**会议记录**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **会议名称** | A125尿片桶膜内标粘连/折痕分析与改善专案会议 | | | | | |
| **时 间** | 2025-04-09 18:00 | | | **地 点** | | 3楼会议室 |
| **主 持 人** | 李邦奎 | | | **记 录 人** | | 李邦奎 |
| **出席部**  **门/人员** | 生产部 | 谭坤龙、张世高、邓振城 | | | | |
| 品质部 | 黄海丽、许金梅 | | | | |
| 运营部 | 张美欣 | | | | |
| **缺席人员** | / | | | | | |
| **会议内容** | | | | | | |
| 1. 模切工序优化方案    1. 降低单次模切层数；   将当前冲压厚度（约30层）调整为约15-20层，降低层间压力，减少静电和物理挤压导致的粘连   * 1. 裁断机参数调整/刀模更换   1）压力：在确保切透的前提下降低冲压压力，避免过度压缩材料。  2）刀模更换：定期检查刀模锋利度，钝刀更易导致增加毛边和粘连概率。   1. 模切后处理改进   2.1 优化堆叠方式  1）采用交错堆叠（如每叠错开5-10mm），避免边缘完全对齐导致压力集中。  2）堆叠后避免长时间静压（如超过4小时需重新松料） 2.2物理隔离 在每手已模切标签间插入离型纸废料/边角料，隔离层间粘连。   1. 品检包装工序调整   分张方式：用气枪辅助替代手工抖动：在品检时用低压气枪吹气分离粘连产品，避免手工机械抖动导致折痕（现场试验时由于材料滑溜，手工抖标时捏得过紧导致人为折痕）； | | | | | | |
| **决议内容** | | | | | | |
| ~见下页 | | | | | | |
| ~续上页  决议内容：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **序号** | **决议内容** | **责任人** | **验证/开始时间** | **跟进人** | | 1 | 降低单次冲压层数(½ ~ ⅓)  *在质量*VS*效率之间取得平衡点* | 谭坤龙 | 下批次 | 许金梅/李邦奎 | | 2 | 确保裁断前提下，减小裁断机压力 | 张世高 | 下批次 | 许金梅/李邦奎 | | 3 | 及时检查刀模锋利度，更换钝刀 | 张世高/谭坤龙 | 持续 | 许金梅/李邦奎 | | 4 | 寻找更好的垫板减少刀模磨损 | 邓振城 | 立即 | 谭坤龙/李邦奎 | | 5 | 品检工序加装气(风)枪松标 | 邓振城 | 立即 | 黄海丽/李邦奎 |   以上方案督导人：张美欣   1. 总结   通过以上1、2、3、4种方式，初步评估可从根本上解决粘连与折痕问题。关键点在于减少物理粘连，进而减少因粘连而松标所导致的折痕，气枪松标的方式能避免粗暴分张动作导致的二次折痕不良。 | | | | | | |
| **编制** | 李邦奎/2025-4-10 | **会签** | **生产部** | | **运营部** | |
|  | |  | |