

	شرکت بوژان تریلر مرکزی	شرح طرح: طرح کنترلی تطابق تولید Conformity Of Production Control Plan (COP Control Plan)		شماره مرجع: ۵/۱۳۱/۲۲۵		
				تاریخ تنظیم: ۱۴۰۴/۰۳/۰۵		
				کد مدرک: D822-53		
				شماره یازنگری: 0		
		شرکت بازرسی تایید کننده: شرکت بازرسی گسترش کیفیت رهام		نام تجاری: کلیه نیمه تریلر های سه محور (بوژان تریلر)	گونه ها و مدل ها: TC1-TC2-TT1-DT1-DT2-FB1-FB2-GT1-CC1	تاریخ یازنگری: ---
		نوع خودرو: B3		گروه خودرو: O4		

ردیف	عنوان استاندارد/ دستورالعمل	شماره استاندارد/ دستورالعمل	مراجع استاندارد	الزامات استاندارد/ دستورالعمل	مجموعه / معیار پذیرش	نحوه انجام الزامات		نمونه برداری		محل آزمون/ بازرسی	مشخصات تجهیزات اندازه گیری	مورد تحت آزمون / بازرسی		مسئولیت انجام			ثبت نتایج		اقدامات واکنشی / اصلاحی	ملاحظات
						بازرسی	آزمون	تعداد	فرکانس			تحلیل نتایج	بازرسی	آزمون	نمونه برداری	مسئول	روش ثبت	مسئول		
۱	کنترل مواد اولیه فلزی	دستورالعمل های سازمان استاندارد	---	کنترل حین ورود - کنترل ورق های فلزی	بررسی وجود سرتیفیکیت، برجسب و... که نشانگر سازنده، گرید و ... می باشد.	✓	-	100%	هر بیچ ورودی	انبار اقلام ورودی	چشمی	✓	-	QC	QC	QC	فرم درخواست بازرسی (برگ بیچ) و ثبت نتایج بازرسی اقلام ورودی F870-02	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC
۲		دستورالعمل های سازمان استاندارد	---	کنترل حین ورود - کنترل ورق های فلزی	تطابق ضخامت و ابعاد ورق ها با گواهی آن ها	✓	-	100%	هر بیچ ورودی	انبار اقلام ورودی	کولیس	✓	-	QC	QC	QC	فرم درخواست بازرسی (برگ بیچ) و ثبت نتایج بازرسی اقلام ورودی F870-02	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC
۳		دستورالعمل های سازمان استاندارد	---	کنترل حین ورود - کنترل ورق های فلزی	نبود اثرات خوردگی حفراهی، ترک خوردگی، جداشدن لایه ای (لیمینیشن) و ...	✓	-	100%	هر بیچ ورودی	انبار اقلام ورودی	چشمی	✓	-	QC	QC	QC	فرم درخواست بازرسی (برگ بیچ) و ثبت نتایج بازرسی اقلام ورودی F870-02	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC
۴		کنترل مواد اولیه فلزی	---	کنترل حین ورود - کنترل قوطی و پروفیل های فلزی	تطابق ابعاد پروفیل ها با نقشه های مونتاژی	✓	-	100%	هر شیفت کاری	ایستگاه ساخت قطعه	چشمی	✓	-	QC	QC	QC	فرم درخواست بازرسی (برگ بیچ) و ثبت نتایج بازرسی اقلام ورودی F870-02	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC
۵			---	کنترل حین ورود - کنترل قوطی و پروفیل های فلزی	نبود اثرات کماتش و پیچیدگی	✓	-	100%	هر شیفت کاری	ایستگاه ساخت قطعه	چشمی	✓	-	QC	QC	QC	فرم درخواست بازرسی (برگ بیچ) و ثبت نتایج بازرسی اقلام ورودی F870-02	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC
۶			دستورالعمل های سازمان استاندارد	---	کنترل شرایط مونتاژی و حین تولید	کنترل مونتاژ بدنه مطابق نقشه های هر ایستگاه کاری	✓	-	100%	به ازای تولید هر دستگاه	خط مونتاژ	تورکومتر	✓	-	QC	QC	QC	فرم بازرسی ایستگاه های عملیاتی با کد F870-07	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01
۷		دستورالعمل های سازمان استاندارد	---	کنترل نهایی محصول	عدم وجود پلیسه ، تابیدگی، و سایر عیوب برجسته ظاهری در بدنه اصلی	✓	-	100%	به ازای تولید هر دستگاه	ایستگاه پایان خط	چشمی	✓	-	QC	QC	QC	فرم بازرسی محصول نهایی PDI با کد F870-13	QC	مطابق با روش اجرایی پایش اندازه گیری با کد P870-02 محصول نا منطبق با کد P870-01	QC

تهیه کننده: سید علیرضا خلفی	تایید کننده: بهادر خطیب زاده	تصویب کننده: مدیرعامل
-----------------------------	------------------------------	-----------------------