

Standard Success Groups Ltd. 标准志成集团有限公司 锡炉使用规范	受控状态			
	文件编号	SS-QC-005	版本	A
	页号	1/1	生效日期	2004-4-8
1-0 由生产拉长安排操作人员按照锡炉操作指引要求使用锡炉。 2-0 由生产线 IPQC 检验人员对锡炉进行控制，控制方式： <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 锡炉温度和入浸时间，监控参照作业指导书进行。</li> <li>2. 每次锡炉使用前对被加工的产品进行试验，试验的数量为三件，并对加工后产品进行检查：要求上锡均匀、光滑、无批峰、无虚焊。</li> <li>3. 由 IPQC 检验人员将检验结果记录在“检验记录”中。</li> </ol> 3-0 浸锡过程使用普通松香水助焊。（初、次级返浸锡例外） 4-0 如果试验产品不满足要求，则应通知生产主管，由生产主管进行改善并跟进。 5-0 参考文件：无 6-0 参考记录 检查记录				
编制		审核		审批

