

青岛德盛机械制造有限公司 程序文件	文件编号: QG/DS II 07.11-2006	编制:
	审核:	批准:
标题: 产品防护管理程序	发布日期: 2006 年 8 月 28 日	文件管制章:
	执行日期: 2006 年 9 月 1 日	

1. 目的:

本程序为避免产品、材料在转移、搬运过程中,造成被损坏、变质或误用;对成品在装箱、包装和标识过程(包括所用材料)进行必要和有效控制,并对其采用适当的防护措施,确保产品质量符合公司和顾客规定的要求。

2. 范围

本程序适用于所有产品(包括顾客财产)的标识、搬运、贮存、包装和保护。

3. 引用文件

QG/DS II 06.01-2006 《人力资源管理程序》

QG/DS II 08.06-2006 《不合格品管理程序》

4. 术语和定义

无

5. 职责

5.1 技术部负责产品防护、贮存相关标准的设计。

5.2 车间负责各自职责范围内零件、材料等的搬运、贮存和防护的具体实施。

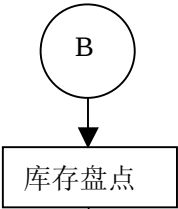
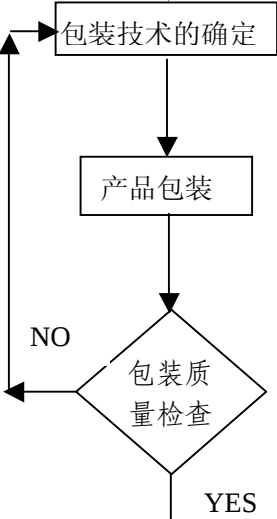
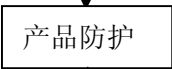
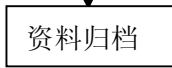
5.3 营销部、生产部负责成品的贮存与防护的具体实施。

5.4 生产部负责库存物资及对各单位实施情况的指导和考核。

6. 工作流程和内容

工作流程	工作内容说明	使用表单
<pre> graph TD A[防护标识] --> B[搬运需求的提出] B --> C((A)) </pre>	6. 产品防护、贮存标准设计责任部门: 技术部 6.1 防护标识: a) 小心轻放 b) 怕湿 c) 向上 6.2 搬运 6.2.1 合理选用运输工具。 公司内部责任部门: 生产部 公司到顾客责任部门: 营销部 6.2.1.1 使用周转箱(盒) 产品在周转箱(盒)内堆置高度须低于周转箱(盒)本身高度 6.2.1.2 使用周转笼 产品在周转笼内堆置高度须低于周转笼本身高度	

工作流程	工作内容说明	使用表单
<pre> graph TD A((A)) --> B[选择合适的工具] B --> C{符合规定} C -- NO --> B C -- YES --> D[选择运输方式] D --> E{符合规定} E -- NO --> D E -- YES --> F[搬运] F --> G{搬运质量检查} G -- 不合格 --> H[不合格品管理程序] G -- 质量合格 --> I[贮存环境、贮存作业] I --> J[定期检验] J --> B2((B)) </pre>	6.2.1.3 使用油桶 对溶剂类物品在搬运时，需取适当的桶盛装并标识后方可进行搬运。 6.2.1.4 使用纸箱 产品在纸箱内堆置高度不可高于纸箱口；重的产品放在下层，轻的产品放在上层，以避免上箱重量压伤、压坏下箱产品；纸箱堆叠层数按技术文件确定。 6.2.2 厂内产品搬运 各搬运人员，应视搬运对象的状况选择合适的器具，并将产品整齐摆放于指定区域。 6.2.2.1 人工搬运 以省力、安全、保质为原则 6.2.2.2 手动叉车搬运 a) 必须堆置平衡，重的物品应放置于下方，以避免物品掉落。 b) 物品重量不可超过手动车辆额定重量。 c) 产品堆置高度不可妨碍推车人的视线不可超过技术文件规定的承重高度，宽度不可宽于行经路线 d) 应以安全速度匀速推车 6.2.2.3 叉车搬运： a) 叉车司机应持有国家承认的驾驶执照。 b) 驾驶叉车需注意路面及行人情况，控制车速，以确保安全。 6.2.3 厂外搬运：当需要由外部承担搬运时，由车队询洽外部合格的交通运输搬运公司，并签合同，同时对其进行定期考核（指定的航运公司除外）。 6.2.4 搬运过程中异常状况处理 6.2.4.1 厂内搬运搬运过程中出现质量异常状况时，须经检验人员作产品质量检测，合格者进入下一流程，不合格者由相关部门依《不合格品管理程序》处理。 6.2.4.2 厂外搬运时出现搬运过程中的质量异常状况，则由营销部会同有关部门要求外界交通运输公司按合同做出相关处理。	
定期检验 B	6.3 贮存、防护 6.3.1 一般要求 6.3.1.1 贮存、保护的环境条件详见《工作环境管理程序》 6.3.1.2 各库房贮存作业详见《库房管理制度》 6.3.1.3 各仓库应定期对仓库所有贮存的物资作质量定期检验（抽样的比例由各库房按所查核产品、材料的数量大小决定），如果产品、物料的质量出现异常（包括有时效性限制的产品保存期限过期），则按《不合格品管理程序》	

工作流程	工作内容说明	使用表单
	进行处理。同时作好台帐与标识卡记录。 6.3.1.4 各库房于每月最后一个工作日前对库存物资进行实物盘点，将盘点结果记录于“盘点明细表”。	
	6.4 包装 6.4.1 包装设计责任部门：技术部 6.4.2 当产品技术要求或主机厂对产品有包装需求时，由技术部门提供产品包装相关工艺技术资料。选用包装材料、辅助材料必须符合图样、技术条件的要求。 6.4.3 产品在包装前，必须经检验合格，具有合格标识或合格证明文件。 6.4.3 操作者要严格控制产品批次，不得混批包装。 6.4.4 产品包装环境保持清洁。 6.4.5 包装人员对产品进行包装，应保证产品包装质量以及产品标识的完整。 6.4.6 产品包装、贮存、运输过程中及用户发现产品包装不能起到其应有作用时，营销部应迅速将信息传递至技术部，由技术部对其进行改进。 6.4.7 技术部应做好包装技术资料的收集工作，及时修改、补充相关资料，编制正式技术文件存档。	
	6.5 防护 6.5.1 产品和零部件不准直接摆放在地面上，必须装在周转器具中，并且应摆放整齐，精加工后的零件不允许出现摆放、叠放的情况。 6.5.2 仓库内要有醒目的防火标识和足够的消防器材。保管员应做到在每日下班前对库房全面检查，消灭事故隐患。	
	6.6 相关记录资料执行《记录管理程序》	
7、附件 无		