

生產及品管流情表

PRODUCTION & QUALITY CONTROL FLOW CHART

HMF, HMFS 制造工程圖		
工程名	內容	備告
入庫 搬運 卷繞 壓力 預熱 紙排列 搬運 噴錫 充電 預熱 熔焊 板排列 塗油 搬運 預熱 WAX EPOXY 搬運 打印 曬腳 乾燥 外觀檢查 特性檢查 出荷前檢查 散裝包裝 最終檢查 出貨		※原副材料的入庫。 ※制品的設計及容量的形成。 ※制品的壓力成型。 ※用85℃乾燥3小時，除濕及定型。 ※為便于一工程的操作。 ※為熔焊在制品的側面，噴射導體。 ※用高壓電，清除雜質。 ※用85℃乾燥3小時，除濕。 ※在制品的側面，焊接導線。 ※為便于下一工程的操作。 ※在制品導線表，塗一層硅油。 ※用110小時，除濕及預熱。 ※在制品表面，塗WAX。 ※在制品表面塗粉狀環氧樹脂。 ※在制品的表面，印發規格及型號。 ※曬齊過長的環氧樹脂。 ※用120℃乾燥3小時，硬化及乾燥。 ※外觀檢查 ※檢查制品的容量，TAN, IR, 而壓。 ※抽查特性及外觀。 ※外觀及包裝檢查。 ※出貨。

圖例

- 原副材料的儲藏
- 完制品及半制品的儲藏
- 加工
- 搬運
- 品質檢查
- 全數檢查
- 數量及品質檢查