# Device Master Record(DMR)

Product Name/Series：PC180380R series（108-C003）
Model Name：PC180380R、PC180380R、PC180380R_RGP
Part Number：1A2A1816E203200、1A2A1816E203201、1A2A1823E203200
建檔日期：2026/03/26　　修訂日期：2026/07/27　　

| 項次 | 要求內容 | 版本 | 文件編號 | 文件名稱 | 文件位置 |
|---|---|---|---|---|---|
| a | 器材規格，包括適當的圖樣、成分、配方、要件規格及軟體規格 | N/A | N/A | Customized Requirement | 依各成品料號存放於\\NAS\rd-dcc\Customized Requirement |
| | | N/A | N/A | Engineering SPEC | 依各成品料號存放於\\NAS\rd 產品開發文件\2019\108-C003_PC180380R |
| | | N/A | N/A | 線路圖 | 依各料號存放於\\NAS\Layout\Schematic & Geber Doc\Stage5. Mass Production |
| | | N/A | N/A | Gerber | 依各料號存放於\\NAS\Layout\Schematic & Geber Doc\Stage5. Mass Production |
| | | N/A | N/A | 機構圖 | 依各料號存放於\\NAS\rd 產品開發文件\2019\108-C003_PC180380R |
| | | 2026.07.21<br>2026.07.21<br>2026.07.21 | 1A2A1816E203200<br>1A2A1816E203201<br>1A2A1823E203200 | BOM | 依各成品料號存放於 SAP 系統 |
| | | N/A | N/A | SVR 軟體確效計劃書 | \\NAS\rd 產品開發文件\2019\108-C003_PC180380R |
| | | R3V01<br>R3V01<br>R0V01 | PC180380R_191021R3V01<br>PC180380R_211013R3V01<br>PC180380R_RGP_240409R0V01 | 程式/韌體檔案(Program Code/EDID) | \\NAS\rd 產品開發文件\2019\108-C003_PC180380R |
| b | 製程規格，包括適當的設備規格、生產方法、生產程序、及生產環境規格 | N/A | N/A | 治具一覽表 | 依各成品料號或 SOP 所列之治具編號查詢，存放於\\Nas\pe\ 000 PE 機種作業資料\C.治工具設備清單 |
| | | 0<br>2<br>3 | PC180380R<br>PC180380R<br>PC180380R_RGP | 組裝作業指導書 | 依各成品料號存放於\\NAS\pe\8. 作業指導書 |

# Device Master Record(DMR)

Product Name/Series：PC180380R series（108-C003）
Model Name：PC180380R、PC180380R、PC180380R_RGP
Part Number：1A2A1816E203200、1A2A1816E203201、1A2A1823E203200
建檔日期：2026/03/26　　修訂日期：2026/07/27　　

| 項次 | 要求內容 | 版本 | 文件編號 | 文件名稱 | 文件位置 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | N/A | N/A | 調校及測試軟體清單 | \\NAS\檢驗單與 SIP\測試軟體清單 |
| | | C | QWE-005 | PBCA 生產共同注意事項 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\03 三階 |
| | | A | QWE-004 | 打件廠機板通用電測作業標準書 (含 PCBA 標簽貼附格式及位置) | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\03 三階 |
| | | 20 | QP-701 | 製程管制程序 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\02 二階 |
| | | 20 | QP-707 | 產品防護管理程序 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\02 二階 |
| c | 品質保證程序及規格，包括允收基準及所使用的品保設備 | 25 | QP-702 | 進料管理程序 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\02 二階 |
| | | 20 | QP-801 | 檢驗與測試程序 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\02 二階 |
| | | N/A | N/A | 設備一覽表 | 依各成品料號或 SOP 所列之治具編號查詢，存放於 \\Nas\pe\ 000 PE 機種作業資料\C.治工具設備清單 |
| | | A<br>B<br>A | PC180380R<br>PC180380R<br>PC180380R_RGP | SIP | 依各成品料號存放於\\NAS\檢驗單與 sip\FQC-SIP 與檢驗單 |
| d | 包裝及標示規格，包括所使用的方法及程序 | N/A | N/A | 各式標籤-CTN LB | 依各料號存放於\\NAS\Mechanical\ME department\Carton Label |
| | | N/A | N/A | 各式標籤-Model LB | 依各料號存放於\\NAS\Mechanical\ME department\Model Label |
| e | 安裝、保養、及服務程序和方法 | 9 | QP-811 | 顧客服務及抱怨處理程序 | \\NAS\iso 文件\ISO 9001 & 13485\02 二階 |

核准：Michael　　審查：Lydia Liao　　製表：MomoHsiao 2026.7.27