

SMT品质管控流程图

项次	流程	作业细节	执行人	管制表格	奖惩措施
1.	客户下单	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确认价格与交期 2. 索要BOM/PCB文件/作业注意事项 3. 入电脑帐 	主管：徐乐	《客户订单》 《报价单》	<ol style="list-style-type: none"> 1. 所有违犯到本流程，造成品质事故者，将按照《质量管理办法》处分。 2. 达到月度品质目标者，将按照《月度质量奖励目标》进行奖励。
2.	领料及上料架	<ol style="list-style-type: none"> 1. 带计算器/红黑笔去领料 2. 准确清点PCB和贵材数量 3. 钢网要对照好带回 4. 准确清点各项材料发料表之尺寸规格误差 5. 异常料况处理 6. 上料车时对于容易误用无件，分A/B两边挂 7. 对于管装IC和托盘必须标示方向才可以上线 	物控：王思	《发料单》	
3.	对BOM	<ol style="list-style-type: none"> 1. 产线干部和品管对照BOM资料 2. BOM需添加边框拉出打印 3. 元件使用总数量要和分位置数量对应一致 4. 记录日期/时间/对BOM人员 	品管：李香燕 工程师：薛飞	《BOM》	
4.	编程式	<ol style="list-style-type: none"> 1. 大于100颗点以上的PCB，需使用离线软件 2. 确定PCB板进板方向 	编程：薛飞	《BOM》	
5.	架钢网上锡膏	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确定PCB进板方向正确 2. 钢网A/B面均擦干净 3. 锡膏由专人拿出，别人不得到冰箱拿取 4. 锡膏规格/品牌确认无误 5. 锡膏需回温4个小时 6. 锡膏搅拌3-5分钟，呈滴下断续状方可使用 	工程师：杨龙		

6.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 人料机三者相对应 2. 对照元件尺寸规格误差 3. 对于管装IC, 托盘必须按标示方向上料, 未标识不使用 	操作员 产线干部		<p>1. 所有违犯到本流程, 造成品质事故者, 将按照《质量管理办法》处分。</p> <p>2. 达到月度品质目标者, 将按照《月度质量奖励目标》进行奖励。</p>
7.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 人料机三者相对应 (两人以上核对), 填写换料记录单 2. 对照元件尺寸规格误差 3. 对于管装IC, 托盘必须按标示方向上料, 未标识不使用 	操作员 产线干部	《换料记录表》	
8.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 生产干部和品管对首件 2. 对元件尺寸规格误差 3. 记录日期/时间/对首件人员 	工程师: 薛飞 品管: 李香燕	《首件记录表》	
9.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 产线检验员每片检验OK后装框 2. 品管抽检NG, 需返工 	检验员		
10.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 每框抽检 2. NG需生产重工 3. 重抽不良框, 罚10元/每盘 	品管: 李香燕	《品检报表》	
11.		<ul style="list-style-type: none"> 1. 清点出货数量无误 2. 贴合格标签 	物控: 王思	《出货单》 《对帐单》	
12.		<ul style="list-style-type: none"> 3. 写《出货单》 4. 入电脑帐以利于月底对帐 			

核准:

制定:

签名确认: