

科锐塑胶工业(中山)有限公司
 编号: KR-QDZY84
 部门: 品质部
 日期: 2020-04-07
 受控文件

承认: 杨燕
 确认: 杨燕
 作成: 杨燕

工程	外观制程检查	作业者的职责	1. 按产品相应要领书进行检查 2. 依据部品包装提案依頼书进行包装、数量确认 3. 遵守品质检查规则 4. 出现不良品时, 将不良品放入不良品箱内; 出现异常时, 停止生产线及时联络上司。
品番	适用于不需作业员加工的品番		
品名	_____		
客户	佛山日进		

流程简图:

NO	顺 序	注 意 重 点
①	检查要领书确认	1. 揭示产品相应检查要领书;
②	作业台产品确认	1. 需加工部位确认以及产品外观确认; (检查数据: 3模)
③	包装箱内产品确认	1. 袋内产品外观以及加工部位确认, 包装数量以及移动票确认; (检查数据: 2模)
④	检查前产品确认	1. 依据检查要领书进行外观检查; (检查数量: 5模)
⑤	拿取成形条件表	1. 取成形条件文件夹, 确认内放为相应产品的成形条件表;
⑥	确认模温	1. 依据成形条件表, 并记录于《制程检验记录表》; (频度: 2小时/回)
⑦	确认料温	1. 依据成形条件表, 并记录于《制程检验记录表》; (频度: 2小时/回)
⑧	确认材料	1. 依据成形条件表, 并记录于《制程检验记录表》; (频度: 4小时/回)
⑨	记录结果	1. 将所检查内容以及结果记录《制程检验记录表》; 注: 如填写错误时, 不可使用涂改液进行修正; 需划线记录本人姓后记录正确内容
⑩	待检产品确认	1. 开袋确认每箱每袋产品外观; (检查数量: 依据抽样计划表 AQL0.4)
⑪	现品票确认与盖合格章	1. 确认现品票填写资料 (确认内容: 现品票颜色、品番、日期、数量、作业者) 2. 确认无异常后盖合格章;
⑫	异常时处理	1. 异常时按《检查异常处理规定》进行; 2. 工程内发现异常时, 填写纠正和预防措施报告;

版次	改 订 内 容	修 订 日 期	修 订 人
A/00	新规作成	2019/6/19	杨燕
A1	更改文件编号;	2020/4/7	杨燕