

QC CARRIED OUT ON PRODUCTION OF DIODE 《MELF DIODE》

生產流程中檢查總結 《MELF》

Production 生產流程	Control inspection items 檢查項目	Sampling plan 抽檢方法	Sample size 樣本數量	Acceptance criteria 檢收標準
Production of diode lead 引線生產	Visual & size 外觀和尺寸	Once per 30 minutes 30分鐘一次	20 pcs / machine 每臺機20支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after glass sealing 玻封	Sealing and assemble quality diodes 玻封檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	LL-34 & Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	($\Delta V_F \leq 50\text{mV}$) F拉 $\geq 1\text{Kg}$, 0收1退
	LS-34 Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	Ac / Re = 0 / 1 F壓 $\geq 3\text{Kg}$, 0收1退
	LS-31 Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	($\Delta V_F \leq 50\text{mV}$) F拉 $\geq 200\text{g}$, 0收1退
		Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支
	LL-41 Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	($\Delta V_F \leq 50\text{mV}$) F拉 $\geq 3\text{Kg}$, 0收1退
		Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支
	QC after lead soldering 上錫	Soldering appearance of diodes 上錫外觀檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支
Solderability test after aging 經老化后上錫能力試驗		Once per flow chart 每張流程卡測一次	10 pcs 10支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after marking 唛字	Electrical parameter of tested diodes 電氣性能測試	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	30 pcs / machine 每機30支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance of marking 唛字后外觀檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after test & taping 上帶 / 二次 測試	Electrical parameter of tested diodes 電氣性能測試	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	30 pcs / machine 每機30支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance and position of tapping 上帶后外觀及位置檢查	Once per flow chart / set 每台机每張流程卡 抽一次	2500 pcs 2500支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
Packing 包裝	Packing & labeling checks 包裝及標籤檢查	CHECK All 全檢	100%	Ac / Re = 0 / 1 0收1退

QC CARRIED OUT ON PRODUCTION OF DIODE 《SOD DIODE》
二極管生產流程中檢查總結《SOD》

Process 工序流程	Control inspection items 檢查項目	Sampling plan 抽檢方法	Sample size 樣本數量	Acceptance criteria 檢收標準
QC after assembling 組裝	DIE push test 推力測試	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10 pcs / machine 10支 / 機	push \geq 100g, Ac / Re = 0 / 1 推力 \geq 100g, 0收1退
	Wire pull test 焊線拉力測試	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10 pcs / furnace 10支 / 機	Pull \geq 3g, Ac / Re = 0 / 1 拉力 \geq 3g, 0收1退
QC after moulding 注塑	Visual inspection 外觀檢查	Every lot 每一批	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after marking 刻字	Appearance of marking 刻字后外觀檢查	Every hour 每小時	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after lead SOLDERING	Visual inspection 外觀檢查	Every lot 每一批	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Solderability test 可焊性(上錫)測試	Every lot 每一批	10 pcs / lot 每批抽10支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
Electrical testing 電性測試	Electrical test 電性能測試	Once / Machine / hour 每小時/每台機/一次	144pcs 144支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
		Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10pcs 100支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
QC after test & taping 上帶 / 測試	Electrical test of taping 上帶后電性檢查	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10pcs 100支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance and position of taping 上帶后外觀及位置檢查	Once / Machine / hour 每小時/每台機/一次	500 pcs 500支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
Packing 包裝	Parking & labeling checks 包裝及標籤檢查	All 全檢	100%	Ac / Re = 0 / 1 0收1退