

		KONTROL PLANI 1810A - T.T. BEZ BANT										Doküman No PR-28 FR-03			
												Yayın Tarihi : 26.01.2016			
												Revizyon Tarihi : 15.12.2023			
												Revizyon No : 01			
												Sayfa : 1/1			
☐ Prototip ☐ Ön Seri ☒ Seri Üretim						Anahtar Personel / Telefon:M.Ö.KARAKURT, E. ÖZKEN				Tarih (Orj.) 11.04.2023		Tarih (Rev)			
Kontrol Planı Numarası:KP-16						FMEA Numarası / Rev.No:2025-F16									
Parça Numarası / Son Revizyon Seviyesi: Bez Bant						Teknik Resim No/Rev.No: TK16						Ekip: KALİTE, ÜRETİM		Müşteri Mühendislik Onayı / Tarih	
Parça İsmi / Tanımı						1810A - T.T. BEZ BANT						İmalatçı / Fabrika Onayı / Tarih		Müşteri Kalite Bö. Onayı / Tarih	
İmalatçı / Farika: CEMET YAPIŞKAN BANTLAR SAN. Ve TİC..A.Ş.						İmalatçı Kodu						Diğer Onaylar / Tarih		Diğer Onaylar / Tarih	
Parça / Proses No	Proses İsmi / Operasyon Tanımı	Makine, Cihaz, Dayama, Fikstür İmalat Parçaları	Karakteristikler			Özel Karakteristik Sınıflandırma	Metodlar				Sorumlu	Kayıtlar	Aksiyon Planı		
			No	Ürün	Proses		Ürün / Proses Şartnamesi / Toleransı	Değerlendirme / Ölçme Teknikleri	Numune					Kontrol Metodu	
Operasyon No:1	MAL KABUL		1	Miktar Cins Fiziki Görünüm		-	Gelen malzemeler satınalma sipariş formuyla uyumlu olmalı	Görsel PR-08 FR-05 Tedarikçi Sipariş Formu/ İrsaliye/Fatura	Her sevkiyat	100%	PR-19-01 Depolama ve Sevkiyat Prosedürü	Ham madde Depo Sorumlusu- Mamul Depo Sorumlusu	Etiket	PR-09 FR-02 Tedarikçi Kaynaklı Uyg. Formu doldurup, yöneticine bildir.	
Operasyon No:2	GİRİŞ KALİTE KONTROL		1	Sarım - Yüzey- Renk Uygun olacak		-	Sarım Düzgün olacak, Yüzeyde Pürüz olmayacak - Renk uygun olacak	Görsel Yüzeyde kırıncılık olmamalı- Pürüzsüz olmalı- Teleskobik olmamalı- Şahit numune ile uyumlu olmalı	Her Malzeme Girişinde	PR-09-01 Giriş Kalite Kontrol Prosedürü	Göze Kontrol	Kalite Kontrol Operatörü	PR-09 FR-01 GKK Raporu	PR-09 FR-02 Tedarikçi Kaynaklı Uyg. Formu doldurup, yöneticine bildir.	
		2	Kalınlık		-	PR-09 FR-14 GKK Gamı	Kalınlık Komparatörü/ Mikrometre	Her Malzeme Girişinde	PR-09-01 Giriş Kalite Kontrol Prosedürü	PR-22 TL-02 Komparatör Talimatı PR-22 TL-01 Mikrometre Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-09 FR-01 GKK Raporu	PR-09 FR-02 Tedarikçi Kaynaklı Uyg. Formu doldurup, yöneticine bildir.		
		3	Genişlik		-	PR-09 FR-14 GKK Gamı	Metre	Her Malzeme Girişinde	PR-09-01 Giriş Kalite Kontrol Prosedürü	PR-22 TL-11 Şerit Metre Kullanım Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-09 FR-01 GKK Raporu	PR-09 FR-02 Tedarikçi Kaynaklı Uyg. Formu doldurup, yöneticine bildir.		
		4	Yapışkanlık		-	PR-09 FR-14 GKK Gamı	Yapışkanlık Test Cihazı	Her Malzeme Girişinde	PR-09-01 Giriş Kalite Kontrol Prosedürü	PR-22 TL-04 Yapışkanlık ve Uzama Test Cihazı Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-09 FR-01 GKK Raporu	PR-09 FR-02 Tedarikçi Kaynaklı Uyg. Formu doldurup, yöneticine bildir.		
Operasyon No:3	DEPOLAMA	Raf Ömrü	1		Raf Ömrü		24 aydır	Etiket tarihi kontrol günü tarihi arasında geçen süre karşılaştırılır	Her Malzeme Girişinde	100%	PR-19 Depolama ve Sevkiyat Prosedürü	Ham madde Depo Sorumlusu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu ve red etiketi	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir	
Operasyon No:4	KESİM		1	Kalınlık		-	PR-13 FR-02 Proses ve Final Kontrol Formu	Kalınlık Komparatörü/ Mikrometre	Her iş emri formuyla	Üretim Başı ilk sefer olmak üzere 2 saatte 1 kontrol	PR-22 TL-02 Komparatör Talimatı PR-22 TL-01 Mikrometre Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Proses ve Final Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir	
		2	Genişlik		-	PR-13 FR-02 Proses ve Final Kntrol Formu	Kumpas	Her iş emri formuyla	Üretim Başı ilk sefer olmak üzere 2 saatte 1 kontrol	PR-22 TL-01 Kumpas Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Proses ve Final Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir		
		3	Kesim Düzgünlüğü			Kesim düzgün olmalı ve çapaklanma olmamalıdır.	Görsel	Her iş emri formuyla	Üretim Başı ilk sefer olmak üzere 2 saatte 1 kontrol	PR-13-01 Proses ve Final Kalite Kontrol Prosedürü	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Proses ve Final Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir		

Operasyon No:5	AMBALAJLAMA		1	Kolinin içinde düzgün yerleştirilmeli		-	Kolinin içine düzgün şekilde yerleştirilecek, katlar arası seperatör kullanılmalı	Görsel	Her koli	100%	PR-12 TL-47 PVC OPERASYON TALİMATI	Operatör		Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
			2			-	Uygun koliye uygun miktarda yerleştirilmesi	Görsel	Her koli	100%	PR-12 TL-47 PVC OPERASYON TALİMATI	Operatör		Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
Operasyon No:6	FİNAL KONTROL		1	Kalınlık		-	PR-13 FR-01 Proses ve Final Kontrol Gamı	Kalınlık Komparatörü/ Mikrometre	Her iş emrinden bir adet	PR-13-01 Proses ve Final Kalite Kontrol Prosedürü	PR-22 TL-02 Komparatör Talimatı PR-22 TL-01 Mikrometre Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Final Kalite Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
			2	Genişlik		-	PR-13 FR-01 Proses ve Final Kontrol Gamı	Kumpas	Her iş emrinden bir adet	PR-13-01 Proses ve Final Kalite Kontrol Prosedürü	PR-22 TL-01 Kumpas Talimatı	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Final Kalite Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
			3	Bimış ürünün fiziki kontrolü		-	PR-13 FR-01 Proses ve Final Kontrol Gamı	Görsel	Her iş emrinden bir adet	PR-13-01 Proses ve Final Kalite Kontrol Prosedürü	Gözle Kontrol	Kalite Kontrol Operatörü	PR-13 FR-02 Final Kalite Kontrol Formu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
Operasyon No:7	DEPOLAMA		1	Raf Ömrü		-	24 aydır	Görsel Etiket tarihi kontrol günü tarihi arasında geçen süre karşılaştırılır	100%	Her sevkiyat	PR-19 Depolama ve Sevkiyat Prosedürü	Mamul Depo Sorumlusu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu ve red etiketi	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
Operasyon No:8	SEVKİYAT		1	Raf Ömrü		-	24 aydır	Görsel Etiket tarihi kontrol günü tarihi arasında geçen süre karşılaştırılır	100%	Her sevkiyat	PR-19 Depolama ve Sevkiyat Prosedürü	Mamul Depo Sorumlusu	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu ve red etiketi	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir
			2	Miktar Kontrolü		-	İrsaliye miktarı ile uyumlu olması	Müşteri sipariş miktarı, irsaliye miktarı ve çıkış miktarları değerlendirilir.	100%	Her sevkiyat	PR-19 Depolama ve Sevkiyat Prosedürü	Mamul Depo Sorumlusu	İrsaliye	Uygun olmayan ürünün kontrolü formu doldurulup, yöneticine bildir