

模具制造控制计划 (来料检验计划、加工及制造控制计划-通用版)

制定部门: 设计部
制定日期: 2020.5.20

修订日期: -

样件 试生产 生产

客户名称: 通用

客户确认日期: /

版本: 本

A0

管理编号: KR-MDBZ01

供应商/验收/日期: /

客户验收时间: /

共2页

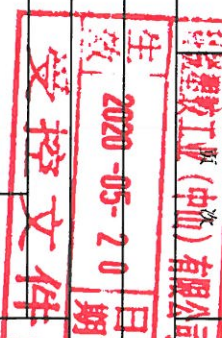
产品品番: 通用版

核心小组成员: 罗工、黄维雄、石润鸿、杜镇江、黄钊林、陈强、林忠平、杨燕、梁龙清

顾客工程核准日期(如要求): /

产品名称: 通用版

顾客品质核准日期(如要求): /



零件/过程编号	过程名称/作业描述	机器、设备、夹具、工装	No. 编号	特性		特殊特性符号	产品过程规范/公差 (依据)	管制方法		控制方法	责任人	反应计划	
				产品	过程控制			检测工具	样本容量				频率
1	胶料进料检验	/	1	牌号/材质	符合ROHS/REACH要求	★	按采购订单、送货单	目视	1份	每批	供应商提供《材质报告(COA)》	IQC	依不合格品控制程序
				ROHS/REACH	符合ROHS/REACH要求	目视	1份	每年	供应商提供《ROHS/REACH报告》				
				外观	颜色符合图纸要求	目视	全数	每批	核对色号/等级				
2	钢材进料检验	/	2	包装	采购订单、送货单		按采购订单、送货单	目视	1份	每批	供应商提供《材质报告》	仓管员	依不合格品控制程序
				材质	表面无严重损伤、生锈	目视	全数	每批	核对送货单规格				
				外观	符合采购订单规格	目视	全数	每批	核对送货单规格				
3	模胚进料检验	/	3	尺寸规格	符合图纸要求		按采购订单、送货单	目视	1份	每批	供应商提供《材质报告》	模具IQC	依不合格品控制程序
				材质	表面无严重损伤、腐蚀	目视	全数	每批	来料目视检测				
				外观	符合图纸要求	目视	全数	每批	来料目视检测				
4	铜料	/	4	规格	符合采购订单		符合送货单	目视	全数	每批	称重核对数量	仓管员	依不合格品控制程序
				数量	符合送货单	目视	全数	每批	核对送货单规格				
				规格	符合图纸要求	目视	全数	每批	核对送货单规格				
5	标准配件	/	5	规格	符合采购订单、送货单		依图纸	目视	全数	每批	核对送货单规格	仓管员	依不合格品控制程序
				规格	符合图纸要求	目视	全数	每批	核对送货单规格				
				规格	符合图纸要求	目视	全数	每批	核对送货单规格				
6	非标准配件	/	6	规格	符合采购订单、送货单		依图纸	目视	全数	每批	核对送货单规格	仓管员	依不合格品控制程序
				规格	符合图纸要求	目视	全数	每批	核对送货单规格				
				规格	符合图纸要求	目视	全数	每批	核对送货单规格				
7	热流道	/	7	型号/PO	按采购订单、送货单		按采购订单、送货单	目视	全数	每批	核对送货单规格/核对送货单	仓管员	依不合格品控制程序
				外观	无碰伤、无开裂	目视	全数	每批	《来料检验报告》				
				硬度	依照加工图	硬度计	全数	每批	《来料检验报告》				
8	外协热处理来料检验	/	8	外观	依照加工图		依照加工图	目视	全数	每批	外协商提供《表面处理报告》	模具IQC	依不合格品控制程序
				外观	依照加工图	目视	全数	每批	《来料检验报告》				
				外观	依照加工图	目视	全数	每批	《来料检验报告》				
9	外协表面处理检验	/	9	外观	符合图纸要求		符合图纸要求	目视	全数	每批	《来料检验报告》	模具IQC	依不合格品控制程序
				尺寸	符合图纸要求	目测/实配	全数	每批	《来料检验报告》				
				功能	符合图纸要求	目测/实配	全数	每批	《来料检验报告》				
10	外协加工件检验	/	10	外观	符合图纸要求		符合图纸要求	目测	全数	每批	《来料检验报告》	模具IQC	依不合格品控制程序
				尺寸	符合图纸要求	目测/实配	全数	每批	《来料检验报告》				
				功能	符合图纸要求	目测/实配	全数	每批	《来料检验报告》				

11	粗加工		1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	模具零部件加工工艺卡	装配师傅	依照不合格品控制程序
			2	尺寸		卡尺					
			3	功能		目测/选配					
12	磨床加工	磨床	1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	《检验报告》	模具IQC	依照不合格品控制程序
			2	尺寸		三次元					
13	CNC精加工	CNC	1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	《检验报告》	模具IQC	依照不合格品控制程序
			2	尺寸		三次元					
14	电极加工	CNC	1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	品质状态印章	模具IQC	追加I.红返工/报废
			2	尺寸		三次元					
15	线切割加工	线切割机	1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	《检验报告》	模具IQC	依照不合格品控制程序
			2	尺寸		三次元					
16	EDM加工	EDM	1	外观	符合加工图	目测	全数	每批	《检验报告》	模具IQC	依照不合格品控制程序
			2	尺寸		三次元					
17	配模省模装模综合检验	合模机	1	模具状态	符合组模图	目测	全数	每套	《模具完工检查表》	装配师傅 项目工程师	依照不合格品控制程序
			2			目测					
18	试模/试产		1	样品状态	产品符合图纸	目测	2-3模 全数	每次	FAI产品报告 试模/试产总结报告	模具IQC 项目工程师	试产总结会议对应
			2	模具状态		目测					
19	移管检查/装箱		1	模具状态	符合《模具移管检查表》各项要求	目测	1	每套	《模具移管检查表》	装配师傅 项目工程师	依照不合格品控制程序
			2	包装方式		目测					
20	交付		3	备件	符合备件清单	目视	全数	每套	《备件清单》 出库单 转模报告	项目工程师 仓管	依照不合格品控制程序
			1			目视					

注：◆产品特殊特性 ●过程特性 ★法律法规相关特性

承认	确认	制打
任晓江	任晓江	任晓江

