Device Master Record(DMR)

Product Name/Series：RGM1942AM（108-B040）
Model Name：MDRO19XADBD-BLC
Part Number：1A2A1927P200100
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 年\108-B040_MDRO19XADBD-BLC
		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 年\108-B040_MDRO19XADBD-BLC
		2026.07.21	1A2A1927P200100	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 年\108-B040_MDRO19XADBD-BLC
		R0V01	RGM1941AM-PW _211118R0V01	程式/韌體檔案(Program Code/EDID)	\\NAS\rd 產品開發文件\2019 年\108-B040_MDRO19XADBD-BLC
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	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
		1	MDRO19XADBD-BLC	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：RGM1942AM（108-B040）
Model Name：MDRO19XADBD-BLC
Part Number：1A2A1927P200100
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	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
		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	MDRO19XADBD-BLC	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