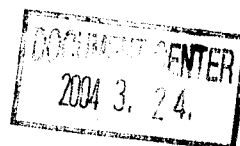


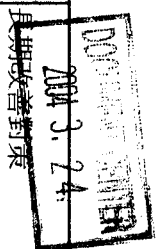
HIPRO ELECTRONICS(Dongguan) COMPANY LIMITED

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: 2004.3.22 ECN NO: REV: 0 MODEL/DOC NO.: 主要機器設備緊急應變措施 CUSTOMER:			
CHANGE FOR REASON: <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <input type="checkbox"/> NEW ISSUE <input type="checkbox"/> IMPROVE </div> <div> <input type="checkbox"/> UPDATE <input type="checkbox"/> QUALITY </div> <div> <input type="checkbox"/> PRODUCTIVITY <input type="checkbox"/> COST REDUCTION </div> <div> <input type="checkbox"/> YIELD <input type="checkbox"/> CUSTOMER REQUIREMENT </div> </div>											
ENGINEERING CHANGING ITEMS: <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div> <input type="checkbox"/> PRESENT PRESENT </div> <div> <input type="checkbox"/> PROCESS NEW </div> <div> <input type="checkbox"/> MATERIAL NEW </div> <div> <input type="checkbox"/> PROCEDURE NEW </div> </div>											
NO	Part No	Description	Location	Q'ty	NO	Part No	Description	Location	Q'ty		
		主要機器設備緊急應變措施					新 制 定				
DESCRIPTION:					ON HAND QTY. & W/O EFFECTIVE: (PMC)						
DATE OF EFFECTIVE: (IE)					SUPPLIER & ON DELIVERY QTY: (PUR)						
DISPOSITION OF PAST MATERIAL: (IE)											
APPROVED		SIGNATURE		REVIEWED		DATE		PREPARED			
		NA						羅旭紅			
DEPARTMENT		SIGNATURE		DATE		REMARK					
PMC.MANR		NA									
PUR.MANR.		NA									
ENG. ENGR.		PE	IE	TE	ME						
		王在德	NA	王峰	王峰						
QE ENGR.		NA									
IQC ENGR.		NA									
IPQC SUPERVISOR		NA									
MFG. MANR.		I	II	IV	VI						
		NA	NA	NA	NA						
QRA. MANAGER		NA									



FORM#: QRA5156

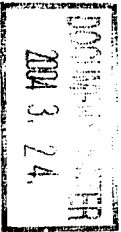
主要機器設備緊急應變措施



名稱	項目 序號	突發事件	一級臨時應變措施	二級臨時應變措施	三級臨時應變措施	長期改善對策
老化測試	1	供電電櫃漏電	關閉總電源開關,立即通知技術人員檢查電櫃內是否有電線磨損或元器件損壞	若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修	更換相關設備	1.制定設備年度保養計劃,切實做到對每部機械設備進行定期性維護保養及調校,預防設備故障的發生. 2.加強工程技術人員之專業技術培訓及考核,使其全部能達到及時分析并維修機械設備故障. 3.建立機械設備名冊及設備零部件庫存管轄系統,對各設備易高頻率損壞之零部件購置備用品. 4.建立設備故障緊急可支援之供應商或專業維修單位聯系詳細資料
	2	監控電櫃失控	關閉總電源開關,立即通知技術人員檢查電櫃內是否有電線磨損或元器件損壞	若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修	更換PLC及相關設備	
	3	負載電路短路	切斷電源: 1.檢查負載電阻是否老化或固定螺絲鬆動電阻相碰,造成短路 2.檢查負載位子的開關是否拔對	更換電阻及相關零件		
	4	室內超溫	1.檢查排風扇是否正常抽風 2.檢查溫度控制器設置的參數是否在WI要求範圍內. 3.檢查加熱室是否多裝機,有沒有按照WI作業(作業人員執行)	立即通知工程技術人員檢修	更換相關損壞設備(風機及其啓動電容2套以上備品)	
	5	排風扇吹風	1.檢查溫度控制器是否在ON還是OFF狀態. 2.檢查排風扇的電機是否反轉. 3.檢查排風扇電機的起動電容 容量是否夠.	立即通知工程技術人員檢修	更換相關損壞設備(風機及其啓動電容2套以上備品)	
	6	電源開關跳開	1.加熱台車是否裝機過量. 2.檢查電源開關的觸點是否打火老化.	立即通知工程技術人員檢修	更換空氣開關	
	7	變壓器無輸出調壓器	1.檢查有無輸入電壓220V 2.檢查調壓器旋轉盤電壓指針是否正確 3.檢查變壓器(調壓器)的初級,次級線圈是否損壞	工程技術人員檢修,若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修	相應生產調度	
	8	觸摸屏無顯示失控	1.檢查緊急制押是否緊急停止,按鈕是否按下. 2.檢查觸摸屏的工作電壓直流24V是否正常. 3.檢查模式有無設定.	工程技術人員檢修,若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修	更換Monitor及相關設備	
TITLE: 主要機器設備緊急應變措施			PAGE: 2		REVISION: 0	DOC NO: I-ENG-108

2004.3.24

錫爐超音波		1	噴霧機不工作	1.檢查氣管破裂 2.檢查兩個限位感應器靠在一起,連接端子附有FLUX而絕緣.	工程技術人員檢修,若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修	更換噴霧機及相關設備	<div>RECEIVED ENTER 2004.3.24.</div>
		2	噴錫嘴CHIP與WAVE落差大有冒錫於PCB正反面	檢查清理錫槽后 WAVE前整流板是否未裝到位	工程技術人員調校,檢修,	更換相關設備	
		3	預熱器發熱管	1.檢查部分發熱管燒掉 2.檢查溫度控制器的參數.	工程技術人員調校,檢修,		
		4	S3錫爐溫度顯示與實際不符	1.檢查錫爐或溫熱電偶是否良好. 2.檢查溫度控制器是否良好.	立即通知工程技術人員調校,檢修		
		5	有錫球產生	1.檢查PCB預熱是否夠. 2.助焊劑的西 中含水量過高. 3.工廠環境溫度過高.			
		6	冷焊	通知工程技術人員1.檢查輸送軌道的鏈條是否振動. 2.檢查機械軸承馬達轉動是否平衡. 3.檢查抽風設備或電扇是否太強.	工程技術人員檢修,若技術人員無法修復,立即通知廠商檢修		
		7	包焊	1.檢查過錫的深度是否正確. 2.檢查預熱或錫溫是否正確. 3.檢查助焊劑活性與比重的選擇是否正確.	立即通知工程技術人員調校,檢修		
ICT			關閉總電源開關,立即通知ICT技術人員檢查,維修或更換常用配件	啟用備份ICT一台,此台平時用於重工用	通知廠商TR提供支援 (廠商在東莞,二小時內可到達)	保養及維護好設備,大大降低故障率發生	
DATE			1.切斷系統周邊電源并通知工程人員檢修 2.工程人員分析判定儀器或治具問題并進行檢修(簡單問題)	1.工程人員初步判定故障問題(儀器或治具)比較複雜,短時間內無法修復,則作備品更換或借調方式處理并對故障現象記錄及標示	并了解問題所在以預防改善 2.故障設備轉廠商維修 3.維修故障治具以作備用品	1.提高工程人員技術技能 2.評估故障狀況,請購設備部件備品	
TITLE: 主要機器設備緊急應變措施					PAGE: 3	REVISION: 0	DOC NO: FENG-108



HIPOT	1.切斷系統周邊電源并通知工程人員檢修 2.工程人員分析判定儀器或治具問題并進行檢修(簡單問題)	1.工程人員初步判定故障問題(儀器或治具)比較複雜,短時間內無法修復,則作備品更換或借調方式處理并對故障現象記錄及標示 2.故障設備轉廠商維修 3.維修故障治具以作備用品	1.通知廠商前來檢修確認并了解問題所在以預防改善 2.故障設備轉廠商維修 3.維修故障治具以作備用品	1.提高工程人員技術技能 2.評估故障狀況,請購設備部件備品
TITLE: 主要機器設備緊急應變措施		PAGE: 4	REVISION: 0	DOC NO: I-ENG-108

注: 機械設備出現故障,若一級應變措施無法解決,依次實行二,三級應變措施,公司內部工程人員無法修復時立即

作生產調度,并及时尋求外援(供應商或專業維修單位)

FORM#:ENG3040