

**QC CARRIED OUT ON PRODUCTION OF DIODE 《MELF DIODE》**  
**生產流程中檢查總結 《MELF》**

Production 生產流程	Control inspection items 檢查項目	Sampling plan 抽檢方法	Sample size 樣本數量	Acceptance criteria 檢收標準
<b>Production of diode lead 引線生產</b>	Visual & size 外觀和尺寸	Once per 30 minutes 30分鐘一次	20 pcs / machine 每臺機20支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after glass sealing 玻封</b>	Sealing and assemble quality diodes 玻封檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	LL-34 & Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	( $\Delta V_F \leq 50mV$ ) F拉 $\geq 1Kg$ , 0收1退
	LS-34 Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	Ac / Re = 0 / 1 F壓 $\geq 3Kg$ , 0收1退
	LS-31 Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	( $\Delta V_F \leq 50mV$ ) F拉 $\geq 200g$ , 0收1退
		Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支
	LL-41 Pull test of sealed diodes 拉力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支	( $\Delta V_F \leq 50mV$ ) F拉 $\geq 3Kg$ , 0收1退
		Snap test of sealed diodes 壓力試驗	Twice per day, once per shift 每天兩次、每班一次	10 pcs / furnace 每長爐10支
	<b>QC after lead soldering 上錫</b>	Soldering appearance of diodes 上錫外觀檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支
Solderability test after aging 經老化后上錫能力試驗		Once per flow chart 每張流程卡測一次	10 pcs 10支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after marking 唛字</b>	Electrical parameter of tested diodes 電氣性能測試	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	30 pcs / machine 每機30支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance of marking 唛字后外觀檢查	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	800 pcs 800支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after test &amp; taping 上帶 / 二次 測試</b>	Electrical parameter of tested diodes 電氣性能測試	Once per flow chart 每張流程卡抽一次	30 pcs / machine 每機30支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance and position of tapping 上帶后外觀及位置檢查	Once per flow chart / set 每台机每張流程卡 抽一次	2500 pcs 2500支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>Packing 包裝</b>	Packing & labeling checks 包裝及標籤檢查	CHECK All 全檢	100%	Ac / Re = 0 / 1 0收1退

**QC CARRIED OUT ON PRODUCTION OF DIODE 《SOD DIODE》**  
**二極管生產流程中檢查總結《SOD》**

<b>Process</b> 工序流程	<b>Control inspection items</b> 檢查項目	<b>Sampling plan</b> 抽檢方法	<b>Sample size</b> 樣本數量	<b>Acceptance criteria</b> 檢收標準
<b>QC after assembling</b> 組裝	DIE push test 推力測試	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10 pcs / machine 10支 / 機	push $\geq$ 100g, Ac / Re = 0 / 1 推力 $\geq$ 100g, 0收1退
	Wire pull test 焊線拉力測試	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10 pcs / furnace 10支 / 機	Pull $\geq$ 3g, Ac / Re = 0 / 1 拉力 $\geq$ 3g, 0收1退
<b>QC after moulding</b> 注塑	Visual inspection 外觀檢查	Every lot 每一批	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after marking</b> 刻字	Appearance of marking 刻字后外觀檢查	Every hour 每小時	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after lead</b> <b>SOLDERING</b>	Visual inspection 外觀檢查	Every lot 每一批	288 pcs 288支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Solderability test 可焊性(上錫)測試	Every lot 每一批	10 pcs / lot 每批抽10支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>Electrical testing</b> 電性測試	Electrical test 電性能測試	Once / Machine / hour 每小時/每台機/一次	144pcs 144支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
		Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10pcs 100支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>QC after test</b> <b>&amp; taping</b> 上帶 / 測試	Electrical test of taping 上帶后電性檢查	Four times per day、 twice per shift 每天四次、每班二次	10pcs 100支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
	Appearance and position of taping 上帶后外觀及位置檢查	Once / Machine / hour 每小時/每台機/一次	500 pcs 500支	Ac / Re = 0 / 1 0收1退
<b>Packing</b> 包裝	Parking & labeling checks 包裝及標籤檢查	All 全檢	100%	Ac / Re = 0 / 1 0收1退