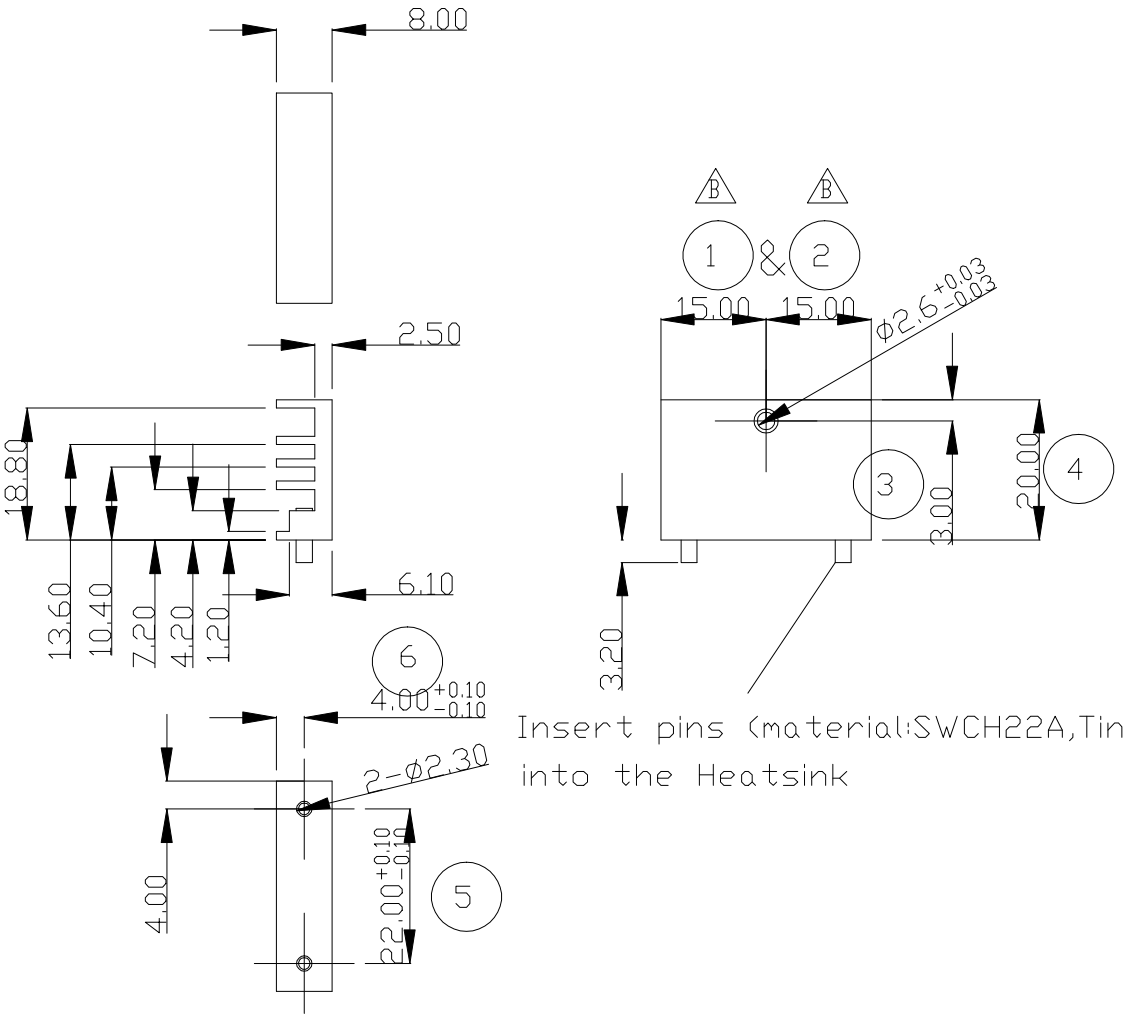
PART NO.	REV	SYMBOL	DESCRIPTION	LOCATED	REASON	SIGN	DATE
	A		FIRST RELEASE				
	B	B	Add Dimension				



Insert pins (material:SWCH22A,Tin plating) into the Heatsink

Note:

1. ① This symbol indicate critical dimension.
2. △1 This symbol indicate revision.
3. □1 This symbol indicate special specification.
4. Material: AL6063
5. Color: Nature
6. All sharp edges must be break.
7. Any greasiness is not allowed.
8. Pin can not be pulled out by 6kg tensile force.
9. Tolerance refer to the class grade B,unless other specified
10. Pin Material:swch22A.

MODEL	Q7C4		NAME	HSNK-PWR-20H8W30L-BOSS		
DRN	Charles Ho	22-Apr-04	MATERIAL	AL 6063		
DSN	Charles Ho	22-Apr-04	FINISH			
CKD	Gary Hsieh	22-Apr-04	SCALE	1.000	DIM IN	mm
APPD	Aaron Ho	22-Apr-04	SHEET	1 OF 1	CAVITIES	
Qisda Corporation						

TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED (±)							
CLASS	A	B	C	D	E	F	G
< 8mm	0.05	0.1	0.1	0.2	0.2	0.4	0.4
8 ~ 25mm	0.08	0.15	0.15	0.3	0.3	0.6	0.6
25 ~ 80mm	0.12	0.2	0.25	0.4	0.5	0.8	1.0
80 ~ 250mm	0.25	0.3	0.4	0.6	0.8	1.2	1.5
250 ~ 800mm	0.5	0.6	0.8	1.0	1.5	2.0	3.0
> 800mm	1.0	1.0	1.5	1.7	3.0	4.0	6.0
ANGLE	0.5						
FILE NAME	HSINK AL 30L8W20H Q7C4/BENQ						
PART NO.	3D.L0Y01.001						

大安鋁業股份有限公司
化學光分析報告
SPECTROCHEMICAL QMQLYSIS REPORT

新竹縣芎林鄉鹿寮坑 176 之 1 號

客戶：順鋒科技鋁業（蘇州）有限公司

NO.256-5,2 LINT,HWA-LUNG
VILLAGE,CHUNG-LIN,HSIN-CHIU
HSIEN,TAIWAN,R.O.C.
TEL:886-3-5933033 FAX:886-3-5932687

AL-6061 Al-6063 09/05/08 15:20
Sample-NO FBI78-238
Sample-ID 7-3946 Quality 6063A
Average of 6 sparks

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ni
0.435	0.150	0.038	0.044	0.534	0.018	0.005
Cr	Pb	Sn	Ti	B	Bi	Bi
0.080	<0.002	<0.002	0.025	<0.001	<0.001	<0.001
Na	Sr	Li	V	Zr	Al	以下空白
<0.001	<0.001	<0.001	0.0056	0.002	餘量	

PS：此報告僅對本公司產品負責。 分析員：謝秀美

順鋒科技鋁業(蘇州)有限公司

Qisda

会 议 记 录(Meeting Minutes)

会议名(Meeting Name)：2pin 脚贴片式散热片增加背胶 开会日期（Date）：20111118 时间（Time）： 到（To）： 地点（Address）：

参加人员（Attendee）：

主席（Chairman）： 记录员（Recorder）：

项目 (Item)	提案或问题陈述 (Overture Or Matters)	分析决议及改进行动 (Resolutions And Improvements)	负责人 (Functionary)	完成日期 (Due Day)	备注 (Remark)
问题：	防止发生 2pin 脚贴片式散热片脱落问题。				
原因：	1，Pin 脚镀铜层&镀锡层厚度 issue；				
	2，Pin 脚镀铜前除油未除干净，导致铜层附著力不够。				
定义：	1，涉及材料料号：3D.04801.00X/3D.0K101.00X/3D.L2Q02.00X				
	2，镀铜层厚度：2μ~3μ；				
	3，镀锡层厚度：3μ~5μ；				
	4，镀铜与镀锡工艺前以及镀锡后须将表面油污/杂质等清洗干净，去除氧化层。				
要求：	PIN 脚电镀品质管理重点：将镀铜及锡前的清洗参数做追踪管控（配比、时间、温度，等） 将电镀过程参数做追踪管控（电镀液配比、电镀时间、电镀液温度，等）。				
	散热片厂品质管理重点： 每批 PIN 脚入料时需使用专业膜厚测试仪器抽测并记录，针对同一批次抽检数量不低于 32pcs； 测试点：PIN 脚吃锡端部和中部，共 64 个测试点均需满足标准 每批 PIN 脚领用需作记录追踪散热片使用的 PIN 脚批次 PIN 脚包装需用袋装封口减少氧化风险，保存期限<3 个月 吃锡性测试：浸锡引脚表面光滑，且 95%被锡覆盖				
处罚：	以上条款如有违反，按品质协议处罚。				

佳世达电通 Qisda Corporation

尧峰电子包裝計划書

客戶	Qisda	料號	3D.L0Y01.001	材質/色號	AL6063	包裝規格	1200PCS／箱	版本	A0
		品名描述		铝质散热片					

1.每袋100PCS，每层4袋400PCS產品.
2.每箱放3 層,每層400PCS,共1200 PCS.
3.產品外箱標簽要注明品名、料號、數量、日期.



作業程序 & 注意事項

1 作业程序： 組裝————全檢————包裝————裝箱————檢驗————入庫————出貨檢驗————出貨
2. 注意事项：注意产品PINk脚不能变形，每层数量不可少，外箱标识清楚不可破损，外箱标签不可涂改。

核准	審核	制定	制定日期	修訂日期
肖金辉	郝继忠	钱峰	2012-1-11	