		文件编号	FU-W18-40
		版本编号	A/0
		页 码	2/2
		制订日期	99-10-28
文件名称： 特定人员管理规范			
<p>3.3.1水电工、电梯工必须获得中华人民共和国劳动部制的”特种作业人员操作证”才能从事水电、电梯作业工作.未获得“特种作业人员操作证”的不得从事该项工作。</p> <p>3.3.2水电工、电梯工须定期进行年审。</p> <p>3.4内部品质稽核员</p> <p>3.4.1高中以上学历</p> <p>3.4.2从事品质稽核 6 个月以上.</p> <p>3.4.3须经内部品质稽核课程培训 8 小时以上。</p> <p>3.5检测人员</p> <p>3.5.1从事品质检测人员,需经品质经理和 ISO 专员培训其品管知识、ISO 要求、进料制程成品检测要求、检测仪器的使用等。</p> <p>3.5.2检测人员需经考核合格后才能继续从事该项工作,不合格人员不得从事该项工作。</p>			

修订记录		制订	
		审核	
		核准	
顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. 标准作业规范书		文件编号	QC-W16-01
		版本编号	A/0
		页 码	1/1
		制订日期	99-10-28
文件名称:		表单使用说明	

- 1.0 目的：  
 为确保表单使用及管理得到有效管制，特制定本说明。
- 2.0 范围：  
 品质体系中使用之所有表单均适用之。
- 3.0 内容说明：
- 3.1 表单的管理与领用：
- 3.1.1 本公司品质体系使用之表单由行政部统一管理。
- 3.1.2 使用部门需领用时，由主管向行政部申请，行政部可予以登记。
- 3.1.3 使用人员不得用到与表单用途不相干的事情上，以免造成浪费。
- 3.2 表单的使用：
- 3.2.1 表单由相应人员填写，要求内容完整，字迹工整清晰，有要求审核的由责任人审核，必要时呈授权人核定。
- 3.2.2 要求用蓝色、黑色或蓝黑以圆珠笔或钢笔填写，不得用铅笔或红笔填写。
- 3.2.3 表单填写原则上不得修改，需要时，可删掉错误内容后，填写正确内容并签字。
- 3.2.4 表单中的有涉及时间的填写以年月日为序。
- 3.2.5 表单中有关项目内容：如填写代号或缩写时，需为通用之缩写或代号，否则不能使用。
- 3.3 表单记录、保管与销毁：  
 表单记录保管与销毁，依《品质记录管制程序》作业。
- 3.4 不适用或不能准确填写之栏，可用斜线划掉。
- 3.5 所有表单的使用人员在使用前应由该部门主管指导以掌握该表单使用方法。

修 订 记 录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. 标准作业规范书	文件编号	PM-W15-01
	版本编号	A/0
	页 码	1/1
	制订日期	99-10-28

文件名称： 仓库管理规范

1.0 目的：

为使本公司的进出物料得以合理管制，进而保证生产正常运作特制订此规范。

2.0 范围：

适用于公司物料之进出管理。

3.0 内容重点：

- 3.1 本公司货仓分为塑胶原料仓、塑胶胶件仓、危险品物料仓、电子五金仓，包装材料仓、成品仓。
- 3.2 仓库依据物料品名和规格划分不同的区域，货架。
- 3.3 对不同品名及规格的物料进行编号，挂上物料标识。
- 3.4 仓库人员每月须按《物料储存与搬运管制程序》对库存状况进行盘点。
- 3.5 物料进出原则：依日期标识先进先出。
- 3.6 所有物料出入库均要在料卡和材料及产品明细帐上逐一记录，做到“帐、物、卡”一致。
- 3.7 仓库各走道不得放置任何物料及产品。
- 3.8 禁止非仓管人员及未经批准人员随意出入物料存放区。
- 3.9 物料区域严禁烟火，并有消防安全设备。
- 3.10 《仓库管理规范》及《领料、报废、退料、补料作业规范》需悬挂于仓库。

修订记录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂	文件编号	PM-W15-02
	版本编号	A/0
	页 码	1/6

# 标准作业规范书

制订日期

2000-5-1

文件名称: 领料、报废、退料、补料作业规范

## 1.0 目的:

为使本公司的生产物料得以合理领用，进而保证生产正常运作及产品之正常落货特制定本规范。

## 2.0 范围:

适用于本公司各部门领料、报废、退料及补料的控制。

## 3.0 内容重点:

3.1 车间各部门根据 PMC 之《生产物料发放通知单》开出《领料单》(附件一)到仓库领取物料。

3.1.1 《领料单》需详细填写物料编号、名称、需求数。

3.1.2 《领料单》领料数不得超过“生产物料发放通知单”上要求之发放数。

3.1.3 《领料单》必须有领料部门主管批准，方可到仓库领料。

3.1.4 仓库根据各部门《领料单》之需求数发放料，首先需核对《领料单》之需求数是否有超过“生产物料发放通知单”所要求之发放数，在不超过情形下，按《领料单》要求数发放物料。

3.2 对于各部门于生产中报废物料的申请及退料。

3.2.1 报废物料必须由车间按物料性质、种类分类

3.2.2 车间申报报废物料时经 IPQC 检验确定物料是否报废。

3.2.3 经 IPQC 确认报废之物料开出《退料单》(附件二)并附件上 IPQC 之报告退仓。

修订记录

核准

审核

制订

顺联玩具厂

文件编号

PM-W15-02

标准作业规范书		版本编号	A/0
		页 码	2/6
		制订日期	2000-5-1
文件名称:		领料、报废、退料、补料作业规范	
<p>3.2.4 《退料单》须有生产部门主管、IPQC、OQC 主管签核方可有效。</p> <p>3.2.5 所有退仓之报废物料由仓库统一填写《报废单》(附件三) 申请报废,《报废单》由 PMC 主管审核,副总经理加签。</p> <p>3.3 车间报废物料及遗失的补料申请:</p> <p>3.3.1 报废物料及遗失物料由车间物料员填写《额外补料单》(附件四) 交部门主管审核,副总经理加签。</p> <p>3.3.2 《额外补料单》上需注明补料原因。</p> <p>3.3.3 补料之领料按规范 3.1 作业。</p> <p>4.0 参考文件:</p> <p>4.1 《物料搬运与储存管制程序》</p> <p>4.2 《生产进度管制程序》</p> <p>5.0 附件:</p> <p>5.1 《领料单》 附件一</p> <p>5.2 《退料单》 附件二</p> <p>5.3 《报废单》 附件三</p> <p>5.4 《额外补料单》 附件四</p>			
修 订 记 录			核准
			审核
			制订
顺联玩具厂		文件编号	PM-W15-02

FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>		版本编号	A/0	
		页 码	/	
		制订日期	2000-5-1	
文件名称:                      领料、报废、退料、补料作业规范				
<p>5.5 《啤机部生产物料补料发放通知单》                      附件五</p> <p>5.6 《喷油部/装配部生产物料补料发放通知单》              附件六</p>				
修 订 记 录			核准	
			审核	
			制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>	文件编号	
	版本编号	A/0
	页 码	/
	制订日期	2000-5-1
文件名称: 领料、报废、退料、补料作业规范		
附件一:  <p style="text-align: center;">顺联玩具厂 领料单</p>		
修 订	核准	
	审核	

记录		制订	
<p style="text-align: center;">(顺联玩具)</p> <p style="text-align: center;">标准作业规范书</p>		文件编号	FU-WI-01-039
		版本编号	A/0
		页 码	1/1
		制订日期	2000-7-1
<p>文件名称： 热熔枪使用规范</p>			
<p>1.0目的：</p> <p style="padding-left: 40px;">确保热熔枪正确有效的使用和保养.</p> <p>2.0范围：</p> <p style="padding-left: 40px;">适应于本公司产品熔接工序。</p> <p>3.0内容重点：</p> <p style="padding-left: 40px;">3.1使用前先检查热熔胶枪.嘴枪.枪栓.手刹是否完整良好.</p> <p style="padding-left: 40px;">3.2安装热熔胶,再插上电源,新安装热熔胶,需待 10 分钟左右,让热熔胶已融化,再使用.</p> <p style="padding-left: 40px;">3.3 使用时,右手握住枪栓,手指扣紧手刹,枪嘴接触熔接处.</p> <p style="padding-left: 40px;">4.0 注意事项：</p> <p style="padding-left: 40px;">4.1使用时,手不要接触热熔枪嘴,热熔胶..</p> <p style="padding-left: 40px;">4.2 停止使用或者使用完毕应拔掉电源插头。</p>			
修		制订	

订 记 录		审核	
		核准	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>	文件编号	PM-W15-04
	版本编号	A/0
	页 码	1/ 2
	制订日期	99-10-28

文件名称： 物料搬运作业规范

1.0 目的：

为确保物料的搬运工具及方法受到有效的控制，从而保证物料品质及员工安全，特制订本规范。

2.0 范围：

适用于从原料进厂到产成品出货所有搬运作业。

3.0 内容重点：

3.1 搬运工具之管制：

4.0管制项目 工具名称	搬运限度		操作	作业	维护
	高度 (m )	重量 (t)	责任者	要领	保养
机动叉车	3	2.5	作业员	依操作说明	依保养说明
手动叉车	1-1.5	0.3	作业员	依操作说明	依保养说明
货运电梯	2	2	作业员	依操作说明	依保养说明

3.2 原材料 、半成品搬运说明：

3.2.1 进出料过程使用机动叉车及手动叉车，必须依其操作说明小心搬运，以免伤及他人或物品。

3.2.2 在把物料交生产部时，必须借助货运电梯，应严格遵循“电梯操作说明”。

修订记录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>	文件编号	PM-W15-04
	版本编号	A/0
	页 码	2 / 2
	制订日期	99-10-28
文件名称: 物料搬运作业规范		
<p>3.2.3 在装卸大件沉重物料时，必须借助机动叉车，应严格遵循“机动叉车操作说明”。</p> <p>3.2.4 安全搬运之要领： 搬运人员在机动叉车装货时要小心轻放，排放整齐，以免损坏物料，当升降叉上升时，严禁任何人站在升降叉下面作业，以免操作失手或出现机械故障时，升降叉及货物坠下压伤人。</p> <p>3.3 成品搬运管制：</p> <p>3.3.1 货仓人员从成品仓将成品用于手动叉车运到装货广场，再用机动叉车交将成品一卡板一卡板送到货柜里，货柜里面的人员负责摆放整齐。</p> <p>3.3.2 成品装货柜时，每卡板成品高度不能超过 2.0M，防止放入柜门时因过高而跌落，以致损坏货物。</p> <p>3.3.3 成品放于货物运到货柜头，以免挤坏货物。</p>		
修 订 记		核准
		审核

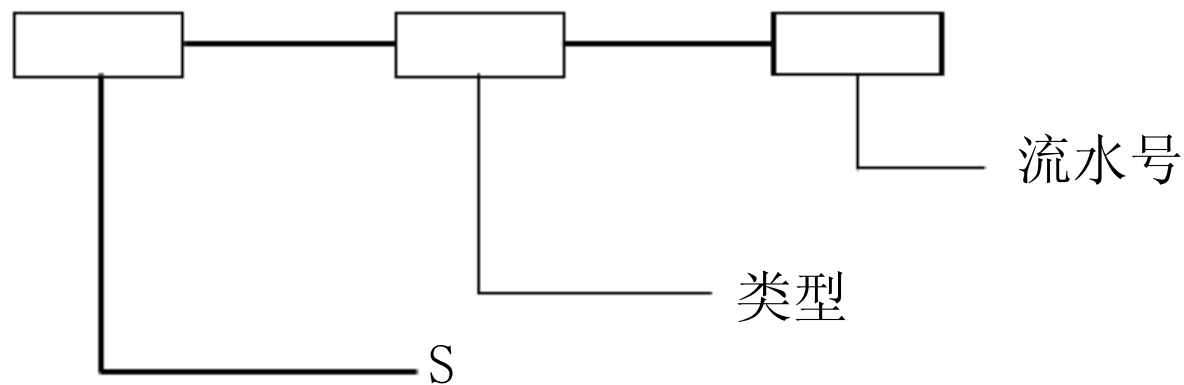
录		制订	
---	--	----	--

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>	文件编号	PE-W11-02
	版本编号	A/0
	页 码	1/ 2
	制订日期	99-10-28

文件名称： 生产设备、量测仪器编号说明

- 1.0 目的：  
为方便本公司之生产设备、量测仪器管理。
- 2.0 范围：  
适用于本公司的所有生产设备和量测仪器。
- 3.0 内容重点：

3.1 生产设备（包含工夹具）



3.1.1 “S”：表示生产设备，其“类型”有

- |                      |                                 |
|----------------------|---------------------------------|
| a — 天梯啤机             | b — 手轮啤机                        |
| c — 流水拉（传送带）         | d — 自动线耳啤机                      |
| e — 热压机              | f — 绕发热线机                       |
| g — 吸塑机、打磨机、铜带机、超声波等 |                                 |
| h — 空气压缩机            | I — 开线机、移印机、包装机                 |
| j — 注塑机              | k — 碎料机、辘料机、热油机、打粉机             |
| l — 钻床、冲床            | m — 锣床、车床、磨床、磨刀机、锯床、电脑锣床        |
| n — 火花机、火石机          | o — 碰焊机、送料器、介通机、剪板机、弹弓机、压纹机、拮碟机 |

3.1.2 “流水号”表示从 01 开始，02、03 ……

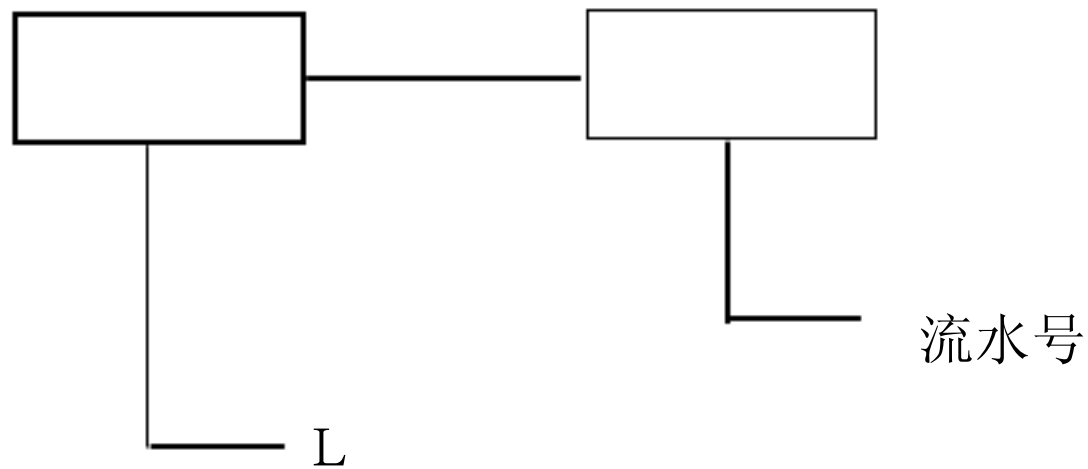
修		核准	
---	--	----	--

订 记 录		审核	
		制订	

<b>顺联玩具厂</b> FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. <b>标准作业规范书</b>	文件编号	PE-W11-02
	版本编号	A/0
	页 码	2 / 2
	制订日期	99-10-28

文件名称： 生产设备、量测仪器编号说明

### 3.2 量测仪器



- 3.2.1 “L”表示所有量测仪器。
- 3.2.2 “流水号”表示从 01 开始，02、03 ……。
- 3.2.3 每一台量测仪器有一编号，除部分仪器外，每一编号对应原有机身编号（或客户手写的编号）。

例如：L — 0 1 表示机身编号为 E2016-01 的温度表。

修订记录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. 标准作业规范书	文件编号	PM-W09-03
	版本编号	A/0
	页 码	1/4
	制订日期	99-10-28
文件名称:	委外加工作业规范	

1.0 目的：

为确保本厂委外加工或由本厂提供主材料委外加工的产品之交期、品质得到有效的控制。

2.0 范围：

适用于本厂生产产品之部分工序或半成品、成品委外加工事宜。

3.0 定义：

无。

4.0 权责：

PMC 部主办，相关部门协办。

5.0 内容重点：

5.1 本公司委外加工承包商均为香港顺联（客户）指定，不作评估，但品质部需定期统计加工承包商之质量状况，反馈至客户。

5.2 委外加工申请：

PMC 部根据本公司现有资源及客户订单要求，确认内部无此工艺能力及生产能力时申请委外加工，并填写书面的《委外加工厂申请单》（附件一）

5.2.1 《委外加工申请单》必须由 PMC 主任审核，总经理或董事总监核准后分发生产、仓管、采购、PMC 各一份。

5.2.2 PMC 部依《委外加工申请单》及已确认的各事项填写《委外加工单》（附件二），经部门主管审核、董事总监核准后实施。

修订记录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd. 标准作业规范书	文件编号	PM-W09-03
	版本编号	A/0
	页 码	2/4
	制订日期	99-10-28

文件名称: 委外加工作业规范

5.3 委外加工领料:

- 5.3.1 由委外加工承包商指定领料人在本厂仓库领料。
- 5.3.2 领料作业依《领料、退料、补料及借料作业规范》进行。
- 5.3.3 领料单须经 PMC 部主管签核。

5.4 如需为承包商备料，由 PMC 部负责安排，按时备好交仓管定额发放。

5.5 如委外加工承包商需本厂派人指导，由工程部指派生技人员或品质部指派品管人员前往督导。

5.6 委外加工品的交期之跟进，由 PMC 适时联络承包商并及时回复 PMC 主管。

5.7 对委外加工品的之验收：零件及半成品由 IQC 依《进料检验管制程序》及相关规范作业；成品由 QA 依《最终检验与测试管制程序》及相关客供《072 产品作业规范》进行检验。

5.8 如委外加工不符合品质标准，零件及半成品由品质部 IQC 依本厂相应规定填写《进料品质异常联络书》，成品由 QA 填写《QA 验货报告》及《不合格纠正预防报告》后，由 PMC 通知委外加工承包商。

5.9 委外加工品因品质异常导致退货，承包商应按有关合约要求及时处理后送交本厂。如不合格品由本厂处理，承包商应承担相应费用。

6.0 参考文件:

- |     |                   |           |
|-----|-------------------|-----------|
| 6.1 | 《采购管制程序》          | FU-P05-01 |
| 6.2 | 《领料、退料、补料及借料作业规范》 | PM-W15-02 |
| 6.3 | 《进料检验与测试管制程序》     | FU-P10-01 |
| 6.4 | 《最终检验与测试管制程序》     | FU-P10-03 |

7.0 附件:

- |     |           |     |
|-----|-----------|-----|
| 7.1 | 《委外加工申请单》 | 附件一 |
| 7.2 | 《委外加工单》   | 附件二 |

修订记录		核准	
		审核	
		制订	

顺联玩具厂 FUerik Electrical Mfg. Co. Ltd.	文件编号	PM-W09-03
	版本编号	A/0
	页 码	3/4

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/895203224332011303>