

控 制 计 划

YOFOLON QUALITY CONTROL PLAN

Part Description/产品描述: DB9733B12H DC blower fan				<input checked="" type="checkbox"/> 样板/Prototype <input type="checkbox"/> 试产/Pre-Launch <input type="checkbox"/> 生产/Production							
撰写人 / 联系方式: Team Leader/Phone/: Gary Feng / 86-18680308632			Orig. Date/编制日期:2020-2-17			文件版本: A Current Rev: A			Date/日期: 2018.7.2		
Part Number/零件编号:YFL20200217			团队成员:冯小培、刘先坤、刘涛			Remark/备注: Critical/重要 Safety/安全 System/系统					
图纸版本: 2.0 Drawing Revision: 2.0			Team Members: Gary Feng, Ken Liu, Jim Liu			审核 / 日期: 2020.8.5 Checkd/Date: 2020.8.5					
供 应 商: 深圳市永福隆电子有限公司 Supplier:Shenzhen Yofolon Electronic Co.,ltd			客 户 批 准 / 日 期: Customer Approval / Date:			批 准 / 日 期: 2020.8.20 Approval/Date: 2020.8.20					
Process Descriptions/过程描述			Risk: Major Average Minor /危险等级: 重要、普通、较小	Methods/方法						预防行动 Reaction Plan	
工序 Step	工序名称、 作业描述 Description	Machine and Tool Number/ 生产设备 及机台 编号		产品/过程特 性 Product / process characteristics	技术要求规范/Technical Specification	Serial number / key/ 序号/ 重点	测量方法 (仪器) Evaluation/Measurement Method	检测数 量 Sample Size	检测频率 Sample Frequency		控制方法 Control Method/
00	来料检验 Incoming Inspection	Environ mental tester /环 保测试 仪	Incoming certificate 来料证书	major/ 重要	material/ 材质: PBT	1	Certification./证明	PCS/件		IQC incoming inspectio n IQC 来 料检查	If non-conformance is found: 1)inform supplier; 2)return parts to supplier; 如果不符合要求, 行动如下: 1) 通知供应商; 2) 返回给供应商;
			ROHS/环保		1	SGS 报告 SGS Report					
			Dimensional inspection 尺寸检查		±0.5(MM)	1	Caliper/卡尺	AQL0.6 5 Level II C=0	Per LOT/ 每批		
01	Wire wrapping/ 定子绕线	Winding Machine /绕线机	Dimensional inspection 尺寸检查	major/重 要	Varnished wires code	1	Industry Standard	1 Roll	Per LOT/ 每批	IPQC Check /IPQC 检 查	If non-conformance is found: 1)Stop and Return the materials 2)Identify and separate part to MRB; 3)Adjust machines & resetting per QP-PR-010/如果不符合要求, 行动如下: 1)通知停机; 2)分货和隔离到 MRB 仓; 3)调整机台/调整参数, 按照 QP-PR-010 检测程序处理。
					±0.01(MM)	1	Caliper/卡尺				
			Parameter setting/ 参 数 设定	vital/极 其重要	As BOM list,The engineers setting the varnished wires winding exactly qty roll,machine speed and so on.Test 3 times in advance ./设 定绕行技术参数, 如线圈数, 速度	3	samples test/测样	3 times	Each pcs/ 全检	IPQC Check/IPQ C 检查	

控 制 计 划

YOFOLON QUALITY CONTROL PLAN

Process Descriptions/过程描述			产品/过程特性 Product or Process Characteristic	Risk: Major Average Minor/危险等级: 重要、普通、较小	Methods/方法						预防行动 Reaction Plan
工序 Step	工序名称、作业描述 Description	Machine and Tool Number/ 生产设备 & 机台编号			技术要求规范/ Technical Specification	Serial number / key/序号 /重点	测量方法 (仪器) Evaluation/Measurement Method	检测数量 Sample Size	检测频率 Sample Frequency	控制方法 Control Method/	
02	Semi-automatic tin-dipping /半自动沾锡	The tin-dipping machine /沾锡机	Semi-auto/半自动	major/重要	The workpiece surface clean; setting the machine temperature 380-440°C; can not have bumps, scratches and other bad appearance /工件表面整洁不可有碰伤、划伤等外观不良, 设定炉温	2	naked eyes & test sample/测样	全检 ALL	Per LOT/每批	IPQC inspection/IPQC 检查	If non-conformance is found: 1) Stop machines; 2) Identify and separate part to MRB; 3) Adjust machines and report to engineers per 如果不符合要求, 行动如下: 1) 通知停机; 2) 分货和隔离到 MRB 仓; 3) 调整机台, 报告工程部
03	PCB Paster/贴片	Hand operation/ 手工操作	Visual/外观	major/重要	The workpiece surface keep clean, with light hand to push ic, resistance, capacitor and so on. Do not reverse. /工件表面不可有碰伤、划伤等外观不良, 轻插, 不可插反向	1	naked eyes/目测	全检 ALL	Per LOT/每批	IPQC inspection/IPQC 检查	
04	PCB Tinning & Test /PCB 镀锡及测试	Solder machine, power, oscilloscope general-purpose tester / 锡炉, 烙铁, 电源, 示波器, 综合测试仪等	Semi-auto/半自动	major/重要	Tinplating temperature 380-440°C not above 3 seconds, keep clean	2	Test & naked eyes /实测 & 目测	全检 ALL	Per LOT/每批	QC production line inspection IQC 来料检查	If non-conformance is found: 1) record and inform engineer department; 2) return parts to repair zone 3) Checking and test again if OK return to production line./ 如果不符合要求, 行动如下: 1) 报告给工程部; 2) 瑕疵品送检修部修复; 3) 重新检测, OK 返回大货生产.
					Conner cut /切角	1	Naked eyes / 目测				
					Test each pcs motor current and volt waveform, power connected or not, record the defectives and report to engineers solve when the rejects above 5pcs/ 测试风扇定子电流电压查看其波形, 分类记录不良品, 超 5PCS 报告给工程解决。	3	Machines auto test/ 全设备检测				

控 制 计 划

YOFOLON QUALITY CONTROL PLAN

Process Descriptions/过程描述			产品/过程特性 Product or Process Characteristic	Risk: Major Average Minor/危险等级: 重要、普通、较小	Methods/方法						预防行动 Reaction Plan
工序 Step	工序名称、作业描述 Description	Machine and Tool Number/ 生产设备 & 机台编号			技术要求规范 / Technical Specification	Serial number / key/序号 /重点	测量方法 (仪器) Evaluation/Measurement Method	检测数量 Sample Size	检测频率 Sample Frequency	控制方法 Control Method/	
05	The stator assembly/ 风扇定子组装	Pneumatic punching machine /气压冲床	Semi-auto/半自动	major/重要	Adjust the punching machine, test sample confirmed them mass production /调试冲床, 测试样品合规后批量生产	1	目测 naked eyes	AQL0.6 5 Level II C=0	Per LOT/ 每批	IQC incoming inspection IQC 来料检查	If non-conformance is found: 1)report problem & adjust the machine; 2)return parts to repair; 如果不符合要求, 行动如下: 1) 报告异常, 重新调试机器; 2) 送交返修
06	Fan blade and frame assembly/ 风扇零部件组装	Hand work/ 人工	Safe Standard / 安全标准操作	major/重要	Based on BOM List to Install the spring and ball bearing and snap spring,make sure the fan strong closed /按 BOM 要求规格安装弹簧滚珠卡环等组合风扇。	1	目测 naked eyes	AQL0.6 5 Level II C=0	Per LOT/ 每批	IQC incoming inspection IQC 来料检查	If non-conformance is found: 1)inform team leader; 2)return parts to repair; 如果不符合要求, 行动如下: 1) 报告给班组长; 2) 返回维修;
07	Functional test /产品功能测试	Power, oscilloscope general-purpose tester /电源, 示波器等治具	Semi-auto/半自动	major/较重要	Noise checking	2	As specification standard requested (根据承认书标准)	全检 ALL	Per LOT/ 每批	FQC inspection/FQC 检查	If non-conformance is found: 1) Stop machines; 2)Identify and separate part to repair and record; 3)Adjust machines checking problem & solve. 如果不符合要求, 行动如下: 1)通知停机; 2)分货和隔离到返修区维修; 3)调整机台, 检查产线处理瑕疵。
					Current and volt checking 12v/0.48A(max)	2					
					Fan speed and other function checking 3600rpm	2					
					The fan surface can not have bumps, scratches and other bad appearance /风扇表面不可有碰伤、划伤等外观不良	1	目测 naked eyes				

控 制 计 划

YOFOLON QUALITY CONTROL PLAN

Process Descriptions/过程描述			产品/过程特性 Product or Process Characteristic	Risk: Major Average Minor /危险等级: 重要、普通、较小	Methods/方法						预防行动 Reaction Plan
工序 Step	工序名称、作业描述 Description	Machine and Tool Number/ 生产设备 & 机台编号			技术要求规范/ Technical Specification	Serial number / key/序号 /重点	测量方法 (仪器) Evaluation/Measurement Method	检测数量 Sample Size	检测频率 Sample Frequency	控制方法 Control Method/	
08	OQC Inspection/ OQC 检查	Handwork / 人工	OQC 抽样检测方法 OQC Sampling plan		Refer to customer spesces spot check and record	1	Power test / 测试	AQL0 .65 Level II C=0	Per LOT/每批	OQC inspection/OQC 检查	If non-conformance is found: 1)Return; 2)Identify and separate part to MRB; 3)repair or remake new one to replace. QP-PR-010/如果不符合要求, 行动如下: 1)返回; 2)分货标注 3)修复或者重新做新产品代替。
09	包装 Packaging	Carton Box with cardboard / 带纸卡纸箱	Handwork / 人工	major/ 重要	Packing standard 60pcs/ctn /纸箱包装	1	Spot check / 抽检	QA 报告及包装		General sampling plan/ 一般的抽样水准	If non-conformance is found: 1)Stop line; 2)Identify and separate part ; 3)Repackage if defective 如果不符合要求, 行动如下: 1)通知停机; 2)分货和隔离; 3)重新安排包装。
10	海运 Shipping	FOB Shenzhen by sea /air									