

# >> الزامات فرآیند تایید قطعه <<

شماره مدرک  
QS-SR-01

شماره بازنگری : ۲

سال نشر ۱۳۸۳

این مدرک به منظور استفاده پیمانکاران ساپکو تهیه شده است.

## فهرست مطالب

۱. دامنه کاربرد ، تعاریف و هدف ..... ۳-۴
  - الف . دامنه کاربرد..... ۳
  - ب . تعاریف..... ۳
  - پ . هدف..... ۴
۲. درخواست تایید ..... ۴-۵
۳. الزامات تایید نمونه های اولیه و یک روز خط قطعات ..... ۵-۸
۴. الزامات فرآیند ..... ۸-۱۴
  - الف . مدارک فنی ..... ۸-۹
  - ب . نمونه های CKD..... ۹
  - پ . ابزارهای بازرسی یا کنترل خاص قطعات ..... ۹
  - ت . گزارش تایید ظاهری..... ۹-۱۰
  - ث . ارزیابی ابعادی..... ۱۰-۱۱
  - ج . تستهای مواد..... ۱۱
  - چ . تستهای عملکرد و دوام و سایر تستهای مشخص شده در استانداردهای محصول..... ۱۲
  - ح . گواهی تضمین ارائه قطعه ..... ۱۳
  - خ . تغییرات مهندسی..... ۱۳
  - د. مدلها ، ابزارها ، الگوها و قالبهای چند حفره ای..... ۱۳
  - ذ. شرایط نمونه های اولیه و نحوه تحویل..... ۱۴
۵. نگهداری سوابق و نمونه های اصلی ..... ۱۵-۱۶
۶. وضعیت تایید ..... ۱۶-۱۷
  - الف . تاییدیه اولیه..... ۱۶
  - ب . تاییدیه نهایی..... ۱۶
  - پ . تاییدیه مشروط..... ۱۶-۱۷
  - ت . مردودی ..... ۱۷
۷. مواردی که باعث لغو تاییدیه ها می شود..... ۱۷-۱۸
۸. پیوستها ..... ۱۸

## ۱- دامنه کاربرد ، تعاریف و هدف

### الف . دامنه کاربرد :

این مدرک ، انتظارات و الزامات ایران خودرو و سایپکو و پژو ( مشتریان ) را برای صدور تاییدیه کلیه اقلام تولیدی ، تشریح می کند. بررسی و تایید کلیه اقلام تولیدی و قطعاتی که اولین محموله آنها در یکی از وضعیت های اشاره شده در بخش ۲ باشد ، ضروری است .

### ب . تعاریف :

قطعات تولیدی به قطعاتی اطلاق می شود که در یک واحد تولیدی و با استفاده از ابزارآلات ، گیجها ، فرآیندها ، مواد ، کارگران و محیط تولیدی ساخته می شود. قطعاتی که برای اخذ تاییدیه ارائه می شوند می بایست حتماً با امکانات تولید انبوه ساخته شده باشند. نمونه برداری می بایست از یک شیفت کاری (و یا از یک تولید پیوسته به تعداد حداقل ۲۰۰ قطعه) انجام گیرد مگر این که توافق مکتوب دیگری با مشتری صورت گرفته باشد. مابقی قطعات جهت ارسال در یک روز خط بلوکه شده و علامتگذاری گردد.

تعداد نمونه های اولیه ارسالی مورد نیاز جهت بررسی باید دوازده عدد باشد. ضمناً برای قطعات و مجموعه های بزرگ و گران قیمت و یا قطعات ریز و استاندارد ، تعداد نمونه های مورد نیاز بصورت خاص و با موافقت کارشناس مرغوبیت قطعه برای مواردی که گزارش تست آنها کامل است کمتر می شود.

نمونه ها باید در یک بسته بندی مناسب حتی الامکان مطابق طرح بسته بندی قطعه ارائه شده از طرف سایپکو که روی هر دووجه آن برجسب مخصوص نصب شده است ، به همراه نتایج کلیه تستها و فرم گواهی تضمین به مسئول مربوطه در سایپکو تحویل می شود ( به بند "د" مراجعه شود) فرمت برجسب بسته بندی نمونه های اولیه در پیوست آورده شده است.

## پ . هدف:

هدف از فرآیند تایید قطعات ، تصدیق مناسب بودن و خوب تنظیم شدن فرآیند ساخت برای تولید محصول و کسب اطمینان از درک کامل پیمانکار از کلیه نیازهای تصریح شده مشتری و مدارک و سوابق مهندسی قطعه می باشد که در مرحله تایید نمونه اولیه کنترل می شود. همچنین مشخص کردن توان بالقوه پیمانکار در تولید انبوه قطعات بر اساس مشخصات اعلام شده از سوی ایران خوردو و ساپکو و به تعداد مورد نیاز او می باشد که در مرحله تایید یکروز خط کنترل می شود.

## ۲- درخواست تایید

در صورت بروز یکی از حالات زیر ، تایید تولید قطعه توسط مشتری ، پیش از ارسال محموله ، ضروری می باشد :

۱. تولید یک قطعه یا مجموعه جدید
۲. اصلاح یک یا چند مورد اشکال عمده مشاهده شده در قطعاتی که سابقه ارسال داشته اند.
۳. تولید مجدد پس از حداقل ۶ ماه غیر فعال بودن دستگاهها و عدم استفاده از آنها در تولید انبوه .
۴. تغییر محصول بدلیل انجام تغییرات مهندسی در جنس، طرح یا مشخصات فنی آن  
و هر نوع تغییر در قطعه و فرآیند تولید که بنا به نظر کارشناس ارشد مرغوبیت، اخذ تاییدیه جدید را الزام می دارد چون :
۵. تصمیم به استفاده از اجزاء یا ترکیب مواد جدیدی که در اخذ تایید قبلی استفاده نشده بود.
۶. تولید بوسیله ابزارها (ابزارهای مصرفی) ، قالب ها و مدل های جدید یا بازسازی شده .
۷. شروع تولید پس از نوسازی یا جابجایی دستگاهها و تجهیزات موجود .
۸. شروع تولید پس از هر گونه تغییر در فرآیند یا روش تولید.
۹. تولید توسط دستگاهها و تجهیزاتی که از کارگاهی به کارگاه دیگر منتقل شده اند.

۱۰. تغییر در منابع تامین و پیمانکاران فرعی قطعات ، مواد یا خدمات ( مانند عملیات حرارتی و آبکاری ) .

۱۱. شروع به تولید مجدد پس از مدتی که بنا به درخواست مشتری و بعثت مشکل کیفی ، تولید به حالت تعلیق در آمده بوده است.

پیمانکاران اصلی ساپکو مسئول کیفیت مواد ، خدمات و قطعات خریداری شده از پیمانکاران فرعی می باشند. (حتی اگر این مواد اولیه و یا قطعات خریداری شده از ساپکو و یا پیمانکار اصلی طرف قرارداد پژو بطور مستقیم تامین شده باشد) نمونه های ارائه شده جهت اخذ تاییدیه بایستی بگونه ای باشند تا در اولین مرحله ارائه ، مورد تایید واقع شوند لذا ضروری است پیمانکار قبل از ارائه نمونه ها از این امر اطمینان حاصل کرده باشد.

### ۳- الزامات تایید نمونه های اولیه و یک روز خط قطعات

کارشناس مرغوبیت ساپکو می بایست کنترل نماید مراحل زیر قبلاً توسط پیمانکار انجام شده است :

۱- ثبت کلیه سوابق طراحی های انجام شده توسط پیمانکار بصورت نقشه های تفصیلی ( این نقشه ها باید توسط ساپکو تحت کنترل درآمده باشد ) .

۲- نتایج ابعادی مورد نیازی که به وضوح در نقشه های فنی نوشته شده اند و یادر نقشه قطعات اجزاء به آنها ارجاع داده شده است. ( شامل برش ها ، ردیابی ها ، یا نقشه های پیش نویس قابل استفاده ) اندازه گیری ابعادی بایستی بر روی حداقل ۵ قطعه از ۲۰۰ قطعه ذکر شده در بند ب یک نمونه از ابتدای تولید، یک نمونه از انتهای تولید و سه نمونه در میانه تولید با ذکر شماره نمونه ( از دویست ) که پشت سر هم تولید شده اند انجام شده ، نمونه ها شماره گذاری شده و در گزارش نیز شماره آنها قید شود. برای قطعاتی که با استفاده از قالب های چند حفره ای تولید می شوند از هر حفره پنج قطعه تولیدی می بایست اندازه گیری ابعادی

شوند. طبق نظر کارشناس مرغوبیت می تواند یک قطعه اندازه گیری کلی و در زمینه سایر قطعات صرفاً ابعاد مهم و کلیدی اندازه گیری شود.

۳- مطابقت ابزارهای کنترلی ( فیکسچرها ، چکینگ ها ، گیج ها و دستگاههای تست و ... ) با استانداردهای مرتبط و نقشه های قطعات و پیش بینی و تدوین با دستورالعمل های استفاده از آنها

**تبصره ۵:** ابزارهای کنترلی باید حداکثر تا زمان تولید محموله یک روز خط آماده شده و در حین تولید ، جهت انجام کنترلها بر اساس برنامه کنترل مورد استفاده قرار گیرند.

۴- نتایج تست های مواد ، عملکرد و دوام و غیره ( همه تستهای مشخص شده در استانداردهای محصول ، از جمله ظاهری ) که در سوابق طراحی مشخص شده است.

۵- فلوچارت فرآیند ساخت .

۶- تجزیه و تحلیل حالات خرابی فرآیند و آثار آن

### Process FMEA (Process Failure Mode & Effects Analysis)

جهت کسب اطلاعات بیشتر به راهنمای آنالیز حالات خرابی بالقوه و آثار آن مراجعه شود.

۷- برنامه کنترلی که از مواد اولیه و قطعات نیمه ساخته ورودی تا پردازشهای حین تولید و محصول نهایی را در برگیرد. استفاده از برنامه های کنترلی برای " خانواده ای " از قطعات مشابه مجاز است مشروط بر این که مشابهت قطعه جدید قبلاً بررسی شده باشد.

جهت کسب اطلاعات بیشتر به راهنمای برنامه کنترل مراجعه شود.

۸- در صورت لزوم ، تایید نقشه های ارائه شده از سوی پیمانکار ، توسط مشتری (ایران خودرو)

۹- به همراه نمونه های پلیمری بایستی شیت و قرص مواد اولیه مصرفی برای نمونه ها ارائه گردد. برای سایر قطعات که علاوه بر ارائه نمونه های اولیه نیاز به نمونه های آزمایشی نیز می باشد ، موارد قبلاً از طریق کارشناس مرغوبیت قطعه به پیمانکار اطلاع داده خواهد شد.

۱۰- برای قطعات پژو ارائه یک گزارش به زبان انگلیسی تحت عنوان Survey plan علاوه بر موارد فوق

الزامی است. گزارش Survey plan بایستی حاوی مطالب ذیل باشد:

- معرفی دقیق قطعه و پیمانکار
- فهرست
- لیست تغییرات
- لیست افراد مرتبط با پروژه و نحوه دسترسی به ایشان
- لیست مواد اولیه و قطعات نیمه ساخته که از پیمانکاران فرعی تهیه می شود به همراه مشخصات و اطلاعات دقیق منبع تامین آنها
- فلوجارت فرآیند تولید OPC
- فلوجارت جریان فرآیند FPC
- جدول تعمیرات و نگهداری سطح ۱
- PFMEA
- دستورالعملهای کاری در هر ایستگاه Process sheet
- لیست آموزش کارگران تولید و جانشین آنها
- جانمایی ماشین آلات تولید و جریان مواد در خط تولید

- لیست تجهیزات تولید شامل ( ماشین ، قالب ، فیکسچر ، ابزار و ... ) به همراه مدل ، پیمانکار ، سال ساخت ، کد ماشین ، ظرفیت تولید و ... )
- شناسایی ایستگاههایی که در آنها SPC انجام می شود و محاسبه CPK و CPM برای حداقل ۳۰ نمونه (قطعاتی که از یک قالب و یا یک حفره قالب تولید شده اند)
- ویژگی های مهم محصول و فرآیند
- موارد مرتبط به بسته بندی شامل : طرح بسته بندی ، دستورالعمل بسته بندی و برچسب بسته بندی
- موارد خاص دیگری که متناسب با محصول ، فرآیند تولید و یا پیمانکار قطعه خواسته می شود.

**مدارک مذکور و Survey plan لازم است قبل از ارائه نمونه اولیه به تایید مرغوبیت سایکو رسیده باشد.**

**تبصره :** هر گونه تغییر در محتوای Survey plan کتباً به اطلاع پیمانکار خواهد رسید.

۱۱- نتایج ممیزی فرآیند با وضعیت تائید (S) و یا در موارد خاص بصورت مشروط با وضعیت (W) که توسط کارشناس مرغوبیت قطعه انجام و در گزارش ممیزی ثبت شده است.

## ۴- الزامات فرآیند

### الف . مدارک فنی

شماره فنی ، سطح تغییرات ، تاریخ نقشه و نام پیمانکار بایستی بر روی کلیه مدارک فنی تکمیلی (مانند برگه های نتایج جانمایی تکمیلی ، ترسیمات ، برشها ، نتایج بازرسی نقاط توسط دستگاه اندازه گیری سه بعدی ، برگه تلرانس و اندازه گیری هندسی و سایر نقشه های کمکی غیر مرتبط با نقشه های قطعات) درج شود. کپی



این مدارک کمکی بایستی به همراه نتایج ابعادی عنوان شده در جدول نتایج تستهای ابعادی، نگهداری شوند و به نحوی باشند که در صورت نیاز به بازرسی، سهولت قابل ردیابی باشند.

## ب. نمونه های CKD

پس از دریافت نقشه ها و مدارک فنی و نمونه های CKD، پیمانکار لازم است تا نسبت به تطابق کامل نمونه ها با نقشه و مدارک فنی اطمینان حاصل نماید. در صورت وجود اختلاف، پیمانکار موظف است موارد اختلاف را در فرمت پیشنهادی بررسی مغایرت بین نقشه و نمونه های CKD (که به پیوست آمده است) ثبت نموده و جهت کسب تکلیف، در رابطه با معیار پذیرش به ساپکو ارسال نماید.

## پ. ابزارهای بازرسی یا کنترل خاص قطعات

فیکسچرها و فرامین کنترلی پارامترهای ابعادی و هندسی که از طرف مرغوبیت ساپکو به پیمانکار اعلام شده است باید مطابق با رویه های جاری ساپکو به تایید واحد متد در مهندسی مرغوبیت برسد. پیمانکار مسئول تعمیر و نگهداری ابزارآلات کنترلی تا پایان عمر تولید قطعه می باشد. پیمانکار موظف است ابزارهای کنترلی خود را با پیروی سالانه بر اساس مستندات فنی آن کالیبره نماید.

## ت. گزارش تاییدیه ظاهری

در صورتیکه در رابطه با پارامترهای ظاهری مبنای پذیرش در نقشه ها و مدارک فنی قطعه ذکر شده باشد بایستی یک گزارش تایید ظاهری تکمیل گردد گزارش تهیه شده به همراه نمونه قطعه تولید شده به محلی که توسط مشتری مشخص می شود، ارسال می گردد. این گزارشها می بایست به همراه قطعه و امضاء مشتری هنگام ارائه نمونه های اولیه همراه با گواهی تضمین، فرستاده شوند.

شایان ذکر است که در رابطه با پارامترهای ظاهری که مبنای پذیرش آنها در نقشه ها و مدارک فنی قطعه ذکر نشده و ضمناً کنترل آنها جزو الزامات مشتری است، پیمانکار موظف است نظر مشتری را در ابتدای پروژه، اخذ

نموده و در لیست مشخصات مهم محصول ثبت نماید. مبنای ارزیابی مشخصات ظاهری محصول نیز بر اساس همین مدرک می باشد. کپی نظر مشتری راجع به مبنای پذیرش مشخصات ظاهری ( قید شده در نقشه ها و مدارک فنی محصول ) باید به همراه سایر مدارک در حین اخذ تاییدیه به مشتری تحویل داده شود.

## ث. ارزیابی ابعادی

ارزیابی ابعادی بایستی بر روی تمام قطعات زیرمجموعه و محصول نهایی که دارای الزامات ابعادی هستند ، صورت پذیرد تا مطابقت آنها با تمام ابعاد مهم مشخص شده در نقشه های مرتبط ، مشخص گردد. تمام ابعاد مهم و مشخصات فنی که در نقشه ها و مدارک فنی نوشته شده اند ، بایستی در یک قالب مناسب و به همراه نتایج عملی ( واقعی ) ثبت شوند ( فرمت پیشنهادی نتایج تستهای ابعادی - فارسی و انگلیسی - در پیوست آمده است . در مورد قطعات پژو لازم است از فرمت انگلیسی پیشنهادی استفاده شود ) توضیحات و عبارتهای سرپوشیده و مبهم مبنی بر مطابقت مشخصه ها قابل قبول نمی باشد. تاریخ اندازه گیری بایستی در فرم مربوطه نوشته شود. تاریخ سوابق طرح آخرین سطح تغییرات و هر گونه تغییرات مهندسی تایید شده که هنوز در سوابق طراحی ثبت نشده ولی در قطعه اعمال شده است ، بایستی مستند و مکتوب شوند.

**تبصره:** در صورتی که نتایج تستها در فرمت پیشنهادی ثبت نمی گردد لازم است کلیه آیتمهای موجود در فرمت پیشنهادی در گزارش ارائه شده موجود باشد.

توجه به این نکته ضروری است که اندازه گیریهای ابعادی برای اخذ تاییدیه اولیه باید بر روی حداقل ۵ نمونه ارسالی انجام شده و کلیه نتایج مربوط به نمونه ها با ذکر شماره نمونه در فرم " نتایج ابعادی " ثبت گردد. ذکر شرایط تست شامل درجه حرارت و رطوبت و نیز مشخص کردن نقاط اندازه گیری در نقشه قطعه در فرمت گزارش تست الزامی است. ضمناً اگر محصول توسط ابزارهای متعدد مشابه و یا قالبهای چند حفره ای ساخته می شود ، ذکر شماره حفره قالب یا شماره ابزار

مربوط به تولید هر کدام از نمونه ها به همراه نتایج ضروری است . شایان ذکر است که جهت ارسال نمونه ها ، نمونه گیری بایستی از کلیه حفره ها و یا ابزارها انجام شده باشد.

### ج. تستهای مواد

تست مواد بایستی برای تمام قطعات و محصولات که مشخصه های فیزیکی / شیمیایی یا متالورژیکی آنها خواسته شده باشد ، انجام شود. پیمانکار باید تست های لازم را بر اساس نقشه ها و مدارک فنی مربوطه انجام دهد. در صورتیکه پیمانکار ، قادر به انجام تست های لازم نباشد ، در آن صورت خرید خدمت بایستی از منابع مورد تایید ، مشتری ، صورت گیرد . در صورت خرید خدمت از آزمایشگاهها ، نتایج بایستی بر روی سر برگ آنها یا در قالب گزارش عادی ارائه شوند و نام آزمایشگاه بایستی در گزارش آورده شده باشد.

تمام تستهای مشخص شده در Test plan بایستی در یک فرمت مناسب به همراه تعداد قطعات تست شده و نتایج واقعی هر تست ثبت شوند و نتایج مربوط به هر نمونه با ذکر شماره نمونه در فرمت پیشنهادی " نتایج تست مواد ، عملکرد ، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه " و خلاصه آن در فرمت پیشنهادی " خلاصه نتایج تست مواد ، عملکرد ، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه " ثبت گردد. همچنین هر گونه تغییر مهندسی تایید شده که هنوز در سوابق طراحی ثبت نشده است نیز بایستی آورده شود ( فرمتهای پیشنهادی مذکور- فارسی و انگلیسی - در پیوست آمده است . در مورد قطعات پژو لازم است از فرمت انگلیسی پیشنهادی استفاده شود)

**تبصره :** در صورتی که نتایج تستها در فرمتهای پیشنهادی ثبت نمی گردد لازم است کلیه آیتهای موجود در فرمتهای پیشنهادی در گزارش ارائه شده موجود باشد.

## چ . تستهای عملکرد و دوام و سایر تستهای مشخص شده در استانداردهای محصول

تستهای عملکرد بایستی برای تمامی قطعات دارای عملکرد انجام شود. پیمانکار بایستی تستهای لازم را بر اساس نقشه ها و مدارک فنی و Test plan انجام دهد. تستهای دوام باید به تعداد توافق شده با ساپکو انجام شود. نتایج مربوط به هر نمونه با ذکر شماره نمونه در فرمت پیشنهادی " نتایج تستهای مواد عملکرد ، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه " و خلاصه آن در فرمت پیشنهادی " خلاصه نتایج تست مواد ، عملکرد ، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه " ثبت گردد.

( فرمتهای پیشنهادی مذکور - فارسی و انگلیسی - در پیوست آمده است ، برای قطعات پژو لازم است از فرمت پیشنهادی انگلیسی استفاده شود.)

**تبصره :** در صورتی که نتایج تستها در فرمتهای پیشنهادی ثبت نمی گردد لازم است کلیه آیتیمهای موجود در فرمتهای پیشنهادی در گزارش ارائه شده موجود باشد.

در صورتیکه پیمانکار قادر به انجام تست های لازم نباشد در آن صورت بایستی از منابع مورد تایید یا امکانات آزمایشگاههای مشتری ، خرید خدمت نماید. در صورت خرید خدمت از آزمایشگاهها ، نتایج بایستی بر روی سربرگ آنها یا قالب گزارش عادی ارائه شود و نام آزمایشگاه بایستی در گزارش آورده شده باشد.

توضیحات و عبارتهای سرپوشیده و مبهم مبنی بر مطابقت مشخصه ها قابل قبول نمی باشد. پیمانکار مسئول است تا تمام مشخصه های محصول را تامین نماید. دسترسی به هر گونه نتیجه خارج از این مشخصه ها می تواند مانع از ارائه قطعه یا مدارک توسط پیمانکار شود. تمام تلاش ها بایستی در جهت اصلاح فرآیند به سمت تامین نیازهای عنوان شده در سوابق طراحی ، صورت پذیرد. اگر پیمانکار قادر به تامین هر یک از این نیازها نباشد در آن صورت جهت تعیین اقدامات اصلاحی ، بایستی با مشتری تماس حاصل نماید.

## ح. گواهی تضمین ارائه قطعه

پیمانکار باید به محض تکمیل رضایت بخش اندازه گیری ها و تست های لازم ، اطلاعات مورد نیاز را در فرم گواهی تضمین درج نماید. برای هر شماره فنی باید یک فرم گواهی تضمین مجزا تکمیل شد مگر آنکه توافق دیگری با مشتری صورت گرفته باشد. از آن جا که این فرم برای صنایع مختلف کاربرد دارد ، لذا برخی از مشتریان ممکن است نیاز به تکمیل برخی از قسمتها این فرم نداشته باشند. ( فرم گواهی تضمین و نحوه تکمیل آن در پیوست آمده است . برای قطعات پژو لازم است از فرم انگلیسی E-472 Initial Samples Inspection Report General Informations استفاده شود.)

## خ . تغییرات مهندسی

هنگامی که ارائه نمونه به خاطر تغییرات مهندسی انجام شده باشد ، در آن صورت بازرسی ها و آزمون های لازم فقط به محدوده تغییرات ، محدود می شود. برای مثال اگر اندازه مشخصی تغییر کرد ، در آن صورت ارزیابی ابعادی فقط محدود به همان قسمتهایی می شود که از آن تغییرات متاثر شده اند. برای راهنمایی بیشتر در مورد تغییرات خاصی که بوجود آمده است با مسئول تایید قطعه تماس حاصل نمایید.

## د . مدل ها ، ابزارها ، الگوها و قالبهای چند حفره ای

اگر قطعات تولیدی توسط بیش از یک حفره ، قالب ، ابزار یا مدل تولید شده باشند ، در آن صورت باید ارزیابی ابعادی کاملی بر روی کلیه قطعات تولید شده هر یک از حفره ها ، قالب ها و ... صورت پذیرد. لذا پیمانکار بایستی مشخصات حفره ، ابزار و ... را که برای ساخت قطعه ارائه شده ، استفاده نموده است را مشخص نموده و در قسمت توضیحات فرم گواهی درج و یا ضمیمه آن نماید. شایان ذکر است که شماره حفره یا قالب بایستی روی قطعه حک شده باشد.

## ذ. شرایط نمونه های اولیه و نحوه تحویل

پیمانکار می بایست نمونه های اولیه را در یک بسته بندی مناسب حتی الامکان مطابق با طرح بسته بندی قطعه و به همراه گزارش کلیه تستهای انجام شده روی نمونه ها و فرم گواهی تضمین به مسئول مربوطه در ساپکو تحویل داده و رسید دریافت نماید. روی دووجه بسته بندی باید برچسب مخصوص نمونه های اولیه نصب گردد. (فرمت برچسب مذکور در پیوست درج شده است)

بسته بندی نمونه ها باید به نحوی باشد که از صدمه دیدن نمونه ها پیشگیری نماید. به خصوص در زمینه قطعاتی که وضعیت ظاهری آنها دارای اهمیت می باشد.

پیمانکار باید کلیه نمونه های اولیه را به شرح زیر علامت گذاری نماید. این علامت گذاری می تواند روی قطعه یا به صورت برچسب در محل مناسب انجام پذیرد:

- مشخصات پیمانکار شامل آرم یا نام پیمانکار
- شماره قالب (در صورت وجود)
- شماره فنی و ایندکس قطعه
- شماره اختصاصی هر قطعه به ترتیبی که ارتباط آن با گزارش تست معین باشد. (گزارش تست حتما باید مربوط به نمونه های تحویلی بوده و با این شماره قابل ردیابی باشد).

لازم است علاوه بر نسخه تحویلی، یک نسخه از کلیه گزارشهای تست مربوط به نمونه های اولیه در بسته بندی قرارداد شده باشد مگر اینکه قبلا با کارشناس مرغوبیت قطعه توافق شده باشد.

**تبصره: در صورتی که نمونه شرایط مذکور نداشته باشد یا گزارشات ارسالی نقص داشته باشد، نمونه ها توسط ساپکو تحویل گرفته نخواهد شد.**

## ۵- نگهداری سوابق و نمونه های اصلی

پیمانکار باید سوابق کاملی از یافته ها و نمونه های اصلی ارائه شده شامل نتایج بازرسی یا کنترل فرآیند آماری و در صورت لزوم تاییدیه ظاهری را نگهداری نماید. این سوابق باید نتایج تست قطعات را در تمام آزمون های ابعادی ، فیزیکی ، شیمیایی و متالورژیکی و سایر تستهای صورت گرفته ، نشان دهد. مستندات لازم شامل کپی سوابق زیر می باشد :

- نتایج بازرسی های ابعادی که به سوابق طراحی مورد تایید ، ارجاع داده و یا به آنها پیوست شده است.

- گزارش تست های آزمایشگاهی صورت گرفته بر روی قطعات یا مواد اولیه شامل کلیه مشخصه های فیزیکی ، شیمیایی ، متالورژیکی و عملکردی .

- نتایج حاصل از تجزیه و تحلیل سیستم های اندازه گیری نمودارهای جریان فرآیند ، FMEA فرآیند و در صورت لزوم FMEA طراحی ، برنامه های کنترل ، گواهی تضمین و مستندات کمکی پیمانکاران فرعی ، تاییدیه های عملکرد و نمونه های اصلی .

**کلیه پیمانکاران ملزم به تکمیل و نگهداری کپی تمام مدارک و اسناد اشاره شده در بند ۳ می باشند.**

سوابق تاییدیه این قطعات بایستی تا یکسال پس از اینکه قطعه برای تولید یا خدمات مورد استفاده قرار گرفت ، نگهداری شود. نمونه های اصلی نیز به همان مدت سوابق تاییدیه و یا تا زمانی که یک نمونه جدید از همان شماره فنی و جهت تایید مشتری تولید شده ، نگهداری می شوند. نمونه های اصلی به این صورت شناسایی می شوند و نشان دهنده تاریخ تایید قطعه توسط مشتری هستند. هنگامی که اندازه قطعه به حدی باشد که نگهداری

آن مشکل باشد، در آن صورت مقررات نگهداری نمونه ها می تواند توسط مسئول تایید قطعه، اصلاح یا لغو گردد.

## ۶- وضعیت تایید

بعد از تایید نهایی، پیمانکاران مسئولند تا اطمینان حاصل نمایند که طی تولیدات آینده بطور مستمر نیازهای مشتری را تامین خواهند کرد. پیمانکار در مرحله تولید انبوه به هیچ وجه مجاز به تغییر عمده در مواد اولیه، فرآیند تولید و تجهیزات خط تولید و... نیست مگر آنکه قبلاً این تغییرات را به ساپکو اعلام کرده و در عمل توافق ساپکو را برای انجام این تغییرات کسب کرده باشد. در مواردیکه تغییرات به شرح مندرج در بند ۲ این دستورالعمل باشد تایید تولید قطعه توسط مشتری پیش از ارسال محموله الزامی است. تاییدیه توسط ساپکو و در حالات ذیل صادر می شود ( برای قطعات پژو وضعیت تایید (پذیرش) در فرم ISAR توسط کارشناس مرغوبیت قطعه ثبت شده و به تایید نماینده پژو می رسد. )

**الف - تاییدیه اولیه** به این معناست که فرآیند ساخت تدوین شده و نقشه های اجزاء طراحی و تدوین شده برای تولید قطعه مناسب می باشد و همه انتظارات " مشخصات فنی محصول " را برآورده می سازد و پیمانکار می تواند خود را برای تولید یک روز خط آماده سازد. ( برای قطعات پژو در فرم ISAR وضعیت SS0 ثبت شده است )

**ب - تاییدیه نهایی** به این معناست که قطعات تولیدی تمام نیازهای خودروساز را تامین می نمایند. بنابراین پیمانکار مجاز به ارسال محموله های تولیدی خود مطابق برنامه ارائه شده از سوی ساپکو خواهد بود.

**پ - تاییدیه مشروط** اجازه ارسال محموله قطعات را به منظور تولید به تعداد یا مدت محدودی صادر خواهد کرد. برای قطعات پژو در فرم ISAR، \*SD یا \*SE یا \*WE ثبت شده است، علامت \* می تواند یکی از



شماره های ۱ تا ۹ باشد که مسئول رفع عدم انطباق را مشخص می کند. (راهنمای کدهای وضعیت پذیرش در فرم ایسارد ریوست میباشد)

تاییدیه مشروط فقط زمانی به پیمانکاران اعطا خواهد شد که آنها:

- علل ریشه ای عدم انطباق ها را به روشنی شناسایی کرده باشد.
- یک برنامه اقدامات اصلاحی متناسب با تاییدیه مشروط که مورد موافقت مشتری نیز باشد ، آماده کرده باشند. ارائه مجدد نمونه و انجام سیکل تایید جهت دریافت تاییدیه تولید انبوه ضروری است مگر آنکه پیمانکار درخواست کرده باشد . مشتری نقشه ها و مشخصات فنی را جهت مطابقت با قطعه تولید شده ، بازنگری نماید و این درخواست اجراء شده باشد.
- اقلامی که تاییدیه مشروط دارند اما بدلیل منقضی شدن تاریخ یا مجاز نبودن مقدار محموله ، و یا بطریقی برنامه اقدامات توافق شده را نقض نمایند ، عودت داده خواهند شد. هیچ محموله ای اضافه بر آنچه که در تاییدیه مشروط ذکر شده است ، مجاز به ارسال نمی باشد.**
- ت - مردودی** به این معناست که محموله تولیدی که نمونه از بین آنها انتخاب و ارسال شده است و همچنین مدارک ضمیمه آن ، نیازهای مشتری را تامین نمی نماید. چنانچه محصول اصلاح شده است مدارک و مستندات آن بایستی قبل از ارسال محموله تولیدی ، به مشتری ارائه و تاییدیه وی دریافت گردد.

## ۷- مواردی که باعث لغو تاییدیه ها میشود

- الف ) تکرار یک مشکل کیفی مرتبط با ایمنی
- ب ) غیر فعال بودن پیمانکار ( عدم ارسال محموله ) به مدت ۱۲ ماه
- پ ) عدم اخذ گواهی کیفیت محصول تا ۱۸ ماه پس از صحنه گذاری برنامه کنترل توسط کارشناس مرغوبیت مربوطه ( پذیرش فرآیند پیرو استانداردسازی یا کنترل فرآیند تکوین محصول )

ت) درخواست مدیر امور ساخت مربوطه

ث) بروز عیب مزمن یا عدم انطباق تکراری در قطعه

ج) تصمیم گیری کمیته مدیران

**توضیح: در صورت بروز یکی از شرایط فوق و یا شرایط مندرج در بند ۲، لغو تاییدیه به درخواست کارشناس مرغوبیت قطعه و تایید رئیس تضمین کیفیت انجام خواهد شد.**

## ۱- پیوستها:

- راهنمای کدهای پذیرش در فرم ایسار

- فرم گواهی تضمین (فارسی) - کد فرم ۴۷۲

- فرم گواهی تضمین (انگلیسی) - (Initial Samples Inspection Report General Information)

کد فرم E-۴۷۲

- فرمت پیشنهادی - فارسی و انگلیسی - نتایج تستهای ابعادی (برای قطعات پژو از فرمت انگلیسی استفاده شود)

- فرمت پیشنهادی - فارسی و انگلیسی - خلاصه نتایج تست مواد، عملکرد، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه (برای قطعات پژو از فرمت انگلیسی استفاده شود)

- فرمت پیشنهادی - فارسی و انگلیسی - نتایج تست مواد، عملکرد، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه (برای قطعات پژو از فرمت انگلیسی استفاده شود)

- فرمت پیشنهادی بررسی مغایرت بین نقشه و نمونه های CKD

- فرمت - فارسی و انگلیسی - برچسب بسته بندی نمونه های اولیه (برای قطعات پژو از فرمت انگلیسی استفاده شود)

(راهنمای کدهای پذیرش در فرم ایسار)

# ACCEPTANCE STATUS

**CONCLUSIONS** WHICH SHOULD **APPEAR** IN THE  
**ACCEPTANCE REPORT**

The acceptance status must **reach** a conclusion formalising the  
decision taken and the actions required

## SS0 STATUS

AGREEMENT IS GIVEN FOR USING IN PRODUCTION OR FOR  
SPARE PARTS IN IRAN

## SD1 STATUS

FAVOURABLE DECISION IS GIVEN FOR USING IN PRODUCTION OR SPARE PARTS IN  
IRAN

**Improvement** actions must be continued until Status "SS0" is reached

## SD2 STATUS

AGREEMENT IS GIVEN FOR USING IN PRODUCTION OR SPARE PARTS IN IRAN  
Awaiting officialisation by PSA/PVS/PPP

# Other status than SS0 and SD\*

## **Suffix 1** ñ **Supplier responsibility**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS.

The supplier must inform SAPCO/LC/Development/Pilot and the SAPCO/Quality acceptance authority of the date of presentation of corrected initial samples, as regards the defects reported, at the same product suffix if this has not changed.

## **Suffix 2** ñ **IKCO/R&D responsibility**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS,  
Awaiting decision or action from PCA/PVS/Product & Process Pilot.

## **Suffix 3** ñ **SAPCO/Quality responsibility**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS  
Dimensions and appearance conform.

The remaining results will be sent to supplier before (date to be specified).

## **Suffix 4** ñ **IKCO/Engineering responsibility**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS  
Awaiting modification of means of production by IKCO/Engineering.

## **Suffix 5** ñ **SAPCO/Packing Dept**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS:  
Awaiting modification of packaging by SAPCO/Packing Dept

## **Suffix 9** ñ **Sapco/LC Development responsibility**

NO AGREEMENT FOR USE IN PRODUCTION OR FOR SPARE PARTS,  
Products conform before **graining or colouring** :

ñ AGREEMENT IS GIVEN FOR GRAINING OR COLOURING

# ACCEPTANCE STATUS CODE

**The acceptance status leads to a conclusion formalising the decision taken and the actions required**

The acceptance results and the identification marks to be allocated are defined according to a 3 characters coding

*	*	*
---	---	---

The first character indicates the status of the means of production used to manufacture the product, subject of the acceptance

The second character indicates the use status of the product, the third character indicates the Directorate or Department responsible for the action required to obtain a good quality product for production supply

## STATUS OF MEANS OF PRODUCTION

*		
---	--	--

- S** ñ Production means approved
- W** ñ Production means not approved
- Y** ñ Not production means

## PRODUCT USE STATUS

	*	
--	---	--

- S** ñ Product conforms to the definition and satisfies the conditions of use.
- D** ñ Improvement actions to be continued : the non conformities of the product have no effect on the quality or fitting; or the products are correct but a officialisation is required to R&D.
- E** ñ Product whose non conformity has no incidence for the customer.
- I** ñ **Product with a non conformity or a risk of non quality which may be detected by the vehicle owner.**
- R** ñ **Non conformity or non quality making the product unusable.**

If the characteristics have a subjective rating, the relationship between the subjective

Rating (according to Standard Q73 1010) and the status "R", "I", "E", "D", "S" is as follows :

<b>R</b>	ñ	Subjective rating 1 to 4
<b>I</b>	ñ	Subjective rating 5 to 6
<b>E</b>	ñ	Subjective rating 7
<b>D</b>	ñ	subjective rating 8
<b>S</b>	ñ	Subjective rating 9 to 10

## INDICATORS OF RESPONSIBILITY



<b>0</b>	ñ	No quality action required
<b>1</b>	ñ	Supplier Responsibility
<b>2</b>	ñ	IKCO/R&D responsibility
<b>3</b>	ñ	SAPCO/Quality acceptance authority responsibility
<b>4</b>	ñ	IKCO/Engineering responsibility
<b>5</b>	ñ	SAPCO/Packing responsibility
<b>9</b>	ñ	SAPCO/LC Development Dept

*Note : 1) The use status of the product corresponds to the worst status obtained under the different characteristics (appearance, fitment..) with the corresponding indicator of responsibility. If two or more characteristics have the same status, take the indicator of responsibility according to the following priority ; 1 - 3 - 2 - 4.*

*2) Acceptance status "SS0" is a pre-condition for the use of the product in production or for spare parts.*

*3) Acceptance status "SD\*" is a pre-condition for the use of the product for the launch of production or spare parts.*

### **Initial Sample Acceptance Report (ISAR) File identification:**

ISAR issue by SAPCo, will be issue under \*.PDF file to all addressees (or by necessity by Fax) and identify as follow:

Part Number – ISAR report number – Description of product

*Eg.:*

9646264680 - P206\_0035 - Condensor lower cushion.pdf

96067748ZL - 82\_11F00\_13204 – Instrument panel cleat.dpf

## PRODUCT ACCEPTANCE TABLE

	USE	PROCESS STATUS	PRODUCT USE STATUS	INDEX	USE STATUS OF PRODUCT	RESPONSABILITY AND COMMENTS	
<b>AGREEMENT IS FOR PRODUCTION AND SPARES DELIVERY</b>	<b>PRODUCTION</b>	<b>S</b>	S	<b>0</b>	- Product conforms to definition (drawing, Standard, satisfies the conditions of use, including packing.	<b>SAPCO QUALITY</b> - Product Accepted. - Supplier to be notified.	
			D	1	- Some minor non-conformities, not affecting quality, fitting, interchangeability but, corrections must be made as soon as possible.	<b>SUPPLIER</b> - Corrective action plan to be submitted by supplier within 7 days.	
			2	2	Product correct on vehicle, awaiting drawing officialisation.	<b>Pilot: IKCO / R&amp;D</b> - Officialisation required.	
<b>PARTS MAY BE USED ONLY UNDER DEROGATION</b> AGREED BY THE QUALITY DIVISION OF SAPCO & IKCO AND VALIDATED BY PCAP/VS/IRAN QUALITY RESPONSIBLE FOR LIMITED PERIOD OR QUANTITY	USEABLE IN PRODUCTION	S  or  W	E	1	- Product conforms but issue from non-validated Process. - Non-conformity leading to difficulties of assembly in production conditions. - Temporary derogation. - Packaging not finalised but not damaging to the product.	<b>SUPPLIER</b> - Action & planning to progress to SSO status, to be submitted by supplier within 7 days.	
				2	2	- Product conform to definition but difficulties encountered on assembly in production conditions at IKCO.	<b>Pilot: IKCO / R&amp;D</b> - Officialization required.
				3	3	- Long test cycle but presumed to conform	<b>SAPCO QUALITY</b> - Dimension and aesthetic are good, awaiting confirmation of lab results, other tests, engaged Locally or abroad.
				4	4	Internal process not finalised or not satisfactory but not damaging the product.	<b>IKCO/ENGINEERING</b> - Process to be review or defined.
				5	5	- Packing definition not finalised or not satisfactory, but not damaging the product	<b>SAPCO/PACKING Dpt</b> - Packing to be review or defined.
<b>THE USE IN PRODUCTION OF PRODUCTS AT <u>LOW</u> STATUS IS <u>PROHIBITED</u></b>	USEABLE FOR TRIAL ONLY	S  or  W	I	1	- Inspection report not supplied. - Safety and/or regulation not respected. - Drawing Approval refused. - Non-conformity may be detected by customer of vehicle. - Grain or colour does not conform to specifications, obvious to customer.	<b>SUPPLIER</b> - Action & planning to progress to SSO status, to be submitted by supplier within 7 days.	
				2	2	- Aesthetic, dimensions, fitting and function are good, but drawing approval awaited. - Product conforms to definition but causing a defect detectable by the customer.	<b>Pilot: IKCO / R&amp;D</b> - Completion date to be advised to SAPCO/LC Development and the supplier.
				3	3	- Long test cycle no presumption of conformity, fitting tests not completed	<b>SAPCO QUALITY</b> - Dimension and aesthetic are good, awaiting confirmation of lab results, other tests, engaged Locally or abroad.
				4	4	Internal process damaging the product detectable by the customer	<b>IKCO/ENGINEERING</b> - Process to be review or defined.
				5	5	- Packing not satisfactory, damaging the product.	<b>SAPCO/PACKING Dpt</b> - Packing to be review or defined.
				9	9	- Product conforms to definition and satisfactory the customer's requirement, before graining.	<b>SAPCO/LC Development</b> - Agreement for graining to be notified to supplier.
	<b>NOT USEABLE</b>	Y	R	1	- Non conformity preventing the fitting of the product or function of the product is not guaranteed. - Safety and/or regulations not respected. - Inspection report not supplied. - Drawing Approval refused.	<b>SUPPLIER</b> - Corrective action plan to be submitted by supplier. - Initial sample rejected in current conditions.	
2	2	2	2	- Product conforms to definition, but not possible to fit does not function.	<b>Pilot: IKCO / R&amp;D</b> New definition to be created. Date to be given to SAPCO/LC Development.		

شماره: .....	<b>فرمت پیشنهادی</b> <b>نتایج تستهای ابعادی</b>	محل آرم سازنده
صفحه ..... از .....		
شماره فنی قطعه: .....		شرح قطعه: .....
نام پیمانکار: .....		کد پیمانکار: .....
نام بازرس: .....		نام وسیله بازرسی: .....
تاریخ بازرسی: .....		دما: ..... رطوبت: .....

در این قسمت برای قطعات مشمول شرایط ایمنی، S (safety)، برای قطعات مشمول مقررات ویژه R، (Regulation) R، برای قطعات مشمول هر دو مورد، SR ثبت شود.

مقدار تئوری در نقشه	ابعاد اندازه گیری شده در نمونه
---------------------	--------------------------------

نمونه ۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	
عدم انطباق								
تعداد:		مینیم:	ماکزیمم:	میانگین:	CPK:			در صورتی که بیشتر از ۳۰ قطعه اندازه گیری شده است.
وسيله اندازه گیری:			دقت:	عدم قطعیت اندازه گیری:				

نمونه ۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	
عدم انطباق								
تعداد:		مینیم:	ماکزیمم:	میانگین:	CPK:			در صورتی که بیشتر از ۳۰ قطعه اندازه گیری شده است.
وسيله اندازه گیری:			دقت:	عدم قطعیت اندازه گیری:				

نمونه ۱	۲	۳	۴	۵	۶	۷	۸	
عدم انطباق								
تعداد:		مینیم:	ماکزیمم:	میانگین:	CPK:			در صورتی که بیشتر از ۳۰ قطعه اندازه گیری شده است.
وسيله اندازه گیری:			دقت:	عدم قطعیت اندازه گیری:				



Place for the Issuer's Logo	<b>DIMENSIONAL INSPECTION REPORT</b>	Report N°:
		Page:            of            pages

PEUGEOT part No:	Index:	Description:
Supplier Name:		Supplier Code:

Name of Inspector:	Inspection Date:
Metrological conditions of Temperature:	Humidity:

Put – **S – R or SR** - in 1st column for Safety, or Regulation, or Safety and Regulation characteristics

<b>ò</b>	THEORETICAL VALUE ON DRAWING	INDIVIDUAL DIMENSIONS ON THE MEASURED PARTS							
----------	------------------------------------	---	--	--	--	--	--	--	--

	Sample 1	2	3	4	5	6	7	8
Non Conformity								
If more than 30 parts measured		Qty:	Mini:	Max:	Average:	CPK:		
Measuring Instrument:				Precision:	Uncertainty of measurement:			

	Sample 1	2	3	4	5	6	7	8
Non Conformity								
If more than 30 parts measured		Qty:	Mini:	Max:	Average:	CPK:		
Measuring Instrument:				Precision:	Uncertainty of measurement:			

	Sample 1	2	3	4	5	6	7	8
Non Conformity								
If more than 30 parts measured		Qty:	Mini:	Max:	Average:	CPK:		
Measuring Instrument:				Precision:	Uncertainty of measurement:			

	Sample 1	2	3	4	5	6	7	8
Non Conformity								
If more than 30 parts measured		Qty:	Mini:	Max:	Average:	CPK:		
Measuring Instrument:				Precision:	Uncertainty of measurement:			

	Sample 1	2	3	4	5	6	7	8
Non Conformity								
If more than 30 parts measured		Qty:	Mini:	Max:	Average:	CPK:		
Measuring Instrument:				Precision:	Uncertainty of measurement:			

شماره : صفحه ..... از .....	<b>فرمت خلاصه نتایج تست نمونه های اولیه</b>	محل آرم پیمانکار
شرح قطعه : کد پیمانکار :		شماره فنی قطعه : نام پیمانکار :
تاریخ بازرسی :		نام بازرس :

در این ستون برای مشخصه مشمول شرایط ایمنی ، S (Safety)، برای مشخصه مشمول مقررات ویژه ، R (Regulation)، و برای هر دو ، SR (Regulation)، ثبت شود.

**خلاصه نتایج تست مواد ، عملکرد ، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه**

مشخصه تست شده	شماره نمونه	روش تست	واحد اندازه گیری	مقادیر اندازه گیری شده	مقادیر قابل قبول	مردود	قبول	ملاحظات	
امضاء :		سمت :			تاریخ :				



محل آرم پیمانکار	<b>فرمت نتایج تست نمونه اولیه</b>	شماره : صفحه ..... از .....
شماره فنی قطعه: ..... شرح قطعه: ..... نام پیمانکار : ..... کد پیمانکار: ..... نام صادر کننده گزارش : ..... تاریخ: .....		

**نتایج تست مواد ، عملکرد، دوام و سایر مشخصه های نمونه اولیه**

آیا مشخصه مشمول شرایط ایمنی و یا مقررات ویژه است ؟ نوع تست : روش تست (TEST METHOD): تجهیزات انجام تست : شرایط تست :	شماره استاندارد : اندیس استاندارد: اندیس روش تست : واحد اندازه گیری :	
تعداد نمونه تست شده : نتیجه تست: ..... <b>مردود q قبول q</b>	مشخصه تست شده : .....	
انجام دهنده تست :	شماره گزارش :	تاریخ

آیا مشخصه مشمول شرایط ایمنی و یا مقررات ویژه است ؟ نوع تست : روش تست (TEST METHOD): تجهیزات انجام تست : شرایط تست :	شماره استاندارد : اندیس استاندارد: اندیس روش تست : واحد اندازه گیری :	
تعداد نمونه تست شده : نتیجه تست: ..... <b>مردود q قبول q</b>	مشخصه تست شده : .....	
انجام دهنده تست :	شماره گزارش :	تاریخ






## برچسب نمونه های اولیه



		<b>نمونه های اولیه</b>
تاریخ:	شماره:	
<b>اطلاعات پیمانکار:</b> نام پیمانکار: کد پیمانکار:		
<b>اطلاعات قطعه:</b>		
شماره فنی قطعه:	شرح قطعه:	
شماره نقشه:	انديس نقشه:	شماره نقشه اجزاء:
شماره نقشه سازنده:	انديس نقشه سازنده:	شماره نقشه اجزاء:
نام تجاری مواد اولیه:	آیا قطعه مشمول شرایط ایمنی یا مقررات ویژه می باشد؟	شماره استاندارد:
استاندارد مرجع:	بله <b>q</b> خیر <b>q</b>	انديس استاندارد:
سریال تولید:	تأمین کننده:	
تعداد تولید:	شماره قالب:	شماره ابزار:
انديس:	انديس:	انديس:

## *Initial Samples Label*

	<h1 style="margin: 0;">SAPCO</h1>	<h2 style="margin: 0;">Supplying of Automotive Parts Co.</h2>		
INITIAL SAMPLES		NO:	Date :	
SUPPLIER IDENTIFICATION				
NAME:			Code:	
PRODUCT IDENTIFICATION				Purchase order NO :
Description:				
<b>Product No:</b>		Suffix :		OCM :      Date :
Peugeot Drg. No:		Suffix :		Detail Drg. :
Supplier drawing No.:		Suffix :		Detail Drg. :
Safety and/or Regulation part:	Yes	No	NO :	
Material commercial :			Supplier :	
Peugeot Specifications	Reference NO:			issue date:
Master plaque + colour + grain - Reference NO:				issue date: