

# 工程图

工 艺 流 程	相关设备	管制项目	作业依据	检测频率	检测器具	担当者	管制表单	不合格处理	
								单位	方法
原料购入 ↓ 进料检验		①流动性 ②松比 ③粒度分析 ④外观及色泽	①进货检验操作指导书 ②进料检验标准	每批一次	①流动性测定仪 ②分样筛 ③化学分析 ④电子称⑤目测	IQC	进料检验记录表	品管部	①退换货 ②特采
↓ 混粉	混合机 筛粉机	①混合时间 ②成分偏析 ③成份比例	①混粉操作指导书 ②制作工艺	每批一次	①目测 ②流动性测定性 ③秒表	IPQC	混粉检验记录表	生产部	①重混 ②试用 ③报废
↓ 成形	成形压机	①重量 ②尺寸精度 ③位置精度 ④外观	①成形操作指导书 ②制作工艺	装机调整检验合格后交 检验员进行首检	①电子天平 ②千分尺 ③千分表 ④显微镜	操作者 IPQC	成形首检记录表	生产部	停机调整
↓ 成形检验		①重量 ②外观 ③尺寸精度	①工序检验操作指导书 ②制作工艺	每小时一次 每次 5Pcs	①电子天平 ②千分尺 ③千分表④显微镜	IPQC	①成形工序检查表 ②成形异常联络单	品管部	改善 报废
↓ 烧结	连续网带 烧结炉	①烧结网速 ②烧结温度  ①烧结尺寸 ②压溃强度 ③外观及色泽	①烧结操作指导书 ②制作工艺	每批产品出炉时需首检,对 每箱进行检查  每次检验 20pcs	①测定网速 ②温度计 ③千分尺 ④目测 ⑤抗压机 ⑥测温仪	操作者	烧结首检记录表	生产部	①改变条件 ②试用 ③报废
↓ 烧结检验		①烧结尺寸 ②压溃荷重 ③外观及色泽	①工序检验操作指导书 ②制作工艺	每小时抽检 每次 5PCS	①千分尺 ②抗压机 ③目测	IPQC	①烧结工序检查表 ②烧结异常联络单	品管部	①改变条件 ②试用 ③报废
↓ 滚光	滚光机	内外毛刺	滚光操作指导书	停机后每批抽检 20pcs	①目测 ②放大镜	操作者	制程检验记录表	生产部	①全检 ②返工
↓ 精整	精整压机	①尺寸精度 ②位置精度 ③孔隙分布 ④外观及色泽	①精压操作指导书 ②制作工艺	装机调整检验合格后, 交检验员进行首检	①千分尺 ②千分表 ③塞规④投影仪 ⑤圆度仪⑥显微镜 ⑦目测 ⑧百分表	操作者	精压首检记录表	生产部	①改善 ②全检 ③二次加工
↓ 精整检验		①尺寸精度 ②位置精度 ③孔隙分布 ④外观色泽	①工序检验操作指导书 ②制作工艺	随机抽检 每小时一次 每次 5PCS	①千分尺 ②千分表 ③塞规 ④百分表 ⑤投影仪 ⑥圆度仪 ⑦显微镜 ⑧目测	IPQC	①精压工序检查表 ②精压异常联络单	品管部	①二次加工 ②全检 ③报废
↓ 成品检验		①尺寸精度 ②位置精度 ③孔隙分布 ④外观及色泽	①成品抽样检验标准 ②成品品质判定基准书 ③制作工艺	抽检依 AQL S-3 级抽检	①千分尺②千分表 ③塞规④百分表 ⑤投影仪⑥圆度仪 ⑦显微镜⑧目测	OQC	①成品检验记录表 ②不合格品通知单	品管部	①二次加工 ②全检 ③报废
↓ 清洗	超声波清洗机	①清洗时间 ②表面清洁度 ③外观及色泽	清洗操作指导书	每框 20pcs	目测	操作者	清洗检查表	生产部	返工
↓ 浸油	真空浸油机	①真空度 ②油品质 ③含油率	浸油操作指导书	每批抽检一次	①电子天平②真空表 ③铁丝 ④烧杯⑤蒸馏水	操作者 IQC	含油率记录表	生产部 品管部	①报废 ②返工
↓ 包装	包装机	①产品票 ②数量 ③封口质量	制作工艺	每批一次	目测	操作者 QA	包装数量记录	生产部 品管部	返工