

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 1 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

תכן עניינים

1.	מטרה	2
2.	כללי	2
3.	נהלים והגדרות	2
4.	הדרכה והסמכה	3
5.	ציוד בדיקה	3
6.	תהליך ביצוע טכנולוגי	4
7.	בחינה ובדיקה	4
8.	טיפול באי-התאמה	5
9.	הזמנת בחינה במקור	6
10.	FAI – בחינה לאישור ראש סדרה	8
11.	תיעוד	9
12.	סימון, אחסון, משלוח ומסירה	11
13.	רכוש לקוח	11
14.	היסטורית שינויים	11
	נספח A: דרישות תיעוד בהתאם לטכנולוגית הפריט	12
	נספח B: טופס שאלה-תשובה	14
	נספח C: טופס חקר תקלה	15
	נספח D: טופס זימון לבחינה	16

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 2 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

1. מטרה

- מסמך זה והדרישות המופיעות בו הינם חלק בלתי נפרד מתנאי הזמנת הרכש.
- מטרת המסמך
- a. להגדיר דרישות איכות ספציפיות לפריטים לפי הקטגוריה הטכנולוגית, כולל הגדרת תקנים ומסמכים נילווים להגשה.
- b. להגדיר את ממשק האיכות בין מחלקת האיכות של הספק למחלקת האיכות של קינטיקס הרלוונטיים להזמנה זו.

2. כללי

- הספק יקיים מערכת איכות התואמת את דרישות התקן הבינלאומי ISO 9001:2015 או שווה ערך.
- הספק אחראי באופן מלא לאיכות העבודה הכוללת של הפרטים בהזמנה זו.
- הוצאת הזמנה זו ו/או חלק ממנה ו/או תהליך לקבלן משנה של הספק, תבוצע לספקים ברשימת הספקים המאושרים של אלביט בלבד, ואך ורק לאחר קבלת אישור בכתב ממחלקת האיכות של אלביט-קינטיקס.
- ביצוע עבודות צבע וציפוי ע"י ספקים מאושרי אלביט אינה דורשת אישור בכתב ממחלקת האיכות של אלביט-קינטיקס, ובלבד שהספק יאמת שהתהליך הנדרש לביצוע ההזמנה מאושר עבור קבלן המשנה המבוקש.
- באחריות הקבלן לשרשר דרישות איכות שבהזמנה ושבמסמך זה לקבלן המשנה, וכן להבטיח נגישות לביקורת איכות של אלביט קינטיקס אצל קבלן המשנה.

3. נהלים והגדרות

הגדרות

- Acceptance Test Procedure – ATP (נב"ק – נהל ביקורת קבלה).
- Certificate of Analysis - COA (תוצאות אנליזה).
- Certificate of Conformance – COC (תעודת התאמה).
- Certificate of Test - COT (תעודת בדיקה).
- First Article Inspection – FAI (בחינת ראש סדרה).
- Material Review Board -MRB (ועדת חומר חריג).
- Welding Process Specification –WPS (נוהל ריתוך).
- Nondestructive testing -NDT (בדיקות אל-הרס)
- ROHS - Restriction of Hazardous Substances Directive 2002/95/EC
- REACH - Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals
- Rout card - RC (דף ניתוב או תג תהליך)
- רא"ר – רמת איכות רצויה (AQL – Acceptable Quality Level).

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 3 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

3.1. מסמכים ותקנים ישימים

SAMPLING PROCEDURES AND TABLES FOR INSPECTION BY ATTRIBUTES	ANSI/ASQ Z1.4.
Arc-welded Joints in steel – Guidance on Quality Levels For Imperfections	ISO5817
Arc-welded Joints in Aluminum And Its Weldable Alloys – Guidance on Quality Levels For Imperfections	ISO10042
תקן קבלה כללי של צה"ל לבחינת פריטים מכאניים	11740000100
תקן חומרים ותהליכים	חט"ל מס' 3030
נוהל הסמכת רתכים	חט"ל 11-018-12
הסמכת צבעים לצבע מונע החלקה	חמ / במ 9-0004

4. הדרכה והסמכה

הספק יגדיר ותחזק תוכנית הכשרה והסמכה מתועדת המכסה את כל תהליכי העבודה והנהלים הרלוונטיים לייצור החלקים בכלל ולייצור חלקים בתהליכים מיוחדים בפרט.

- לכל הרתכים יהיה אישור WC תקף מטעם AWS או דומה, ע"פ טכנולוגיית הריתוך המוגדרת בשרטוט, (MIG / TIG) וסוג החומר לריתוך - כל הרתכים בפרויקטים של צה"ל יהיו מאושרים ע"פ מפרט חט"ל 11-018-12 - הסמכה לכתיבת WPS: לספק תהיה יכולת לכתוב WPS באמצעות מפקח ריתוך מוסמך, בין אם ע"י כוח האדם בחברה או ע"י צד ג'. - בדיקות אל-הרס: לספק תהיה יכולת לבצע NDT באמצעות כוח אדם מוסמך, בין אם ע"י כוח האדם בחברה או ע"י צד ג', בעל הסמכה לפי IAW SNT TC 1A (ANSI CP-105-11, ברמה II או III).	מכניקה: ריתוכים
- במוצר הנצבע בצבע מונע החלקה ייבדק קיום הסמכת הצבעים לפי חמ / במ 9-0004 "הסמכת צבעים לצבע מונע החלקה" - במוצרים צה"לים נדרשת הסמכה של מעבדת חומרים ביחידת מטמון	מכניקה: צבע:

5. ציוד בדיקה

- הספק יבצע את העבודות בהזמנת רכש זו באמצעות ציוד תקין, מתוחזק ומכיל.
- דיוק ציוד המדידה יהיה לפחות רמה אחת גבוהה יותר מרמת הדיוק הנדרשת למדידת הפריט (X10).

- במידה והספק ייצר ג'יגים לצורך בדיקת הפריט – נדרש אישור אבטחת איכות אלביט-קינטיקס לפני השימוש בג'יג. הג'יג יסומן במספר השרטוט והמהדורה ויתוחזק לפחות אחת לשנה. קיום ג'יג בדיקה אינו מסיר את אחריות הספק לנכונות כלל המידות, גם אלו שאינן נבדקות ע"י הג'יג.	מכניקה
---	--------

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 4 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

- הספק יבטיח הימצאות כלים המתאימים לבחינת הפריט הנדרש כגון XYZ, קומפרטור, מדי גובה וכדו' בהתאם לתכונות הפריט - הספק יבצע בדיקות עובי ציפוי/צבע וטיב פני שטח בעזרת כלים ייעודיים	
---	--

6. תהליך ביצוע טכנולוגי

- על הספק לייצר ולשמור קופונים לכל מנת ייצור ולבצע בדיקות בהתאם לתקנים הנדרשים. - על הספק לשמור את הקופונים ולהציגם לאלביט-קינטיקס במידה ויידרש.	צבע וציפוי
- לספק יהיו מכונות ריתוך מכיילות ומתחזקות. - הספק יתחזק בצורה נאותה אלקטרודות וחוט ריתוך. - הספק יודא כי לכל תהליך ריתוך קיים נוהל ריתוך (WPS) מאושר ע"י מהנדס/מפקח ריתוך. - הספק יודא כי הרתך המבצע את עבודת הריתוך מוסמך ומאושר לריתוך ושהסמכתו כוללת את : חומר הגלם, עובי, תנוחת הריתוך, סוג ותהליך הריתוך עפ"י הנדרש בתקנים ובשרטוט. - יש לבדוק הברגות לאחר הריתוכים - ניקיון לאחר תהליך הריתוך: הורדת גרדים, שאריות חומר ריתוך וגיצים - במידה ונדרשת בדיקת אטימות יש להכין את הציוד הנדרש	ריתוך
- הספק יודא כי הרתך המבצע את עבודת ההלחמה בגז מוסמך ומאושר לריתוך והסמכתו כוללת את : חומר הגלם, עובי, תנוחת הריתוך, סוג ותהליך הריתוך עפ"י הנדרש בתקנים ובשרטוט. - במידה ונדרשת בדיקת אטימות יש להכין את הציוד הנדרש	הלחמת גז (brazing)
- איכות היציקות תתבצע עפ"י דרישות התקנים המוגדרים בשרטוט. - במידה ותתגלה בעיית אטימות שנובעת מתהליך היציקה, בין אם בבדיקה לאחר היציקה ובין אם לאחר עיבוד שבבי או תהליכים אחרים, באחריות היוצק לבצע את התיקון הנדרש לתהליך היציקה - בשלבי FAI הספק יתכן ביצוע דגמים בבית היציקה כחלק מהוכחת התהליך (ראה פרק FAI)	יציקות

7. בחינה ובדיקה

הספק יבצע בדיקות ובחינות איכות על מנת להבטיח כי המוצרים עומדים בדרישות. הספק ינהל תג תהליך ויגיש את המנה לבחינה בליווי תג תהליך מלא וחתום.

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 5 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

מכניקה - גודל בדיקת מדגם יהיה לפי ANSI Z 1.4 / MIL-STD-105, רמת בדיקה כללית II, תוכנית דגימה בודדת לבחינה רגילה, $AQL = 1.5\%$. o לכל פריט הנבחן במסגרת המדגם יבדקו 100% מידות וכל הפרמטרים המופיעים בשרטוט, כולל בחינה ויזואלית של הפריט (שלימות צבע וציפוי, גוון וצבע, ריתוכים, הברגות, שלימות הרכבה ואיכות הרכבת הקשיחים וכד'). - לכל פריט יוגשו המסמכים הרלוונטיים המוגדרים בנספח A בהתאם לטכנולוגית הפריט, כולל תיעוד לתתי-הרכבות ועד רמת פריטי מדף.	
---	--

8. טיפול באי-התאמה

- במקרה בו הספק ימצא אי-התאמה, הספק רשאי להגיש בקשה לסטייה ואישור אי-ההתאמה לבדיקת Elbit-Kinetics, תוך שימוש בטפסי שאלה תשובה של Elbit-Kinetics שבנספח B.
 - במקרים בהם עולה שאילתה בנושאים שונים הקשורים לביצוע העבודה המוזמנת, ובכלל זה הבהרות בנושאי מידות, סיבולות, מיקום וצורה, חומרי גלם, שינויים טכנולוגיים שהספק מבקש לבצע מול השרטוט או המפרט, נושאי תיעוד סימון ואריזה וכדומה, הספק רשאי להגיש לאלביט-קינטיקס בקשה לאישור באמצעות טופס ותהליך שאלה-תשובה שבנספח B.
 - שאילתות בשלב הצעת המחיר ישלחו למחלקת הרכש.
 - שאילתות משלב הזמנת הרכש והלאה, יועברו למחלקת הבטחת איכות של קינטיקס להמשך טיפול וקבלת החלטה.
 - אין להעביר בקשות או לקבל אישורים שלא ע"ג טפסים אלו.
- תהליך שאלה-תשובה מפורט בתרשימים הבא.
- בשום מצב אין אישור ליצרן להמשיך בתהליך המוצע על ידו טרם קיבל את החלטת החברה.
 - הספק ירשום מידע רב ככל האפשר על מנת לאפשר לאלביט-קינטיקס לבדוק את הבקשה.
 - במידה והחברה אישרה וא/ו ענתה בחיוב לשאלת הספק, האישור יצורף לתיעוד הייצור המסופק על ידי הספק.
 - הספק לא יעביר בשום פנים ואופן ביועין מוצרים שאינם תואמים את דרישות השרטוט ו/או ההזמנה ללא אישור בכתב מראש של אלביט-קינטיקס.
 - אלביט-קינטיקס שומרת לעצמה את הזכות לאשר או לדחות את אי-ההתאמה ולתת הנחיות לגבי קריטריון הקבלה במידה והבקשה תאושר.
 - במידה ואי-התאמה או תקלה תתגלה לאחר אספקת הפריט, במסגרת תהליכי הייצור או הבדיקה בקינטיקס או אצל הלקוח הסופי, על הספק לבצע חקר תקלה למציאת סיבת השורש והפקת פעילות מתקנת ומונעת. הספק יעביר למחלקת האיכות של אלביט-קינטיקס דו"ח מפורט על תוצאות תהליך החקר לפי נספח C, תוך שבועיים מיום פתיחת הבקשה ע"י אלביט-קינטיקס.

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 7 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

- הבחינה תתבצע תוך 2 ימי עבודה מיום קבלת הבקשה באלביט קינטיקס. הודעה על מועד הבחינה תישלח בהתאם.
- במידה והבחינה דחופה ניתן לתאם בחינה ישירות מול מתאם הבחינה ולציין זאת ע"ג הבקשה.
- טרם הבחינה, באחריות הספק לוודא שהפריטים מוכנים לבחינה, עברו את הבחינה הסופית של הספק וניירת האיכות מוכנה להגשה, כולל תיעוד כמפורט בנספח A וטפסי שאלה-תשובה חתומים.
- הפריטים יוגשו לבחינה כאשר הם ארוזים באריזה סופית ומסומנים בהתאם לדרישות בסעיף 12.
- במהלך הבחינה, באחריות הספק לספק לבוחן סביבת בדיקה נאותה, וליווי ביקורת בהתאם לצורך.
- בסיום הבחינה ובמידה והפריט שמיש וסיים את כל התהליכים הנדרשים, הבוחן יספק למנה תג שמיש

KINETICS Ltd.		קינטיקס בע"מ	
Quality Assurance		אבטחת איכות	
08478			
SERVICEABLE שמיש			
שם חלק/חומר: PART NAME			
REV: ס' שינוי			
LOT No: ס' סידורי			
R.C. ס' נחשב			
QC REPORT No: ס' דו"ח ביקורת איכות			
MFR/SUPP: יצרן/ספק			
PROJECT: פרויקט			
REMARKS: הערות			
DATE: תאריך			
STAMP: חותמת			
QC INSPECTOR: שם מבקר איכות			
10.96 - תש - א.א.			

- במידה וייצור הפריט לא הושלם לפי דרישות השרטוט וקיימת הנחיה מפורשת בהזמנת הרכש על ביצוע חלקי של הדרישות, הבוחן ימלא תג המשך תהליך (תג צהוב) ובו יפרט את התהליך הבא הנדרש.

קינטיקס בע"מ אבטחת איכות KINETICS LTD. QUALITY ASSURANCE		כרטיס העברה בין תהליכים BETWEEN PROCESSES MOVING TICKET	
PART NAME: שם החלק		REV: ס' שינוי	
QC REPORT No: ס' דו"ח ביקורת איכות		CUSTOMER: לקוח	
OPERATION No: ס' חשבו		MATERIAL/DWG No: ס' חלק/חומר/שרטוט	
OPERATION/PROCESS TO BE PERFORMED (LIST STD/SPEC): חשבו/תהליך לביצוע (ציין המפרט/תקן)		LOT No: ס' סידורי	
DATE: תאריך		PROJECT: פרויקט	
STAMP: חותמת		NOTES: הערות	
QC INSPECTOR: שם מבקר איכות			

- תגי ביקורת יינתנו לפי שורת הזמנה
- באחריות הספק לצרף תגי ביקורת (ירוק או צהוב) למנת הייצור הנשלחת לחברה.

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 8 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

- באחריות הספק לשלוח במייל את תיעוד האיכות, כולל צילום תגי הביקורת למתאם הבחינה של אלביט-קינטיקס.
- במידה והמנה נדחתה במהלך הביקורת, הבוחן ימלא דו"ח דחייה.
- באחריות הספק להגיש למחלקת האיכות של קינטיקס את הדו"ח לקבלת החלטה ולפעול בהתאם:
 - אישור חריגה: מנות שעבורן התקבל אישור לחריגה ע"י מח' האיכות של אלביט-קינטיקס ניתן לשלוח לקינטיקס בצירוף האישור. במקרה זה, לא נדרשת בחינה חוזרת או תגי ביקורת נוספים.
 - הנחייה לתיקון: במידה והספק הונחה לתקן את המנה – יש להזמין בחינה חוזרת לאחר ביצוע התיקון. באחריות הספק לוודא את תקינות הפריט במלואו. הבחינה תכלול את כל הפרמטרים הנדרשים כולל תהליכי גימור ולא תצטמצם לביצוע התיקון בלבד.
 - פסילה: במידה והספק הונחה לפסול את המנה – יש להזמין בחינה חוזרת למנה החדשה בהתאם לתהליך זה.

10. FAI – בחינה לאישור ראש סדרה

דרישה לייצור ראש סדרה תצוין בהזמנה.

- במידה ונדרש בהזמנת הרכש לבצע תהליך אישור ראש סדרה – על הספק להכין וליישם תוכנית FAI בהתאם לתקן SAE AS9102.
- ייצור סדרתי יחל רק לאחר אישור בכתב על סיום תהליך ה- FAI מאלביט-קינטיקס.
- ייצור FAI יכלול 3 פריטים ראשונים אלא אם צוין אחרת בהזמנה.
- במידה ומוגדר בהזמנת הרכש ביצוע בק"מ לפריטים עבור פרויקטים לצה"ל - על הספק להגיש פריטים לבחינה עפ"י דרישות "בחינת קבלה מורחבת", תקן קבלה כללי לבחינת פריטים מכאניים חט"ל 11740000100.
- הדרישות לפי טכנולוגיה הן בנוסף לדרישות בפרק 'תהליך ביצוע טכנולוגי'

3 יחידות ה- FAI יוכנו לבדיקת FAI של אלביט-קינטיקס כדלקמן: - סט רכיבים המרכיבים את ההרכבה הראשית. הרכיבים יעברו תהליך FAI ויבדקו בהתאם לדרישות המפרטים בהתאמה. כל רכיב יסומן בתווית זיהוי הנושאת את המק"ט וכן את מספרו בשרטוט הראשי או או בשרטוט תת המכלל הרלוונטי. - סט של כל תתי-ההרכבה (בנים) בכל הרמות (אם קיימים). תתי-ההרכבה יעברו תהליך FAI ויבדקו בהתאם לדרישות השרטוטים לתתי-הרכבות בהתאמה. תתי-ההרכבות יסומנו בתווית זיהוי הנושאת את המק"ט וכן את מספרו בשרטוט הראשי (או בשרטוט האב הרלוונטי) - מערכת אחת מורכבת לאחר ביצוע כל התהליכים לפי המפרט ולפי ההנחיות ל-FAI בסעיף 'מכניקה – תהליכים מיוחדים' להלן, כולל בדיקות סופיות, במידה וקיימות. הערה: במקרה ולא קיימים תתי מכללים, יוגשו 2 מערכות שעברו את תהליכי הייצור	מכניקה - כללי
---	----------------------

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 9 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

והבחינה, במקרה של פריט בודד, יוגשו 3 פריטים שעברו את כל תהליכי הייצור והבחינה.	
בפריטים המשלבים תהליכים מיוחדים - יש להזמין בחינה של הבטחת איכות אלביט-קינטיקס לאחר ביצוע כל שלב המוגדר כתהליך מיוחד: ריתוכים, הלחמות גז, יציקות, ציפוי וצבע. באחריות הספק להוציא זימון לבחינה במקור לכל שלב לפי התקדמות הייצור. - הגשת FAI סופית תכלול יחידות שהורכבו ונבדקו בהצלחה באופן מלא, עם אותם תתי-הרכבות שהוגשו ל-FAI, בשלב בחינת תתי-ההרכבות. - במידה וקיימים מתקני עזר לריתוך ו/או הרכבה ו/או בדיקה - המתקנים יוגשו לבחינה בליווי תגי שמיש ושרטוטי ייצור. המתקנים יהיו מסומנים במספר זיהוי, מוגנים כנגד קורוזיה ובמצב שמיש. במסגרת הבחינה יבדקו התקני הבחינה הייעודיים ברמה התכנונית, השוואת מידות וסיבולות, מול שרטוט המוצר הסופי, רמת התאמתם לייצור הדיר והתאמתם לשרטוטי ייצורם. במוצרים בהם קיימים ריתוכים יבדקו: - המצאות נהל ביצוע הריתוך WPS - תעודת הסמכת רתכים ע"י מעבדה מוכרת ומוסמכת ותעודת הסמכה לביצוע NDT. - במידה והפריטים המיוצרים הנם עבור צה"ל (כמוגדר בהזמנת הרכש) תיבדק הימצאות נהל ביצוע הריתוך WPS המאושר ע"י מטמו"ן / רמס"ג חומרים עפ"י הדרישות בתקן חט"ל "מחברי ריתוך-איכות" - 3030/2 וכן קיום תעודות הסמכה לרתכי המפעל ע"פ נהל הסמכת רתכים חט"ל 11-018-12. - במידה וקיים במוצר עבור צה"ל ריתוך שריון - על היצרן להציג תעודה הסמכה ייעודית מצה"ל או מגורם המאושר על ידו לביצוע ריתוך מסוג זה. במוצרים בהם נדרשת צביעה: - בפריטים הדורשים צביעה בצבע מונע החלקה ייבדק קיום הסמכת הצבעים לפי חמ/במ-9 0004 "הסמכת צבעים לצבע מונע החלקה". ההסמכה תבוצע ותאושר ע"י מעבדת חומרים ביחידת מטמו"ן. במוצרים הכוללים יציקה: - הספק יגיש דגמים מלווים ודגמי חומר גלם כולל דוחות למחלקת האיכות באלביט-קינטיקס. דגמים יוגשו לאימות ע"פ דרישה.	מכניקה – תהליכים מיוחדים

11. תיעוד

- הספק יצרף את התיעוד הבא לכל מנת ייצור / משלוח:

a. הצהרת COC של הספק כי הפריט המוזמן תואם את כל הדרישות בהתאם לשרטוטים, למפרטים

ודרישות ההזמנה. ה- COC יכלול את הנתונים הבאים:

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 10 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

i. מספר COC

ii. תאריך

iii. מספר הזמנת רכש ושורת הפריט בהזמנת הרכש

iv. מק"ט וגרסה של הפריט

v. מספרים סידוריים / או סדרת ייצור

vi. כמות

vii. תקנים ישימים לייצור ובדיקה

ה- COC ייחתם על ידי גורם איכות מוסמך בארגון הספק.

b. מסמכי איכות כמפורט בנספח A, ע"פ טכנולוגית הפריט, כולל מסמכי איכות ברמת בנים וחומרי גלם

c. אישורי קינטיקס במסגרת שאלה-תשובה (במידה ויש)

d. תיעוד מאושר המפרט אי-התאמות (במידה ויש)

e. אישור בחינה צה"לי במידה ונדרש בהזמנה

f. הצהרות ROHS על העדר חומרים אסורים במוצר והצהרת REACH על תכולה של חומרים מסוכנים

המצוינים בהנחיה המעודכנת של האיחוד האירופי.

g. בעת המשלוח הספק יצרף גם את תג בחינה (ירוק או צהוב)

- בנוסף לתיעוד הנשלח לאלביט-קינטיקס, הספק ישמור את תגי התהליך לכל מנה. תג תהליך יכול להיות זיהוי חד ערכי של המנה, כולל ציון מספר שרטוט וגרסה, כמות, S/N (במידת הצורך), תיעוד שלבי ייצור ובדיקה חתומים בכל שלב, כולל שם וחתימה של מבקר האיכות. הספק יגיש את תגי התהליך לבחינה ע"פ דרישה ולכל הפחות לכל מנת FAI.
- הספק ישמור את תיעוד הייצור והבחינה לתקופה של מינימום 7 שנים

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 11 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

12. סימון, אחסון, משלוח ומסירה

הספק ינקוט צעדים להגנת הפריטים לאורך כל תהליכי האחסון, הייצור והשינוע, בכלל מתקני הספק ומחוצה להם עד למסירתם ללקוח.

הפריטים יסומנו ויארזו באופן הבא:

מכניקה

- כל פריט מוגמר יסופק עם סימון דיו בלתי-מחיק בחלקו הפנימי של החלק הסימון יכיל את המידע הבא: מספר הספק, הגרסה, שבוע ושנת ייצור על פי אחד הפורמטים הבאים:

Supplier number	XX	WW	YY
-----------------	----	----	----

↑
↑
↑

גרסה
שבוע
שנה

כאשר:

Supplier number		
XX	WW	YY

- הפריט יסופק ויסומן באריזה בהתאם להוראות השרטוט.
- במקרה ולא ניתן לסמן את כל הפריטים ע"ג הפריט, מידע זה יסומן במלואו ע"ג האריזה עצמה.

במקרים בהם לא הוגדרה אריזה בשרטוט – על הספק להגדיר את האריזה או לפעול בהתאם להוראות אריזה כלליות עפ"י נוהל אלביט-קינטיקס PS-129. הספק יבקש אישור של אלביט-קינטיקס לאריזה המוצעת ולסימונה טרם השימוש בה.

13. רכוש לקוח

במידה ואלביט-קינטיקס יעביר לספק רכוש לקוח, בין אם רכיבים, מערכות, מבדקים וכד', לשימוש בתהליכי הייצור או הבדיקה, באחריות הספק להפריד, לסמן בתווית זיהוי של "רכוש לקוח", ולאחסן בנפרד ציוד זה.

14. היסטורית שינויים

גרסה מקורית	A
עדכון לאור שינוי בתקנים ויישום שיפור מתמיד	B

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 12 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

נספח A: דרישות תיעוד בהתאם לטכנולוגית הפריט

Purchased Parts/Services Technology	Requirements Details											
	Documentation											Special Requirements
	COC	COA	COT	ATP	Dimensions Report	Radiographic Inspection Report	Magnetic flex Inspection Report	Penetrating Paint	Heat Treatment Report	Coating report	Paint Report	
Casting	X	X	X		X	X	X	X	X			
Machining	X		X		X				X	X	X	
Cutting	X				X					X	X	
Bending	X				X					X	X	
Welding	X				X		X	X		X	X	
Coating	X				X					X		It's the Suppliers' responsibility to perform and submit periodical evidence of successful salt chamber testing of the coating material / process in (period as defined in the applicable standard). This shall be noted on the CoC.
Strengthening	X	X			X	X	X	X	X			
Painting	X				X						X	COC of painting materials, indicating: Standard, Type, Class, Shade, Gloss (relevant for RAL,

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 13 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

Purchased Parts/Services Technology	Requirements Details											
	Documentation											Special Requirements
	COC	COA	COT	ATP	Dimensions Report	Radiographic Inspection Report	Magnetic flex Inspection Report	Penetrating Paint	Heat Treatment Report	Coating report	Paint Report	
												already defined for FED-STD-595), cure and expiration dates. - Specimen for adhesive test (the specimen shall go through the entire process alongside the part production)
Heat Treatment			X									- Carbonizing process should have a grinded specimen for the white layer thickness inspection. - Cycling Heat treatment, shall be documented by the number of cycles, hour, date and temperature throughout the process.
Rubber	X	X	X		X							- COC of Raw Material
Customer off the shelf (COTS)	X											

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 14 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	 אלביט מערכות קינטיקס
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

נספח B: טופס שאלה-תשובה

		מערכת ניהול האיכות טופס שאלה - תשובה		Form 08-05.C Rev. New 05.06.2014	
חלק זה ימולא ע"י היצרן					
☐ שלב הצעת מחיר		☐ שלב הזמנת רכש		דף : מתוך :	
דוח מס'		שם היצרן		תאריך הגשה	
מס' הזמנה קינטיקס		מס' שורה		מס' הפריט	
מס' שרשום/מק"ט		מהדורה		שם הפריט	
תיאור תחום השאלה					
☐ חומר גלם ☐ מידות ☐ סיבולת ☐ ציכוי ☐ צבע ☐ טיכול טרמי ☐ סימון ☐ אריזה ☐ אחר					
תיאור השאלה					
שם השואל		תפקיד		תאריך	
מס' טלפון		כתובת מייל		מס' בקס'	
סיבת השורש לשאלה					
חלק זה ימולא ע"י קינטיקס					
תשובה (ימולא ע"י מורשי חתימה קינטיקס בלבד)					
שם המשיב :		חתימה :		תאריך :	
נדרש אישור לקוח כן ☐ לא ☐		שם לקוח :		חתימה :	
פעילות מונעת – קינטיקס כן ☐ לא ☐		גורם מטפל : הנדסה ☐ הנדסת ייצור ☐ טכנולוג ☐ איכות ☐		תאריך סגירה :	
תאור הפעילות הנדרשת :					
לוח"ז לביצוע :					
מעקב פעילות (ימולא ע"י מתאם הבחינות)					
תאריך קבלה :		תאריך סגירה :		תאריך סגירת פעולה מונעת :	
שם :		חתימה :		חתימה :	

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 15 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

נספח C: טופס חקר תקלה



טופס ביצוע חקר תקלה ופעילות שיפור

MRB/FRACAS מס':	מס' שרשור / מק"ט:	מהדורה:	RMA: כן ☐ לא ☐
שם הפרוט:	מס' ברויקט:	כמות (סה"כ חריגים):	
תאריך בתיחה:	שם הוועד:	חתימה:	

FRACAS ☐	SCAR ☐	פעילות שיפור יזומה ☐
מס' פק"ע:	מס' הזמנה קינטיקס:	שם הספק:
		תחנה מדווחת:

I. תיאור הבעיה:			
II. סיבת השורש של אי ההתאמה / הצדקה לביצוע שיפור (WHYs 5):			
(1) למה?			
(2) למה?			
(3) למה?			
(4) למה?			
(5) למה?			
III. פעילות שיפור (פרט טווח מיידי / ארוך):			
(1)			
(2)			
(3)			
מאשר ע"י שם / תפקיד:			
חתימה:			
תאריך:			
חתימה:			
תאריך:			
חתימה:			
תאריך:			
הערות:			

Form No. 08-07.D Rev. 02 from 23.10.2017

עדכון : B תאריך העדכון: 28.11.2019 עמוד 16 מתוך 16	דרישות איכות לייצור פריטים מכאניים (נספח להזמנת רכש)	
אשר מנכ"ל החברה	ערך מנהל איכות	נוהל מספר Op301-F004-KIN-B

נספח D: טופס זימון לבחינה

SIR-001 עדכון: חדש תאריך: 20.3.2017 טופס מס. Q000-D026-KIN		טופס בקשה וקביעת מועד לבחינה במקור					
שם היצרן/קב"מ	תאריך בחינה נדרש	תאריך הבקשה	שעה	דף	מתוך	איש קשר יצרן	מס' סולרי
מס'	מק"ס פריט	מהדורה	מס' הזמנה	שורה	כמות בהזמנה	כמות מוגשת	כמות מדגם

אני החתום מטה _____ נציג הבטחת איכות חברת _____ מאשר בזאת כי על פי הסיכומים המוקדמים בין הבטחת איכות קינטיקס לבינו, תתבצע בחינה במקור בחצרו לפרטים שפרטיהם רשומים מעלה, * בתאריך _____ (*מולא ע"י קינטיקס).

בנוסף, הריני מצהיר כי:

- כל החלקים המוגשים לבחינה נבדקו על ידנו ועומדים בדרישות.
- החלקים המוגשים לבחינה הינם נקיים, תקינים שלמים מסומנים וארוזים.
- כל הציוד כולל מדידים ומכשירים הדרושים לביצוע הבחינה, יעמוד לרשות הבוחן במצב שמיש ומכוייל.
- ידוע לי שהבחינה תבוצע ע"י בוחן קינטיקס ולא בא כוחה ובהתאם לנספח האיכות.

שם מתאם הבחינה: _____ מס' סולרי: _____ דואר אלקטרוני: _____ חותמת: _____