

## 7.5 Üretim Prosesi

### 7.5.1 Üretimin Kontrolü

- Empo Ltd. Şti. fabrikasındaki her türlü üretimi teknik resimlerle kontrol altına almıştır. Bu resimler DIN A0-A1-A2-A3-A4-A5 formatlarında üretime verilerek imalatlar gerçekleştirilmektedir.
- Üretim herbir makine için başlatılan tasarım formuyla başlar. (EMP-F-019) A5 nolu aşamaya gelindiğinde, üretim için imalat resimleri üretim müdürü tarafından imalat şefine verilir. İmalat şefinin, imalat planlamasına göre teknik resimlere teknik resim refakat formunu doldurmasıyla üretime başlanır. Üretimi teknik resim refakat formları (EMP-F-023) yönlendirir. Üretilen parçalar montaj masasında gösterilen yerlerine kontrolleri yapıldıktan sonra alınır. Kontroller, teknik resim ve refakat formuna göre imalat şefi tarafından kontrol edilir. Birimler arası parça işlemleri refakat formu tarafından belirlenir.
- Operatörler sürekli makine ve cihazların kullanımına haiz oldukları sürece işe alınırlar (EMP-F-013) gerek duyduklarında makineler için kullanma talimatlarına bakabilirler.(S.I.T)
- Üretim yer alan ölçme cihazlarının kullanımı ve yeni getirilecek olan ölçme izleme cihazlarının kullanımı çalışanlara eğitim verilerek aktarılır. (EMP-F-04)
- Üretimde kullanılan makine ve teçhizatların bakım ve kontrolleri İmalat Şefi tarafından yapılır. İhtiyaç duyulan ölçme ve izleme cihazları ilgili makinelerin yanlarında bulundurulur ve bunların kalibrasyonu ve bakımları üretim müdürü, yönetici temsilcisi, imalat şefi, imalat ustabaşı tarafından yaptırılır.

#### Referans:

Prosedür : KSP No : 8.3 “Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü”  
İşletme İş Akış Şemaları  
İşletme Kalite Planları

### 7.5.2 Üretim Sağlanması İçin Proseslerin Geçerliliği

Empo Ltd. Şti. ısıl işlemleri özel proses olarak tanımlanmış bulunmaktadır. Isıl işleme tabi tutulacak ürünler sevkiyat kontrol formu ile kayıt altına alınarak, işlemleri yapacak ilgili firmaya göndermektedir. İlgili ısıl işlem firması her ürün partisi için yaptığı deney sonuçlarını Empo Ltd. firmasına göndermekte bu sonuçlarda firma arşivlerinde saklanmaktadır. Gönderilen her parça ;fabrikaya girişte yeniden malzeme kontrol formu yardımıyla kayıt altında tutulur. Yapılan Kaynak , perçin v.b. işlemlerin kontrolleri günlük işlem sonunda gözle kontrol edilmektedir , ayrıca ‘refakat kartı’ na işlenerek kayıt altına alınır.

### 7.5.3 Tanımlama ve İzlenebilirlik

- Empo Ltd. Şti. izlenebilirlik amacıyla gerekli olan kayıt ve dökümanların sistematik bir şekilde belirlenmesi ve gerekli yerlerde hazır bulundurmasını sağlamaktan sorumludur.
- Kalite sistemi hammaddelerin bileşenlerinin ve partilerinin bütün prosesler sarısındaki kalite durumlarını tanımlama imkanı sağlar. Bu tanımlamalar için etiket, levha, uyarıcı işaretler vs.kullanılır.
- Sahada kullanılan malzemeler, hammaddeler, yarı mamül veya mamül için raflarda yazılarla herbir makine için yada stoklar için alanlar tahsis edilmiş bunlar belirtilmiştir.