



QC 工程表

工程名：自動設備 電纜線加工作業

1
2
2

| 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 承認 | 作成 |
|----------|-------------------|-----|----------|------------------------|-----|----|----|
| 101.3.22 | 接頭MP371-8作業 (新增) | 組長 | 101.6.15 | 新製品出荷確認 | 組長 | | |
| 101.6.15 | 端端子壓接作業(WAGO工具)新增 | 組長 | 101.9.20 | (DDK) D-SUB接頭【插PIN式】作業 | | | |
| 101.6.15 | 新增P向捆包作業 | 組長 | | | | | |

| 工程圖 | NO | 工程名 | 管理&檢查項目 | | 管理&檢查方法 | | | | 異常處理 | | | 備註 |
|--------------------------|------------------|------------------------|----------------------------|---------------------------|----------------|-------------|-------------------------|------------|----------------------------|----------------------------------|--------|----------------------------|
| | | | 項目 | 基準 (作業指示書) | 檢查 數量 | 測定方法 | 管理表格 | 担当者 | 異常狀況 | 處理方法 | 担当者 | |
| | 1. | 圖面(製作LIST)確認 | 1-1 STK NO, CONV NO(號機 NO) | 型號 CF-NO AR-NO,YYMT-00000 | | | 生產進度表 | 品質課 LEADER | 機型.編號不明 | 向業務部提出 | 品質課 | BOM 管理 |
| | | 2. | 製作圖面 (轉換) | 2-1 STK NO (CONV NO) | 作業指示書 NO.Q-1-1 | 全數 | 日本圖面 (台灣製作) | 機型製作部品表 | 品質課 LEADER | 線長,線號,接頭-. -不明 等 | 向業務部提出 | 品質課 |
| D# NO, J# NO, Cable長度,規格 | | | | 作業指示書 NO.Q-1-2 | 全數 | | | | | | | |
| 接頭型式,腳位, 端子規格 | | | | 中日對照表 | 全數 | | | | | | | |
| 線名貼紙NO,號碼管NO | | | | 中,日Cable 對照表 | 全數 | 目視 | 測試圖面 | 組長 | 製作困難(線材與接頭 不符)等 | 向品質課提出 | 品質課 | 測試圖面修改 |
| (特殊作業方式註明)新製品作業 | 新製品作業流程,新品的試作&教育 | 試作數量 | 廠商規範 | | | 業一 | BOM修改 | | | | | |
| | 3. | 裁線作業 | 3-1 手工裁線作業 | 作業指示書NO T--3-1 | 全數 | 目視,裁線機 | 裁線表 | 班長 | 1.設備故障 2.線材不良 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 | 組長 | * 設備故障報告 * 不良品單提出 |
| | | | 3-2 桃榮裁線機裁線作業 | 作業指示書NO T--3-2 | | | | | | | | |
| | | | 3-3 鯨王裁線機裁線作業 | 作業指示書NO T--3-3 | | | | | | | | |
| | | | 3-4 葉記裁線機裁線作業 | 作業指示書NO T--3-4 | | | | | | | | |
| | | | 3-5 自動裁線剝皮機操作 | 作業指示書NO T--3-5 | | | | | | | | |
| | 4. | 貼紙,號碼管,驗品票 KEY IN作業 | 4-1 貼紙號碼管列印作業 | 作業指示書NO T-4-1 | 全數 | 目視 | 製作圖面 出貨LIST 生產進度表 | 班長 | 1.設備故障 2.耗材不良 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 | 組長 | * 設備故障報告 * 不良品單提出 |
| | | | 4-2 驗品票列印作業 | 作業指示書NO T-4-2 | | | | | | | | |
| | 5. | 剝線作業 | 5-1 剝線作業 | 作業指示書NO T-5-1 | 全數 | 長度記號,裁線表 | 製作圖面 刀片使用規範表 | 班長 | 1.設備故障 2.線材不良 | 1.設備異常處置 2.向相關單位提出 | 組長 | * 設備故障報告 |
| | | | | 6. | 前製作業 | 6-1 電纜線製作步驟 | 作業指示書NO T-6-1 | | 目視 | 製作圖面 | 班長 | 1.設備故障 2.耗材不良 3.圖面不符 |
| 6-2 貼紙貼附&熱縮作業 | 作業指示書NO T-6-2 | 全數 | | | | 目視 | | | | | | |
| 6-3 餘線作業 | 作業指示書NO T-6-3 | 全數 | | | | 目視、手拉 | | | | | | |
| 6-4 驗品票作業方式 | 作業指示書NO T-6-4 | 全數 | | | | 目視 | | | | | | |
| 6-5 電纜線 `信` & `電` 標示方式 | 作業指示書NO T-6-5 | 全數 | | | | 目視 | | | | | | |
| | 7. | 焊接作業 | 7-1 焊接作業說明 | 作業指示書NO T-7-1 | | | 製作圖面 | 班長 | 1.設備故障 2.接頭不良 3.圖面不符 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 3.向品質課提出 | 組長 | * 設備故障報告 * 不良品單提出 |
| | | | 7-2 DE19678-5(銅製外殼)作業 | 作業指示書NO T-7-2 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-3 HR212-10P-8P接頭作業 | 作業指示書NO T-7-3 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-4 3M接頭作業 | 作業指示書NO T-7-4 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-5 D-SUB接頭(焊接式)作業 | 作業指示書NO T-7-5 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-6 HR10A-7P-6P接頭接業 | 作業指示書NO T-7-6 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-7 BNC-P-5接頭作業 | 作業指示書NO T-7-7 | 全數 | 目視、手拉 | | | | | | |
| | | | 7-8 接頭BNC-BNDG、BNC-777P作業 | 作業指示書NO T-7-8 | 全數 | 目視、手拉 | | | | | | |
| | | | 7-9 軍規作業 | 作業指示書NO T-7-9 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 7-10 接頭MP371-8作業 | 作業指示書NO T-7-10 | 全數 | 目視 | | | | | | |



QC 工程表

工程名：自動設備 電纜線加工作業

1
2
3

| 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 承認 | 作成 |
|----------|-------------------|-----|----------|------------------------|-----|----|----|
| 101.3.22 | 接頭MP371-8作業(新增) | 組長 | 101.6.15 | 新製品出荷確認 | 組長 | | |
| 101.6.15 | 端端子壓接作業(WAGO工具)新增 | 組長 | 101.9.20 | (DDK) D-SUB接頭【插PIN式】作業 | | | |
| 101.6.15 | 新增P向捆包作業 | 組長 | | | | | |

| 工程圖 | NO | 工程名 | 管理&檢查項目 | | 管理&檢查方法 | | | | 異常處理 | | | 備註 |
|-----|-----|---------|--------------------------------|------------------|----------|-----------|---|-----|---|--------------------------------------|-----|-------------------------------------|
| | | | 項目 | 基準 (作業指示書) | 檢查 數量 | 測定方法 | 管理表格 | 担当者 | 異常狀況 | 處理方法 | 担当者 | |
| | 8. | 打PIN類作業 | 8-1 打PIN機作業 | 作業指示書NO T-8-1 | 全數 | 目視 | 製作圖面 壓著強度記錄表 | 班長 | 1.設備故障 2.PIN 接頭不良 3.圖面不符 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 3.向品管課提出 | 組長 | *設備故障報告 *不良品單提出 |
| | | | 8-2 CT150-2B 手壓工具操作 | 作業指示書NO T-8-2 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 8-3 拉力機操作 | 作業指示書NO T-8-3 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | 製作圖面 壓著強度記錄表 | 班長 | 1.設備故障 2.PIN 接頭不良 3.圖面不符 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 3.向品管課提出 | 組長 | *設備故障報告 *不良品單提出 |
| | | | 8-4 AMP空中接頭【白色】作業 | 作業指示書NO T-8-4 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-5 AMP接頭【黑色】作業 | 作業指示書NO T-8-5 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-6 HRP-□-S系列接頭作業(JST) | 作業指示書NO T-8-6 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-7 PHR-□系列接頭作業(JST) | 作業指示書NO T-8-7 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-8 DF1B-26DEP-2.5RC 接頭作業 | 作業指示書NO T-8-8 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-9 D-SUB接頭【插PIN式】作業 | 作業指示書NO T-8-9 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 8-10 (DDK) D-SUB接頭【插PIN式】作業 | 作業指示書NO T-8-10 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | 9. | 壓接作業 | 9-1 號碼管、絕緣套管作業 | 作業指示書NO T-9-1 | 全數 | 目視 | 製作圖面 | 班長 | 1.設備故障 2.端子不符 3.號碼管不良 4.接頭不良 5.線材不良 6.圖面不符 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 3.向品管課提出 | 組長 | *設備故障報告 *不良品單提出 |
| | | | 9-2 裸端子壓著作業 | 作業指示書NO T-9-2 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-3 端端子壓著作業(德製工具) | 作業指示書NO T-9-3 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-4 端端子壓著作業(台製工具) | 作業指示書NO T-9-4 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-5 牛角壓合式接頭【圓排】作業 | 作業指示書NO T-9-5 | 全數 | 目視,聽覺 | | | | | | |
| | | | 9-6 3104系列接頭作業 | 作業指示書NO T-9-6 | 全數 | 目視,聽覺 | | | | | | |
| | | | 9-7 RJ45網路接頭作業 | 作業指示書NO T-9-7 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-8 6GK901網路接頭作業 | 作業指示書NO T-9-8 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-9 IE-PS-RJ45-FH-BK網路接頭作業 | 作業指示書NO T-9-9 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-10 35505 接頭加工作業 | 作業指示書NO T-9-10 | 全數 | 目視,回拉 | | | | | | |
| | | | 9-11 端端子壓接作業(WAGO工具) | 作業指示書NO T-9-11 | 全數 | 目視,回拉 | 製作圖面 | | | | | |
| | 10. | 特殊作業 | 10-1 彩排線22AWG 作業 | 作業指示書NO T-10-1 | 全數 | 目視 | 製作圖面 壓著強度記錄表 | 班長 | 1.設備故障 2.接頭不良 3.線材不良 4.圖面不符 | 1.設備異常處置 2.品質異常處置 3.向品管課提出 | 組長 | *設備故障報告 *不良品單提出 |
| | | | 10-2 電纜線XFS075-2P作業 | 作業指示書NO T-10-2 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 10-3 水泥電阻作業方法 | 作業指示書NO T-10-3 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 10-4 固定電阻器認識 | 作業指示書NO T-10-4 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 10-5 WK3004電源插座組裝作業 | 作業指示書NO T-10-5 | 全數 | 目視、測試機,電表 | | | | | | |
| | | | 10-6 HU-500S2-001【插PIN式牛角】接頭作業 | 作業指示書NO T-10-6 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 10-7 空波器TNR150390K作業 | 作業指示書NO T-10-7 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | | | 10-8 彈簧線作業 | 作業指示書NO T-10-8 | 全數 | 目視,聽覺,回拉 | | | | | | |
| | 11. | 測試,檢查 | 11-1自動設備檢查,測試作業 | 作業指示書NO T-11-0~2 | 全數 | 目視、測試機,電表 | 製作圖面 出荷LIST 檢出不良品記錄表 新製品檢查LIST 不良品箱 | 班長 | 1.設備故障 2.出荷LIST錯誤 3.欠品 | 1.設備異常處置 2.出荷LIST修改 3.欠品LIST管理 | 組長 | *設備故障報告 行政,品質課人員確認 倉管,採購&業務確認 |
| | | | 作業指示書NO T-11-1~8 | | | | | | | | | |
| | | | 作業指示書NO T-11-2~6 | | | | | | | | | |
| | | | 作業指示書NO T-11-3~8 | | | | | | | | | |
| | | | 作業指示書NO T-11-4~4 | | | | | | | | | |
| | | | 新製品作業完成檢查 | 隨時新增 | | | | | | | | |

製作圖面(COPY)存檔



QC 工程表

工程名：自動設備 電纜線加工作業

| | | | | | | | |
|----------|-------------------|-----|----------|------------------------|-----|----|----|
| 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 年月日 | 改定內容 | 担当者 | 承認 | 作成 |
| 101.3.22 | 接頭MP371-8作業 (新增) | 組長 | 101.6.15 | 新規品出荷確認 | 組長 | | |
| 101.6.15 | 端端子壓接作業(WAGO工具)新增 | 組長 | 101.9.20 | (DDK) D-SUB接頭【插PIN式】作業 | | | |
| 101.6.15 | 新增P向捆包作業 | 組長 | | | | | |

△1
△2
△2

| 工程圖 | NO | 工程名 | 管理&檢查項目 | | 管理&檢查方法 | | | 異常處理 | | | 備註 | |
|-----|----|------|---------------------|-----------------|----------|------|-------------------------------------|------|---------------------------------------|------------------------|----|----------------------|
| | | | 項目 | 基準 (作業指示書) | 檢查 數量 | 測定方法 | 管理表格 | 担当者 | 異常狀況 | 處理方法 | | 担当者 |
| 12 | 12 | 包裝作業 | 12-1 自動設備客戶代號說明 | 作業指示書NO T-12-1 | 全數 | 目視 | 客戶指示(給電,信號區分)出荷LIST.製作圖面. .生產進度表 | 班長 | 1.設備故障 2.資料不符 3.欠品出貨 4.設變.追加 | 1.設備異常處置 2.向品管或業務提出 | 組長 | *設備故障報告 *與業務檢討.確認 |
| | | | 12-2 自動設備捆包用具 | 作業指示書NO T-12-2 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-3 自動設備 承載品包裝作業 | 作業指示書NO T-12-3 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-4 D 向捆包作業 | 作業指示書NO T-12-4 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-5 S 向捆包作業 | 作業指示書NO T-12-5 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-6 M 向捆包作業 | 作業指示書NO T-12-6 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-7 自動設備各向出貨資料準備說明 | 作業指示書NO T-12-7 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-8 出貨點檢要領作業指示書 | 作業指示書NO T-12-8 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | 12-9 TSMC F15捆包作業 | 作業指示書NO T-12-9 | 全數 | 目視 | | | | | | |
| | | | △2 12-10 P 向捆包作業 | 作業指示書NO T-12-10 | 全數 | 目視 | | | | | | |