

HIPRO ELECTRONICS(Dongguan) COMPANY LIMITED

NO.: D200310059

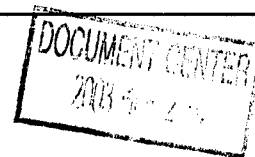
TYPE OF CHANGING: (X ONE) <input type="checkbox"/> COMPONENT REQUISITION <input type="checkbox"/> ENGINEERING CHANGE NOTICE <input type="checkbox"/> QUALITY CHANGE NOTICE <input type="checkbox"/> B.O.M REQUISITION ONLY	ATTACHMENT:(X) <input type="checkbox"/> NON (EXCLUDE THIS PAGE) <input type="checkbox"/> SPEC <input type="checkbox"/> CC:Mail ECN <input type="checkbox"/> MEMO/ECR <input type="checkbox"/> OTHER	DATE: 2003/10/11 ECN NO: D200310059 REV: 1 MODEL/DOC NO.: I-ENG-02 CUSTOMER:
---	---	--

CHANGE FOR REASON:

<input type="checkbox"/> NEW ISSUE	<input checked="" 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 type="checkbox"/> PROCESS <input checked="" type="checkbox"/> MATERIAL <input type="checkbox"/> PROCEDURE			
PRESENT		NEW	
NO	Part No	Description	Location Q'ty
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p>全面修訂相關內容</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p>全面修訂相關內容</p> </div> </div>			

DESCRIPTION: <div style="height: 50px;"></div>	ON HAND QTY &W/O EFFECTIVE:(PMC) <div style="height: 50px;"></div>
DATE OF EFFECTIVE:(IE) <div style="height: 50px;"></div>	SUPPLIER&ON DELIVERY QTY:(PUR) <div style="height: 50px;"></div>



DISPOSITION:(IE)											
Current material			WIP				R/G				
APPROVED				REVIEWED				PREPARED			
DEPARTMENT		SIGNATURE		DATE		REMARK					
PMC.MANR		N/A		N/A							
PUR. MANR.		N/A									
ENG. ENGR.		PE	IE	TE							
		N/A	N/A	N/A							
QE ENGR.		N/A									
IQC ENGR.		N/A									
IPQC SUPERVISOR				2003-10-25							
MFG. MANR.		I	II	IV		VI					
		N/A	N/A	N/A		N/A					
QRA. MANAGER											

From #: QRA 51 55

[illegible]

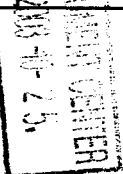
SMT制程標準 (QC工程圖)

版本：1

頁數： 2 OF 3

文件編號	機種名稱: (ALL MODEL)	制表	確認	審核
I-ENG-02	產品版本:	鄭德利	李曉光	蕭人豪

流程	機器設備 工具儀器	點檢項目	控制條件	檢查方法			管理方法				點檢 擔當	管理 擔當	備注
				頻率	測定工具	規格判定基準	記錄方式	相關辦法書	異常處置	抽樣計劃			
上板	送(吸) 板機	氣壓	0.5~0.6MPa	1次/天	氣壓計	氣壓在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	工程師	SMT課長	
		感應器	感應器感應良好	1次/天	上板機	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	工程師	SMT課長	
		輸送帶	輸送帶運行良好	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
PCB錫膏 印刷	絲印機	錫量,位置	鋼網位置	1次/2H	目視/LSM2	錫膏在範圍內	紅膠錫膏檢測記錄	G-QRA-05	調整	2PCS	IPQC	IPQC課長	
		氣壓	0.5~0.6MPa	1次/天	氣壓計	氣壓在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	工程師	SMT課長	
		刮刀	刮刀無變形	1次/天	目視	下錫良好	保養記錄表	W-ENG-02	置換	-----	工程師	SMT課長	
點膠	高速點膠機	氣壓	0.5~0.6MPa	1次/天	氣壓計	氣壓在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	工程師	SMT課長	
		X,Y,Z軸	X,Y,Z軸無臟物	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	保養	-----	工程師	SMT課長	
		感應器	感應器感應良好	1次/天	點膠機	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	工程師	SMT課長	
		輸送帶	輸送帶運行良好	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
		點膠嘴	點膠嘴點膠正常	1次/班	放大鏡	膠點在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
貼片	高速貼片機	BOM	-----	首件檢查	目視/LCR	符合BOM	SMT首檢報告	G-QRA-05	停線	3PCS	IPQC	IPQC課長	
		氣壓	0.5~0.6MPa	1次/天	氣壓計	氣壓在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	工程師	SMT課長	
		X,Y,Z軸	X,Y,Z軸無臟物	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	保養	-----	工程師	SMT課長	
		吸嘴	吸嘴有無跳過	1次/班	貼片機	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	保養	-----	工程師	SMT課長	
		感應器	感應器感應良好	1次/天	貼片機	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	工程師	SMT課長	
		輸送帶	輸送帶運行良好	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
		CCD鏡面	CCD鏡面保持幹淨	1次/班	貼片機	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	保養	-----	工程師	SMT課長	
爐前檢查	靜電環	元件位置	依照W/I/首件板	100%	目視	元件位置正常	目檢報表	W-ENG-02	調整	100%	目檢員	SMT課長	
		電阻	0.8~9 Mohm	1次/班	靜電測試計	電阻在範圍內	靜電檢查表	W-ENG-02	置換	100%	IPQC	IPQC課長	



SMT制程標準 (QC工程圖)

版本：1

頁數： 3 OF 3

文件編號	機種名稱: (ALL MODEL)	制表	確認	審核
I-ENG-02	產品版本:	鄭德利	李曉光	蕭人豪

過爐	回流爐	爐內溫度	依照W/I	1次/天	溫度測試板	溫度在範圍內	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	工程師	SMT課長	
		輸送帶	輸送帶運行良好	1次/天	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
		練條速度	依照W/I	1次/天	回流爐	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修,調整	-----	工程師	SMT課長	
爐後檢查	----- 靜電環	元件位置	依照WI/首件板	100%	放大鏡	元件位置正常	目檢報表	G-QRA-05	維修	100%	目檢員	SMT課長	
		電阻	0.8~9 Mohm	1次/班	靜電測試計	電阻在範圍內	靜電檢查表	G-QRA-05	置換	100%	IPQC	IPQC課長	
品檢站	-----	上料	依照料站表/BOM	100%	目視/LCR	上料準確	換料記錄表	G-QRA-05	置換	100%	IPQC	IPQC課長	
	-----	焊錫點	依照W/I	1次/2H	放大鏡	錫充足良好	SMT巡回檢驗日報	G-QRA-05	重工	100%	IPQC	IPQC課長	
	LSM2	錫膏高度	依照W/I	1次/2H	LSM2	高度在範圍內	紅膠錫膏檢測記錄	G-QRA-05	調整	5個點	IPQC	IPQC課長	
	-----	點膠點	依照W/I	1次/2H	放大鏡	點膠在範圍內	SMT巡回檢驗日報	G-QRA-05	調整	100%	IPQC	IPQC課長	
	推力計	點膠推力	>1.5KG	1次/2H	推力計	推力在範圍內	推力檢查表	G-QRA-05	調整	5個點	IPQC	IPQC課長	
	溫濕度計	環境溫度	15°C--28°C	1次/班	溫濕度計	溫度在範圍內	溫濕度報表	G-QRA-05	-----	-----	IPQC	IPQC課長	
	溫濕度計	環境濕度	30-60%RH	1次/班	溫濕度計	濕度在範圍內	溫濕度報表	G-QRA-05	-----	-----	IPQC	IPQC課長	

