

control plan

Prototype <input type="radio"/> pre-lance <input checked="" type="radio"/> production <input type="radio"/> I	main linkman/tel:886-4-2245-1696	compile date Dec. 06, 2003	revision date: Arpil 21, 2004
plan No.: W07A-GE01	Core team:	customer engineering approved date:	
part No.: GE 變壓器 Assembly 230C1107G1	Supplier approved date:	customer quality approved date:	
Part description : GE 變壓器	Other approved d <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	1 of 6	

流程 No	流程名稱	設備	特性		特殊/等級	方法				reaction plan			
			No.	管制項目		流程	產品/過程/規格/公差	量測方法	取樣		control 方法	disposal	correct step
									抽樣數	頻率			
11	採購品查證	程序書第10章	1	規格/數量	◇	程序書第10章	參照紀錄表	Level II	AQL 2.5	標示牌	退回	退回	
12	生產零件發料與領料	程序書第9章	1	規格/數量	◇	程序書第9章	領料單勾稽	首樣	每日一次	領料時組長查證	調整	重工	
13	變壓器繞線與纏繞膠布	治具	1	治具正確	□	N/A	編號GE-I-01一次線圈 / GE-II-01二次線圈	目視	首樣	每日一次	領料時組長查證	調整	重工
		繞線機	1	一次線圈規格	□	H	12 AWG AIEIW MW35C Φ 2.0 mm	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	一次線圈繞線圈數			154 圈	計數器	首樣設定時	每日一次	組長確認	調整	重工
		繞線機	1	二次線圈規格	□	H	10 AWG AIEIW MW35C Φ 2.6 mm	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	二次線圈繞線圈數			70 圈	計數器	首樣設定時	每日一次	組長確認	調整	重工
		手握膠帶	1	膠帶型號	□	H / 94V4	3M MR94	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	膠帶圈數			2 圈	目視	1個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	拉緊膠帶			不可有皺摺	目視	1個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		手握套管	4	套管型號\長度	□	H	Jia Chang Grade A/ 90 ± 5	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工
		14	變壓器接線與溫度保護器連	剝線機	1	漆包要剝除	□	H	剝前深咖啡色\剝後金黃	目視	100%	2 小時	1005巡迴檢查表
氣動壓接鉗	2			接合要固緊			9kg (20lb) ↑	拉力計	1個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
手握溫度保護器與變壓器出線相接並銲錫	1			溫度保護器型號	□	N/A	Cat. No. 17AM037A5	目視	100%	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
	2			溫度保護器定位			入固定位置	目視	1個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工

control plan

Prototype <input type="radio"/> pre-lance production <input type="radio"/> I	main linkman/tel:886-4-2245-1696	compile date Dec. 06, 2003	revision date: Arpil 21, 2004
plan No.: W07A-GE01	Core team:	customer engineering approved date:	
part No.: GE 變壓器Assembly 230C1107G1		customer quality approved date:	
Part description : GE 變壓器	Supplier approved date:	2 of 6	
supplier:Juye Lii International Co., Ltd.	Other approved d <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		

流程 No	流程名稱	設備	特性			方法					reaction plan			
			No.	管制項目	特殊/等級	產品/過程/規格/公差	量測方法	取樣		control 方法	disposal	correct step		
								抽樣數	頻率					
15	變壓器接線錫焊\加熱縮套管	錫爐 手握 變壓器	1	溫度	<input type="checkbox"/>	N/A	500 ~ 550 °C	溫度表	首樣	每批生產	組長確認	調整	重工	
			1	1. 浸錫時間			2 Sec	默數	1個	2小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
				2. 浸錫漂亮固定			不可有假焊現象(空洞)	目視	1個	2小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
		熱風機\手握熱縮套管加熱	2	套管型號\規格	<input type="checkbox"/>	H / 94V-	φ6 x 25 mm ± 2 mm	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工	
			手握膠帶	1	膠帶型號	<input type="checkbox"/>	H / 94V-	3M MR94	目視	1個	每日一次	1005巡迴檢查表	調整	重工
				2	膠帶圈數			2 圈	目視	1個	2小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	拉緊膠帶			不可有皺摺	目視	1個	2小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
16	變壓器EI片焊接	1. E片推片機 2. I片推片機 3. 手握EI片結合 4. 鉸焊機	1	調整E片厚度			至少49 mm	游標尺	首樣設定	每日一次	組長確認	調整	調整	
			1	調整I片厚度			至少49 mm	游標尺	首樣設定	每次設定時	組長確認	調整	調整	
			1	E片方向			方向正確相對	目視	*****	*****	*****	*****	*****	
			1	鉸棒要銳	<input type="checkbox"/>	H	焊接寬度至少3 mm	目視	100%	2小時	至少更換乙次	*****	*****	
				2	焊接品質	<input type="checkbox"/>	H	焊接寬度至少3 mm 無鑄孔	游標尺 目視	1. 1個 2. 1個	2小時 2小時	1005巡迴檢查表 1005巡迴檢查表	調整	報廢
17	變壓器耐壓測試	耐壓測試機	1	耐壓設定值			2,000 V AC	電壓表	首樣	每批生產	組長確認	調整	重工	
							讀值準確性	校驗	1次	半年	*****	*****	*****	
			2	測試時間			1秒	自動計時器	100%	每一個	組長確認	調整	重工	
			3	耐壓測試失敗變壓器			絕緣失效	鳴器響/或指針降為	100%	每一個	置於不良區	報廢	*****	
			4	合格測試標記			標示白點記號	目視	1個	2小時	1005巡迴檢查表	重測	*****	
18	變壓器與上下平行座焊接結合	亞焊機	1	鉸棒要銳	<input type="checkbox"/>	N/A	每二小時至少更換乙次	目視	100%	2小時	By auditor	調整	重工	
			2	焊接品質			焊接寬度至少3 mm 無鑄孔	游標尺 目視	1. 1個 2. 1個	2小時 2小時	1005巡迴檢查表 1005巡迴檢查表	調整	報廢	
				2	保持治具清潔	<input type="checkbox"/>	N/A	沒有屑屑	目視	100%	每一次	將屑屑吹掉	*****	*****
								平行度 0.01 ↓	游標尺	每一次設定	2小時	1005巡迴檢查表	調整	重工

control plan

Prototype <input type="radio"/> pre-lance <input checked="" type="radio"/> production <input type="radio"/>	main linkman/tel:886-4-2245-1696	compile date Dec. 06, 2003	revision date: Arpil 21,, 2004
plan No.: W07A-GE01	Core team:	customer engineering approved date:	
part No. : GE 變壓器Assembly 230C1107G1	Supplier approved date:	customer quality approved date:	
Part description : GE 變壓器	Other approved d <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	4 of 6	
supplier:Juye Lii International Co., Ltd.			

流程 No	流程名稱	設備	特性			方法					reaction plan		
			No.	管制項目	流程	特殊等級	產品/過程/規格/公差	量測方法	取樣		control 方法	disposal	correct step
									抽樣數	頻率			
11	採購品查證	程序書第10章	1	規格/數量	◇		程序書第10章	參照紀錄表	Level II	AQL 2.5	標示牌	退回	退回
12	生產零件發料與領料	程序書第9章	1	規格/數量	◇		程序書第9章	領料單勾稽	首樣	每日一次	領料時組長查證	調整	重工
22	蓋絕緣等級章	變壓器H Class 章	1	"E187691 DASH 2H-5"	□	N/A	外觀	目視	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
23	充電器底座組立電器零件	1.手握 15lb-in氣動螺絲起子	1	Marking & 外觀	□	N/A	底座	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	順序M4 螺絲 / 底座 / 散熱片 / 華司 / 螺帽				眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	鎖緊			散熱片 / 15lb-in	扭力計	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		2. 塗散熱膏整流子上/治具板	1	散熱膏厚度(Unick Chemica)	N/A	? mm	? mm 厚治具板	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
			2	鎖緊			順序 of Base/散熱片/整流	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	整流子規格	□	N/A	GBPC3504A	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
			4	整流子方向	□	N/A	同治具板	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			5	散熱膏乾燥時間	□	N/A	散熱膏塗後45~50秒	時間	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			6	鎖緊	□	N/A	整流子 / 35 lb-in ↑	扭力計指數	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		3. 手握 4 ~ 5 lb-in螺絲起子	1	繼電器規格	□	N/A	Cat. No. 355AW-1A-C1	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	繼電器方向	□	N/A	繼電器上字體向外	眼睛	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	鎖緊	□	N/A	繼電器 / 4 ~ 5 lb-in	扭力計指數	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		4. 手握 電流表	1	電流表規格	□	N/A	Coka CK-550	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
			2	電流表方向	□	N/A	字體向上	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
			3	推入			手感鎖緊	手	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工

control plan													
Prototype <input type="radio"/> pre-lance <input checked="" type="radio"/> production <input type="radio"/>			main linkman/tel:886-4-2245-1696				compile date Dec. 06, 2003			revision date: Arpil 21, 2004			
plan No.: W07A-GE01			Core team:				customer engineering approved date:						
part No.: GE 變壓器Assembly 230C1107G1			Supplier approved date:				customer quality approved date:						
Part description : GE 變壓器			Other approved d <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				5 of 6						
supplier:Juye Lii International Co., Ltd.													
流程 No	流程名稱	設備	特性			方法				reaction plan			
			No.	管制項目	流程	特殊/等級	產品/過程/規格/公差	量測方法	取樣		control 方法	disposal	correct step
								抽樣數	頻率				
24	充電器組立底座	1. 手握 變壓器	1	變壓器方向	<input type="checkbox"/>	N/A	一次測在後/二次測在前	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		2. 拉釘機	2	鎖緊變壓器與底座	<input type="checkbox"/>	N/A	拉釘規格 3 * 8 mm	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
25	充電器底座組立電器零件	1. 電流保護器	1	確認規格	<input type="checkbox"/>	N/A	Cat. No.1658	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		2. 手握電流保護器	2	推入			手感鎖緊	手	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		3. 保險絲座/ 保險絲	1	確認規格	<input type="checkbox"/>	N/A	保險絲座 HKP-L & 保險絲	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		4. 手握開口 板手	2	鎖緊	<input type="checkbox"/>	N/A	手感鎖緊	手	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		5. AC電源線線材/線扣	1	確認規格	<input type="checkbox"/>	N/A	AC電源線線材SJTW	法碼	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		6. 手握 AC線扣夾	2	鎖緊電源線	<input type="checkbox"/>	N/A	35 lb / 1 分鐘 without pull o	法碼	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		7. DC輸出線/線扣	1	鎖緊 of DC Cable & Strain Re	<input type="checkbox"/>	N/A	DC輸出線 SJOW 12AWG/	法碼	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		8. 手握 DC線扣夾	2	鎖緊DC輸出線	<input type="checkbox"/>	N/A	35 lb / 1 分鐘 without pull o	法碼	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		9. 接地線		確認規格	<input type="checkbox"/>	N/A	???	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		10. 手持 螺絲起子	1	鎖接地端子	<input type="checkbox"/>	N/A	順序底座 / 齒形華司 / 螺	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		11. 連接線材	1	確認規格	<input type="checkbox"/>	N/A	???	眼睛	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重工
		12. 手握 15 lb-in 螺絲起子	1	鎖緊底座與上蓋	<input type="checkbox"/>	N/A	15 lb-in ↑	扭力計指數	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
		13. 手握 30 lb-in 螺絲起子	1	鎖緊把手與上蓋	<input type="checkbox"/>	N/A	30 lb-in ↑	扭力計指數	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工
26	充電器輸入/輸出測試	IDRC AC 電源供應器	1	空載輸出 / 輸出設定	<input type="checkbox"/>	N/A	輸入 120V 60Hz/輸出 13A	目視	首樣	每批生產	組長確認	調整	重工
									1 個	2 小時	1005巡迴檢查表	重測	*****
							讀值準確性	校驗	1 次	半年	*****	*****	*****
			2	運轉聲音	<input type="checkbox"/>	N/A	無震動或共鳴	聽力	100%	每一個	*****	*****	*****
									1 個	2 小時	1005巡迴檢查表	重測	*****
			3	測試標記	<input type="checkbox"/>		測試成功 / 推向下一站	目視	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	*****	*****
測試失敗 / 置於不良區	目視	一個					2 小時	1005巡迴檢查表	報廢	*****			

control plan														
流程 No	流程名稱	pre-lance	production	main linkman/tel:886-4-2245-1696				compile date Dec. 06, 2003		revision date: April 21, 20				
part No. : IC3645B12A4ASC1				Core team:				customer engineering approved date:						
Part description : GE Battery 充電器				Supplier approved date:				customer quality approved date:						
supplier:Juye Lii International Co., Ltd.				Other approved date:				6 of 6						
流程 No	流程名稱	設備	特性		特殊/等級	方法				reaction plan				
			No.	管制項目		流程	產品/過程/規格/公差	量測 方法	取樣		control 方法	disposal	correct step	
								抽樣數	頻率					
27	耐壓測試	耐壓測試機	1	耐壓設定值		2,000 V AC	電壓表	首樣	每批生產	組長確認	調整	重工		
						讀值準確性	校驗	1次	半年	*****	*****	*****		
			2	測試時間		1 秒	自動計時器	100%	每一個	組長確認	調整	重工		
			3	測試位置		電源插頭地線與火線之時, 指針降為0蜂鳴	100%	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重測			
			4	耐壓測試失敗充電器		絕緣失效/ 置於不良區	鳥器響/或指針降為	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	報廢	*****		
				5	測試標記		測試成功/ 推向下一站	目視	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	*****	*****	
							測試失敗	目視	100%	每一個	置於不良區	報廢	*****	
		接地連續性測試	微歐姆計	1	微歐姆計讀值	◇	N/A	歸零	表	1次	2 小時	1005巡迴檢查表	重測	*****
						讀值準確性	校驗	1次	半年	*****	*****	*****		
	2			接地插與外殼之間電阻	◇	N/A	0.1 Ω ↓	目視表	1次	2 小時	1005巡迴檢查表	重測	*****	
			3	測試標記		測試成功/ 推向下一站	目視	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	*****	*****		
						測試失敗/ 置於不良區	目視	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工		
28	清潔 充電器	手持擦布	1	乾淨	□	N/A	擦布髒污時更換	目視	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
29	標貼	手握 標貼	1	貼於正確位置上	□	N/A	±3mm 高低差	游標尺	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
			2	貼牢	□	N/A	無皺折	眼睛	每一	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
30	充電器溫昇測試	溫度紀錄器	1	室溫 溫度	◇	H	20 ~ 35 C		每一 次設定	日取樣一	UL 1564 測試標準	通知組長	重測	
			2	測試點			GE溫昇測試表	溫度紀錄器					重測	
			3	最高容許溫度			UL 1564 Table 30.1		每一 次設定	日取樣一	1004A溫度紀錄器	通知組長	重測	
			4	測試方法			溫度紀錄器使用說明書	溫度紀錄器	*****	*****	1004A溫度紀錄器	*****	*****	
			IDRC AC 電源供應器	5	輸入120 V AC / 輸出13A	◇	H	並聯100,000 uF電容	*****	一個	每日	1005巡迴檢查表	調整	重測
31	充電器 性能測試	IDRC AC 電源供應器	1	效率75 ↑	◇	N/A	GE 性能測試表	儀表	400, 600, 800	1/200	1004BGE 性能測試	通知組長	重測	
32	充電器包裝	1. 手置入	1	所有零件	□	N/A	每堆零件50個	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
		2. 打包機	2	包裝帶打包外觀	□	N/A	打包帶於正確位置	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
33	成品檢查	程序書第10章10.3	1	程序書第10章	◇	N/A	程序書第10章	*****	50, 100, 150	1 / 50	1004 成品檢查表	調整	重測	
34	充電器 儲存	棧版	1	曾數	△	N/A	???	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	
			2	每一曾堆方式	△	N/A	???	眼睛	一個	2 小時	1005巡迴檢查表	調整	重工	