科锐塑胶工业（中山）有限公司

控制计划

制定部门	品质部
制定日期	2021年04月25日
修订日期	N/A
版本	A/0
页次	第1页/共1页

受控文件

□样件 □试生产 ■生产

管理编号：

产品品番：250135&250150

产品名称：Puddle Lamp（灯罩）

客户名称：REBO

供应商/验收/日期：/

核心小组成员：WH Wong, Chris Ko, LongQing Liang, Emily Liang, ShuiXing Xie, ZJ Du, JG Liu, ZP Lin

客户确认日期：

客户验收时间：

顾客工程核准日期(如要求)：

顾客品质核准日期(如要求)：

零件/过程编号	过程名称/作业描述	机器,设备,夹具,工装	特性 No.编号	特性 产品	特性 过程控制	特殊特性符号	方法 产品过程规范/公差	方法 测量技术评估	方法 样本 容量	方法 样本 频率	方法 控制方法	责任人	反应计划
1来料检验	1.1材料检验		1.1a	材质、牌号			250135: PC/ABS Bayblend T65 XF 000000 NAT; 22806 White Colorant; PC markrolon 2407 Transparent 550115	目视	每批		核对BOM材质报告	IQC	退回供应商
							250150: PC/ABS Bayblend T65 XF 901510 BK	目视	每批				
			1.1b	外观			包装完好	目视	全数		来料检验记录表		
			1.1c	有害物质含量		★	符合相关法规	目视	1次/年		验证供方材质成分表（RoHS或REACH报告		
	1.2包材		1.4a	外观			规格型号符合BOM表或包装规格要求，无明显外观缺陷	目视	批		收货确认	仓管员	
			2.1a	数量			数量、标识正确	目视	1次/每次进料时		货单对照	仓管员	
2来料入库、存储、发料出库	2.1入库	叉车	2.1b		周转防护		搬运周转过程无损伤、污染	目视	全数		现场管控	仓管员	现场纠正
	2.2存储	货架	2.2a		存储防护		无污染（避免高温、高湿、粉尘）、无挤压/跌落损坏	目视	每月抽查		物资抽查情况记录表	仓管员	纠正、整改
			2.2b		存储环境管理		物料存储于仓库常温环境；温湿度符合点检表中要求	温湿度计	1次/天		温湿度记录表		
			2.2c		有效期管理		存储时间符合产品有效期或仓储期间管理要求	目视	盘点时		盘点确认		隔离，通知品管复检
	2.3领料	台秤	2.3a		先进先出管理		按产品批次先进先出原则发料	目视	每批发料		月份标识	仓管员	现在纠正
			2.3b	数量	实物对照		确认所领物料数量、牌号、规格与领料单一致	目视/台秤	全数		领料单	车间物料员	现场纠正
3.注塑成型准备	3.1材料干燥	除湿干燥机	3.1a		温度		依《成型条件表》中材料干燥温度、时间要求	干燥机显示屏/目视	每次加料时		加料记录表/材料干燥作业要领书	技术员	重新调整
			3.1b		时间								
	3.2模具安装	行车	3.2a		安装		各点检指标内容符合要求	目视	每次		生产停/开机检查确认表	技术员	准确安装
	3.3工艺调试	150T机台	3.3a		温度		依照《成型条件表》	目视	1次/12H		成型条件确认表	技术员	在成型条件允许范围内调整；纠正调整；
			3.3b		压力								
			3.3c		速度								
			3.3d		位置								
	3.4首件生产	150T机台	3.4a	外观			符合产品《检查要领书》、标准样件	目视	首件全数确认		自检确认	技术员	报废
			3.4b		调机品管理		及时确认清理	目视	全数		自检确认	技术员	报废
	3.5首件提交	小胶箱	3.5a	数量			自检外观确认OK，稳定后，提交3模次给品管	目视	首件3模		开机确认表	技术员	重新提交
4.首件批准	4.1首件外观确认	计量器具	4.1a	外观			检查要领书/标准样件	目视	首件3模		《首/末件件检查表》	IPQC	通报生产部主管
			4.1b	字码			符合要求	目视	1模				通知整改
	4.2首件量度、尺寸、性能确认		4.2a	尺寸、性能			依《检查规格书》（冷却30分钟以上）	卡尺/二次元等	首件1模				
	4.3首件批准封样		4.3a		作业要求		首件经技术员自检确认OK，品管复检确认OK后双方在《首/末件件检查表》签名，品管封首件样放置首件框	目视	首件1模				
5.成型生产	5.1成型生产	计量器具、测试工装	5.1a	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	全数		生产日报表	作业员	标识隔离 通报生产部主管
			5.1b		成型参数	●	依照《成型条件表》	目视	每班确认		成型条件检查表	技术员	
	5.2成型过程巡检		5.2a		5M检查		依照生产检过程查表内容点检	目视	1次/每班		生产过程检查表	IPQC	
			5.2b	外观			依照检查要领书	目视	5PCS/2H		IPQC检查记录表	IPQC	
			5.2c	尺寸量度			依照《检查规格书》	量具	1模/6H		《产品日常生产尺寸检查表》	IPQC	
			5.2d	关键特性尺寸		◆	依照《检查规格书》	量具	1模次/6小时		均值极差控制图	IPQC	
	5.3注塑成品抽检		5.3a	外观			依检查要领书/标准样件	目视	G-II		成品检查记录表	IPQC	
6.成型来件确认	6.1来件确认	计量器具、测试工装	6.1a	外观			依检查要领书/标准样件	目视	1模次/ 末件时		《首/末件检查表》	IPQC	标识隔离 通报生产部主管
			6.1b	尺寸、量度			依照《检查规格书》	量具					
7.检验、包装	7.1全检	封箱机	7.1a	外观			依检查要领书/标准样件	目视	全数		生产日报表	作业员	隔离报废
	7.2捆包		7.2a	数量			参照《包装标准书》	目视	全数		注塑成型日报表	作业员	隔离风险批次/返工
			7.2b		包装方式								
			7.2c	标识									
8.出货检验（最终检）	8.1出货检查	计量器具、实验工装	8.1a	外观			依检查要领书/标准样件	目视	G-II/C=0		《出货检查记录表》	OQC	退回车间返工
			8.1b	尺寸			依照《检查规格书》		1模/成型批次				
			8.1c	包装			《包装标准书》		全数				
			8.1d	标识			标识清晰、正确、完整		全数				
9.成品储存	10.1成品入库	叉车	9.1a		周转防护		搬运周转过程无产品损伤、污染（推击、碰碰、跌落）；	目视	全数		现场管控	仓管员	现场纠正
	10.2成品仓储		9.2a		摆放		堆放不超过限高线	目视	全数		现场管控	仓管员	现场纠正
10.出货	10.1出库单		10.1a	数量			出货明细表	目视	全数		产品出库单	仓管员	退回
			10.1b	标签			与产品一致	目视	全数				
			10.1c	外观包装			完好，批号标示	目视	全数				
			10.1d		装运作业要求		注意成品防护，避免挤压、碰碰、跌落	目视	每次				
			10.1e		附件要求		按出货通知要求	目视	每次				

承认	确认	制订
		林忠平

注：◆重要关键产品特性　●重要关键过程特性　★安全或法律法规相关特性　空白和"N"一般或次要特性

扫描全能王 创建