

## 质量控制策略

宝乘产品种类繁多，有十几条封装生产线、4 吋和 5 吋晶圆扩散生产线、各种尺寸的台面玻璃钝化芯片生产线。为了保证这些生产线的每一个工艺节点特别是关键的工艺节点在每次运行中处于最佳工艺状态，宝乘电子依据 ISO9000 的质量控制原则依据从原物料流入工厂、在工艺流程中转移至产品、产品出厂到客户端的各个阶段都配备了专职的品质管理人员进行质量监控、客户服务。他们是：

**IQC 人员(Incoming Quality Control 进料品质控制)：**负责按要求对购进的所有的原物料进行检验。对重要的原物料还要进行流程性检验，亦即将被检材料与已知 OK 的同规格材料进行流程性比对，只有两种材料所涉及的同规格产品皆 OK 时才可认为被评估的材料为 OK。

**IPQC 人员(In Process Quality Control 制程品质控制)：**负责按要求对制造过程中的品质进行控制。主要的控制方法为：确认每日首件及间隔规定时间后产品外观与首件符合性；定时确认测试仪器、各种设备所设定的测试条件或工艺条件的正确性；定时核查、记录、汇总关键工艺控制点工艺条件的变化及被控对象的变化是否在控制范围内。

**OQC 人员(Out-going Quality Control 出货品质控制)：**负责对出货产品进行质量一致性验证、控制。质量一致性体现在产品的外观、可焊性、主要电特性等多个方面。OQC 依据 IEC 60747-10 中的二类质量评定类别、IEC 60747-11 中的质量一致性检验分组中的适用检验项目进行。

**客户服务人员：**实际上是直接面对客户的服务，主要是解答客户的咨询、帮助客户选型，提醒客户使用中的注意事项，帮助客户分析使用中出现问题采取纠正及预防措施。

以上各种控制、服务保证了宝乘产品的质量一致性。