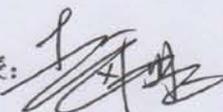




不符合项报告

审核领域及 类型	<input checked="" type="checkbox"/> QMS <input type="checkbox"/> EMS <input type="checkbox"/> OHSMS 质量管理体系：初次认证第（二）阶段		
受审核方	南昌深奥科技有限公司		
受审核部门	生产部	陪同人员	王定刚
<p>不符合事实描述：</p> <p>现场查看对 IC 物料（机型：LE4950FM）烤箱中进行预备干燥，设定工艺参数（烘烤温度：120°C±10°C，烘烤时间：24H），操作人：朱永坤。现场查看作业指导（SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范）要求烘烤时间为 2H，与实际设定不相符，开出不符合项，要求改善。</p> <p>上述事实不符合：<input checked="" type="checkbox"/> GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.5.1 条款 <input type="checkbox"/> GB/T 50430-2017 标准 条款： <input type="checkbox"/> GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款 <input type="checkbox"/> GB/T 28001-2011 idt OHSAS 18001:2007 标准 条款 <input type="checkbox"/> ISO45001：2018 标准 条款相关要求</p> <p>不符合性质：<input type="checkbox"/>严重 <input checked="" type="checkbox"/>一般</p> <p> 审核员：文波 审核组长：文波 受审核方代表： 日期：2020.9.14 日期：2020.9.14 日期： </p> <p>纠正措施验证（包括验证的主要内容和结果）</p> <p style="text-align: center;">验证了纠正措施了相应整改材料。</p> <p style="text-align: right;"> 审核员：文波 日期：2020.9.15 </p>			



不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

IC 物料 (机型: LE4950FM) 烤箱中预备干燥, 设定工艺参数 (烘烤温度: $120^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$, 烘烤时间: 24H), 操作人: 朱永坤。查看作业指导 (SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范) 要求烘烤时间为 2H, 与实际设定不相符

纠正情况:

对作业指导 (SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范) 进行受控并对检验操作人员进行重新培训

原因分析:

因客户有新的要求, 但未根据客户需求及时更新作业指导 (SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范)

纠正措施:

将作业指导 (SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范) 重新进行更新并受控, 对检验操作人员进行再次培训

预定完成日期:

举一反三检查情况:

检查管理体系其他环节是否有类似事件发生, 经检查, 无类似不符合发生。

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施有效。

验证人:

日期:

2020.9.15

受审核方代表:

日期:

2020.9.15

南昌深奥科技有限公司

员工培训记录

No:

培训项目	作业指导 (SA-ENG-002 SMT 烤箱烘烤作业规范)												
培训时间	2020.9.15												
地 点	公司会议室												
培训讲师	徐杨朝												
考核及评价记录													
姓名	考评成绩			操作技能			质量、环保、安全意识			效果评价			评价人
	好	中	差	好	中	差	好	中	差	好	中	差	
王定刚	★			★			★			★			徐杨朝
李威	★			★			★			★			徐杨朝
刘永君	★			★			★			★			徐杨朝
<p>综合评价：</p> <p>以上人员经培训后，以口头问答的方式对其进行了考核，基本能明白标准的相关要求，培训达到预期的目的。</p> <p style="text-align: right;">评价人：徐杨朝</p>													
编 制	综合部						审 核	徐杨朝					



SMT 烤箱烘烤作业规范(LCE COB 专用)	文件编号	SA-ENG-002
	文件版本	A1
	制定日期	2020.9.15
	页 码	第1页, 共4页

制订日期	版本	制订摘要		
2019/7/25	A0	新修订:		
修订日期	修订版本	修订摘要		
2020.9.15	A1	更新 IC 类烘烤时间, 由 2H 改为 24H		
批 准		审 核	制 定	生 效 日 期
赵西东 2020.9.15		陈和朝 2020.9.15	王豆刚 2020.9.15	2020.9.15



SMT 烤箱烘烤作业规范(LCE COB 专用)

文件编号

SA-ENG-002

文件版本

A1

制定日期

2020.9.15

页 码

第2页, 共4页

1 目的

规范 FPC、MSD 元件烘烤要求，制定烘烤管控作业规范，确保贴片产品品质。

2 范围

适用于 SMT 车间 LCE COB 机种 FPC、MSD 元件烘烤管控。

3 定义

无

4 职责

- 4.1 生产部:负责执行物料烘烤，并记录。
- 4.2 工程部:负责培训领班、物料员正确使用烤箱。
- 4.3 品质部:负责稽核相关部门按要求作业。

5 内容

5.1 烘烤条件:

物料类型	烘烤温度	烘烤时间
FPC	120°C±10°C	3H
MSD 物料	120°C±10°C	24H

注：客户有特殊要求依客户要求条件烘烤。FPC 烘烤后 24 小时未投线必须再次烘烤。

5.2 烘烤时机:

- 5.2.1 FPC 上线前必须 100%进行烘烤。
- 5.2.2 MSD 物料依据 MSD 元件管控标准要求烘烤。注意物料包装耐高温才可以进行烘烤，通常是 Tray 盘包装的 IC 类。

5.3 烘烤作业步骤:

5.3.1 FPC 烘烤作业:

5.3.1.1 开机: 将设备电源打开。



电源开关

5.3.1.2 温度设定: 按温控表的“SET”，显示屏数字闪烁，通过“▲”、“▼”按钮对温度进行调整，温度设定好后再按“SET”按钮完成温度设定操作。



SMT 烤箱烘烤作业规范(LCE COB 专用)

文件编号	SA-ENG-002
文件版本	A1
制定日期	2020.9.15
页 码	第3页, 共4页

时间设定: 调整计时器设定烘烤时间。



6.3.1.3 待温度上升实际温度达到烘烤标准后, 戴上隔热保护手套, 将烤箱门打开, 将需要烘烤的FPC用铝盘装好(每个机种放置一个铝盘, 不可混装, 产品放置板子不得超过铝盘边缘, 放置高度不得超出铝盘深度), 放入烤箱内打开计时开关进行烘烤并做好烘烤记录。



6.3.1.4 烘烤时间到报警器报警, 戴上隔热保护手套, 打开烤箱取出已烘烤 OK 的板, 放入烘烤 OK 区域, 摆放整齐, 填好烘烤记录, 并在每一盒放置 FPC 烘烤管制标签, 标签上记录好机种, 烘烤时间和日期。

6.3.1.5 取出板后关掉及时器开关, 放入新的待烘烤板打开计时器开关继续烘烤作业。如果没有其它物料需要烘烤则关掉计时器开关和电源。

6.4 MSD 物料烘烤:

6.4.1 依 6.3.1.2 设定好烘烤温度和时间, 将待烘烤物料包装打开, 取出内包装(Tray 盘)放入烤箱依 6.3 的步骤进行烘烤作业。

6.5 烘烤注意事项:

- 6.5.1 依生产计划生产前 4 小时将待烘烤物料进行烘烤, 以免影响生产。
- 6.5.2 按时进行保养并记录保养记录表。
- 6.5.3 桌面/设备 5S 必须清理干净; 物品必须按要求摆放;
- 6.5.4 过程中发现异常立即向上级反馈;
- 6.5.5 物料要按机型区分整齐放置在货架上, 并区分待烘烤、已烘烤, 不允许混放、叠放。
- 6.5.6 烘烤过程中烤箱时间未达到要求时间报警前不允许开箱门取料。

6 相关文件

无



SMT 烤箱烘烤作业规范(LCE COB 专用)

文件编号	SA-ENG-002
文件版本	A1
制定日期	2020.9.15
页 码	第4页, 共4页

7 相关表单

7.1 《SMT 材料烘烤记录表》

LJ-ENG-006-01 (引用)

7.2 《烘烤箱保养记录表》

LJ-ENG-006-02 (引用)

8 附录

无