

تهیه کننده: پریسا آگاهی	سمت: مدیر تضمین کیفیت	تاریخ: ۸۸/۰۹/۰۸	امضاء:
تایید کننده: اله یار نژادفواجه	سمت: نماینده مدیریت	تاریخ: ۸۸/۰۹/۰۸	امضاء:
تصویب کننده: عبدالله مباحثپور	سمت: مدیر عامل	تاریخ: ۸۸/۰۹/۰۸	امضاء:

☐ این مدرک جزو کپیهای کنترل شده سیستم کیفیت میباشد.

☐ این مدرک جزو کپیهای کنترل نشده سیستم کیفیت میباشد.

☐ این مدرک جزو مدارک ممرمانه سیستم کیفیت میباشد.

رویه شناسایی و ردیابی

شماره بازنگری	شماره اصلاحیه	صفحات تغییر یافته	شرح تغییرات	تاریخ
AA	۲۵۱	تمامی صفحات	ایجاد مدرک به منظور برآورده کردن نیازمندیهای استاندارد ISO 9001:2000	
AE	۳۷۸	صفحه ۴	اصلاح نحوه تعیین شماره بچ و تعیین یک کد برای محصول رزین	۸۵/۱/۳۰
BA	۴۳۵	تمامی صفحات	وارد شدن روش بچ گذاری برای محصولات جدید	۸۷/۱۰/۱۶
BB	۵۱۱	تمامی صفحات	وارد شدن بچ برای محصولات جدید و ارائه توضیحات کاملتر در خصوص واحد پلیمر	۸۸/۸/۲۵

۱ هدف

هدف از این رویه تشریح نحوه شناسایی مواد و محصولات و همچنین نحوه ردیابی محصولات است.

۲ محدوده اعتبار

این مدرک در سرتاسر شرکت شاهین مفصل دارای اعتبار است.

۳ تعاریف

ندارد

۴ مسئولیت های پست ها

۴-۱ مدیر تضمین کیفیت

- نظارت بر حسن اجرای رویه شناسایی و ردیابی

۴-۲ مسئولین کنترل کیفیت

- انجام کار بر اساس رویه شناسایی و ردیابی

۴-۲ مدیر تولید

- نظارت بر شناسایی و ردیابی محصول در واحدهای تولیدی

۴-۳ سرپرستان واحدهای تولیدی

- انجام کار بر اساس رویه شناسایی و ردیابی

۴-۴ سرپرست انبار

- نظارت بر شناسایی و ردیابی محصول در واحد انبار

۵ مراحل اجرا

۵-۱ ورود کالا به انبار:

مواد اولیه یا ورودی ابتدا به قرنطینه انبار وارد می شوند. تاریخ ورود آنها به عنوان شماره بچ ثبت میگردد. سپس فرم استعلام مواد اولیه برای آن تکمیل می گردد. پس از بازرسی کنترل کیفیت یکی از دو حالت زیر پیش می آید:

۱) مواد تایید می شوند: در این حالت تابلو سبز بر روی آن نصب میگردد و در اولین فرصت فرم « رسید انبار » برای آن پر شده و به انبار منتقل می گردند.

۲) مواد تایید نمی شوند: تابلو قرمز بر روی آن نصب می شود و فرم اعلام عدم تطابق برای آن تکمیل میگردد و شماره فرم اعلام عدم تطابق در استعلام آن ثبت می گردد تا این اقسام تعیین تکلیف شوند.

۵-۲ خروج کالا از انبار:

هر زمان که واحدهای تولیدی کالایی نیاز داشته باشند، فرم « درخواست جنس/کالا از انبار » را تکمیل نموده و به واحد انبار میدهند. واحد انبار پس از تکمیل فرم « حواله انبار » کالا را تحویل می دهد. شماره بچ ورودی آن کالا (تاریخ ورود) در فرم مذکور در قسمت ملاحظات ثبت گردیده است.

۵-۳ تولید

تمامی واحدها بر اساس برنامه تولید مواد اولیه مورد نیاز را تعیین کرده و طی فرم درخواست جنس از انبار آن مواد را از انبار تحویل می گیرند. اما نحوه انجام کار در واحدهای مختلف، متفاوت و به شرح زیر است:

۱-۳-۵ تولید فلزی

- برای هر محموله یک فرم شناسنامه تهیه میگردد (کد SHM-F2038) و یک شماره بچ برای آن در نظر گرفته می شود و در شناسنامه ثبت میگردد. شماره بچ مواد اولیه بکار رفته در آن که بر روی حواله انبار آنها مرقوم شده در شناسنامه ثبت میگردد. به هر محموله یک فرم تایید نمونه اولیه نیز ضمیمه می گردد. برای هر مرحله از تولید ابتدا چند نمونه تولید شده و توسط کنترل کیفیت بر اساس طرح کیفیت بازرسی شده تایید می گردد و این تایید در فرم تایید نمونه اولیه آن محموله ثبت میگردد. سپس تولید ادامه می یابد و بازرسی های زمانی نیز بر اساس طرح کیفیت انجام شده و نتایج آن در فرم نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید با کد: SHM-F2032 ثبت می گردد. در هر بازرسی زمانی بر اساس طرح کیفیت نمونه برداری می شود. در هر مرحله از تولید، محصول در محلی با علامت زرد (به معنی منتظر بازرسی) نگهداری می شود. پس از بازرسی ساعتی اگر محصول مورد تایید Q.C واقع شد، تمام تولیدات آن ساعت به محلی دیگر که با رنگ سبز (به معنی تایید Q.C) مشخص شده منتقل میگردد تا سایر مراحل تولید برای آن انجام گیرد. این سیکل برای تمام مراحل تولید انجام می پذیرد.
- اگر در مرحله بازرسی، محصولی که با علامت زرد مشخص شده مورد تایید Q.C واقع نشد فرم عدم تطابق برای آن کالا تکمیل شده و اقلام در محلی که با رنگ قرمز مشخص شده نگهداری می گردد. کلیه ضایعات هر محموله به محل هایی با خط کشی قرمز یا دارای تابلو قرمز منتقل می شود. پس از پایان تولید کل آن محموله طی فرم اعلام عدم تطابق تعیین تکلیف میگردد.
- شناسنامه کلیه تولیدات واحد فلزی پس از طی تمام مراحل کنترل بسته شده و نسخه اصلی فرم تایید نمونه اولیه در زونکن جداگانه در واحد کنترل کیفیت بایگانی می شود. نسخه اصلی شناسنامه نیز به فرم نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید با کد: SHM-F2032 ضمیمه شده در واحد کنترل کیفیت بایگانی می گردد.

۲-۳-۵ واحد آبکاری

- تولید واحد فلزی یا تولیدات فلزی خارج از کارخانه به واحد آبکاری تحویل داده می شود. در این واحد ابتدا شناسنامه ای جهت مواد ورودی تهیه میگردد (کد SHM-F2038) و شماره بچ آنها در آن ثبت میگردد و اگر تولید داخل کارخانه نباشد یک شماره بچ که عبارت از تاریخ ورود است، به آن داده می شود. پس از اتمام آبکاری فرم « استعمال مواد اولیه/محصول » برای محصول آبکاری شده تکمیل و محصول مورد بازرسی Q.C قرار میگیرد. نسخه اصلی شناسنامه تحویل کنترل کیفیت داده میشود و تایید کنترل کیفیت در این شناسنامه هم وارد می شود.
- در نهایت تابلو سبز بر روی محصولات نصب می گردد و مهر سبز رنگ روی لیبل ها زده می شود سپس جعبه ها بسته شده و به انبار تحویل داده می شود. انبار فرم رسید انبار را برای آن تکمیل و شماره بچ کالای تحویل گرفته شده را هم در آن ثبت می نماید و به واحد آبکاری می دهد.

۳-۵ واحد کیتینگ

ابتدا فرم « اعلام دستور کار و نتایج کنترل کیفی *Kitting* » بر اساس سفارش مورد نظر تهیه می شود. بر اساس همین فرم مواد اولیه لازم تعیین و طی فرم درخواست جنس از انبار دریافت می گردد. سپس کیت ها بر اساس فرم مذکور بسته می شوند. زمانی که پرسنل مشغول تکمیل کردن کیت ها هستند، تابلوی زرد رنگ (منتظر کنترل کیفیت) روی محصولات نصب میگردد و این بدان معنی است که محصول هنوز تأیید نشده و زمانی که کار جعبه ها تمام شد، واحد کنترل کیفیت را جهت انجام بازرسی مطلع می نمایند. پس از تأیید کنترل کیفیت، مهر تأیید سبز رنگ روی لیبل کیت ها زده می شود که به منزله تابلوی سبز است و کارتنهای بسته شده به انبار تحویل داده می شوند. انبار هم فرم رسید انبار را برای آن تکمیل و شماره بچ کالای تحویل گرفته شده را در آن ثبت می نماید و سپس مجوز خروج کالا تهیه می شود و کالا یا کالاهای مورد نظر برای ارسال به مشتری آماده می شود.

۴-۳-۵ تولید پلیمر

برای هر یک از محصولات این واحد: تیوب، هلیکالی (روده کابل)، اندکپ، بشقابک، رزین و ماستیک فرم شناسنامه تهیه می گردد که برای تمامی محصولات تولید شده در پلیمر این فرم شناسنامه متفاوت است و کد آنها عبارتند از: شناسنامه محصول با کد: SHMF2038، شناسنامه تولید تیوبهای حرارتی با کد: SHM-F2039، شناسنامه تولید هلیکالی با کد: SHM-F2060، شناسنامه چسب زدن اندکپ و تیوبهای حرارتی با کد: SHM-F3016، شناسنامه تولید رزین با کد: SHM-F3029 برای هر یک شماره بچ تعیین شده و در شناسنامه مورد نظر ثبت می گردد. شماره بچ مواد اولیه بکار رفته بر روی حواله انبار آنها مرقوم شده در شناسنامه درج می گردد. به هر محموله یک فرم تایید نمونه اولیه نیز ضمیمه می گردد. برای هر مرحله از تولید ابتدا چند نمونه تولید شده و توسط کنترل کیفیت بر اساس طرح کیفیت بازرسی شده تایید می گردد و این تایید در فرم تایید نمونه اولیه آن محموله ثبت میگردد. سپس تولید ادامه می یابد و بازرسیهای زمانی نیز بر اساس طرح کیفیت انجام شده و نتایج آن در فرم نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید با کد: SHM-F2032 ثبت می گردد. در هر بازرسی زمانی بر اساس طرح کیفیت نمونه برداری می شود. در هر مرحله از تولید، محصول در محلی با علامت زرد (به معنی منتظر بازرسی) نگهداری می شود. پس از بازرسی ساعتی اگر محصول مورد تایید Q.C واقع شد، تمام تولیدات آن ساعت به محلی دیگر که با رنگ سبز (به معنی تایید Q.C) مشخص شده منتقل میگردد تا سایر مراحل تولید برای آن انجام گیرد. این سیکل برای تمام مراحل تولید انجام می پذیرد.

اگر در مرحله بازرسی، محصولی که با علامت زرد مشخص شده مورد تأیید Q.C واقع نشد فرم عدم تطابق برای آن کالا تکمیل شده و اقلام در محلی که با رنگ قرمز مشخص شده نگهداری می گردد. کلیه ضایعات هر محموله به محل هایی با خط کشی قرمز یا دارای تابلو قرمز منتقل می شود. پس از پایان تولید کل آن محموله طی فرم اعلام عدم تطابق تعیین تکلیف میگردد. شناسنامه کلیه تولیدات واحد پلیمر پس از طی تمام مراحل کنترل بسته شده و نسخه اصلی فرم تأیید نمونه اولیه در زونکن جداگانه در واحد کنترل کیفیت بایگانی می شود. نسخه اصلی شناسنامه نیز به فرم نتایج کنترل کیفی ضمیمه شده در واحد کنترل کیفیت بایگانی میشود.

۴-۵ نحوه تعیین شماره بچ

شماره بچ مواد ورودی به انبار به صورت XX/XX/XX/X می باشد که دو رقم سمت چپ سال ورود دو رقم بعد ماه و دو رقم بعدی روز ورود محموله را تعیین می کند. اگر در یک تاریخ دو بچ متفاوت از یک محصول وارد گردد آنگاه از رقم سمت راست برای جداکردن دو محموله استفاده میگردد (عدد یک برای اولین محموله و عدد دو برای دوم و به همین ترتیب).

شماره بچ محصولات کارخانه عددی ۵ کاراکتری هستند. کاراکتر اول یک حرف است که نشان دهنده نوع محصول می باشد:

نوع محصول	کد حرف
محصولات فلزی اتصال کابل شامل کابلشو و دوراهه و...	K
هلیکالی (روده کابل)	B
تیوپ های حرارتی	T
کیت برق شامل سرکابل و مفصل	J
مفصل های مخابراتی	C
برقگیر	A
قطعات تولید یا تزریق مانند کلیپس	I
قطعات کوچک پرس شدنی	P
قطعات آماده سازی شده برای محصولات بسته بندی برق و مخابرات	Q
قطعات سیلیکونی	S
مفصل فیبر نوری	F
اندکپ	E
رزین پلی یورتان	R
کلمپ AL-AL	L
کلمپ بی متال	O
ماستیک	M
رزین اپوکسی	X

کاراکتر دوم حرف می باشد که از A شروع شده و تا Z ادامه خواهد یافت و سه کاراکتر بعدی شماره سریال می باشد که از ۰۰۱ شروع می شود. مثلا کد RA001 شماره بچ رزین می باشد که تا RA999 ادامه خواهد داشت و بعد از آن میشود RB001 و به همین ترتیب ادامه می یابد.

۶ مراجع

ندارد

۷ سوابق

- شناسنامه محصول با کد: SHM-F2038
- شناسنامه تولید تیوبهای حرارتی با کد: SHM-F2039
- فرم تایید نمونه اولیه با کد: SHM-F2035
- استعلام کیفی محصول / مواد اولیه با کد: SHM-F2031
- اعلام دستور کار و نتایج کنترل کیفی کیتینگ با کد: SHM-F2033
- برگ درخواست جنس / کالا از انبار SHM-F5002
- حواله انبار SHM-F5008
- برگ رسید انبار SHM-F5006
- برنامه تولید ماهانه SHM-F3001
- نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید با کد: SHM-F2032
- شناسنامه تولید هلیکالی با کد: SHM-F2060
- شناسنامه چسب زدن اندکپ و تیوب حرارتی با کد: SHM-F3016
- شناسنامه تولید رزین با کد: SHM-F3029

۸ مدارک ذیربط

ندارد

۹ لیست توزیع

- انبار
- تولید
- کنترل کیفیت