

	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No. :	KD-MZL-08
	二级文件 Class 2 Document	产品标识和可追溯控制标准 Product Identification and Traceability Control Standard	版本号: Version number:

四川科道芯国智能技术股份有限公司

Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd

标准文件

Standard File

批注 [u1]: 科道芯国 官网上并没有明确给出公司的英文名称。

我们在官网【对外生产与制造】版块找到至少两种不同的说法:

1. Sichuan precision intelligent technology Limited by Share Ltd

此为官网【质量管理】版块的译法。

2. Jing King Technology Holdings Ltd.

此为官网【资质】版块的译法。

但是这两种说法都与科道芯国的商标“KEYDOM”不相符，所以无法确定该公司的正式英文名称，暂时以商标为准，译为：Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd

产品标识和可追溯控制标准


Product Identification and Traceability Control Standard

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类: 管制文件 File Type: Controlled document

密级: 1 级 内部

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No. :	KD-MZL-08
		产品标识和可追溯控制标准 Product Identification and Traceability Control Standard	版本号: Version number:

文 件 编 号: KD-MZL-08

Doc. No.:

编 制:质量部

Prepared by: Quality Department

审 核:

Reviewed by:

批 准:

Approved by:

版本 /修订状态: A2

Rev./Revision status:

受 控 状 态:

Controlled status:

2018-07-25 发布

2018-07-25 实施

Issued on 07 / 25/2018

Implemented on 07 / 25/2018

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类: 管制文件 File Type: Controlled document

密级: 1 级 内部

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd 产品标识和可追溯控制标准 Product Identification and Traceability Control Standard	文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
		版本号: Version number:	A/2

修订历史记录 Document Changes

修改条款	修订状态	修改内容	修改日期	修改人	审核人	批准人
/	A/0	初次发行	2015-6-16	刘 敏	吴修楷	罗长兵
4.1.2	A/1	4.1.2 将“物料标签”改为“材料卡”； 修订工序的标识的追溯	2015-9-15	刘 敏	吴修楷	罗长兵
/	A/2	公司名称及 LOGO 变更	2018. 7. 25	张现鹏	刘劲松	杜强林

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd 产品标识和可追溯控制标准 Product Identification and Traceability Control Standard	文件编号: Document No. :	KD-MZL-08
		版本号: Version number:	A/2

目 录

1 目的..... 5

2 范围..... 5

3 职责..... 5

4 工作程序..... 5

 4.1 原材料的标识..... 5

 4.2 客户订单及电子图档的标识..... 2

 4.3 CTP 出版文件及 PS 版的标识..... 2

 4.4 生产过程中的标识..... 2

 4.5 生产过程中 IPQC 检验状态标识..... 4

 4.6 脚本的标识..... 4

 4.7 成品的标识..... 4


 4.8 库存品的状态标识..... 5

 4.9 检验状态标识的管理..... 5

 4.10 产品的追溯..... 5

5 相关/支持性文件..... 6

6 记录表单..... 6

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd 产品标识和可追溯控制标准 Product Identification and Traceability Control Standard	文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
		版本号: Version number:	A/2

1 目的

对公司质量管理体系覆盖的全过程，包括原材料的接收、工序生产、成品入库，直至产品到达客户端都保持相应的标示，以防产品的混用和误用，实现产品追溯。

2 范围

本程序适用于本公司所有产品过程原辅材料、半成品、成品的标识及检验状态的标识。

3 职责

物料控制部：负责原材料、半成品、成品入库、验收状态的标识与维护。

质量部：负责所有产品检验状态的标识，及原材料、整个产品生产过程所有产品标识的准确性、有效性进行监督。

图文处理组：负责客户确认图档的标识与维护。

CTP：负责出版文件的标识与维护。

生产部：负责半成品、成品、废品、菲林、网框、PS 版等的标识与维护。

数据处理及个人化部：负责数据、脚本的标识与维护。

4 工作程序

4.1 原材料的标识

4.1.1 仓库管理员将所收物料放入“待检暂存区”，及时通知 IQC 进行材料验收。

4.1.2 经 IQC 检验的物料

A 合格：IQC 在原材料外包装上贴上绿色 IQC 合格标签，仓库管理员再将材料移至相应

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。

All ownership included in this article belongs to <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd >. No part of this confidential document may be copied, published or used by third parties without the written permission of <Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd>.

文件种类：管制文件 File Type: Controlled document

密级: 1 级 内部

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
		产品标识和可追溯控制标准 Version number:	A/2

的原材料
仓库，并填写“材料卡”。

B 不合格：IQC 检验不合格的材料经材料评审后，有如下几种处理方案。
放行：IQC 在原材料外包装上贴上绿色 IQC 合格标签，仓库管理员将材料移至相
a)
应的原材料仓库，并填写“材料卡”。

b) 退货：IQC 在原材料外包装贴上 IQC 红色标签，仓库管理员将物料移至不合格品区。
4.1.3 对于生产部退的不合格原材料，车间通知当职 IPQC 验证，由 IPQC 确认，验证后转 IQC
确认，由 IQC 标识“红色不合格”标签并投诉供应商。

4.2 客户订单及电子图档的标识

4.2.1 客户订单由计划管理部对其保存应保证其追溯性，按客户、日期、工程单进行区分，便
于识别和查找；详见【与顾客有关的控制程序】、【客户订单命名规则管理制度】。
4.2.2 《工程单》按客户服务组《客户需求表》单号进行编号，按照生产与服务控制程序一式
两份，由部门领导签字审核后下发至生产车间，其中一份工艺技术部留档；
4.2.3 对于客户确认的图档及电子档，图文处理组对其的保存应保证其追溯性，按客户、日期、
工程单、卡种进行区分，便于识别和查找；详见【印前设计室文件命名、存档规范】。

4.3 CTP 出版文件及 PS 版的标识

4.3.1 图文处理组处理完成的文件，按【印前设计室文件命名、存档规范】要求的命名传达至
CTP。
4.3.2 CTP 出版应区分工程单、日期、出版次数，便于识别和查找。
4.3.3 PS 版上需有工程单号、日期、出版次数等信息，便于 PS 版的区分和管理。

4.4 生产过程中的标识

4.4.1 对于生产过程中的原材料、在制品、半成品、待检品、合格品、不合格品，车间用区域
划分的方式标识各工序的生产和检验状态。
4.4.2 制版、胶印、数码打印、丝印、裱磁、叠张、层压工序大张卡料
不合格品：装于“红色”周转箱内,放置于“不合格品区”。

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。
文件种类：管制文件

 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
	二级文件 Product Identification and Traceability Control Standard	产品标识和可追溯控制标准	版本号: Version number:	A/2

合格品：装

于“蓝色”周转箱内，放置于“合格品区”。

待检品：装于“蓝色”周转箱内，放置于“待检区”。

4.4.3 冲卡、检验、烫印、封装、个人化、包装工序小卡

不合格品：装于“红色”周转箱内，放置于“不合格品区”。

合格品：装于“绿色”周转箱内，放置于“合格品区”。

待检品：装于“蓝色”周转箱内，放置于“待检区”。

4.4.3.1 冲卡工序完成的卡片放置于白色正品纸盒内，操作员在纸盒“CK”列对应的 SC 栏位置加盖 QC 印章。

4.4.3.2 检验工序

a 不合格品：经检验工序 QC 检验不合格，放入红色周转盒，并转入“不合格品区”。

b 合格品：经卡体生产部卡体 QC 检验合格的单张卡，放置于白色正品纸盒；装完确认无误后，由 QC 在纸盒“JY”列对应的 SC 栏位置加盖 QC 印章。

c 再将正品盒放置于“绿色”周转箱，并转入“合格品区”。

4.4.3.3 烫印车间操作员、检验员烫印完成后将卡片放置于白色正品纸盒，并在纸盒“TY”列对应的 SC 栏位置加盖 QC 印章。

4.4.3.4 封装车间

A. 各工序生产、检验完成后将卡片放置到白色正品纸盒，在纸盒“FZ”列对应的 SC 栏位置加盖 QC 印章。

B. 模块

a 领料后在模块盘上标识模块对应的工程单号、模块型号、模块卷信息，如单独背胶，在背胶时需在背胶完成的模块盘上标识工程单号、模块型号、模块卷信息等。

b 散装模块分型号、工程单号进行包装，并在包装袋上作好标识，要求清晰易识别，如是模块有写个人化和未写个人化一定要区分清晰。

c 30 分钟内不少于 5 次自检，并做好生产检测记录。

4.4.6 生产需将数据记录在跟踪日志里，使不合格品、返修品均可追溯。

4.4.7 个人化车间

经个人化生产检验合格的卡片，由操作员在纸盒“GRH”列对应的 SC 栏位置加盖

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。
文件种类：管制文件

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
		产品标识和可追溯控制标准 Version number:	A/2

QC 印章。

4.4.8 包装车间

经包装检验合格的卡片，由包装检验员在纸盒产品标签上加盖 QC 章，库存品分类标识且有清晰标识牌。

4.4.9 社保卡的补码标识

社保卡补码检验合格的卡片，由生产各工序在相应工序 QC 章的旁边加盖 QC 章。

4.4.10 所有返工产品由返工人员在相应工序位置盖章。

4.4.11 所有检验印章实行一人一章专用，不能转借使用，印章丢失赔偿 15 元每个。

4.5 生产过程中 IPQC 检验状态标识

4.5.1 IPQC 对整个生产过程进行随机抽样，包括生产原材料、半成品、成品、QC 已检产品。

4.5.2 IPQC 抽检判定的合格产品，在纸盒的相关工序简称列对应的 ZL 栏加盖 IPQC 检验章。

4.5.3 IPQC 抽检 QC 已检产品不合格或制程重大不合格，需用标识牌作明显标示，由生产单位移至红色箱内，并转移至不合格区域，按【不合格品控制程序】处理，最终由如下情况：

- A 放行：可正常转序使用；
- B 返工：生产按《返工单》返工后由 IPQC 再检验确认；
- C 特采：客户同意，特殊放行，质量部备案；
- D 报废：以不合格品入库，质量部跟进处理情况。

4.5.4 质量部需将抽检情况记录在《__抽检记录表》，使不合格品、返修品均可追溯。

4.6 脚本的标识

数据处理及个人化部对脚本需按【软件管理制度】进行标识、命名，脚本不能出现相似、不清晰的情况，防止脚本用错。

4.7 成品的标识

4.7.1 产品包装前，包装工序 QC 自检，再向质量部报检，由质量部 FQC 抽检。

4.7.2 经 FQC 检验合格的产品，在纸盒的相应位置加盖“FQC 合格”章，并转入“合格品区”。

4.7.3 经 FQC 检验不合格的产品，需用标识牌明显标识，并转移至包装车间不合格区域，按《不合格品控制程序》执行，有如下几种情况：

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。
文件种类：管制文件

 二级文件 Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd	文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
		产品标识和可追溯控制标准 Version number:	A/2

A

- 放行：可正常转序包装；
- B 返工：生产按《返工单》返工后由相应 IPQC、FQC 再确认；
- C 特采：客户同意，特殊放行，质量部备案；
- D 报废：以不合格品入库，质量部跟进处理情况；

4.8 库存品的状态标识

- 4.8.1 库存原材料以“物料标签”标识材料的供应商、规格型号及进货时间等，辅助用料以供应商来料标识及物料标签填写时间两者配合使用，保证 FIFO 先进先出原则。
- 4.8.2 物料控制部划分各类产品的储放区域，并以吊牌形式予以标识。
- 4.8.3 半成品、成品的库存需标识工程单号、数量、生产日期。如生产半年的产品要出货，需报检质量部确认。

4.9 检验状态标识的管理

- 4.9.1 标识牌、标签、印章、标记等检验状态标识均应置于明显而不影响使用的位置，各使用部门或人员应注意保护标识的牢固和完整且不能有任何涂改。
- 4.9.2 不合格区域划分“不合格品”的字样；红色箱装不合格品，严禁用其它颜色的箱子装不合格品，同时按【质量事故考核管理制度】进行考核。
- 4.9.3 质量部负责处理各类检验状态标识运行中的问题。
- 4.9.4 各有关部门严格按照本程序文件的规定保护好各类检验状态标识，发现标识不清楚或无标识的情况，应及时报告质量部人员确认，同时按《质量事故考核管理制度》进行考核。

4.10 产品的追溯

- 4.10.1 当产品发生质量异常或客户抱怨时通过生产员工工作笔记本及生产记录等进行追溯，则需要追溯产品生产设备、工艺参数、生产时间、操作员、数量，便于分析、作出整改。
- 4.10.2 原材料、半成品和成品一旦有不良或异常发生时，立即查证留样的样品并依本程序进行追溯，并寻求改善方案，以确保产品质量持续改善。

本文所包含内容所有权归属<四川科道芯国智能技术股份有限公司>。未经<四川科道芯国智能技术股份有限公司>>书面许可，任何人不得对此机密档的全部或部份进行复制、出版或交第三方使用。
文件种类：管制文件

 KEYDOM Class 2 Document	四川科道芯国智能技术股份有限公司 Sichuan Keydom Smart Technology Co., Ltd		文件编号: Document No.:	KD-MZL-08
	二级文件 Product Identification and Traceability Control Standard	产品标识和可追溯控制标准	版本号: Version number:	A/2

5 相关

/支持性文件

- 《与顾客有关的控制程序》
- 《电子图档管理制度》
- 《软件管理制度》
- 《质量事故考核管理制度》
- 《不合格控制制程》
- 《印前设计室文件命名、存档规范》
- 《客户订单命名规则管理制度》
- 《留样管理规定》

6 记录表单

- 《__抽检记录表》
- 《返工单》

7 附件

无