

连接器产品 QC 工程图

NO	工程图	工程名	作业内容	作业文件	控制点	责任人	确认人	设备工具	备注	工段
1	◆	IQC	进料检验	相关进货检验作业指导书	硬度, 外观, 电阻	IQC	品管主管	硬度计、万用表	混炼胶	前 工 序 (胶 块)
2	○	炼胶	将胶料混炼均匀增加可塑性	炼胶作业指导书 捏合作业指导书 坯胶块胶料返炼作业指导书	均匀性, 净度	操作者	前工序长	开炼机、捏合机、研磨机	硫化剂	
3	◇	IPQC	混炼胶检验	导电黑胶和绝缘白胶检验作业指导书 发泡胶、透明胶检验作业指导书	硬度, 均匀度, 净度 电阻	IPQC	品管主管	硬度计、万用表		
4	○	叠膜	制成坯片胶块	层叠坯胶块作业指导书	尺寸, 外观	操作者	前工序长	卡尺、压延机、裁胶刀、胶辊		
5	○	胶块定型	将胶坯制成胶块	坯胶块定型作业指导书 成型罐作业指导书	时间, 温度	操作者	前工序长	油压机、成型罐、裁胶刀、	150°C/6 小时	
6	⊗ ▽	入库	胶块入库存放	仓库管理程序	规格, 型号, P 值	仓管员	前工序长	推车	自然条件下	
7	○	刨片	把胶块刨成所需厚度的芯片	刨片作业指导书	尺寸, 外观	操作者	IPQC	切片机、卡尺		后 工 序 后 工
8	◇□	IPQC	检查导电层缺陷、外观	芯片检验作业指导书 芯片检验规范	外观, 尺寸, P 值	IPQC	品管主管	卡尺、切刀		
9	○	芯片二硫	将芯片进行二硫	二次硫化作业指导书 二次硫化工艺卡	时间, 温度	操作者	后工序长	烘箱	240°C*6h	
10	○	叠片	制作坯片	坯片制作作业指导书	厚度, 外观	操作者	后工序长	轧膜机、卡尺		
11	○	坯片定型	将坯片制成成型片	坯片液压定型作业指导书 液压成型工艺卡	时间, 温度	操作者	后工序长	成型机、卡尺		
12	○	成型片烘烤	将成型片进行再除味	二次硫化作业指导书 二次硫化工艺卡	时间, 温度	操作者	后工序长	烘箱	150°C/60min	

