



東莞嵩隆電子有限公司
SONG LONG ELECTRONICS(DONG GUAN) CO., LTD

文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 2 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

料品名稱	檢驗項目		檢驗方法	半成品抽樣標準	成品抽樣標準	判定標準		使用表單	缺點	
						允收	拒收		主要	次要
素片	電性	崩潰電壓	電性檢測操作說明書與雷擊試驗工作指導書	MIL-STD-105E S--4	X	半成品 AC: ≥85%	Final Electrical Test 《STQ-708-00-12》	Clamping Test Reports 《STQ-708-00-11》 突波吸收器雷擊測試報告 《STQ-708-00-06》 進料檢驗記錄表 《STQ-708-00-01》	V	
		漏電流			MIL-STD-105E S--3				成品 AQL : 1.0%	V
		Alpha		5pcs/Lot	參照附件(一)	V				
		Clamping			參照附件(三)	V				
		突波雷擊			參照附件(五)	V				
	尺寸	直徑	參照附件六	10PCS/Lot	X	參照附件(四)	0	1	V	
	外觀	裂痕,破片,缺邊,凹陷,凸點,粘片,彎曲		MIL-STD-105E S--4		檢驗標準參照附件(四)			V	
				AQL : 1.0%						
				AQL:0.1%(AC:0 RE:1)					V	
		層裂								
銀片	電性	崩潰電壓	電性檢測操作說明書與雷擊試驗工作指導書	MIL-STD-105E S--4	X	半成品 AQL : 1.0%	Final Electrical Test 《STQ-708-00-12》	Clamping Test Reports 《STQ-708-00-11》 突波吸收器雷擊測試報告 《STQ-708-00-06》 進料檢驗記錄表 《STQ-708-00-01》	V	
		漏電流			MIL-STD-105E S--3				成品 AQL : 1.0%	V
		Alpha		5pcs/Lot	參照附件(一)	V				
		Clamping			參照附件(三)	V				
		突波雷擊			參照附件(五)	V				
	尺寸	直徑	參照附件六	10PCS/Lot	X	參照附件(四)	1	2		V
	外觀	裂痕,破片,缺邊,凹陷,凸點,粘片,彎曲,漏銀,溢銀,粘銀		MIL-STD-105E S--4		檢驗標準參照附件(四)			V	
				AQL : 0.65%						
				AQL:0.1%(AC:0 RE:1)					V	
		層裂								
大尺寸銀素片	電性	崩潰電壓	電性檢測操作說明書	MIL-STD-105E 一般水準 I	X	AQL : 1.5%	Final Electrical Test 《STQ-708-00-12》	參照大尺寸(32D~53D) 電性檢驗規範	V	
		漏電流							V	
		Alpha							V	
		Surge	雷擊試驗工作指導書	X	5PCS/Lot	ΔVb/Vb ≤ ±13%	突波吸收器雷擊測試報告 《STQ-708-00-06》	V		
	外觀	破片,缺邊,彎曲,凹陷,凸點,漏銀,層裂	目視	MIL-STD-105E S--3	X	層裂 AQL:0.1% 其它 AQL:0.65%	參照附件(四)、(五)	進料檢驗記錄表 《STQ-708-00-01》		V



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 3 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

料 品 名 稱	檢 查		檢 查		檢 驗		抽 樣 標 准			判 定 標 准	缺 點	
	項 目	方 法	設 備	治 具	抽 樣 數	允 收	拒 收	主 要	次 要			
Housing (25~53D)	外觀		目視	/	/	MIL-STD-105E S-4	0	1	表面光滑,無傷痕, 無變色,產品底端膠 部無氣泡	V		
	尺寸		量測	/	游標卡尺		0	1	依附件七執行	V		
	安規		目視	/	/		0	1	參照UL171541 Housing安規對照表	V		
	電性		電性檢測操作說明 書與雷擊試驗工作 指導書	測試機	/	MIL-STD-105E S-4	0	1	大尺寸(32D~53D)	V		
	雷擊			雷擊機	/	2Pcs/Lot	0	1	電性檢驗規範	V		
	Clamping			雷擊機	/	2Pcs/Lot	0	1	參照公司型錄	V		
銅 線	尺寸	外 徑	/	游標卡尺	1m(量測五點)	0	1	±0.05mm	V			
	外 觀	抗曲強度	進料檢驗工作指 導書及承認書	彎折機	鉗子	900mm(150mm/次)	0	1	3次以上	V		
		焊接性		錫爐	X	500mm(100mm/次)	0	1	沾錫95%以上	V		
	錫層厚度			/	千分尺	1m(量測五點)	0	1	3-7um	V		
銅 腳	尺寸			游標卡尺	X	MIL-STD-105E S-4	0	1	±0.1mm	V		
	外觀		目視	表面光滑,無傷痕, 無變色,漏銅等					V			
	沾錫性		如左述	2PCS/LOT					0	1	沾錫95%以上 (錫溫235±5°C)	V
紙 帶	尺 寸	寬 度	參照附件六	游標卡尺	X	500mm(100mm/次)	0	1	±0.2mm	V		
		厚 度							500mm(100mm/次)	1	2	±0.03mm
	軟 度			如左述	如左述	200mm/次	0	1	5cm以下	V		
	外 觀			如左述	如左述	1m	1	2	開口或變形		V	
膠 帶	尺 寸		參照附件六	游標卡尺	X	500mm(100mm/次)	1	2	±0.05mm		V	
	粘 性			如左述	如左述	1.05m(350mm/次)	0	1	貼粘性良好	V		



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 4 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

備注:該頁次為OEM產品使用.

料品名稱	檢查項目	銀片抽樣標準			鍍錫品抽樣標準			判定標準		
		MIL-STD-105E 一般抽驗水準			MIL-STD-105E S--3					
		抽樣數	允收	拒收	抽樣數	允收	拒收			
銀片	VPK1	<10000	80PCS	2	3	<35000	20PCS	1	2	◎ 銀片依(LF OEM銀片分選設定標準)進行判定. ◎ 鍍錫品依(MSS-RADIAL_SUB-CON)EOL TEST LIMITS 欄進行判定. ◎ 不合格品處理需由LF代表簽名確認.
	VPK2	>10001	125PCS	3	4	35001~500000	32PCS	1	2	
	Vnom	<5箱在任意2箱內平均抽樣;6~10箱在任意3箱內平均抽樣; >10箱在任意4箱內平均抽樣			>500001	50PCS	2	3		
	△V									
大尺寸銀素片	外觀	MIL-STD-105E I	AQL:1.5%	X			1. 外觀參照附件四			
	電性						1.電性參照附件二			
	SURGE	X	成品檢驗標準: 5PCS/LOT		△Vb/Vb ≤ ±13% 外觀無破損		SURGE電流參照大尺寸(32D~53D)電性檢驗規範			

料品名稱	檢查項目	檢查方法	檢 驗		抽樣標準			判定標準	缺點	
			設備/方法	治具	抽樣數	允收	拒收		主要	次要
銅線	線徑	進料檢驗工作指導書	錫爐	卡尺	1m(250mm/次)	0	1	±0.03mm	V	
	焊接性			鉗子	500mm(100mm/次)			沾錫95%以上	V	
	抗曲強度			砵碼	900mm(150mm/次)			3次以上	V	
	錫層厚度			千分尺	500mm(100mm/次)			錫層厚度為3~7uM	V	
銅腳	尺寸	依承認書	如左述	卡尺	MIL-STD-105E S-4	0	1	±0.1mm	V	
	外觀			目視				表面光滑,無傷痕,無變色,漏銅等	V	
	沾錫性			如左述	2PCS/LOT			沾錫95%以上	V	



東莞嵩隆電子有限公司

SONG LONG ELECTRONICS(DONG GUAN) CO., LTD.

文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 5 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

附件一:

標準系列素/銀片進料電性規格表

規格	IR1	IR2	IR3選(1)			IR3H(第二頁)	規格	
05D	100uA	10uA				820K ↑ 680K ↓ 9uA 19uA	05D	
07D	1mA	30mS	0.1mA	30mS	VR3 空白	30mS	9uA 19uA	07D
10D							9uA 19uA	10D
14D							9uA 19uA	14D
18D							9uA 19uA	18D
20D							9uA 19uA	20D
25D							24uA 26uA	25D

J系列&S系列銀片進料電性規格表

規格	IR1	IR2	IR3選(1)			IR3H(第二頁)	規格	
05D	100uA	10uA					05D	
07D	1mA	30mS	0.1mA	30mS	VR3 空白	30mS	25uA	07D
10D							25uA	10D
14D							25uA	14D
18D							25uA	18D
20D							25uA	20D
25D							25uA	25D

規格	182K	152K	122K	112K	102K	91K	82K	78K	75K
VR1L	1626	1356	1086	996	906	825	744	708	681
VR1H	1981	1651	1321	1211	1101	1002	903	859	826
CvL	40	40	40	40	40	40	40	40	40
規格	681K	621K	561K	511K	471K	431K	391K	361K	331K
VR1L	618	564	509	464	427	391	355	327.0	299.8
VR1H	749	683	617	562	518	474	430	396.5	364.0
CvL	40	40	40	40	40	40	40	40	40
規格	301K	271K	251K	241K	221K	201K	181K	151K	121K
VR1L	272.8	245.8	227.8	218.8	200.8	187.8	164.8	137.5	110.5
VR1H	331.0	298.0	276.0	265.0	243.0	226.0	199.0	166.5	133.5
CvL	40	40	40	40	40	40	40	24	24
規格	101K	820K	680K	560K	470K	390K	330K	270K	270L
VR1L	92.5	76.10	63.50	52.70	45.20	38.00	32.60	27.10	25.75
VR1H	111.5	91.80	76.40	63.20	54.20	45.40	38.80	32.22	33.57
CvL	24	24	22	22	22	22	16	16	16
規格	220K	220L	180K	180L	120K	120L	120M	8ROM	
VR1L	22.60	21.50	18.98	18.08	13.55	12.95	12.35	9.13	
VR1H	26.72	27.82	22.35	23.25	15.77	16.37	16.97	12.18	
CvL	16	16	14	14	13	13	13	13	

J系列:

規格	182K	152K	122K	112K	102K	91K	82K	78K	75K	681K
VR1L	1626	1356	1086	996	906	825	744	708	681	618
VR1H	1981	1651	1321	1211	1101	1002	903	859	826	749
CvL	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
規格	621K	561K	511K	471K	431K	391K	361K	331K	301K	271K
VR1L	564	509	464	427	391	355	327.0	299.8	272.8	245.8
VR1H	683	617	562	518	474	430	396.5	364.0	331.0	298.0
CvL	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
規格	251K	241K	221K	201K	181K	151K	121K	101K	820K	
VR1L	227.8	218.8	200.8	187.8	164.8	137.5	110.5	92.5	76.10	
VR1H	276.0	265.0	243.0	226.0	199.0	166.5	133.5	111.5	91.80	
CvL	25	25	25	25	25	20	20	20	20	

S系列:

規格	182K	152K	122K	112K	102K	91K	82K	78K	75K	681K
VR1L	1626	1356	1086	996	906	825	744	708	681	618
VR1H	1980	1650	1320	1210	1100	1001	902	858	825	748
CvL	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
規格	621K	561K	511K	471K	431K	391K	361K	331K	301K	271K
VR1L	564	509	464	427	391	355	327.0	299.8	272.8	245.8
VR1H	682	616	561	517	473	429	396.0	363.5	330.5	297.5
CvL	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
規格	251K	241K	221K	201K	181K					
VR1L	227.8	218.8	200.8	187.8	164.8					
VR1H	275.5	264.5	242.5	225.5	198.5					
CvL	25	25	25	25	25					

***測試時除8ROM~220K(含220K)使用雙面測試外,其它規格均使用單面測試。

***J系列之規格為182K~820K,S系列之規格為182K~181K,均使用單面測試作業。



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 6 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	------	---

備注:該頁次為OEM產品使用.

附件二: LF銀片電性檢驗規格表

32 &34S& 40 Series

32 &34S& 40					IR2		
LF P/N H_32/34/40	SL P/N H_32/34/40	Varistor Voltage at 1mA DC Test Current		V VR1-VR2	VR2 DC Test Current (μ A)	VR2 DC Test Current (μ A)	VR2 DC Test Current (μ A)
		VR1L	VR1H				
V111H_	181KD32	161	189	22	70	82	82
V131H_	201KD32	190	226	27	70	82	82
V141H_	221KD32	205	247	29	70	82	82
V151H_	241KD32	218	265	32	70	82	82
V181H_	301KD32	262	316	36	70	82	82
V201H_	331KD32	291	353	40	70	82	82
V251H_	391KD32	362	425	51	70	82	82
V271H_	431KD32	397	468	58	70	82	82
V301H_	471KD32	441	522	65	70	82	82
V321H_	511KD32	471	559	64	70	82	82
V331H_	511KD32	475	566	66	70	82	82
V351H_	561KD32	503	600	75	70	82	82
V391H_	621KD32	553	659	79	70	82	82
V421H_	681KD32	620	741	90	70	82	82
V441H_	681KD32	631	752	100	70	82	82
V481H_	751KD32	683	817	102	70	82	82
V511H_	821KD32	746	901	108	70	82	82
V551H_	911KD32	791	940	112	70	82	82
V571H_	911KD32	819	990	120	70	82	82
V661H_	102KD32	953	1148	138	70	82	82
V681H_	112KD32	977	1162	143	70	82	82
V751H_	122KD32	1095	1307	157	70	82	82

***** IR1:1.0mA 50mS IR2: 50mS



東莞嵩隆電子有限公司

SONG LONG ELECTRONICS(DONGGUAN) CO., LTD

文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 7 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

<Clamping判定標準>

附件三:

單位:V

規格/A	Standard&J系列&S系列&Housing之Clamping										Low Clamping	
	5D	7D	10D	14D	20D	25D	32D	34S	40D	53D	14D	20D
	5A	10A	25A	50A	100A	150A	200A	300A	300A	500A	50A	100A
182K	/	/	/	2970	2970	2970	2970	2970	2970	/	2770	2770
152K	/	/	/	2475	2475	2475	2475	2475	2475	/	2310	2310
122K	/	/	/	/	/	1925	1925	1925	1925	1925	/	/
112K	/	/	1815	1815	1815	1815	1815	1815	1815	1815	1695	1695
102K	/	/	1650	1650	1650	1650	1650	1650	1650	1650	1540	1540
911K	/	/	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1400	1400
821K	/	1355	1355	1355	1355	1355	1355	1355	1355	1355	1260	1260
781K	/	1290	1290	1290	1290	1290	1290	1290	1290	1290	1200	1200
751K	1240	1240	1240	1240	1240	1240	1240	1240	1240	1240	1155	1155
681K	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1045	1045
621K	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	955	955
561K	920	920	920	920	920	920	920	920	920	920	860	860
511K	845	845	845	845	845	845	845	845	845	845	785	785
471K	775	775	775	775	775	775	775	775	775	775	725	725
431K	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	660	660
391K	650	650	650	650	650	650	650	650	650	650	600	600
361K	595	595	595	595	595	595	595	595	595	595	555	555
331K	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	510	510
301K	505	505	505	505	505	505	505	505	505	505	460	460
271K	455	455	455	455	455	455	455	455	455	455	415	415
251K	415	415	415	415	415	/	/	/	/	/	385	385
241K	395	395	395	395	395	395	395	395	395	395	370	370
221K	360	360	360	360	360	360	360	360	360	360	340	340
201K	330	330	340	330	330	330	330	330	330	330	315	315
181K	300	300	300	300	300	/	/	/	/	/	280	280
151K	250	250	250	250	250	/	/	/	/	/	/	/
121K	200	200	200	200	200	/	/	/	/	/	/	/
101K	165	165	165	165	165	/	/	/	/	/	/	/
820K	135	135	135	135	135	/	/	/	/	/	/	/

規格/A	5D	7D	10D	14D	20D
	1A	2.5A	5A	10A	20A
680K	135	135	135	135	135
560K	110	110	110	110	110
470K	93	93	93	93	93
390K	77	77	77	77	77
330K	65	65	65	65	65
270K	53	53	53	53	53
220K	43	43	43	43	43
180L	38	38	38	38	38
120M	25	25	25	25	/
8ROM	17	17	/	/	/

注:★Clamping電壓最大不超過上表規定之數值,判定為合格.

★120MD Vc/Vb≤1.73; 8ROMD to 680K (ex.120MD) Vc/Vb≤1.80; 820K to 182K Vc/Vb≤1.5;

★LOW Clamping 181K to 182K Vc/Vb≤1.4

★5D所有電壓規格之Clamping測試前之Vb改為1mA測試。

文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 8 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密 等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	----------	---

附件四:素片&銀片外觀判定標準

一.素片外觀判定標準如下:		二.銀片外觀判定標準如下:	
1. 表面不可有裂痕; 	2. 素片不可破片; 	1. 銀面不可有裂痕; 	2. 銀片不可破片;
3. 素片不可有缺邊; 	4. 素片不可有凹陷、凸點; 	3. 銀片不可有缺邊 (兩面都缺不可接受, 一面缺邊5%以下可接受) 	4. 銀片不可有凹陷、凸點;
5. 素片不可粘片; 	6. 素片不可彎曲; 	5. 銀片不可粘片; 	6. 銀片不可彎曲;
	7. 素片側面不可有層裂。 		7. 銀片側面不可有層裂。

三.素片&銀片直徑檢驗標準

單位:mm

規格	5D	7D	10D	14D	20D
ALL	±0.5	+0.6 -0.5	+0.3 -0.5	+0.5 -0.5	+0.7 -0.5

8. 銀片不可有漏銀、溢銀 	9. 銀片側面不可粘銀;
-------------------	------------------

四.素片&銀片厚度檢驗標準

各D數素片&銀片厚度檢驗無要求(厚度為參考值)。



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 9 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	------------------	--------------------	--------------	------	---

附件二

突波雷擊合格及分類標準

產品別: VARISTOR

一. 820K~182K(波形 8/20 μ S)

單位 : A

直徑 \ 級數	S級	J級	A級	B級
	1Time	1Time	1Time	2Time
05D		800*1	400*1	200*2
07D		1750*1	1200*1	600*2
10D		3500*1	2500*1	1250*2
14D	6500*1	6000*1	4500*1	2500*2
18D			5500*1	3000*2
20D	15000*1	10000*1	6500*1	4000*2
25D			20000*1	14000*2

二. 120L~680K(波形 8/20 μ S)

單位 : A

直徑 \ 級數		J級	A級	B級
		1Time	1Time	2Time
05D		250*1	100*1	50*2
07D		500*1	250*1	125*2
10D		1000*1	500*1	250*2
14D		2000*1	1000*1	500*2
20D		3000*1	2000*1	1000*2

電流誤差 -5%~+5%

突波耐量=(測試后崩潰電壓-測試前崩潰電壓)/測試前崩潰電壓 X 100% \leq \pm 10%時判定合格

★★★雷擊合格之判定:其突波耐量 \leq \pm 10%且粉體未彈開。

★5D所有電壓規格之雷擊測試前與測試後之Vb改為1mA測試。



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 10 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	-------------------	--------------------	--------------	------	---

附件六:

銅線檢驗方法:

NO	操作步驟	動 作 要 點
(一)	準備工作	1. 依送貨單至待驗區進行銅線抽樣, 抽樣標準依《進料檢驗規範》執行。
(二)	檢 測	1(線徑): 抽取試樣銅線, 目視其外觀並用游標卡尺測量其外徑, (1m測量五點), 並將檢驗結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2(焊接性): 抽樣500mm, 每次取長100mm, 本廠銅線焊錫溫度(有鉛/無鉛):235±5℃/260±5℃; OEM銅線焊錫溫度(有鉛/無鉛):245±5℃/260±5℃. 時間(錫/助焊劑):5±0.5Sec/5±2Sec; 抽樣數有鉛銅線需驗證有鉛錫、無鉛銅線需驗證有鉛錫&無鉛錫, 採用放大鏡放大10倍後目視銅線是否沾錫95%以上, 檢驗結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 3(抗曲強度): 抽樣900mm, 每次取長150mm, 用手動彎折機反覆90度折轉至斷裂, 0.6-0.63mm銅線用250g法碼, 0.8-1.0mm銅線用500g法碼, 檢驗結果於《進料檢驗記錄表》。 4(錫層厚度): 抽樣500mm, 每次取長100mm, 採用千分尺進行量測其線徑並記錄, 利用剝劑劑浸5秒鐘(大約錫層脫落至目視露銅)即可, 再用千分尺進行量測其線徑並記錄, 注意記錄之數據一一對應. 利用錫層前減去錫層後除以2方可知其錫層厚度. 檢驗結果於《進料檢驗記錄表》。
(三)	判 定	1. 依檢驗規範判定結果為合格或不合格。 2. 判定合格時於進料品外箱貼允收標籤並於標籤上蓋截止日期章。參照《產品標識與追溯控制程序》執行。 3. 判定不合格時參照《不合格品控制程序》及《糾正預防措施控制程序》執行。
(四)	記 錄	1. 將檢驗判定結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 檢驗記錄依日期、類別或編號排列歸檔, 參照《記錄控制程序》執行。

紙帶檢驗方法:

NO	操作步驟	動 作 要 點
(一)	準備工作	1. 依進料檢驗規範之抽樣標準至待驗區抽取試樣數。
(二)	檢 測	1. 抽取試樣1m測量五點其寬度及厚度, 並將結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 抽取試樣 1m 目視其是否開口或變形。 3. 抽取樣品20cm長, 用5g法碼和直尺量測其軟度, 並將結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 4. 將樣品送至固化工作站, 用溫度150℃, 時間90分鐘對其進行烘烤, 烘烤後視其是否有變黃, 彎曲和分層。
(三)	判 定	1. 依檢驗規範判定結果為合格或不合格。 2. 判定合格時於進料品外箱貼允收標籤並於標籤上蓋截止日期章。參照《產品標識與追溯控制程序》執行。 3. 判定不合格參照《不合格品控制程序》及《糾正與預防控制程序》執行。
(四)	記 錄	1. 將檢驗判定結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 檢驗記錄依日期或單號排列歸檔, 參照《記錄控制程序》。

膠帶檢驗方法:

NO	操作步驟	動 作 要 點
(一)	準備工作	1. 依《進料檢驗規範》之抽樣標準至待驗區抽取試樣。
(二)	檢 測	1. 依抽樣標準抽取試樣, 使用游標卡尺測量其寬度1米測量五點, 並將結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 抽取試樣至打線工作站, 將其膠帶粘貼於銅線與紙帶上, 參照《打線機操作說明書》, 完成後將試樣品放入固化爐, 設定作業溫度, 參照《固化烤箱操作說明書》, 完成後目視其是否有變黃和脫落。



文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 11 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	-------------------	--------------------	--------------	------	---

附件六:

續上頁(10/12)

膠帶檢驗方法:

(三)	判定	1. 依檢驗規範判定結果為合格或不合格。 2. 判定合格時於進料品外箱貼允收標籤並於標籤上蓋截止日期章。參照《產品標識與追溯控制程序》執行。 3. 判定不合格參照《不合格品控制程序》及《糾正與預防控制程序》執行。
(四)	記錄	1. 將檢驗判定結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 檢驗記錄依日期或單號排列歸檔,參照《記錄控制程序》。

素片檢驗方法:

NO	操作步驟	動 作 要 點
(一)	準備工作	1. 依送貨單至待驗區抽取素片。 2. 確認其規格、批號和刷銀使用銀漿(環保、非環保)。
(二)	檢 測	1.參照《塗銀工作指導書》對素片進行塗銀和還原,並檢測其外觀和直徑。 2. 依《進料檢驗規範》將還原好之銀片進行電性測試,並挑選出良品以待試做成品。 3. 將挑選之銀片良品做插片,焊錫,清洗工作,參照《焊錫工作指導書》和《清洗工作指導書》。 4. 參照《塗裝工作指導書》和《固化工作指導書》對清洗好之產品進行封裝和固化。 5. 參照《電性檢測操作說明書》對切好尾腳之成品做電性檢測,並按順序進行編號。 6.將編號之成品做突波耐量測試和抑制電壓測試,參照《雷擊試驗工作指導書》和《Clamping判定標準》。
(三)	判 定	1. 檢驗結果依《進料檢驗規範》判定。 2. 判定合格時於允收標籤上蓋‘IQCOK’章,參照《產品識別與追溯控制程序》執行。 3. 判定不合格參照《不合格品控制程序》及《糾正與預防控制程序》執行。
(四)	記 錄	1. 將檢驗判定結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 檢驗記錄依日期、類別或編號排列歸檔,參照《記錄控制程序》執行。

銀片檢驗方法:

NO	操作步驟	動 作 要 點
(一)	準備工作	1. 依送貨單至待驗區抽取銀片。 2. 確認其規格、批號、環保與非環保。
(二)	檢 測	1. 抽取之銀片,依《進料檢驗規範》檢測其外觀、直徑和電性,並挑選出良品以待試做成品。 2. 將挑選之銀片良品做插片,焊錫,清洗工作,參照《焊錫工作指導書》和《清洗工作指導書》。 3. 參照《塗裝工作指導書》和《固化工作指導書》對清洗好之產品進行封裝和固化。 4. 參照《電性檢測操作說明書》對切好尾腳之成品做電性檢測,並按順序進行編號。 5.將編號之成品做突波耐量測試和抑制電壓測試,參照《雷擊試驗工作指導書》和《Clamping判定標準》。
(三)	判 定	1. 檢驗結果依《進料檢驗規範》判定。 2. 判定合格時於允收標籤上蓋‘IQCOK’章,參照《產品識別與追溯控制程序》執行。 3. 判定不合格參照《不合格品控制程序》及《糾正與預防控制程序》執行。
(四)	記 錄	1. 將檢驗判定結果記錄於《進料檢驗記錄表》。 2. 檢驗記錄依日期、類別或編號排列歸檔,參照《記錄控制程序》執行。



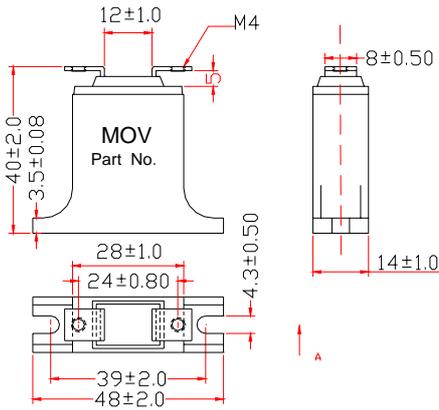
文件名稱TITLE 進料檢驗規範	頁數Page 12 / 12	文件編號 STQ-708-01	版本/版次 A-1	機密等級	<input type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 機密 <input type="checkbox"/> 絕密
---------------------	-------------------	--------------------	--------------	------	---

附件七:

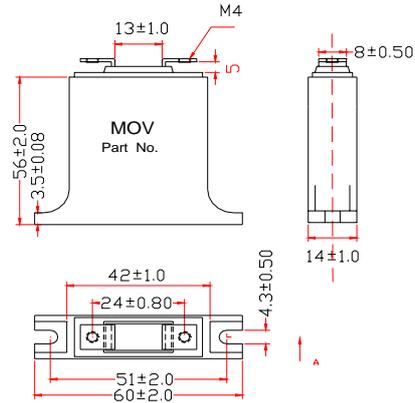
±

Housing產品圖外觀尺寸:

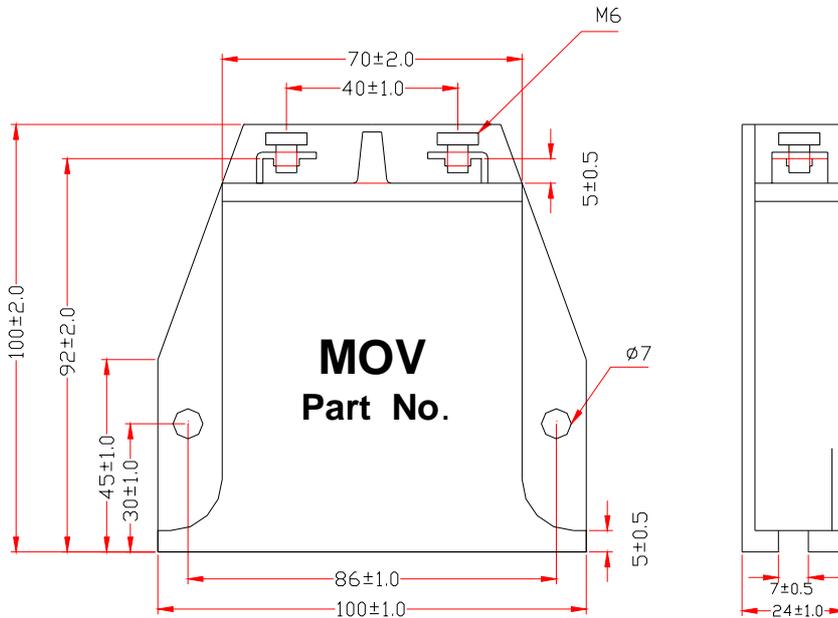
25D Housing



32D、34S Housing



53D Housing



1.Housing產品外觀尺寸標準參照以上工程圖面作業。

2.Housing產品之安規只有"UL", 期規格參照編號TC 05CA28173執行, 無其他安規。