



نظامنامه پدیدآوری محصول توسط تامین کنندگان

شماره مدرک : EMQ23

شماره بازنگری : ۰۰

زمان تهیه: ۹۰ ماه

تهیه کننده: امور تامین کنندگان تضمین کیفیت

این مدرک به منظور استفاده تامین کنندگان شرکت اتحاد موتور تهیه شده است.

فهرست

۱ - هدف و خط مشی

۲ - محدوده و دامنه کاربرد

۳ - مسئولیت و اختیار

۴ - منابع و مراجع

۵ - اقدامات

گام ۱ - دریافت مدارک فنی

گام ۲ - انجام امکان سنجی اولیه

گام ۳ - تهیه و ارسال نمونه اولیه

گام ۴ - تایید نمونه اولیه

گام ۵ - ارزیابی اولیه توسط تضمین کیفیت و انجام گرید بندی

گام ۶ - تهیه مدارک استانداردسازی (SQA)

گام ۷ - تهیه و ارسال نمونه های یک روز خط

گام ۸ - ارسال گواهی تضمین قطعه (PSW) و مدارک PPAP

گام ۹ - اخذ تاییدیه نمونه ها و قرارداد نهایی

گام ۱۰ - تولید انبوه و ارسال محصول

گام ۱۱ - تغییرات مهندسی و کنترل مدارک

گام ۱۲ - ارزیابی دوره ای و ممیزی فرآیند

گام ۱۳ - ارتقاء تامین کنندگان

پیوست ها

پیوست ۱ : فرمهای پدید آوری محصول

پیوست ۲: امکان سنجی اولیه

پیوست ۳ : چک لیست ارزیابی و ارتقاء تامین کنندگان

پیوست ۴: چک لیست ممیزی فرآیند

۱- هدف و خط مشی :

هدف از تهیه و تدوین این نظامنامه تدوین زیرسیستمی از تضمین کیفیت تامین کنندگان می باشد به طوری که کیفیت محصول در مراحل طراحی و پدیدآوری محصول توسط تامین کنندگان با استفاده از روش های نظام مند و ابزارهای کیفیت محقق گردد.

۲- محدوده و دامنه کاربرد:

فرآیند پدیدآوری محصول توسط تامین کنندگان که شامل موارد ذیل می باشد:

الف: کلیه محصولات جدید

ب: کلیه تامین کنندگان جدید

ج: کلیه تغییرات عمده و تغییرات مهندسی مرتبط با تامین کنندگان

۳- مسئولیت و اختیار:

کلیه واحد های مرتبط با تامین کنندگان مسئول اجرای این نظامنامه می باشند. نظارت بر حسن اجرای این نظامنامه با مدیر تضمین کیفیت اتحاد موتور می باشد.

۴- منابع و مراجع:

استاندارد ISO/TS16949

الزامات فرآیند تکوین محصول ساپکو (QS-SP-01)

الزامات فرآیند تایید تولید قطعه ساپکو (QS-SR-01)

راهنمای تهیه امکان سنجی ساپکو (QS-INS-6)

نظامنامه تکوین محصول سازه گستر (مدرک شماره ۲)

نظامنامه امکان سنجی سازه گستر (مدرک شماره ۳)

رویه خرید اتحاد موتور (EMP04)

رویه ارزیابی و ارتقاء تامین کنندگان اتحاد موتور (EMP05)

رویه توافق اولیه با پیمانکار اتحاد موتور (EMP20)

رویه SPPAP اتحاد موتور (EMP28)

رویه کنترل تغییرات مهندسی (ECN) اتحاد موتور (EMP41)

۵- اقدامات :

گام ۱ - دریافت مدارک فنی

مدارک فنی و دستورالعمل های کیفی قطعات می تواند در قالب مدارک فنی ذیل در اختیار تامین کننده قرار داده شود :

الف - نقشه فانکشنال ب- نقشه اجزا ج- cad data د- شناسنامه کیفی
ه- نمونه مرجع (CKD) و- تست پلان ز- دستورالعمل (طرح) بازرسی ح- استاندارد های لازم

گام ۲- انجام امکان سنجی اولیه

تامین کننده پس از دریافت مدارک فنی گزارش امکان سنجی ساخت را تهیه و در اختیار شرکت اتحاد موتور قرار می دهد. (تهیه امکان سنجی اولیه برای دارندگان سیستم مدیریت کیفیت (ایزو) الزامی و برای سایر تامین کنندگان اختیاری می باشد)
محتوای گزارش امکان سنجی اولیه شامل موارد ذیل باشد:

۲-۲-۱- اطلاعات و مدارک فنی لازم

سازنده بایستی مدارک فنی شامل نقشه ها ، استانداردها ، سوابق کیفی و نمونه های مرجع (CKD) را از شرکت اتحاد موتور دریافت نماید و پس از دریافت اطلاعات مربوط به قطعه از واحد بازرگانی اتحاد موتور، می تواند نسبت به تکمیل فرم سوابق کیفی قطعه و برگه ویژگی های فنی محصول اقدام نماید .

* ۲-۲-۲- مقایسه نمونه مرجع (CKD) با نقشه

به منظور شفاف شدن معیارهای پذیرش ، سازنده می تواند به طور اختیاری مقایسه کاملی بین مشخصه های نمونه مرجع (CKD) و همین طور نقشه انجام دهد. تامین کننده می تواند نتایج به دست آمده را در فرمی مطابق پیوست " مغایرت نقشه و نمونه (CKD)" درج و به اتحاد موتور منعکس نماید.

۲-۲-۳- مشخصات مهم محصول و فرآیند

پس از انجام مراحل بالا ، سازنده می تواند بر اساس مدارک فنی (نقشه ، تست پلان و شناسنامه کیفی) شناخت مناسبی از محصول نهایی بدست آورد و سازنده قادر می شود مشخصات مهم محصول را درک نماید . برای اینکه این شناخت کامل شود ، توصیه می گردد ، مشخصات مهم محصول را که شامل پارامترهای کنترلی و حدود پذیرش و درجه اهمیت می باشد تبیین نموده و در فرم مشخصات مهم محصول منعکس نماید . مشخصات مهم

فرآیند که در هنگام تولید محصول، بایستی تحت کنترل قرار گیرد نیز توسط تیم چند تخصصی (CFT) سازنده، بررسی شده و تهیه می گردد.

*۴-۲-۲- برنامه تهیه نقشه اجزاء

تامین کننده در مواقع لزوم می تواند نقشه اجزا را به صورت اختیاری تهیه نماید، سازنده بایستی قطعات منفصله را به دقت شناسایی و بررسی نموده و بر اساس آن نقشه اجزاء را تهیه نماید. این نقشه در صورت نیاز می بایست به تایید واحد طراحی اتحاد موتور برسد.

۵-۲-۲ - شناخت دانش فنی و تکنولوژی ساخت قطعه

پس از شناخت محصول نهایی لازم است در مورد چگونگی ساخت محصول تصمیم گرفته شود. این تصمیمات بر اساس تجارب قبلی، نیازهای مربوطه، تجهیزات لازم، نرخ های تولید و انتظارات مشتری در آینده اتخاذ می شود.

معمولاً انتخاب فرآیند طی مراحل ذیل انجام میشود:

۱-۵-۲-۲- تعیین عملیات پایه مورد نیاز جهت تولید هر قطعه، مانند شکل دهی، قالبگیری، پرسکاری، ماشینکاری، تزریق و...

۲-۵-۲-۲- تعیین تجهیزات مختلفی که می توانند عملیات مورد نظر را انجام دهند، مانند پرس و تزریق، فرز و تراش، CNC و...

۳-۵-۲-۲- تعیین زمانهای تولید هر واحد و امکان بهبود تجهیزات برای عملیات مختلف پایه

۴-۵-۲-۲- استاندارد کردن فرآیند شامل بررسی مجدد و ایجاد بهبودهای لازم در طرح

۵-۵-۲-۲- ارزیابی اقتصادی از انواع گزینه های موجود برای تجهیزات

۶-۵-۲-۲- ارزیابی نیروی انسانی

۶-۲-۲- برخوردار بودن از تکنولوژی ساخت

چنانچه سازنده از تکنولوژی و دانش فنی ساخت قطعه برخوردار باشد، بایستی آنرا در گزارش امکان سنجی تشریح نماید.

۷-۲-۲ - فلوجارت فرآیند ساخت

پس از طی گامهای فوق ، فلوجارت فرآیند ساخت که بیانی تصویری از مراحل مختلف ساخت قطعه می باشد ، طرح ریزی می گردد. برای به وجود آوردن یک نمودار فرآیند عملیات، از بالای نمودار شروع کرده و ابتدا اجزای به کار رفته در اولین مونتاژ در نظر گرفته می شوند . قطعات خریداری شده نیز در محل مناسب برای مونتاژ به قطعات دیگر می پیوندند . چنانچه قطعات در محل سازنده تولید شوند ، روش تولید را باید با رعایت توالی مورد نظر به صورت عمودی نمایش داد که در محل مناسب مونتاژ می شوند.

۸-۲-۲ - شناسایی تجهیزات و ماشین آلات تولیدی ساخت قطعه

فهرست کاملی از مشخصات ماشین آلات و دستگاههای تولیدی بایستی تهیه و تدوین شده و در گزارش آورده شود.

۹-۲-۲ - برنامه تهیه ماشین آلات

چنانچه برخی از ماشین آلات تولیدی را سازنده در اختیار نداشته باشد ، بایستی برنامه و چگونگی تهیه تجهیزات و ماشین آلات و تجهیزات اعم از زمان تهیه ، محل خرید ، هزینه لازم و ... در اختیار اتحاد موتور قرار دهد.

۱۰-۲-۲ - شناسایی تجهیزات کنترلی و آزمایشگاهی

فهرست کاملی از مشخصات تجهیزات کنترلی و آزمایشگاهی و اندازه گیری مورد نیاز بایستی تهیه گردد و مشخص شود که چه تعداد از تجهیزات مذکور موجود بوده و کدامیک بایستی خریداری گردد.

۱۱-۲-۲ - برنامه تهیه تجهیزات کنترلی

در خصوص تجهیزات و وسایل کنترلی که سازنده فاقد آنها می باشد ، می بایست برنامه مشخص جهت جبران این کمبود ها و چگونگی تهیه آنها مشتمل بر زمان تهیه ، محل خرید، هزینه و ... تهیه شده و در گزارش امکان سنجی آورده شود.

۲-۲-۱۲- چگونگی تامین مواد اولیه مصرفی و مورد نیاز

محل و نحوه تامین مواد اولیه مورد نیاز و مصرفی سازنده بایستی کاملاً شفاف و روشن باشد . به عبارت دیگر ، سازنده کلیه مواد اولیه مورد نیاز خود را شناسایی نموده و در خصوص چگونگی تهیه آنها اطلاعات جامع و دقیقی ارائه می نماید.

۲-۲-۱۳- شناسایی تخصص های لازم برای ساخت قطعه

می بایست فهرستی از تخصص های لازم و نیروی کارماهر جهت ساخت قطعه برآورد و تامین شود. همچنین مدیر پروژه ساخت نیز مشخص گردد.

۲-۲-۱۴- برخورداری از تخصص های لازم

پس از شناخت تخصص های لازم برای ساخت قطعه ، سازنده میزان برخورداری از منابع انسانی و تخصص های لازم را مشخص و تشریح می نماید.

۲-۲-۱۵- ظرفیت سنجی

سازنده می بایست با به کار گیری اصول و روشهای علمی (زمان سنجی و کارسنجی) نسبت به تعیین ظرفیت تولید خود اقدام نماید.

۲-۲-۱۶- برنامه زمانی مشخص ساخت قطعه

سازنده در این مرحله بایستی نسبت به تهیه یک برنامه زمان بندی (گانت چارت) برای پروژه که کلیه فعالیتهای اصلی پروژه و زمان لازم برای انجام هر یک را شامل گردد ، اقدام نموده باشد ، فعالیتهای لازم برای تکمیل پروژه ضمن در نظر داشتن رابطه پیش نیازی فعالیتها نسبت به یکدیگر و زمان انجام هر کدام می بایست توسط سازنده مشخص شود. گانت چارت مشروح پروژه باید شامل کلیه فعالیتهای مربوط به فرآیند تکوین محصول باشد.

گام ۳- تهیه و ارسال نمونه اولیه

تامین کننده موظف است براساس مدارک فنی، نمونه اولیه مورد نیاز اتحاد موتور را تهیه نماید. این نمونه ها بایستی به طوری تهیه شود که همه انتظارات اتحاد موتور در خصوص مشخصه های محصول برآورده گردد. تامین کننده با ارسال نمونه های اولیه نشان می دهد که تدوین فرآیند ساخت محصول به درستی درک و اجرا شده است.

نمونه های ارسالی تامین کننده توسط واحد بازرگانی دریافت و جهت انجام تست و آزمون به آزمایشگاه ارجاع داده می شوند. مطابق رویه "توافق اولیه با سازنده/پیمانکار" تست ها و آزمون ها بر روی نمونه های اولیه انجام می گیرد.

گام ۴- تایید نمونه اولیه

بازرسی و آزمون های لازم توسط واحد مرغوبیت (دریافت کالا) و آزمایشگاه روی نمونه های اولیه انجام می شود. این آزمون ها می تواند شامل آزمون های عملکردی و دوام و ابعادی و ظاهری باشد که در فرم های مشابه فرم های پیوست گزارش داده می شود. نمونه برداری به تعداد حداقل ۵ عدد از نمونه های ارسالی با ثبت نتایج می باشد. بدیهی است که تعداد نمونه های اولیه براساس نظر مرغوبیت تعیین می شود و برای نمونه های پلیمری شامل شیت و قرص مواد اولیه هم می باشد.

گام ۵- ارزیابی اولیه توسط تضمین کیفیت و انجام گرید بندی

پس از شناسایی تامین کننده توسط واحد بازرگانی و ثبت نام تامین کننده و تایید نمونه های اولیه، تیم ارزیابی تامین کنندگان واحد تضمین کیفیت جهت انجام ارزیابی و حصول اطمینان از امکانات ساخت و تولید تامین کننده در محل ساخت حاضر شده و اقدام به ارزیابی اولیه تامین کننده می نماید. این ارزیابی براساس چک لیست ارزیابی (مطابق فرم پیوست) که شامل موضوعات مربوط به ۱- کیفیت ۲- تحویل به موقع ۳- ساخت بسته بندی و انبارش ۴- مدیریت می باشد، انجام می شود. در نهایت امتیاز دهی انجام شده و در پایان طبق جدول ذیل گرید بندی انجام می شود و در صورت اخذ گرید A, B^+, B تامین کننده پذیرفته شده و در صورت اخذ گرید C به طور مشروط پذیرفته شده و در صورت اخذ گرید D مردود اعلام می شود. درحالی که امکان بهبود وضعیت تامین کننده با انجام اقدامات اصلاحی میسر باشد همکاری با تامین کننده به صورت مشروط پذیرفته می شود. در صورت پذیرش تامین کننده از طرف تضمین کیفیت قرارداد تضمین خرید با تامین کننده منعقد می گردد.

جدول گرید بندی تامین کنندگان:

شرایط مورد نیاز	گرید
الف-دارا بودن گواهینامه ISO/TS16949 و ب-کسب حداقل امتیاز 87.5 از چک لیست ارزیابی (447) و ج-تایید حداقل 80٪ مدارک استانداردسازی (SQA)	A
الف-دارا بودن گواهینامه ISO/TS16949 و ب-کسب حداقل امتیاز 75 از چک لیست ارزیابی (447) و ج-تایید حداقل 50٪ مدارک استانداردسازی (SQA)	B +
الف-دارا بودن گواهینامه ISO9001 و ب-کسب حداقل امتیاز 62.5 از چک لیست ارزیابی (447) و ج-تایید حداقل 50٪ مدارک استانداردسازی (SQA)	B
الف-دارا بودن گواهینامه ISO9001 یا ب-کسب حداقل امتیاز 50 از چک لیست ارزیابی (447)	C
الف- بدون گواهینامه یا ب-امتیاز کمتر از 50 از چک لیست ارزیابی (447)	D

گام ۶-تهیه مدارک استانداردسازی (SQA)

مدارک استاندارد سازی شامل موارد ذیل می باشد که تامین کننده موظف است آن ها را تهیه و به اتحاد موتور جهت تایید ارسال نماید .

۶-۱- فرم ثبت سوابق کیفی قطعه:

شامل نام و کد فنی قطعه و شرح عیوب گزارش شده ،منبع گزارش و تاریخ گزارش و شرح اقدامات اصلاحی انجام شده می باشد .

۶-۲- فرم مشخصات مهم محصول:

شامل نام و کد فنی قطعه و پارامترهای مهم محصول ،درجه اهمیت و دلیل اهمیت پارامتر می باشد .

۳-۶- فرم ماتریس مشخصات مهم محصول و فرآیند:

شامل شرح فرآیند، مشخصات فرآیند، مشخصات مهم محصول و مقادیر محصول و میزان تاثیر (تاثیر زیاد - تاثیر کم - بی تاثیر) آنها می باشد.

۴-۶- فرم مشخصات مهم فرآیند:

شامل نام و کد فنی قطعه و پارامترهای مهم فرآیند، درجه اهمیت و دلیل اهمیت پارامتر می باشد.

۵-۶- طرح کنترل:

شامل نام قطعه و کد فنی، شماره و بازنگری نقشه، شماره طرح کنترل، وضعیت تولید قطعه، اعضای تیم، رابط اصلی می باشد همچنین شامل شماره عملیات در OPC، نام عملیات، نام تجهیزات، مشخصه کنترلی محصول / فرآیند، درجه اهمیت، تolerانس / حدود کنترلی، روش و ابزار اندازه گیری، طرح نمونه برداری، روش ثبت و کنترل می باشد.

۶-۶- آنالیز حالات بالقوه خرابی فرآیند (PFMEA):

شامل پارامتر یا عملکرد، حالت بالقوه خرابی، آثار بالقوه خرابی، عدد شدت، علل بالقوه خرابی، عدد وقوع، کنترل های جاری، عدد تشخیص و عدد RPN، اقدامات پیشنهادی و اصلاحی می باشد.

۷-۶- فرم فلوجارت فرآیند ساخت:

شامل نام اقلام ورودی نام و شماره عملیات و توالی انجام آنها و بازرسی ها و سایر عملیات ها (برون سپاری) و انبارش و تاخیر ها می باشد.

۸-۶- فرم برگه ویژگی های فنی :

شامل اطلاعات در خصوص مدارک DFMEA و TEST PLAN، شرایط محیطی، شرایط ویژه و ملاحظات خاص در مورد قطعه می باشد.

گام ۷- تهیه و ارسال نمونه های یک روز خط

جهت کسب اطمینان از توانایی سازنده در تولید یکنواخت محصول مطابق مشخصه های کیفی نمونه های تولیدی یک شیفت مشتری که می بایستی حداقل ۳۰۰ عدد باشد، جهت استفاده و تایید ارسال می گردد. واحد مرغوبیت (دریافت کالا) و آزمایشگاه نتایج آزمون ها را بررسی و در صورت مطابقت با مشخصه های کیفی محموله یک روز خط را تایید و مجوز ارسال صادر می نمایند.

گام ۸- ارسال گواهی تضمین قطعه (PSW) و مدارک PPAP

تامین کننده موظف است فرم گواهی تضمین (PSW) (مطابق پیوست) را به همراه مدارک تایید فرآیند تولید قطعه (PPAP) براساس نظر واحد تضمین کیفیت تکمیل و به واحد تضمین کیفیت شرکت اتحاد موتور ارسال نماید. مدارک دریافت شده توسط امورتامین کنندگان تضمین کیفیت بررسی و پس از تایید مدارک PPAP بایگانی می شود.

گام ۹- اخذ تاییدیه نمونه ها و قرارداد نهایی

پس از تایید نمونه های یک روز خط توسط دریافت کالا و صدور تاییدیه مرغوبیت کالا در صورتیکه تامین کننده نیاز به ارائه اقدامات اصلاحی نداشته باشد قرار داد نهایی منعقد می گردد. در صورت پذیرش مشروط تامین کننده توسط واحد تضمین کیفیت انعقاد قرار داد نهایی منوط به تهیه کلیه مدارک استاندارد سازی و انجام اقدامات اصلاحی مورد نظر می باشد.

گام ۱۰- تولید انبوه و ارسال محصول

پس از تایید نهایی، تامین کنندگان موظف اند تا اطمینان ایجاد نمایند که در تولیدات آینده به طور مستمر نیازهای اتحاد موتور را تامین خواهند کرد. لذا تامین کننده در مرحله تولید انبوه به هیچ وجه مجاز به تغییرات عمده در مواد اولیه، مشخصه های فنی، فرآیندهای تولید و تجهیزات و ابزار کنترلی و مصرفی (قالیها) نیست مگر آنکه قبلاً این تغییرات را به طور رسمی به اتحاد موتور اعلام نموده و توافقی در این مورد کسب نماید. تامین کننده موظف است پارامترهای کنترلی محصول رادر فرم TEST REPORT (مطابق پیوست) اندازه گیری و ثبت نموده و به همراه محموله ارسال نماید.

بروز هریک از موارد ذیل باعث لغو تاییدیه ها می گردد:

- ۱- تکرار یک مشکل کیفی مرتبط با ایمنی
- ۲- غیرفعال بودن تامین کننده به مدت ۱۲ ماه
- ۳- عدم اخذ تاییدیه مدارک استاندارد سازی و تایید فرآیند تولید قطعه (PPAP)
- ۴- بروز عیب مزمّن یا عدم انطباق تکراری در قطعه

گام ۱۱- تغییرات مهندسی و کنترل مدارک

سوابق تاییدیه نمونه ها تا یکسال پس از اینکه قطعه برای تولید یا خدمات مورد استفاده قرار گرفت نگهداری می شوند، نمونه های اصلی نیز به همان مدت سوابق تاییدیه و تا زمانی که یک نمونه جدید از همان شماره فنی تولید

شده نگهداری می شود. همچنین تامین کننده موظف است کلیه مدارک فنی را تحت کنترل درآورده و به نگهداری آنها به صورت آرشیو فنی مبادرت ورزد.

مطابق رویه کنترل تغییرات مهندسی، تامین کننده در صورت نیاز درخواست تغییرات را اعلام می نماید. بدیهی است که کلیه تغییرات با توافق کامل شرکت اتحاد موتور و بر اساس مستندات و مدارک مکتوب قابل انجام می باشد. در مواردی که ارائه نمونه به خاطر تغییرات مهندسی انجام شده باشد در آن صورت بازرسی و آزمون های لازم فقط به محدوده تغییرات اعمال می شود.

گام ۱۲- ارزیابی دوره ای و ممیزی فرآیند

ارزیابی دوره ای تامین کنندگانی که دارای گواهی نامه های معتبر ISO 9001 و ISO/TS16949 هستند به طور سالیانه و در صورت بروز تغییرات عمده سیستمی یا بنا به درخواست تامین کننده جهت انجام گرید بندی مجدد به صورت دوره ای انجام می گیرد. بدیهی است که گرید بندی تامین کنندگان اتحاد موتور، طبق جدول گرید بندی توسط واحد تضمین کیفیت صورت گرفته و در نهایت گواهینامه گرید برای تامین کننده صادر می شود. چک لیست مورد استفاده در ارزیابی تامین کنندگان به پیوست آمده است.

ممیزی فرآیند تامین کنندگان حداقل یک بار در سال انجام شده و یا گزارشات مربوط به ممیزی فرآیند خود تامین کننده از آنها دریافت و گزارش عدم انطباق های مشاهده شده و نتایج اقدامات اصلاحی اثربخش، پیگیری می شود. برای تامین کنندگان مربوط به قطعات ایمنی هر شش ماه یک بار ممیزی فرآیند انجام می شود. چک لیست آدیت فرآیند در پیوست موجود می باشد.

ممیزی اضطراری در مواقعی که عملکرد تامین کننده از لحاظ وضعیت برگشتی ها و اخطار کیفی نامناسب باشد انجام می شود به طوری که زمان انجام ممیزی اضطراری توسط واحد تضمین کیفیت (ارزیابی تامین کنندگان) به تامین کننده اطلاع داده شده و تیم متشکل از مرغوبیت و تضمین کیفیت جهت انجام ممیزی اضطراری به محل تامین کننده مراجعه می نمایند.

گام ۱۳- ارتقاء نامین کنندگان

پس از انجام ارزیابی های دوره ای، برخی از نامین کنندگان جهت ارتقاء انتخاب می شوند نحوه قرار گرفتن نامین کنندگان در فهرست توسعه و ارتقاء با توجه به پنج شاخص زیر انجام می شود .

۱- حجم ارسال : نامین کنندگانی که حجم ارسالشان در سال جزء ردیف های اول تا سوم بیشترین حجم ارسال باشد ، در صورتیکه فاقد هرگونه سیستم مدیریت کیفیت باشند (رده D در چک لیست ارزیابی) جهت توسعه سیستم کیفی معرفی میگردند. این اطلاعات می تواند از واحد برنامه ریزی ، استعلام می شود .

۲- امکان جایگزینی :

نامین کنندگانی که حجم ارسالشان کمتر از تعداد بند ۱ میباشد ولی جایگزینی آنها به دلایل فنی، مالی و ... امکان پذیر نیست یا به سختی امکان پذیر است. این اطلاعات از واحد بازرگانی ، استعلام می شود .

۳- اهمیت قطعه یا خدمات تولیدی :

نامین کنندگانی که عملیات موثر بر مشخصه های ایمنی و مهم محصول را انجام می دهند .

۴- شرایط ویژه :

نامین کنندگانی که بنا به الزام و درخواست مشتری یا نظر مدیریت ارشد سازمان ، لازم است توسعه و ارتقاء یابند .

۵- عملکرد کیفی و تحویل به موقع :

نامین کنندگانی که در یک دوره محاسبه عملکرد (حداقل سه ماهه) در محدوده قرمز عملکرد کیفی یا تحویل به موقع قرار گرفته اند یا در دو دوره متوالی یا سه دوره از چهار دوره اخیر در محدوده زرد عملکرد قرار گرفته اند به شرط اینکه ضعف عملکرد آنها ناشی از فعالیت خود نامین کننده باشد .

برنامه ارتقاء نامین کننده توسط تیم ارزیابی و ارتقاء نامین کنندگان تهیه و گرید مورد نظر ومدت زمان وهدف نهایی ارتقاء براساس جدول زیر تعیین می شود .

جدول برنامه زمانی ارتقاء			
هدف نهایی	مدت زمان مورد نیاز	گرید مورد نظر	گرید فعلی
تداوم ISO/TS	-	-	A
تداوم ISO/TS	۲ ماه	A	B ⁺
استقرار ISO/TS	۱۰ ماه	B ⁺	B
استقرار ISO9001	۴ ماه	B	C
پیاده سازی سیستم	۳ ماه	C	D