

3. 工作人員的教育訓練

所使用的方法：勞工安全衛生講習、有機溶劑作業講習、消防講習。
生產機器設備作業訓練。

如何安排：每年定期舉行及依個別需求不定期個別指導

記錄資料存放位置：辦公室、生產現場

4. 生產

生產的設備：攪拌機、磅秤、押出造粒機、押出成型機、冷卻槽、裁斷機、粉碎機、自動包裝機

有無生產程序的說明書：有

有無員工工作的操作說明書：有

5. 生產過程中的品質管制

品質管制的組織：

全員品質管制TQC：部門生產線負責人、班長、
作業人員

品質管制的方法：塑膠擦消字率：A. 依 CNS 規定之方式擦拭。

B. 隨時用手繪線，以手擦拭，

觀察結果。

塑膠擦硬度：生產現場抽樣以手持式硬度計檢測

尺寸規格：由自動化機器自動品篩選。

任何人員發現品質出現異常，均可向班長提出，

停機檢測。

品管是否與生產獨立：沒有

品管是否能停止生產線？由誰負責：

可以，班長

有無現行品質管制說明：有

現行品質管制有多少員工：3人

現行品質管制有哪些測試儀器設備：

定重量繪線機、定重量擦拭機、硬度計

品管系統是否依照下面的檢驗報告執行：是

檢驗報告號碼：_____ 日期：_____/_____/_____

測試儀器設備是否定期校正/校準：_____

負責的部門：_____

負責的人員：_____

儀器設備的校驗記錄：_____

儀器設備的校驗標示：_____

6. 出貨的品質管制

成品的品質檢驗：裝箱前抽驗

包裝是否適於裝運：適合

產品文件在包裝內或外：外

包裝上的說明是否完整及依CNS規定
(年齡限制、注意及警告標示、代理人等)

依CNS規定標示於包裝

所有的使用說明都依CNS規定的文字標示？是

有無安全文字說明：有

保證的宣告：茲保證本公司生產上市之塑膠擦，品質完全符合

CNS 6856之規範