



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 1 of 23

۱۳۹۵/۰۸/۱۰

تاریخ

۰۲

شماره بازبینی

دستورالعمل کنترل کیفیت

شرکت عالم افروز

| | | | | | |
|--------|-------------|----------|----------------------|----------------------|-------------|
| ۰۲ | ۱۳۹۵/۸/۱۰ | جهت اجرا | حسین عبدالحسینی | حسین عبدالحسینی | منصور باصفا |
| ۰۱ | ۱۳۹۵/۸/۳ | جهت اجرا | حسین عبدالحسینی | حسین عبدالحسینی | منصور باصفا |
| ۰۰ | ۱۳۹۰/۶/۱۷ | جهت اجرا | سید احسان الله سهراب | سید احسان الله سهراب | منصور باصفا |
| ویرایش | تاریخ تصویب | شرح سند | طراح سند | بازبینی کننده | مصوب |



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

2 of 23 : صفحه

۱۳۹۵/۰۸/۱۰

تاریخ

۰۲

شماره بازبینی

فهرست

- ۱-مقدمه ۳
- ۲-کنترل کیفیت ورق ورودی ۴
- ۳-کنترل کیفیت خط تولید ۷
- ۳-۱-روش انجام کنترل کیفی ۷
- ۳-۲-روش پیاده سازی و بایگانی کیفیت: ۱۲
- ۳-۳-خلاصه برنامه کیفیت محصولات ۱۴
- ۴-کنترل کیفیت محصول آماده ۱۶
- ۴-۱-روش انجام کنترل کیفی ۱۶
- ۴-۲-خلاصه مراحل اجرایی کنترل کیفی محصول آماده ۱۷
- ۵-کنترل کیفیت اقلام ورودی به کارخانه(گالوانیزه شده) ۱۹
- ۵-۱-روش انجام کنترل کیفی ۱۹
- ۶-کالیبراسیون ابزار اندازه گیری ۲۰
- ۶-۱-شرح روش اجرایی کالیبراسیون ۲۰
- ۶-۲-لیست ابزارها ۲۲
- ۶-۳-زمانبندی کالیبراسیون ۲۳



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 3 of 23

۱۳۹۵/۰۸/۱۰

تاریخ

۰۲

شماره بازبینی

۱- مقدمه

در مدیریت کیفیت و مهندسی و تولید صنعتی، بخش کنترل کیفیت (Quality control) و مهندسی کیفیت به بخشی گفته می‌شود که به درست کردن روش‌هایی مشغول است تا کارخانه بتواند به وسیله آن روش‌ها از مرغوبیت و مشتری‌پسند بودن کالاهای تولیدی خود مطمئن گردد.

کنترل کیفیت مجموعه عملیاتی نظیر اندازه‌گیری یا آزمون است که روی یک محصول یا کالا انجام می‌شود تا مشخص شود آیا آن محصول با مشخصات فنی مورد نظر مطابقت دارد یا خیر.

عمده بحث کنترل کیفیت مربوط به انجام نمونه‌گیری از محصولات، بازرسی آن نمونه‌ها و تعمیم نتایج به کل انباشت محصول است که بر اساس روش‌های آماری انجام می‌گیرد. از دیگر روش‌های مورد استفاده در کنترل کیفیت، کنترل فرایند تولید محصول به جای کنترل محصول تهیه شده است.

ما در این مدرک سعی داریم روش و دستورالعمل‌های اجرایی جهت کنترل کیفیت محصولات شرکت عالم افروز و همچنین کالیبراسیون ابزار آلات و بایگانی مدارک ارائه می‌دهیم.



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

صفحه 4 of 23

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

تاریخ

۰۲

شماره بازبینی

۲- کنترل کیفیت ورق ورودی

وزن ورق :

قبل از آمدن به کارخانه کامیون باید بر روی باسکول رفته و با در دست داشتن برگه باسکول به کارخانه آمده و تخلیه نماید ، در غیر اینصورت بار نباید در کارخانه تخلیه گردد . قبض باسکول به فرم ورود مواد اولیه پیوست می گردد . تا در صورت لزوم به دفتر مرکزی ارسال گردد و جزو اسناد اصلی می باشد که در هر زمان دفتر مرکزی می تواند آن را از کارخانه در خواست نماید و سپس در برنامه انبار وارد گردد و فایل PDF برای بخش مالی ارسال گردد .

ضخامت ورق

بعد از تخلیه بار باید ۲/۵٪ بار به وسیله میکرومتر/کولیس دیجیتال بررسی گردد. البته این بررسی باید به صورت تصادفی در تمامی بار باشد و نباید ابتدا یا انتهای بار را کنترل کرد. بلکه به صورت تصادفی از تمام بار انتخاب و کنترل گردد .

ابعاد ورق (طول و عرض)

کلیه ابعاد ورق های دریافتی باید بررسی شده و ابعاد را در گزارش قید کنند و در صورت نبود ابعاد ارسالی براساس مدارک بارنامه جلوی هر آیتم را با علامت × مشخص کنند .

ظاهری

بعد از تخلیه بار باید ۲/۵٪ بار را به صورت چشمی بررسی کرد ، تا مشکلاتی مانند زنگ ، چروک ، دفرمگی و بریدگی نباشد.

عمود بودن

بعد از تخلیه بار باید ۱/۵٪ بار رابه صورت تصادفی انتخاب کرده و زیر قیچی تست غیر تخریبی انجام داد تا ورق حالات سر کجی و شمشیری نداشته باشد.

تذکر مهم: در صورت وجود مشکل در هر یک از موارد ضخامت ورق، ابعاد ورق و عمود بودن ورق، واحد کنترل کیفیت می‌بایست از پذیرش بار و تحویل آن به واحد تولید امتناع کرده و بار را برگشت دهد.

تذکر مهم: همواره هنگام تخلیه ورق‌های خانواده استیل و در صورت توافق واحد بازرگانی با کارفرمایان محترم و ابلاغ به کارخانه برای سایر ورق‌ها، می‌بایست از ۲ تا ۱۰ نمونه به صورت تصادفی از بار نمونه‌گیری شده و به آزمایشگاه‌های مورد تایید کارفرما ارسال شود. ورق‌ها در انبار مانده و در صورت تایید جنس آنها از سوی آزمایشگاه به واحد تولید تحویل می‌شود و در غیر اینصورت بازگردانده می‌شود.

نکته :

۱- باید ابعاد دقیق ورق در بخش جنس وارد گردد در غیر اینصورت این فرم مواد اولیه (FE/1) مورد تایید دفتر مرکزی نمی باشد .



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

صفحه : 5 of 23

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

۱۳۹۵/۰۸/۱۰

تاریخ

۰۲

شماره بازبینی

۲- هر آیتم از بار مانند ، ضخامت، جنس ، ابعاد و ظاهر ورق تنها در صورت تأیید با علامت × مشخص می گردد و در غیر اینصورت با علامت - مشخص گردد .

نکته : ابتدا مسئول انبار تعداد و ابعاد را بررسی کرده و فرم را امضا می کند ، مسئول کیفیت باید براساس دستورالعمل بالا فرم را پر کرده و بعد امضا کند و در آخر مدیر کارخانه باید به منزله تأیید فرم امضا کند . در صورت عدم امضای هر کدام از نفرات بالاتمامی مسئولیت بانفرت امضا کننده می باشد .

نکته مهم: یک روز قبل از ورود ورق استیل به کارخانه باستی تمامی ورق ها و کنارورق های و براده های آهنی از داخل خط تولید و دستگاه ها جدا شود (در صورت چسبیدن براده آهنی به ورق های استیل به مرور زنگ می زند).



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

| | | |
|------------|------------------------|---------------|
| شماره سند | دستورالعمل کنترل کیفیت | عنوان سند |
| تاریخ | ۰۱ | شماره بازبینی |
| ۱۳۹۵/۰۷/۲۷ | | |

صفحه : 6 of 23

شماره سند کیفیتی : FE/1/...

بسمه تعالی

شرکت عالم افروز

برگه سند ورودی بارنامه

فرم ورود مواد اولیه

شماره بارنامه :

شماره سند : ER...../...../.....-.....

تاریخ دریافت بار : /..... /.....

شرکت حمل کننده : شرکت ارسال کننده : شماره پلاک کامیون : وزن باسکول : کیلوگرم

| تأیید محصول ((هر آئتم که تأیید است را با علامت « نشان دهید »)) | | | | بررسی تعدادی | | خصوصیات ورق | | | شماره |
|---|------|-------------------|-------|-----------------|----------|--------------|---------|---------|-------|
| جنس | ظاهر | ابعاد و عمود بودن | ضخامت | تعداد خرابی | تعداد کل | ابعاد ورق | جنس ورق | نام ورق | |
| | | | | | |*.....* | | | ۱ |
| | | | | | |*.....* | | | ۲ |
| | | | | | |*.....* | | | ۳ |
| | | | | | |*.....* | | | ۴ |
| | | | | | |*.....* | | | ۵ |
| | | | | | |*.....* | | | ۶ |
| | | | | | |*.....* | | | ۷ |
| | | | | | |*.....* | | | ۸ |
| | | | | | |*.....* | | | ۹ |

امضای تحویل گیرنده

امضای مسئول کنترل کیفیت

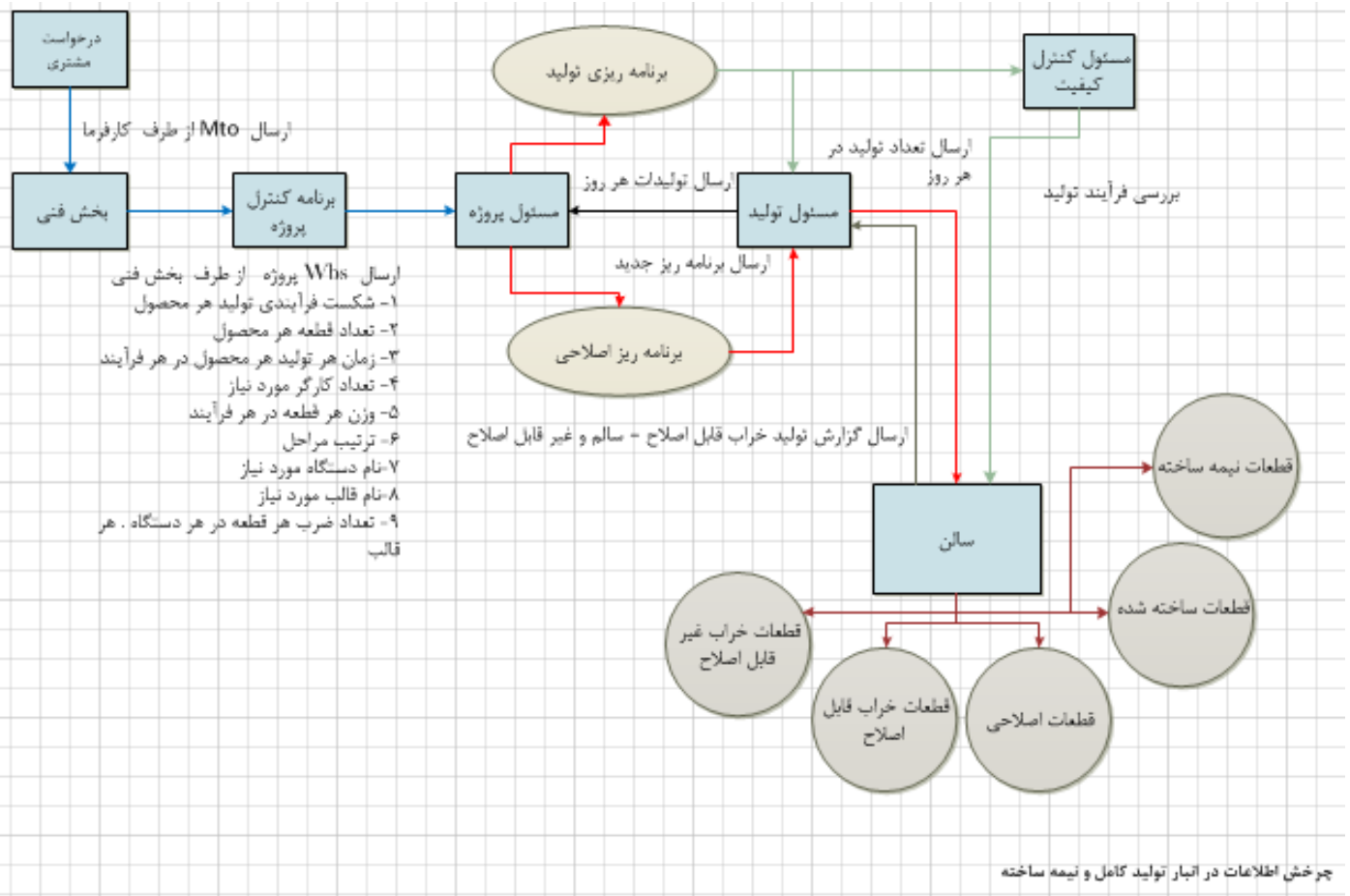
امضای مدیر کارخانه



۳- کنترل کیفیت خط تولید

۱-۳- روش انجام کنترل کیفی

روش اجرایی کنترل کیفیت محصولات به صورت شماتیک به صورت زیر می باشد:





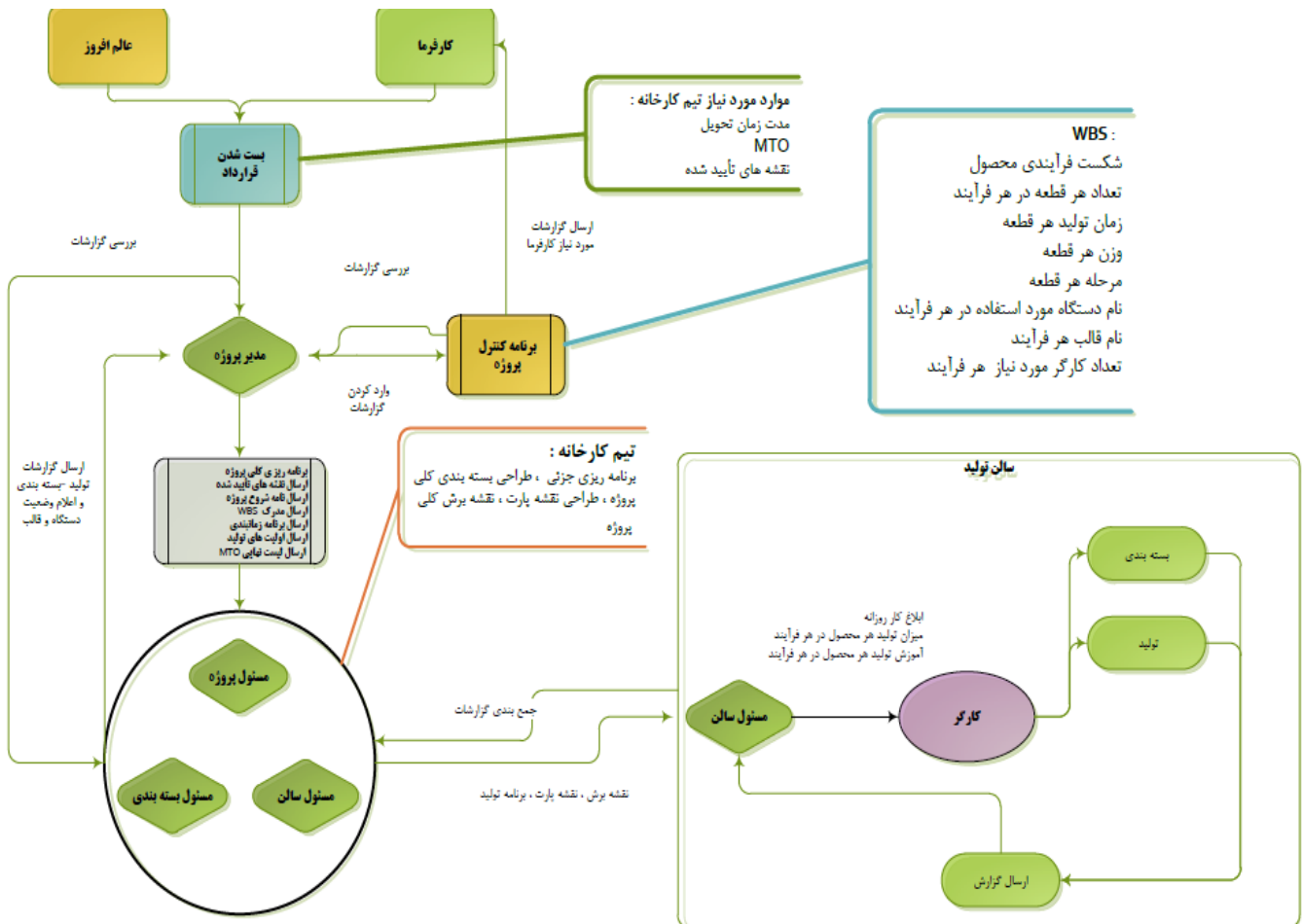
| | | |
|------------|------------------------|---------------|
| شماره سند | دستورالعمل کنترل کیفیت | عنوان سند |
| ۱۳۹۵/۰۷/۲۷ | تاریخ | ۰۱ |
| | | شماره بازبینی |

ساختار پیش تولید ، تولید و تحویل اقلام

بعد از آغاز شدن پروژه و بسته شدن قرارداد ساختار کاری به صورت ذیل می باشد :

مدیر پروژه :

۱. ارسال MTO پروژه
۲. ارسال نامه شروع پروژه
۳. ارسال نقشه های اجرایی تأیید شده توسط کارفرما
۴. ارسال اولیت های تولید (در صورت اعلام کارفرما)
۵. ارسال مدرک WBS محصولات پروژه
۶. برنامه ریزی تولید کلی





ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

صفحه 9 of 23

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

بعد از ارسال مدارک به تیم کارخانه مدارک ذیل تهیه و اجرایی می گردد :

۱. برنامه ریزی جزئی
۲. طراحی بسته بندی - اقلام بزرگ و کوچک
۳. طراحی نقشه برش
۴. طراحی نقشه پارت

مدیر تولید:

۱. نظارت بر کارت برش - نقشه پارت
۲. نظارت بر بسته بندی
۳. نظارت بر ساخت و برنامه ریزی تولید در کارخانه
۴. ابلاغ و پیاده سازی تغییرات درنقشه های محصولات پروژه - اولیت های تولید
۵. نظارت بر کیفیت پایانی اقلام
۶. اعلام زمان تعمیرات پیشگیری یا احتمالی دستگاه ها و قالب ها

مسئول سالن:

۱. تقسیم کار بین کارگران
۲. نظرات بر تولید محصولات
۳. کنترل تولید اولین محصول هر دستگاه
۴. تحویل اقلام بعد از پایان مرحله از کارگر
۵. ثبت گزارش تولید ، خرابی و بسته بندی
۶. قراردادن نقشه پارت و نقشه برش بر روی دستگاه
۷. تعویض قالب و تعمیر دستگاه ها

مسئول بسته بندی

۱. تهیه طرح بسته بندی اقلام
۲. نظارت بر بسته بندی اقلام
۳. نصب پکینگ بر روی اقلام
۴. شمارش و بررسی کیفیتی اقلام



مراحل کنترل کیفیت

پیش تولید

براساس نقشه تأیید شده کافرما ، مسئول پروژه ۲ نقشه تهیه می کند :

- ۱- نقشه برش : بر اساس این نقشه نحوه برش ورق از ورق کامل مشخص می گردد .
- ۲- نقشه پارت : این نقشه نحوه تولید محصول را نشان می دهد .
- ✓ مسئول سالن این نقشه ها را براساس محصولی که روی خط می باشد ، روی تابلوی دستگاه نصب می کند .
- ✓ همچنین قبل از راه اندازی دستگاه را مورد بررسی قرار داده و در صورت تأیید فرآیند تولید صورت می گیرد .
- ✓ پس از طی این مراحل مسئول سالن به کارگر نحوه بررسی ابعادی و کیفیتی را آموزش می دهد .

شروع تولید

پس از شروع کار مسئول سالن و مسئول کنترل کیفیت موظف است که در شروع کار نظارت داشته باشد.

- ✓ ۵ قطعه اول توسط مدیر تولید چک می شود .
 - ✓ سپس کارگر شروع به تولید می کند و براساس نقشه نصب شده بر روی دستگاه محصول خود را چک کرده و در صورت مشاهده مغایرت قطعه را کنار گذاشته و به مدیر تولید اعلام می نماید .
 - ✓ همچنین مسئول سالن در پایان تولید هر مرحله محصول براساس نقشه برش یا پارت محصولات را بررسی می کند .
- مسئول سالن باید پس از اعلام خرابی دلیل را بررسی و براساس علل خرابی مسئله را حل نماید . علل خرابی می تواند موارد ذیل باشد :

۱- اشتباه کارگر

۲- دستگاه

۳- طراحی نامناسب نقشه پارت و کارت برش

پس از رفع مشکل و اعلام به مسئول پروژه ، ایشان براساس دو دسته خرابی تصمیم گیری می کند :

۱- محصول غیر قابل اصلاح است .

الف) به انبار ضایعات ارسال می شود .

ب) تبدیل به محصول دیگری می شود .

۲- محصول قابل اصلاح است .



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 11 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

پایان تولید

در پایان تولید محصولات مسئول پروژه ارقام را در پایان روز بررسی کرده و در صورت عدم رعایت تolerانس های محصول را برای اصلاح یا تولید مجدد مشخص می کند .

شناسایی محصول نامنطبق:

در صورتی که هر یک از مراحل تولید / مونتاژ عدم انطباق رخ دهد و یا پس از انجام بازرسی و آزمون عدم انطباق مشاهده شود ، بازرس کنترل کیفیت آن را ثبت و ارزیابی و در صورت امکان به کمک اپراتور جداسازی می نماید و سپس با هماهنگی مسئول تولید جهت محصول نامنطبق تعیین تکلیف می نماید این تعیین تکلیف می تواند شامل موارد ذیل باشد :

الف) محصول نامنطبق دوباره کاری می شود تا مشخصات آن مطابق نقشه ها و دستورالعمل های فرآیند گردد .

ب) در صورت عدم امکان دوباره کاری ، مورد جداسازی قرار می گیرد .

ج) جزء ضایعات گردد و به فروش برسد .

د) با کسب مجوز ارفاقی از مراجع ذی صلاح (مدیریت / مشتری) مورد استفاده قرار می گیرد .

چنانچه مشخص شود پس از تعیین تکلیف محموله قابل استفاده نمی باشد ، آنرا به پالت قرمز رنگی که در سالن تولید استقرار دارد

منتقل نموده و در بازه های حداکثر ۱۵ روزه کلیه ضایعات جمع آوری و تعیین تکلیف می گردد .



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

صفحه : 13 of 23

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

پرکردن فرم بدین صورت است که ابتدا تاریخ وارد می شود و شماره از ۰۱ شروع می شود و در هر صفحه ۳ محصول وارد می شود و در صورت داشتن محصولاتی بیش از ۳ عدد بایستی تعداد اضافی در صفحه دیگری وارد شود و شماره برگه ۰۲ می شود.

در صورت مشاهده عدم تطابق فرم زیر تکمیل شده و به مدیر تولید اطلاع دته می شود و خط تولید متوقف شده تا مشکل رفع شود.

| | | | |
|--|------------------------------|---|--|
| تاریخ: | شرکت عالم افروز | | |
| شماره: | فرم توقف / مجوز تولید | | |
| شماره عدم انطباق: | | نام محصول: | کد پروژه: |
| خواهشمند است اقدامات مقتضی جهت رفع مورد انجام گردد . | | ساعت | مدیر تولید: بدلیل عدم انطباق مشاهده شده ذیل در ایستگاه خلاصه عدم انطباق: |
| مسئول کنترل کیفیت | | | |
| مدیر تولید | | بازرس محترم کنترل کیفیت: خواهشمند است با توجه به مرتفع شدن مشکل فوق ، نسبت به تأیید فرآیند اقدام فرمائید . | |
| | | تایید QC | |
| ۲- تولید | | ۱- کنترل کیفیت | |
| | | توزیع نسخ: | |

1395 / 08 / 02

تاریخ بازنگری:

03

شماره بازنگری:

FM0203

کد فرم:

پس از رفع ایراد به مسئول کیفیت اطلاع داده می شود تا بررسی نماید در صورت رفع ایراد مجوز شروع تولید را صادر نماید.(پایین فرم بالا تکمیل شود)

شماره دهی فرم توقف تولید/مجوز تولید، بدین صورت است که روزانه از شماره ۰۱ شروع می شود و تا پایان روز در صورت وجو لیست های بعدی اضافه می شود و برای روز بعد دوباره از ۰۱ شروع می شود.



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 14 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

۳-۳- خلاصه برنامه کیفیت محصولات

اقلام گالوانیزه:

| ردیف | شرح فعالیت | عملیات بازرسی | درصد بازرسی | مسئول بازرسی | فرم |
|------|--------------------------|--|-------------|------------------------------|---------------------------------|
| 1 | شروع تولید | بررسی وضعیت قالب و دستگاه | - | مسئول فنی و مدیر تولید | - |
| | | ارائه نقشه کارت برش به خط تولید | - | مدیر تولید | نقشه |
| | | ارائه نقشه پارت محصولات به خط تولید | - | مدیر تولید | نقشه |
| | | بازدید مدیر تولید و کیفیت برای شروع کار از دستگاه و تولید اولیه | - | مدیر تولید | - |
| 1 | حین تولید | بررسی (پانچ - خم - برش - جوش) براساس نقشه | هر یک ساعت | مسئول کیفیت | فرم کیفیت |
| | | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | هر یک ساعت | | |
| | | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | ۵ قطعه | مسئول کیفیت | فرم کیفیت |
| | | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | ۱۰ قطعه | | |
| 2 | ارسال به گالوانیزه | شمارش قطعات و بازرسی نهایی | ٪۱۰۰ | مسئول کیفیت | مجوز خروج |
| 3 | تحويل ارقام از گالوانیزه | شمارش و بررسی وضعیت ظاهری ارقام | ٪۱۰۰ | مسئول کیفیت | فرم بررسی کیفیت گالوانیزه ارقام |
| 4 | بسته بندی ارقام | اعلام قطعات برای ارسال از سوی مدیر پروژه به مسئول بسته بندی و شروع بسته بندی و شمارش | - | مسئول بسته بندی و مدیر پروژه | مجوز خروج و فرم Certificate |



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 15 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

اقلام استینلس استیل:

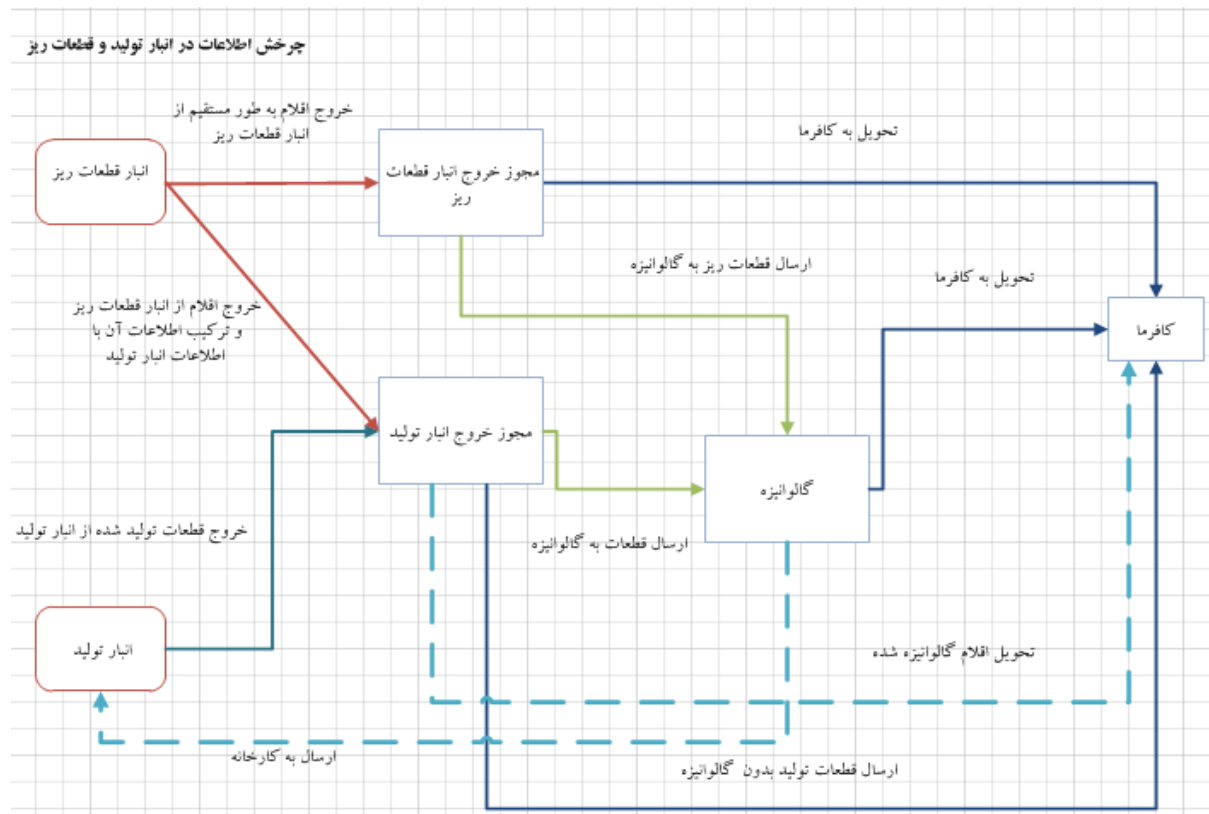
| ردیف | شرح فعالیت | عملیات بازرسی | درصد بازرسی | مسئول بازرسی | فرم | |
|------|--|--|--------------|---|---|-----------|
| 1 | پیش از تولید | خروج ورق سیاه و آهن از سالن | - | مدیر تولید | - | |
| | | ورود ورق استن استیل - گرفتن نمونه ورق و ارسال به آزمایشگاه | - | مسئول انبار و کیفیت | جواب آزمایشگاه | |
| | | رساندن دمای ورق به ۱۰۰ درجه | - | مدیر تولید | - | |
| 1 | شروع تولید | بررسی وضعیت قالب و دستگاه | - | مسئول فنی و مدیر تولید | - | |
| | | ارائه نقشه کارت برش به خط تولید | - | مدیر تولید | نقشه | |
| | | ارائه نقشه پارت محصولات به خط تولید | - | مدیر تولید | نقشه | |
| | | بازدید مدیر تولید و کیفیت برای شروع کار از دستگاه و تولید اولیه | - | مدیر تولید | - | |
| 3 | حین تولید | بازرسی قطعات تولید | بازرسی ساعتی | هر یک ساعت | بررسی (پانچ - خم - برش - جوش) براساس نقشه | فرم کیفیت |
| | | | | هر یک ساعت | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | |
| | | بازرسی تصادفی | ۵ قطعه | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | فرم کیفیت | |
| | | | ۱۰ قطعه | بررسی (پانچ - خم - برش و جوش) براساس نقشه | | |
| 2 | پایان فرآیند تولید (تمیز کردن محصولات) | شستشوی اجناس با اندوکس | ٪۱۰۰ | مدیر تولید | - | |
| | | شستشوی اجناس با فسفات | | | | |
| | | شستشوی اجناس با آب | | | | |
| 3 | بسته بندی اقلام | اعلام قطعات برای ارسال از سوی مدیر پروژه به مسئول بسته بندی و شروع بسته بندی و شمارش | - | مسئول بسته بندی و مدیر پروژه | مجوز خروج و فرم Certificate | |



۴- کنترل کیفیت محصول آماده

۴-۱- روش انجام کنترل کیفی

ساختار خروج از انبار کارخانه به صورت فرمت زیر می باشد :





ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

صفحه : 17 of 23

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

ساختار تحویل اقلام به صورت ذیل می باشد :

- ۱- تحویل بدون گالوانیزه
- ۲- تحویل با گالوانیزه در کارخانه
- ۳- تحویل با گالوانیزه در کارخانه گالوانیزه (بدون برگشت به کارخانه)

که هر کدام از موارد بالا به دو بخش تقسیم می گردند :

- ۱- قطعات تولیدی به همراه قطعات از انبار قطعات ریز
- ۲- قطعات تولید

ساختار اول : براساس این ساختار اقلام بدون گالوانیزه تحویل کارفرما می شوند ، در این حالت اقلام تولیدی به تنهایی یا به همراه قطعاتی از انبار قطعات ریز خارج می شوند.

ساختار دوم : براساس این ساختار اقلام به گالوانیزه ارسال می گردند و سپس کارفرما اقلام را از گالوانیزه تحویل می گیرد.
ساختار سوم : براساس این ساختار اقلام بعد از گالوانیزه به کارخانه بازگشته و سپس به همراه قطعات ریز از کارخانه خارج می شوند.

۲-۴- خلاصه مراحل اجرایی کنترل کیفی محصول آماده

- ✚ پس از بسته بندی اقلام لیست بسته ها به تفکیک کد پروژه و تعداد به دفتر تهران اعلام نموده و مدیر پروژه بررسی نموده و سپس دستور ورود اقلام در برنامه کنترل پروژه را صادر می نماید.
- ✚ سپس فرم مجوز خروج آماده می شود.
- ✚ سپس فرم کیفیت و تعداد از برنامه خروجی گرفته می شود(به شرح نمونه پیوست)



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 18 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی



Certificate

Verification Quality And Statistics

Alamafroze.co

project :

3-1395-0315

Date:

1395/06/08

ID send :

1395/06/08 - 01

| packing No. | Description | Qty | D | W | G | No |
|-----------------|---|-------------|----------------|------------|---|----|
| 001 of 004 PKGS | Cover for Cable Tray, Width 100mm , Thickness 1.25mm , Length 2000mm ,Sheet Steel Galvanized | 15 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 002 of 004 PKGS | Cable Tray, Width 100mm , Height 40mm , Thickness 1.25mm , Length 2000mm ,Sheet Steel Galvanized | 65 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 003 of 004 PKGS | Cable Tray, Width 100mm , Height 60mm , Thickness 1.25mm , Length 2000mm ,Sheet Steel Galvanized | 10 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 004 of 004 PKGS | Straight Connector For Cable Tray & Ladder, Height 60mm, Thickness 1.25mm, Sheet Steel Galvanized | 20 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | Straight Connector For Cable Tray & Ladder, Height 40mm, Thickness 1.25mm, Sheet Steel Galvanized | 280 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | Drop Out, Width 300mm , Thickness 1.25mm , Sheet Steel Galvanized | 10 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | Bracket, Width 350mm , Thickness 2mm , Sheet Steel Galvanized | 50 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| | Bolt & Nut(M6* 20) | 1000 | ○ | ○ | ○ | ○ |
| FF/19/0 | Dimension = D | Welding = W | Galvanized = G | Number = U | | |

project responsible
sign

Quality responsible
sign

Packing responsible
sign

Salon responsible
sign

سپس مسئول کیفیت فرم های همه پک ها رو پرینت گرفته و بررسی تعداد، خم ها، گالوانیزه و پانچ ها صورت می دهد و در صورت تائید آن را امضا کرده

سپس فرم های امضا شده را یکی را در بایگانی پروژه و دیگری را با لمینت پرس کرده و داخل هر باکس قرار می دهد.



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 20 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

۶- کالیبراسیون ابزار اندازه گیری

۱-۶- شرح روش اجرایی کالیبراسیون

کالیبراسیون ابزارهایی که برای اولین بار مورد استفاده قرار می گیرند:

مسئول کالیبراسیون (یا مسول کیفیت) موظف است کلیه ابزار آلات اندازه گیری در حال استفاده در شرکت را شناسایی و لیست ابزار آلات اندازه گیری موجود در شرکت به کد FM1404 را تکمیل نماید . پس از بررسی وضعیت کالیبراسیون ابزار اندازه گیری , به منظور مشخص نمودن تناوب کالیبراسیون ابزار الات اندازه گیری در زمانی که یک ابزار برای اولین بار مورد استفاده قرار می گیرد و نیز ابزاری که به تازگی مورد کالیبراسیون قرار گرفته تکمیل می گردد .

پس از شناسایی ابزار آلات اندازه گیری مسئول کالیبراسیون اقدام به تهیه برنامه زمانبندی کالیبراسیون ابزار آلات اندازه گیری به نموده و در زمان سررسید اقدام به ارسال ابزار به یک موسسه معتبر می نماید .

پس از انجام کالیبراسیون بر روی ابزار آلات اندازه گیری توسط پیمانکار مورد تایید مسئول کالیبراسیون ضمن بررسی گواهی کالیبراسیون ارائه شده توسط پیمانکار و اطمینان از صحت ابزار اقدام به نصب برچسب کالیبراسیون بر روی ابزار نموده که مشخص کننده زمان کالیبراسیون ابزار , زمان بعدی کالیبراسیون و کد شناسایی ابزار می باشد , می نماید .



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 22 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

تمامی ابزارها در دوره های دو ماهه بصورت داخلی مورد ارزیابی صحت اندازه ها قرار می گیرند. (فرم گواهی کنترل ابزار داخلی- FM1403) و نتایج در فرم FM1404 وارد شده و در زونکن بایگانی می شود.

| ALAMAFROZE Co. Electrical & Instrumental Equipments. | | فرم گواهی کنترل داخلی ابزار | | | شرکت عالم افروز |
|--|--|---|--|--|-----------------|
| نام ابزار : | | کد شناسایی : | | | تاریخ کنترل : |
| اندازه اسمی : | | | | | |
| خوانده شده : | | | | | |
| خطای ابزار: | | | | | |
| نتیجه کنترل: | | <input type="checkbox"/> تائید: <input type="checkbox"/> عدم تائید: | | | |
| توضیحات : | | | | | |

کد فرم: FM1403 شماره بازنگری: 03 تاریخ بازنگری: 1395 / 08 / 02

نکته: در صورتی که ابزاری به هر دلیل قابل استفاده نباشد مسئول کالیبراسیون موظف است جهت جلوگیری از استفاده سهوی توسط مجریان ، ابزار مربوطه را پس از نصب برچسب قرمز در محل مناسبی نگهداری نماید .

۶-۲- لیست ابزارها

| ردیف | نام ابزار | کد شناسایی |
|------|------------------|------------|
| ۱ | ساعت اندازه گیری | MC/101 |
| ۲ | کولیس دیجیتال | CO/101 |
| ۳ | کولیس معمولی | CO/102 |
| ۴ | میکرومتر | MI/101 |
| ۵ | گالوانومتر | GM/101 |



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

شرکت تولیدی و مهندسی عالم افروز

AlamAfroze Co.

شماره سند

دستورالعمل کنترل کیفیت

عنوان سند

صفحه : 23 of 23

۱۳۹۵/۰۷/۲۷

تاریخ

۰۱

شماره بازبینی

۳-۶- زمانبندی کالیبراسیون

| ردیف | نام ابزار | کد شناسایی | دوره کالیبراسیون | توضیحات |
|------|------------------|------------|------------------|------------------------|
| ۱ | ساعت اندازه گیری | MC/101 | یک ساله | |
| ۲ | کولیس دیجیتال | CO/101 | ۶ ماهه | |
| ۳ | کولیس معمولی | CO/102 | ۶ ماهه | |
| ۴ | میکرومتر | MI/101 | ۶ ماهه | |
| ۵ | گالوانومتر | GM/101 | یک ساله | به همراه لیبل های شاخص |



شرکت عالم افروز
فرم توقف / مجوز تولید

تاریخ:

شماره:

شماره عدم انطباق:

نام محصول:

کد پروژه:

مدیر تولید:

بدلیل عدم انطباق مشاهده شده ذیل در ایستگاه

ساعت

خواهشمند است اقدامات مقتضی جهت رفع مورد انجام گردد.

خلاصه عدم انطباق:

مسئول کنترل کیفیت

بازرس محترم کنترل کیفیت:

خواهشمند است با توجه به مرتفع شدن مشکل فوق، نسبت به تائید فرآیند اقدام فرمائید.

مدیر تولید

تایید QC

توزیع نسخ:

۱- کنترل کیفیت

۲- تولید

کد فرم:

FM0203

شماره بازنگری:

03

تاریخ بازنگری:

1395 / 08 / 02



ALAMAFROZE Co.
Electrical & Instrumental
Equipments.

فرم گواهی کنترل داخلی ابزار

شرکت عالم افروز

تاریخ کنترل :

کد شناسایی :

نام ابزار :

اندازه اسمی :

خوانده شده :

خطای ابزار:

نتیجه کنترل:

عدم تأیید:

تأیید:

توضیحات :

تاریخ بازنگری : 1395 / 08 / 02

شماره بازنگری : 03

کد فرم : FM1403

