

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	

连接器产品 QC 工程图

WI-003

页次: 2/2

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
13	◇□	IPQC	检验成型片缺陷、外观	成型片检验作业指导书 成型片检验规范	外观, 尺寸, P 值	IPQC	品管主管	卡尺、刀片		序 (胶 条)
14	○	切条	把成型片切成成品	相关数控切条作业指导书	尺寸, 外观	操作者	品检	数控切条机、卡尺		
15	◇	FQC	检验成品缺陷、外观	连接器成品检验作业指导书 连接器检验规范	尺寸, 外观	FQC	品管主管	卡尺		
16	◇□	抽检	抽检缺陷情况	连接器成品检验作业指导书	尺寸, 外观, 电阻, P 值	QA	品管主管	卡尺、投影仪、 电阻测试仪		
17	◇□	包装	按要求进行包装	包装核查作业指导书	数量, 合格 证	包装员	品检	封口机		
18	▽ ⊗	入库及出 货	按要求进行打包	仓库管理程序	型号、数量	打包员	后工序长、 仓管	推车、架子		
19	◎	返工或返 修	不良品进行修理	连接器成品检验作业指导书 连接器检验规范	尺寸, 外观	品检	品管主管	卡尺		

各生产工序都有相应的生产报表, 各检验点都有相应的检验报表。

※备注: ◇ 检查 ○ 加工 □ 数量检查
 ⊗ 用车搬运 ◆ IQC 检查
 ▽ 贮存 ◎ 修理