

# پیوست شماره ۴

## "الزامات قطعه ایمنی"

### ۱- مقدمه

گروه صنعتی ایران خودرو قصد دارد حساسیت و مراقبت ویژه ای را بر روی ایمنی خودروهای تولیدی با مارک ایران خودرو اعمال نماید. لذا این الزامات را بر اساس نیازمندیهای خود، طراحی نموده است.

پیمانکار قطعه ایمنی علاوه بر پیاده سازی الزامات ISO/TS بایستی الزامات ایمنی را نیز پیاده سازی و اجرا نماید.

### ۲- فرایند آدیت

پیاده سازی الزامات قطعه ایمنی توسط یک تیم ممیزی از ساپکو آدیت شده و در حین آدیت از قطعه ایمنی نمونه گیری و به آزمایشگاه پیمانکار و ساپکو انتقال داده می شود. گزارش آدیت به همراه گزارشهای قطعه به کمیته ایمنی ساپکو داده شده تا در مورد صدور گواهینامه ایمنی تصمیم گیری شود.

هرگونه عدم انطباق در نتایج تست قطعه از نوع "MAJOR" تلقی شده و منجر به لغو انتشار تاییدیه می شود. این مطلب برای عدم انطباقهای مرتبط با نیازمندیهای اشاره شده در بند ۴ این الزامات که روی پارامتر ایمنی محصول تاثیر مستقیم دارند نیز صادق است.

اخذ گواهینامه ایمنی شرط لازم برای اخذ تاییدیه قطعه خواهد بود.

### ۳- شرایط گواهینامه

گواهینامه ایمنی ۳ سال اعتبار داشته و آدیت مراقبتی آن به طور سالیانه انجام میشود.

در صورت عدم اخذ گواهینامه ایمنی و یا ابطال گواهینامه به دلیل مشکلات کیفی، پیمانکار بایستی تا زمان اخذ گواهینامه، کنترل ۱۰۰٪ را بر روی قطعه ایمنی در حال تولید اعمال نماید.

### ۴- الزامات عمومی

پیمانکار می بایست:

- از ایمنی بودن قطعات تولیدی خود آگاهی داشته و "پارامترهای ایمنی" را از استانداردهای مربوطه (استانداردهای سری R برای قطعات پژیونی) و یا با استعلام از مشتری استخراج کرده و آن را در تدوین طرح کیفیت قطعه لحاظ نماید.
- پارامترهای ایمنی را توسط علامتی خاص در طرح کنترل، FMEA و ... نشان دهد.

- اپراتوری که مسئول ایجاد پارمتر ایمنی است را جهت اعمال حساسیت و کنترل دقیقتر آگاه نموده و ایمنی بودن پارامتر مربوطه را در ایستگاه کاری، برگه های بازرسی حین فرایند و ... نشان دهد.

- در روز آدیت طرح کیفیت قطعه ایمنی را که به تایید مشتری رسیده ارائه نماید.

#### ۴-۱-۱- نیازمندیها

نیازمندیهای ذیل با تمرکز بر روی مشخصه های ایمنی بوده و اضافه بر نیازمندیهای ISO/TS می باشد.

#### ۴-۱-۱-۱- کنترل محصول، فرایند و تغییرات مهندسی

پیمانکار بایستی برای تمامی تغییرات محصول (نسبت به نقشه) و فرایند (نسبت به فرایندی که تاییدیه بر مبنای آن صادر شده) مجوز مشتری را اخذ نموده و آن را ارائه دهد.

#### ۴-۱-۲- کنترل مدارک و داده ها

پیمانکار بایستی لیستی از رویه ها، دستورالعملها، فرمها، مدارک فنی و ... داشته که در آن کدمدرک، اندیس و محل توزیع قید شده باشد. این مدرک بایستی شامل لیستی از تمامی شماره فنی قطعات تولیدی، اندیس شماره فنی، شماره نقشه و اندیس نقشه باشد. همچنین ذکر اندیس استانداردها نیز علاوه بر شماره استاندارد ضروری می باشد.

بایگانی سوابق کنترلهای پارامترهای ایمنی و قانونی (Safety & Regulation) به مدت ۱۰ سال و در دو نسخه، در دو محل جداگانه الزامی میباشد. نسخه دوم می تواند به صورت CD نگهداری شود.

#### ۴-۱-۳- خرید

پیمانکار می بایست :

- لیستی از مواد اولیه مصرفی به همراه تامین کنندگان آنها تهیه کند. تغییر مواد اولیه و تامین کننده (نسبت به مواد اولیه و تامین کنندگان آنها در زمان اخذ تاییدیه) بایستی با مجوز مشتری صورت گیرد.
- نشان دهد که مواد اولیه از همان پیمانکاران اولیه خریداری می شود.
- نشان دهد داده های خرید حاوی تمامی نیازمندیهای تعریف شده از جانب مشتری بوده و مدون شده باشد.
- درخواست خرید را بصورت کتبی و حاوی مشخصات ذکر شده در استاندارد مواد، تهیه نماید. ذکر استاندارد مواد در درخواستهای خرید می تواند مفید واقع گردد.
- عملکرد پیمانکاران را نسبت به کیفیت مواد و تحویل آن اندازه گیری و پایش نماید.

#### ۴-۱-۴- شناسایی و ردیابی محصول

پیمانکار بایستی وضعیت شناسایی محصول ایمنی را در هر ایستگاه ممکن سازد. همچنین بایستی توسط يك سیستم ردیابی بتواند در صورت هرگونه برگشتی از مشتری، ردیابی تا حد مواد اولیه را انجام دهد.

#### ۴-۱-۵- بازرسی مراحل مختلف فرایند

##### ۴-۱-۵-۱- کنترل ورودی

پیمانکار می بایست :

- مواد ورودی را منطبق بر نیازمندیهای اشاره شده در طرح کنترل ، کنترل نموده و نتایج را ثبت و بایگانی نماید. کنترلهای ورودی بایستی شامل تمامی نیازمندیهای مشتری از مواد ورودی باشد. در صورت CKD بودن مواد ورودی، اخذ گزارش تست از منبع خارجی الزامی است. در صورتی که "Material" قطعه، یکی از پارامترهای ایمنی باشد بایستی علاوه بر اخذ گزارش تست از منبع تهیه کننده، تمامی تستهای مواد توسط خود پیمانکار نیز انجام گیرد. - تمامی پارامترهای ایمنی در کنترل ورودی را ثبت نماید بطوریکه به نوعی ایمنی بودن آنها قابل تشخیص باشد.

##### ۴-۱-۵-۲- کنترل حین تولید

پیمانکار بایستی تعاریف مدونی از کنترلهای حین فرایند داشته و نتایج را ثبت و پایش نماید. در این کنترلها پیمانکار بایستی پارامترهای فرایندی که به نوعی بر پارامترهای ایمنی محصول تاثیر گذار هستند را قابل تشخیص نماید. پیمانکار بایستی هرگونه تغییری در فرایند تولید را (به نسبت آن فرایندی که در روز اخذ تاییدیه داشته) به اطلاع پیمانکار برساند.

##### ۴-۱-۵-۳- کنترل محصول نهایی

پیمانکار بایستی تعاریف مدونی از کنترلها بر روی قطعه نهایی ارائه داده و نتایج تستهای ایمنی قطعه را نیز در این کنترلها نشان دهد.

#### ۴-۱-۶- بررسی تجهیزات کنترلی

پیمانکار بایستی لیستی از دستگاهها و تجهیزات کنترلی ارائه داده که شامل کد تجهیزات، محل استفاده، دوره کالیبراسیون و محل کالیبراسیون باشد. در این لیست تجهیزاتی که به نوعی پارامترهای

ایمنی را تحت کنترل دارند بایستی مشخص شده و تحت کنترل دقیقتر قرار بگیرند. همچنین مدارك كالیبراسیون بایستی نشان دهد که تمامی تجهیزات در موعد مقرر كالیبره شده اند. در صورت انحراف در نتیجه کنترل‌های ابزار ، پیمانکار بایستی با ردیابی محصولات ارسال شده برای مشتری ،اطلاعات مذکور را در اختیاری قرار داده و کسب تکلیف نماید. همچنین سایر محصولات کنترل شده با این ابزار را جدا سازی و تحت کنترل مجدد قرار دهد.

#### ۴-۱-۷- محصولات نامنطبق – اقدامات اصلاحی

پیمانکاری بایست :

- محصولات نامنطبق تولید شده در هر ایستگاه کاری را در هر شیفت کاری علامت گذاری کرده و جداسازی نماید. تعداد، ایستگاه کاری، اپراتور و علت عدم انطباق محصولات نامنطبق بایستی ثبت و مورد تجزیه و تحلیل قرار گیرد. محصولات نامنطبق بایستی در هر روز کاری از کارگاه بیرون برده شود. - روند PPM داخلی و خارجی قطعه ایمنی را با ذکر علت‌های اصلی عدم انطباق ارائه نماید. همچنین برای حذف علت‌های عدم انطباق راه حل‌های مدون داشته باشد. در صورتی که عدم انطباق مربوط به يك پارامتر ایمنی باشد تعریف و اجرای اقدام اصلاحی الزامی می باشد.

#### ۴-۱-۸- ممیزی داخلی

پیمانکار بایستی سازمان خود را تحت يك برنامه مشخص و از پیش اعلام شده توسط آدیتورهای تایید شده داخلی آدیت نموده و گزارش آدیت را برای تمامی واحدهای مرتبط ارسال و در جهت رفع موارد عدم انطباقها پیگیر باشد. در این آدیت الزامات "قطعه ایمنی" بایستی دیده شود.

#### ۵- نمونه برداری از قطعه ایمنی

پیمانکاری بایست :

- شرایط را به منظور نمونه برداری آدیتور از قطعه ایمنی در حال تولید فراهم نماید. در مواردی که برخی پارامترهای ایمنی در ایستگاه‌های میانی ایجاد می شوند آدیتور میتواند از همان ایستگاه نمونه گرفته و به آزمایشگاه ارسال نماید. - نمونه های گرفته شده توسط آدیتور را علامت گذاری کرده و برای کارشناس مرغوبیت قطعه در محل مشتری ارسال نماید.