

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-矽钢片(铁片)	受控状态			
	文件编号	SS-QC-013	版本	A
	页号	1/5	生效日期	2004-4-8
<p>1.0 参考文件</p> <p>1.2 P/O 单；</p> <p>1.3 矽钢片规格；</p> <p>1.4 工程部签发之样板。</p> <p>1.5 铁损测量仪操作指引</p> <p>2.0 所包括物料范围</p> <p>本公司内各种产品所使用的矽钢片</p> <p>3.0 允收品质标准(MIL-STD-105E)</p> <p>AQL: Critical (极严重)0.0</p> <p>Major (严重) 0.25</p> <p>Minor (轻微) 1.0</p> <p>4.0 程序</p> <p>4.1 核对所进货物是否符合送货单、P/O 单等收货资料</p> <p>4.2 按 MIL-STD-105E 普通检验水平 D、单次抽样，以箱为单位抽取样品（检测铁损、检查尺寸、测空载电流之样品数分别见 4.3、4.4、4.8）。</p> <p><u>操作标准</u></p> <hr/> <p>4.3 检测铁损</p> <p>由供应商提供与所送铁片同种（同批）材质未经冲剪的条料为样品，使有仪器 DAC-IR-2 测试：首先取随机附带的标准磁板 S-30 (0.5 mm)以 W1.5/Kg 为标</p>				
编制		审核		审批

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-矽钢片(铁片)	受控状态																					
	文件编号	SS-QC-013	版本	A																		
	页号	2/5	生效日期	2004-4-8																		
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%; text-align: center;">操作</th> <th style="width: 60%; text-align: center;">标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>准调校仪器至所对 应铁损值 5.92W/kg 而后供应商提供的 条料进行测试，参 照附图 A</td> <td>不同材质条料之铁损的取值范围参照 矽钢片规格 实测铁损值不符合矽钢片规格要求 Major</td> </tr> <tr> <td>4.4 检查尺寸 依据 (S-3) 取样从每样品 箱中抽取 3-5 片，用 游标卡尺和千分尺 进行测量</td> <td>参照矽钢片规格 若被检尺寸超出矽钢片规格中要求 Major</td> </tr> <tr> <td>4.5 检查外观</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>a 铁片氧化并有明显的斑点 Major b 铁片不平整或明显缺损 Major</td> </tr> <tr> <td>4.6 检查批峰 取样方法参照 4.4</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>用千分尺测量 批峰尺寸 > 0.02mm Minor</td> </tr> <tr> <td>4.7 检查包装</td> <td>a 外箱上标识错漏 Major b 包装破损 Minor</td> </tr> <tr> <td>4.1 测空载电流鉴别铁 片质量 按指定要求装配好 火牛 (每批 3-5 个) ， 使用仪器：交流稳压 电源，万用电子表见 图 B</td> <td>根据实际情况(例生产急用或连续 五批以上保持质量稳定)由 IQC 主 管决定可以不进行此项测试， 铁片质量不稳定时需进行此项测试</td> </tr> </tbody> </table>					操作	标准	准调校仪器至所对 应铁损值 5.92W/kg 而后供应商提供的 条料进行测试，参 照附图 A	不同材质条料之铁损的取值范围参照 矽钢片规格 实测铁损值不符合矽钢片规格要求 Major	4.4 检查尺寸 依据 (S-3) 取样从每样品 箱中抽取 3-5 片，用 游标卡尺和千分尺 进行测量	参照矽钢片规格 若被检尺寸超出矽钢片规格中要求 Major	4.5 检查外观			a 铁片氧化并有明显的斑点 Major b 铁片不平整或明显缺损 Major	4.6 检查批峰 取样方法参照 4.4			用千分尺测量 批峰尺寸 > 0.02mm Minor	4.7 检查包装	a 外箱上标识错漏 Major b 包装破损 Minor	4.1 测空载电流鉴别铁 片质量 按指定要求装配好 火牛 (每批 3-5 个) ， 使用仪器：交流稳压 电源，万用电子表见 图 B	根据实际情况(例生产急用或连续 五批以上保持质量稳定)由 IQC 主 管决定可以不进行此项测试， 铁片质量不稳定时需进行此项测试
操作	标准																					
准调校仪器至所对 应铁损值 5.92W/kg 而后供应商提供的 条料进行测试，参 照附图 A	不同材质条料之铁损的取值范围参照 矽钢片规格 实测铁损值不符合矽钢片规格要求 Major																					
4.4 检查尺寸 依据 (S-3) 取样从每样品 箱中抽取 3-5 片，用 游标卡尺和千分尺 进行测量	参照矽钢片规格 若被检尺寸超出矽钢片规格中要求 Major																					
4.5 检查外观																						
	a 铁片氧化并有明显的斑点 Major b 铁片不平整或明显缺损 Major																					
4.6 检查批峰 取样方法参照 4.4																						
	用千分尺测量 批峰尺寸 > 0.02mm Minor																					
4.7 检查包装	a 外箱上标识错漏 Major b 包装破损 Minor																					
4.1 测空载电流鉴别铁 片质量 按指定要求装配好 火牛 (每批 3-5 个) ， 使用仪器：交流稳压 电源，万用电子表见 图 B	根据实际情况(例生产急用或连续 五批以上保持质量稳定)由 IQC 主 管决定可以不进行此项测试， 铁片质量不稳定时需进行此项测试																					
编制		审核		审批																		

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 物料检验工作指引-矽钢片(铁片)	受控状态			
	文件编号	SS-QC-013	版本	A
	页号	3/5	生效日期	2004-4-8
<u>操作 标准</u>				
4.1.1	E141 铁片 13×19mmUL 胶芯 SWG#40 (0.12mm) 铜线绕 2500T，装入 40 片铁片，输入 230 VAC/50HZ 测空载电 流 要求空载电流 $I_n \leq 47\text{mA AC}$ 若 $I_n > 47\text{mA AC}$ Major			
4.1.2	EI48 铁片 16×30mmVDE 胶芯 SWG#37 (0.17mm) 铜线绕 1380T，装入 60 片铁片，输入 230VAC/50Hz 测空载 要求空载电流 $I_n \leq 49\text{mA AC}$ 电流 若 $I_n > 49\text{mA AC}$ Major			
4.1.3	EI54 铁片 18×25mmVDE 胶芯 SWG#38(0.15mm)铜 线绕 1500T，装入 53 片铁片，输入 230 VAC 要求空载电流 $I_n \leq 49\text{mA AC}$ /50Hz 测空载电流 若 $I_n > 49\text{mA AC}$ Major			
4.9	被禁止使用物质的检查 凡是物料检验规格上有标识“禁用物质”的待检矽钢片(铁片)，必须对相关 供应商提供的被禁止使用物质的第三方化学分析报告予以检查，是否超 过相关客户（如 Philips、Mattel 等）的要求，合格者予以放行，不合格 者退回供应商。			

后几页为图纸，原件粘贴处理。