

湖南怡永丰新材料科技有限公司
半成品检验报告单

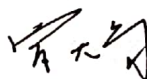
产品名称	磨牙棒样品膜	检测日期	2022 年 11 月 9 日
批号	DY221026	结构	PET12/AL7/ CPP40 恒创
客户名称	湖南英氏营养食品有限公司		
起封温度 135 度	横: 28.56N/15mm 纵: 29.11N/15mm	热合强度	横: 30.94N/15mm 纵: 32.92N/15mm
内层剥离力	横: 4.18N/15mm 纵: 4.65N/15mm	摩擦系数	内对内 0.551 内对钢 0.286
拉伸强度	横: 58.58MPa 纵: 52.56MPa	变形率	横: 57.78% 纵: 83.97%

产品名称	磨牙棒样品膜	检测日期	2022 年 11 月 9 日
批号	DY221023	结构	PET12/AL7/ CPP35 恒创
客户名称	湖南英氏营养食品有限公司		
起封温度 135 度	横: 31.13N/15mm 纵: 30.20N/15mm	热合强度	横: 34.19N/15mm 纵: 32.59N/15mm
内层剥离力	横: 3.96N/15mm 纵: 4.16N/15mm	摩擦系数	内对内 0.557 内对钢 0.251
拉伸强度	横: 53.96MPa 纵: 55.13MPa	变形率	横: 54.70% 纵: 99.35%

批准:



审核:



检验:



扫描全能王 创建

会议纪要

会议名称	婴幼儿波浪形磨牙棒卷膜优化样品确认会议	密 级	B 级
会议时间	2022.11.25 13:30-14:30	会议地点	205
主 持 人	邹琼	记录整理	邹琼
出席人员	英氏：赵涛、刘阳、邹琼、陈建花 童佳乐：彭仁杰、张琪 怡永丰：陈建、蒋新建		
缺席人员	无		

本次会议由邹琼主持，参与人员技术中心质量部赵涛、陈建花，食品研发部刘阳、邹琼，童佳乐生产负责人彭仁杰、包装车间负责人张琪、怡永丰质量负责人陈建、销售负责人蒋新建，主要针对 2022 年 11 月 19 日卷膜试机报告进行分析以及 1 号卷膜中试生产稳定性分析，决策是否切换 1 号卷膜进行生产。

会议讨论问题点及决策如下：

1、根据童佳乐反馈，1 号中试卷膜在包装过程中，褶皱程度比现有卷膜较明显，表面哑光程度和现有卷膜也不一样，关于此项问题，决策如下：

(1) 怡永丰反馈内膜更换不影响表面哑光效果，此项问题可在下一批生产时对标现在的卷膜生产，保持一致；

(2) 关于褶皱问题，因目前挺度的卷膜已通过生产验证，若再对卷膜挺度进行调整，担心对卷膜质量有影响，导致影响生产速度，经英氏内部确认，可接受这种挺度样品，但需保证哑光效果及其他外观要求在样册标准范围内。

2、确认切换内膜（CPP）供应商为 G246，怡永丰走完 PCN 变更流程后方可正常生产；

3、关于 1 号新卷膜生产速度确认问题，决策如下：

(1) 目前中试卷膜生产速度稳定在 260 包/min 左右，若第二、三批生产的卷膜包装生产速度可稳定在 230-260 包/min，方可确认卷膜达标，若在确认标准后的卷膜批次包装速度达不到此区间生产速度，则执行卷膜退货处理。

(2) 第二、三批卷膜订单量需匹配现有磨牙棒成品订单量及发货要求，若童佳乐仓库现有的高速和低速卷膜库存能满足目前磨牙棒成品的订单量，则优先消耗现有库存低速卷膜；

4、怡永丰持续对 1 号卷膜的后续批次做不同卷、及同一卷的前中后检测数据收集，分析不同批次卷膜及同批次不同位置卷膜的稳定性；

5、旧版高速卷膜因稳定性问题，故生产速度需保持在不超过 220 包/min；

6、cpp 厚度为 40μm 样品：在干+无的工艺下生产的卷膜速度 260 包/min，纵封温度 180℃，上限温度为 173℃，下限温度 179℃，横封温度 175℃的条件下可稳定生产 5min，因已确认切换 1 号卷膜，故 cpp 厚度为 40μm 样品不再进行中试试机。

签字：

