

|                                                                                  |           |                            |           |        |      |                       |              |              |                       |            |                                 |          |           |     |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------|----------------------------|-----------|--------|------|-----------------------|--------------|--------------|-----------------------|------------|---------------------------------|----------|-----------|-----|
|  |           | 科锐塑胶工业（中山）有限公司             |           |        |      |                       |              |              | 制定部门                  |            | 品质部                             |          |           |     |
|                                                                                  |           |                            |           |        |      |                       |              |              | 制定日期                  |            | 2017/11/1                       |          |           |     |
|                                                                                  |           |                            |           |        |      |                       |              |              | 控制计划                  |            |                                 |          |           |     |
| □样件 □量产 ■生产                                                                      |           | 客户名称：佛山日微                  |           |        |      | 客户确讫日期：               |              | 修订日期         |                       | 2020/9/30  |                                 |          |           |     |
| 管理编号：KR-MO60012                                                                  |           | 供应商/预收/日期： /               |           |        |      | 客户预收时囑：               |              | 版本           |                       | A702       |                                 |          |           |     |
| 产品品番：ZJ00001 (ZJ00002)                                                           |           | 核心小组成员：郑延慧、刘建国、梁炳楼、李群妹、尹崇琼 |           |        |      | 模客工程核准日期(如囑求)：        |              | 生效日期         |                       | 2020-09-30 |                                 |          |           |     |
| 产品名称：A柱罩盖                                                                        |           |                            |           |        |      | 模客品质核准日期(如囑求)：        |              |              |                       | 第1稿/共1稿    |                                 |          |           |     |
| 零件/过程<br>编号                                                                      | 过程名称/作业描述 | 机器, 设备,<br>夹具, 工装          | 特性        |        |      | 特殊特性<br>符号            | 方法           |              |                       |            | 反应计划                            |          |           |     |
|                                                                                  |           |                            | No.<br>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：ABS757    | 目视           | 全数                    |            | 材质报告                            | IQC      | 退回供应商     |     |
|                                                                                  |           |                            | 2         | 外观     | 色号对照 | -                     | 本色           | 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   | -                     | 80℃-90℃      | 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<br>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 |
|                                                                                  | 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<br>领书/注塑成型日报<br>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        | -      | -    |                       |              |              |                       |            |                                 |          |           |     |
| 首件提交                                                                             | 小胶箱       | 1                          | 数量        | -      | -    | 天平称重                  |              | 抽样测          | 成型条件/材料               | 技术员        |                                 |          |           |     |
| 5.首件确认                                                                           | 开机品检验     | 卡尺 针规<br>二次元               | 1         | -      | 条件设置 | -                     | 成型条件检查表      | 目视           | 1次/每开机前               |            | 开机确认表                           | 技术员      | 首件确认      |     |
|                                                                                  |           |                            | 2         | 外观     | -    | -                     | 检查要领书/标准样件   | 目视           | 首件3模/lot              |            | 成型条件检查表                         | IPQC     | 要求改正数据    |     |
|                                                                                  |           |                            | 3         | 尺寸     | -    | -                     | 详见《检查规格》     | 卡尺 针规<br>二次元 | 首件1模/lot              |            | 《检查要领书》<br>《首/末件检查表》<br>《测量标准书》 |          | 通报生产部主管   |     |
| 6.过程检查                                                                           | 过程检验      | 卡尺 针规<br>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<br>二次元 | 1模次/6小时               |            | 《产品日常生产尺寸<br>检查表》《测量标准<br>书》    |          |           |     |
| 7.末件确认                                                                           | 末件确认      | 卡尺 针规<br>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》<br>《首/末件检查表》<br>《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<br>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.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<br>G-II抽<br>检 | 每批         | 《出货检查记录表》<br>《测量标准书》<br>《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     | -    | ⑩0.5±0.1<br>⑩7 (+2/0) | 检具           |              | 2模                    | 每批         |                                 |          |           |     |
| 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         |                                 |          |           |     |
|                                                                                  |           |                            |           |        |      |                       |              | 陈忠平          | /                     | 丁婷         |                                 |          |           |     |