

# PCB進料檢驗規範

檢驗項目	檢驗程序	規格	量測儀具	判定基準	備註
尺寸	*參照承認書規格為準	長、寬、高尺寸量測。	游標尺	AQL 0.4	
	1.測量孔徑	1-1.測量孔徑(公差Tooling孔 : + 0.075 mm-0.025mm ; PTH : +0.1mm-0.05mm 橢圓孔長:+7mil/-3mil寬:+6mil/-2mil/npth+3mil-1mil)。	由PCB廠之出貨報告註明	AQL 0.4	
	2.V-CUT尺寸量測	2-2. 殘留深度(V-CUT depth) 板厚1.2~1.6mm : 1/3±0.1mm ; 板厚1.1mm : 1/2±0.05mm	深度規	AQL 0.4	
	3.線徑&線距	3.線路與底片線寬、線距比較超出±20%。	由PCB廠之出貨報告註明	AQL 0.4	
	4.板翹、板彎	4-1.板彎(翹)需 一個板厚	花崗岩平台&孔規或厚薄規	AQL 0.4	
	6.光學點	6-1.任何光學點皆不能脫落。  6-2. 任何光學點皆不能沾到防焊漆。  6-3. M/B:對角線不得偏移超過正負3mil	目視  目視  由PCB廠之出貨報告註明	AQL 0.4  AQL 0.4  AQL 0.4	
備註: 目視定義為在光源充足且裸視三十公分之內			頁次: 1 OF 3		

檢驗項目	檢驗程序	規格	量測儀具	判定基準	備註
外觀	1.印刷	1-1. 須有標示廠商(或MARK)、製造週期、機型別、版本。 1-2.文字不清模糊可識者允收。 1-3.文字漏印者(含Date code)。 1-4.塞孔油墨不可高於線路上防焊高度。 1-5. 20mil以下孔需完全塞綠漆。 1-6.不允許防焊油墨脫落或有空泡產生及外來物附著。(含毛屑)	目視 目視 目視 目視 目視 目視	CR=0 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65	
	2.鍍層	2-1.銅箔,金手指不可有氧化、刮傷(無感刮傷長度可允收;有感刮傷則不可接受)。	目視	AQL 0.65	
	3.毛邊、壓痕	3-1.不可有毛邊、壓痕(不論大小皆不可存在)。	目視	AQL 0.65	
	4.板面外觀	5-1.板邊破裂、缺口等不可大於 0.5 mm、不可有爆板現象。 5-2.V-CUT切割需良好、錐形孔需有鑽。 5-3.板內不可異物、油污(可透過目視100%排除)。 5-4.防焊漆全面水紋三十公分目視未見允... 5-5.板材白點、白斑 直徑<1mm 且單面累計點數小於10點允收。(依IPC A-600F 5-6.板材分層現象。 5-7.依據底片檢驗線路,防焊,文字,孔徑和圖面是否相符。 5-8.銅面不可有破洞。 5-9.文字面因過錫爐而明顯變黃。	目視 目視 目視 目視 目視 目視 目視 目視 目視	AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65	依承認書為檢驗依據
	5.短路、斷路(線路);缺口	6-1.線路缺口大於2/3線寬者視同斷路。	目視	AQL 0.65	
	6.材質	6-1.與原設計不符。 6-2.UL標示及防火等級	由PCB廠之出貨報告 目視	AQL 0.65 CR=0	
	7.刮傷、擦傷	7-1.金面:以不露鍍露銅為原則 7-2.漆面:小於等於W 0.2mm、L 13mm允許可有二條。	目視 + 10倍放大鏡 目視	AQL 0.65 AQL 0.65	
	8.修補面積	8-1.補線:小於等於 L 10mm、W 3mm,修補須平及均勻。且在線路時不可有斷 8-2.補漆:小於等於L 12mm, W 6mm補漆處須平及均勻。 8-3.補線、補漆允許兩面共3處(焊錫面1處、零件面2處)。 8-4.線路轉彎處不可補線。 8-5. BGA、IC線路面不可補線(與訊號相連點)。	目視 目視 目視 目視 目視	AQL 0.65 AQL 0.65 AQL 0.65 CR=0 CR=0	
	9.孔	9-1.除了貫穿孔外,任何孔不能有孔塞現象 9-2.貫穿孔不可有漏銅之現象。 9-3.除了貫穿孔(導通孔)外,任何孔不能沾到綠漆。 9-4.郵票孔內不得有噴錫殘留	目視 目視 目視 目視	CR=0 CR=0 CR=0 CR=0	

# PCB進料檢驗規範

檢驗項目	檢驗程序	規格	量測儀器	判定基準	備註
其他	1.吃錫狀況	1-1.錫鉛覆蓋不足在95%以內(吃錫性)。 1-2.縮錫與不沾錫面積須小於PAD面積之5%。 1-3.錫鉛厚度 100 u" ~ 1000 u" 最大值 - 最小值 <= 600 u" , 請針對BGA或IC位置做檢測。	由PCB廠之出貨報告註明 由PCB廠之出貨報告註明 由PCB廠之出貨報告註明	AQL 0.40 AQL 0.40 AQL 0.65	
	2.銅箔附著力\線路拉力測試	2-1.依照IPC 600拉力規範, 廠商By Day Code拉力測試報告	由PCB廠之出貨報告註明或提供原廠拉力測試報告	AQL 0.4	
	3.印刷(MARKING)、化金層、鍍層、防焊層附著性	3-1.以3M #600 TAPE 緊貼電鍍層並以手壓10秒,垂直方向將TAPE迅速拉起,電鍍層不得有浮起或黏在TAPE之情形。 3-2.印刷文字以清洗溶劑擦拭會脫落者不可接受。 3-3.進料需有漂錫(試錫)測試 OK 報告。	3M #600 tape 3M #600 tape 由PCB廠之出貨報告註明	AQL 0.4 AQL 0.4 CR=0	
	4.週期	4-1.Date code超過四個月需重新烘烤。重新烘烤之PCB必須隨貨附上烘烤證明報告。	目視	CR=0	
	5.損模品	5-1.單報品須集中於同一箱中,不可與OK品混裝. 單報品須於外箱以A4紙張標示.每月每料號只允收一次單報板. (同向單報板須統一包裝標示. 單報板須集中同一箱並 5-2. 10聯板(含)以下,允許 2 pcs報廢; 3pcs(含)以上報廢拒收; 10聯板以上,允許 4 pcs報廢; 5pcs(含)以上報廢拒收。	目視 目視	CR=0 CR=0	
	6.外箱	6-1.需有料號、數量、週期。 6-2.內裝物需真空包裝。	目視 目視	CR=0 CR=0	
	7.包裝	7-1.PCB進料需在每包裝袋內加附乾燥劑(每一包裝袋放置一包, 每包重量須大於2g)。 7-2.在進行檢驗PCB板時必須注意拿取且要從板邊拿取。	目視 目視	CR=0 CR=0	

備註: 目視定義為在光源充足且裸視三十公分之內

頁次: 3 OF 3