

			科锐塑胶工业（中山）有限公司							制定部门		品质部					
										制定日期		2017/11/1					
										修订日期		2020/9/30					
控制计划			客户名称：佛山日微							客户确婚日期：		科锐塑胶工业（中山）有限公司 2020-09-30 受控文件					
														客户殒收时曠：		第1期/共1槽	
														客户殒收时曠：		第1期/共1槽	
管理编号：KR-MO60012			供应商/殒收/日期： /							客户殒收时曠：		第1期/共1槽					
产品品番：411355-10600/411356-10600			核心小组成员： 埜延慧、刘建国、灾炳楼、李群妹、尹崇弼							榑客工程核准日期(如塶求)：							
产品名称： LEVER,DOOR LOCK,CHILD PROOF,RR RH/LH										榑客品质核准日期(如塶求)：							
零件/过程编号	过程名称/作业描述	机器, 设备, 夹具, 工装	特性			特殊特性符号	方法					反应计划					
			No. 编号	产 品	过程控制		产品过程规范/公差	测量技术评估	样本		控制方法		责任人				
容量	频率																
1.材料检验	材料检验	-	1	材质	品名对照	—	原料：PBT 201AC	目视	全数		材质报告	IQC	退回供应商				
			2	外观	色号对照	—	黑色	目视	全数		来料检验记录表						
			3	有害物质超标	-	★	符合相关法规	目视	全数		验证供方材质成分表						
	入库	计算器/台秤	1	数量	货单对照		25KG/袋	目视	1次/每次进料时	送货明细单	物料员						
2. 材料储存	定位摆放	货架	1	—	实物对照	—	定位	目视	1次/每次进料时	成型材料管理表	物料员	准确摆放					
	干燥、通风	排气扇	2	—	包装对照	—	材料完好确认	目视				退回供应商					
	有效期管理	先进先出	3	—	标签对照	—	标签日期确认	目视									
3. 材料领用	领料	台秤	1	数量	实物对照	—	《生产计划表》	目视/台秤	全数	原材料领料单	技术员	发料确认					
4. 注塑成型	材料干燥	除湿干燥机	1	—	温度	—	130±10° C	干燥机显示屏/目视	1次/批	原材料投入与干燥记录/材料干燥作业要领书	技术员	重新调整					
			2	—	时间		4h										
	模具安装	行车	1	—	位置	—	上/下模作业要领书	目视	1次/模	模具安装确认表	作业员	准确安装					
	工艺调试	130T机台	1	—	温度	—	《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；					
			2	—	压力												
			3	—	速度												
			4	—	位置												
	成型生产	130T机台	1	披锋	—	—	标准样件/《检查要领书》	目视	全检	作业要领书/检查要领书/注塑成型日报表	作业员	报废单					
			2	缺料	—	—											
			3	气泡	—	—											
			4	缩水	—	—											
			5	划伤	—	—											
			6	流痕	—	—											
			7	料花	—	—											
			8	油污	—	—											
首件提交	小胶箱	1	数量	—	—	天平称重		抽样测	成型条件/材料	技术员							
5. 首件确认	开机品检验	卡尺 针规 二次元	1	-	条件设置	—	成型条件检查表	目视	2次/每开机前	成型条件检查表	IPQC	要求改正数据					
			2	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	首件3模/lot	《检查要领书》 《首/末件件检查表》 《测量标准书》		通报生产部主管					
			3	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元	首件1模/lot								
6. 过程检查	过程检验	卡尺 针规 二次元	1	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	3模次/2小时	IPQC检查记录表	IPQC	通报生产部主管					
			2	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元	1模次/6小时	《产品日常生产尺寸检查表》《测量标准书》							
			3	尺寸	-	◆	5.5±0.2	卡尺		SPC							
7. 末件确认	末件确认	卡尺 针规 二次元	1	外观	—	—	检查要领书/标准样件	目视	末件1模次	《检查要领书》 《首/末件件检查表》 《测量标准书》	IPQC	通报生产部主管					
			2	尺寸	—	—	详见《检查规格》	卡尺 针规 二次元									
8. 包装	捆包	—	1	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					
			2	—	包装方式	—											
			3	—	左右混装	—											
			4	—	现品票	—											
9. 入库检验	检查标识/外观	-	1	—	包装方式	—	参考《包装标准书》	目视	AQL:0.4 G-II	成品检查记录表	IPQC/OQC	返工					
			2	外观	—	—	标准样件/《检查要领书》	目视									
			3	现品票	—	—	参考《包装标准书》	目视					每袋	每批			
10. 成品储存	成品入库	货架	1	—	位置	—	现场看板标示	目视	全数	成品入库单	物料员	退回					
	先进先出管理		2	—	标签	-	标签日期确认										
11. 出货检验	出货检查	—	1	—	包装方式	—	《包装标准书》	目视	1次/批	《出货检查记录表》 《测量标准书》 《样品送货单》	OQC	退回					
			2	现品票	—	—											
			3	数量	—	—	《出货明细表》	卡尺	2模				每批				
			4	尺寸	—	◆	⑩ 5.5±0.2										
12. 出货	出库单	—	1	数量	—	—	出货明细表	目视	1次	每批	出货检查记录表/批号管理表	物料员	退回				
			2	标签	—	—	与产品一致										
			3	-	外观包装	—	完好, 批号标示										
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											承 认	确 认	制 订				
											林晓华	/	丁婷				