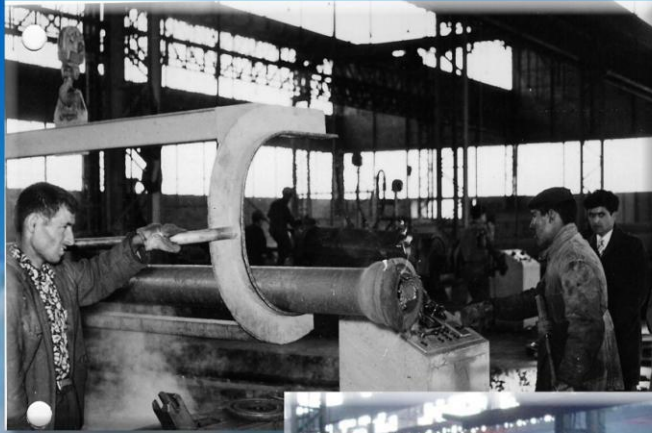


# کتابخانه سیستم مدیریت یکپارچه



لوله و ماشین سازی ایران  
«شرکت سهامی عام»



## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

شرکت لوله و ماشین سازی ایران به عنوان اولین واحد صنعتی ذوب و تولیدکننده چدن در ایران و نیز به عنوان اولین تولیدکننده لوله و اتصالات چدنی در خاورمیانه در پنجم اردیبهشت ماه سال ۱۳۴۰ و همزمان با افتتاح کارخانه لوله سازی تپه سفید و الحاق آن به کارخانه ماشین سازی که از سه سال قبل آن فعالیت خود را آغاز نموده بود، رسماً شروع به فعالیت نمود. ظرفیت تولید سالیانه کارخانه در ابتدا ۴۰۰۰ تن و تولید عمده آن لوله های چدنی از اندازه ۸۰ تا ۴۰۰ میلی متر و به طول ۴ و ۵/۵ متر به روش سانتریفوژ بوده است.

بنا به ضرورت و نیاز صنعت آب کشور و بدنبال انتقال تکنولوژی چدن نشکن، تولید لوله و اتصالات از جنس چدن نشکن از سال ۱۳۴۶ در دستور کار قرار گرفت و شرکت لوله و ماشین سازی ایران به عنوان اولین واحد صنعتی تولید کننده چدن نشکن در ایران مطرح شد. هم اکنون این شرکت با ظرفیت تولید سالانه حدود ۱۳۰۰۰۰ تن در سال بزرگترین تولید کننده چدن نشکن در ایران می باشد. شرکت لوله و ماشین سازی ایران در حال حاضر شامل ۲ مجموعه فعال به شرح زیر می باشد:

- **کارخانه شماره ۱ (تپه سفید-کیلومتر ۱۰ جاده ساوه):** تولید لوله و اتصالات چدن نشکن از قطر ۱۰۰ تا ۱۰۰۰ میلی متر، شیرآلات پروانه ای و یکطرفه از جنس چدن نشکن، دیگ های چدنی شوفاژ (حرارت مرکزی)، شوفاژ زمینی (پکیج)، غلتک های نورد گرم و قطعات سنگین ریخته گری چدن نشکن.
- **کارخانه شماره ۲ (کردان-جاده کرج-قزوین):** این کارخانه شامل ۳ کارگاه مجزای ماشین شاپ، پرس شاپ و مونتاژ پکیج می باشد. در کارگاه ماشین شاپ، عملیات ماشین کاری و مونتاژ شیرآلات صنعتی یکطرفه، پروانه ای و شیر هوا و نیز ماشین کاری غلطک های نورد، انجام می گیرد. همچنین در این قسمت توانایی ساخت ماشین آلات ریخته گری موجود است. در کارگاه پرس شاپ نیز قطعات پرسی برای صنعت خودرو تولید می گردد. در کارگاه مونتاژ پکیج، عملیات مونتاژ و تولید شوفاژ زمینی انجام می گیرد.
- **کارخانه شماره ۳ (شهرک صنعتی شمس آباد):** در فاز اول که فعالیت تولیدی آن عملاً از اواخر سال ۸۷ آغاز شده است، تولید لوله های چدنی نشکن در سایزهای بزرگ DN800 تا DN2000 جریان دارد.



کارخانه «۲»



کارخانه «۱»



کارخانه «۳»

## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

### دامنه:

دامنه این نظامنامه شامل کلیه فعالیتهای طراحی، تولیدی و خدماتی در شرکت لوله و ماشین سازی ایران گردیده و لذا دربرگیرنده کلیه ارتباطات، فرآیندها و محصولات تولیدی است. نظامنامه حاضر بر اساس استانداردهای مدیریت کیفیت، زیست محیطی و ایمنی و بهداشت شغلی بشرح ذکر شده در مراجع و بصورت یکپارچه تدوین شده است و معرف ساختار سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران می باشد.

### مراجع:

مراجع مورد استفاده و استناد شده جهت تدوین نظامنامه حاضر شامل استانداردهای ذیل میباشند:

- مدل تعالی سازمان EFQM

- استاندارد مدیریت کیفیت ISO 9001

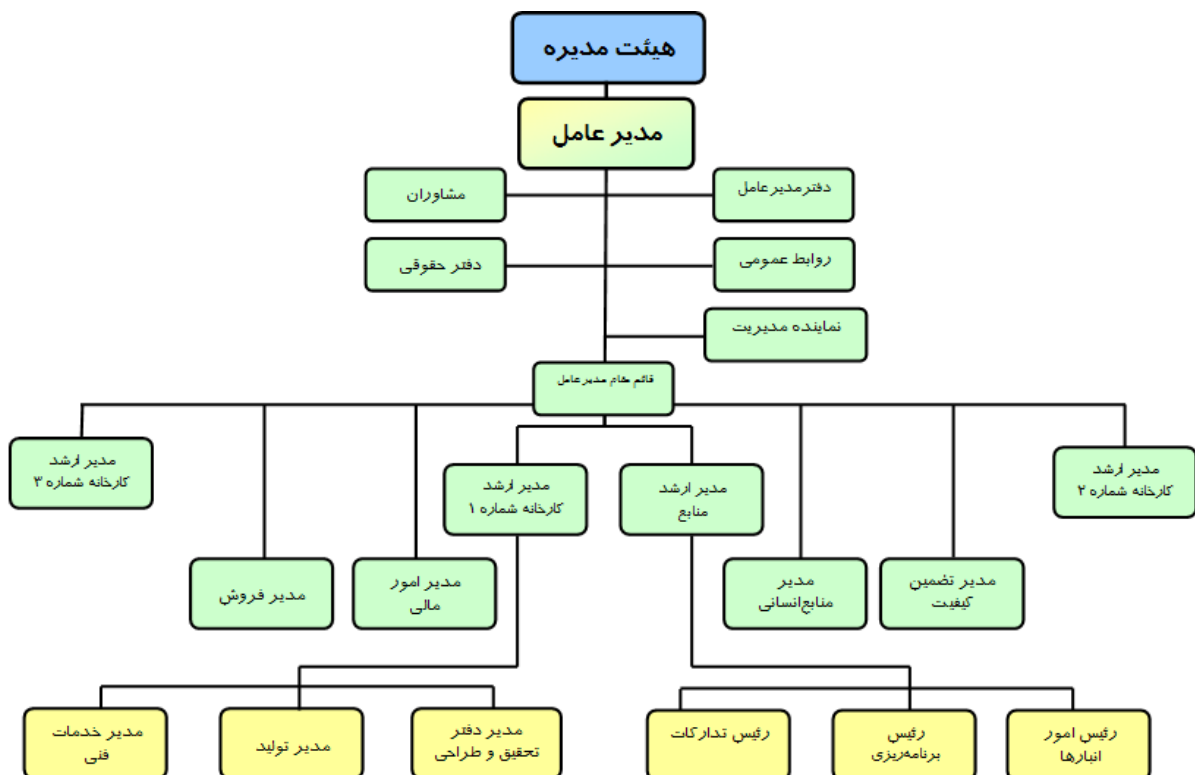
- استاندارد مدیریت زیست محیطی ISO 14001

- استاندارد مدیریت ایمنی و بهداشت حرفه ای OHSAS 18001

- استاندارد راهنمای تدوین نظامنامه کیفیت ISO 10013

### ساختار سازمانی:

ساختار سازمانی شرکت لوله و ماشین سازی ایران مطابق شکل زیر ترتیب یافته است. جزئیات شرح وظائف و اختیارات سازمانی در مدرکی که تحت همین عنوان تهیه شده، آمده است.



## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

### چرخه فرآیندی سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

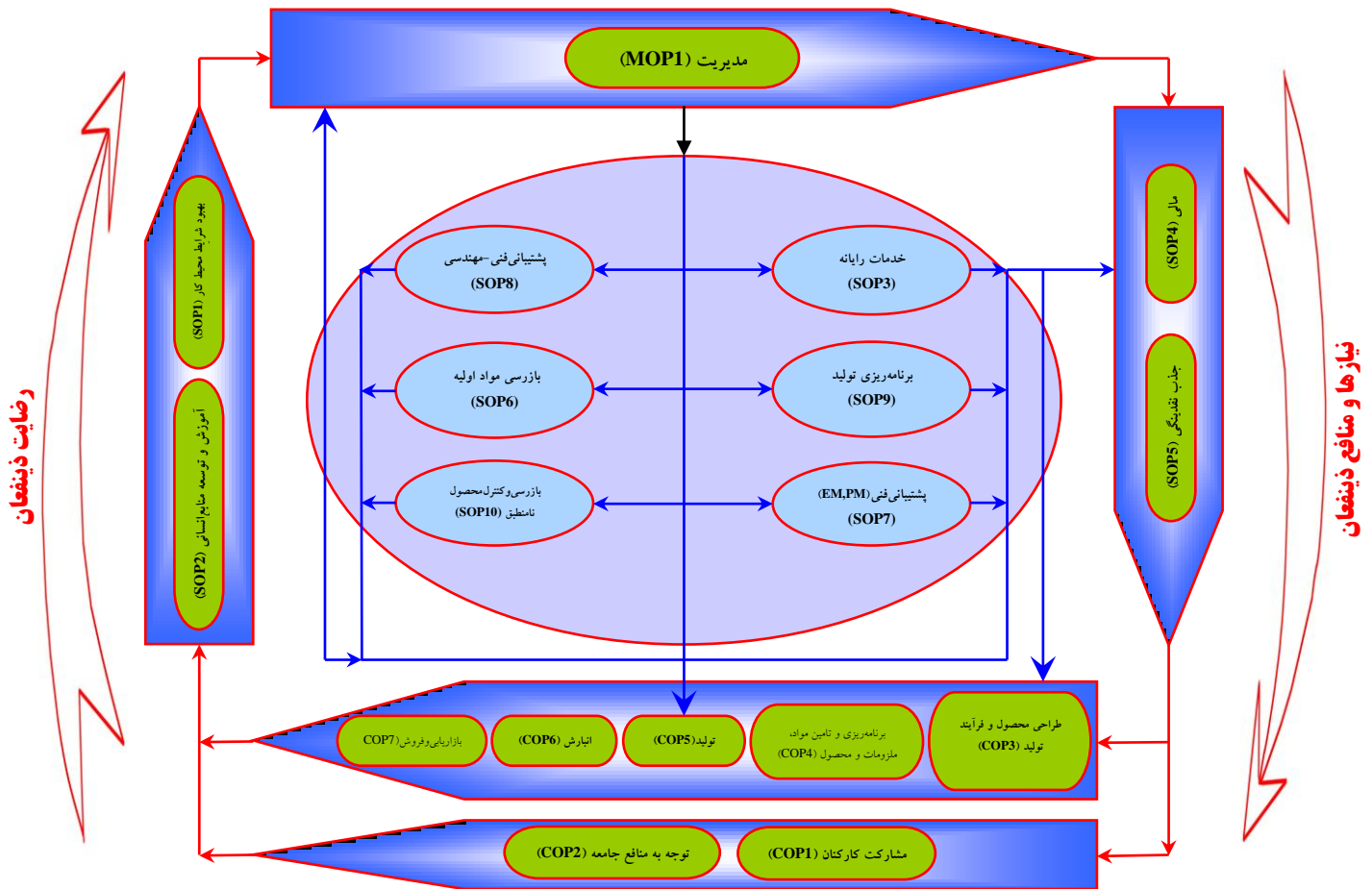
ارتباط فرآیندها با عناصر و فاکتورهای اصلی موفقیت (CSF's) در جدول ۵-۱ نمایش داده شده است. فرآیند کسب و کار (Business Process) و ارتباط و تعامل این فرآیندها با یکدیگر در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران در چرخه فرآیندی مطابق شکل ۵-۲ طراحی و تدوین شده است. این چرخه شامل ۱۸ فرآیند که معرف چگونگی فعالیت در شرکت لوله و ماشین سازی ایران می‌باشند در قالب ۷ فرآیند اصلی (مرتبط با ذینفعان اصلی)، ۱۰ فرآیند پشتیبان و ۱ فرآیند مدیریتی تعریف شده‌اند. فاکتورهای مذکور برگرفته شده از استراتژی و خط‌مشی سازمان می‌باشند (ارتباط و تعامل فرآیندها در مدل لاک‌پشتی (Turtle Model) آورده شده است).

**جدول ۵-۱- ارتباط فرآیندها با فاکتورهای اصلی موفقیت (CSF's) در شرکت لوله و ماشین سازی**

ردیف	کد فرآیند	فرآیندها	CSF's											
			رضایت مشتری			تامین رضایت کارکنان			رضایت سهامداران یا افزایش سودآوری				حفظ و ارتقاء محیط زیست	پیوند مستمر فرآیندها
			هدف	نوع	زمان	مشارکت	میزان	مشارکت	میزان	مشارکت	میزان	مشارکت		
۱	MOP1	مدیریت												
۲	COP1	مشارکت کارکنان					✓	✓						
۳	COP2	توجه به منافع جامعه											✓	
۴	COP3	طراحی محصول و فرآیند تولید											✓	
۵	COP4	برنامه‌ریزی و تامین مواد، ملزومات و محصول											✓	
۶	COP5	تولید محصول											✓	
۷	COP6	انبارش و محافظت از محصول											✓	
۸	COP7	بازاریابی و فروش											✓	
۹	SOP1	بهبود شرایط محیط کار											✓	
۱۰	SOP2	آموزش و توسعه نیروی انسانی											✓	
۱۱	SOP3	خدمات رایانه											✓	
۱۲	SOP4	مالی											✓	
۱۳	SOP5	جذب نقدینگی											✓	
۱۴	SOP6	بازرسی مواد اولیه و کنترل ورودی											✓	
۱۵	SOP7	پشتیبانی فن (EM, PM)											✓	
۱۶	SOP8	پشتیبانی فن - مهندسی											✓	
۱۷	SOP9	برنامه‌ریزی تولید											✓	
۱۸	SOP10	بازرسی و کنترل محصول نامنتقل											✓	

## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

### ۲-۵: ارتباط فرآیندها در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران



بطور خلاصه طرح ریزی و سیاست گذاری کمی و کیفی در راستای خط مشی و استراتژی شرکت با بهره گیری از متدولوژی BSC و براساس نیاز ذینفعان (شامل مشتریان، کارکنان، سهامداران، شرکاء و جامعه) در فرآیند مدیریت (MOP1) انجام گرفته و بعنوان ورودی برای کلیه فرآیندها جهت اجراء ارجاع میگردد. این سیاستها بصورت برنامه های مدیریت با مشخص نمودن اهداف در قالب فرآیندهای مختلف تعریف شده، برنامه ریزی و اجراء می گردند. از طرف دیگر جهت اندازه گیری کارائی و اثربخشی فرآیندها، شاخصهائی بعنوان شاخصهای ارزیابی عملکرد فرآیندها (KPI's) در کلیه فرآیندها و مرتبط با CSF's تعریف و تدوین شده و ملاک ارزیابی عملکرد فرآیندهاست. توفیق یا عدم توفیق در تحقق اهداف و تجزیه و تحلیل عوامل آن و نیز ارزیابی عملکرد فرآیندها بطور مشخص در فرآیند مدیریت (MOP1) انجام شده و بازنگری مدیریت و تبیین و تعیین اهداف کلان در قالب فرآیند مذکور انجام می گیرد. جلسات بازنگری مدیریت توسط کمیته راهبری و با راهبری مدیریت ارشد سازمان یکبار در سال انجام شده و خروجی آن مبنائی برای سیاست گذاری های جدید، بازنگری اهداف کلان و سایر تغییرات مورد نیاز در راهبردهاست.

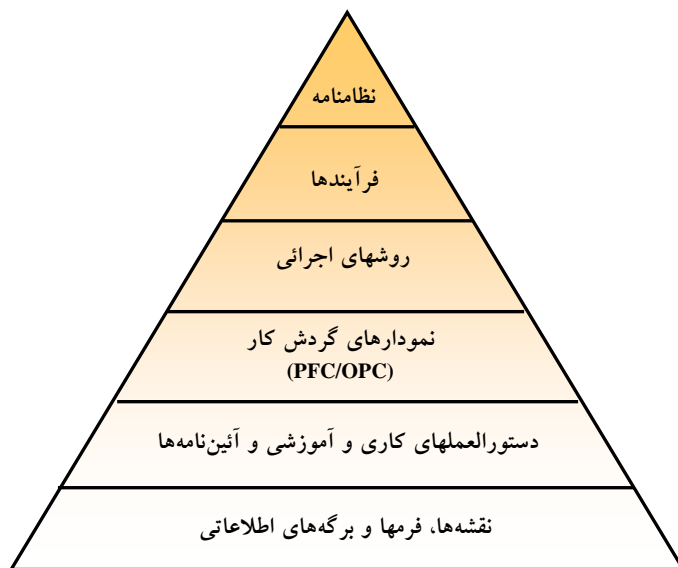
ارتباط چرخه فرآیندی مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران با عناصر و الزامات استانداردهای مدیریت کیفیت، مدیریت زیست محیطی و مدیریت ایمنی و بهداشت شغلی و نیز واحدهای مرتبط در جدول ۳-۵ آمده است.



## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

### ساختار مستندات سیستم مدیریت یکپارچه:

مستندات سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران در شش سطح و به شکل ذیل تعریف شده است:



روشهای اجرایی سیستم مدیریت یکپارچه که بر اساس نیازمندیهای عناصر استانداردهای مدیریت (کیفیت، زیست محیطی و ایمنی و بهداشت حرفه ای) تدوین شده است، بشرح زیر میباشد:

#### • روش اجرایی کنترل مستندات سیستم مدیریت یکپارچه:

روش اجرایی کنترل مستندات سیستم مدیریت یکپارچه به شماره SC-QP-05، بیانگر چگونگی کنترل مدارک و داده ها از جمله چگونگی تهیه پیش نویس، بررسی و تصویب، فرم نگارش، شماره گذاری، بازنگری و اصلاح مدارک و نیز نحوه کنترل سوابق کیفیت مورد استفاده در لوله و ماشین سازی ایران (شرکت سهامی عام) می باشد.

#### • روش اجرایی اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه:

روش اجرایی اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه به شماره SC-QP-14 بیانگر چگونگی اقدام هنگام مواجهه با عوامل بالفعل و بالقوه بوجود آورنده عدم انطباقها (شامل عیوب، مشکلات فرآیندی، مخاطرات ایمنی و زیست محیطی و سایر شرایط نامطلوب به لحاظ کمی و کیفی) جهت رفع آنها و همچنین بررسی میزان اثربخشی آن در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت می باشد.

#### • روش اجرایی ممیزی و ارزیابی:

روش اجرایی ممیزی به شماره SC-QP-17 بیانگر چگونگی اجرا و انجام ممیزی داخلی در رابطه با کلیه فعالیتهای مؤثر بر سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران و همچنین نحوه جمع بندی و انجام اقدامات اصلاحی و چگونگی ارزیابی ممیزی داخلی در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت می باشد.

## نظامنامه سیستم مدیریت یکپارچه شرکت لوله و ماشین سازی ایران

### ● روش اجرایی کنترل محصول نامنطبق:

روش اجرایی کنترل محصول نامنطبق به شماره SC-QP-13 بیانگر چگونگی شناسایی، جداسازی و تصمیم‌گیری در رابطه با محصولات و خدمات نامنطبق و نیز انجام اقدامات لازم (شامل صدور مجوز ارفاقی، درجه‌بندی و اقدامات اصلاحی) در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت می‌باشد.

### ● روش اجرایی واکنش سریع:

روش اجرایی واکنش سریع به شماره SC-QP-01 بیانگر چگونگی و نحوه برخورد با شرایط بحرانی و حوادث غیرمترقبه در کلیه سطوح سازمان جهت کاهش صدمات و ضایعات جانی و مالی می‌باشد.

### ● روش اجرایی کنترل تجهیزات بازرسی، اندازه‌گیری و آزمون:

روش اجرایی کنترل تجهیزات بازرسی، اندازه‌گیری و آزمون به شماره QA-QP-11 بیانگر چگونگی کنترل تجهیزات بازرسی، اندازه‌گیری و آزمون مؤثر بر کیفیت محصول در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت می‌باشد که به منظور تشخیص انطباق یا عدم انطباق و تامین نیازمندیهای تعریف شده، اعمال می‌گردد.

### ● روش اجرایی کنترل طراحی:

روش اجرایی کنترل طراحی به شماره RD-QP-04 بیانگر چگونگی طرح‌ریزی، طراحی، بازنگری، تصدیق، صحت‌گذاری و کنترل تغییرات در فعالیتهای طرح و توسعه در سیستم مدیریت یکپارچه شرکت می‌باشد.