



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	2017/10/4
修改日期	2020/9/30
版本	4/02
生效日期	2020-09-30
次数	第1稿/共1稿
受控文件	

□样件 □量产生产 ■生产			客户名称: 佛山日微					客户确讫日期:			生 本 效 次 2020-09-30 受控文件		
管理编号: KR-MO60012			供应商/预收/日期: /					客户预收时嘱:			第 1 槽 / 共 1 槽		
产品品番:471303-10590/471304-10570			核心小组成员: 垣延慧、刘建国、灾炳楼、李群妹、尹崇琼					模客工程核准日期(如珈求):					
产品名称: SHOE SUB-ASSY,SLIDING ROOF,NO.1/2								模客品质核准日期(如珈求):					
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 70G13HS1L/BK	目视	全数		材质报告	IQC	退回供应商
			2	外观	色号对照	—	白色	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	150T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	150T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、二 次元、千分尺	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、 二次元、千 分尺	首件1模/lot				
6. 过程检查	过程检验	卡尺、二 次元、千分尺	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、 二次元、千 分尺	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	-	◆	⊙ 7.2 + 0.3/0	卡尺		SPC			
7. 末件确认	末件确认	卡尺、二 次元、千分尺	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、 二次元、千 分尺					
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					
			3	-	现品票	—	参考《包装标准书》	目视					每袋
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	—	◆	⊙ 7.2 + 0.3/0		卡尺	2模			
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
	丁婷婷	/	丁婷