

## راهنمای سیستم درخواست تغییرات اضطراری فرآیند تولید قطعه

- در مواقع بروز شرایط اضطراری و خاص که رفع آن نیازمند زمان می باشد مثل :
- عدم امکان تامین مواد اولیه و اجزاء قطعه که در مراحل تاییدیه قطعه مورد استفاده قرار گرفته است .
  - متوقف شدن خط تولید سازنده به دلایل مختلف نظیر سوختن کوره و ...
- تغییراتی موقت در فرآیند تولید قطعه نیاز می باشد.
- سیستم حاضر به منظور کسب تاییدیه های لازم در خصوص این تغییرات موقت ایجاد شده و به منزله مجوزی جهت اعمال این تغییرات در فرآیند تولید و ارسال و مصرف قطعات تغییر یافته به تعداد توافق شده می باشد.
- به منظور رفع پیچیدگی های فرآیند درخواست تغییرات اضطراری دو حالت برای این درخواست در نظر گرفته شده است.

### حالت اول: درخواست تغییرات اضطراری فرآیند تولید قطعه ( از طرف سازنده )

در این حالت ، درخواست مربوط به قطعه end item ( تحویلی به ایران خودرو ) است .

### حالت دوم: درخواست تغییرات اضطراری فرآیند تولید قطعه زیر مجموعه ( تامین شده توسط ساپکو )

در این حالت ، درخواست مربوط به قطعه زیر مجموعه ای است که توسط ساپکو تامین می شود یا به عبارت دیگر ، سازنده این قطعه متفاوت از مجموعه ساز بوده و به طور جداگانه با ساپکو قرارداد فعال دارد.

#### تشریح مراحل درخواست و تایید در حالت اول :

این درخواست از سازنده قطعه شروع می شود . بدین منظور سازنده می بایست ابتدا از منوی تضمین کیفیت ، مورد "درخواست تغییرات اضطراری قطعه" را انتخاب کرده و سپس شماره فنی قطعه را وارد نموده و دکمه درخواست را انتخاب نماید.



ابزار	گزارشات	تضمین کیفیت	دریافت قطعات	ارسال قطعات	تامین قطعات
-------	---------	-------------	--------------	-------------	-------------

درخواست تغییرات اضطراری فرآیند تولید قطعه

توجه : - معذوره کاربرد این درخواست به این شرح است :  
 درمواقع بروز شرایط اضطراری و خاص که رفع آن نیازمند زمان میباشد مثل :  
 الف - عدم امکان تامین مواد اولیه و اجزای قطعه که در مراحل تاییدیه قطعه مورد استفاده قرار گرفته است .  
 ب - متوقف شدن خط تولید سازنده به دلایل مختلف نظیر سوختن کوره و ...

درخواست مربوط به :

شماره فنی قطعه :

بر اساس این شماره فنی، اطلاعات نام قطعه، ایمنی و یا غیر ایمنی بودن آن، شماره و اندیس نقشه مرتبط، امور ساخت متولی قطعه در سایکو و شماره و تاریخ تاییدیه نهایی قطعه به صورت اتوماتیک درج می شود.

سپس فهرست کلیه خودروهایی که از قطعه درخواستی در تولید آنها استفاده شده جهت انتخاب ظاهر می گردد.

اطلاعات بعدی شامل علت درخواست تغییرات، اثر تغییرات، تعداد نمونه پیوست، مدارک ارسالی، تاریخ شروع، مدت ارسال و تعداد قطعه پیشنهادی برای ارسال با تغییر مذکور توسط سازنده پر می شود.

در پایان نام فرد تکمیل کننده و تایید صحت اطلاعات ورودی درج شده و درخواست ارسال می گردد.



ابزار	گزارشات	تضمین کیفیت	دریافت قطعات	ارسال قطعات	تامین قطعات
-------	---------	-------------	--------------	-------------	-------------

درخواست تغییر در قطعه :

شماره و اندیس نقشه :

با شماره فنی :

نام امور ساخت قطعه در سایکو :

نام و کد سازنده :

شماره تاییدیه نهایی :

تاریخ تاییدیه نهایی :

ردیف	نام خودرو	انتخاب
۱	پیکان	<input type="checkbox"/>

علت درخواست تغییرات :

ردیف	علت درخواست تغییر	انتخاب
۱	تغییر در فرآیند تولید قطعه	<input type="checkbox"/>
۲	تغییر در مواد	<input type="checkbox"/>
۳	تغییر در پیمانکار فرعی یا تامین کننده مواد اولیه	<input type="checkbox"/>
۴	تغییر در محل تولید	<input type="checkbox"/>
۵	سایر	<input type="checkbox"/>

ادامه تصویر در صفحه بعد

شرح کامل پیشنهادی :

ردیف	تغییرات موثر است روی
<input type="checkbox"/>	۱ وضعیت ظاهری و رنگ
<input type="checkbox"/>	۲ ویژگیهای ایمنی و قانونی (SSR) قطعه
<input type="checkbox"/>	۳ مونتاژ
<input type="checkbox"/>	۴ عملکرد
<input type="checkbox"/>	۵ دوام
<input type="checkbox"/>	۶ هیچ اثری بر محصول ندارد

تغییرات موثر است روی :

تعداد نمونه پیوست :

مدارک :

ردیف	مدارک (یا نمونه های) ارسالی به همراه درخواست تغییرات	انتخاب
<input type="checkbox"/>	۱ مدارک SURVEY PLAN/SQA	
<input type="checkbox"/>	۲ نتایج آزمایشگاهی و عملکردی	
<input type="checkbox"/>	۳ نتایج آزمونهای مواد و یا قطعه جدید ورودی	
<input type="checkbox"/>	۴ گزارش وضعیت ظاهری	
<input type="checkbox"/>	۵ گزارش اندازه گیری ابعادی	
<input type="checkbox"/>	۶ نتایج آزمونهای دوام	
<input type="checkbox"/>	۷ نتایج آزمون مونتاژ	
<input type="checkbox"/>	۸ سایر	

مدت زمان پیشنهادی جهت بکارگیری تغییر مذکور :

از تاریخ :  \  \  به مدت :

تعداد قطعه پیشنهادی با تغییر مذکور :

توضیحات :

نام و نام خانوادگی فرد مسئول (سازنده) :

اطلاعات پر شده در این فرم مورد تایید اینجانب می باشد

ارسال درخواست

مدیریت سیستم ها و کامپیوتر

درخواست مطرح شده توسط سازنده جهت تایید، رد یا قبول مشروط ابتدا برای شرکت بازرسی و سپس امور ساخت مرتبط ( کارشناس کنترل کیفیت قطعه ، مسئول گروه کارشناسی کنترل کیفیت ، مسئول گروه کارشناسی طراحی محصول و مدیر امور ساخت ) و در نهایت برای مدیر امور تضمین ساپکو ارسال می شود.

تشریح مراحل درخواست و تایید در حالت دوم :

این درخواست از کارشناس کنترل کیفی قطعه درخواستی آغاز می شود. به عبارت دیگر سازنده قطعه زیر مجموعه ای که با ساپکو برای آن قطعه قرارداد دارد نمی تواند به تنهایی این درخواست را صادر نموده و برای صدور آن می بایست با کارشناس کنترل کیفی قطعه در ساپکو هماهنگی لازم را به عمل آورد. شماره فنی قطعه زیر مجموعه و قطعه مجموعه در این مرحله وارد می شود. اطلاعات مرتبط با شرح تغییرات درخواستی ، مطابق روال فوق تکمیل شده و به تایید کارشناس کنترل کیفیت قطعه می رسد. درخواست جهت تایید ، رد یا قبول مشروط ، ابتدا برای مسئول گروه کارشناسی کنترل کیفیت ، مسئول گروه کارشناسی طراحی محصول و مدیر ساخت امور مربوط به قطعه زیر مجموعه ، سپس برای

کارشناس کنترل کیفیت ، مسئول گروه کارشناسی کنترل کیفیت ، مسئول گروه کارشناسی طراحی محصول و مدیر امور ساخت مجموعه مورد نظر ارسال می شود.

پس از تایید مراحل فوق ، درخواست برای شرکت مجموعه ساز و سپس شرکت بازرسی مرتبط با مجموعه ساز ارسال می گردد. در نهایت نیز مدیر تضمین کیفیت ساپکو نظر نهایی خود را در خصوص رد یا قبول درخواست و حداکثر مدت زمان مجاز ارسال قطعات و تعداد مجاز به ارسال با این تغییر را وارد کرده و مراحل درخواست به پایان می رسد.

لازم به ذکر است در این حالت ، نظر شرکت سازنده قطعه زیر مجموعه و بازرس قطعه زیر مجموعه می بایست در تعامل با کارشناس کنترل کیفیت قطعه و قبل از صدور درخواست مورد بررسی قرار گیرد. این تصمیم به منظور کاهش تعداد مراحل تایید در حالت دوم اتخاذ شده است.

#### نکات لازم به ذکر :

نکته ۱: کارشناس کنترل کیفیت ساپکو نمی تواند برای قطعه end item (تحویلی به ایران خودرو) درخواستی صادر کند و صدور این درخواست تنها در اختیار سازنده قطعه می باشد. همچنین سازنده قطعه غیر تحویلی به ایران خودرو نیز نمی تواند برای قطعه خود درخواستی صادر کند و صدور درخواست در این حالت تنها از طریق کارشناس کنترل کیفیت قطعه در ساپکو مقدور خواهد بود.

نکته ۲: برای قطعات زیر مجموعه ای که تحویلی به ایران خودرو نبوده و در عین حال قرارداد با ساپکو نیز ندارند (قرارداد آنها با مجموعه ساز خود بوده و یا توسط خود مجموعه ساز تامین می شوند) مراحل درخواست می بایست طبق حالت اول و توسط سازنده قطعه end item صورت گرفته و با شماره فنی قطعه end item درخواست صادر شده و در توضیحات به شماره فنی قطعه زیر مجموعه اشاره شود.

نکته ۳: در هر مرحله از مراحل تایید درخواست ، در صورتی که نظر تایید کننده مبنی بر رد درخواست باشد ، درخواست به طور کلی مردود شده و به پایان خواهد رسید.

نکته ۴: تا زمانی که مراحل یک درخواست به پایان نرسیده و تکلیف تایید آن تا آخرین مرحله و یارد درخواست مشخص نشده باشد ، نمی توان برای آن قطعه سازنده درخواست دیگری صادر نمود.

نکته ۵: در خصوص تغییر قطعات زیرمجموعه ای که دارای چند مرحله مجموعه ساز می باشد، مانند:

سازنده سوم ( زیر مجموعه ساز)	سازنده دوم - TIER 2	سازنده نهایی - TIER 1
<p>نام قطعه: بست و ضدبگیر مئلی به رام</p> <p>شماره فنی: 9600806180</p> <p>نام سازنده: تولید قطعات بدکی ایران</p> <p>کد سازنده: 1049</p> <p>نام سازنده: پارت لانسینگ</p> <p>کد سازنده: 1334</p>	<p>نام قطعه: بانوی مئلی بست نوبی چرخ جلوراست و جب</p> <p>شماره فنی: 9410066880</p> <p>نام سازنده: فرا صنعت شمال</p> <p>کد سازنده: 4003</p> <p>نام سازنده: تولیدی و صنعتی سندلی</p> <p>کد سازنده: 1509</p>	<p>نام قطعه: مجموعه کامل فرمان و رام موتور</p> <p>شماره فنی: YG20287009</p> <p>نام سازنده: آریا کبان</p> <p>کد سازنده: 6014</p> <p>نام سازنده: ریگ ساز مشهد</p> <p>کد سازنده: 4750</p>

بسته به آنکه قطعه TIER2 با سازنده TIER1 قرارداد داشته باشد یا با ساپکو، می بایست به ترتیب از حالات اول یا دوم استفاده کرد.

بدین صورت که اگر قطعه TIER2 با سازنده TIER1 قرارداد داشته باشد، درخواست تغییرات می بایست مطابق حالت اول توسط سازنده قطعه تحویلی به ایرانخودرو یعنی سازنده TIER1 تکمیل شده و در شرح درخواست، به تغییرات قطعه TIER2 و قطعات زیر مجموعه قطعه TIER2 که شامل تغییر هستند اشاره شود.

ولی در صورتی که قطعه TIER2، با ساپکو قرارداد داشته باشد، مانند حالت دوم، درخواست برای قطعه TIER2 توسط کارشناس کنترل کیفیت قطعه در ساپکو با هماهنگی سازنده قطعه TIER2 و سازنده قطعات زیرمجموعه قطعه TIER2 صادر شده و در شرح درخواست به شماره فنی قطعه یا قطعات شامل تغییر در مجموعه TIER2 اشاره می شود و سپس سیکل تاییدات سازنده TIER1 را طی می کند.