

台湾长春PBT(抗溶解性)1100

产品名称	台湾长春PBT(抗溶解性)1100
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:高耐磨性 型号:纯树脂 产地:高粘度
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

常见注塑工艺问题产生及解决方案2、机器、模具、管理、原料总计千篇的资料3、价值128元的原料物性查询软件（独家资料）4、原料价格实时查询内部网站5、改性资料全套讲解6、工厂6S规划参照规划7、注塑企业人员管理规章制度全集8、注塑各部门人员规划9、注塑小帮手软件10、企注塑企业管理制度表格全套

4.2.3 新人作业后产品的检验和确认

当机台发生换人，新人作业等，领班、巡检必须加强巡检次数，明确告之产品的注意事项并确保员工全部理解，过程中反复检查新手作业熟练程度，发生异常要及时纠正，必要时换熟练员工作业，保证品质的稳定性；

4.2.4 停机后产品的检验和确认

生产过程中，由于特殊原因等造成机台异常作业而重新开机生产，此时，机台的工作处于不稳定状态，巡检员要按首件检验标准，逐项确认产品的外观、工程尺寸、性能强度和组件装配度等各项品质参数，并对照前期样品，确定产品合格后方可批量生产，并持续跟进直到机台运行、产品质量趋于稳定为止；

4.2.5 过程调机后产品的检验和确认

生产过程中，产品发生变异，车间领班或车间主管重新调机，当改变机台成型参数而原问题得到克服后，巡检员要重新确认其他检验项目的品质是否出现变异，各种性能是否达到要求，如通过提高温度来克服产品外观不良是否会影响塑胶的物性而使产品变脆等，避免发生新的不良问题造成批量品质事故发生；

4.2.6 交班过程产品的检验和确认

车间在交班过程中，由于人员发生变动、新换材料未确认已到换班时间、上班次巡检员忘了彻底交接或

其他原因等给机台生产埋下质量隐患，对可能造成批量质量事故的风险，接班巡检员除严格执行检验外，必须确认上班次的巡检表、自检表，了解材料使用情况等，及时熟悉上班次的品质情况，采取措施，确保对影响过程能力的变化及时做出反应。

4.3 不良品处理流程：

4.3.1 让步放行

当生产急需而模具存在问题，工艺无法修正或过程控制疏忽造成批量问题产品发生时，严格执行放行评审流程，通过评估可以让步放行时，由车间办理让步放行申请，经品质确认、上级审核后交相关领导批准让步放行，相关主管落实责任并进行扣罚处理，未办理审批手续的待处理品质检不得放行，仓管不得入仓或转序；

4.3.2 返工重验

当过程控制疏忽或员工未按检验要求进行产品加工，造成批量不良需要加工处理时，由车间依照《注塑车间管理规定》安排员工在正常工作时间外进行产品返工，返工结束经过抽检员重验合格后方可开单入库或转序；

4.3.3 不良及报废处理

对产品的放行执行评审流程的有关规定，通过评审无法回用时，需执行报废或回收碎料处理，由生产车间申请，经相关领导签字确认，领导批准后方可报废或碎掉，重大不良事故必须请示总经理裁决处理。

4.4 过程的改进：

4.4.1 发现问题应及时纠正，进行分析、找出改进的方法，并按纠正和预防措施控制程序实施控制，联络车间处理，对未改善的机台、模具有权实行停机整改，直到问题解决后方可生产；

4.4.2 不良品的处理都必须落实责任，实施扣罚，并通过调查报告实施纠正预防措施，责令相关部门、人员改善，经品质部验证合格后方视为结案，过程的跟进和反馈由品质部负责安排落实，其他部门必须配合执行；

4.4.3 注塑过程的改进涉及到修改工艺文件或质量管理文件时应按照文件和资料管理程序的要求，针对发生的异常和过程发生失控的原因，探讨检验规范和作业指导书中的不足和漏箭项目，逐步完善过程控制文件，提高过程控制能力。

（附）注塑部产品质量控制要求

1. 产品开啤时，需参照“成型工艺记录表”内的工艺参数调机，开啤样板需经QC检查确认OK板后，方可批量生产。
2. 操作工开机前必须向管理人员或品检人员问清楚有关产品开机要求、质量要求、加工要求、包装要求及留意事项，严禁在不熟悉产品质量标准的情况下开机操作。
3. 新工人上班或转班啤新产品时，领班/组长和品检人员必须向操作工讲清楚其产品质量标准、开机要求、包装要求及注意事项。
4. 操作工开机时必须严格按机位“作业指导书”的要求去操作和控制产品质量，不得将不合格流入成品箱中。

5.

生产过程中，注塑领班/组长每3小时必须认真仔细地检查一次产品质量（如：外观、结构、颜色等）。

6. 操作工需按要求对每啤产品的外观质量进行自检，每30分钟对照一次机位OK样板，对其内部结构进行认真检查，留意是否有断柱、盲孔、缺胶等不良现象，发现问题应立即停机通知管理人员改善。

7. 保持工作台面干净整洁，产品要轻拿轻放，并将产品外表面朝上摆放（不可倒置）于台面上，且工作台上不可堆积过多产品。产品从模具中取出时需小心操作，勿让产品碰到模具上或产品互相碰撞，防止碰伤或刮伤产品。

8. 严格按包装资料要求对产品进行包装与摆放，并注意入箱方式和包装数量，防止擦伤、碰伤产品和受压变形。

9. 剪水口、批披峰时需小心操作，水口位应剪平，勿剪伤或批伤产品。产品周边轻微披峰用铜棒或顶针杆滚压毛边，用力不可过大，且要均匀一致，防止碰伤或刮伤产品。

10. 生产过程中若发现正品内有不良品时，应予以分开摆放（隔开），并标识清楚，领班/组长需及时安排人手对其进行返工处理。

11. 管理人员及操作工均需做好交接班工作，交班人员需将产品质量要求、操作方式、包装要求及当班出现的问题和留意事项向接班人员交接清楚，接班人员应主动向交班人员问清楚有关情况。

12. 因工作失职，造成产品质量问题而需返工的，由当班管理人员及有关操作工下班后自行处理。

13. 严格按照要求使用夹具（不可随意调整夹具高度），定时检查夹具定位情况和使用效果，留意产品是否变形？并注意产品摆在夹具中的位置和受力情况。

14. 努力熟悉胶件质量标准 and 加工要求，做到举一反三、触类旁通。并积极参加有关品质培训和操作和操作培训，不断提高工作质量。