

編號	FCMA-110-2-3001	日期	110 年 3 月 10~12 日
廠別	核二廠		
注意改進事項	台電公司駐廠品質巡查人員未及時發現密封鋼筒銲道目視檢驗報告內有關開槽角度、銲根及間隙之檢驗記錄不完整，不符合程序書作業規定，亦未要求製造商改正，不符合自主品保作業要求。		
注意改進內容	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依據「核二廠用過核子燃料乾式貯存設施興建專案品質保證計畫」第九章規定，台電公司核後端處應審查承包商用於現場的特殊製程或服務之管制辦法及人員資格，並監督其執行。</li> <li>2. 依本專案「目視檢查程序書 (0513A-91WI-605_R6)」第 4.2 節要求，銲道開槽公差若在製造施工圖上有特別標示時則依施工圖為標準，若無標示，則依程序書所示公差為依據，包含開槽角度(<math>\pm 10^\circ</math>)、開槽根部間距(<math>\pm 2</math> mm)以及根部(<math>\pm 2</math>mm)等。</li> <li>3. 經抽查第 11 組密封鋼筒銲道目視檢驗報告(VT-TSC-11-WN-098-3-001~004)，發現檢測人員僅確認開槽角度，未確實依前述程序書要求登載檢驗結果；台電公司駐廠品質巡查人員亦未確實執行書面紀錄查核，即簽署同意其檢驗結果，不符合自主品保作業要求。</li> <li>4. 請台電公司通盤檢討改善，以強化製程品質巡查成效並確保本專案成套品質文件完整性。</li> </ol>		
處理狀態	結案。		
處理情形	核二廠已改善完畢。		
參考文件			