



班別:

日期:

工作站	檢查項目	檢查方法	判定標準	頻次	檢查結果 (V表示正常)&(X表示異常)				異常說明
					上午		下午		
打線	尺寸	量測	打線檢驗標準	4次/班					
	腳型	目視	不可彎曲變形						
插片	插片位置	目視	不可歪斜, 高度一致	4次/班					
鐳錫	鐳錫狀況	目視	檢查焊錫是否空焊	1次/車					
	鐳錫拉力	拉力檢測操作說明書	拉力檢測規範						
	錫爐溫度	量測	是否符合規範	4次/班					
	先行試作	電性檢測操作說明書	與投入規格相符	1次/批					
清洗	潔淨度	目視	不可殘留助焊劑	1次/車					
封裝	封裝厚度	量測	封裝檢驗標準	4次/班					
	封裝腳長	量測							
	封裝外觀	目視	不可漏底, 針孔, 尖頭						
固化	硬度	耐磨性檢測操作說明書	不可有凹的痕跡	1次/爐					
	耐磨性		不可模糊或脫落缺失						
切尾腳	平整度	目視	銅線不可彎曲不齊及毛邊	4次/班					
打印	印字位置	目視	不可超出本體	4次/班					
	文字內容	目視	不可與流程單不符						
	字跡清晰度	目視	不可模糊、缺漏						
外觀	腳型	目視	產品腳型是否正確	4次/班					
	銅線	目視	銅線是否沾有異物						
	外觀	目視	外觀檢驗標準						
	尺寸	量測	產品尺寸是否合格						
	印字	目視	參照不良品樣板						
	物料與單據是否一致	目視	流程單, 傳票, 鑑別卡, 實物是否一致						
測試	電性參數	目視	電性參數設定是否正確	4次/班					
包裝	包裝數量	點數	包裝數量是否正確	4次/班					
	包裝方式	目視	包裝方式是否正確						
	標籤管制	目視	標籤是否正確						
	產品異物	目視	不可有異物混入						
	產品混料	目視	不可混入其它產品						
	編帶尺寸	量測	編帶尺寸是否合格						
	剪腳尺寸	量測	剪腳尺寸是否合格						