

越創科技



圖面管理作業辦法

文件編號 : W-RD-03

版本:V01

一、圖面資料和發行

- 1 工程師在設計上已經有計畫需要的圖面，必須先申請料號(按照 料號申請流程)，才開始設計。
- 2 當圖面完成時，經過圖面發行流程，E-mail 通知文管，將圖面 資料放到 NAS 和 ERP 系統上。版次從 0000 開始，每發行一次就必須進版。
- 3 當物件需要製作樣品時，跑請購流程(ERP)，圖面資料由採購向 文管單位申請，提供給廠商打樣。嚴格禁止工程師直接提供或 修改，若需要修改，請通知廠商暫停製作，同樣經過發行流 程，再請採購從文管取得的 資料提供給廠商。
- 4 當圖面製作過樣品或者承認後，需要再修改就必須再申請新的料號(進 版)。
- 5 工程 BOM 表轉成 M-BOM 之前，圖面必須跑承認流程。
- 6 圖面發行簽核，設計和繪圖可以是同一位工程師簽名，也可以不同。確 認者必須不同於繪圖者，核准為主管簽名確認。
- 7 圖面的內容至少必須包括如下：

圖面應該符合 APQP 的 2.6 項，另外，對越創必須符合越創技術 基 準。

供應商必須遵守 ISO/IATF16949 內的文件管理與記錄管理的要 求事 項。

APQP2.6 項：

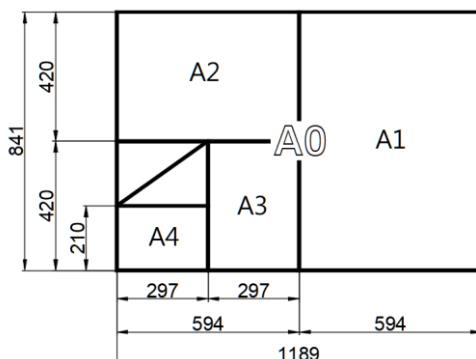
顧客設計不排除策劃小組以如下方式評審工程圖樣的職責。工程圖樣 可包括必須在控制計劃上出現的特殊（政府法規和安全性）特性。如沒有 顧客工程圖樣，應由策劃小組評審控製圖樣以決定哪些特性影響配合、功 能、耐久性和/或政府法規中的安全要求。

應對工程圖樣進行評審來確定是否具有足夠的數據以表明每個零件的尺寸 佈置。應清楚地標識控製或基準平面/定位面，以便能為現行的控制設計 適當的功能量具和設備，應評價尺寸以保證可行性和工業製造和測量標準 相一致。適當時，小組應保證數學數據和顧客的系統兼容公進行有效的雙 向交流。

二、工程及設計圖面繪製準則：

圖紙尺寸列表

A0:841×1189mm ; A1:594×841mm
A2:420×594mm ; A3:297×420mm(常用)
A4:210×297mm(常用)



A組原紙張是A0-841mm×1189mm，裁切的時候有裁剪誤差，
所以一般的那個一釐米成了誤差線。
A組紙張尺寸長寬比都是 $1:\sqrt{2}$ ，然後四捨五入。

2. 標題欄

01			PART NAME			Q'TY	MATERIAL	REMARK
NO.	PART NO.		版次 REV.	圖名 DRAW NAME	料號 PART NO.			
一般公差表 General Tol.	單位 UNIT	mm	比例 SCALE	投影法 PROJ.	材質 MAT'L	頁次 PAGE	CC	SC
L<=6	± 0.05		1:1					
6<L≤30	± 0.10							
30<L≤120	± 0.15							
120<L≤400	± 0.20							
400<L≤1000	± 0.30							
1000<L	± 0.50							
		7		8		9		10
								A3

VIETTRON
Viettron Technology Co.,Ltd

3. 標題欄主要包括：

標題欄的內容，能更快速了解物件資訊，並有分辨不同物件的能力。

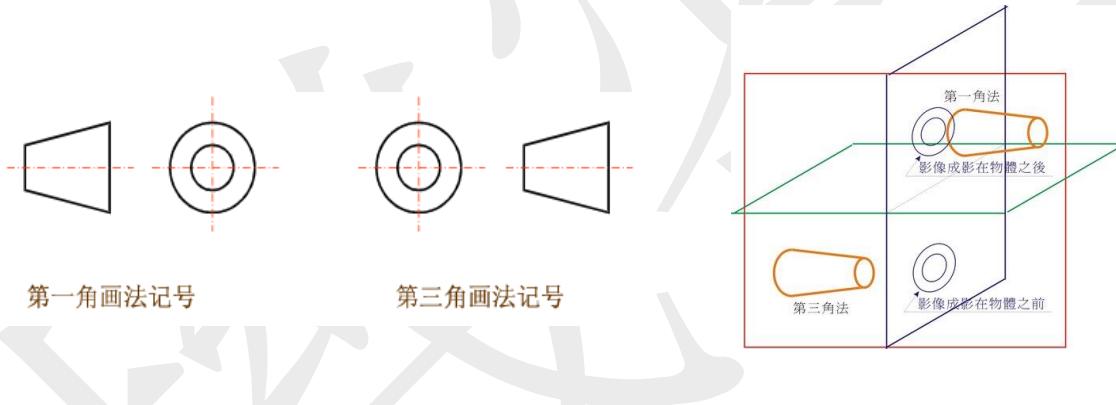
- 圖名：簡單描述物件內容(建議與ERP命名相同)，可加註標示是(組合圖)、(爆炸圖)、(工序圖)。
- 料號(與ERP料號相同)
- 材質：主要的材質(混合材質至少要寫大項如PP+PCB+iron)
- 比例實際大小放入圖紙縮放比例

- CC: 關鍵尺寸，會影響人身安全，欄位標註“數量”（這偏機構，影響區塊是否也要標註）。
- SC: 特殊尺寸，會影響產品品質，欄位標註“數量”（這偏機構，影響區塊是否也要標註）。
- 最右下角“A3”為圖紙尺寸大小。
- 投影角法

第一角法：大部份使用於歐洲國家(如英國、德國、瑞士等)；

第三角法：與我們觀看物體位置的方向相同，台灣、美國、日本等；

中國國家標準 CNSB1001 規定，第一角法與第三角法皆適用，但同一張圖中，不得同時採用。



NO.	PART NO.	PART NAME	Q'TY	MATERIAL	REMARK
08	90406-EMA-0000	washer, SPRING(6mm SUS)	5		M6x6mm
07	90182-EMA-0000	BoLT.FLANGE 6X10	5		M6X10mm
06	93901-423J0	SCREW.TAPPING.3X12	8	SUS304	ST3.0x12mm圓頭、十字
05	39240-EMA-0000-M1	CONN, 72400 MCU	1		
04	39230-EMA-0000-M1	UPPER COVER, 72400 MCU	1	ADC12	
03	39220-EMA-0000-M1	UNDER CASE, 72400 MCU	1	PA66+10%GF	
02	39211-EMA-0000	BASE B, MCU	1	ADC12	
01	39210-EMA-0000	BASE A, MCU	1	ADC12	
sl.	單位 mm	版次	圖名		

4. 零件表(BOM 表)

製造最終產品所使用的文件，內容記載原物料清單、各部位明細、半成品、成品的資訊等。

一般主要會記載，編號、名稱、料號、數量，材質。

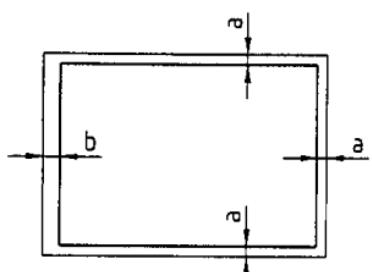
5. 修改歷程表

6	7	8	9	10	
MARK	REV.NO.	NOTE	DATE	DRAW	APV

標示最後一次更改以及前一次更改的紀錄(建議超過兩欄有修改就增加欄位紀錄，並在圖紙標記修改的符號，可以在外框標記符號定位，也可於修改處旁標記)，MARK:修改標號、REVNO:版次料號、NOTE:修改內容、DATE:修改日期、DRAW:繪圖者(修改者)、APV:批准審核者。

- MARK 修改標號為數字 2 碼(版次的後兩碼):00、01、02.....依序作標示
- REVNO 版次料號為 4 碼:0000、0001...依序作標示

6. 圖框邊距



註:單位 mm

圖框 尺寸 邊距	A1	A2	A3	A4
a	20	15	10	10
b	25	25	25	25