

制程不良分析及處理

電感不良的原因

- ◆ 一、繞線圈數是否正確 ；
- ◆ 二、鐵芯 GAP 深度(厚度)是否正確 ，是否有外因造成 GAP ；
- ◆ 三、鐵芯接觸面的粗糙程度 ；
- ◆ 四、點膠的產品受膠的拉力所致；
- ◆ 五、儀器的誤差 ；
- ◆ 六、規格制訂不合理 ；
- ◆ 七、鐵芯來料 AL 值偏上、下限 ， 外因造成鐵芯接觸不良；
- ◆ 八、作業人員工法錯誤(接合面髒污、組裝不良、包膠帶未包緊)。

漏感不良的原因

- ◆ 一、設計不理想 (槽圈數分布)；
- ◆ 二、EI 系列 GAP 深度是否正確 ；
- ◆ 三、儀器的誤差 ；
- ◆ 四、排線的平整度；
- ◆ 五、用錯線的規格；
- ◆ 六、規格制訂不合理 ；

DCR 不良的原因

- ◆ 一、圈數是否正確 ；
- ◆ 二、線徑是否正確 ；
- ◆ 三、繞線時張力是否過大 ；
- ◆ 四、是否用 AWG 美規線代替 mm 日規線 ；
- ◆ 五、溫度的問題 ；
- ◆ 六、儀器的誤差，是否歸零 ；
- ◆ 七、作業員工法錯誤(作業時造成絞線斷線、PIN 腳是否有髒污)。
- ◆ 八、規格制訂不合理 ；

HI-POT 不良的原因

- ◆ 一、初級、次級及鐵芯間直接短路 ；
- ◆ 二、各 PIN 間有錫渣短路 ；
- ◆ 三、線包膠布被刺破 ；
- ◆ 四、PIN 與鐵芯間 (或存在其他介質使) 安規沿面距離不足 ；
- ◆ 五、儀器誤差 ；
- ◆ 六、規格制訂不合理 ， B.b 體自身、各處絕緣強度不足。

耐壓不良的原因

- ◆ 一、銅線漆包膜受損 ；
- ◆ 二、用錯線的規格 ；
- ◆ 三、線包內夾有金屬異物 ；
- ◆ 四、線包膠帶破損 ；
- ◆ 五、各處絕緣不足 ；
- ◆ 六、繞錯線包圈數 ；
- ◆ 七、儀器誤差 ；
- ◆ 八、規格設計不合理；
- ◆ 九、作業人員工法錯誤(量多 / 少、未到位、遺漏工法、作業手法不正確等) 。

