|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| چک لیست ممیزی فرایند قطعات ایمنی | final arm.jpgشرکت سایپا آذین(سهامی عام) | شماره :تاریخ : صفحه 1 از 5 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| نام تامین کننده : | نام مدیرعامل : | گواهینامه سیستم مدیریت کیفیت : |
| وضعیت انطباق با الزامات |
| فصل | تعداد |  | فصل | تعداد |
| ردیف | موضوع | کل سوالات | N | C | Mn | Mj | ردیف | موضوع | کل سوالات | N | C | Mn | Mj |
| 1 | کنترل مدارک و مستندات | 3 |  |  |  |  | 6 | فرایند بازرسی | 5 |  |  |  |  |
| 2 | کنترل تغییرات مهندسی | 2 |  |  |  |  | 7 | تصدیق تجهیزات و ابزار اندازه گیری | 4 |  |  |  |  |
| 3 | فرایند خرید | 3 |  |  |  |  | 8 | کنترل محصول نامنطبق و اقدامات اصلاحی | 6 |  |  |  |  |
| 4 | شناسایی ، ردیابی و نگهداری | 4 |  |  |  |  | 9 | ممیزی داخلی | 1 |  |  |  |  |
| 5 | فرایند تولید | 10 |  |  |  |  | جمع کل | **38** |  |  |  |  |
| موضوعیت ندارد : N | انطباق کامل : C | عدم انطباق جزعی : Mn | عدم انطباق عمده : Mj |
| اعضای تیم ممیزی : تاریخ و امضا  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1- کنترل مدارک و مستندات | 1 | تحت کنترل بودن مدارک و سوابق ایمنی (ازجمله نقشه ، استاندارد ،TEST PLAN ، مدارک تکوین ، فهرست های مرجع و قطعات و پارامترهای ایمنی ) |  |  |
| 2 | درج علامت ایمنی در کلیه مدارک فنی و کنترلی |  |  |
| 3 | نگهداری سوابق مربوط به بازرسی و آزمون پارامترهای ایمنی |  |  |
| 2- کنترل تغییرات مهندسی | 1 | مکانیزم کنترل تغییرات مهندسی داخلی |  |  |
| 2 | مکانیزم کنترل تغییرات مهندسی پیمانکاران فرعی |  |  |
| 3- خرید | 1 | قطعات نیم ساخته ایمنی ، همچنین انجام خرید از منابع ذیصلاح و مورد تایید مشتری  |  |  |
| 2 | مشخص بودن پارامترهای ایمنی مواد و قطعات ورودی ، مشخصات فنی و کاربردی و الزامات بسته بندی در داده های خرید و انتقال این اطلاعات به پیمانکاران مرتبط  |  |  |
| 3 | استقرار مکانیزم آدیت پیمانکاران قطعات نیم ساخته ایمنی  |  |  |
| 4- شناسایی ، ردیابی و نگهداری | 1 | استقرار مکانیزم شناسایی و ردیابی محصولات تولیدی و قطعات موضوع تغییرات مهندسی  |  |  |
| 2 | وضوح و ماندگاری کد شناسایی و ردیابی  |  |  |
| 4- شناسایی ، ردیابی و نگهداری | 3 | تاییدیه طرح بسته بندی و درج نماد ایمنی بر روی بسته / اقلام ایمنی ارسالی به مشتری (ازجمله پالت و کارتن ) |  |  |
| 4 | استقرار فرآیند انبارش و نگهداری اقلام ایمنی و رعایت درج علامت ایمنی در موارد مقتضی  |  |  |
| 5- تولید | 1 | تعیین و تشریح فرآیندها / عملیات ایمنی |  |  |
| 2 | دردسترس بودن و اجرای دستورالعمل های راه اندازی و تولیدی  |  |  |
| 3 | ذیصلاح بودن اپراتورهای ایمنی و نصب فهرست اسامی پرسنل اصلی و جانشین در ایستگاه های مرتبط  |  |  |
| 4 | اندازه گیری و پایش قابلیت فرآیندهای ایمنی (PPM≤233/CPK≥1.67)  |  |  |
| 5 | اعمال کنترل های لازم در مواردی که فرآیند یا ماشین ، قابلیت لازم را نداشته و یا قابلیت آن محاسبه نشده باشد . |  |  |
| 6 | فرآیند خطاناپذیرسازی |  |  |
| 7 | اخذ تاییدیه دوباره کاری های مجاز از مشتری  |  |  |
| 8 | تهیه و بروزرسانی جداول عیوب ایمنی (شامل عیوب محتمل و تکراری) و نصب در ایستگاه مربوطه  |  |  |
| 5- تولید | 9 | انطباق وضعیت تولید با مدارک تکوین (ازجمله انطباق با شرایط مورد تایید مشتری هنگام صدور تاییدیه نمونه اولیه و یکروز خط)  |  |  |
| 10 | استقرار نظام آراستگی (5S) |  |  |
| 6- بازرسی | 1 | استقرار فرآیند بازرسی و آزمون اقلام ورودی ، حین فرآیند و نهایی  |  |  |
| 2 | لحاظ واجرای کلیه آزمون های مندرج در نقشه ها و مدارک کنترلی بارعایت تواتر و پرهیز از هرگونه حذف یا ارفاق  |  |  |
| 3 | عدم صدور مجوز ارفاقی و یا مجوز مصرف برای پارامترهای ایمنی نامنطبق  |  |  |
| 4 | دریافت و کنترل گزارش تست مربوط به تمامی پارامترهای ایمنی به ازای هر محموله از اقلام ورودی و کنترل سالانه توسط تامین کننده  |  |  |
| 5 | ذیصلاح بودن بازرسین ایمنی و وجود فهرست بازرسین اصلی و جانشین  |  |  |
| 7- تصدیق تجهیزات و ابزار اندازه گیری | 1 | 1- استقرار فرآیند تصدیق/کالیبراسیون تجهیزات اندازه گیری  |  |  |
| 2 | 2- مشخص نمودن تجهیزات / ابزار اندازه گیری مورد استفاده دربازرسی و آزمون (بادرج علامت ایمنی  |  |  |
| 3 | 3- صلاحیت آزمایشگاه های داخلی و خارجی مورد استفاده  |  |  |
| 7- تصدیق تجهیزات و ابزار اندازه گیری | 4 | 4- تحلیل سیستم های اندازه گیری (MSA) مربوط به حوزه قطعات ایمنی  |  |  |
| 8- کنترل محصول نامنطبق و اقدامات اصلاحی | 1 | استقرار فرآیند تحلیل و بهبود محصولات نامنطبق  |  |  |
| 2 | تحلیل و بهبود مقادیر و روند هشدارهای کیفی و رعایت الزامات مربوط به PPM داخلی و خارجی پارامترهای ایمنی و غیرایمنی  |  |  |
| 3 | صفربودن PPM خارجی درخصوص پارامترهای ایمنی  |  |  |
| 4 | تفکیک ،شناسایی و خارج نمودن روزانه کلیه محصولات نامنطبق در هر ایستگاه کاری و قراردادن آنها در جعبه های امن یا محوطه های بسته  |  |  |
| 5 | استقرار فرآیند اقدامات اصلاحی موضوع پارامترهای ایمنی  |  |  |
| 6 | اعمال کنترل 100% بر روی کلیه قطعات برگشتی از مشتری ، موضوع عدم انطباق پارامترهای ایمنی |  |  |
| 9- ممیزی داخلی | 1 | استقرار فرآیند ممیزی داخلی قطعات ایمنی مطابق با الزامات سازه گستر سایپا |  |  |