

易連APQP會議記錄

Term Feasibilty Commitment with Concern Action Plan

PO NO.(詢價NO.)	EACONT43 -	-02	Part Number			專案負責人Leader	楊原昆	日期Date	2020/06/01	
尺寸Size	M7X0.75		品名Part Name	FLANGE N	NUT C1 01	0 SOFT				
製程與廠商 Process/Supplier	成型(共威)→渋	先油(永晨	」)→攻牙(輿丞)→	L 電鍍(中勝永	:)→篩選(易	易連光)→篩選(易連人)→包裝(易連包)			
參與人員Team	專案負責人:楊原昆 業務:莊秀慧 採購:楊原昆 品保:葉雅雪 製造: 篩選:許泠子,李國禎 版次 包裝:許泠子									
項 目 Topic	規範/管制點 Specification	問題描述 Concern description				解決方案建議 lution proposal	同意行動 Agreed action	責任單位 responsible	資訊分享至 文件share to	
一. 客戶需求鑑別(合約審查)	Y							業務	訂單,工令單, 圖面	
1. 技術資料: 客戶圖面/規 範為PEC 審查	Y	004. CC	LINESS:TST N0 CC=A 3/G12/H11/l9/J-		BUT ON PARTICI	LY FOR METALLIC LES		核心小組	訂單,圖面, PPAP	
2. 環保、法令法規的要求 是否符合(EX. ROHS/REACH···)	Y				GQR=10	2C00053611AAAA 098907 AE 098902 QD0 000 AE		核心小組	訂單,圖面	
3. 是否有提供樣品	N							業務		
4. 是否有特殊特性要求: CPK/PPK: PPM:	Y	CPK: 2.	67+/-0.17		PPK>2.0 CPK>1.6			業務	訂單,工令單, 圖面,PPAP, QC(品注)	
二. 資源規劃	Υ							核心小組		
1. 產能評估: 製程能力及 機台設備、檢治具是否可 符合需求、製造廠址選擇	Y	產品太潔	薄,需用小型車11	В	委共威打	頭生產		核心小組	訂單,工令單, 圖面	
2. 人員評估: 人力與人員 工作量是否可以符合需求	Y	須列為合格供應商			I .	KI/REX至共威進行稽 等級B,可承製此產品		核心小組	訂單,工令單, 圖面,PPAP	
三. 材料選用的審查:	Υ							生產單位		
1. 材料是否適用特殊要求	Y	須提供材證 C1010/8.3			叫中鋼料			生產單位	訂單,工令單, 圖面,PPAP	
2. 材質及性能測試計劃	N							生產單位		
四. 製造可行性的評估: 包含成型與輾牙	Y							生產單位		
1. 圖面公差尺寸評估是否可達到?	Y	2.65+/-0.17(SPC點)				為2.65+/-0.06 點點圖給共威作業		生產單位	訂單,工令單, 圖面,PPAP, QC(品注)	
2. 有無變異性高的尺寸或 其他需注意尺寸?如何管 控(轉到CP/PFMEA)	Y	考慮厚度	度薄, 再攻牙時易	使攻牙偏差	新增垂直 攻牙後0.	度要求:打頭0.08max 20max		生產單位	工令單,圖面	
3. 管制特性要求是否可達 到?	Y	2.65+/-0.17(SPC點)			限縮公差	為2.65+/-0.06		生產單位	訂單,工令單, 圖面,PPAP, QC(品注)	
4. 量測手法與量具防錯評估(含品保與生產單位)	Y	2.65+/-0.17(SPC點)			此點YUK MICRO	(1與工廠確認以 量具量測		生產單位	工令單,圖面, PPAP,QC (品注)	
5. 模針具/牙板壽命管理	Υ							生產單位		
5-1. 一模~ 四模/一沖~ 四沖	Y				模具300M 沖棒50M			生產單位	工令單	
5-2. 牙板壽命	Υ				TAP 200	М		生產單位	工令單	
6. 製程防錯評估	N							生產單位		
7. 暫時性變更的替代方案	N							生產單位		
7. 目的任女丈时日10万未										

1

 五、製造流程的確認及二次加工需注意事項 1. 二次加工製程分包商的 性定與評估 2. 可追溯性管制 3. 熬處理製程是否有需注意				I	1		I	I	1	
製程具版商 Process_Supplier P	1112127							楊原昆	日期Date	2020/06/01
Process.Supplier 參與人員Team 專案負責人: 楊原昆 業務: 莊秀慧 採購: 楊原昆 品保: 業務審 製造: 節選: 許泠子,李國禎 包裝: 許泠子 版次 1 Ig 目 Tople 規範(會則監 Specification 問題描述 Solution proposal 解決方案建議 Agreed action 点面行動 Agreed action 責任單位 空級の記憶 文件 Share to essential to 是確單位 不可單位 字表の記憶 文件 Share to 生產單位 工力加工無法意事項 COI-11 FOR中語 下單單位 下單單位 下單單位 下單單位 字科子學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學科學	尺寸Size	M7X0.75		品名Part Name	FLANGE N	NUT C101	0 SOFT			
包裝:許冷子		成型(共威)→济	先油(永晨))→攻牙(輿丞)→'	電鍍(中勝永	:)→篩選(易	∄連光)→篩選(易連人)	→包裝(易連包)		
Specification	參與人員Team									
 五、製造流程的確認及二次加工無法常事項 1. 二次加工製程分包商的 協定與評估 2. 可追溯性管制 3. 熱處理製程是否有需注意之事項。是否影響成型尺寸、功能 4. 電镀/建裝程含素素注意事項 (保 5. 本項、機等人人環性分規表 (保 6. 本項、機等人人傷) 7. 本額項目確認(光路) 6. 体路通知目確認(光路) 6. 体路通知目 (本区) 6. 体路通知 (本区) 6. 体路组 (本区) 6. 体路域 (本区) 6. 体路域 (本区) 6. 体路域 (本区) 6. 体部通知 (本区) 6. 体部通知 (本区) 6. 体路域 (本区)<	項目 Topic		(tion	· ·				
次加工需注意事項 COI-11 FOR中勝 下單單位 PPAP 信定與評估 Y 比量管控 生管 訂單 2. 可追溯性管制 Y 比量管控 生管 訂單 3. 熱處理與程是否有需注意 意之事項.是否影響成型 尺寸、功能 Y 電鏡5~10um 須加大孔徑3條, 新增攻牙半品 圖面 下單單位品 保 下單單位品 保 丁單單位品 保 丁單單位品 保 訂單,工令單, 國面 <td>Level</td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>生產單位</td> <td></td>	Level	N							生產單位	
確定與評估 2. 可追溯性管制 Y 地量管控 生管 打單 3. 熱處理製程是否有需注 R 下單單位,品 保 下單單位,品 保 保	五. 製造流程的確認及二 次加工需注意事項	Y							下單單位	
3. 熱處理學程是否有需注 N 電線5~10 um 須加大孔徑3條, 新增攻牙半品 下單單位,品 訂單,工令單, 四面 保 保 保 保 保 保 保 保 保	1. 二次加工製程分包商的 確定與評估	Υ				COI-11 F	OR中勝		下單單位	PPAP
意之事項:是否影響成型 尺寸、功能	2. 可追溯性管制	Υ				批量管控			生管	訂單
事項: 例: 塞孔, 復(栓)規是 否須限縮公差 Y 節選組 節選組 六. 篩選: 篩選項目確認(光 箭+人篩) Y 客戶目標OPPM 光篩重點: 重點: 雜質, 有無塞孔, 有無塞孔, 有無牙, 對邊, 華司徑,總厚人篩重點: 重點: 雜質, 有無塞孔, 有無牙, 成型不良, 電鏡沾黏剔房 節選組 訂單,工令單人篩重點: 重點: 雜質, 有無塞孔, 有無牙, 成型不良, 電鏡沾黏剔房除 2. 是否需增購其它設備: ex. 轉盤 / 人篩治具 N 篩選組 節選組 3. 防護措施: 牙傷/外觀管控 Y 包裝組 訂單,工令單 1. 包裝:包裝方式的評估 Y 7000/CTN 包裝組 訂單,工令單化 2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單、 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝, 請先用氣槍清潔 壞帽 包裝組 訂單,工令單、 可行性評估結論 可行:產品可依客戶要求進行生產	3. 熱處理製程是否有需注 意之事項:.是否影響成型 尺寸、功能	N								
66+人飾) 1. 簡選機台選用與篩選項目的確認 Y 客戶目標OPPM 光篩重點:重點:雜質,有無塞孔,有無牙,均變華司徑,總厚人篩重點:雜質,有無塞孔,有無牙,成型不良,電鍍沾黏剔除 節選組 訂單,工令單 2. 是否需增購其它設備: ex.轉盤 /人篩治具 N 篩選組 3. 防護措施: 牙傷/外觀管控 N 管選組 七. 包裝:包裝方式的評估 Y 包裝組 訂單,工令單 1. 包裝規格與承載的評估 Y 7000/CTN 包裝組 訂單,工令單 2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔 螺帽 包裝組 訂單,工令單 可行性評估結論可行:產品可依客戶要求進行生產 可行性評估結論 可行:產品可依客戶要求進行生產	4. 電鍍/塗裝是否有需注意 事項: 例:塞孔/環(栓)規是 否須限縮公差	Y	電鍍5~1	0um			徑3條,新增攻牙半品			
目的確認	六. 篩選:篩選項目確認(光篩+人篩)	Υ							篩選組	
ex.轉盤 /人篩治具 N 篩選組 3. 防護措施: 牙傷外觀管控 N 節選組 七. 包裝:包裝方式的評估 Y 包裝組 訂單,工令單 1. 包裝規格與承載的評估 Y 7000/CTN 包裝組 訂單,工令單 2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔螺帽 包裝組 訂單,工令單 可行性評估結論可行:產品可依客戶要求進行生產 可行:產品可依客戶要求進行生產	1. 篩選機台選用與篩選項目的確認	Y	客戶目標	∰OPPM		有無牙,對 人篩重點 有無牙,成	i邊,華司徑,總厚 :重點:雜質,有無塞孔,		篩選組	訂單,工令單
控 包裝:包裝方式的評估 Y 包裝組 訂單,工令單 1. 包裝規格與承載的評估 Y 7000/CTN 包裝組 訂單,工令單 2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔螺帽 包裝組 訂單,工令單 可行性評估結論 可行:產品可依客戶要求進行生產	2. 是否需增購其它設備: ex.轉盤 /人篩治具	N							篩選組	
1. 包裝規格與承載的評估 Y 7000/CTN 包裝組 訂單,工令單 2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔螺帽 包裝組 訂單,工令單 可行性評估結論可行:產品可依客戶要求進行生產 可行:產品可依客戶要求進行生產	3. 防護措施: 牙傷/外觀管控	N							篩選組	
2. 特殊包裝或特殊標籤要求 Y 2D LABLE 包裝組 訂單,工令單 3. 包裝方式需能滿足?品儲存、搬運需求 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔 螺帽 包裝組 訂單,工令單 可行性評估結論可行:產品可依客戶要求進行生產	七. 包裝:包裝方式的評估	Υ							包裝組	訂單,工令單
求 3. 包裝方式需能滿足?品 Y 清潔度包裝,請先用氣槍清潔 螺帽 包裝組 訂單,工令單 儲存、搬運需求 可行性評估結論 可行:產品可依客戶要求進行生產	1. 包裝規格與承載的評估	Υ				7000/CT	N		包裝組	訂單,工令單
儲存、搬運需求 螺帽 可行性評估結論 可行:產品可依客戶要求進行生產	2. 特殊包裝或特殊標籤要求	Y				2D LABL	E		包裝組	訂單,工令單
	3. 包裝方式需能滿足?品 儲存、搬運需求	Y					裝, 請先用氣槍清潔		包裝組	訂單,工令單
非常態性待處理清單	可行性評估結論	可行:產品可依客戶要求進行生產								
	非常態性待處理清單									
小組成員簽名	小組成員簽名									