

تهیه کننده: سعید قائمی	سمت: مدیر فنی و مهندسی	تاریخ: ۱۴۰۱/۰۸/۱۷	امضاء:
تایید کننده: الهام جودکی	سمت: مدیر تضمین کیفیت	تاریخ: ۱۴۰۱/۰۸/۱۷	امضاء:
تصویب کننده: سهیل مسینی پور	سمت: نماینده مدیریت	تاریخ: ۱۴۰۱/۰۸/۱۷	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.

## دستورالعمل نمونه عملکرد پیمانکار در رابطه با تولید بست کابل

شماره بازنگری	شماره اصلاحیه	صفحات تغییر یافته	شرح تغییرات	تاریخ
AB	-	۲	نحوه وارد شدن درخواست بست به سیستم و تولید نمونه توسط پیمانکار	۱۳۹۰/۰۷/۲۷
AC	۱۱-۱۴۰۱	تمامی صفحات	- تصحیح کد قبلی دستورالعمل و اضافه نمودن دو مواد اولیه بست (پلی آمید ۶.۶ و پلی پروپیلن (PP)) - تصحیح کد قبلی فرم و اعمال تغییرات در این فرم	۱۴۰۱/۰۳/۱۷

## ۱ هدف

هدف از تدوین و اجرای این دستورالعمل، ایجاد فرآیندی سیستماتیک جهت ایجاد ارتباط و هماهنگی بین شرکت شاهین مفصل و پیمانکار تولید کننده بست کابل می باشد.

## ۲ دامنه کاربرد

دامنه این دستورالعمل شامل همه قراردادهای شرکت شاهین مفصل و پیمانکار در رابطه با تولید بست کابل می باشد.

## ۳ تعاریف ← ندارد

## ۴ مسئولیت پستها

۴-۱ نماینده مدیریت: نظارت بر حسن اجرای دستورالعمل

۴-۲ فنی و مهندسی: رعایت موارد مطرح شده در دستورالعمل

۴-۳ مسئول کنترل کیفیت: رعایت موارد مطرح شده در دستورالعمل

## ۵ شرح

روند کاری بدین شرح می باشد که از طرف واحد فروش فرم امکان سنجی و زمان سنجی در رابطه با درخواست بست همراه با نقشه شماتیک یا نمونه بست مورد نیاز مشتری به همراه اطلاعات و مشخصات بست کابل درج شده در فرم اعلام مشخصات بست کابل با کد: SHM-F4036 جهت کارخانه ارسال می گردد. در ابتدا بخش فنی، بر حسب اینکه بست مورد نظر چندکوره است و کجا استفاده می شود گرید مواد اولیه بست (AL/ استیل / پلی آمید 6.6 / پلی پروپیلن یا PP) را مشخص می کند. بعد از آن نماینده مدیریت پیمانکار مناسب را انتخاب نموده و نقشه یا نمونه قطعه را همراه با اطلاعات لازم جهت بررسی و استعمال قیمت برای پیمانکار ارسال می نماید. پیمانکار موظف است استعمال قیمت و زمان تحویل را در اسرع وقت به نماینده مدیریت ارائه نماید. نماینده مدیریت این موارد را در فرم اعلام نظر به واحد فروش ارسال نموده و پیگیریهای لازم را به عمل می آورد. پس از دریافت مدارک تایید شده، مدیر تضمین کیفیت بلافاصله جهت تصویب نهایی آن اقدام نموده و نسخه مربوطه را توزیع خواهد کرد. پیمانکار پس از دریافت نقشه اقدام به ساخت قالب و مدلهای مورد نیاز نموده و موظف است یک نمونه از بست کابل را قبل از تولید سفارش به کارخانه شاهین مفصل ارسال نماید. واحد کنترل کیفیت نمونه را مورد تست قرار داده و در صورت تایید، نمونه را بعنوان شاهد و معیار جهت کنترل مابقی بستههای تولیدی نگهداری می کند. پیمانکار موظف است بعد از تایید بست توسط واحد کنترل کیفیت اقدام به تولید انبوه بر اساس نمونه های تایید شده نماید.

## نکته:

۱- در نقشه مربوطه علاوه بر مشخص نمودن ابعاد بخش های مختلف بست، تعداد، نوع و ابعاد پیچ و مهره استفاده شده در بست نیز مشخص می گردد.

۲- مابقی بستههای ارسالی از سوی پیمانکار با توجه به نقشه تایید شده و نمونه شاهد مورد بازرسی قرار گرفته و در رابطه با تایید یا رد شدن آنها تصمیم گیری می شود.

۳- پس از آنکه عملکرد پیمانکار تایید شد، می توانید برای سفارش تولید بعدی، کد، سایز و مواد اولیه را مشخص نمایید و پیمانکار از قالب مربوطه استفاده نموده و تولید را انجام دهد.

## ۶ مراجع

ندارد

## ۷ سوابق

- فرم اعلام مشخصات بست کابل با کد: SHM-F4036

## ۸ مدارک ذیربط

- نقشه های تایید شده بست کابل

## ۹ لیست توزیع

