



易連APQP會議記錄

Term Feasibility Commitment with Concern Action Plan

PO NO.(詢價NO.)	EACONT43 -02	Part Number	A3C0715510000	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 NUT C1010 SOFT				
製程與廠商 Process/Supplier	成型(共威)→洗油(永晨)→攻牙(興丞)→電鍍(中勝永)→篩選(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：許冷子,李國禎 包裝：許冷子					版次	1
項 目 Topic	規範/管制點 Specification	問題描述 Concern description	解決方案建議 Solution 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/SPEC 審查	Y	CLEANLINESS:TST N002 02.20-004. CCC=A (E14/F13/G12/H11/I9/J-K00)	BUT ONLY FOR METALLIC PARTICLES		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		GQA=A2C00053611AAAA GQR=10098907 AE CQR=10098902 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>1.67		業務	訂單,工令單,圖面,PPAP, QC(品注)	
二. 資源規劃	Y				核心小組		
1. 產能評估: 製程能力及機台設備、檢治具是否 符合需求、製造廠址選擇	Y	產品太薄, 需用小型車11B	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	5/28 YUKI/REX至共威進行稽核, 評鑑等級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:	Y				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)	限縮公差為2.65+/-0.06 品保提供點點圖給共威作業		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	考慮厚度薄, 再攻牙時易使攻牙偏差	新增垂直度要求:打頭0.08max 攻牙後0.20max		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YUKI與工廠確認以 MICRO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	Y				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	Y		TAP 200M		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		
8. 外包製程提供PPAP	N				生產單位		

PO NO.(詢價NO.)	EACONT43 -02	Part Number	A3C071551 0000	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 NUT C1010 SOFT				
製程與廠商 Process/Supplier	成型(共威)→洗油(永晨)→攻牙(興丞)→電鍍(中勝永)→篩選(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：許冷子,李國禎 包裝：許冷子					版次	1
項 目 Topic	規範/管制點 Specification	問題描述 Concern description	解決方案建議 Solution proposal	同意行動 Agreed action	責任單位 responsible	資訊分享至 文件share to	
Level	N				生產單位		
五. 製造流程的確認及二次加工需注意事項	Y				下單單位		
1. 二次加工製程分包商的確定與評估	Y		COI-11 FOR中勝		下單單位	PPAP	
2. 可追溯性管制	Y		批量管控		生管	訂單	
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				下單單位,品保		
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5~10um	須加大孔徑3條, 新增攻牙半品圖		下單單位,品保	訂單,工令單,圖面	
六. 篩選 :篩選項目確認(光篩+人篩)	Y				篩選組		
1. 篩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,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, 電鍍沾黏剔除		篩選組	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				篩選組		
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						
非常態性待處理清單							
小組成員簽名							