



تاریخ: / /

شماره:

پیوست:

چک لیست آدیت ایمنی

چک لیست آدیت ایمنی															
مرجع آدیت: روش اجرایی آدیت قطعات ایمنی مگاموتور					نام و کد تامین کننده:					مسئول آدیت:					
جمع زمان آدیت:					فعالیت موضوع آدیت:					بازرس:					
وضعیت انطباق با الزامات										درصد انطباق کل:					
تعداد کل سوالات: ۳۹			تعداد N:			تعداد سوالات مرتبط:			تعداد Sp:			تعداد C:			
تعداد عدم انطباق			تعداد Mj:			تعداد			تعداد			تعداد			
فصل		تعداد		فصل		تعداد		فصل		تعداد		فصل		تعداد	
ردیف	موضوع	کل سوالات	سوال مرتبط	SP	C	Mn	Mj	ردیف	موضوع	کل سوالات	سوال مرتبط	SP	C	Mn	Mj
۰	گواهی نامه معتبر سیستم مدیریت کیفیت	1						۵	فرآیند تولید	10					
۱	کنترل مدارک و سوابق	3						۶	فرآیند بازرسی	5					
۲	کنترل تغییرات مهندسی محصول و فرآیند	2						۷	تصدیق تجهیزات و ابزار اندازه گیری	4					
۳	خرید	3						۸	کنترل محصولات نامنطبق و اقدامات اصلاحی	6					
اسامی تیم آدیت															
امور ذربیط															
تاریخ و امضاء															
فصل ۱- کنترل مدارک و سوابق (ممیزی شونده: نام و سمت)															
وضعیت (*)															
۱	تحت کنترل بودن مدارک و سوابق ایمنی (از جمله نقشه ها، استانداردها، Test Plan ها، مدارک تکوین، فهرست های مرجع و قطعات و پارامترهای ایمنی)														
۲	درج علامت ایمنی در کلیه مدارک فنی و کنترلی														
۳	نگهداری سوابق مربوط به بازرسی و آزمون پارامترهای ایمنی														
مشاهدات:															
فصل ۲- کنترل تغییرات مهندسی محصول و فرآیند (ممیزی شونده: نام و سمت)															
وضعیت (*)															
۱	مکانیزم کنترل تغییرات مهندسی داخلی														
۲	مکانیزم کنترل تغییرات مهندسی پیمانکاران فرعی														
مشاهدات:															

کد فرم: F6217R1

توزیع نسخ: ۱- کیفیت



چک لیست آدیت ایمنی

چک لیست آدیت ایمنی		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۳- خرید
		۱ فهرست مواد اولیه و قطعات نیم ساخته ایمنی، همچنین انجام خرید از منابع ذیصلاح و مورد تایید مشتری
		۲ 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
		۳ استقرار مکانیزم آدیت پیمانکاران قطعات نیم ساخته ایمنی
مشاهدات:		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۴- شناسایی، ردیابی و بسته بندی
		۱ استقرار مکانیزم شناسایی و ردیابی محصولات تولیدی و قطعات موضوع تغییرات مهندسی
		۲ وضوح و ماندگاری کد شناسایی و ردیابی
		۳ تایید طرح بسته بندی و درج نماد ایمنی بر روی بسته / ارقام ایمنی ارسالی به مشتری (از جمله پالت و کارتن)
		۴ استقرار فرایند انبارش و نگهداری ارقام ایمنی و رعایت درج علامت ایمنی در موارد مقتضی
مشاهدات:		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۵- فرایند تولید
		۱ تعیین و تشریح فرآیندها / عملیات ایمنی
		۲ در دسترس بودن و اجرای دستورالعمل راه اندازی و تولیدی
		۳ ذیصلاح بودن اپراتورهای ایمنی و نصب فهرست اسامی پرسنل اصلی و جانشین در ایستگاه های مرتبط
		۴ اندازه گیری و پایش قابلیت فرآیندهای ایمنی ($PPM \leq 233 / CPK \geq 67/1$)
		۵ اعمال کنترل های لازم در مواردی که فرآیند یا ماشین، قابلیت لازم را نداشته و یا قابلیت آن محاسبه نشده باشد.
		۶ فرآیند خطانناپذیرسازی
		۷ اخذ تاییدیه دوباره کاری های مجاز از مشتری
		۸ تهیه و بروز رسانی جداول عیوب ایمنی (شامل عیوب محتمل و تکراری) و نصب در ایستگاه مربوطه
		۹ انطباق وضعیت تولید با مدارک استاندارد سازی / SOAS (از جمله انطباق با شرایط مورد تایید مشتری هنگام صدور تاییدیه نمونه اولیه و یکروز خط)
		۱۰ استقرار نظام آراستگی (5S)
مشاهدات:		

کد فرم: F6217R1

توزیع نسخ: ۱- کیفیت



تاریخ: / /

شماره:

پیوست:

چک لیست آدیت ایمنی

چک لیست آدیت ایمنی		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۶- فرآیند بازرسی و آزمون
		۱ استقرار فرآیند بازرسی و آزمون اقلام ورودی، حین فرآیند و نهایی
		۲ لحاظ و اجرای کلیه آزمون های مندرج در نقشه ها و مدارک کنترلی با رعایت تواتر و پرهیز از هرگونه حذف یا ارفاق
		۳ عدم صدور مجوز ارفاقی و یا مجوز مصرف برای پارامترهای ایمنی نامنطبق
		۴ دریافت و کنترل گزارش تست مربوط به تمامی پارامترهای ایمنی به ازای هر محموله از اقلام ورودی و کنترل سالانه توسط تامین کننده
		۵ ذیصلاح بودن بازرسین ایمنی و وجود فهرست بازرسین اصلی و جانشین
مشاهدات:		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۷- تصدیق تجهیزات و ابزار اندازه گیری
		۱ استقرار فرآیند تصدیق / کالیبراسیون تجهیزات اندازه گیری
		۲ مشخص نمودن تجهیزات / ابزار اندازه گیری مورد استفاده در بازرسی و آزمون (با درج علامت ایمنی)
		۳ صلاحیت آزمایشگاهی داخلی و خارجی مورد استفاده
		۴ تحلیل سیستم های اندازه گیری (MSA) مربوط به حوزه قطعات ایمنی
مشاهدات:		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۸- کنترل محصولات نامنطبق و اقدامات اصلاحی
		۱ استقرار فرآیند تحلیل و بهبود محصولات نامنطبق
		۲ تحلیل و بهبود مقادیر و روند هشدارهای کیفی و رعایت الزامات مربوط به PPM داخلی و خارجی پارامترهای ایمنی و غیر ایمنی
		۳ صفر بودن PPM خارجی در خصوص پارامترهای ایمنی
		۴ تفکیک، شناسایی و خارج نمودن روزانه کلیه محصولات نامنطبق در هر ایستگاه کاری و قراردادن آنها در جعبه های امن یا محوطه های بسته
		۵ استقرار فرآیند اقدامات اصلاحی موضوع پارامترهای ایمنی
		۶ اعمال کنترل ۱۰۰٪ بر روی کلیه قطعات برگشتی از مشتری، موضوع عدم انطباق پارامترهای ایمنی
مشاهدات:		
وضعیت (*)	ممیزی شونده: (نام و سمت)	فصل ۹- ممیزی داخلی
		۱ استقرار فرآیند ممیزی داخلی قطعات ایمنی مطابق با الزامات تعیین شده
مشاهدات:		

کد فرم: F6217R1

توزیع نسخ: ۱- کیفیت