



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

2019/6/10

修订日期

2020/9/30

版本

2020-09-30

生效日期

2020/9/30

生效日期

2020/9/30

生效日期

2020/9/30

□样件 □量产生产 ■生产

客户名称：佛山日微

客户确婚日期：

管理编号：KR-MO60012

供应商/预收/日期： /

客户预收时晒：

产品番：425107-16350

核心小组成员： 垣延慧、刘建国、灾炳楼、李群妹、尹崇凉

模客工程核准日期(如哪求)：

产品名称： LEVER SUB-ASSY,DOOR CHECK

模客品质核准日期(如哪求)：

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：PA66 T-731	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	—	120℃±10℃	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	80T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	80T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	-	◆	⊕ 8.3 +0.3/0	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. 二次加工	溢料	美工刀	1	-	加工位置		参照《作业要领书》	目视	全数	二次加工记录表	作业员	返工	
			2	外观	-		参照《检查要领书》						
			3	数量	-		参照《包装标准书》						
10. 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					
			3	-	现品票	—	参考《包装标准书》	目视					
11. 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						
12. 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	—	◆	⊕ 8.3 +0.3/0	卡尺	2模	每批			
13. 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

林世平

/

丁婷