

HIPRO ELECTRONICS(Dongguan) COMPANY LIMITED

NO.: D200310060

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: D200310060 REV: 1 MODEL/DOC NO.: I-ENG-03 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:

- ☐ PROCESS ☐ MATERIAL ☐ PROCEDURE

PRESENT

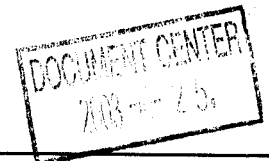
NEW

NO	Part No	Description	Location	Q'ty	NO	Part No	Description	Location	Q'ty
----	---------	-------------	----------	------	----	---------	-------------	----------	------

全面修訂相關內容

DESCRIPTION:

ON HAND QTY & W/O EFFECTIVE: (PMC)



DATE OF EFFECTIVE: (IE)

SUPPLIER & ON DELIVERY QTY: (PUR)

DISPOSITION: (IE)

Current material		WIP		F/G	

APPROVED		REVIEWED		PREPARED	鄭德利							
DEPARTMENT	SIGNATURE	DATE	REMARK									
PMC.MANR	N/A	N/A										
PUR. MANR.	N/A											
ENG. ENGR.	<table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>PE</td> <td>IE</td> <td>TE</td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td>N/A</td> <td>N/A</td> </tr> </table>	PE	IE	TE	N/A	N/A	N/A					
PE	IE	TE										
N/A	N/A	N/A										
QE ENGR.	N/A											
IQC ENGR.	N/A											
IPQC SUPERVISOR												
MFG. MANR.	<table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td>I</td> <td>II</td> <td>IV</td> <td>VI</td> </tr> <tr> <td>N/A</td> <td>N/A</td> <td>N/A</td> <td>N/A</td> </tr> </table>	I	II	IV	VI	N/A	N/A	N/A	N/A			
I	II	IV	VI									
N/A	N/A	N/A	N/A									
QRA. MANAGER												

FORM# QRA 5155

AI制程標準 (QC工程圖)

版本：1

頁數： 2 OF 2

文件編號	機種名稱:ALL MODEL	制表	確認	審核
I-ENG-03	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	測試工具	規格制定基準	記錄方式	相關辦法書	異常處置	抽樣計劃			
上料	上料架	站位表	分配頭旋轉靈活度	1次/2H	目視	下料無變形	保養記錄表	W-ENG-02	置換	-----	AI技術員	AI課長	
		分配頭	切刀無磨損	1次/2H	目視	機器工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	AI技術員	AI課長	
		BOM	對站位相符	1次/2H	目視	元件位置正常	IPQC首件報告	G-QRA-05	停線	10PCS	IPQC	IPQC課長	
排料	SEQ	電壓	220V	2次/1天	電壓表	標準範圍	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	AI技術員	AI課長	
		氣壓	70~80PSI	2次/1天	氣壓計	工作正常	保養記錄表	W-ENG-02	停線	-----	AI技術員	AI課長	
		感應器	感應良好	2次/1天	目視	運行良好	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	AI技術員	AI課長	
臥式插件	VCD	電壓	220V	1次/1天	電壓表	標準範圍	保養記錄表	W-ENG-02	置換	-----	AI技術員	AI課長	
		氣壓	70~80PSI	1次/1天	氣壓計	標準範圍	保養記錄表	W-ENG-02	維修	-----	AI技術員	AI課長	
		X,Y軸	二軸無異物	1次/1天	目視	運行良好	保養記錄表	W-ENG-02	調整	-----	AI技術員	AI課長	
品檢站	SEQ	有無斜料	符合工藝標準	1次/2H	目視	在範圍內	AI巡回檢驗日報	G-QRA-05	返工	10PCS	IPQC	IPQC課長	
		錯件	依照W/I	1次/2H	依照W/I	元件位置正常	AI巡回檢驗日報	G-QRA-05	停線	10PCS	IPQC	IPQC課長	
	VCD	線腳長	1.2mm~2.0mm	1次/2H	遊標卡尺	依照W/I	AI巡回檢驗日報	G-QRA-05	調整	10PCS	IPQC	IPQC課長	
		線腳角度	10°~30° 或 0.17<A<0.5 (A為零件腳高度與長度比值)	1次/2H	遊標卡尺	依照W/I	AI巡回檢驗日報	G-QRA-05	調整	10PCS	IPQC	IPQC課長	
	靜電環	元件位置	依照W/I	1次/班	機種樣品	依照W/I	IPQC檢查表	G-QRA-05	維修	AQL=0.4 OR1.0	IPQC	IPQC課長	
		電阻	0.8~9Mohm	1次/班	靜電測試計	在靜電範圍	靜電檢查表	G-QRA-05	置換	100%	IPQC	IPQC課長	

DOCUMENT OWNER
2018-1-23