

專業主題

標題：生產流程品質管理

追求品質

半成品檢驗

減少錯誤

外購品檢驗

提高產能

電容電阻機構外觀檢驗

內容摘要

A 類料件:半成品、外購半成品，抽驗等級 AQL 0.65%

B 類料件:成品、外購成品，抽驗等級 AQL 1.0 %

C 類料件:尺寸外觀及電器功能測試，抽驗固定 15 個

D 類料件:檢驗重點外觀確認為主，抽驗固定 15 個

合格標章



當檢驗與判定無誤，就會採取允收，並會貼合格標章(PASS 標籤)，因季節性的不同，需用不同顏色標籤區分進料時間，如果判定不合格，將會物件批退，並貼上 Reject label 標籤等廠商帶回去重工或換新貨

抽樣	AQL: 0.65%					AQL: 1.0%				
	總數	合格數	不良數	允收數	拒收數	總數	合格數	不良數	允收數	拒收數
2-8	8	7	1	8	1	8	7	1	8	1
9-15	15	14	1	15	1	15	14	1	15	1
16-25	25	24	1	25	1	25	24	1	25	1
26-35	35	34	1	35	1	35	34	1	35	1
36-45	45	44	1	45	1	45	44	1	45	1
46-55	55	54	1	55	1	55	54	1	55	1
56-65	65	64	1	65	1	65	64	1	65	1
66-75	75	74	1	75	1	75	74	1	75	1
76-85	85	84	1	85	1	85	84	1	85	1
86-95	95	94	1	95	1	95	94	1	95	1
96-100	100	99	1	100	1	100	99	1	100	1

抽樣計畫表

實習成果

線材檢驗



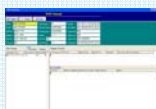
Cable 線測試站，針對不同線材進行快速檢驗，當功能測試有問題時會出現 FAIL 字樣，並會以紅色顯示問題腳，如果正常，會顯示 PASS 字樣。

燒入 IC 檢驗



不同產品所需要燒入的 IC 型號與資料內容皆不同，品管主要檢驗燒錄 IC 是否符合入庫單符合，避誤燒的疏忽。

半成品檢驗

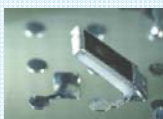


先檢查半成品機種是否與出貨檢驗報告相同、品號是否一樣，在將半成品 BAR CODE 輸入 WIP 程式核對公司建檔的資料，是否和出貨檢驗報告敘述的一樣。接下來將核對好的品號輸入至 PLM 系統，查看是否有做 ECO 變更，若有則要看零件是否有導入然後便開始核對半成品零件。最後要對代工聯絡單，有些特別事項。

SMD 檢驗標準



短路：焊錫在導體間的非正常連接，為異常狀態。



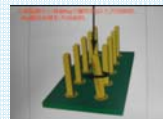
立碑：焊接不良導致元件末端翹起，為異常狀態。



片式元件：焊接點吃錫量超過零件本身高度，為異常。



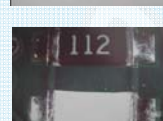
引腳浮高：連接器件一邊距離板面的高度小於 0.5mm 可被接受



連接器引腳扭曲：引腳偏離中心 50%以上為缺陷。



針孔：如果有這種焊點有針孔現象也是不可接受的標準。



片式元件貼裝顛倒：片式零件貼裝顛倒導致無法檢驗，將提出異常。