

HIPRO ELECTRONICS(Dongguan) COMPANY LIMITED

NO.:

TYPE OF CHANGING: (X ONE)		ATTACHMENT:(X)		DATE: 2003.12.13	
<input type="checkbox"/> COMPONENT REQUISITION	<input type="checkbox"/> ENGINEERING CHANGE NOTICE	<input type="checkbox"/> NON (EXCLUDE THIS PAGE)	<input type="checkbox"/> SPEC	PAGE	ECN NO:
<input type="checkbox"/> QUALITY CHANGE NOTICE	<input type="checkbox"/> B.O.M REQUISITION ONLY	<input type="checkbox"/> CC:Mail ECN	<input type="checkbox"/> MEMO/ECR	PAGE	REV: 0
		<input checked="" type="checkbox"/> OTHER		PAGE	MODEL/DOC N手插/補焊/組裝/包裝 作業規範
CHANGE FOR REASON:					
<input checked="" type="checkbox"/> NEW ISSUE <input type="checkbox"/> UPDATE <input type="checkbox"/> PRODUCTIVITY <input type="checkbox"/> YIELD					
<input type="checkbox"/> IMPROVE <input type="checkbox"/> QUALITY <input type="checkbox"/> COST REDUCTION <input type="checkbox"/> CUSTOMER REQUIREMENT					
ENGINEERING CHANGING ITEMS: <input checked="" type="checkbox"/> PROCESS <input type="checkbox"/> MATERIAL <input type="checkbox"/> PROCEDURE					
一、手插/補焊/組裝/包裝 作業規範 新制訂					
DESCRIPTION:					
ON HAND QTY &W/O EFFECTIVE:(PMC)					
DATE OF EFFECTIVE:(IE)					
SUPPLIER&ON DELIVERY QTY:(PUR)					
DISPOSITION:(IE)					
Current material		WIP		F/G	
n/a		n/a		n/a	
APPROVED	David	REVIEWED	12/18	PREPARED	孔海霞
DEPARTMENT	SIGNATURE		DATE	REMARK	
PMC.MANR	NA				
PUR. MANR.	NA				
ENG. ENGR.	PE	IE	TE		
	NA	NA	NA		
QE ENGR.	12/18		12/18		
IQC ENGR.	NA				
IPQC SUPERVISOR	12/18		12/18		
MFG. MANR.	I	II	IV	VI	
	NA	NA	NA	NA	
QRA. MANAGER	12/18		12/18		

DOCUMENT CENTER
2003-12-19

1. 目的: PURPOSE

在確保產品品質的前提下, 并使生產過程符合國家法律/法規對環境和工業安全的要求

2. 範圍: SCOPE

制一課制造車間

3. 權責: RESPONSIBILITY

制造操作人員/工程維修人員, 及相關單位使用人員必須依照本規範作業.

4. 定義: DEFINITION

無

5. 內容: PROCEDURE

5.1 手插

- 5.1.1 進入靜電管制區, 操作員必須配戴靜電環, 防止靜電敏感元件受收靜電損傷
- 5.1.2 進入工作區, 操作員必須配戴頭巾, 防止頭髮掉落夾于流水線中造成作業員身體傷害
- 5.1.3 ESD接地不能與設備接地相連.
- 5.1.4 補料/換料時必須經班長及IPQC確認.
- 5.1.5 作業員須自檢, 順檢有極性元件是否插反.
- 5.1.6 彎腳零件引腳必須沿銅箔方向彎.
- 5.1.7 作業員剪腳時, 必須在剪腳框中, 防止元件腳飛落於在制品中及飛入員工的眼中造成對員工的身體傷害
- 5.1.8 元件腳須收集並回收, 集中後交總務處理
- 5.1.9 電動起子必須接地, 其扭力 IPQC必須調整在WI規定範圍內, 並定時點檢
- 5.1.10 零件不允許超出PCB邊緣.
- 5.1.11 總檢發現有不良, 須有記錄, 並定時向前段反饋.
- 5.1.12 放置PCB於載板時, 須確認PCB陰影位置是否卡於載板卡勾位置.
- 5.1.13 揀板操作員, 必須先清理幹淨靜電盒內異物, 方可將PCB裝於靜電盒內.
- 5.1.14 揀板操作員所收集的廢棄物, 集中後交總務處理
- 5.1.15 所有掉於地上的零件, 須經工程人員確定其零件沒有損壞, 方可使用.
- 5.1.16 所有作業人員必須依WI作業

5.2 補焊

- 5.2.1 進入靜電管制區, 操作員必須配戴靜電環, 防止靜電敏感元件受收靜電損傷
- 5.2.2 進入工作區, 操作員必須配戴頭巾, 防止頭髮掉落夾于流水線中造成作業員身體傷害
- 5.2.3 ESD接地不能與設備接地相連.
- 5.2.4 操作員必須按WI作業.
- 5.2.5 補焊後須100%刷錫面.
- 5.2.6 有剪腳的零件須100%補焊.

- 5.2.7 不能任一調動溫度控制旋鈕.
- 5.2.8 補焊段均使用調溫式恆溫烙鐵.
- 5.2.9 IPQC必須點檢烙鐵溫度在W/I規定的範圍內
- 5.2.10 首件檢查時,不要修補,先記錄錫面不良位置,並貼上不良標籤.
- 5.2.11 排氣管必須保持暢通,使補焊所產生的廢氣由排氣管迅速排出,防止有毒氣體對人體造成慢性中毒
- 5.2.12 補焊作業員須帶手套,以防止烙鐵頭燙傷手
- 5.2.13 ICT 測試PASS後,方可蓋章
- 5.2.14 ICT 測試員測試時,雙手按測試鍵,不能在測試時將手伸入測治具中,以防止ICT壓棒壓傷手
- 5.2.15 所有作業人員必須依W/I作業

5.3 組裝

- 5.3.1 進入靜電管制區, 操作員必須配戴靜電環, 防止靜電敏感元件受收靜電損傷
- 5.3.2 進入工作區, 操作員必須配戴頭巾, 防止頭髮掉落夾于流水線中造成作業員身體傷害
- 5.3.3 ESD接地不能與設備接地相連.
- 5.3.4 使用烙鐵的工作站須有排風管,排氣管必須保持暢通,使補焊所產生的廢氣由排氣管迅速排出,防止有毒氣體對人體造成慢性中毒
- 5.3.5 使用烙鐵的作業員須帶手套,以防止烙鐵頭燙傷手
- 5.3.6 鎖螺絲時,電動起子須垂直作業.
- 5.3.7 焊線後須100%刷錫面.
- 5.3.8 WI設定鎖螺絲扭力值時,參照"螺絲扭力值及規格明細表".
- 5.3.9 蓋上蓋前,操作員必須配戴靜電環,以防止上/下蓋割傷手
- 5.3.10 裝基板於下蓋前,須100%刷錫面.
- 5.3.11 綁線時,須先將線材理順,然後把線材束緊(線材不能交叉).
- 5.3.12 內檢及外檢必須有記錄,並定時向前段反饋.
- 5.3.13 點膠站所用白膠/黃膠,用甲苯稀疏時 必須在指定的房間調和
- 5.3.14 所有測試操作員上崗前必須經過測試作業培訓且考核合格,方可上崗作業.
- 5.3.15 所有測試操作員必須依照儀器設備操作指導書及測試作業指導書執行相關
- 5.3.16 高壓測試站(HI-POT)必須于區域內加絕緣墊及操作員必須戴絕緣手套作業.
- 5.3.17 有儀器設備必須有安全接地,并實施每日點檢(制造部)及定期檢測(工程部)
- 5.3.18 任何情況下發生儀器設備異常,必須先切斷電源開關,并通知相關人員前來檢測.
- 5.3.19 儀器設備故障時,工程人員維修一律必須切斷電源操作,經初步檢測后無誤后,
- 5.3.20 任何情況下停電,必須先關閉所有儀器及周邊設備之開關,待來電正常后,
- 5.3.21 測試儀器及周邊設備之設定參數,未經同意非工程責任人員不得隨意改動.
- 5.3.22 測試PASS後,方可蓋章.
- 5.3.23 鎖附PCB和內檢站, 作業完成後必將半成品倒放置於流水線上

5.3.24 所有作業人員必須依W/I作業

5.4 包裝

- 5.4.1 進入工作區，操作員必須配戴頭巾，防止頭髮掉落夾于流水線中造成作業員身體傷害
- 5.4.2 包裝放機前須檢查SSW 是否為"230V",並搖機檢查機內是否有異物
- 5.4.3 所有測試操作員上崗前必須經過測試作業培訓且考核合格,方可上崗作業.
- 5.4.4 所有測試操作員必須依照儀器設備操作指導書及測試作業指導書執行相關
- 5.4.5 高壓測試站(HI-POT)必須于區域內加絕緣墊及操作員必須戴絕緣手套作業.
- 5.4.6 有儀器設備必須有安全接地,并實施每日點檢(制造部)及定期檢測(工程部)
- 5.4.7 任何情況下發生儀器設備異常,必須先切斷電源開關,并通知相關人員前來檢測,
- 5.4.8 儀器設備故障時,工程人員維修一律必須切斷電源操作,經初步檢測后無誤后,
- 5.4.9 任何情況下停電,必須先關閉所有儀器及周邊設備之開關,待來電正常后,
- 5.4.10 測試儀器及周邊設備之設定參數,未經同意非工程責任人員不得隨意改動.
- 5.4.11 測試PASS,方可蓋章.
- 5.4.12 標籤100%檢查有無破損.
- 5.4.13 線材100%檢查有無破損,粘膠.
- 5.4.14 檢查所有測試站是否有蓋測試章.
- 5.4.15 所有作業人員必須依W/I作業

6. 參考: REFERENCE

6.1 作業指導書

7. 附件: ATTACHMENT

無

8. 流程圖 FLOW CHART

無