

A-4 Lista provjere kvaliteta proizvoda / procesa

Kupčev ili interni br. Dela		Nivo revizije				
	Pitanje	Da	Ne	Komentar/ Uahtevana akcija	Odgovorna osoba	Do datuma
1	Da li je potrebna pomoć ili odobrenje kupca za razvoj plana kontrole?					
2	Da li je organizacija identifikovala ko će biti veza kvaliteta sa kupcem?					
3	Da li je organizacija identifikovala kvalifikovanog i obučenog radnika koji će biti veza kvaliteta sa svojim dobavljačima?					
4	Da li je sistem upravljanja kvalitetom pregledan i odobren po trenutnim specifičnim zahtevima kupaca (CSR)?					
5	Da li postoji dovoljno osoblja identifikovano da pokrije:					
a	Zahtevi plana kontrole?					
b	Layout inspekciju?					
c	Testiranje inženjerskih performansi?					
d	Analiza reakcije i rešavanja problema?					
e	Programiranje (ažuriranje sistema)?					
f	Održavanje / ažuriranja radnih uputstava (blagovremeno ažuriranje)?					
6	Da li postoji dokumentovani program obuke koji:					
a	Uključuje sve zaposlene?					
b	Liste ko je obučen? - Aktuelno i objavljeno u oblasti (npr. Trenutni raspored obuke, Harvei Ball 4 kvadrantni grafikon					
c	Obezbeđuje raspored obuke?					
7	Da li je obuka završena za:					
a	Statistička kontrola procesa?					
b	Studije sposobnosti?					
c	Rešavanje problema?					
d	Zaštita od grešaka? (npr. error-proofing/red rabbits)					
e	Planovi reakcije?					
f	Rukovanje materijalima? (rukovanje neispravnim materijalom)					
g	Druge teme kako je identifikovano?					
8	Da li je svaka operacija obezbeđena sa uputstvima procesa koja su povezana sa planom kontrole?					
9	Da li su standardne instrukcije operatera dostupne na svakoj radnoj stanici?					
10	Da li uputstva operatera uključuju slike, dijagrame i da li su na razumljivom jeziku?					
11	Da li su identifikovane sve specijalne karakteristike?					
a	Ako da, da li su postavljene na radnim stanicama?					
12	Da li su pass-through funkcije uključene u standardnim uputstvima operatera?					
13	Da li su operateri / vođe timova uključeni u razvoj standardnih instrukcija operatera?					
14	Da li uputstva za inspekciju uključuju:					
a	Lako razumljive specifikacije inženjerskih performansi?					
b	Testne frekvencije koje su zasnovane na industrijskim standardima, statističkim metodama kontrole procesa?					
c	Ako učestalost uzorkovanja nije 100%, da li je frekvencija zasnovana na količini proizvedenoj da podrži efikasno zadržavanje? (vidi AIAG Priručnik za kontrolni plan, obrazac kontrolnog plana,					
d	Veličine uzoraka?					
e	Planovi reakcije?					
f	Zahtevi za dokumentaciju?					
15	Da li su vizuelna pomagala:					
a	Prikladna, lako razumljiva i sveobuhvatna?					
b	Raspoloživa?					
c	Dostupna?					
d	Odobrena?					
e	Datirana i aktuelna?					
16	Da li postoji procedura za implementaciju, održavanje i uspostavljanje planova reakcije, za pitanja kao što su uslovi van kontrole zasnovani na statističkoj kontroli procesa?					
17	Da li postoji identifikovani proces rešavanja problema koji uključuje analizu osnovnog uzroka - korena problema?					

18	Da li su najnoviji crteži i specifikacije dostupni za operatera, na mestima inspekcije?					
a	Da li su inženjerski testovi (dimenzionalni, materijalni, izgled i performanse) završeni i dokumentovani u skladu sa zahtevima kupaca?					
19	Da li su trenutni obrasci / evidencije dostupni odgovarajućem osoblju za zapisivanje rezultata inspekcije?					
20	Da li su sledeće dostupne i postavljene na odgovarajućim tačkama operacije?					
a	Uređaji za praćenje i merenje?					
b	Uputstva za mernu opremu?					
c	Referentni uzorci?					
d	Inspekcijski zapisi?					
21	Da li su napravljene odredbe za sertifikaciju i kalibraciju merne opreme i opreme za testiranje po definisanoj frekvenciji koja je odgovarajuća?					
22	Da li su potrebne studije sposobnosti mernog sistema:					
a	Kompletirane i dokumentovane?					
b	Prihvaćene?					
23	Da li su početne studije sposobnosti procesa sprovedene po zahtevima kupca?					
24	U slučaju neadekvatne sposobnosti procesa, da li postoji dokumentovani plan zadržavanja dok se ne postigne sposobnost procesa?					
25	Da li su oprema za layout inspekciju i postrojenje adekvatni da obezbede početni i tekući raspored svih detalja i komponenti u skladu sa zahtevima kupaca?					
26	Da li postoji dokumentovana procedura za kontrolu dolaznog materijala koji može uključivati, na primer, sledeće stavke:					
a	Karakteristike koje treba pregledati? (npr. Crteži, kritične karakteristike, pass-through)					
b	Učestalost inspekcije? (npr. PFMEA / kontrolni plan)					
c	Veličina uzorka?					
d	Određena lokacija za odobreni proizvod?					
e	Odlaganje neusaglašenih proizvoda?					
27	Da li uzorak proizvodni delovi su obezbeđeni po zahtevima kupca?					
28	Da li postoji procedura za identifikaciju, odvajanje i kontrolu neusaglašenih proizvoda kako bi se sprečila isporuka?					
29	Da li postoje zaključane kante?					
30	Da li su na raspolaganju procedure dorade / popravke kako bi se osiguralo usklađen proizvod?					
31	Da li postoji procedura za rekvalifikaciju popravljenog / prerađenog materijala? (uključena					
32	Da li je master ili kvalifikovani uzorak, ako je potrebno, zadržan na radnoj stanici / centru kao deo prvog komada odobrenja / inspekcije u procesu (npr. granični uzorak, dobar master					
33	Da li postoji odgovarajuća procedura sledljivosti lot-a, od prijema do isporuke? (da biste smanjili izloženost vašem klijentu)					
34	Da li se periodični auditi odlaznih proizvoda planiraju i sprovode?					
35	Da li se periodične procene sistema kvaliteta planiraju i sprovode?					
36	Da li je kupac odobrio pakovanje i specifikaciju pakovanja, uključujući i rezervnu ambalažu?					
a	Ako bilo kakvih ažuriranja na ambalaži - da li je o kontejnerizaciji odmah obezbeđena nova informacija?					

*** Svaka "Ne" stavka mora imati odobren akcioni plan**

Datum revizije: _____

Pripremio: _____