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	2017/11/1		
修订日期	2020/9/30		
版本	A/02		
槽 次	第1槽/共1槽		

科锐塑胶工业（中山）有限公司 生效 2020-09-30 日期 受控文件

□样件 □嫌生产 ■生产	客户名称：佛山日徽	客户确嫟日期：
管理编号：KR-MO60012	供应商/殞收/日期：/	客户殞收时暝：
产品品番:416316-10410	核心小组成员：坭延慧、刘建国、災炳楼、李群妹、尹崇弶	槊客工程核准日期(如墎求)：
产品名称：LEVER SUB-ASSY FUEL LID LOCK OPEN LH		槊客品质核准日期(如墎求)：

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	方法 责任人	反应计划
1材料检验	材料检验	-	1	材质	品名对照	—	原料：ABS/3001GB/K7996/201GB	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			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	250T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	250T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	—	—							
			9	超差	条件/材料	—	天平称重		抽样测		成型条件/材料	技术员	
	首件提交	小胶箱	1	数量	—	—	3模次	目视	1次/每开机前		开机确认表	技术员	首件确认
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檢查記錄表	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	-	◆	④1.9±0.1	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. 成品检验	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					
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	外观	—	—	《检查要领书》	目视	AQL:0.4 G-II抽检	每批	《出货检查记录表》《测量标准书》《样品送货单》	OQC	退回
			2	-	现品票	—	《包装标准书》		全数	每批			
			3	—	数量	—	《出货明细表》		1次	每批			
			4	尺寸	—	◆	④1.9±0.1	卡尺	2模	每批			
12. 出货	出库单	—	1	数量	—	—	出货明细表	目视	1次	每批	产品出库单	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
	/	丁婷