

生產及品管流情表

PRODUCTION & QUALITY CONTROL FLOW CHART

HPE 制造工程圖		
工程名	內容	備告
入庫 搬運	※原副材料的入庫。	
卷繞	※制品的設計及容量的形成。	
板排列	※為便于下一工程的操作。	
壓力 整型	※制品的壓力成型	
搬運		
塗油	※在制品導線表面，塗一層硅油。	
EPOXY(1)	※在制品表面塗一層透明液狀環氧樹脂。	
EPOXY(2)	※在制品表面少一層液狀氧樹脂。	
搬運		
乾燥	※用120℃乾燥3小時，硬化及乾燥。	
打印	※在制品的表面，印發規格及型號。	
外觀檢查	※外觀檢查	
解體	※為便于下一工程的操作。	
搬運		
特性檢查	※檢查制品的容量,TAN, IR, 耐壓。	
出荷前檢查	※抽查特性及中觀。	
散裝包裝		
帶裝 帶裝檢查		
最終檢查	※外觀及包裝檢查。	
搬運		
出貨	※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

生產一科

日興電子/品保部

