

**شرکت صنعتی نگین فنر ایرانیان** به منظور مدیریت کیفیت محصولات خود اقدام به پایه ریزی و اجرای سیستم مدیریت کیفیت مبتنی بر استاندارد ISO 9001:2015 نموده است به این منظور و در جهت رعایت اصل کیفیت محصولات خروجی خود، اقدام به طراحی و اجرای یک سیستم کنترل کیفیت در قالب فرایند بازرسی، پایش و اندازه گیری کیفیت محصولات خود مشتمل بر دو نوع بازرسی نموده است.

**بازرسی نوع اول:** بازرسی کنترل کیفیت که البته خود در سه فاز و به شیوه های تدوین شده انجام می گیرد. در این نوع بازرسی عمده وظایف برعهده بازرسین کنترل کیفیت نهاده شده و بازرسان در سه مرحله بر کار واحد تولید نظارت می نمایند

**الف - صدور مجوز تولید:** در مرحله صدور مجوز شروع تولید می بایست اجازه شروع تولید توسط واحد کنترل کیفیت صادر شود. در این مرحله پس از احراز صلاحیت قطعات تولیدی اولیه و تطبیق با نقشه و مدارک فنی، اجازه ساخت و شروع تولید توسط واحد کنترل کیفیت صادر می گردد

**ب- کنترل محصول در حین تولید:** در مرحله کنترل حین تولید بازرسان کنترل کیفیت بر شیوه تولید، انطباق ویژگی های قطعات در حین تولید و همچنین نحوه کنترل اپراتور تولید نظارت می نمایند. بدیهی است در صورت مشاهده عدم انطباق فرایندی یا محصولی بازرسان کنترل کیفیت از ادامه تولید جلوگیری نموده و با رعایت روش های مشخص شده، اجازه ادامه تولید را صادر خواهند نمود

**ج- کنترل محصول نهایی ( صدور مجوز ارسال محصول نهایی):** در مرحله نهایی، بازرسان کنترل کیفیت، کلیه مشخصات محصول را با مشخصات فنی مورد مطلوب مشتری تطبیق داده و در صورت تطابق کامل اجازه ارسال قطعات را صادر خواهد می نمایند.

**بازرسی نوع دوم:** در این نوع بازرسی، اپراتور موظف است به صورت اتفاقی و مدام بر ابعاد و مشخصه های کیفی محصول در حین تولید که در حیطه کاری خود می باشد نظارت داشته و به نوعی شیوه خود کنترلی را در پیش گیرد. بدیهی است واحد تولید به عنوان پیشانی خطوط کیفی نقش بسیار پررنگی در ایجاد محصولات با کیفیت بعهده دارد

## استانداردهای کیفی

استاندارد های تولید مفتول: مفتول های ورودی بر اساس استانداردهای جهانی کنترل و اجازه استفاده پیدا می کنند. شرکت نگین فنر ایرانیان انتخاب تامین کننده مفتول را براساس ارزیابی های کیفی انجام شده در دستور کار قرار می دهد. تولید کنندگان مواد اولیه فنی (مفتول) می بایست مفتول های تولیدی خود را بر اساس استانداردهای جهانی

که در این حیطة وجود دارد تولید و کنترل نمایند . واحد کنترل کیفی با توجه به الزامات و مقررات استانداردهای زیر اقدام به نمونه گیری و کنترل مواد اولیه فنری نموده و سپس اجازه استفاده از مفتول های ورودی را صادر می نمایند.

1- مفتول های فولادی فنر پرکربن بر اساس استاندارد های DIN 17223-1 و EN10270-1 کنترل می گردند

2- مفتول های فولادی آلیاژی بر اساس استاندارد های DIN 17223-2 و EN10270-2 کنترل می گردند

3- مفتول های استنلس استیل بر اساس استاندارد های DIN 17224 و EN10270-3 کنترل می گردند

#### استانداردهای طراحی فنر:

شرکت صنعتی نگین فنر ایرانیان به منظور همراهی و راهنمایی مشتریان قادر به طراحی فنر در انواع گروههای فنری بوده و در صورت نیاز مشتریان به صورت تخصصی در این زمینه مشاوره و راهنمایی می دهد. طراحی تخصصی فنر بر اساس استانداردهای ذیل و با استفاده از نرم افزارهای تخصصی روز دنیا انجام می گیرد

1- طراحی فنرهای فشاری بر اساس استاندارد های BS1726-1 و EN10906-1 انجام می گیرد

2- طراحی فنرهای کششی بر اساس استاندارد های BS1726-2 و EN10906-2 انجام می گیرد

3- طراحی فنرهای پیچشی بر اساس استاندارد های BS1726-3 و EN10906-3 انجام می گیرد