




## **گواهی**

**استقرار برنامه کنترل کیفیت (QC PLAN) و انجام آزمون های جاری  
ساخت مطابق با استاندارد های ملی و بین المللی و فرم های بازرسی**

|                                       |  |   |
|---------------------------------------|--|---|
| کد مدرک: IEPMA/FM51/00<br>صفحه ۱ از 5 | <h1>طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی</h1> |  فرم شماره 1 |
|---------------------------------------|--|---|

## گواهی

استقرار برنامه کنترل کیفیت (QC PLAN) و انجام آزمون های جاری ساخت مطابق با

استاندارد های ملی و بین المللی و فرم های بازرسی

بدینوسیله وجود و استقرار برنامه کنترل کیفیت شامل انجام کلیه آزمونهای جاری ساخت (Routine Test) و وجود تجهیزات کامل برای انجام این آزمون ها در فرایند تولید ، از مرحله ورود مواد اولیه ، تولید محصول تا انبارش و کالیبراسیون تجهیزات در شرکت پرشین تجهیز نیرو جهت تولید تابلوهای فشار ضعیف ، تابلوهای فشار متوسط و پست های کمپکت و پدمانند و کفایت آزمون های جاری در تطابق با استاندارد های تولید تایید و گواهی میگردد .

مدارک پیوست این گواهی که به تایید شرکت بازرسی و شرکت تولید کننده رسیده به شرح ذیل است :

الف : طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی ( فرم ۱ )

ب : طرح کنترل و بازرسی حین فرایند تولید محصول ( فرم ۲ )

ج : لیست کامل تجهیزات برای آزمون مواد اولیه و جاری ساخت ( فرم ۳ )

د : کنترل و بازرسی بسته بندی محصول ( فرم ۴ )

ه : فرایند انبارش محصول ( فرم ۵ )




و : برنامه کالیبراسیون ( فرم ۶ )

\* چنانچه در هر مرحله از ارزیابی عدم صحت اطلاعات و یا نقص در آنها مشهود شود شرکت توانیر مجاز خواهد بود سازنده کالا را از فهرست سازندگان ذیصلاح حذف نموده و صلاحیت بازرسی را مورد تجدید نظر قرار دهد .

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت سازنده

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرسی

نام و امضاء و مهر شرکت بازرسی

|                                       |  |  |
|---------------------------------------|--|--|
| کد مدرک: IEPMA/FM51/00<br>صفحه 2 از 5 | <h1>طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی</h1> |    <p>فرم شماره 1</p> |
|---------------------------------------|--|--|

الف ۳۷۰۴-۸/۲۹۰

| ردیف | نام ماده اولیه یا قطعات مصرفی                                  | منابع تامین کننده  | موارد کنترلی   | استاندارد مرجع         | تجهیزات آزمون و اندازه گیری        | مسئول کنترل و بازرسی | حد بازرسی | مسئول رفع عدم انطباق |
|------|--|--|--|------------------------|------------------------------------|----------------------|-----------|----------------------|
| ۱    | ورقهای فولاد   | فولاد مبارکه   | ابعاد ورق  | IEC-61439              | ۱- متر<br>۲- کولیس<br>۳- ضخامت سنج | بازرس مکانیکال       | حد ۳و۲    | واحد انبار           |
|      |  |  | زنگ زدگی   |                        |                                    |                      |           |                      |
|      |  |  | تخت بودن   |                        |                                    |                      |           |                      |
|      |  |  | ضخامت آبکاری (در صورت وجود)                                |                        |                                    |                      |           |                      |
|      |  |  | متریال ورق بر اساس درخواست                                 |                        |                                    |                      |           |                      |
| ۲    | تجهیزات الکتریکی (سیم ها- کابلها- کابلشوها- سرسیم ها- داکت ها) | ۱- سیم و کابل خراسان<br>۲- کابلو کلوته<br>۳- داکت ریکلمه<br>۴- بست کمربندی | از لحاظ ظاهری و مطابقت با مشاهدات                          | IEC-61439<br>IEC-60694 | ----                               | بازرس الکتریکال      | حد ۳و۲    | واحد انبار           |
|      |  |  | از لحاظ بسته بندی  |                        |                                    |                      |           |                      |
|      |  |  | توضیح کامل طبق دستورالعمل بازرسی مواد اولیه (به پیوست فرم) |                        |                                    |                      |           |                      |

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .  
 \*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و



فرم شماره 1

# طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی

کد مدرک: IEPMA/FM51/00

صفحه 3 از 5

امضاء

نماینده اعزام شده از شرکت بازرسی

نام و امضاء و مهر شرکت بازرسی

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت سازنده

الف ۳۷۰۴-۸/۲۹۰

| ردیف | نام ماده اولیه یا قطعات مصرفی | منابع تامین کننده         | موارد کنترلی   | استاندارد مرجع     | تجهیزات آزمون و اندازه گیری                    | مسئول کنترل و بازرسی | حد بازرسی | مسئول رفع عدم انطباق |
|------|-------------------------------|---------------------------|--|--------------------|--|----------------------|-----------|----------------------|
| 3    | لوازم مکانیکی                 | ۱- پیچ گستر سپاهان        | مارک پیچ ها<br>رزوه پیچ ها<br>آبکاری پیچ ها<br>جنس پیچ ها<br>گرید پیچ ها | ISO 898            | ۱- ترکمتر<br>۲- ضخامت سنج                      | بازرس مکانیکال       | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |
| 4    | شمش                           | ۱- باهنر<br>۲- مسبار کاوه | ابعاد شینه<br>مشاهده سطح شینه<br>وضعیت شینه پس از خم<br>                 | DIN 40500 (PART 5) | ۱- کولیس<br>۲- متر<br>۳- دستگاه خم، برش و قیچی | بازرس مکانیکال       | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

\*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷




نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت سازنده

نام و امضاء و مهر شرکت بازرس

الف ۳۷۰۴-۸/۲۹۰

| ردیف | نام ماده اولیه یا قطعات مصرفی | منابع تامین کننده     | موارد کنترلی   | استاندارد مرجع       | تجهیزات آزمون و اندازه گیری | مسئول کنترل و بازرسی | حد بازرسی | مسئول رفع عدم انطباق |
|------|-------------------------------|-----------------------|--|----------------------|-----------------------------|----------------------|-----------|----------------------|
| 5    | لوازم جوشکاری                 | ۱-                    | ابعاد قطر الکتروود   | DIN-EN970            | ----                        | بازرس مکانیکال       | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |
|      |                               |                       | پوشش الکتروود  |                      |                             |                      |           |                      |
|      |                               |                       | مشاهده سلامت دستگاه و کابلها   |                      |                             |                      |           |                      |
|      |                               |                       |  |                      |                             |                      |           |                      |
| 6    | قطعات آبکاری شده              | ۱- آبکاری<br>طلای آبی | مشاهده سطح پوشش آبکاری   | ASTM A<br>153M(2003) | ضخامت سنج                   | بازرس مکانیکال       | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |
|      |                               |                       | ضخامت آبکاری<br>گالوانیز ( $\pm 82 \mu$ )<br>نقره ( $10 \mu, 3 \mu$ و $20 \mu$ ) |                      |                             |                      |           |                      |

|                                       |  |  |
|---------------------------------------|--|--|
| کد مدرک: IEPMA/FM51/00<br>صفحه 4 از 5 | <h1>طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی</h1> |    <p>فرم شماره 1</p> |
|---------------------------------------|--|--|

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

\*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت سازنده

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر شرکت بازرس

الف ۳۷۰۴-۸/۲۹۰

| ردیف | نام ماده اولیه یا قطعات مصرفی | منابع تامین کننده | موارد کنترلی | استاندارد مرجع       | تجهیزات آزمون و اندازه گیری   | مسئول کنترل و بازرسی | حد بازرسی | مسئول رفع عدم انطباق |
|------|-------------------------------|-------------------|--------------|----------------------|---|----------------------|-----------|----------------------|
| 7    | مقره                          | جبال الکتریک      | ابعاد مقره   | IEC 60502-1          | ---   | بازرس الکتریکال      | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |
|      |                               |                   | کیفیت مقره   |                      |   |                      |           |                      |
|      |                               |                   |              |                      |   |                      |           |                      |
| 8    | رنگ                           | طیف آسا           | ضربه         | ISO 2808<br>ISO 2409 | ۱- دستگاه<br>تست ضربه<br>۲- ضخامت<br>سنج<br>۳- کراسکات<br>۴- دستگاه<br>تست خم | بازرس مکانیکال       | حد ۲ و ۳  | واحد انبار           |
|      |                               |                   | خم           |                      |   |                      |           |                      |
|      |                               |                   | ضخامت        |                      |   |                      |           |                      |
|      |                               |                   | چسبندگی      |                      |   |                      |           |                      |

کد مدرک: IEPMA/FM51/00

صفحه 5 از 5

# طرح کنترل و بازرسی مواد اولیه و قطعات مصرفی



فرم شماره 1

نمونه ای از سوابق کنترل و بازرسی برای هر کدام از اقلام با مهر و امضاء بازرس و سازنده پیوست گردد .

\*راهنمای حد بازرسی مطابق توضیح فرم شماره ۷

نام و امضاء نماینده اعزام شده از شرکت بازرس

نام و امضاء و مهر مدیر عامل شرکت سازنده

نام و امضاء و مهر شرکت بازرس

الف ۳۷۰۴-۸/۲۹۰