

HUITEX[®]地工格穴品質管制手冊

惠光股份有限公司



地工格穴品質管制手冊

壹、品質政策概述：

- 一、「品質創造信譽、信譽保證品質」一直是惠光股份有限公司自 1965 年成立以來一貫堅持對於產品品質之承諾。
- 二、我們堅持製造最高品質之地工膜，並盡全力提供服務以滿足客戶於施工應用的要求。

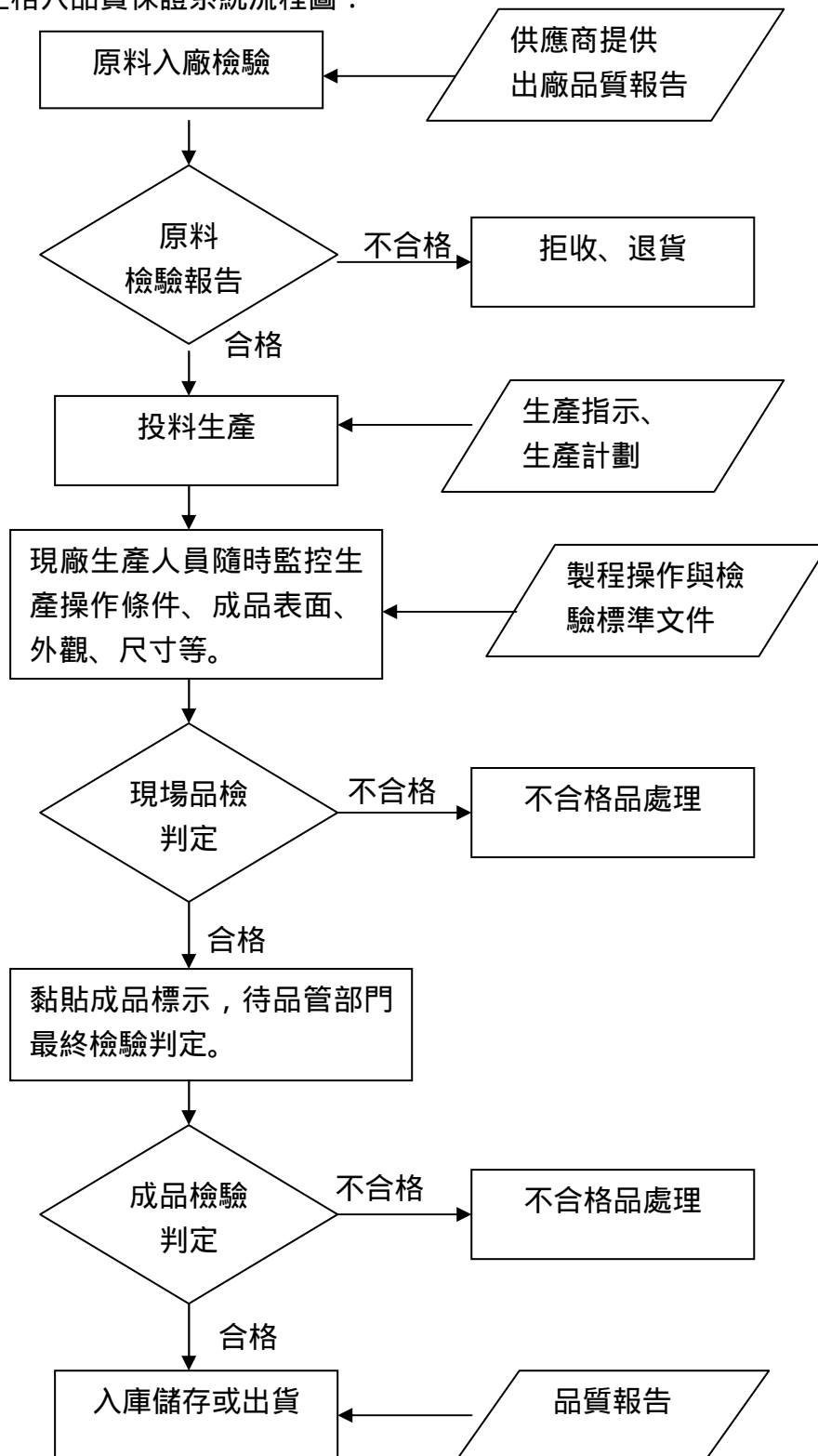
貳、品質保證系統：

- 一、惠光地工格穴之品質保證系統，涵蓋了由適用且高品質原料的採購、原料入廠檢驗、地工格穴製造與成品檢驗至儲存出貨各階段，均透過品質保證體系(架構)內層層嚴格設定的管制條件加以監控，其目的就是希望能將最好的產品交到客戶的手中。
- 二、品質管制於製造程序的各階段均是持續進行的，而且各階段的運作均按已建立標準化的文件規範、資料確實執行，各執行單位並隨時對於標準化的程序、規範提供意見、進行檢討及更新，因而品質系統的運作能更趨於合理化並降低異常的發生，提高生產品質，使製成品更能符合市場、客戶的要求。
- 三、執行品質管制的各部門人員，均由受過完整訓練並經認證合格者擔任，每個人均有足夠之技術（經驗）能力來執行產品製造及品質驗證的工作；相關的教育訓練仍持續進行，以精進各部門人員之技術能力。此外，這些人員並擔任、支援各項品質改善及新產品開發的工作。
- 四、品管部門獨立於生產製造部門外，有充分的權責對於不合乎品質要求之原料、成品採退貨、拒收之處置；品管實驗室負責進廠原料檢驗及成品最終檢驗之執行，各項檢驗均使用適宜、精確並經定期維護、校驗的儀器設備來完成；檢驗方法均按標準操作程序進行。品管實驗室具備充分之資源及設備，能支援製程品質的改善及新產品的開發。
- 五、品管部門負責整理分析產品品質資訊及客戶反映意見後，交各有關部門作為品質持續改善之依據，並協助各部門有關品質持續改善案之實施；品管部門主管負責成品最終檢驗及出貨的判定。



地工格穴品質管制手冊

六、地工格穴品質保證系統流程圖：





地工格穴品質管制手冊

參、品質管制系統：

一、 HDPE 片材之分條加工：

1. 惠光地工格穴生產所需 HDPE 片材係以自生產之地工膜裁切分條而成，生產片材使用原料均與地工膜相同，品質管制同地工膜。
2. HDPE 片材於進行分條加工前，需確認其已經檢驗合格後，方能進行。
3. HDPE 片材的檢驗：
 - 3.1 檢驗項目、方法及頻率：

檢驗項目	檢驗方法	檢驗頻率
密度 (g/cm ³)	ASTM D1505/D792	依地工膜成品之檢驗頻率檢驗
碳黑含量 (%)	ASTM D1603	
HDPE 片材寬度(mm)	HKCTM	每 1 小時檢驗檢驗一次

3.2 品質標準：

項目	檢驗方法	最低標準值
密度 (g/cm ³)	ASTM D1505/D792	0.94
碳黑含量 (%)	ASTM D1603	2

二、 地工格穴之生產：

1. 檢驗合格之 HDPE 片材，即進行超音波焊接加工，所有製程條件依各項操作標準條件設定與操作。
2. 生產人員於進行超音波焊接前，需以設定之焊接條件焊接檢測樣品，交由品管實驗室進行強度測試，需待檢測合格後，方能進行焊接作業。
3. 當監控的生產條件超過允許的範圍出現異常時，在此異常期間所生產之成品須予以留置，並由品管部門做進一步的檢測確認此批成品是否符合品質要求，必須等到所有的檢測項目均作確實測試並經判定合格後，此批成品方得入庫儲存。



地工格穴品質管制手冊

4. 生產過程中由生產作業人員負責生產過程中成品外觀及尺寸品質的檢查與監控，當發現成品有缺陷、尺寸不良時，則停止生產並作立即處置，須待異常狀況排除，並確認成品能達允收之標準，方可重新生產。

三、地工格穴成品檢驗：

1. 本公司地工材料廠品管實驗室負責地工格穴的最終物性檢驗。
2. 惠光地工格穴成品檢驗項目、方法及頻率：

項目	試驗方法	檢驗頻率
焊接剝離強度	COE GL-86-19	每日檢驗
吊掛試驗	HKCTM	每批檢驗
焊接距離	HKCTM	每組檢驗

3. 地工格穴品質標準

項目	最低標準值
焊接剝離強度, N/100 mm 高度	1000
72.5kg 吊掛試驗, 天	30
焊接距離, mm	規格值±25

4. 當應檢驗項目均已完成且品質合乎規範要求時，品檢人員將各檢測數據詳實記錄於檢驗報告上，由品管部門主管審核確認後，方能進行儲存、出貨；品管部門並以成品檢測數據作為地工格穴出廠品質報告之依據。若發生檢驗不合格情形時，須由追溯程序追查異常發生原因、數量，並對異常品採取剔除之處置。

四、地工格穴之儲存、搬運與出貨：

生產完成之規格化產品，於確認檢驗合格後，以堆高機、天車等搬運設備將產品移至適宜的地點存放；每批成品於出貨前必須再確認各項檢驗均已完成，文件齊全，並有合格之判定。