



برنامه کنترل

نام قطعه: پیچ و مهره

QC-F-41 کد مدرک:

شماره بازنگری: 00

تاریخ صدور: 1403/12/02

صفحه: 1 از 7

C.P

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			مشخصات/تolerانس محصول / فرآیند	روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق	
		شماره	محصول	فرایند				تعداد	تناوب		مسئول	روش
کنترل مواد اولیه C010		C010-1	جنس میلگرد		مطابق جنس درخواست	چشمی طبق لیبل همراه محصول	بازرس QC	۱عدد	هر محموله ورودی	QC-F-03/00	تدارکات	برگشت دادن محموله
		C010-2	آنالیز		مطابق گرید درخواست	آزمون کوانتومتری	آزمایشگاه برون سپاری	۱بار	هر محموله ورودی (با توجه به تعداد مفتول)	QC-F-06/00	تدارکات	برگشت دادن محموله
		C010-3	قطر میلگرد		مطابق سایز درخواست	کولیس 0.01mm	بازرس QC	۳عدد	هر محموله ورودی	QC-F-06/00	تدارکات	برگشت دادن محموله
		C010-4	طول میلگرد		مطابق سایز درخواست	کولیس 0.01mm	بازرس QC	۳عدد	هر محموله ورودی	QC-F-06/00	تدارکات	هماهنگی با مشتری
تهیه کننده			تایید کننده			تصویب کننده						
مهدی داودی			آقای عبدی			آقای ثقفی						
تاریخ و امضا			تاریخ و امضا			تاریخ و امضا						



برنامه کنترل

C.P

نام قطعه: پیچ و مهره

QC-F-41

کد مدرک:

00

شماره بازنگری:

1403/12/02

تاریخ صدور:

7 از 2

صفحه:

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			مشخصات/تولرانس محصول / فرآیند	روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق	
		شماره	محصول	فرایند				تعداد	تناوب		مسئول	روش
برشکاری 0020	اره و گیوتین	0020-1		تنظیم قرار دستگاه	مطابق سایز درخواستی تنظیم پیچ دستگاه	کولیس 0.01mm متر 1mm	سرپرست تولید	۱بار	آغاز فرایند	QC-F-012/00	سرپرست تولید	تنظیم مجدد قرار یا پیچ دستگاه
		0020-2		وضعیت تیغه	تیز و فیلربودن تیغه Max 0.1mm	متر	سرپرست تولید	۱بار	آغاز فرایند	QC-F-012/00	سرپرست تولید	تنظیم یا تیز یا فیلر نمودن تیغه
		0020-3	طول برش		مطابق سایز درخواستی	متر	بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرآیند	QC-F-037/00	بازرس QC	در صورت بزرگ شدت طول میلگرد: تذکر و تنظیم مجدد دستگاه در صورت کوچک شدن ضایع شدن میلگرد
								هر ۱ساعت				
								هر ۵عدد				
		0020-4	قطر میلگرد		مطابق سایز درخواستی	کولیس 0.01mm متر 1mm	بازرس QC	۳نمونه	در حین برش میلگرد (در ۳ مرحله)	QC-F-037/00	بازرس QC	برگشت محموله /هماهنگی با مشتری /استفاده برای سایر سفارشات
		0020-5	کنترل ظاهری ۱		عدم وجود پلیسه	چشمی	بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند	QC-F-037/00	بازرس QC	پلیسه گیری
								هر ۱ساعت				
		0020-6	کنترل ظاهری ۲		عدم وجود دفرمگی	چشمی	بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرآیند	QC-F-037/00	بازرس QC	ضایع شدن قطعه
								هر ۱ساعت				
نمونه ۱	۱۰۰٪											
تهیه کننده						تایید کننده						
مهدی داودی						آقای عبدی						
تاریخ و امضا						تاریخ و امضا						
						آقای ثقفی						
تاریخ و امضا						تاریخ و امضا						



برنامه کنترل

C.P

نام قطعه: پیچ و مهره

QC-F-41

کد مدرک:

00

شماره بازنگری:

1403/12/02

تاریخ صدور:

7 از 3

صفحه:

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق			
		شماره	محصول	فرایند			تعداد	تناوب		مسئول	روش		
پیچ زنی / کفتراشی 0040	دستگاه تراش / دستگاه CNC	0040-1	وضعیت قرارگیری قطعه در دستگاه	عدم وجود لقی قطعه در دستگاه	چشمی	سرپرست تولید	آبار	آغاز فرایند		سرپرست تولید	تذکر به اپراتور جهت صحیح قرار دادن قطعه در سه نظام /تنظیم قالب /تعویض قالب		
					بازرس QC								
		0040-2	تنظیمات دستگاه	مطابق نقشه	کولیس 0.01mm	سرپرست تولید	آبار	آغاز فرایند	QC-F-40/00	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه		
					بازرس QC								
		0040-3	تکمیل پیچ	تکمیل پیچ	طبق نقشه / کولیس 0.01mm	اپراتور	انمونه	از هر ۵ قطعه تولیدی	QC-F-37/00	سرپرست تولید	ضایع شدن قطعه / تعویض الماس دستگاه		
							۳انمونه	آغاز فرایند					
								هر ۱ساعت					
		0040-4	کنترل ظاهری	عدم وجود پلیسه	چشمی	اپراتور	۱۰۰٪	۱۰۰٪	QC-F-37/00	بازرس QC	پلیسه گیری		
							۳انمونه	آغاز فرایند					
								هر ۱ساعت					
		تصویب کننده											
		آقای ثقفی											
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													
تاریخ و امضا													



برنامه کنترل

C.P

نام قطعه: پیچ و مهره

QC-F-41

کد مدرک:

00

شماره بازنگری:

1403/12/02

تاریخ صدور:

7 از 4

صفحه:

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			مشخصات/تولرانس محصول / فرآیند	روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق												
		شماره	محصول	فرایند				تعداد	تناوب		مسئول	روش											
تراشکاری 0030	دستگاه تراش /دستگاه CNC	0030-1	وضعیت قرارگیری قطعه در دستگاه	عدم وجود لقی قطعه در دستگاه	چشمی	سرپرست تولید بازرس QC	آبار	آغاز فرایند		سرپرست تولید	تذکر به اپراتور جهت صحیح قرار دادن قطعه در سه نظام /تنظیم قالب /تعویض قالب												
		0030-2	تنظیمات دستگاه	مطابق نقشه	کولیس 0.01mm	سرپرست تولید بازرس QC	آبار	آغاز فرایند		سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه												
		0030-3	تکمیل ماشین کاری	کامل بودن تراش طبق نقشه (نمونه اولیه)	کولیس 0.01mm	اپراتور	انمونه	از هر ۵ قطعه تولیدی	QC-F-37/00	سرپرست تولید	در صورت امکان اصلاح شدن قطعه اصلاح گردد در غیر این صورت ضایع شدن قطعه												
						بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند															
								هر ساعت															
		0030-4	کنترل ابعادی	(طبق نقشه /استاندارد)	کولیس 0.01mm متر 1mm	اپراتور	انمونه	از هر ۵ قطعه تولیدی	QC-F-37/00	بازرس QC	اعلام به سرپرست واحد جهت تنظیم مجدد دستگاه												
						بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند															
								هر ساعت															
		0030-5	کنترل ظاهری	عدم وجود پلیسه	چشمی	اپراتور	۱۰۰٪	۱۰۰٪	QC-F-37/00	سرپرست تولید	پلیسه گیری												
						بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند															
								هر ساعت															
		0030-6	کنترل ظاهری	کرنجه شدن	چشمی	اپراتور	۱۰۰٪	۱۰۰٪	QC-F-37/00	بازرس QC	تعویض الماس دستگاه												
بازرس QC	۳نمونه					آغاز فرایند																	
						هر ساعت																	
تصویب کننده												تایید کننده			تهیه کننده								
تاریخ و امضا												آقای ثقفی			آقای عبدی			مهدی داودی			تاریخ و امضا		



برنامه کنترل

نام قطعه: پیچ و مهره

QC-F-41 کد مدرک:

شماره بازنگری:

تاریخ صدور: 1403/12/02

صفحه: 5 از 7

C.P

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			مشخصات/تولرانس محصول / فرآیند	روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق	
		شماره	محصول	فرایند				تعداد	تناوب		مسئول	روش
فورج گرم 0060 	پرس ضربه ای	0060-1		تنظیم کورس پرس	تنظیم ارتفاع بسته قالب / تنظیم ارتفاع زیر گل و گل	متر 1mm خطکش 1mm	سرپرست تولید	آبار	آغاز فرایند	QC-F-16/00	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه
		0060-2		کنترل قالب	سالم بودن قالب	چشمی ابعادی کولیس 0.01mm	سرپرست تولید	آبار	آغاز فرایند	QC-F-40/00	واحد قالبسازی	تعمیر قالب
		0060-3	تکمیل فورج	تکمیل فورج	تکمیل فورج (نمونه اولیه)	چشمی ابعادی	اپراتور	۳نمونه	آغاز فرایند	QC-F-40/00	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه /تغییر طول برش میلگرد
		0060-4	کنترل ابعادی	ابعاد نمونه (طبق نقشه /استاندارد)	کولیس 0.01mm متر 1mm	اپراتور	۱نمونه	از هر ۵ قطعه تولیدی	آغاز فرایند	QC-F-37/00	بازرس QC	اعلام به سرپرست واحد جهت تنظیم مجدد دستگاه/ضایع شدن قطعه
		0060-5	کنترل ظاهری	پرنکردن قالب / عدم وجود دفرمگی و پلیسه	چشمی	اپراتور	۱۰۰٪	۱۰۰٪	آغاز فرایند	QC-F-37/00	بازرس QC	در صورت امکان اصلاح در غیر این صورت ضایع شدن قطعه
		تهیه کننده			تایید کننده			تصویب کننده				
		مهدی داودی			آقای عبدی			آقای ثقفی				
		تاریخ و امضا			تاریخ و امضا			تاریخ و امضا				



برنامه کنترل

نام قطعه: مهره

C.P

QC-F-41

کد مدرک:

00

شماره بازنگری:

1403/12/02

تاریخ صدور:

6 از 7

صفحه:

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			مشخصات/تولرانس محصول / فرآیند	روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق								
		شماره	محصول	فرایند				تعداد	تناوب		مسئول	روش							
 قلاویز کاری O130	دستگاه تراش / قلاویز دستی	O130-1	تنظیم دستگاه / انتخاب قلاویز مناسب	مطابق سایز نقشه /استاندارد	کولیس 0.01mm	سرپرست تولید	آغاز فرایند	۱بار		بازرس QC	تنظیم مجدد دستگاه								
		O130-2		تکمیل رزوه (نمونه اولیه)	کولیس 0.01mm	بازرس QC					انجام قلاویز کاری مجدد								
		O130-3	قطر دنده شده	مطابق سایز نقشه /استاندارد	کولیس 0.01mm	اپراتور	۳نمونه	آغاز فرایند	QC-F-37/00	سرپرست تولید /بازرس QC	در صورت امکان اصلاح در غیر این صورت ضایع شدن قطعه								
							۱نمونه	از هر ۵ قطعه تولیدی											
		O130-4	گام دنده	مطابق سایز نقشه /استاندارد	شابلون دنده	بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند	QC-F-37/00	بازرس QC	ضایع شدن قطعه								
								هر ۱ساعت											
		O130-5	کنترل ظاهری	تیز بودن دنده	چشمی	بازرس QC	۳نمونه	آغاز فرایند	QC-F-37/00	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه								
								هر ۱ساعت											
							۱۰۰٪	۱۰۰٪				اپراتور							
		تصویب کننده												تایید کننده				تهیه کننده	
آقای ثقفی												آقای عبدی				مهدی داودی			
تاریخ و امضا												تاریخ و امضا				تاریخ و امضا			



برنامه کنترل

نام قطعه: پیچ

C.P

کد مدرک: QC-F-41

شماره بازنگری: 00

تاریخ صدور: 1403/12/02

صفحه: 7 از 7

نام عملیات	تجهیزات تولید	مشخصات کنترلی			روش اندازه گیری	کنترل کننده	نمونه گیری		روش ثبت کنترلی	اقدام رفع عدم انطباق		
		شماره	محصول	فرایند			تعداد	تناوب		مسئول	روش	
 رزوه زنی O120	رولینگ	O120-1		تنظیم غلطک	طبق سایز و گام درخواستی (طبق نقشه)	کولیس 0.01mm	سرپرست تولید	آغاز فرایند	آبار	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه و غلطک ها	
		O120-2		استهلاک غلطک ها	سالم بودن غلطک ها	چشمی / شابلون دنده	بازرس QC سرپرست تولید	آغاز فرایند	آبار	سرپرست تولید	تعویض غلطک ها	
		O120-3		وضعیت قرارگیری قطعه در	عدم لقی و بی تعادلی قطعه / هم راستا بودن با غلطک ها	چشمی	بازرس QC سرپرست تولید	آغاز فرایند	آبار	سرپرست تولید	تذکر به اپراتور جهت صحیح قرار دادن قطعه در دستگاه	
		O120-4	تکمیل رزوه		کامل بون رزوه (نمونه اولیه)	کولیس 0.01mm شابلون دنده گیج برونرو	بازرس QC سرپرست تولید	آغاز فرایند	آبار	سرپرست تولید	انجام مجدد دنده زنی	
		O120-5	قطر دنده شده		مطابق سایز نقشه / استاندارد	کولیس 0.01mm گیج برونرو	بازرس QC اپراتور	آغاز فرایند هر ساعت	آبار	سرپرست تولید / بازرس QC	در صورت امکان اصلاح در غیر این صورت ضایع شدن قطعه	
		O120-6	گام دنده		مطابق سایز نقشه / استاندارد	شابلون دنده	بازرس QC	آغاز فرایند هر ساعت	آبار	بازرس QC	ضایع شدن قطعه	
		O120-7	کنترل ظاهری		تیز بودن دنده	چشمی	بازرس QC اپراتور	آغاز فرایند هر ساعت	آبار	سرپرست تولید	تنظیم مجدد دستگاه	
		تهیه کننده			تایید کننده			تصویب کننده				
		مهدی داودی			آقای عبدی			آقای ثقفی				
تاریخ و امضا			تاریخ و امضا			تاریخ و امضا						