

EN-۱۳ : شماره مدرک : شماره بازنگری : ۰۰ تاریخ صدور/بازنگری : ۱۴۰۱/۱۲/۰۳ صفحه : ۲۰ از										SQA SUPPLIER QUALITY ASSURANCE فصل یازدهم برنامه کنترل										FAPSA													
تصویب کننده:		تایید کننده:		تهیه کننده:		وضعیت:		استاد بولت		نام قطعه :		8138614712		شماره فنی :		1401/12/03		تاریخ صدور :		CP 001		شماره برنامه کنترل:		☒ پیش تولید ☐ یک روز خط ☒ تولید انبوه									
		محمد علی تقفی		ایمان مشایخ - فاطمه مرادحاصلی - بهاره اسیدکار		ایمئی/مقرراتی: ناردار		پیچ دوسر رزوه 3/4"x100		مشخصات محصول:		18411814		کد محصول :		00		شماره بازنگری :		P.00976.19.00319.3		شماره نقشه:											
										شماره تست پلن:		—				تاریخ بازنگری :		0				شماره بازنگری نقشه:											
اقدام واکنشی		روش ثبت و کنترل		نمونه گیری توسط بازرس/سرپرست آزمایشگاه						درجه اهمیت		مشخصات کنترلی			دستور عملهای نگهداری		تجهیزات تولید		نام عملیات		شماره فرآیند		ردیف										
مسئول				روش اندازه گیری		تعداد نمونه		تناوب		روش اندازه گیری		تعداد نمونه		تناوب		شماره		محصول		فرآیند		شماره		فرآیند									
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر شاخه		سه ناحیه		کولیس M1301153428		طبق نقشه		A		-		قطر مفتول		C10-1		-		-		باررسی مواد اولیه ورودی		C10		1	
برگشت محموله		بازرگانی		تست ریبورت تامین کننده برگه نتایج آزمایشگاه معتبر		-		هر محموله هر ماه		1 1		تست ریبورت کوانتومتری		AISI 4140		A		-		جنس		C10-2		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر ماه		1		چشمی		عدم وجود خط و خش و ترک		A		-		مشخصات ظاهری		C10-3		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر ماه		1		چشمی		عدم آسیب دیدگی کلاف		A		-		مشخصات ظاهری		C10-4		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر حلقه		3		خط کش		50 mm		B		-		ابعاد توری محافظ		C20-1		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر حلقه		3		کولیس M1301153428		1 mm		B		-		ضخامت توری		C20-2		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر حلقه		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		چشمی مطابق نمونه شاهد		سلامت توری محافظ		B		-		مشخصات ظاهری		C20-3		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		3		خط کش		35×35 cm		B		-		ابعاد نایلون		C30-1		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		3		2108151302 میکرومتر 0.001		≥ 100 μm		B		-		ضخامت نایلون		C30-2		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		چشمی مطابق نمونه شاهد		سلامت نایلون		B		-		مشخصات ظاهری		C30-3		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		3		متر M4964122281		258×250×130 mm		B		-		ابعاد کارتن		C40-1		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		چشمی مطابق نمونه شاهد		5 لایه		B		-		تعداد لایه کارتن		C40-2		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		چشمی مطابق نمونه شاهد		تمیزی - چاپ		B		-		مشخصات ظاهری		C40-3		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		3		متر M4964122281		100×80×10 cm		B		-		ابعاد پالت		C50-1		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی اقلام بسته بندی ورودی QC-F-30		-		هر محموله		Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)		چشمی		تمیزی - سلامت		B		-		مشخصات ظاهری		C50-2		-		-							
																										کشش		O60		3			
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر شاخه		سه ناحیه		کولیس M1301153428		طبق نقشه		A		-		قطر مفتول		C70-1		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر شاخه		1		چشمی مطابق نمونه شاهد		عدم وجود خط و خش و ترک		A		-		مشخصات ظاهری		C70-2		-		-							
برگشت محموله		بازرگانی		فرم بازرسی مفتولهای ورودی QC-F-06		-		هر شاخه		1		چشمی		عدم آسیب دیدگی شاخه		A		-		مشخصات ظاهری		C70-3		-		-							
تنظیم مجدد		اوپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		کولیس 0.01 BZ129628		1		هر راه اندازی		کولیس M1301153428		B		-		قطر برش		O80-1		PM-M-03		اره نواری		برشکاری		O80		5	
تنظیم مجدد		اوپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		کولیس 0.01 BZ129628		5		هر راه اندازی		کولیس 300 L M1301153428		B		-		طول برش		O80-2		PM-M-03									
تنظیم مجدد		اوپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		کولیس 0.01 RZ129628		1		هر راه اندازی		گونیا مرکب M24158741225		B		-		زاویه پخ		O90-1		PM-M-03		پخ زن		پخ زنی		O90		6	
تنظیم مجدد		اوپراتور تولید		فرم بازرسی حین فرایند QC-F-03 و مجوز شروع تولید QC-F-15		هر راه اندازی		کولیس 0.01 RZ129628		1		هر راه اندازی		کولیس M1301153428		B		-		طول پخ		O90-2		PM-M-03									

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: 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"×100		ندارد		اسیدکار						
ردیف	شماره فرآیند	نام عملیات	تجهیزات تولید	دستورالعملهای نگهداری	مشخصات کنترلی			درجه اهمیت	مشخصات/ تolerانس محصول / فرآیند	نمونه گیری توسط بازرس/سرپرست آزمایشگاه				نمونه گیری توسط اپراتور		روش ثبت و کنترل	اقدام واکنشی		
					شماره	محصول	فرآیند			روش اندازه گیری	تعداد نمونه	تناوب	روش اندازه گیری	تعداد نمونه	تناوب		مسئول	روش	
7	O100	مارک زنی	پرس	PM-M-03	O100-1	تطابق و سلامت مارک	-	B	طبق نقشه	چشمی مطابق نمونه شاهد	5 1	هر راه اندازی هر یک ساعت	چشمی مطابق نمونه شاهد	100%	فرم بازرسی حین فرایندQC-F-03 و مجوز شروع تولیدQC-F-15	اپراتور 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 فرایندQC-F-03 و مجوز شروع تولیدQC-F-15	اپراتور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / ضایعات		
				PM-M-03	C110-2	قطر رزوه	-	A	طبق نقشه	کولیس M1301153428	5 1	هر راه اندازی هر یک ساعت	کولیس 0.01 RZ129628	5 2	فرم بازرسی حین فرایندQC-F-03 و مجوز شروع تولیدQC-F-15	اپراتور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / ضایعات		
				PM-M-03	C110-3	رواداری رزوه	-	A	طبق نقشه	گیج GO/NOGO	5 1	هر راه اندازی هر یک ساعت	گیج GO/NOGO	5 1	فرم بازرسی حین فرایندQC-F-03 و مجوز شروع تولیدQC-F-15	اپراتور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / ضایعات		
				PM-M-03	C110-4	مشخصات ظاهری	-	A	سلامت رزوه عدم وجود پلیسه	چشمی مطابق نمونه شاهد	Zero Defect Sampling (Normal: 1.5)	هر محموله	چشمی مطابق نمونه شاهد	5 5	فرم بازرسی حین فرایندQC-F-03 و مجوز شروع تولیدQC-F-15	اپراتور تولید	تنظیم مجدد دستگاه / ضایعات		
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 معین	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 معین	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 معین	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 معین	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	اپراتور 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	اپراتور 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	اپراتور 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	اپراتور بسته بندی	دوباره کاری		

SQA SUPPLIER QUALITY ASSURANCE فصل یازدهم برنامه کنترل															FAPSA			
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: 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"×100		ندارد		اسیدکار					
شماره فرآیند	نام عملیات	تجهیزات تولید	دستور العملهای نگهداری	مشخصات کنترلی			درجه اهمیت	مشخصات / تolerانس محصول / فرآیند	نمونه گیری توسط بازرسی/سرپرست آزمایشگاه			نمونه گیری توسط اپراتور			روش ثبت و کنترل	اقدام واکنشی		
				شماره	محصول	فرآیند			روش اندازه گیری	تعداد نمونه	تناوب	روش اندازه گیری	تعداد نمونه	تناوب		مسئول	روش	
14	C170	بازرسی نهایی	-	C170-1	جنس	-	A	AISI 4140	تست رپورت	1	هر محموله	-	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات			
			پرس	PM-M-03	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	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	طول پیچ	-	A	طبق نقشه	کولیس 300 M1301153428 متر 300 M4964122281	MIL-STD 1916 VL: II	هر محموله	-	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات			
			رزوه	PM-M-03	روداداری 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	گام پیچ	-	A	طبق نقشه	شابلون رزوه	1	هر محموله	-	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	کارشناس کنترل کیفیت	ضایعات			
			-	PM-M-03	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	گونپای 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	ایرانور 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	ایرانور 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 100%	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	ایرانور 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 100%	فرم بازرسی محصول نهایی QC-F-09	ایرانور بسته بندی	دوباره کاری		