

## وثائق عمليات النظام الإداري المتكامل

وثيقة رقم: ACFQP 53-11

اسم الوثيقة:

سلامة المنتج

Product Safty

		٢٠٢٥/٢/١٦	م / عادل عاشور	م / جلاء محمد شبراوى	م / سمير		١
رقم الإصدار	الاسم	التوقيع	التاريخ	الاسم	التوقيع	الاسم	التوقيع
	الإعداد	المراجعة	التصديق باستخدام				
	ادارة المراجعات	مدير عام توكيد الجوده	مدير قطاع الجودة				

## ١ - عام

### ١. الغرض

تحديد الإجراءات التي تضمن تحقيق سلامة المنتج في جميع مراحل التصنيع، بداية من استلام المواد الخام حتى تسليم المنتج النهائي، بما يضمن تلبية متطلبات العملاء والمعايير القانونية والتنظيمية ذات الصلة.

### ٢. المجال

يطبق هذا الإجراء على جميع مراحل الإنتاج داخل المصنع، وتشمل:

- جميع العمليات الانتاجية.
- الجودة والتفتيش.
- الصيانة.
- التخزين والنقل والتداول.

### ٣. المراجع

- ISO 9001:2015 – Quality Management Systems
- IATF 16949:2016 – Automotive Quality Management
- AS 9100D/2016
- دليل المواصفات الفنية للمنتج (Product Technical Specification Manual)
- تعليمات البيئة والسلامة والصحة المهنية (E /HS Guidelines)

### ٤. المصطلحات

- سلامة المنتج (Product Safety) : قدرة المنتج على أداء وظيفته بدون التسبب بأي ضرر للمستخدم أو البيئة عند استخدامه بطريقة صحيحة.

### ٥. مسئولى الاستخدام

- مشرفى الإنتاج : للتأكد من التزام فريق العمل بإجراءات سلامة المنتج.
- فنيو الجودة : لإجراء الفحوصات والتأكد من مطابقة المنتج للمواصفات.

- العاملون في خطوط الإنتاج: لتنفيذ التعليمات الخاصة بالسلامة والصحة المهنية وعدم تجاوز التعليمات المدرجة بالمواصفات الفنية.

## ٦. الحفظ والتسجيل

- حفظ النسخة الاصلية الالكترونية والورقية من هذه الوثيقة لدى مراقب الوثائق ويتم تحميل uploading النسخة الاصلية الالكترونية على المكتبه الالكترونيه لتكون جاهزه للقراءه فقط للمعنيين بها وتكون مسئوليه تأمين الوثائق بالتنسيق مع مدير اداره نظم المعلومات.

## ٢- الإجراءات

### ١-٢ النقل و التداول

١-١-٢ يتم صرف الخامات الموردة إلي الورش الإنتاجية من خلال تحميلها علي مقطورة تجنباً لحدوث أي

إنحراف (Deflection) للخامة .

٢-١-٢ يتم التحقق من معايرة الأوناش المستخدمة في تحميل الخامة علي المنشار طبقاً للمخطط.

٣-١-٢ يتم نقل المنتج بين مراحل التشغيل المختلفة عن طريق وضعه في الصناديق المخصصة له والمصنعة من الفلين تجنباً لحدوث أي خدش في سطح المعدن .

٤-١-٢ يراعى عند نقل الأجزاء ( صرف الأجزاء من المخزن أو تخزينها كمنتج تام ) أن يكون السطح الذي سيتم تحميل الأجزاء عليه أملس عن طريق تنظيف السطح جيداً بالإضافة إلى وضع ورق على السطح و بين كل جزء و الآخر.

٥-١-٢ يراعى الإلتزام بإرتداء جميع مهمات الوقايه المطلوبه أثناء النقل و التداول مثل ( احذية الامان الصناعى / جواناتى / ... الخ )

### ٢-٢ التفتيش

١-٢-٢ يتم تصنيع عينه أولى يومياً فى بداية كل ورديه و يتم تفتيشها من كل من ( العامل - الملاحظ - المفتش ) و يتم إعتمادها من المفتش حال قبولها للبدء فى الإنتاج.

٢-٢-٢ يتم الإلتزام بتنفيذ المعاييره اللازمه طبقاً لخطة المعايرة للشبلونات والادوات الخاصة بالقياس وحال وجود اي حيود في القياسات يتم اجراء المعايرة فوراً وفصل المنتج الغير صالح وتمييزه.

٣-٢-٢ يتم الإلتزام بتنفيذ المعاييره اللازمه للماكينات المستخدمه فى المشروع طبقاً لخطة المعاييره و حال ظهور حيود فى ابعاد الجزء يتم عمل المعاييره فوراً للماكينه و حال ثبوت خروجها عن الدقه المطلوبه يتم إعادة ضبط الماكينه و التأكد من إعادتها للدقه المطلوبه و حال عدم امكانية إعادتها للدقه المطلوبه يتم إستخدام الماكينات البديله طبقاً لما هو وارد فى خطة التحكم ( Control Plan ).

٤-٢-٢ يتم الإلتزام بتنفيذ المعاييره اللازمه لأدوات القياس طبقاً لخطة المعاييره.

٢-٢-٥ يتم التحقق من معايير الونش المستخدم في تحميل الخامة علي المنشار قبل استخدامه طبقاً للمخطط.

### ٢-٣ التشغيل

٢-٣-١ يراعى الالتزام بعدم إرتداء أى قطع معدنية ( خاتم / سلسله / أنسيال ..... الخ ).

٢-٣-٢ يراعى الالتزام بعدم إرتداء ملابس فضفاضه.

٢-٣-٣ يراعى الالتزام بإرتداء مهمات الأمان والسلامه المخصصه لكل عمليه على سبيل المثال ( أحذية الامان الصناعى / سماعات الاذن / جواناتى / واقى الوجه ..... الخ ).

٢-٣-٤ يراعى الالتزام بإرتداء القفازات القطنية أثناء إجراء عملية الاستبدال.

٢-٣-٥ يرعى تنظيف الزهرة التي يتم إجراء عملية الإستبدال عليها جيداً باستخدام مسدس الهواء ومسحها بقطعة قماش قطنية للتاكيد من خلوها من أي رايش او أتربة.

٢-٣-٦ يراعى في عملية الدهان الالتزام بالمواصفة الفنية طبقاً لمتطلبات العميل.

٢-٣-٧ يراعى فى عملية المعاملات الحرارية إلتزام العامل بإرتداء مهمات الوقاية من (قناع الوجه/ ذراع حراري/قفازات حرارية /المريلة الحرارية /حذاء الأمان ).

٢-٣-٨ يتم تصنيع عينه أولى يومياً فى بداية كل ورديه و يتم تفتيشها من كل من ( العامل - الملاحظ - المفتش ) و يتم إعتمادها من المفتش حال قبولها للبدء فى الإنتاج.

٢-٣-٩ حال انقطاع التيار الكهربائى يتم إعاده ضبط صفر الماكينه لماكينات القطع بالسلك /الفرايز CNC .....وتصنيع عينه أولى وإعتمادها قبل استكمال إنتاج كمية الباتش.

## ٢-٤ الصيانة

- ٢-٤-١ يراعى إجراء الصيانه اللازمه للماكينات فى موعدها المحدد طبقا لخطة الصيانه
- ٢-٤-٢ يراعى توفير متطلبات الصيانه للماكينات / الماكينات البديله المستخدمه فى المشروع فى موعدها ( قطع غيار/ جوانات / فوانى / سائل تبريد / .....الخ ) .

## ٢-٥ التخزين

- ٢-٥-١ يراعى الإلتزام بتخزين المنتج فى مراحل الإنتاج المختلفه فى الصناديق المخصصه لذلك والمصنعه من الفلين بعيداً عن اي مصدر للزيوت /الشحوم /المياه/الحرارة او اي اجزاء قابله للإشتعال ) .
- ٢-٥-٢ يراعى عند تخزين المنتج النهائي أن يكون فى الصناديق المخصصه لذلك والمصنعه من الفلين بعيداً عن اي مصدر للزيوت /الشحوم /المياه/الحرارة او اي اجزاء قابله للإشتعال ) وان يخصص له استاندات منفصله ولا يتم وضع اي منتجات اخري فوقها .

## ٢-٦ التسليم للعميل

- ٢-٦-١ يراعى الإلتزام عند تسليم المنتجات للعميل ان يتم الاحتفاظ به فى صناديق الفلين حرصاً على سلامة المنتج.
- ٢-٦-٢ يراعى الإلتزام عند تسليم المنتجات للعميل ان يتم وضع ورق تغليف تحت المنتجات و كذلك بين كل منتج و الآخر(تغليف بورق).

مصنع  
الطائرات



رقم الوثيقة : ACFQP 53-11

تاريخ الإصدار: ٢٠٢٥ / ٢ / ١٦

رقم الإصدار: (١)

رقم الصفحة: ٩ / ٧

٣- الملاحق

لا يوجد

[illegible]



٥- كشف توزيع الوثيقة

رقم النسخة	المستلم	الإدارة
٥٣	مدير عام توكيد الجودة	الإدارة العامة لتوكيد الجودة
٢٤	مدير عام النظم (النسخة الالكترونية على شبكة المصنع)	الإدارة العامة للنظم والمعلومات