

广州市花都区狮岭焦点手袋厂

<h2>回收利用管理程序</h2>	文件编号：JD-COC-072
	生效日期：2018-09-03
	版 本：A/1
	页 数： 1 of 2
	编 写： 胡东梅 批 准： 陈海航

1 目的

对销售过程中的回收产品进行控制以及回收利用，避免可能对消费者造成的危害已经资源浪费。

2 适用范围

适用于公司的回收产品管理。

3 职责

3.1 业务部负责确定生产过程中回收产品的管理，对流入市场的异常产品提出处理方案。

3.2 销售部门负责回收流入市场的回收产品。

3.3 仓储部负责回收产品的储存管理。

3.4 生产部负责对生产过程中的回收产品的处理。

4 工作程序

4.1 对于产品回收应有专门的机构进行管理，正常的回收由仓储部负责；涉及销售市场的回收活动应由销售部门进行跟踪。

4.2 回收产品（可以再次利用的回收物料或存在异常状况流入市场后可能对消费者造成危害的产品）分两类：

4.2.1 流通过程中的回收利用产品。

4.2.2 流入市场的存有异常状况的产品。

4.3 回收产品的追踪和标识

4.3.1 生产过程中的回收利用产品

在生产过程中，有回收利用的产品应由品质部进行认定，生产部对回收产品进行标识，回收过程中生产人员建立回收记录，以和废料相区分。生产部应规划专门区域存放，规定并保证其储存有必要的卫生条件。对于回收利用的物料投入生产使用前，应由现场巡检员进行确认符合要求，生产人员将用量和生产批次登记于该物料回收记录后才能使用。

4.3.2 流入市场的有异常状况的产品

生产部或品质部检验员在过程监控中如发现异常情况涉及到已入库或发出的产品应立即上报品质部主管，同时仓储部追查现存的产品名称规格、数量、批次、储存区域以及该批产品发出数量及明细。已流向市场的由品质部在最短的时间内提出处理方案报厂办公室，由厂办公室将该方案通知销售部门执行、跟踪，仓储部负责回收产品的储存，储存现场应记录方案中提及的异常产品的已售数量和库存数量，按回收标识方式对产品进行标识。

广州市花都区狮岭焦点手袋厂

回收利用管理程序	文件编号：JD-COC-072
	生效日期：2018-09-03
	版 本：A/1
	页 数： 2of2
	编 写： 胡东梅 批 准： 陈海航

4.4 产品回收

4.4.1 生产过程中的回收：

生产中因为工艺的原因，部分原料能够进行再利用，在产品加工流程中对于这样的工序点由品质部认定。回收产品应由生产人员按其要求进行回收，并按规定进行标识、储存，确保使用时能满足质量和卫生要求，回收活动应通知巡检员进行必要的检验。

4.4.2 流入市场有异常状况产品的回收：

流入市场的异常产品由销售部门按品质部处理方案对客户已标识分类的产品进行处理，收回公司，由仓储部统一储存管理。

5 相关/支持性文件

5.1 《不合格品控制程序》

5.2 《产品回收处理方案》

6 记录

6.1 《产品回收记录》