

## مراحل طراحی و استقرار الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی

### Quality requirements for fusion welding of metallic materials ISO3834

ارائه خدمات آموزشی و مشاوره در جهت استقرار استاندارد بین المللی ISO3834 و اخذ گواهینامه و مراحل اجرایی آن به شرح زیر می باشد:

#### ۱- تعهد و حمایت مدیران سازمان:

نقش مدیریت از الزامات اصلی می باشد بنابراین مرحله توجیه مدیریت و کسب اعتقاد و همراهی وی و پشتیبانی مستمر او از اهم فعالیتهای آغازین می باشد. در صورت کم رنگ شدن تعهد و پشتیبانی مدیریت، استقرار ایزو اثر بخش نخواهد بود.



#### ۲- تعیین و انتخاب نماینده مدیریت

برای اطمینان از اجرای اثر بخش الزامات، مدیریت یک نفر از مدیران اجرایی را به عنوان نماینده مدیریت معرفی می نماید. این فرد زیر نظر مدیریت فعالیت داشته و وظیفه نظارت بر اجرای این سیستم را برعهده دارد.



#### ۳- شناخت: ( بررسی وضعیت موجود و شناسایی نقاط ضعف و قوت)

شناخت وضع موجود واحد صنعتی بر اساس ISO3834 مشتمل بر ساختار سازمانی، فرآیندهای اصلی سازمان، داده های جاری در ارتباط با الزامات سیستم مورد نظر و فهرست نیازهای اصلی برای ادامه کار و ارائه گزارش آن به کارفرما

#### ۴- بسترسازی از طریق آموزش سطوح مختلف سازمان:

این آموزش ها شامل سمینارها و دوره های عمومی آشنایی با الزامات و نیازمندیهای استاندارد، مستند سازی و ممیزی خواهد بود و این آموزش در سطح مدیران و کارشناسان واحد صنعتی می باشد.



#### ۵- تشکیل و توجیه اعضای کمیته راهبری و کمیته های فرعی مربوطه و تعیین مسؤلیتهای ایشان.

وظیفه اصلی این کمیته همکاری در تعیین مسؤلیتها و زمان انجام فعالیتها در برنامه تفصیلی پروژه و کنترل روند انجام پروژه در شرکت می باشد. یک روش اجرایی برای استقرار سیستم تعریف و نقش تمامی افراد درگیر در پروژه مشخص می شود. نمایندگان هر واحد زیر نظر نماینده مدیریت وظیفه هدایت و پیگیری امور مربوط به استقرار سیستم را در واحد خود بر عهده دارند. گزارشات عملکرد تیمهای عملیاتی (تخصصی) که وظیفه تهیه مدارک تخصصی را برعهده خواهند داشت توسط نمایندگان این واحدها به نماینده مدیریت ارائه می گردد.

#### ۶- طراحی سیستم:

۱-۶ همکاری مشاور در زمینه تشریح قسمت های مختلف استاندارد ISO3834 شامل :

قسمت ۱: معیاری برای انتخاب سطح مناسب الزامات کیفیت



قسمت ۲: اسنادی که لازم است پیروی از آنها ، با ادعای انطباق با الزامات کیفیتی استانداردهای ISO3834-2 , ISO3834-3 , ISO3834-4 بررسی گردد.

قسمت ۳: راهنمای استقرار استانداردهای ISO3834

۲-۶ همکاری مشاور با سازمان در زمینه طراحی ، مستند سازی و استقرار الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی برای عناصر مشروحه زیر با توجه به قسمت های (ISO3834-2 , ISO3834-3 , ISO3834-4) :

- ◀ بازنگری الزامات قراردادی و بازنگری الزامات فنی
- ◀ برآورده سازی الزامات کاربردی توسط پیمانکاران فرعی
- ◀ کفایت و صلاحیت کارکنان جوشکاری شامل (جوشکاران - اپراتورهای جوشکاری - کارکنان هماهنگ کننده جوشکاری )

◀ کفایت و صلاحیت کارکنان بازرسی و آزمایش شامل کارکنان آزمایش غیر مخرب

◀ تجهیزات تولید و آزمایش و نگهداری آنها

◀ جوشکاری و فعالیت های وابسته شامل (برنامه ریزی تولید-مشخصات دستورالعمل جوشکاری-

تأیید صلاحیت دستورالعمل های جوشکاری-دستورهای کاری-دستورالعمل آماده سازی و کنترل مستندات)

◀ کنترل مواد مصرفی جوشکاری شامل (آزمایش-انبارش-جابجایی)

◀ انبارش فلز پایه

◀ عملیات حرارتی بعد از جوشکاری

◀ بازرسی و آزمایش (قبل از جوشکاری-در حین جوشکاری-بعد از جوشکاری)

◀ عدم انطباق و اقدام اصلاحی

◀ واسنجی و اعتباردهی تجهیزات اندازه گیری، بازرسی و آزمایش

◀ شناسایی و ردیابی

◀ سوابق کیفیت

۹- همکاری مشاور با سازمان در زمینه استقرار نظام ممیزی داخلی:

تدوین چک لیست ممیزی اول شخص مبتنی بر رویکرد فرآیندی و متناسب با سازمان و انجام یک نوبت ممیزی داخلی توسط مشاور و ممیزان داخلی سازمان بر روی سیستم و شناسایی مغایرتهای و عدم تطابقهای احتمالی

۱۰- ممیزی خارجی:

در مرحله ممیزی نهایی (Final-Audit) که توسط شرکت گواهی دهنده (CB) انجام خواهد شد، مشاور همکاری لازم را در این زمینه با سازمان به منظور اخذ گواهینامه خواهد داشت. اگر موارد استاندارد به صورت کامل اجرا شده باشد سازمان





برای اخذ گواهی نامه توصیه می شود و گواهینامه بین المللی را دریافت خواهند کرد در غیر این صورت می بایست در زمان مقرر نسبت به اصلاح خود اقدام نماید. گواهینامه صادر شده سه سال اعتبار داشته و در طول این مدت سالی یک یا دو بار به منظور اطمینان از تداوم الزامات استاندارد نسبت به ممیزی مراقبتی اقدام خواهد شد.

**"مشاورین ما با افتخار پاسخگوی سوالات فنی شما خواهند بود"**