

工程變更需求單 (E.C.R)

機種: ATS-593

編號: EN-R910152

重點原因說明

1 需求原因:

- ☐設計不良 ☐供應商品質不良 ☐貨源獲取困難 ☐改善製程 ☐降低成本 ☐增加功能
☐改善功能 ☐客戶要求 ☐代用零件 ☐BOM 用量不符 ☒其他 _____

說明: ATS-593 不良原因:

鐵芯研磨部份深度&E CORE 平整厚度尺寸公差大, 導致組裝時 GAP 深度在製程上很難控制造成電感平衡&TR 不良。



2 建議說明:

1. 變更繞線設計方式改為 one section 繞線。

2. INDUCTANCE BALANCE 放寬成品規格至 $1+/-3\%$ (原成品規格至 $1+/-1\%$)

TURN RATIO 放寬成品規格至 3% (原成品規格至 $1+/-2\%$)

3 審核:

- | | | | |
|-------|------------------------------|--|-------|
| 品保單位: | ☐ 不變更 | ☒ 變更 | |
| 業務單位: | ☐ 不變更 | ☒ 變更 | _____ |
| 製造單位: | ☐ 不變更 | ☒ 變更 | |
| 資材單位: | ☐ 不變更 | ☒ 變更 | _____ |
| 研發單位: | ☐ 不變更 | ☒ 變更 | _____ |

新版變更至 one section 繞線, 且繞線規格放寬至 3% , turning change

4 相關資料變更:

- | | | | | |
|-------------------------------|----------------------------------|------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|
| ☐ E/O | ☐ DRAWING | ☐ BOM | ☐ PACKING | ☐ READING |
| ☐ 限度樣品 | ☐ 工程樣品 | ☐ SOP | ☐ SIP | ☐ 其他: _____ |

5 參考文件:

會簽單位	☐ 品保單位	☐ 業務單位	☒ 製造單位	☐ 資材單位	☐ 研發單位

部門主管:

日期:

91.10.14

申請人: 林育寬

日期: 91/10/11