

HIPRO ELECTRONICS(Dongguan) COMPANY LIMITED

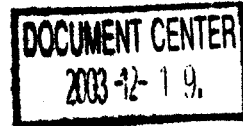
NO.:200312023

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| TYPE OF CHANGING: (X ONE) <input type="checkbox"/> COMPONENT REQUISITION <input checked="" type="checkbox"/> ENGINEERING CHANGE NOTICE <input type="checkbox"/> QUALITY CHANGE NOTICE <input type="checkbox"/> B.O.M REQUISITION ONLY | | ATTACHMENT:(X) <input checked="" 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: 2003.12.12 ECN NO: REV: 8 MODEL/DOC NO 不良品維修作業規範 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 checked="" 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 |
|--|

由PE維修改為制造維修增加安全衛生內容



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

| | |
|-------------------------------|---|
| DATE OF EFFECTIVE:(IE) | SUPPLIER&ON DELIVERY QTY:(PUR) |
|-------------------------------|---|

| |
|-------------------------|
| DISPOSITION:(IE) |
|-------------------------|

| | | |
|-------------------------|------------|------------|
| Current material | WIP | F/G |
|-------------------------|------------|------------|

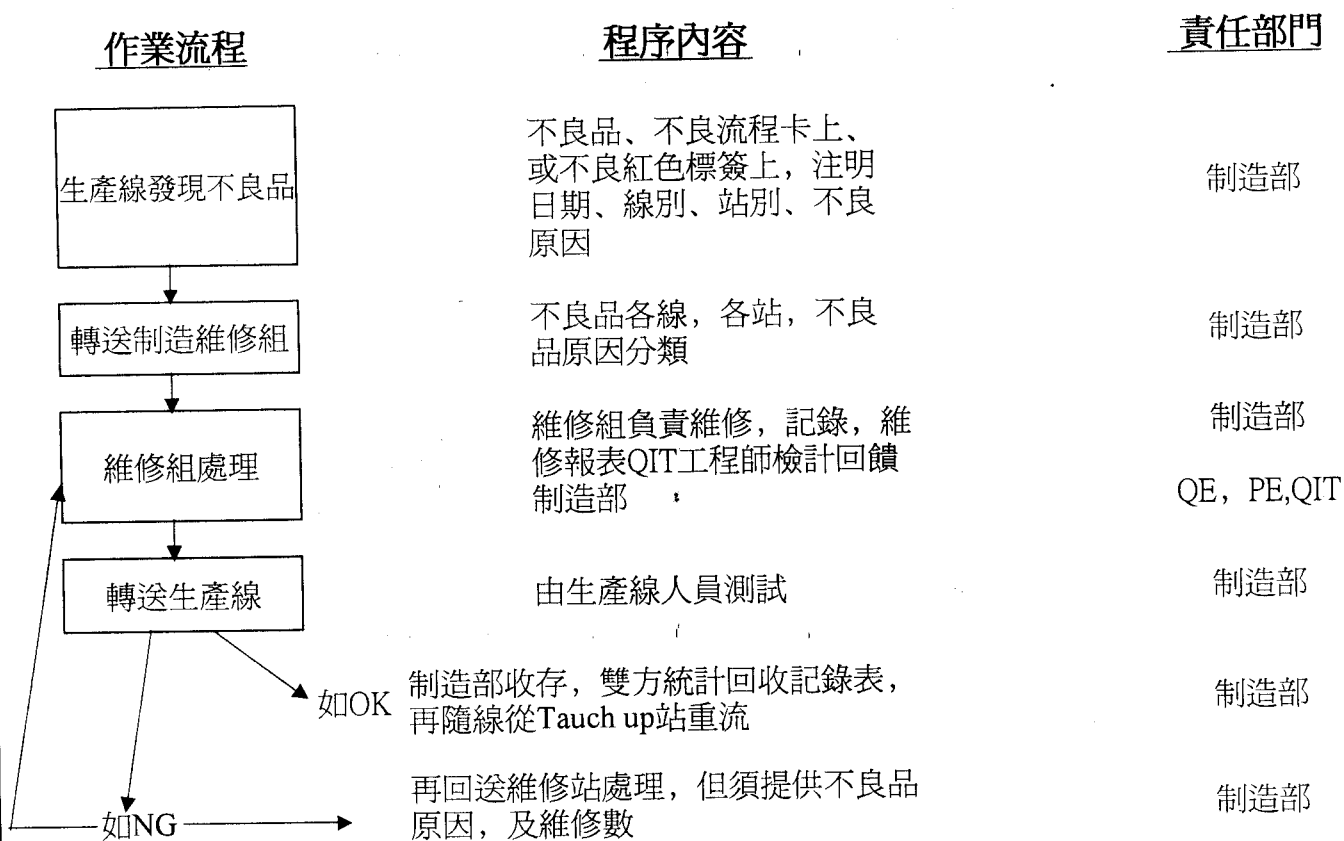
| | | |
|---------------------|--------------------|---------------------|
| APPROVED 何瑞勝 | REVIEWED 郭亮 | PREPARED 李海燕 |
|---------------------|--------------------|---------------------|

| DEPARTMENT | SIGNATURE | DATE | REMARK | | | | | | | | |
|-----------------|--|----------|--------|----|-----|-----|----|----|----|--|--|
| PMC.MANR | | | | | | | | | | | |
| PUR. MANR. | | | | | | | | | | | |
| ENG. ENGR. | <table border="1"> <tr> <td>PE</td> <td>IE</td> <td>TE</td> </tr> <tr> <td>王在民</td> <td>李海燕</td> <td>郭亮</td> </tr> </table> | PE | IE | TE | 王在民 | 李海燕 | 郭亮 | | | | |
| PE | IE | TE | | | | | | | | | |
| 王在民 | 李海燕 | 郭亮 | | | | | | | | | |
| QE ENGR. | | | | | | | | | | | |
| IQC ENGR. | | | | | | | | | | | |
| IPQC SUPERVISOR | | | | | | | | | | | |
| MFG. MANR. | <table border="1"> <tr> <td>I</td> <td>II</td> <td>IV</td> <td>VI</td> </tr> <tr> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> <td>NA</td> </tr> </table> | I | II | IV | VI | NA | NA | NA | NA | | |
| I | II | IV | VI | | | | | | | | |
| NA | NA | NA | NA | | | | | | | | |
| QRA. MANAGER | | 12/19.03 | | | | | | | | | |

| | | |
|---|--|------------------------------------|
| HIPRO Electronics (Dongguan) Co., Ltd Specification | DOCUMENT CENTER 2004-10 SPEC CONTROL STAMP | DISTRIBUTED NUMBER REVISION : 8 |
| <p>一.目的:</p> <p>規範製造部不良品的維修與管制,改善制程品質,保障維修作業安全,衛生。</p> <p>二.範圍:</p> <p>生產線各測試站測出之待維修品</p> <p>三.權責:</p> <p>3.1生產線不良品管理員:負責收集,送修、回收、檢查待維修品;</p> <p>3.2PE工程師:負責分析產生不良的原因,針對問題檢討改善;</p> <p>3.3QE工程師:負責跟蹤產生不良的問題點檢討改善;</p> <p>3.4製造維修員:負責不良品的維修。</p> <p>四.內容:</p> <p>4.1送修與接收.</p> <p>4.1.1 生產線不良品管理員在線上各測試站收集該站測出之待維修品后,隨即將待維修品上的流程管制標籤刪除,并小心將其上下蓋撤除,避免刮傷手,將不良品送至在標示紅色不良區域的維修台車上排放整齊.</p> <p>4.1.2 製造部各線按一小時一送(或五台一送)至維修處進行交換,不良品上應有不良標籤或不良品標示識卡,不良標籤或不良品標識卡上應注明發生站別、不良現象、時間.</p> <p>4.1.3維修處各接收人對不良品數量、不良標籤或不良品標識卡進行核實,如不良品標識卡與規定不符則應退回製造,重新標示清楚,否則維修處有權拒絕接收.</p> <p>4.1.4維修好之半成品須在台車之良品區域上排放整齊,避免掉機砸傷身體.</p> <p>4.1.5如不良數量、不良標籤或不良品標識卡均核實無誤,則由維修處接收人員會同製造不良品管理員共同在不良品交接表上簽名交接.</p> <p>4.2檢修</p> <p>4.2.1不良品維修員應經過培訓合格后,方能持証上崗.</p> <p>4.2.2維修員應用各種方法(儀器)迅速查明故障原因,如遇疑難問題,不能判斷時,可向其他技術員及負責工程師提出,要求協助解決.</p> <p>4.2.3不良元件更換必須用BOM內合格廠商之相同規格元件,嚴禁使用其他廠商或不同規格之元件替代.</p> <p>4.2.4故障排除后應進行通電測試,確定該故障是否排除.或有無其他故障。如有則應一并排除.</p> <p>4.2.5維修員手焊時,必須使用吸煙罩、烙鐵用后放在烙鐵架上,錫渣必須放在錫渣盒內,不良元件應放在不良盒內.</p> | | |
| 標題: 不良品維修作業規範 | 頁次: 2 | 文件編號: I-QEH-ENG-74 |

| | | | |
|---|---------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
| HIPRO Electronics (Dongguan)Co.,Ltd Specification | SPEC CONTROL STAMP | DOCUMENT CENTER 2003-12-19 | DISTRIBUTED NUMBER REVISION : 8 |
| <p>4.2.6 上班先檢查各種設備是否正常.有異常及時通知專業人員修理，如發現開關及電源線破損請電工維修更換,下班時應關掉所有電源，清掃工作區衛生.</p> <p>4.3 標示/記錄</p> <p>4.3.1 不良機維修完畢，維修員應在被修機低壓散熱片上和不良品標識卡指定位置上蓋上記有維修代碼的圓型印章.</p> <p>4.3.2 每修完一台不良機，維修人員必須如實在維修報表上按規定作好記錄.</p> <p>4.4 回收</p> <p>4.4.1 不良品維修完畢，標示記錄清楚后應及時交接給制造部，由維修員與管理員核對無誤后在記錄表上簽名回收，不良回鍋機制造部也須交回技朮員，回鍋確認在記錄表上簽名，連續維修三次而仍不能完全修復的不良機由制造部不良品管理員開具報廢單經生產線主管和PE工程師確認后作報廢處理.報廢品統一交由廠務部回收處理.</p> <p>4.5 確認</p> <p>4.5.1 維修員每日需如實填寫維修報表一式三份，下班前由生產線班股長確認當日作業不良并在第二個工作日上午時上交給各機種負責工程師進行審核、確認.</p> <p>4.6 整理</p> <p>4.6.1 維修處資料交PE 文員在工程師审核后即可將維修報表按機種分類作始記錄輸入電腦，再整理各種數據表格提供給上級作為決策或改善的依據.</p> <p>4.7 存檔</p> <p>4.7.1 維修報表整理完畢后，部門文員須把報表按機種、時間進行歸類、存檔并標示清楚.作為追溯各種依據.</p> | | | |
| 標題：不良品維修作業規範 | 頁次：3 | 文件編號：I-QEH-ENG-74 | |

五. 維修作業流程圖：



六. 附件:

6.1 高效電子（東莞）有限公司修理日報表（ENG1051）

6.2 不良機送修 回收 記錄表

高效電子（東莞）有限公司修理日報表

線別：

機種：

年 月 日

| NO | 不良機 日期 | 站別 | 不良現象 | 不良原因 | 作業 | 材質 | AI | 小板 | 數量 | 廠商 | 型號 |
|--------|-----------|----|------|----------|----|----|--------|------|----|----|----|
| 1 | | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | | | | | |
| 合計 | | | | | | | | | | | |
| 總計 | | | | | | | | | | | |
| 當天送修數量 | | | | | | | 製造部簽名： | | | | |
| 當天修復數量 | | | | | | | 製造部簽名： | | | | |
| 課長： | | | | 工程師(班長)： | | | | 擔當者： | | | |