

Process 工序流程	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>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	5 pcs / machine 5 支 / 機	push $\geq$ 400g, Ac / Re = 0 / 1 推力 $\geq$ 400g, 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	5 pcs / furnace 5 支 / 機	Pull $\geq$ 3g, Ac / Re = 0 / 1 拉力 $\geq$ 3g, 0 收 1 退
<b>QC after lead soldering</b> 上錫	Visual inspection 外觀檢查	Every lot 每一批	200 pcs 200 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
	Solderability test 可焊性(上錫)測試	twice lot/once/ two hours 每兩小時抽一次 每次兩批	20 pcs / lot 每批抽 20 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
	Soldering thickness monitor 上錫層厚度監測	One lot per week 每周一批	10 pcs / Lot 每批抽 10 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
<b>Electrical classification</b> 電性分類	Visual inspection 外觀檢查	Once per hour 每小時一次	200 pcs 200 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
<b>QC after marking &amp; testing</b> 刻字 / 測試	Electrical test 電性能測試	Once / Machine / Day 每天/每台機/一次	5 pcs 5 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
	Appearance of marking 刻字后外觀檢查	Every hour 每小時	200 pcs 200 支	Ac / Re = 0 / 1 0 收 1 退
<b>QC after test &amp; taping</b> 上帶 / 測試	Appearance and position of taping 上帶后外觀及位置檢查	Every hour 每小時	200 pcs 200 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