

		科锐塑胶工业（中山）有限公司						制定部门		品质部				
		控制计划						制定日期		2017/11/1				
								修订日期		2020/9/30				
□样件 □量产 ■生产		客户名称：佛山日微				客户确讫日期：		版本		A/02				
管理编号：KR-MO60012		供应商/预收/日期： /				客户预收时讫：		生效日期		2020-09-30				
产品番：425107-16360		核心小组成员：邓延慧、刘建国、灾炳楼、李群妹、尹崇琼				模客工程核准日期(如哪求)：		受控文件		第1稿/共1稿				
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					每袋	每批
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
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
												陈忠平	/	丁婷