



UYGUN OLMAYAN ÜRÜN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ

Doküman No#: P05

Sayfa No: 1 / 5

Yayın Tarihi: 06.02.2008

Revizyon No: 00

Revizyon Tarihi:--

Revizyon No	Revizyon Sebebi	Nerede Revizyon Yapıldığı
00	İLK YAYIN	
01		
02		
03		
04		
05		
06		
07		
08		
09		
10		

DAĞITIM YAPILAN BÖLÜMLER

Sıra No	Dağıtım Yapılan Bölümler	Kağıt Ortam	Elektronik Ortam
1	Şirket Müdürü	√	
2	Lojistik&Planlama ve Kalite Güvence Sorumlusu	√	
3	İnsan Kaynakları Ve Finansman Sorumlusu	√	
4	Üretim Sorumlusu	√	
5	Satış & Pazarlama Sorumlusu		
6	Elektronik Ar-Ge Sorumlusu	√	
7	Muhasebe		
8	Kalite Güvence Sorumlusu	√	
9	Satın alma Sorumlusu		
10	Ambar Sorumlusu		
11	Sevkiyat Sorumlusu		
12	Üretim Sorumlusu		
13	Talaşlı Üretim Sorumlusu		
14	Elektronik Sorumlusu	√	
15	Boyahane Sorumlusu		
16	Sac Kesim ve Kaynak Sorumlusu	√	
17	Montaj Sorumlusu	√	
18	Bakım Onarım Sorumlusu		
19	Kalite Kontrol Sorumlusu		
20	Personel Sorumlusu		

BU DOKÜMAN ÇOĞALTILMAMALI, ÜÇÜNCÜ SAHİSLARA VERİLMEMELİ, HASAR

HAZIRLAYAN: Kalite Yönetim Temsilcisi	ONAY: Şirket Müdürü
---	-------------------------------



UYGUN OLMAYAN ÜRÜN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ

Doküman No#: P05

Sayfa No: 2 / 5

Yayın Tarihi: 06.02.2008

Revizyon No: 00

Revizyon Tarihi:--

GÖRMEMELİ, İMHA EDİLMEMELİ VE KAYBEDİLMEMELİDİR.

1.AMAÇ:

Bu prosedürün amacı, TRİGON TEKNOLOJİ LTD.ŞTİ.' de uygun olmayan ürünün tanımlanması, değerlendirilmesi, dokümante edilmesi ve elden çıkartılması için yöntem ve sorumlulukları belirlemektir.

2.KAPSAM VE GEÇERLİLİK:

Standartlara ve spesifikasyonlara uymayan tüm hammadde, yarı mamul ve mamulleri kapsar.

3.AKIŞ:

GİRDİ:

Uygunsuz Hammadde, Yarı Mamul veya Mamul

1.ADIM:

Uygunsuz Ürünün Tanımlanması ve Giderilmesi

ÇIKTI :

Uygun Ürün

4.TANIMLAMALAR:

4.1. Uygun Olmayan Ürün: Fabrikaya girişten itibaren tüm proses aşamaları dahil, sevkiyata kadar tüm faaliyetlerde spesifikasyonlara uymayan hammadde yarı mamul ve mamullere verilen isimdir.

Muayene ve deney işlemlerine tabi tutulmamış tüm malzeme ve mamuller de uygun olmayan ürün olarak tanımlanır. Ayrıca herhangi bir yerde bulunan ve üzerinde durumunu belirtici levha veya işaret taşımayan (tanımsız) tüm ürünler de bu kapsamda ele alınırlar.

HAZIRLAYAN:

Kalite Yönetim Temsilcisi

ONAY:

Şirket Müdürü



UYGUN OLMAYAN ÜRÜN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ

Doküman No#: P05

Sayfa No: 3 / 5

Yayın Tarihi: 06.02.2008

Revizyon No: 00

Revizyon Tarihi:--

5.REFERANS KAYNAK VE DOKÜMANLAR:

Form No#	Form Adı
F017	Düzeltilici/Önleyici Faaliyet Formu
F039	Ventil Revizyon Kontrol Kartı
F041	Brodimetre Revizyon Kontrol Kartı
F043	Santrifüj Revizyon Kontrol Kartı
F045	Elektrik Motoru Revizyon Kontrol Kartı
F047	Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi
F046	Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu
F048	Gelen Malzeme Red/Şartlı Kabul Formu
F049	Proses/Final Kalite Kontrol Formu
F050	İade/Revizyon Nedeniyle Gelen Uygun Olmayan Ürün Formu
F051	Uygunsuzluk Nedeniyle Gelen Uygun Olmayan Yarı Mamul Formu
T007	Fonksiyonel Kontroller Talimatı
PL005	Kalite Planı Akaryakıt
PL006	Kalite Planı LPG Dispenser
DKD004	TS 6769-1 Akaryakıt İstasyonu –Pompalı ve Pompasız Dağıtım Sistemleri
DD019	Satın alma Teknik Şartnameleri Formu
S009	Tedarikçi Değerlendirme Süreci

6.UYGULAMA:

6.1. UYGUNSUZ ÜRÜNÜN TANIMLANMASI:

Kuruluşumuzda Kalite Planları(PL005/PL006) doğrultusunda gerçekleştirilen muayene ve deneyler sonrasında belirlenen spesifikasyonlara uymayan tüm hammadde, yarı mamul ve mamuller uygun olmayan ürün olarak tanımlanır.

Giriş Kalite Kontrol, Proses/Final Kalite Kontrol işlemleri sırasında belirlenen uygun olmayan ürünler “Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi (F047)” üzerinde Red kısmı işaretlenerek tanımlanırlar ve uygunsuzluk için Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) doldurulur.

Üzerinde etiketi bulunmayan mamuller, muayene ve deneyleri tamamlanmamış mamuller, muayene ve deneyler sonucunda uygunsuzluk tespit edilen mamuller tanımlanmış “Karantina Bölgesi” nde bekletilirler ve kullanılmazlar.

HAZIRLAYAN: Kalite Yönetim Temsilcisi	ONAY: Şirket Müdürü
---	-------------------------------



UYGUN OLMAYAN ÜRÜN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ

Doküman No#: P05

Sayfa No: 4 / 5

Yayın Tarihi: 06.02.2008

Revizyon No: 00

Revizyon Tarihi:--

Giriş Kalite Kontrol esnasındaki tanımlamayı Ambar Sorumlusu yapar. Proses/Final Kalite Kontrol faaliyetleri sırasında tespit edilen uygun olmayan ürünün tanımlanması Sevkiyat Sorumlusu' nin sorumluluğundadır.

6.1.1. Girdi Aşamasında Tespit Edilen Uygun Olmayan Ürünler:

Kalite Planları(PL005/PL006) ve Satın Alma Teknik Şartnameleri(DD019) doğrultusunda yapılan Giriş Kalite Kontrol sırasında tespit edilen uygun olmayan hammadde ve yarı mamuller ile ilgili yapılacak işlemlere “Değerlendirme Kurulu”(Üretim Sorumlusu, Üretim Sorumlusu, İlgili Bölüm Sorumlusu, Kalite Kontrol Sorumlusu, Lojistik&Planlama ve Kalite Güvence Sorumlusu) karar verir.

Kurul aşağıdaki şekillerde karar verme yetkisine sahiptir:

- Uygun olmayan ürünleri parti halinde olduğu gibi kabul ederek, uygunsuzluğun giderilerek kullanılmasına karar verir,
- Uygun olmayan ürünlerin tamamını red ederek tedarikçi firmaya iade eder.
- % 100 kontrollü kabul yapılması gereken ürünlerde, uygun olan ürünleri kabul eder, uygun olmayan ürünleri ise red ederek tedarikçi firmaya iade eder.

Giriş Kalite Kontrol' de tespit edilen uygunsuzluklar tedarikçi firmaya “Gelen Malzeme Red/Şartlı Kabul Raporu (F048) ile bildirilir ve Tedarikçi Değerlendirme Sürecine (S009) göre tedarikçi değerlendirilmesinde göz önünde bulundurulur.

Değerlendirme Kurulu tarafından şartlı kabul edilen ürünlere, partiyi tanımlayacak şekilde “Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi (F047)” üzerinde Şartlı Kabul kısmı işaretlenir ve yapıştırılır. Bu malzemeler sadece belirtilen amaçlar için kullanılır ve Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) doldurulur.

Giriş Kalite Kontrol sonucunda red edilen ürünler için “Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi (F047)” üzerinde Red kısmı işaretlenir ve yapıştırılır; Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) doldurularak “Karantina Bölgesi” nde muhafaza edilir.

Uygunsuzluk neticesinde uygunsuzluğu ilgilendiren herhangi bir dokümanda değişiklik gerekirse Düzeltici/Önleyici Faaliyet Formu (F017) açılır.

6.1.2. Proses/Final Kalite Kontrol Aşamasında Tespit Edilen Uygun Olmayan Ürünler:

Fonksiyonel Kontroller Talimatı (T007) ve TS 6769-1 Akaryakıt İstasyonu – Pompalı ve Pompasız Dağıtım Sistemleri (DKD/02/004) Standardı gereği ilgili bölüm şefleri ve yetkili operatörler tarafından yapılan Proses/Final Kalite Kontrol Formu (F049) sonucunda tespit edilen uygunsuzluklar için Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) açılarak gerekli işlemler başlatılır.

HAZIRLAYAN:

Kalite Yönetim Temsilcisi

ONAY:

Şirket Müdürü



UYGUN OLMAYAN ÜRÜN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ

Doküman No#: P05

Sayfa No: 5 / 5

Yayın Tarihi: 06.02.2008

Revizyon No: 00

Revizyon Tarihi:--

Tespit edilen uygunsuzluklar için ilgili bölüm Sorumlusu aşağıdaki şekillerde karar verme yetkisine sahiptir:

- Uygun olmayan ürünün veya yarı mamulün kullanılacak kısımlarının ayrılarak proses içerisinde veya alternatif amaçlar için tekrar kullanılmasına izin verir. Bu durumda daha önce yapılan muayene ve deneyler tekrarlanır.
- Uygun olmayan ürün veya yarı mamul tamir ve düzeltme gördükten sonra kullanılabilir.
- Uygun olmayan ürün veya yarı mamulü hurdaya ayırır.

İlgili Bölüm Sorumlusu tarafından kabul edilen uygun olmayan ürün veya yarı mamuller, kullanım amacının da belirtildiği Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi (F047)' nin Şartlı Kabul kısmı işaretlenir, yapıştırılır ve Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) doldurulur. Red edilen ürün veya yarı mamuller için Kabul/Red/Şartlı Kabul Etiketi (F047)' nin Red kısmı işaretlenir, yapıştırılır ve Uygun Olmayan Ürün Raporu Formu (F046) doldurulur.

Uygunsuzluk neticesinde uygunsuzluğu ilgilendiren herhangi bir dokümanda değişiklik gerekirse Düzeltici/Önleyici Faaliyet Formu (F017) açılır.

6.1.3. Müşteriden Uygunsuzluk Nedeniyle Gelen Uygun Olmayan Ürünler:

Müşteriden iade/revizyon nedeniyle gelen uygun olmayan ürünler veya yarı mamuller, Kalite Kontrol Sorumlusu tarafından "Karantina Bölgesi" ne alınır ve İade/Revizyon Nedeniyle Gelen Uygun Olmayan Ürün Formu (F050) veya Uygunsuzluk Nedeniyle Gelen Uygun Olmayan Yarı Mamul Formu (F051) kullanılarak işlem başlatılır.

Revizyon işlemine tabi tutulacak olan yarı mamuller için yarı mamulün cinsine göre Ventil Revizyon Kontrol Kartı Etiketi (F039), Brodimetre Revizyon Kontrol Kartı Etiketi (F041), Santrifüj Revizyon Kontrol Kartı Etiketi (F043) veya Elektrik Motoru Revizyon Kontrol Kartı Etiketi (F045) kullanılır.

Uygunsuzluk neticesinde uygunsuzluğu ilgilendiren herhangi bir dokümanda değişiklik gerekirse Düzeltici/Önleyici Faaliyet Formu (F017) açılır.

Bu faaliyetler sonucunda oluşan tüm kayıtlar Kayıtların Kontrolü Prosedürü (P02) doğrultusunda saklanır.

HAZIRLAYAN:

Kalite Yönetim Temsilcisi

ONAY:

Şirket Müdürü