

تهیه کننده: شیما عطایی	سمت: مدیر تضمین کیفیت	تاریخ: ۹۸/۰۴/۰۴	امضاء:
تایید کننده: سهیل مسینی پور	سمت: نماینده مدیریت	تاریخ: ۹۸/۰۴/۰۴	امضاء:
تصویب کننده: عبدالله مبالغپور	سمت: مدیر عامل	تاریخ: ۹۸/۰۴/۰۴	امضاء:

این مدرک جزو کپیهای کنترل شده سیستم کیفیت میباشد. ☐

این مدرک جزو کپیهای کنترل نشده سیستم کیفیت میباشد. ☐

این مدرک جزو مدارک ممرمانه سیستم کیفیت میباشد. ☐

رویه پایش و اندازه گیری محصول

شماره بازنگری	شماره اصلاحیه	صفحات تغییر یافته	شرح تغییرات	تاریخ
AB	۳۳۷	صفحه ۴	توضیحات مربوط به اضافه شدن فرم اعلام کیفی بسته بندی سفارشات ایتالیا	۸۴/۹/۹
AC	۴۲۸	صفحه ۴	تغییر در نوع و نحوه بازرسی ادواری کیفی کالاها	۸۶/۹/۳
AD	۵۷۶	صفحات ۵ و ۶	اضافه شدن جدول shelf life و تغییر در جدول مربوط به بازرسی کیفی دوره ای	۸۹/۱۰/۶
AE	۲۲-۹۷	تمامی صفحات	تغییر در جداول مربوط به بازه زمانی برخی کالاها جهت کنترلهای دوره ای و همچنین تغییر در Shelf Life و اضافه شدن چندین فرم به این رویه	۹۷/۶/۲۵

۱ هدف

هدف از این رویه تشریح چگونگی پایش و اندازه گیری کلیه قطعات ساخته شده و بکار رفته در محصولات نهایی شرکت و همچنین کنترل فرآیند ساخت این قطعات می باشد.

۲ محدوده اعتبار

این مدرک در جهت کنترل فرآیند تولید از مواد ورودی تا بسته بندی محصول، در شرکت شاهین مفصل دارای اعتبار است.

۳ تعاریف

عدم انطباق: برآورده نشدن یک نیازمندی مشخص شده.

۴ مسئولیت های پست ها

۴-۱ مدیر تضمین کیفیت

- نظارت بر حسن اجرای این رویه

۴-۲ نماینده مدیریت و مدیر کارخانه

- دستور توقف خط تولید در صورت وجود عدم تطابق در سیستم

- نظارت بر نحوه توقف و راه اندازی مجدد خط تولید

۴-۳ مدیر تولید

- تعیین مسئول جهت انجام اصلاحات بر روی محصول رد شده

- همکاری در رفع علت به وجود آورنده عدم انطباق در فرآیند تولید

- پیگیری رفع علت به وجود آورنده عدم انطباق در فرآیند تولید

۴-۴ سرپرستان واحدهای تولیدی

- تکمیل فرم استعلام کیفی محصول

- همکاری در رفع علت به وجود آورنده عدم انطباق در فرآیند تولید

- پیگیری رفع علت به وجود آورنده عدم انطباق در فرآیند تولید

۴-۵ مسئول کنترل کیفیت

- کنترل کیفی حین فرآیند تولید بر اساس طرحهای کیفیت محصول

- تکمیل فرم اعلام عدم تطابق در صورت مشاهده محصول نامنطبق

- نظارت بر جدا سازی محموله مردود شده

- ثبت نتایج کلیه کنترل ها در فرم های مربوطه

- کنترل و بازرسی محموله های ورودی و ثبت نتایج

- نصب برچسب ها و علائم تایید یا رد بر روی کلیه بسته ها

۴-۶ سایر کارکنان تولید

- همکاری با واحد کنترل کیفیت در انجام کنترل های لازم

- عدم ادامه عملیات در فرآیند متوقف شده

- عدم انجام بعدی عملیات بر روی محموله تایید نشده توسط کنترل کیفیت در هر مرحله از فرآیند

۴-۷ سرپرست انبار

- تکمیل فرم « برگ اعلام ورود موقت کالا » در بدو ورود هر محموله
- انبارش مواد اولیه در قرنطینه و نظارت بر عدم استفاده از آنها تا اعلام وضعیت کنترل کیفی

۴-۸ مدیر خرید

- خرید بر طبق رویه خرید، پس از تایید نمونه ها

۵ مراحل اجرا

۵-۱ کنترل کیفی مواد اولیه و ورودی

۵-۱-۱ پس از ورود هر محموله مواد اولیه به شرکت، مواد باید کنترل و شمارش دقیق شده و در محل قرنطینه قرار گیرند که این محل تحت کنترل انبار می باشد و انبار در برنامه شماران اقدام به تکمیل فرم « برگ اعلام ورود موقت کالا » مینماید و فقط مسئولیت تحویل گرفتن اقلام را بر عهده میگیرد.

تبصره: کنترل کیفیت قطعات یدکی و سایر مواد مصرفی توسط واحد مصرف کننده انجام می گیرد.

۵-۱-۲ مسئول کنترل کیفیت مطابق با « طرح کیفیت محصول » از اقلام ورودی نمونه برداری نموده و نسبت به کنترل و بازرسی آنها براساس طرح کیفیت محصولی که مواد اولیه برای آن درخواست شده است اقدام می نمایند.

تبصره: برای مواد اولیه ای که دارای *Certificate* (تائیدیه) می باشند از نظر پارامترهای کیفی به گواهی استناد می شود و این مواد فقط از نظر ظاهری و اطلاعات فنی تامین کننده مورد بازرسی قرار میگیرند. (این مورد در طرح کیفیت نیز ثبت شده است)

۵-۱-۳ نتایج کنترل ها و بازرسی های انجام شده در فرم « ثبت نمونه های کنترل کیفی » ثبت شده و با طرح کیفیت یا جداول و نقشه های مربوطه سنجیده شده، نسبت به تایید یا رد محموله تصمیم گیری می شود و نتایج در واحد کنترل کیفیت بایگانی میشود.

۵-۱-۴ مسئول کنترل کیفیت بر اساس نتایج کنترل های بدست آمده اقدام به تکمیل فرم « رسید انبار اقلام تائید شده در واحد کنترل کیفیت » در برنامه شماران می نماید.

۵-۲ کنترل نمونه های ورودی جهت خرید

مسئول خرید جهت خرید از تامین کنندگانی که تا به حال از آنها خریدی صورت نگرفته است و یا برای خرید مواد اولیه جدید، ابتدا یک نمونه از مواد اولیه مورد نظر را جهت کنترل و تائید، تهیه مینماید. واحد کنترل کیفیت پس از تحویل گرفتن نمونه از انبار و انجام تستهای لازم و در صورت لزوم نظر واحدهای تولیدی ذیربط را نیز در این زمینه سوال مینماید و نتیجه کلی بررسی را در فرم « نتایج بررسی نمونه مواد اولیه » وارد کرده و برای مدیر کارخانه و مدیر تضمین کیفیت و نهایتاً مسئول خرید ارسال نموده تا نسبت به تصمیم نهایی جهت خرید کلی، اتخاذ گردد.

۵-۳ کنترل کیفی حین فرآیند (واحدهای فلزی و پلیمر)

برای شروع تولید سری جدید، اولین نمونه ها به مسئول کنترل کیفیت ارائه می شوند و نتیجه این کنترل در فرم تایید نمونه اولیه تولید ثبت می گردد و سپس حین فرآیند تولید توسط مسئول کنترل کیفیت در ایستگاه های تولید، از محصول تولید شده مطابق طرح کیفیت نمونه گیری بعمل می آید. نمونه مورد بازرسی قرار گرفته و نتایج در فرم « نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید » ثبت می گردد. چنانچه عدم انطباقی در نمونه مشاهده گردید محموله تولید شده، مجدداً مورد بازرسی قرار می گیرد و نتایج آن در فرم « نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید » ثبت می گردد.

همچنین نتایج محصول نامنطبق مشاهده شده در فرم اعلام عدم تطابق، ثبت و مطابق رویه « کنترل محصول نامنطبق » عمل می شود. ضمناً در صورت تشخیص نماینده مدیریت و مدیریت کارخانه برای اصلاح موارد نامنطبق و جلوگیری از ادامه تولید محصولات معیوب دستور توقف خط تولید صادر خواهد شد.

۴-۵ کنترل محصول نهایی

کیتینگ:

برای کنترل محصولات بخش کیتینگ، این قسمت در شروع کار، فرم « اعلام دستور کار و نتایج کنترل کیفی kitting (کیتینگ) » را مطابق جداول مربوطه پر میکند و در حین کار همواره از این فرم برای بستن کیت مورد نظر استفاده کرده در انتها هنگامی که محصول بطور کامل آماده شد، به کنترل کیفیت جهت کنترل نهایی اطلاع می دهند. مسئول کنترل کیفیت در صورت مشاهده عدم انطباق موارد را در همان فرم ثبت مینماید تا برای بازرسی بعدی رفع گردند. سایر واحدها به غیر از تولید فلزی:

۱-۲-۵ سرپرست واحد تولیدی برای هر **Batch** از محصولات فرم « استعمال کیفی محصول / مواد اولیه » را در دو نسخه تهیه و هر دو نسخه را به واحد کنترل کیفیت ارسال می نماید.

۲-۲-۵ مسئول کنترل کیفیت مطابق طرح کیفیت مربوطه، اقدام به نمونه برداری و ثبت در فرم « ثبت نمونه های کنترل کیفی نمونه » و در صورت نیاز به کنترل خاص به سوابق این محموله مراجعه می کند تا در صورت وجود عدم تطابق کلیه موارد رفع شده باشد همه موارد تعیین تکلیف و جداسازی شده باشد. در این صورت فرم استعمال کیفی را تایید کرده و به محصول اجازه خارج شدن از واحد تولید را می دهد.

۳-۲-۵ در صورت تایید محموله مورد نظر مسئول کنترل کیفیت ضمن درج در فرم استعمال کیفی محصول، اقدام به مهر کردن با مهر سبز رنگ OK QC می نماید و این محصول اجازه ارسال برای مشتری را دارد.

۴-۲-۵ در صورت عدم تایید محموله مورد نظر، مسئول کنترل کیفیت ضمن درج اشکالات موجود در فرم « استعمال کیفی محصول / مواد اولیه » محموله را به واحد تولید بازگشت می نماید و فرم عدم انطباق برای محصول پر شده و مطابق رویه «کنترل محصول نامنطبق» اقدام میگردد.

در خصوص کالاهایی که امکان تغییر کیفیت بعد از گذشت یک بازه زمانی را دارند، بازرسی کیفی دوره ای انجام می شود. در ابتدای هر ۶ ماه بررسی روی تاریخ تولید و یا تاریخ ورود کالاهای مذکور انجام شده و در صورت نیاز بازرسی میگردند. در جدول زیر نام این کالاها و بازه های زمانی لازم جهت کنترل دوره ای ثبت شده است:

ردیف	نام کالا	بازه زمانی بازرسی	نوع بازرسی
۱	چسب سیلیکون (برقگیرها)	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۲	هاردنر	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048 (داخل هاردنر تکه های سفت شده موجود نباشد)
۳	چسب قرمز مایع	هر سال یکبار	از هر تاریخ ورود ۲ نمونه کنترل کنید چسب خشک نشده باشد در غیر این صورت فرم عدم انطباق را تکمیل کنید
۴	دستمال الکلی	۶ ماه یکبار	از هر تاریخ ورود ۲ نمونه کنترل کنید دستمال الکلی خشک نشده باشد در غیر این صورت فرم عدم انطباق را تکمیل کنید
۵	چسب های هات ملت	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۶	جوهر گرافیت	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۷	سیلیکون سیلنت فیبر نوری	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۸	روکشهای حرارتی	۲ سال پس از خرید	مطابق فرم SHM-F2045
۹	تیوب حرارتی تینوال	۱ سال پس از تولید	مطابق فرم SHM-F2045
۱۰	شرینکهای حرارتی حافظه دار	۲ سال پس از تولید (خرید)	مطابق فرم SHM-F2045
۱۱	روکشهای مخبراتی NON-Reinforced	۲ سال پس از خرید	مطابق فرم SHM-F2045
۱۲	روکشهای مخبراتی Reinforced	۲ سال پس از خرید	مطابق فرم SHM-F2045
۱۳	قطعات آبکاری شده	۱ سال پس از تولید	مطابق فرم SHM-F2046
۱۴	نمگیر (سیلیکاژل)	۶ ماه یکبار	از هر تاریخ ورود ۲ نمونه کنترل کنید نمگیر مرطوب نباشد، در غیر این صورت فرم عدم انطباق را تکمیل کنید
۱۵	نوارقیری	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048 (از لحاظ آب بندی - چسبندگی - بدون گرد و غبار بودن)
۱۶	چسب قرمز	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048 (از لحاظ آب بندی - چسبندگی - بدون گرد و غبار بودن)
۱۷	چسب زرد	۱ سال پس از تولید	مطابق فرم SHM-F2048 (از لحاظ چسبندگی و بدون گرد و غبار بودن)
۱۸	مواد رزین	هر ۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۱۹	چسب جهت اندکپ و تیوب	هر سال یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۲۰	مواد پلیمری جهت تولید Heat Shrink	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۲۱	مواد پلیمری جهت تولید قطعات پلیمری (کاور کلمپ - آداپتور - بست کابل و ...)	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048
۲۲	خمیر Elco85	۶ ماه یکبار	مطابق فرم SHM-F2048

ردیف	مشخصات	مدت انقضاء
۱	دستمال الکلی	۱ سال
۲	خمیر Elco85	۵ سال
۳	مواد COCT522	۶ ماهه
۴	مواد افزودنی TP741	۱ سال
۵	مواد کاتالیست RMB53	۱ سال
۶	مواد کاتالیست CM424	۱ سال
۷	مواد کاتالیست CM401	۱ سال
۸	هات ملت اندکپ ۳۲۶۵ (هنگل)	۲ سال
۹	هات ملت اندکپ ۳۲۶۵ KJ2280/KJ (ساخت کیمیا جاوید)	۱ سال
۱۰	هات ملت تیوب حرارتی ۳۲۸۳ (هنگل)	۲ سال
۱۱	هات ملت تیوب حرارتی ۳۲۸۳ KJ (ساخت کیمیا جاوید)	۱ سال
۱۲	هات ملت تیوب حرارتی KJ-2480 / اکسپند دستی KJ2280 (ساخت کیمیا جاوید)	۱ سال
۱۳	کامپوند RXCG32	۶ ماهه
۱۴	هات ملت داخل TAT و بشقابک ELCO83 مایع (چسب قرمز مایع)	۶ ماهه
۱۵	هاردنر بایر BAY MIDUR K88 HVL	۶ ماهه
۱۶	مواد رزین BAY GALL TRAIL (RE30) (رزین پلی یورتان (بایر))	۶ ماهه
۱۷	مواد رزین UOP (رزین پلی یورتان (بایر))	۱ سال
۱۸	مواد رزین BAY GALL K55 (رزین پلی یورتان (بایر))	۶ ماهه
۱۹	مواد رزین WE 8.4 Desmorapid DB (رزین پلی یورتان (بایر))	۶ ماهه
۲۰	هاردنر پلی یورتان HA418 (مواد مهندسی مکرر)	۶ ماهه
۲۱	رزین پلی یورتان EI-431 (مواد مهندسی مکرر)	۶ ماهه
۲۲	هاردنر IST-402 (سترگ مهر شیمی)	۶ ماهه
۲۳	رزین پلی یورتان PST-415 (سترگ مهر شیمی)	۶ ماهه
۲۴	هاردنر اپوکسی (HA-32 یا HA-85) (مواد مهندسی مکرر)	۶ ماهه
۲۵	رزین اپوکسی (FL-118) (مواد مهندسی مکرر)	۶ ماهه
۲۶	نوار قیری	۶ ماهه
۲۷	چسب قرمز	۶ ماهه
۲۸	روکشهای حرارتی مدیوم وال (Medium Wall)	۲ سال
۲۹	روکشهای مخابراتی	۵ سال
۳۰	شرینکهای حرارتی حافظه دار (استریت بوت، اندکپ، بشقابک، سه نظام، انگل بوت، آندکپ)	۲ سال
۳۱	روکشهای تین وال (Thin Wall)	۲ سال
۳۲	مسترچ با کدهای PE4788/ PE4606/ PE4407/ PE4483 (ایران دیبا)	۱ سال
۳۳	مسترچ با کد 5857 (کیمیا جاوید)	۱ سال
۳۴	مواد بشقابک COMPOUND 23499/00 (الکان) / COMPOUND 2786 (REPL)	۱ سال
۳۵	پلی اتیلن سبک (جهت شستشو) LF0200	۱ سال
۳۶	چسب مخصوص کلیپس 456 و افزودنی 105SC (شرکت آی کوریا)	۱ سال
۳۷	EVA (مورد مصرف در شستشو ماردون) LG VS430	۱ سال
۳۸	مواد اولیه هلیکالی پلی اتیلن سبک POL IRAN LFO200 / LDPE	۲ سال
۳۹	مواد اصلی SX716 / COGEGUM / RXCG32 / SX738	۱ سال
۴۰	کاتالیست Padanaplast CT2 / RMB53 / CM401 / CM424	۱ سال

۶ مراجع

ندارد

۷ سوابق

- استعلام کیفی محصول / مواد اولیه با کد: SHM-F2031
- نتایج کنترل کیفیت فرآیند تولید با کد: SHM-F2032
- اعلام دستور کار و نتایج کنترل کیفی kitting (کیتینگ) با کد: SHM-F2033
- ثبت نمونه های کنترل کیفی با کد: SHM-F2034
- تأیید نمونه اولیه با کد: SHM-F2035
- نتایج بررسی نمونه مواد اولیه با کد: SHM-F2036
- فرم ثبت نتایج کنترل کیفیت مربوط به تست Storage Life با کد: SHM-F2041
- فرم ثبت نتایج تست مفصل های مخابراتی با کد: SHM-F2043
- فرم ثبت نتایج بازرسی ادواری انبار (شرینکهای حرارتی و روکشهای مخابراتی) با کد: SHM-F2045
- فرم ثبت نتایج بازرسی ادواری انبار (اقلام آبکاری شده) با کد: SHM-F2046
- فرم ثبت نتایج بازرسی ادواری انبار با کد: SHM-F2048
- فرم ثبت نتایج کنترل کیفیت مربوط به تست ژل با کد: SHM-F2075
- فرم استعلام کیفی بسته بندی سفارشات ایتالیا با کد: SHM-F3021
- برگ اعلام ورود موقت کالا با کد: SHM-F5017
- فرم رسید انبار اقلام تایید شده در واحد کنترل کیفیت با کد: SHM-F5018

۸ مدارک ذیربط

- رویه کنترل محصول نامنطبق SHM-P2007
- دستورالعمل کار با برنامه شماران SHM-I5003

۹ لیست توزیع

- کنترل کیفیت
- انبار
- تولید
- مدیر کارخانه