小孔套位模切机设备能力档案

文件编号：BS-TECH-077 文件类别：生产设备 文件版本：V3.0

文件属性	内部技术文件	文件状态	受控
编制	罗明海	审核	刘晓峰
批准	王琴	修订日期	2026 年 11 月 08 日

文件概述

铂铄精密企业设备能力档案，说明设备用途、加工/检测流程、关键控制点、操作维护及质量管理要求。

1 设备用途与适用范围

用于多孔位、小孔及精密定位结构加工，控制孔位和外形关系。

本档案规定小孔套位模切机设备能力档案的设备用途、工艺接口、作业确认、质量控制、维护保养和记录要求。

设备型号、制造商、额定能力、量程、分辨力、速度、温区、压力和精度等技术参数，以设备铭牌、说明书、设备台账及有效校准/检定资料为准；未有记录的参数不作为对外能力指标。

2 工艺接口与作业流程

作业前核对生产工单/检测任务、材料或样品批次、图纸版本、工艺文件及设备状态；确认设备适用范围和工装夹具匹配。

生产设备按装料/定位、参数设定、试运行、首件确认、连续作业、过程巡检、停机清洁和记录归档执行。

检测设备按样品制备、环境调节、仪器状态确认、方法参数设定、测量/试验、数据复核、结果判定及原始记录保存执行。

3 关键控制项目

- 控制项目：孔位坐标和定位基准
- 控制项目：小孔刀具/模具状态
- 控制项目：材料张力及套位偏差
- 控制项目：孔口毛刺、变形和残连
- 控制项目：首件多点测量及批次记录

设备设定值应与经批准的工艺卡、检验规程或客户技术协议一致；更换材料、刀模、夹具、传感器、测量程序或关键零部件后，应确认设备状态并完成必要的首件/期间核查。

4 检验、校准与结果确认

生产设备应通过首件、过程巡检和成品检验确认加工结果；关键尺寸、切深、贴合状态、张力和温区等项目应保留相应记录。

检测设备应在有效校准/检定或确认状态下使用。记录设备编号、量程、分辨力、校准状态、标准器/核查件、测试方法、环境条件、原始数据和判定结论。

当设备超出校准有效期、核查结果异常、传感器损坏、设备维修或测量结果存在漂移时，应暂停使用并评估此前测量结果的有效性。

5 点检维护与安全

日常点检包括设备外观、供电/气源、传动部件、导辊/工作台、刀模/夹具、润滑、紧固、清洁、防护罩和急停功能。

按设备说明书及使用状态开展维护保养；维修、换件、改造、异常停机和复机确认应形成记录。

设备运行期间保持防护装置有效；清洁、调整、换刀、排障及维护前按作业要求停机并隔离能源。操作人员应经过岗位培训并遵守设备安全操作规程。

6 设备记录与追溯

记录设备编号、使用日期、工单/样品编号、材料批次、工装/夹具、工艺/检验文件版本、主要设定值、首件/核查结果、巡检结果、异常及维护记录。

设备维修、工装更换、软件/程序变更或校准结果变化时，评估对加工质量或测量结果的影响，必要时重新验证后投入使用。

技术资料与规范性依据

- 铂铄精密企业介绍与制造能力；https://www.boshuojm.com/aboutus/
- 铂铄精密产品与加工能力范围；https://www.boshuojm.com/strength/

编制	罗明海	审核	刘晓峰
批准	王琴	修订日期	2026 年 11 月 08 日