

MIT首產分析



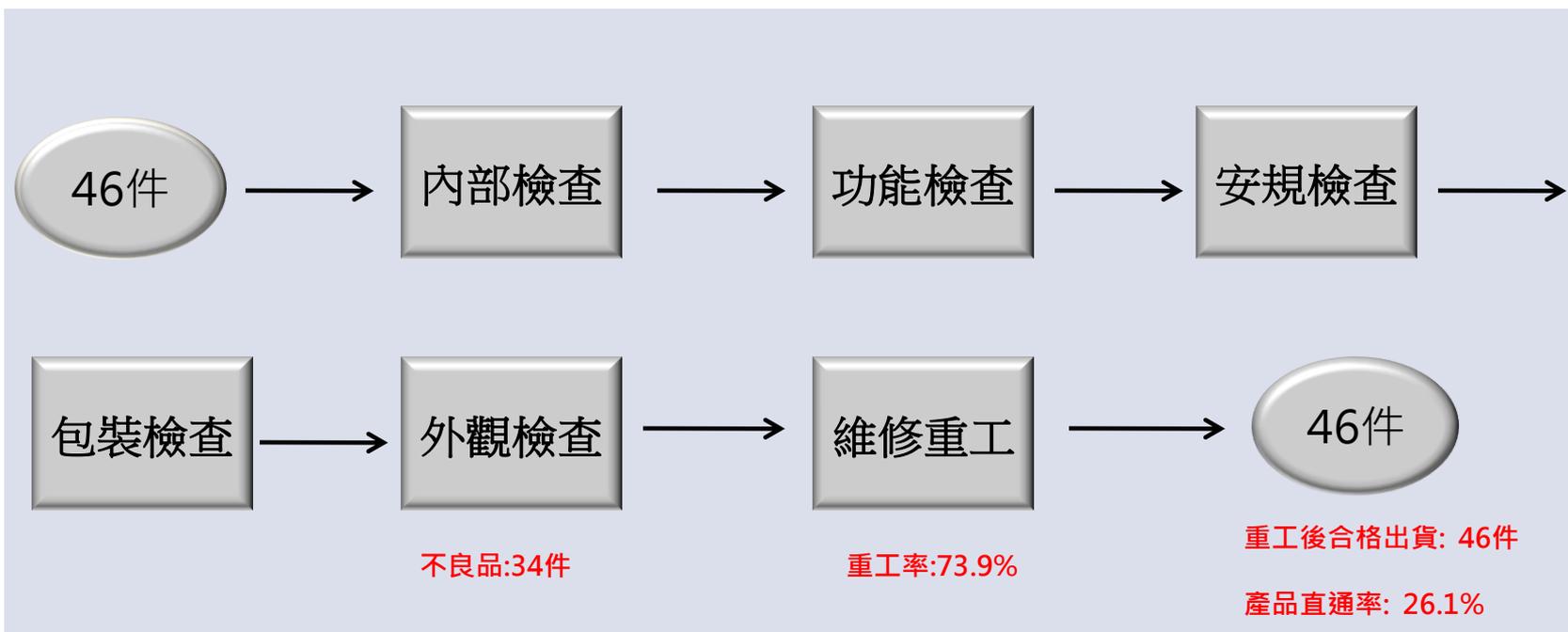
Vanessa 2014.10.17

生產品質檢驗項目

序號	檢測項目	檢驗內容				
1	內部	1、 機板插PIN是否確實插到定位	2、 電控盒內排線是否整齊	3、 機板固定螺絲是否確實鎖上		
2	功能	1、 按鍵與功能是否有不匹配或無功能之現象	2、 顯示螢幕(燈號)是否有歪斜、斷字、或部分無顯示	3、 功能運作是否有異音	4、 各項功能是否有運作不良、不運作、當機現象	5、 馬達運作是否有上下撞車、卡死當機等不良現象
3	安規	1、 耐壓測試額定電壓 > 130V則2750V/1min	2、 洩露電流測試 $\leq 10\text{mA}$ 、 頻率：50/60Hz	3、 絕緣阻抗測試(接地電阻) $\text{DC}500\text{V} \geq 20 \text{ M}\Omega$		
4	包裝	1、 說明書. 保證書. 規格標. 警示標. 序號貼. 減壓墊. 電源線. 頭枕. 背墊. 手控器	2、 外觀是否整潔	3、 序號是否與外箱符合	4、 顏色是否與外箱符合	5、 打包帶緊度，不可過緊逼破外箱
5	外觀	1、 皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象	2、 皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象	3、 拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象	4、 整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷	5、 塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

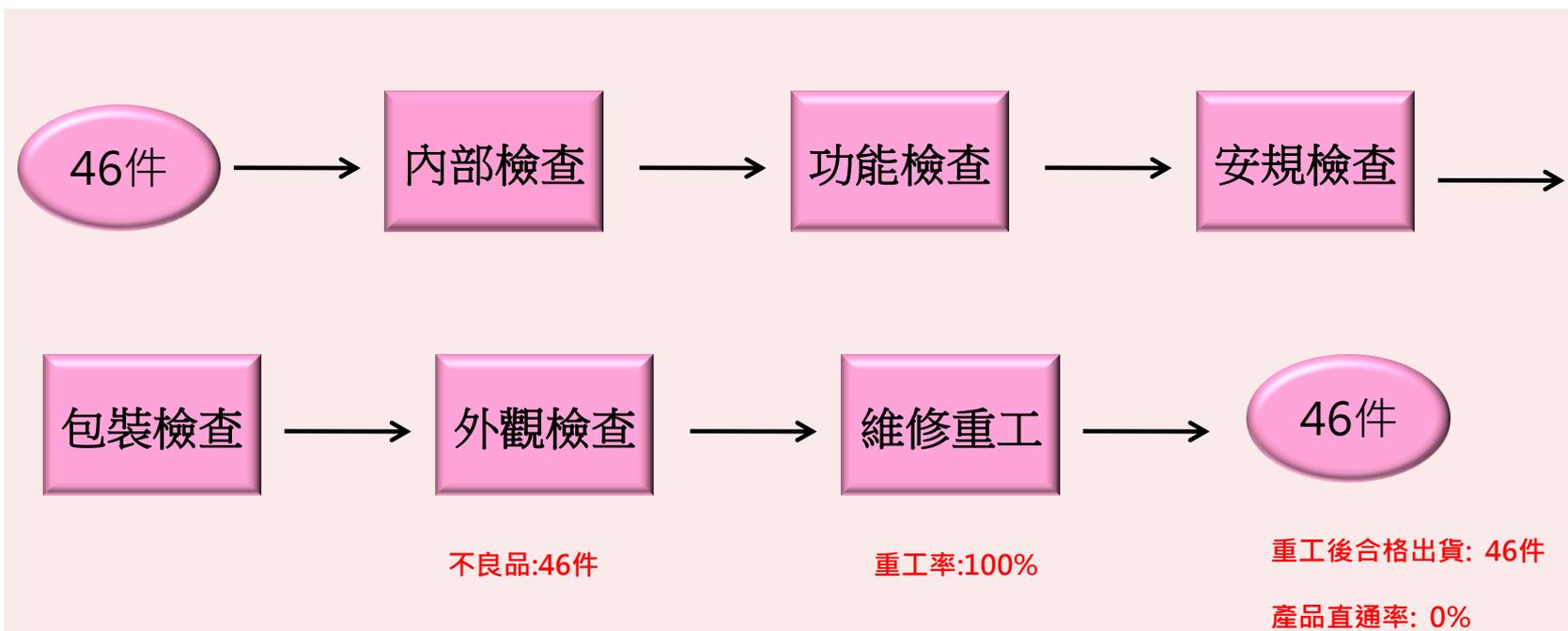


當站良率與產品直通率- 004(灰)



Lot No.	工序	檢驗項目	投入數(件)	產出數(件)	當站良率(%)	重工率(%)	備註
103008010004(灰)	1	內部	46	46	100.0	0.0	
	2	功能	46	46	100.0	0.0	
	3	安規	14	14	100.0	0.0	抽檢
	4	包裝	46	46	100.0	0.0	
	5	外觀	46	12	26.1	73.9	維修重工
產品直通率	產品直通率=(進入過程件數-(返工+返修數+退貨數)) /過程件數*100%					26.1%	

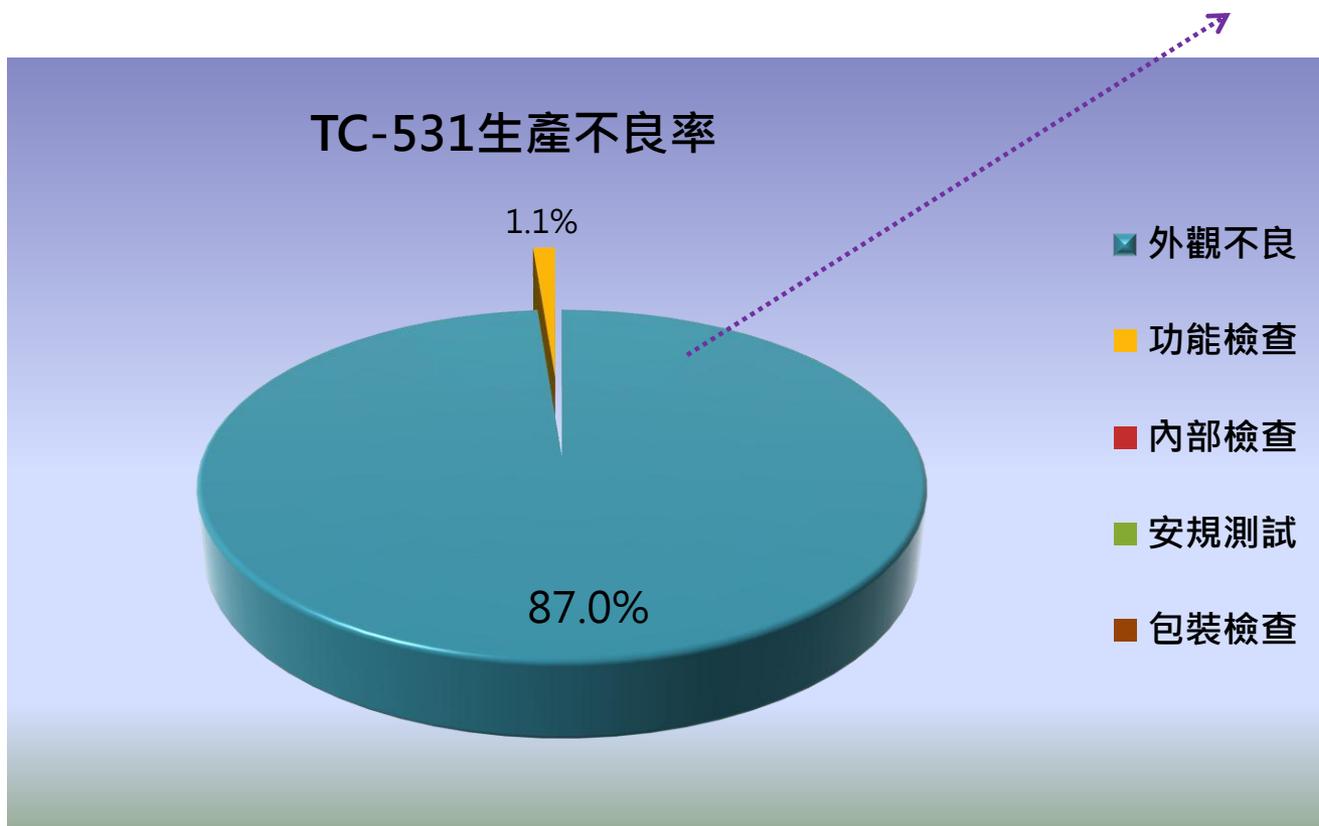
當站良率與產品直通率- 003(紅)



Lot No.	工序	檢驗項目	投入數(件)	產出數(件)	當站良率(%)	重工率(%)	備註
103008010003(紅)	1	內部	46	46	100.0	0.0	
	2	功能	46	45	97.8	2.2	維修重工
	3	安規	14	14	100.0	0.0	
	4	包裝	46	46	100.0	0.0	
	5	外觀	46	0	0	100.0	維修重工
產品直通率	產品直通率= (進入過程件數- (返工+返修數+退貨數)) /過程件數*100%					0%	

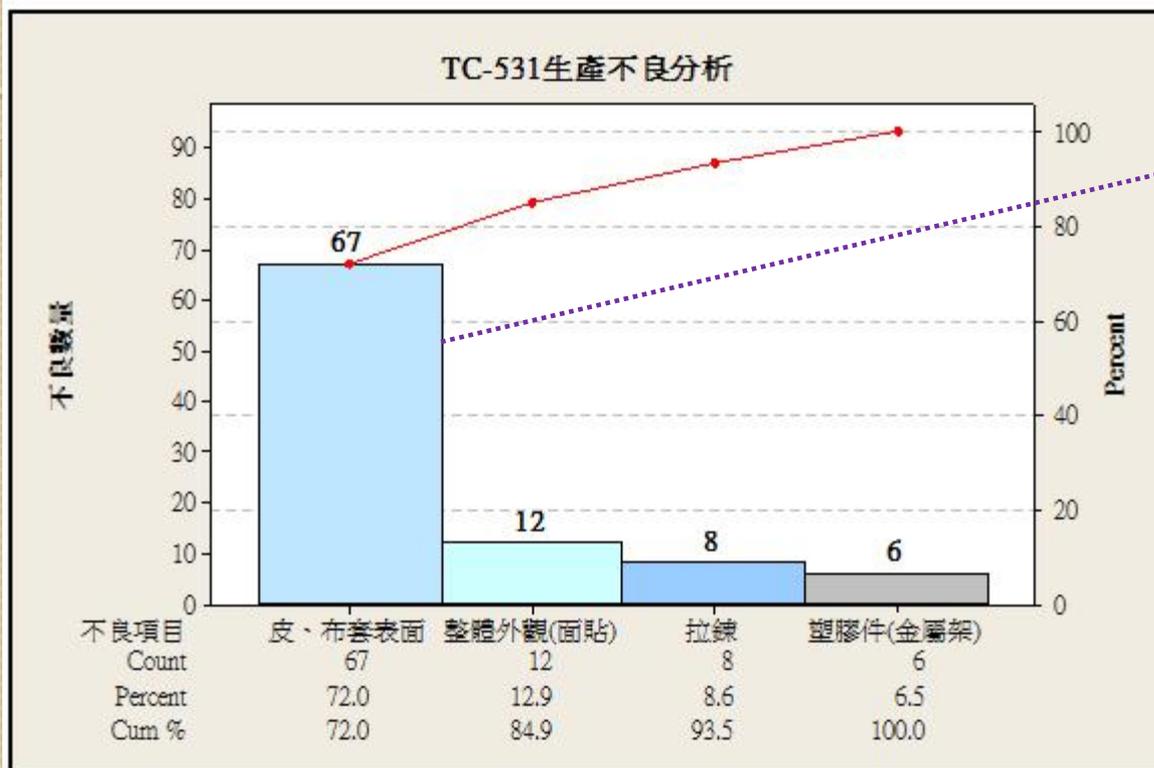
TC-531生產不良率

* 外觀不良率: 87%



分析對象:
Lot No. 103008010004(灰)
103008010003(紅)

外觀總不良分析

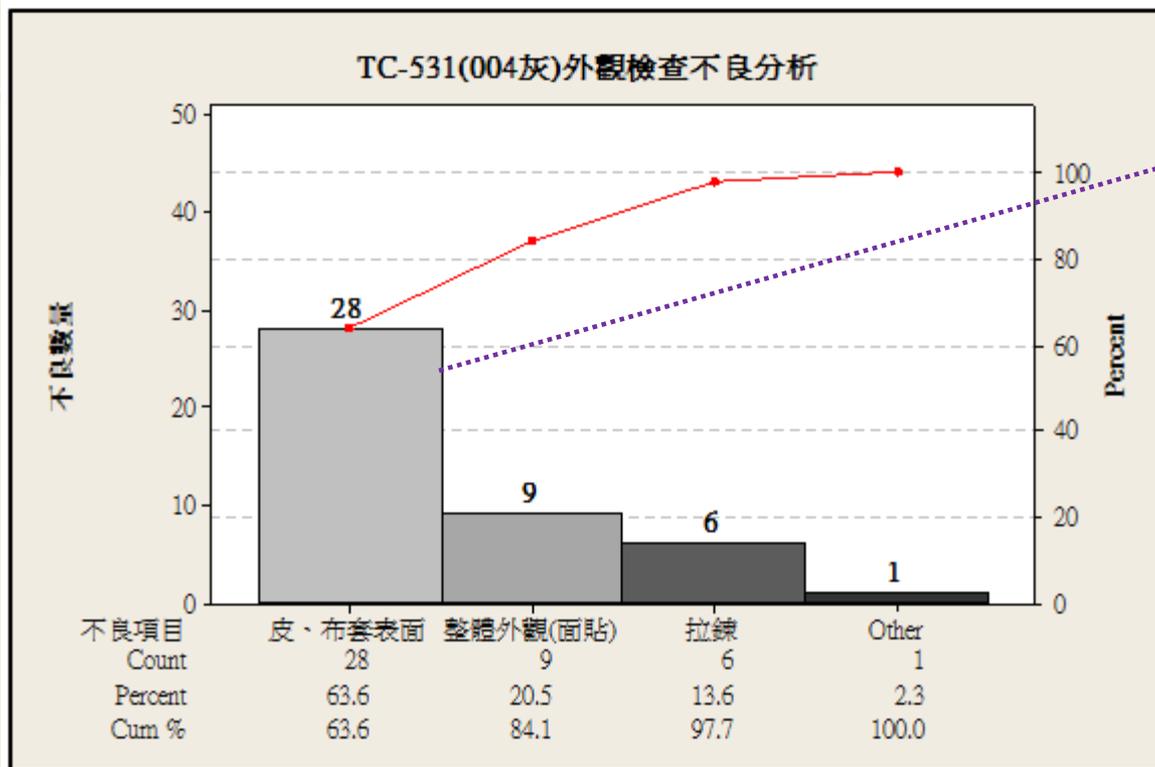


* 皮、布套表面不良
共計67件

分析對象:
Lot No.103008010004(灰)
103008010003(紅)

檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼) 不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-004(灰)

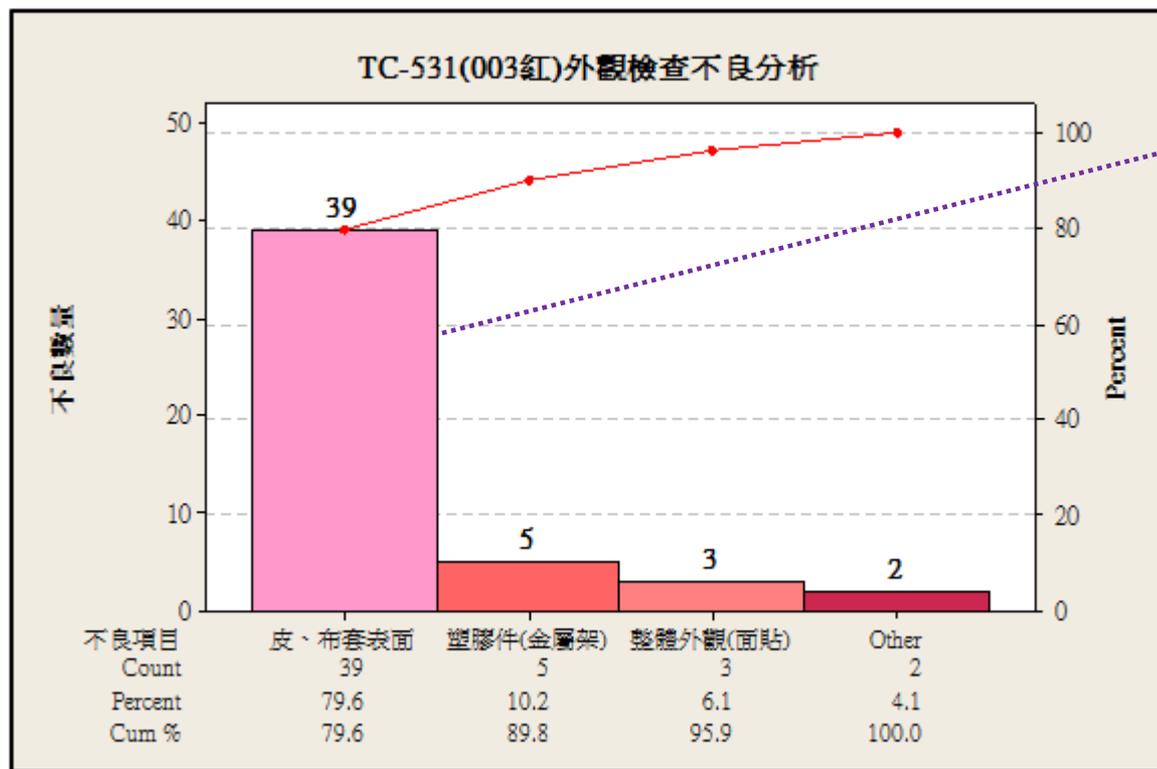


* 皮、布套表面不良
共計28件

分析對象:
Lot No. 103008010004(灰)

檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼) 不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-003(紅)

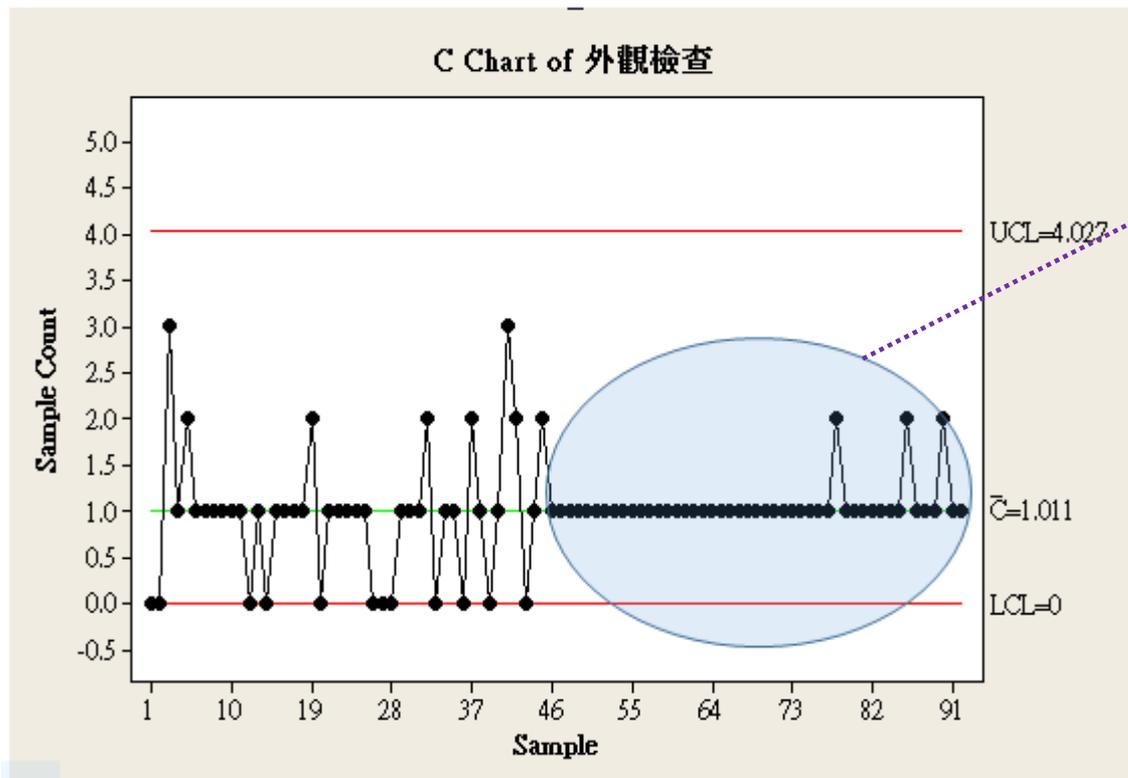


* 皮、布套表面不良
共計39件

分析對象:
Lot No. 103008010003(紅)

檢外觀不良分析- 測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼) 不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-C Chart



* 皮、布套表面不良約90%

結論:

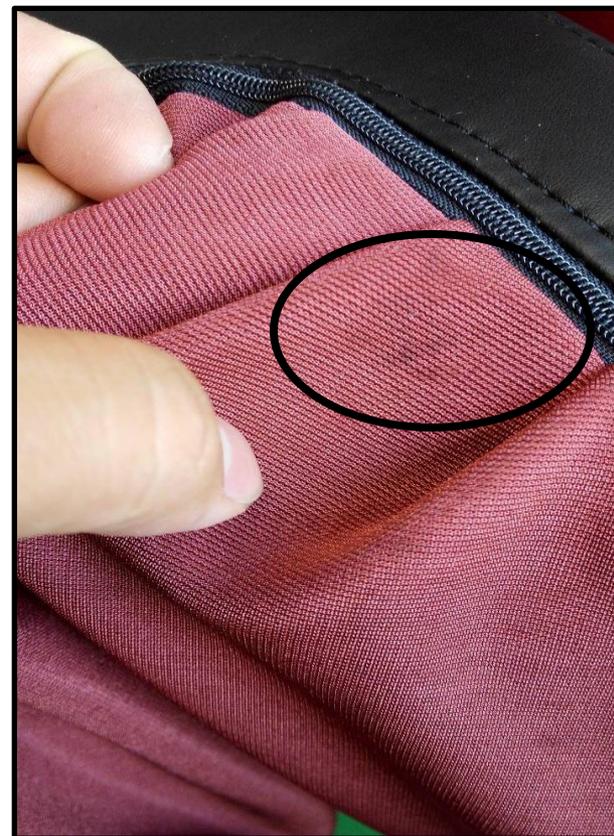
1. 不良項目主要為外觀
2. 經層別後以外觀檢查中之皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象最為嚴重
3. Lot No.004(灰)不良種類分佈較廣但仍有合格品,數據則呈現隨機性
4. Lot No.003(紅)為單一性不良

103008010004 灰

103008010003(紅)

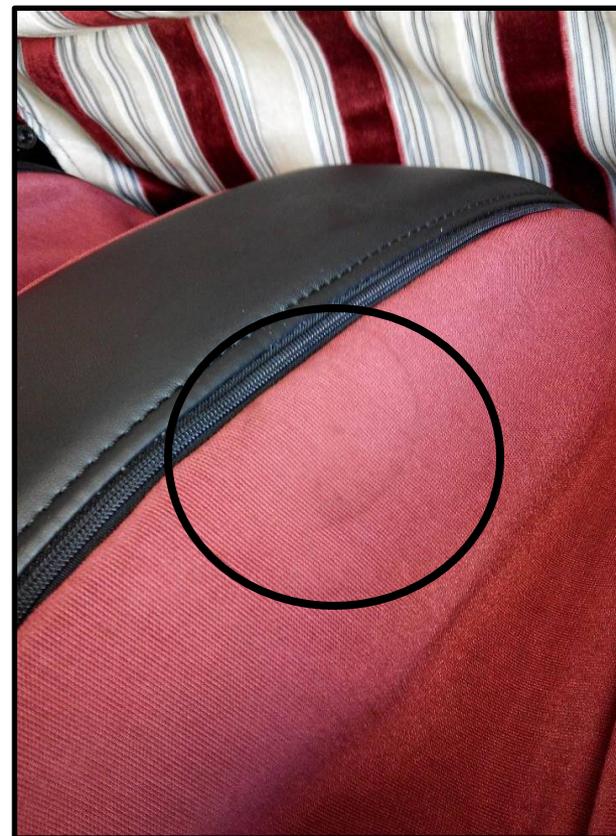


外觀不良分析-皮.布套表面



外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、鱗汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼)不得有鱗汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-皮.布套表面



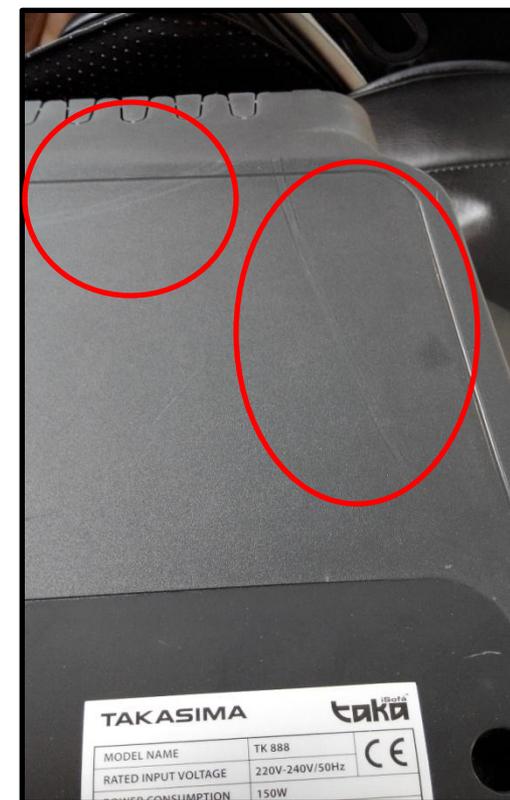
外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、 髒汙 、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-皮.布套表面



外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-塑膠件



外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-塑膠件



外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象

外觀不良分析-飾板



外觀不良分析-檢測項目	檢驗內容
外觀檢查	1、皮、布套是否有跳針、斷針、漏縫等現象
	2、皮、布套表面是否有勾紗、髒汙、毛邊、破洞等現象
	3、拉鍊是否有跳齒、斷裂、開裂等現象
	4、 整體外觀(面貼)不得有髒汙、黑點、碰刮傷
	5、塑膠件(金屬架)噴烤漆(電鍍)是否有流漆狀、皺摺、起泡、脫漆、刮傷、碰撞痕、色差等現象