



科锐塑胶工业（中山）有限公司
KORE INDUSTRIES ZHONGSHAN CO., LTD

程序文件

文件编号: KR-QP-35

文件名称: 模具检测控制程序

版本号: B0

生效日期: 2020.4.24



文件制、修、废、补发申请（审核）栏	会 签	<input checked="" type="checkbox"/> 项目部
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部
说明:		<input checked="" type="checkbox"/> 模具部
是否需做教育训练 <input checked="" type="checkbox"/> 需要 <input type="checkbox"/> 不需要		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部
		<input checked="" type="checkbox"/> 采购部
		<input type="checkbox"/> 人事行政部
		<input checked="" type="checkbox"/> 设计部
		<input checked="" type="checkbox"/> 财务部
		<input checked="" type="checkbox"/> 品质部

作成:

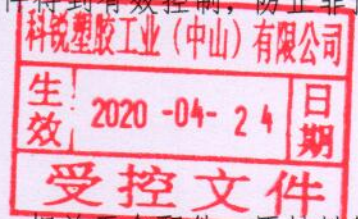
审核:

承认:

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-35		
	版本号	B0		
程序文件	模具检测管理控制程序	生效日期	2020.4.24	
		页 码	第 1 页 共 5 页	
版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
B0	2020/04/24	换版	程序优化	杜镇江

1. 目的

明确模具在各制造工序中的质量控制方法，确保不合格工件得到有效控制，防止非预期工件投入使用；



2. 范围

此文件对公司业务范围内的所有模具制造及其相关塑胶、相关五金配件、原材料等（包括外来物料）均可适用；

3. 职责

- 3.1 设计部工程师负责编制和发放所有模具部件属性资料及质量标准信息，负责所有（除电极外）外发模具配件及内部加工工件的异常处理及判定，并给出解决方案；
- 3.2 采购部负责提供外发之供应商的信息，并督促供应商完成品质部提出的质量改善要求及相关资料的提供，根据供应商来料质量状况评审、选择优良供应商；
- 3.3 财务部仓务组负责物料的储存管理，对来料的外部信息进行核对、验收及入库，并携来料及出货的物料清单送品质部检验；
- 3.4 品质部负责按标准检验采购的和内部制程生产的模具及相关零配件，治具、塑胶原料及产品、五金配件等，并要求供应商提供 COC 及 COA 报告。
- 3.5 制模组负责对来料的模胚及试模前和出货时的成品模具的检验，结果记录，完成后送品质部存档。
- 3.6 CNC 编程工程师负责提供电极检验标准及异常的处理，以及相关异常问题的解决和改善方案的提出。
- 3.7 制模组及相关加工组负责异常原因分析及对策的回复完成，填写在《不合格处理报告》的原因分析及纠正预防措施栏；对判定不合格的物料进行返修、返工或者重做等；
- 3.8 项目部负责模具试模、试生产统筹指导和验收。

4. 名词解释

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-35
	版本号	B0
程序文件	模具检测管理控制程序	
	页 码	第 2 页 共 5 页

- 4.1 非预期：本文件指不确定、不受管制或者未达标；
- 4.2 返工/返修：返工指加工后全部未达标，但仍可以在原有材料上重新加工 OK 的活动；返修指加工后，部分尺寸或结构未达标，但仍可在原有材料上针对不合格部位，重新加工可达到 OK 的活动；
- 4.3 特采：指质量问题已超出标准，但不影响产品的主要属性和功能，因交期问题放行的活动；
- 4.4 让步接收：指质量问题已超出标准，轻微影响产品的功能和属性，因交期问题而放行的活动；



5. 程序

5.1 来料检验

- 5.1.1 设计部编制模具外购部件《检验计划》，品质部依据《检验计划》以及相关图纸、BOM 等进行检验或跟进供应商提供的出厂检验报告或记录进行确认。
- 5.1.2 对规定的免检材料由仓库依据《免检物料一览表》核对品名规格后直接入库。
- 5.1.3 供应商来料后放置待检区，由仓管员负责对来料进行验收，并对来料进行初步检验，检验内容包括：以《送货单》核对实际物料是否一致，来料数量是否相符，包装及明显外观是否符合品质要求等，核对无误后，将送货清单、供应商提供的 COC/COA（所有的五金件产品需提供 COC/COA 报告，精料和毛料可直接写在物料表面，胶粒产品只需要提供 COA 报告，必要时提供 Rohs 及 Reach 报告）报告及物料一起送至品质部进行进一步检验；
- 5.1.4 品质收到来料检验通知（送货单形式通知）后安排对来料按照相关标准、《检验计划》进行检验，如包装、外观、数量、尺寸、功能等，检验 OK，在相应的标签或者物料表面盖“IQC/PASS”印章，同时在《送货单》上签注品质检验结果，返还仓库并通知仓管员入库；检验 NG 则在相关的物料贴红色的“不合格标签”，并通知仓管员将物料放入不合格品或者待处理品放置区，检验完毕，填写《进料检验报告》及《不合格处理报告》并跟踪该异常事件，直至结项，参照《不合格品输出控制程序》；
- 5.1.5 外协加工件来料检验
- 5.1.5.1 设计部提供外协加工件检验标准和相关要求作为品质部检验依据。

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-35
	版本号	B0
程序文件	模具检测管理控制程序	
	生效日期	2020.4.24
	页 码	第 3 页 共 5 页

5.1.5.2 仓库以《送货单》通知品质对外协加工件进行检验，品质部收到通知后依照检验标准对外协加工件实施检验和判定，并做好《进料检验报告》；检测完成后依照 5.1.2 通知入库或转序。



5.2 模具加工检验

5.2.1 对于模具制程工件的检验，由内部生产加工完成后作自检，无误送至品质部检验，同时填写《**模具零件加工工艺卡**》连同图纸、工件一并送检，送检时品质部接收人员监督做好物料的交接工作（按 5.2.2 a.b.c 要求进行），送检物料不符合要求时，品质有权拒绝接收该物料，直至符合要求后收入检验；品质部按照标准要求对物料的外观、结构、尺寸进行检验，OK 在《**模具零件加工工艺卡**》盖 QC 合格章后转入下工序投入使用，NG 则隔离在异常区域并标示，通知工程师进行评估处理，结果记录《不合格处理报告》，由品质部跟踪异常的处理，直至结项，参照《不合格品输出控制程序》；

5.2.2 模具部（注塑、CNC、磨床、EDM、钳工）将待返工、返修物料放在规划好的待处理物料区进行隔离并做好醒目的标示，返工、返修或者重做 OK 后，重新送检，对送检的物料需要做好以下几点：

- a. 送检物料表面清洁，无大量油污、脏污、铁屑等；
- b. 送检物料外和检测位置无毛刺、披锋等；
- c. 送检工件有明确的标示、标记，能反映该物料属于那套模具的那个配件或者产品；
- d. 工件送至品质部需要做好送检登记，记录在《**产品及模具零配件送检记录表**》，注明物料名称、编号、送检时间和签名，必要时做好备注和交接；

5.2.3 待处理物料的最终判定方式，由“特采”、“让步接收”、“退回返工”/“返修”、“报废”等处理形式组成，由各部相关负责人综合判定，项目部最终裁决后实施；

5.3 电极检验

5.3.1 CNC 编程发放电极检验图；

5.3.2 模具部加工车间完成加工和自检后连同《**模具零件加工工艺卡**》或图纸送检至测量房检测，并登记《**产品及模具零配件送检记录表**》。

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-35
	版本号	B0
程序文件	模具检测管理控制程序	
	页 码	第 4 页 共 5 页

5.3.3 测量房依照检验图在规定的期限内完成对电极的检测，并保留《电极检测报告》，检测合格在《模具零件加工工艺卡》盖 QC 合格章，并通知送检单位取回电极，不合格责依照《不合格品输出控制程序》处理。



5.4 成品模具试模前的检验

5.4.1 模具部制模组依据 2D 组装图进行模具组装，组装后进行自检；并将检验结果记录于《模具完工检测表》。

5.4.2 检测不合格时通知品质部填写《品质异常联络单》并反馈模具部经理，由相关单位依照《不合格品输出控制程序》处理。

5.5 试模验证

5.5.1 项目部填写《模具试做要求单》，由注塑部安排机台试模，项目部、模具部、注塑部相关人员现场跟进试模效果；

5.5.2 试模样件由项目部依据客户要求填写《实验申请单》送检至品质部测量房进行全尺寸检验和相关实验测试，品质部对试模样件依照产品图纸和相关实验测试要求进行尺寸检测和实验测试，并出具《全尺寸报告》和《实验报告》。

5.5.3 项目部工程师依据《全尺寸报告》和《实验报告》对模具试模样件进行确认，合格提交客户确认，如不合格责由项目部给出改善要求，或与客户沟通后依客户以及进行处理。

5.6 试生产验证

5.6.1 对客户有对试生产验证要求或其他特殊要求的，由项目部主导跟进安排，并对试生产进行指导、跟踪和总结以及客户沟通后处理。

5.7 出模前装箱验证

5.7.1 客户确认试模样件或试生产样件合格后，业务部及时通知模具部、项目部进行模具验收工作；

5.7.2 项目部严格按 2D 组装图和模具制作规格表内容进行零配件逐一检验，且做成《模具

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-35
		版本号	B0
程序文件	模具检测管理控制程序	生效日期	2020.4.24
		页 码	第 5 页 共 5 页

移管检查表》。

5.8 检验记录管理

5.8.1 检验的记录依据《文件控制程序》规定的要求进行管理。

6 相关文件

- 6.1 《文件控制程序》
- 6.2 《不合格品输出控制程序》
- 6.3 《免检物料一览表》
- 6.4 《进料检验计划》



7 记录

- 7.1 《进料检验报告》
- 7.2 《电极检测报告》
- 7.3 《模具完工检测表》
- 7.4 《产品及模具零配件送检记录表》
- 7.5 《模具移管检查表》