【生产条件变更内容的需要提交的资料】

【附件‐１】

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 | 样品添附 | 需要提交的资料\*Note2 |
| 人员变更 | 生产场所的变更\*Note1 | ・此种变更会在极大程度上影响质量，必须要事前提交。（二级供应商的生产工厂变更时，应确认二级供应商的质量保证体系） | ○ |  “人员”、“设备”、“材料”、“作业方法”所要求的所有应提交的资料 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・因公司合并、分拆等导致的公司名称变更、事业内容的变更 | － | ・质量相关组织图・公司名称变更、事业内容变更信息 |
| 质量保证负责人的变更 |  | － | ・质量相关组织图・质量保证负责人变更前后的信息（职务、姓名、联系方式等） |
| 人员的变更 | ・变更半数以上的作业人员时 | ○ | ・QC工序图・作业人员的培训记录・变更前后的评估报告书\*Note3・合格产品/不合格产品的识别方法 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・因产品功能和特性而新引进\* Note1或变更生产设备、检查设备时（无需校正或检查的设备变更除外）・超出QC工序图或标准文件规定的管理幅度的变更（管理幅度内微调整级别的变更除外） | ○ | ・变更前后的评估报告书\*Note3・设备的检查成绩表\*Note3・设备校正、日常检查结果・QC工序图・作业人员的培训记录・合格产品/不合格产品的识别方法・受控化学物质的分析数据（RoHS合规保证书） |
| 材料变更 | 材料、材质、零部件的变更（包含辅助材料） | ・也包含材料厂商、材料等级的变更（图纸、规格书中有与材料相关的详细规定的除外）・树脂材料所含有的阻燃剂（添加剂）等的变更、 | 、○ | ・变更前后的评估报告书\*Note3・QC工序图・合格产品/不合格产品的识别方法・材料厂商、材料评估报告单\*Note3・显示树脂材料内不含无机磷之红磷的元素信息或材料证明书・样品的作业能力\*Note3・受控化学物质的分析数据（RoHS合规保证书） |
| 作业方法变更 | 作业方法\*Note1、顺序、条件的变更 | ・变更为与以往作业不同的方法时・超出QC工序图或标准文件规定的　　管理幅度的变更（管理幅度内微调整级别的变更除外）・检查、包装、物流路线变更时 | ○ | ・变更前后的评估报告书\*Note3・QC工序图・作业环境的变更结果\*Note3・作业人员的培训记录・合格产品/不合格产品的识别方法・受控化学物质的分析数据（RoHS合规保证书） |

　\*Note1：必要时，此项变更可能需要进行工程监察。

\*Note2：无法提交时，写明原因。对于要提交的文件，有时会追加要求。

　\*Note3： 通过实施对变更内容的事先评价，掌握产品的合格与否，必要时基于计量值的Cp值（Process Capability：工程能力指数值），以及比较与以往产品的差别（非偶发的显著性差异）等，并提交事前评价结果。

本附件为通用基準，关于物品特有的变更内容，需要向相应收货方咨询。

**模本 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点（例如温度、压力等）的变更　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**【曾经发生的未通知变更事例】**

**・**辅助材料作为产品的一部分，也必须要进行生产条件 变更通知

　　例：尽管将零部件固定于显示器机壳的双面胶的供应商已经变更，但二级供应商却未对此进行生产条件变更通知。后来，由于双面胶粘着力降低导致了零部件的脱落。

　・即使已经判定为轻微变更，也必须要进行生产条件变更通知。

　　例：为使机构部件的局部能够适应自动化设备，对零部件内部尺寸进行了变更，但供应商却未对此进行生产条件变更通知。后来，导致嵌合部涩滞，出现了动作不良。

　　例：用于变压器整线工序的工具（按压夹具）发生了变更，尽管可能会导致故障的出现，但二级供应商却未对此进行生产条件变更通知。后来电线断线现象突显。

**电缆 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-１】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：压接机、切割机、检查设备等）　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：压接、压入、焊接、压接高度等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更①材料、零部件、辅助材料厂商（例如：扎带、套管等）的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：电缆、连接器、绝缘材料等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间、焊锡烙铁头、预焊锡槽的温度、压接高度、焊接条件、压接条件等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**钣金 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-２】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移（包含焊接、铆接、表面处理）・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：切割机、去毛刺机、熔接、清洗机、检查设备、清洗设备、齿轨设备等）②金属模具或制版的更新或改造及修理（还需要提交金属模具认定申请书）　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：冲压设备、转塔冲床、金属模具等）　　②计量、日常检查周期的变更　　③压力机的吨数的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、溶剂、防锈剂、蚀洗涂料、化成处理、涂料、材料卷向等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、脱脂方法、防锈方法、涂装方法等）1. 工序的追加或删除
2. 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间，

点焊[温度、时间、电流值、施加压力、电极形状]　冲压条件，加工条件，熔接条件，化成处理条件，清洗[清洗剂、清洗设备、清洗时间] ，料筒[设备、时间]，毛刺去除方法[工具、位置的变更]等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更1. 检查方法的变更（例如：从全数检查变更など为抽样检查、抽样方式等）

　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**机械加工 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-３】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移（包含成型、涂装工序）・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更1. 新设备引进或变更（例如：测量器的精度、点焊机、加工机[冲压、激光]、检查设备等）

　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更④ 加工程序的变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：铸造、退火、加工机械、金属模具等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、溶剂、防锈剂、蚀洗涂料、化学处理、涂料、成型辅助材料、切削油等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、装配方法、脱脂方法、防锈方法、毛刺去除方法、涂装方法等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间、化学处理条件等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**注塑件 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-４】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：成型机、涂装机、检查设备等）　　②金属模具或制版的更新或改造・修复（还需要提交金属模具认定申请书）　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：金属模具、成型机、涂装机等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更1. 材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、再生材料的使用率、材料的预备烘干时间、材料等级、成型辅助材料[防锈剂、油性剂、脱模剂、润滑剂等]等）

　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂、再生材料等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、材料干燥、涂装、浇口、毛刺打磨等）1. 工序的追加或删除
2. 作业条件的变更

（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间，插件的压入成型［射出速度、保压、保压时间、冷却时间、成型时间、气缸温度］，退火处理方法［夹具、温度、时间］，等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**组件 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-５】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：涂布机、照射机、清洗机、金属模具、检查设备等）　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：照射灯的使用寿命、金属模具、成型机、加工机、涂装机等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、热处理、表面处理、写入数据、电路/模组/FW、升级、形状、涂装、电镀、标签、标示等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更1. 作业变更

（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、生产线、清洗方法、脱脂方法、气密、紧固扭矩、电镀、粘合剂涂布方法［涂布量、位置、照射时间、照度等］等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度、出货测试等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**印刷板组件 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-６】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：薄膜打孔机、曝光设备、网板清洗设备、贴片机、回焊炉、钻头、激光钻头、激光绘图仪、喷墨印刷设备、返工系统、自动外观检查设备、基板分割机等）　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：速度、温度等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、焊膏、焊剂、焊料等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、清洗方法、焊接等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式、检查工序的顺序变更等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度、出货测试条件等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量、托盘、条棒、缠绕、防潮等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**印刷基板 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-７】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更　　①新设备引进或变更（例如：曝光设备、网板清洗设备、钻头、激光、激光绘图仪、喷墨印刷设备、自动外观检查设备、消拖尾、镀铜等）　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：显影的水洗压力、钻头的使用寿命等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、阻焊材料、基材/ 聚酯胶片等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具等）1. 工序的追加或删除
2. 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间、洁净室的洁净度、作业现场的温湿度管理、镀铜[无电解、电解]的组合等）

　　④ 作业标准的变更（例如：激光加工方法、消拖尾方式、镀铜方式等）・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量、托盘、缠绕、防潮等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**表面处理 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-８】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更1. 新设备引进或变更（例如：前处理槽、烘干机、膜片压力表、色差计、光泽仪、升降机、载体、检查设备、电镀设备[电镀槽]、热处理设备等）

　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更（例如：整流器的电压、电镀浸渍时间等）　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更　　①　材料、零部件的变更（例如：型号、尺寸、材质、溶剂、防锈剂、蚀洗涂料、化学处理、涂料、电镀液、清洗剂等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、清洗方法、脱脂方法、防锈方法、涂装方法等）1. 工序的追加或删除
2. 作业条件的变更

（例如：化学处理条件、电镀条件[时间、温度、浓度、剥离再电镀]、热处理条件、电镀液的更换周期、烘干条件、处理液的混合比、粘着剂的固化时间等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度、出货测试条件等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |

**LSI、零部件 生产条件变更通知的判断基准示例**

【附件‐２-９】

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 生 产 条 件 变 更 内 容 的 判 断 基 准 |
| 人员变更 | 生产场所的变更 | ・工厂的变更、集中、转移・供应商由A公司变更为B 公司（商社变更除外）・二级供应商的变更或追加・合作公司变更为自有公司、或自有公司变更为合作公司 |
| 公司名称变更、事业内容变更 | ・公司合并、分拆等导致的公司名称变更・事业内容的变更 |
| 质量保证负责人的变更 | ・质量保证负责人的变更 |
| 人员的变更 | ・半数以上作业人员的变更 |
| 设备变更 | 生产、检查设备的变更 | ・生产、检查设备的变更1. 新设备引进或变更（例如：金属模具、掩膜用生产设备、晶圆生产设备、晶圆工艺处理设备、装配设备、检查设备、其他[运送设备、纯水及药液设备、各种气体设备、洁净室设备、各种控制/监视/夹具/清洗干燥/流量控制/包装/测量/分析设备]等）

　　②金属模具或制版的更新或改造　　③生产线的新建、扩建、变更・超出QC工序图或标准文件规定管理幅度的变更　　①管理要点的变更　　②计量、日常检查周期的变更 |
| 材料变更 | 材料、零部件的变更（包含辅助材料） | ・材料、零部件厂商的变更　　①材料、零部件、辅助材料厂商的变更　　②外包厂商、二、三级供应商的变更・材料、零部件的变更1. 材料、零部件的变更

（例如：型号、尺寸、材质、晶圆尺寸、引线架、邦定线、焊球、成型材料、盖面、密封材料、电极、电介质、电路/模组/FW、升级、形状、涂装、电镀、标签、标示等）　　②　与受控化学物质有关的变更（例如：零部件材料、生产过程所使用的辅助材料等）　　③ 树脂材料阻燃剂、添加剂的变更（禁止使用红磷）・材料、零部件的调配量变更（例如：润滑剂等） |
| 作业方法变更 | 作业方法、顺序、条件的变更 | ・超出QC工序图或标准文件规定的作业顺序和管理幅度的变更　　① 作业变更（例如：手动变自动、形状、尺寸、金属模具、夹具、包装等）　　② 工序的追加或删除　　③ 作业条件的变更（例如：处理液的混合比、粘着剂的固化时间、老化条件等）　　④ 作业标准的变更・检查的变更　　①　检查方法的变更（例如：从全数检查变更为抽样检查、抽样方式等）　　②　检查条件的变更（例如：检查标准、管理幅度、出货测试条件等）・包装的变更　　①　包装方法的变更（例如：材料、形状、尺寸、包装数量、托盘、条棒、缠绕、防潮等）　　②　包装标识的变更（例如：标签、条形码等）・物流路线的变更 |