

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-线仔	受控状态			
	文件编号	SS-QC-010	版 本	A
	页 号	1/4	生效日期	2004-4-8

1.0 参考文件

1.1 P/O 单；

1.2 线仔规格；

1.3 工程部所签发样板。

2.0 所包括物料范围

公司内各种产品所使用的线仔(包括带端子线仔)。

3.0 允收品质水平 (MIL-STD-105E)

AQL : Critical(极严重) : 0.0

Major(严重) : 0.25

Minor(轻微) : 1.0

4.0 程序

4.1 核对所进线仔是否符合收货资料

(包括送货单、P/O 单)。

4.2 依据 MIL-STD-105E 普通检验水平 D、单次抽样。

(检查线规、检查尺寸之样品数分别见 4.3、4.4 和 4.8)。

操 作 标 准

AWG	26	24	22	20	18
DIA-MIL	1.59	20.1	25.3	32.0	40.0
DIA-mm	0.4	0.51	0.64	0.81	1.02

4.3 检查线规 (AWG) :

依据特殊检验水平

S-1 取样品数，使用

千分尺测量线芯内单支 部分线规标准：

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-线仔	受控状态															
	文件编号	SS-QC-010	版本	A												
	页号	2/4	生效日期	2004-4-8												
操 作 标 准																
4.4	检查尺寸	参照线仔规格														
	依据特殊检验水平															
	S-1 取样品数, 使															
	用游标卡尺, 千															
	分尺, 直尺进行测量															
4.4.1	剥口上锡位直径	剥口上锡位限定值:														
		<table border="1"> <tr> <td>AWG</td> <td>26</td> <td>24</td> <td>22</td> <td>20</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>允许最大值 (mm)</td> <td>0.65</td> <td>0.9</td> <td>0.95</td> <td>1.2</td> <td>14.5</td> </tr> </table>			AWG	26	24	22	20	18	允许最大值 (mm)	0.65	0.9	0.95	1.2	14.5
AWG	26	24	22	20	18											
允许最大值 (mm)	0.65	0.9	0.95	1.2	14.5											
		若实测值超过允许最大值		Major												
4.4.2	其他部位尺寸	参照线仔规格, 若超出误差范围		Major												
4.5	检查颜色	比对工程部签发样板														
4.5.1	大面积色差	被检物的整体或一半颜色与样板不同		Major												
4.5.2	色泽有异	被检物的色泽与样板比有差异但不明显		Minor												
4.6	检查线身标识	参照线仔规格														
4.6.1	标识漏	线身标识漏印	Major													
4.6.2	标识有误	线身标识与样板不符	Major													
4.7	检查外观															
4.7.1	锡珠	线身上沾有锡珠	Minor													
4.7.2	伤痕	线身伤痕面积 $\geq 20\text{mm}^2$, 或线长 $\geq 10\text{mm}$		Minor												
4.7.3	氧化	剥口上锡 (或端子) 氧化或电镀不良		Minor												

