



科锐塑胶工业（中山）有限公司
KORE INDUSTRIES ZHONGSHAN CO., LTD

程序文件



文件编号: KR-QP-11

文件名称: 标识和可追溯性控制程序

版本号: B0

生效日期: 2020.4.24

文件制、修、废、补发申请（审核）栏	会 签	<input checked="" type="checkbox"/> 项目部
文件状况 <input type="checkbox"/> 制订 <input checked="" type="checkbox"/> 修订 <input type="checkbox"/> 废止 <input type="checkbox"/> 补发 <input type="checkbox"/> 其它 _____		<input checked="" type="checkbox"/> 业务部
说明:		<input checked="" type="checkbox"/> 模具部
		<input checked="" type="checkbox"/> 注塑部
		<input type="checkbox"/> 采购部
	<input type="checkbox"/> 人事行政部	
	<input checked="" type="checkbox"/> 设计部	
	<input checked="" type="checkbox"/> 财务部	
	<input checked="" type="checkbox"/> 品质部	
	<input type="checkbox"/>	

是否需做教育培训 需要 不需要

作成:

审核:

承认:

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-11		
	版本号	B0		
程序文件	生效日期	2020-04-24		
	页 码	第 1 页 共 4 页		
版次	修订日期	修订内容	修订原因	修订人
A/1	2017/02/15	使文件符合 IATF16949: 2016 相关要求	新规	
B0	2020/04/24	换版	程序优化	李明霞

1 目的

- 1.1 确保从原材料、生产过程中的半成品至成品等各阶段，均有适当的方法加以标识，识别产品的检验和试验状态，必要时，实现可追溯性。
- 1.2 支持对顾客所收产品的开始点和停止点的清楚识别，或者用于发生质量和/或安全相关不符合的情况。

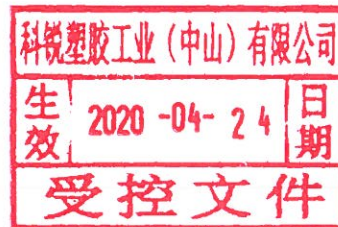
2 范围

适用于原材料、半成品及成品标识及各阶段的状态标识以及产品追溯管理。

3 职责

- 3.1 仓库管理员负责所搬运、储存及保管产品均有明确状态标识，含供应商的原材料、完成品标识验证，负责库存的原材料、成品、不合格品标识等。
- 3.2 生产车间负责生产过程中半成品、成品、不合格品的标识以及产品追溯记录的管理；
- 3.3 品质部负责标识执行情况监督，负责产品质量状态的标识的实施。

4 定义：无



5 工作程序

5.1 产品标识的方式

- 5.1.1 产品标识的方式可根据具体情况采用：标签、铭牌、单据、记录、印章、油漆书写或其它标记等；我司产品标识主要已产品标签和印章（品质状态标识）为主。
- 5.1.2 标识应清晰、牢固、耐久并符合规范要求；
- 5.1.3 标识的内容应确保满足产品追溯、区分识别的基本信息和品质状态信息，包括但不限于：编号、名称、型号、规格、材质、产出单位、品质状态、批号/生产日期、数量、

程序文件	标识和可追溯性控制程序	文件编号	科锐塑胶工业(中山)有限公司
		版本	B0
		生效日期	2020-04-24
		页	第 2 页 共 4 页

颜色等。

5.2 检验和实验状态的分类

5.2.1 根据生产工序流程设置各流转功能区域，包括待检区、半成品放置区、待处理区、成品暂放区、成品放置区、不合格品暂放区或报废区等，并设置相应的标识牌。

5.2.2 检验员依《监视测量控制程序》完成检验后，对产品做出检验状态标识；仓管员或物料员将产品放置规定区域。

5.3 原材料、外购件标识

5.3.1 凡购进公司的原材料，采购部应要求供应商在所交货物外部或其包装上有来料标签，标签上注明品名、规格、批号、来料日期等；对于部分情况特殊，供应商标识方式或内容达不到我司标识要求的物料或产品由我司仓管员在进行标识。

5.3.2 仓库将供应商交货的原料按名称、规格、数量，经核对、点收无误后，放置指定《待检区》；任何材料不得混放，并依相关控制计划要求立即进行状态标识。

5.3.3 来料检验完成，品管依照《监视测量控制程序》对来料进行品质状态标识或盖章；

5.3.4 在各种原料堆放处，都应竖立标牌，并注明材料牌号、规格、日期，并做到分指定区域放置。

5.3.5 原材料发放使用过程中各使用单位应按质量控制计划要求做好使用管理工作。仓库管理按《仓库管理与产品防护控制程序》进行，并确保材料按《先进先出管理规范》的原则进行发放生产使用。

5.4 生产过程中半成品的标识。

5.4.1 材料使用单位应按《先进先出管理规范》的原则进行开料生产使用。

5.4.2 尾料标识：车间、仓库尾料，需明确标识、并集中放置管理。

5.4.3 紧急放行材料或物料须增挂《紧急放行》黄色标识牌。

5.4.4 生产过程中的产品依据客户要求结合工艺情况，以工艺卡或现品票或标签的形式进行标识；

5.4.5 生产过程中的品质状态标识由 IPQC 在产品标识上盖“合格”章；不合格品依照《不合格品输出控制程序》张贴不合格标识，注明不合格相关信息。

 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	科锐塑胶工业(中山)有限公司
	版本号	2020-04-B0
程序文件	生效日期	2020-04-24
	页码	第 3 页 共 4 页

5.5 成品、待出货品标识

5.5.1 仓库对所有仓储和出货的产品套挂完整有效的标识牌，一般以成品标签的形式进行标识；并有明细标识记录和有效的跟踪记录（如入仓日期、产品名称、型号、批号、数量、质量状态、《产品批次记录表》）等措施追溯；

5.5.2 合格品质状态标识由 OQC 以“PASS”印章的形式，加盖于成品包装箱或成品标签上，具体同客户沟通确定，不合格品依照《不合格品输出控制程序》张贴不合格标识，注明不合格相关信息。

5.6 客户退货品标识

5.6.1 客户退货时，由仓库点验数量，填写《收货单》交送退货人。将退货品放置《待处理品区》，及时挂《产品退货记录卡》标识牌，通知品质部派人前来处理。

5.7 不合格品输出标识

5.7.1 原材料不合格品放置在《待处理品区》，套挂有效标识牌。

5.7.2 不合格品由仓库或加工车间移至《待处理品区》，并挂相应标识牌，具体操作按《不合格品输出控制程序》执行。

5.8 唯一性标识

5.8.1 当提供给顾客产品与 PPAP 批准有任何的不一致时，必须按顾客要求在产品包装箱/集装箱上作出附加标识，以清楚地标识出产品的不同之处，并做好追溯记录。

5.8.2 工程变更后首批量产品标识同客户沟通确认唯一性标识的方式，无特定要求时车间自行做出附加标识，并做好追溯记录。

5.8.3 送样标识的管理：客户对样件标识有特殊要求时按客户指定标识对样件进行标识，客户无指定要求时进行做样件标识。

5.9 追溯控制

5.9.1 紧急、特批放行的产品可通过唯一性标识和相关紧急、特批放行的记录进行追溯；

5.9.2 顾客财产物资可通过《顾客财产清单》追溯；

5.9.3 注塑部以《产品批次记录表》记录每个批次产品投料、加工、检验等详细信息，便于追溯。

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QP-11
		版本号	B0
程序文件	标识和可追溯性控制程序	生效日期	2020-04-24
		页 码	第 4 页 共 4 页

5.9.4 每个过程的相关质量管理和质检人员，必须依照《监视测量控制程序》进行检验，并将检验结果或产品的相关资料（如：批次）记录于各检验表单上，依《文件控制程序》中规定要求予以建档保存，便于必要时的追溯。

5.9.5 当客户有追溯要求（如客户投诉、退货、质量异常等）时，应该根据出货日期和批次号，确定装箱号，根据装箱号的信息，追溯至相应生产、原料的相关信息。

6 相关文件

- 6.1 《监视测量控制程序》
- 6.2 《文件控制程序》
- 6.3 《不合格输出控制程序》
- 6.4 《仓库管理与产品防护控制程序》



7 记录

- 7.1 《产品批次记录表》
- 7.2 《产品标签》