



质量抽检规程  
Quality Inspection Procedure

【适用范围】 本规程适用于HDPE土工格室挤出片材的生产过程质量检验。

### 一、 抽检频率

**开机首检：** 每次换产、更换原材料批次或停机重开机后，必须立即进行首件全面检验。

**过程巡检：** 每连续生产 4小时，必须进行一次常规项目抽检。

**异常复检：** 若在线自动测厚系统报警，应立即停止生产，对当前段片材进行全尺寸复检。

### 二、 检验项目与方法

序号	检验项目	检验频率	方法/工具	标准值
1	外观检查	全数检查	目视	无气泡、黑点、划痕、边缘整齐
2	厚度偏差	每4小时	千分尺（5点法）	标称厚度 $\pm 0.05\text{mm}$
3	压花深度	每4小时	深度规/显微镜	符合设计纹理深度标准
4	拉伸强度	每批次/天	拉力试验机（哑铃型试样）	工程技术指标
5	密度/黑点	每批次	比重计/目视	均匀，无明显色差

### 三、 详细操作要求

#### 取样规则：

每次巡检时，应在片材的左、中、右三个位置截取样本。

取样应避开生产启动初期或停机末期的波动段。

#### 拉伸试验准备：

试样应放置在标准实验室环境下（ $23^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ）放置至少 2 小时再进行测试。

截取试样时，必须使用标准哑铃刀具，切口处应光滑无毛刺，避免人为造成的应力集中点。

### 四、 不合格品处理程序

**隔离与标识：** 一旦检测结果不达标，必须立即对该批次（自上次合格抽检时间起）产品进行红色标识隔离。

**原因分析：** 生产主管应组织分析，检查是否为原材料批次变动、螺杆温度波动或模头加热异常所致。

**评审：** 不合格品严禁出厂，由质量部下达《报废单》或《降级处理单》，并对挤出工艺参数进行修正记录。

### 五、 记录存档

所有检测数据须实时录入\*\*《片材质量检验日报表》\*\*。

每月汇总一次质量分析报告，分析厚度波动及力学性能的变化趋势，持续改进工艺。