



عنوان سند:
روش اجرایی بازرسی و آزمون
شماره سند:
Q-۱-۰۱-۰۰

صفحه روی جلد / وضعیت بازرنگری

تاریخ تهیه	تصویب کننده	تأیید کننده	تهیه کننده	
	آقای عباس حقیقی	آقای علی فلاح	آقای امیر حقیقی	نام
وضعیت کنترل	مدیر عامل	نماینده مدیریت	رئیس کیفیت	سمت
				امضاء
فهرست اصلاحیه های صادره برای سند				
امضاء تحویل گیرنده اصلاحیه	شماره صفحه اصلاح شده	تاریخ چاپ	شماره چاپ	

شماره نسخه:



۱- هدف :

روش مدرن برای فعالیت های بازرسی و آزمون تا تصدیق کند که نیازمندیهای مشخص شده برای محصول بر آورده شده است.

۲- دامنه کاربرد :

کلیه مواد و قطعات ورودی نیمه ساخته و حین تولید و محصول نهایی .

۳- مسئولیت :

مدیر کیفیت مسئولیت اصلی این روش را به عهده دارد .
تدارکات مسئولیت در خواست بازرسی برای **اقلام** ورودی و کلیه پرسنل مربوطه (تدارکات ، انبار، تولید) وظیفه همکاری را به عهده دارند .
کلیه پرسنل موظفند (مخصوصا رئیس تولید) در هنگام توقف همکاری لازم جهت راه اندازی مجدد خط تولید را می نمایند .

۴- تعاریف: ندارد

۵- روش انجام کار :

۵-۱) مواد اولیه ورودی :

۵-۱-۱) قبل از ورود مواد اولیه به انبارکارخانه ، **نماینده تدارکات** تطابق کالا با درخواست راکنترل و سپس جهت کنترل کیفیت **اقلام** ورودی، واحد کنترل کیفیت رامطلع می سازد . در صورت وجودگواهی مرغوبیت مواد ورودی را به بازرس واحد کیفیت تحویل می دهد . بازرس کیفی براساس برگ رسید کالا آنها را شناسایی ونسبت به ارزیابی کیفی آن براساس **برنامه کنترل (M-۳-۰۸)** مربوطه اقدام می نمایدو نتایج را در **فرم بازرسی و آزمون (Q-۳-۰۲)** ثبت می کند .

در صورت وجودمغایرت درمحموله بازرسی ۱۰۰٪ اجرا وهمزمان ازجانب نماینده تدارکات و بازرس کنترل کیفیت جداسازی صورت میگیرد.محموله مردود،مرجوع شده وبرای مجموعه موردتاییدجددا رسید جدید صادر وبازرس کیفی برروی برگه جدید بامهروامضا ودرج شماره ردیابی تاییدخودرثبت می کند،سپس جهت تحویل کالابه انبار اقدامات بعدی ازجانب تدارکات صورت می پذیرد .

در صورت بروز مغایرت درکالاها بازرس کنترل کیفیت موارد رادربزرگ اقلام نامنطبق ثبت وبا پیش فرض صدوردستورجداسازی بعنوان تعیین تکلیف مواردراپیگیری می کند.سوابق ثبت شده جهت ارزیابی تامین کنندگان نگهداری می گردد.

۵-۱-۲) در صورت تائید محموله انباردار موظف است مطابق **روش اجرایی انبارش (S-۱-۰۲)** اقدام به انبار کردن محموله نماید .

تبصره ۱: يك نسخه از فرم برگ ارسال و تحویل کالا (S-۳-۰۵) نزد انباردار و يك نسخه نزد واحد کیفیت نگهداری می گردد.

تبصره ۲: در صورت عدم وجود برنامه کنترل ، براساس نظرخواهی مکتوب ازکارشناسان مرتبط که از سوی مدیر کارخانه معرفی میگردند ، باکالادرخصوص مشخصه های کنترلی لازم ، بازرسی انجام شده وپس ازآن درجهت تکمیل برنامه های کنترلی اقدامات لازم را صورت می دهد و کنترل کیفیت طی مدت زمان کوتاهی ، با کمک این کارشناسان و با استناد به مدارک فنی کالا ، نسبت به تدوین برنامه های کنترلی کالاهای فاقد برنامه ، اقدام خواهد نمود .



تبصره ۳: در صورت عدم دسترسی به بازرس کنترل کیفی مسئول تدارکات مجاز است از افرادی که از جانب مدیریت کنترل کیفیت جهت بازرسی های اضطراری معرفی شده اند جهت بازرسی اقلام ورودی (باتوجه به سلسله مراتب سازمانی) درخواست کنترل نماید.

تذکره: در صورت عدم تائید محموله ، محموله ورودی به تامین کننده عودت داده می شود این فرآیند به عهده واحد تدارکات است.

۵-۱-۳) در صورتیکه خط تولید نیاز مبرم به مواد اولیه داشته باشد و تائید مواد اولیه احتیاج به یک سری آزمونهایی داشته باشد که زمان بر باشد . با اجازه مدیر کیفیت ، بخشی از محموله (حداقل مورد نیاز) به صورت اضطراری تحویل واحد مصرف کننده می گردد و موضوع کتبا به کنترل کیفیت اطلاع داده می شود تا در کوتاهترین زمان لازم (زمان لازم برای انجام آزمایشات) نسبت به کنترل اقلام معرفی شده اقدام نماید . پس از انجام آزمونهایی لازم وثبت سوابق مربوطه ، وضعیت نهایی رد یا قبول در فرم مربوطه ارسالی از انبار مشخص می شود .

اگر محموله رد شد ، کلیه محصولات که با آن مواد ، تولید شده اند با همکاری پرسنل تولید و نظارت انبار و کنترل کیفیت، از خط جمع آوری می شود و مطابق روش اجرایی کنترل محصول نامنطبق (Q-1-03) با آن برخورد می شود . بنا بر این ، مدیران ، روسا و سرپرستان مربوطه در ارتباط با درخواست و مصرف بخشی از این اقلام ، کنترلهای لازم را بایستی قبل از مصرف رعایت نمایند .

توجه : در سازمان ترخیص اضطراری فقط با پیشنهاد مدیران ارشد مربوطه و موافقت مدیر کنترل کیفیت صادر می شود .

۵-۱-۴) در صورت درخواست مشتری (مصرف کننده کالا) امکان حضور وی برای کنترل اقلام ورودی با همراهی نماینده کنترل کیفیت مهیا میگردد .

۵-۱-۵) در صورت نیاز به یک سری تستهای بازرسی و آزمون در خارج از سازمان از تامین کنندگان استفاده می شود (مطابق همین روش اجرایی)

۵-۲) بازرسی حین تولید :

۵-۲-۱) در هر یک از ایستگاههای تولید مطابق فرم برنامه کنترل (M-۳-۸) بازرس کنترل کیفیت اقدام به بازرسی محموله نموده و نتایج بازرسی را در فرم بازرسی آزمون ثبت (Q-۳-۰۲) می نماید .

۵-۲-۲) خروج محصولات از ایستگاه بازرسی و ورود به مرحله بعدی فقط با مجوز بازرس کنترل کیفیت ممکن است و هیچ محصولی بدون تائید به مرحله بعدی فرستاده نمی شود .

۵-۲-۳) وضعیت هر یک از محصولات مطابق روش اجرایی ردیابی و شناسایی (Q-۱-۰۴) مشخص می شود . در صورت رد محصول مطابق روش اجرایی کنترل محصول نامنطبق (Q-۱-۰۳) و بند ۵-۷ همین روش اجرایی برخورد می شود .

۵-۲-۴) موارد ترخیص اضطراری با تائید رئیس کیفیت انجام شده و در فرم وضعیت شناسایی (Q-۳-۰۹) این مورد قابل شناسایی است . پس از بازرسی های لازم فراخوان محصول مسیر می باشد .

۵-۳)

برای حصول اطمینان از انطباق با شرایط توافق شده قطعات نیمه ساخته قبل از ارسال به تامین کننده نتایج مورد کنترل قرار گرفته و در فرم برگ ارسال و تحویل کالا (S-۳-۰۵) معین می گردد .

۵-۴) بازرسی نهایی

در مورد بازرسی محصولات نهایی بر طبق برنامه کنترل (M-۳-۰۸) تستهای عمومی انجام می شود . تا شواهد انطباق محصول نهایی با نیازمندی های مشخص شده تکمیل گردد و نتایج ثبت می گردد . (در فرم بازرسی محصول نهایی) (Q-۳-۰۳)



تبصره: هیچ محصولی از کارخانه خارج نمی شود مگر هنگامیکه نتایج فعالیت های مشخص شده در برنامه کنترل در مورد آنها به نحوه رضایت بخشی انجام شده و تکمیل شده باشد .

وضعیت محموله ها مطابق روش اجرایی ردیابی و شناسایی (Q-1-04) شناسایی و نحوه برخورد مطابق کنترل محصول نامنطبق

(Q-1-03) و در صورت امکان بنده ۷-۴ همین روش اجرایی (در صورتی که عملیات مورد نظر در حال انجام باشد) انجام می شود . انباردار پس از تأیید محموله مجاز به انبارش محموله می باشد .

- نمونه گیری جهت پذیرش محموله ها مطابق روش Zero Defect برای وصفی ها و برای کمی ها انجام می گیرد .
- سوابق تمامی کنترلهای انجام شده از مواد ورودی تا پردازشهای حین تولید و بازرسی های نهایی نزد واحد کیفیت نگهداری می شود و در صورت درخواست مشتری در دسترس مشتری قرار می گیرد .
- نتایج آزمایشات انجام شده بر روی نمونه ها به نحوی بسته بندی و تجزیه و تحلیل می شود که امکان اقدامات مناسب به شرح زیر فراهم باشد .
- الف) انجام اقدامات اصلاحی در محصول مطابق روش اجرایی اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه (A-1-04)
- ب) فراخوانی یا دوباره کاری مطابق روش اجرایی ردیابی و شناسایی (Q-1-04) و کنترل محصول نامنطبق (Q-1-03) انجام می گیرد .
- ج) انجام اقدامات اصلاحی در فرآیند مطابق روش اجرایی اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه (A-1-04)
- د) بهبود و یا انجام اقدامات پیشگیرانه مستمر بر فرآیند ها ۵-۵) بازرسی کنترل کیفیت در پایان هر ماه گزارش ماهانه کیفیت (Q-3-10) به رئیس کیفیت ارائه می کند .

تبصره: بازرسی نهایی قطعات در بازرسی آزمون ثبت می گردد.

جهت کنترل، تولید سیمهای آسانسور مطابق فرم جدول سیمهای آسانسور (M-12-3) و جدول سیم های آسانسور (سریال) M-3-17 انجام می گیرد.

۵-۶) صدور توقف خط تولید

هر یک از بازرسان موظفند در هنگام مشاهده عدم انطباق از طریق فرم دستور توقف (Q-3-01) درخواست توقف تولید را در دو نسخه صادر نمایند .

۵-۶-۱) پس از تأیید فرم در خواست توقف خط تولید توسط رئیس کیفیت اقدام به توقف تولید نموده و یک نسخه از فرم دستور توقف تولید (Q-3-01) را بر روی دستگاه نصب و نسخه دوم نزد واحد کیفیت جهت پیگیری و راه اندازی مجدد باقی می ماند .

۵-۶-۲) موارد عدم تطابق به شرح زیر می باشد :

الف) بروز حالات غیر عادی در فرایند
ب) بروز حالاتی خارج از کنترل
ج) بروز تولید محصول نامنطبق

۵-۶-۳) رئیس تولید موظف است همکاری لازم را جهت راه اندازی مجدد نماید همچنین رئیس تولید در صورت نیاز به استفاده نمودار استخوان ماهی و همکاری سایر کارشناسان و پرسنل مرتبط اقدام به ریشه یابی نموده و پس از رفع و تأیید رئیس کیفیت اقدام به راه اندازی تولید نماید .



۵-۶-۴) رئیس کیفیت با همکاری بازرس کنترل کیفیت پس از اطمینان از صحت عملکرد فرایند، تأیید انتهای فرم دستور توقف اجازه راه اندازی را صادر می کند .

۵-۶-۵) اگر پس از کنترل صحت عملکرد دستگاه مورد تأیید نبود مجدداً اقدام به توقف تولید می شود .

۵-۷) آدیت محصول سازمان بعد از تولید محصولات و قبل از ارسال به مشتری جهت تصدیق تطابق همه نیازمندی های تعیین شده (ساخت) بسته بندی ، بر چسب زنی مطابق روش زیر اقدام به بازرسی و آدیت محصول می نماید:

الف) مشخصه های کمی:

← A

امتیاز (۲)

← B

امتیاز (۱)

← C

امتیاز صفر (ورودی کنترل محصول نامنطبق)

USL

SL

LSL

C

B A B C

(تولرانس دوطرفه)

ب) مشخصه های وصفی:

← A

امتیاز (۲) و محصول در حدود قابل قبول می باشد

← C

امتیاز صفر و محصول مردود مطابق کنترل محصول نامنطبق برخورد

گردد.

A B C

ج) محاسبات: (تولرانس یک طرفه)

کلیه مشخصات مطابق برنامه کنترل (M-۳-۰۸) شناسایی گردیده اند و امتیاز دهی از کلیه امتیازات میانگین گیری می گردد.

در صورتی که امتیاز حاصله از ۱ کمتر گردید مطابق کنترل محصول نامنطبق (Q-۱-۰۳) اقدام می گردد و در صورت نیاز مطابق روش اجرایی اقدام اصلاحی / پیشگیرانه / بهبود اقدام (A-۱-۰۴) می گردد.

در بازرسی های خدمات مدیر پروژه به عنوان بازرس QC می باشد و بازرسی هام مطابق برنامه کنترل بوده و مطابق چک لیست نصب بازرسی (Q-۳-۱۱) اقدام می گردد .

۶- منابع

نظام نامه کیفیت

استاندار ISO ۹۰۰۱:۲۰۰۰

۷- مدارک ذیربط

S-۱-۰۲

روش اجرایی انبارش

Q-۱-۰۴

روش اجرایی رد یابی و شناسایی

Q-۱-۰۳

روش اجرایی کنترل محصول نامنطبق

A-۱-۰۴

روش اجرایی اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه



۸- پیوستها

Q-۳-۰۲	فرم بازرسی و آزمون
M-۳-۰۸	فرم برنامه کنترل
Q-۳-۰۱	فرم دستور توقف
Q-۳-۰۳	فرم بازرسی محصول نهایی
Q-۳-۰۹	فرم ردیابی شناسایی محصول
M-۳-۱۲	فرم جدول سیمهای آسانسور
S-۳-۰۵	فرم گزارش ماهانه کیفیت
Q-۳-۱۱	فرم برگ ارسال و تحویل کالا
M-۳-۱۷	چک لیست نصب بازرسی
	فرم جدول سیمهای آسانسور