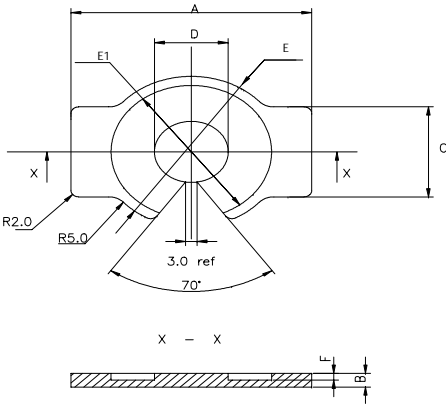


越峰電子(昆山)有限公司

文件編號			KM04-54800									
文件名稱			POT62*5CH加工過程作業指導書									
品名			POT62*5CH									
制定單位	工程部	版次	A	頁次	1/1							
制定日期	2011.03.28	修定日期		生效日期	2011.04.28							
制定	李天許	審查		核准								
項次	加工名稱	過程名稱/操作描述	點檢項目	控制條件				抽樣方法	測定方法	頻 率	管制目標	參考文件
				機台	砂輪(Ref)	速度(Ref)	其他					
1	精磨面	1.背向上收料 2.喂料方向如上图X方向	B,F尺寸外觀	單/雙	金屬SD200	輸送帶速度 0.80-1.00 m/min	1.用木板/亞克力/紙板收料 2.產品需平齊, 不可有翹起或反向.	尺寸:10PCS 外觀:10PCS	高度規 卡尺 目視	每鍋	1.B F尺寸 2.產品無缺角等不良 3.粗磨時斜面管控0.03mm以內	1.拋光(立式磨床)自主檢查 及IPQC自主檢驗作業標準(KE04-42001-C) 2.拋光機操作指導書 3.收料作業標準
2	磨背	研磨3, 每次 研磨量小於20條 最後面向上收料 如上图X方向	B尺寸外觀	單/雙	金屬SD200	輸送帶速度 0.80-1.00 m/min	1.用木板/亞克力/紙板收料 2.產品需平齊, 不可有翹起或反向.	尺寸:10PCS 外觀:10PCS	高度規 卡尺 目視	每鍋	1.B F尺寸 2.產品無缺角等不良 3.粗磨時斜面管控0.03mm以內	1.拋光(立式磨床)自主檢查 及IPQC自主檢驗作業標準(KE04-42001-C) 2.拋光機操作指導書 3.收料作業標準
4	清洗	將產品置於網盤	外觀	箱式超音波 清洗機	/	/	1.不可以將產品衝入衝 洗水槽中 2.先用高壓水槍衝洗 3.超音波清洗槽中清洗	100%	目視	每盤	產品不脏	1.箱式超音波清洗機操 作指導書(KE04-41700)
6	選別	挑除裂,缺角,結晶等 所有外觀不良品,裝 盤	/	/	/	/	1.抽檢時一應分散取料 2.外觀不良依限度樣本選別 3.不良品按要求放置於對應 之不良品盒內	100%	目視 酒精擦拭	/	1.產品無缺角,裂,結晶等外觀不良 2.裝盤方式及相關標示符合成品 包裝需求 3.產品之品名,批號,數量,等級與 流程單及入庫單一致	1.外觀選別作業指導書 (KE04-42400) 2.包裝數量規格書 (AP-4-0004) 3.QC檢驗作業標準
7	真空包裝	封膠,裝箱,捆包,外箱 標示	數量 外箱標示	打包機	/	/	1.外箱標示完整 2.包裝符合成品包裝需求	100%	目視	/	1.產品品名,數量,批號與入庫單 一致 2.外箱標示之品名,數量,批號, 等級與產品一致	1.打包作業指導書 2.包裝數量規格書 3.真空包裝及裝箱捆包 作業標準

文件修訂履歷表

觀音 廣州 昆山（請打 ）

正式文件

文件名稱：POT62*5加工過程作業指導書

修訂日期	版次	修訂理由	頁次	修 訂 內 容	修 訂 者
2010.03.25	A	新增	1/1		李天許

AQ02-00003-D