

文件編號	WI-27-01	頁次	1/4	核准	總經理
文件名稱	進料檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

進料檢驗標準

大業開發工業(股)公司
106.01.01
文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-27-01	頁次	2/4	核准	總經理
文件名稱	進料檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、目的：為確保協力廠商所送交物料供料之品質能符合公司採購需求且過濾不良品，並提高檢驗效率，使進料檢驗管制過程更順暢，確保進料物品品質水準。

二、範圍：凡屬本廠，直接、間接物料均適用之。

但未包括之物料，請參照監控與量測儀器管制程序(QP-25)。

三、權責單位：生產部品管課負責進料檢驗。

四、相關文件：監控與量測儀器管制程序(QP-25)。

資料分析程序(QP-29)。

五、作業內容：

1、檢驗方式共分三級：

(1)抽檢。

(2)特殊檢驗(以 S-2 為準)。

(3)免檢。

2、特殊檢驗須符合下列之：

(1)批量大且為單一產品。

(2)材料本身，經組合或加工後須再接受測試。

(3)不影響其產品品質。

3、免檢項符合下列之：

(1)廠商已通過 ISO 認證，並提供證明。

(2)廠商能提供檢驗報告或出貨檢驗報告。

(3)廠商同意當發現不良時，得以一換一。

(4)其特性與產品品質無直接關係。

4、抽樣方法使用 MIL-STD-105E 表

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-27-01	頁次	3/4	核准	總經理
文件名稱	進料檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

層級	名稱
抽樣檢驗(一般檢驗)	控制盤箱體
	門控器箱體
	PCB 板類
	調速機
特殊檢驗 S-2	包裝材料-紙箱類
	槽鐵類
	角鐵類
	鐵板類
免驗	鋼索類
	電纜線材類
	電子零件類
	配線器材類
	工具類
	RELAY 開關類
	CORY 類
	發揮性液體、氣體類
	油漆、油品類
	電阻箱類
	消耗氣材類
	五金螺絲類
	主機類
	氣泡紙
	變頻器類
標準品之板金類	

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-27-01	頁次	4/4	核准	總經理
文件名稱	進料檢驗標準	版本	2-201701	制作	管理部

MIL-STD-105E 表
(CNS 2779Z4006)

表 1 樣本大小代字

批量	特殊檢驗水準				一般檢驗水準		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 至 8	A	A	A	A	A	A	B
9 至 15	A	A	A	A	A	B	C
16 至 25	A	A	B	B	B	C	D
26 至 50	A	B	B	C	C	D	E
51 至 90	B	B	C	C	C	E	F
91 至 150	B	B	C	D	D	F	G
151 至 200	B	C	D	E	E	G	H
201 至 500	B	C	D	E	F	H	J
501 至 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 至 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 至 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 至 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 至 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 至 500000	D	E	G	J	M	P	O
500001 及以下	D	E	H	K	N	O	R

表 II - A 正常檢驗單次抽樣計畫(主抽樣表)

樣本大小代字	樣本大小	允收品質水準 (正常檢驗)																									
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.065	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
I	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
J	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
K	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
L	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
M	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
N	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
P	1200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
O	1800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
R	2800	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

採用葯頭下第一個抽樣計劃，如樣本大小等於或超過批量時，則用 100% 檢驗。

採用葯頭上第一個抽樣計劃。

AC=允收數 Re=拒收數