

青岛德盛机械制造有限公司 程序文件	文件编号: QG/DS II 07.09—2006	编制:
	审核:	批准:
标题: 标识和可追溯性管理程序	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

在 DS 产品实现的全过程中使用适宜的方法识别产品, 防止不同类别、不同检验状态的产品的混淆和误用, 以实现必要的产品追溯。

2. 范围

本程序适用于 DS 对采购品、半成品、成品的标识和检验状态的标识。

3. 引用文件

QG/DS II 08.05—2006 《检验和试验管理程序》

QG/DS II 08.06—2006 《不合格品管理程序》

QG/DS II 07.05—2006 《采购管理程序》

4. 术语和定义

产品标识: 指用适当的方法在生产、服务运作全过程的采购产品/材料、在制品、成品或包装物上做出适当的标记或标签。

可追溯性: 指根据或利用所记载标识的记录, 追溯一个项目或实体的历史、应用情况或用途或所处场所的能力。

检验与试验状态: 指材料或产品有无进行检验和/或试验, 以及经检验和/或试验之后合格与否的状态。

5. 职责

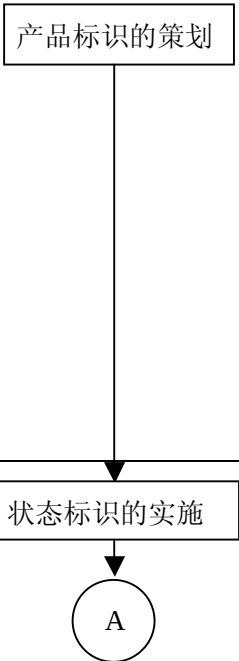
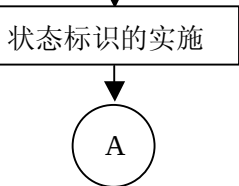
技术部负责产品标识方案的设计及对产品标识的启用、更改和废止。

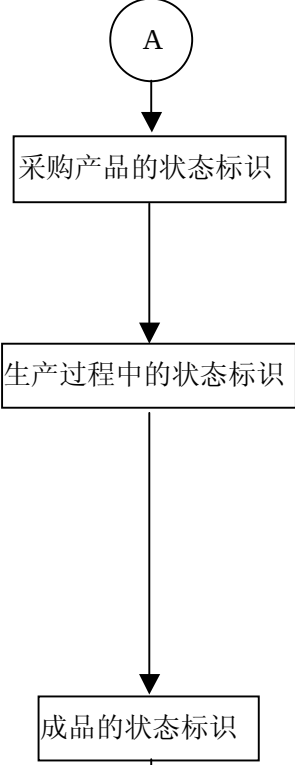
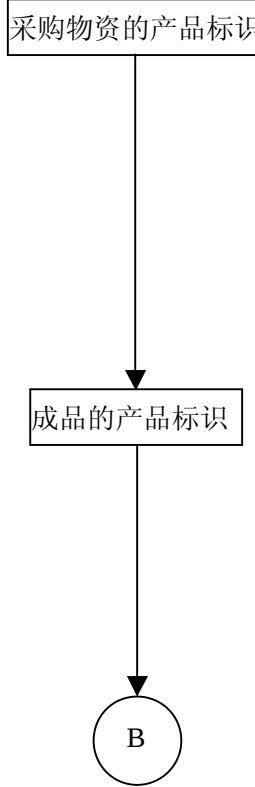
生产部负责组织实施产品的标识工作。

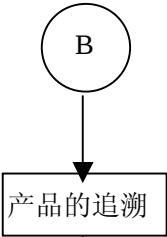
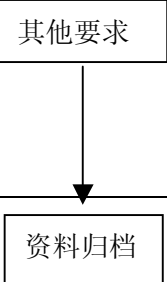
品保部负责产品标识牌的制作, 负责对标识执行情况进行监督、考核。

各部门负责各自职责范围内 (包括接收、生产和交付各阶段) 产品的标识、维护。

6. 工作流程和内容

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
	6.1 标识策划: 标识分为产品标识和检验状态标识 6.1.1 产品标识方法: 见〈产品标识方案〉 在产品的流转过程中采用流程卡进行标识。 状态分别用标识牌和状态区域进行标识区分。 区分标识方法如下: a) 未经检验、试验----待检区域或待检卡 b) 已经检验、试验合格-----合格区域或合格卡 c) 已经检验、试验不合格需返工-----返工卡 d) 已经检验、试验不合格处理结果待定-----待处理卡或待处理区域 e) 已经检验、试验不合格需报废-----报废或报废区域	
	6.2 产品标识的实施 6.2.1 状态标识的实施 6.2.1.1 采购产品 a) 等待检验的移入待检区域或挂“待检”卡 b) 检验合格的移入合格区域或挂“合格”卡标识;	

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
 <pre> graph TD A((A)) --> B[采购产品的状态标识] B --> C[生产过程中的状态标识] C --> D[成品的状态标识] </pre>	c.不合格需评审的挂“待处理”卡或移入待处理区域; d.经检验不合格后经评审被确认为报废（退货）的以“报废”标牌进行明确标识；并移入废品区 6.2.1.2 生产过程中的半成品、成品 a) 在生产过程中，刚干完的零件由操作者挂放待检卡； b) 质检员在抽检过程中对于个别的不合格品贴不合格标签； c) 工序质检员在各工序完工检时，合格的在流程卡上盖章表明产品的合格状态；不合格能返工的挂放返工标识卡，报废的挂报废卡； d) 各车间存放零件时要根据零件的状态存放在相应的状态区域内。 6.2.1.3 成品的存放 a) 成品入库后由仓库保管员根据质检单将产品存放在相应的区域内。 6.2.1.4 退货产品的状态标识 退货产品应移入指定区域挂放待处理标识卡	
 <pre> graph TD A[采购物资的产品标识] --> B[成品的产品标识] B --> C((B)) </pre>	6.2.2 产品的标识的实施 6.2.2.1 采购物资的产品标识 a) 外购物资由保管员根据物资检验记录上的物资名称型号、物资规格、生产厂家、数量等内容详细的记录在物资标识卡。 b) 外包物资由保管员根据物资检验记录上的物资名称型号、物资规格、生产厂家、数量、材料炉号、材料名称等内容详细的记录在流程卡上。 6.2.2.2 生产中半成品、成品的产品标识 各车间在产品的流转过程中要详细的填写流程卡，遇到换流程卡时，要把材料炉号、材料名称、热处理炉号、零件名称、零件型号、锻造（粗加工）单位抄写在新换的流程卡上。 6.2.2.3 成品的产品标识 成品库保管员根据质检单内容填写物资明细卡详细的表明产品的名称、产品型号、数量、入库日期作为成品的标识。 6.2.2.4 退货产品的产品标识 退货的产品由保管员在物资明细卡上注明“退货”字样	

工 作 流 程	工 作 内 容 说 明	使 用 表 单
	6.3 产品的可追溯性 6.3.1 产品在装配时，根据装配时间确定一个批次号作为此批产品的批次号，包装人员把此批产品所包括的各个零部件的批次号（热处理炉号或外购件的进厂日期）记录在“产品组装记录”中。在产品出厂时，根据顾客的要求有明示卡的将批次号记录在明示卡中，无明示卡的把包装箱上的生产日期作为批次号来对产品进行追溯。 6.3.2 当顾客有产品质量追溯要求或各生产过程中出现质量异常时，品保部应回溯追查成品出货质量记录、成品检验质量记录、过程中在制品的检验质量记录及原（辅）材料的进货检验质量记录等资料中的检验结果和数据、生产日期、检验日期、生产批号、产品名称、数量、进厂检验日期、生产单位、各生产部门，并追查其产生的原因，相关责任单位提出纠正与预防措施，直至所反映的问题全部解决或得到有效处理，以防止此类问题再次发生，其具体作业由相关部门执行《纠正预防措施管理程序》。	产品组装记录
	6.4 当产品出现产品标识和状态标识不明确时，由产品所在部门协调相关部门进行检验和判别确定产品的标识，方能转序或发货。 6.5 顾客对产品标识和可追溯性有特殊要求，按照顾客的要求执行。	
6.6 相关记录资料执行《记录管理程序》。		
7 附件 7.1 流程卡 7.2 产品组装记录		