



SQA

SUPPLIER QUALITY ASSURANCE

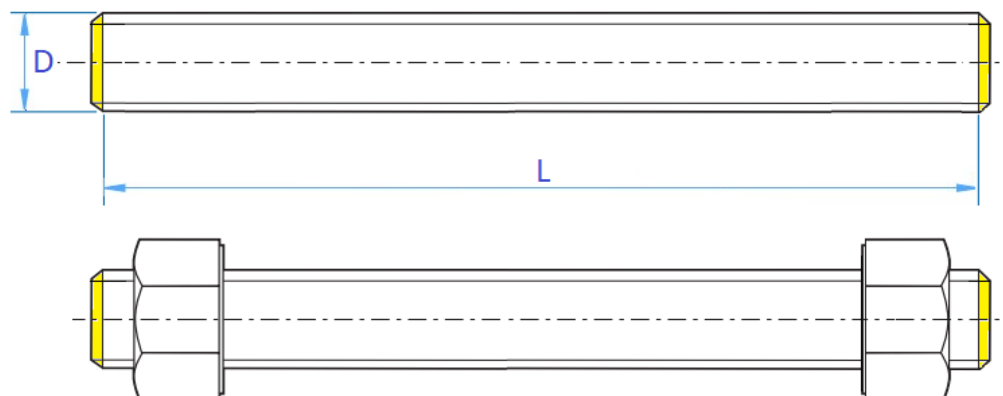
شماره مدرک : EN-F-۱۳

شماره بازنگری : ۰۰

تاریخ صدور / بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳

تعداد صفحات: ۱۲

نام تامین کننده:	فرا پیچ ساز پارسیان	کد تامین کننده:	_____	نام تامین کننده اصلی:	_____
نام قطعه:	استاد بولت	شماره فنی قطعه:	8138614712	نام مجموعه:	_____
ابعاد محصول:	100x"3/4	مشخصات محصول:	پیچ دوسر رزوه	کد محصول:	18411814



تیم تهیه کننده:	ایمان مشایخ- فاطمه	تایید کننده:	محمد علی ثقفی	تصویب کننده:	
تاریخ:	مرادحاصلی- بهاره اسیدکار	تاریخ:		تاریخ:	
امضاء:		امضاء:		امضاء:	

FAPSA		SQA SUPPLIER QUALITY ASSURANCE فصل یازدهم برنامه کنترل													شماره مدرک : EN-F-۱۳				شماره بازنگری : ۰۰				تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳				صفحه : ۲۰ از				
تصویب کننده:		تایید کننده:		تهیه کننده:			وضعیت		نام قطعه :			8138614712		شماره فنی :		1401/12/03		تاریخ صدور :		CP 001		شماره برنامه کنترل:		☐ پیش تولید		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
		محمد علی ثقفی		ایمان مشایخ- فاطمه مرادحاصلی- بهاره اسیدکار			ایمنی/مقرراتی: ندارد		مشخصات محصول:			18411814		کد محصول :		00		شماره بازنگری :		P.00976.19.00319.3		شماره نقشه:		☐ یک روز خط		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
اقدام واکنشی		روش ثبت و کنترل		نمونه گیری توسط اپراتور					درجه اهمیت		مشخصات کنترلی			دستور العملهای نگهداری		تجهیزات تولید		نام عملیات		شماره فرآیند		۱		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از			
مشکل		روش		تثاوب		تعداد نمونه		روش اندازه گیری		تعداد نمونه		روش اندازه گیری		مشخصات / تolerانس محصول / فرآیند		A		قطر مفتول		C10-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر شاخه		سه ناحیه		کولیس M1301153428		طبق نقشه		A		-		جنس		C10-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر ماه		تست ریبورت		1		AISI 4140		A		-		مشخصات ظاهری		C10-3		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر ماه		کوانتومتری		1		عدم وجود خط و خش و ترک		A		-		مشخصات ظاهری		C10-4		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر ماه		چشمی		1		عدم آسیب دیدگی کلاف		A		-		مشخصات ظاهری		C10-4		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر حلقه		خط کش		3		50 mm		B		-		ابعاد توری محافظ		C20-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر حلقه		کولیس M1301153428		3		1 mm		B		-		ضخامت توری		C20-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر حلقه		چشمی مطابق نمونه شاهد		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		سلامت توری محافظ		B		-		مشخصات ظاهری		C20-3		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		خط کش		3		35×35 cm		B		-		ابعاد نایلون		C30-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		2108151302 میکرومتر 0.001		3		≥ 100 μm		B		-		ضخامت نایلون		C30-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		چشمی مطابق نمونه شاهد		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		سلامت نایلون		B		-		مشخصات ظاهری		C30-3		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		متر M4964122281		3		258×250×130 mm		B		-		ابعاد کارتن		C40-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		چشمی مطابق نمونه شاهد		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		5 لایه		B		-		تعداد لایه کارتن		C40-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		چشمی مطابق نمونه شاهد		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		تمیزی - چاپ		B		-		مشخصات ظاهری		C40-3		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		متر M4964122281		3		100×80×10 cm		B		-		ابعاد پالت		C50-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر محموله		چشمی		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		تمیزی - سلامت		B		-		مشخصات ظاهری		C50-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
				این عملیات توسط تامین کننده صورت میپذیرد.													کشش		O60		3		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از				
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر شاخه		سه ناحیه		کولیس M1301153428		طبق نقشه		A		-		قطر مفتول		C70-1		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر شاخه		1		چشمی مطابق نمونه شاهد		عدم وجود خط و خش و ترک		A		-		مشخصات ظاهری		C70-2		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
برگشت محموله		بازرگانی		-		هر شاخه		1		چشمی		عدم آسیب دیدگی شاخه		A		-		مشخصات ظاهری		C70-3		-		-		شماره بازنگری : ۰۰		تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳		صفحه : ۲۰ از	
تنظیم مجدد		اپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		1		کولیس M1301153428		طبق نقشه		B		-		قطر برش		O80-1		PM-M-03		اره نواری		برشکاری		O80		5	
تنظیم مجدد		اپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		5		کولیس M1301153428		طبق نقشه		B		-		طول برش		O80-2		PM-M-03									
تنظیم مجدد		اپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		1		گونیای مرکب M24158741225		طبق نقشه		B		-		زاویه پخ		O90-1		PM-M-03		پخ زن		پخ زنی		O90		6	
تنظیم مجدد		اپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		1		کولیس M1301153428		طبق نقشه		B		-		طول پخ		O90-2		PM-M-03									

FAPSA										SQA SUPPLIER QUALITY ASSURANCE فصل یازدهم برنامه کنترل										شماره مدرک : EN-F-۱۳ شماره بازنگری : ۰۰ تاریخ صدور/ بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳ صفحه : ۲۰ از		
پیش تولید ☐ یک روز خط ☐ تولید انبوه ☒		شماره برنامه کنترل: CP 001		تاریخ صدور : 1401/12/03		شماره فنی : 8138614712		نام قطعه :		استاد بولت		وضعیت		تهیه کننده:		تایید کننده:		تصویب کننده:				
		شماره نقشه: P.00976.19.00319.3		شماره بازنگری : 00		کد محصول : 18411814		مشخصات محصول:		پیچ دوسر رزوه		ایمنی/مقرراتی:		ایمان مشایخ- فاطمه مرادحاصلی- بهاره اسیدکار		محمد علی ثقفی						
		شماره بازنگری نقشه: 0		تاریخ بازنگری : —		شماره تست پلن: —		ابعاد محصول:		3/4"x100		ندارد										
ردیف	شماره فرآیند	نام عملیات	تجهیزات تولید	دستورالعملهای نگهداری	مشخصات کنترلی			درجه اهمیت	مشخصات/ تolerانس محصول / فرآیند	نمونه گیری توسط بازرس/سرپرست آزمایشگاه				روش ثبت و کنترل		اقدام واکنشی						
					شماره	محصول	فرآیند			روش اندازه گیری	تعداد نمونه	تناوب	روش اندازه گیری					تعداد نمونه	تناوب			
7	O100	مارک زنی	پرس	PM-M-03	O100-1	تطابق و سلامت مارک	-	B	طبق نقشه	چشمی مطابق نمونه شاهد	5	هر راه اندازی	چشمی مطابق نمونه شاهد	100%	فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15	ایرانور تولید	تنظیم مجدد					
8	O110	رولینگ (رزوه زنی)	رولینگ	PM-M-03	C110-1	گام رزوه	-	A	طبق نقشه	شابلون رزوه	1	هر راه اندازی	شابلون رزوه	1	فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15	ایرانور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / صایعات					
				PM-M-03	C110-2	قطر رزوه	-	A	طبق نقشه	کولیس M1301153428	5	هر راه اندازی	کولیس 0.01 RZ129628	5	فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15	ایرانور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / صایعات					
				PM-M-03	C110-3	روداری رزوه	-	A	طبق نقشه	گیج GO/NOGO	5	هر راه اندازی	گیج GO/NOGO	5	فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15	ایرانور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / صایعات					
				PM-M-03	C110-4	مشخصات ظاهری	-	A	سلامت رزوه عدم وجود پلیسه	چشمی مطابق نمونه شاهد	5	هر راه اندازی	چشمی مطابق نمونه شاهد	5	فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15	ایرانور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / صایعات					
9	O120	عملیات حرارتی	این عملیات توسط تامین کننده صورت میپذیرد.																			
10	C130	بازرسی ورودی	-	-	C130-1	سختی مغز	-	A	Max 321 HV	آزمون سختی سنجی	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	تست رپورت تامین کننده برگه نتایج آزمایشگاه معتبر	کارشناس آزمایشگاه	دوباره کاری توسط تامین کننده						
			-	-	C130-2	افزایش طول نسبی	-	A	Min 16 %	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	تست رپورت تامین کننده برگه نتایج آزمایشگاه معتبر	کارشناس آزمایشگاه	دوباره کاری توسط تامین کننده						
			-	-	C130-3	استحکام تسلیم	-	A	Min 720 Mpa	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	تست رپورت تامین کننده برگه نتایج آزمایشگاه معتبر	کارشناس آزمایشگاه	دوباره کاری توسط تامین کننده						
			-	-	C130-4	استحکام نهایی	-	A	Min 860 Mpa	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	تست رپورت تامین کننده برگه نتایج آزمایشگاه معتبر	کارشناس آزمایشگاه	دوباره کاری توسط تامین کننده						
11	O140	پوشش دهی	این عملیات توسط تامین کننده صورت میپذیرد.																			
12	C150	بازرسی ورودی	-	-	C150-1	نوع پوشش	-	A	Black Oxide	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	-	فرم بازرسی قطعات ورودی QC-F-31	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده						
			-	-	C150-5	مشخصات ظاهری	-	A	فاقد هرگونه ایراد ظاهری پوشش	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	-	فرم بازرسی قطعات ورودی QC-F-31	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده						
13	C160	بسته بندی	-	-	C160-1	توری پلاستیکی	-	B	توری پلاستیکی محافظ	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	-	فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30	ایرانور بسته بندی	دوباره کاری						
			-	-	C160-2	ابعاد کارتن	-	B	258×250×130 mm	متر M4964122281	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30	ایرانور بسته بندی	تعویض کارتن						
			-	-	C160-3	تعداد در بسته	-	A	65 عدد	بر حسب وزن	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30	ایرانور بسته بندی	دوباره کاری						
			-	-	C160-4	تعداد در پالت	-	B	18 کارتن	بر حسب وزن	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30	ایرانور بسته بندی	دوباره کاری						

شماره مدرک : EN-F-۱۳ شماره بازنگری : ۰۰ تاریخ صدور/بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳ صفحه : ۲۰ از		SQA SUPPLIER QUALITY ASSURANCE فصل یازدهم برنامه کنترل															
☐ پیش تولید ☐ یک روز خط ☒ تولید انبوه	شماره برنامه کنترل:	CP 001	تاریخ صدور :	1401/12/03	شماره فنی :	8138614712	نام قطعه :	استاد بولت		وضعیت	تهیه کننده:	تایید کننده:	تصویب کننده:				
	شماره نقشه:	FP.00976.19.00319.3	شماره بازنگری :	00	کد محصول :	18411814	مشخصات محصول:	پیچ دوسر رزوه		ایمنی/مقرراتی:	ایمان مشایخ- فاطمه مرادحاصلی- بهاره	محمد علی ثقفی					
	شماره بازنگری نقشه:	0	تاریخ بازنگری :	—	شماره تست پلن:	—	ابعاد محصول:	3/4"x100		ندارد	اسیدکار						
شماره فرآیند	نام عملیات	تجهیزات تولید	دستورالعملهای نگهداری	مشخصات کنترلی			درجه اهمیت	مشخصات / تolerانس محصول / فرآیند	نمونه گیری توسط بازرس/سرپرست آزمایشگاه			روش ثبت و کنترل	اقدام واکنشی				
				شماره	محصول	فرآیند			تناوب	روش اندازه گیری	تعداد نمونه		تناوب	مسئول	روش		
14	C170	بازرسی نهایی	—	—	—	A	AISI 4140	تست ریبورت	1	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات			
			پرس	PM-M-03	C170-2	مارک و کلاس کیفی	—	A	FP B7	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری	
			رزوه	PM-M-03	C170-3	قطر پیچ	—	A	طبق نقشه	کولیس M1301153428	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			پرس	PM-M-03	C170-4	طول پیچ	—	A	طبق نقشه	کولیس 300L M1301153428 متر 300L M4964122281	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			رزوه	PM-M-03	C170-5	رواداری رزوه	—	A	طبق نقشه	گیج GO/NOGO	MIL-STD 414 level II AQL 1.5%	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			رزوه	PM-M-03	C170-6	گام پیچ	—	A	طبق نقشه	شابلون رزوه	1	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			—	PM-M-03	C170-7	مشخصات ظاهری رزوه	—	A	سلامت رزوه عدم وجود پلیسه	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			پخ زن	PM-M-03	C170-8	زاویه پخ	—	B	طبق نقشه	گونیا مرکب M24158741225	1	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
				PM-M-03	C170-9	طول پخ	—	B	طبق نقشه	کولیس M1301153428	1	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات	
			—	—	C170-10	سختی مغز	—	A	Max 321 HV	آزمون سختی سنجی	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده	
			—	—	C170-11	افزایش طول نسبی	—	A	Min 16 %	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده	
			—	—	C170-12	استحکام تسلیم	—	A	Min 720 Mpa	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده	
			—	—	C170-13	استحکام نهایی	—	A	Min 860 Mpa	تست کشش	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده	
			—	—	C170-14	نوع پوشش	—	A	Black Oxide	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده	
			—	—	C170-18	مشخصات ظاهری	—	A	فاقد هرگونه پلیسه، ترک خوردگی و ایراد ظاهری پوشش	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	دوباره کاری توسط تامین کننده/ضایعات	
			—	—	C170-21	توری پلاستیکی	—	A	توری پلاستیکی محافظ	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	ایمپانور بسته بندی	دوباره کاری	
			—	—	C170-20	ابعاد کارتن	—	A	258×250×130 mm	متر M4964122281	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	—	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	ایمپانور بسته بندی	تعویض کارتن	
			—	—	C170-21	تعداد در بسته	—	A	65 عدد	بر حسب وزن	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	بر حسب وزن	بازرسی 100%	هر محموله	ایمپانور بسته بندی	دوباره کاری
			—	—	C170-21	تعداد در پالت	—	A	18 کارتن	بر حسب وزن	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	بر حسب وزن	بازرسی 100%	هر محموله	ایمپانور بسته بندی	دوباره کاری