



الزامات تایید قطعات/مواد تامین کنندگان

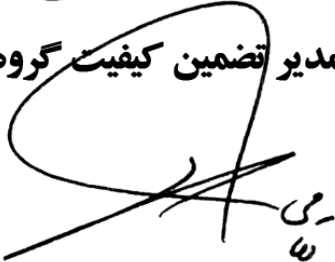
در گروه خودروسازی سایپا

(S-PAS)

(ضمیمه شماره یک الزامات S-SQR)

ویرایش دوم

شهریور ۱۳۹۹

تهیه کننده	تایید کننده	تصویب کننده
 نسیم مصلحی رئیس اداره سیستمهای کیفیت	 سید محمد تهامی مدیر تضمین کیفیت گروه	 محمد حسن جبلی جوان سرپرست معاونت کیفیت گروه

جدول شماره یک : اعضا کمیته فنی تدوین الزامات S-PAS

نام و نام خانوادگی	عنوان	شرکت	ویرایش صفر	ویرایش یک	ویرایش دو
سید محمد تهامی	رئیس کمیته تدوین ویرایش ۲	کیفیت شرکت سایپا			✓
غلامرضا محمدی	رئیس کمیته تدوین ویرایش ۰ و ۱	کیفیت شرکت سایپا	✓	✓	
نسیم مصلحی	عضو کمیته تدوین و دبیر کمیته تدوین ویرایش ۲	کیفیت شرکت سایپا			✓
اکبر اثنی عشری	دبیر کمیته تدوین ویرایش ۰ و ۱	کیفیت شرکت سایپا	✓	✓	
محسن زندیه	مشاور کمیته	شرکت IMQ			✓
رضا زادپور	عضو کمیته تدوین	کیفیت شرکت سایپا	✓	✓	✓
اکبر شعله رسا	عضو کمیته تدوین	کیفیت شرکت سایپا			✓
محمد مقدم	عضو کمیته تدوین	شرکت سایپا پرس			✓
رضا زمان پور	عضو کمیته تدوین	کیفیت شرکت سایپا	✓	✓	
مهدی داروئی	عضو کمیته تدوین	شرکت سازه گستر سایپا	✓		
سید محمدعلی متولیان	عضو کمیته تدوین	شرکت سازه گستر سایپا	✓		
پیمان افشاری	عضو کمیته تدوین	شرکت سازه گستر سایپا	✓	✓	
مهدیه اتحاد	عضو کمیته تدوین	شرکت سازه گستر سایپا	✓		
محمد آزاد داور	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
حمید تکلو	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
حسن انیسی نیا	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
وحید اردستانی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
محمد مسلمی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
محمد تجویدی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت سازه گستر سایپا			✓
نادر پورمحمد	عضو کمیته تدوین	شرکت مگاموتور	✓	✓	
آرش موسوی	عضو کمیته تدوین	شرکت مگاموتور	✓		
نادر اقدس فام	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت مگاموتور			✓
علیرضا ذوالفقاری	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت مگاموتور			✓
مجید احمدی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	شرکت مگاموتور			✓
محسن مولوی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	مهندسی شرکت سایپا			✓
مهدی زنگویی	ارائه نظر در خصوص پیش نویس ویرایش ۲	مهندسی شرکت سایپا			✓

۴	۰- جدول تغییرات
۵	۱- هدف از اجرای S-PAS
۵	۱-۱- ملاحظات قابل توجه
۶	۲- حدود و کاربرد S-PAS
۸	۳- مراجع
۸	۴- شرایط الزام شروع S-PAS
۹	۴-۱- شرایط تایید مجدد S-PAS و اطلاع رسانی تغییرات
۱۱	۵- الزامات شروع تولید Off Process و شرایط جمع‌آوری اطلاعات جهت صدور تاییدیه S-PAS
۱۳	۶- سطح بندی سازمان‌ها به لحاظ قواعد ارسال و تایید مدارک S-PAS
۱۷	۷- حالت‌های مختلف مدارک S-PAS پس از بررسی نتایج
۱۸	۸- بندهای مورد نیاز جهت تایید S-PAS در مراحل تایید اولیه و تایید تولید انبوه
۱۸	۸-۱- بند اول (PSW) Part Submission Warrant
۲۰	۸-۲- بند دوم Design Records
۲۵	۸-۳- بند سوم Approved Engineering Change Documents
۲۶	۸-۴- بند چهارم Customer Engineering Approval
۲۷	۸-۵- بند پنجم DFMEA
۲۹	۸-۶- بند ششم Process Flow Diagram
۳۱	۸-۷- بند هفتم PFMEA
۳۳	۸-۸- بند هشتم Control Plan
۳۵	۸-۹- بند نهم Measurement System Analysis (MSA)
۳۶	۸-۱۰- بند دهم Qualified Laboratory Documentation
۳۷	۸-۱۱- بند یازدهم Initial Process Capability Studies
۳۹	۸-۱۲- بند دوازدهم Dimensional Results
۴۰	۸-۱۳- بند سیزدهم Material and Performance Test Results
۴۱	۸-۱۴- بند چهاردهم Appearance Approval Report (AAR)
۴۲	۸-۱۵- بند پانزدهم Sample Product Parts
۴۳	۸-۱۶- بند شانزدهم Master Sample(s)
۴۳	۸-۱۷- بند هفدهم Checking Aids
۴۵	۸-۱۸- بند هجدهم SAIPA-Specific Requirements
۵۰	۹- جداول راهنما
۵۰	۹-۱- جدول راهنمای سریع مسئولیت‌ها و نحوه ارسال مدارک
۵۱	۹-۲- جدول ارتباط مفهومی بین مدارک (Affect-Effect Matrix)
۵۲	۱۰- اصطلاحات و تعاریف

۰- جدول تغییرات :

جدول شماره دو : جدول تغییرات بازنگری S-PAS در هر ویرایش			
شماره	تاریخ	علت	توضیحات بازنگری
۰۰	بهمن ۱۳۹۱	تدوین اولیه	ندارد
۰۱	اسفند ۱۳۹۲	بازنگری و ارتقای سند	بند ۳ - مسئولیت تامین‌کننده اصلی به شرح ذیل اصلاح گردید : "تصویب و صحه‌گذاری مدارک نظامنامه S-PAS مطابق بند ۵-۳- جدول مدارک S-PAS، ممیزی یک روز خط تامین‌کنندگان، درخواست اخذ تائیدیه نمونه آزمایشی اولیه و نظارت بر حسن اجرای این نظامنامه در تایید تولید انبوه" و مسئولیت سایپا به شرح ذیل اصلاح گردید: تائید نمونه اولیه و محموله آزمایشی به استناد مدارک S-PAS صحه‌گذاری شده توسط تامین‌کننده اصلی بند ۵-۲- ردیف هشتم به شرح ذیل تغییر یافت : خرید مواد خام جدید با مشخصات ویژه از پیمانکاران اجزاء جدید یا موجود، که در ماتریس اجزاء (پیوست تائیدیه نمونه اولیه) از سوی شرکت سایپا مشخصات آن ثبت گردیده است. بند ۵-۲- بشرح ذیل اضافه گردد : تذکر ۱: مواردی که هرگونه تغییرات آن مطابق الزامات S-PAS باید تحت کنترل تامین‌کنندگان اصلی باشد : - تولید با ابزار و تجهیزات در موقعیت و یا محل دیگر - تغییر در ظرفیت تولید - خرید مواد خام جدید با مشخصات ویژه از پیمانکاران جدید یا موجود بند ۵-۳- در جدول مدارک S-PAS ردیف آدیت محصول و الزام ارائه به شرکت سایپا در مرحله تائید نمونه آزمایشی حذف گردید. پیوست جدول نمونه گیری Z.D در فصل هفدهم افزودن تذکر ۳ و ۴ به شرح ذیل: تذکر ۳: در صورتیکه مشخصات سازندگان اجزاء قطعات در مرحله تائید نمونه آزمایشی توسط شرکت سایپا ثبت گردیده باشد، هرگونه تغییرات در مشخصات قید شده مستلزم بازنگری مدارک S-PAS و اطلاع‌رسانی و اخذ استعلام از سایپا جهت صدور مجدد تائیدیه‌های نمونه آزمایشی و محموله آزمایشی از سوی تامین‌کننده اصلی می‌باشد. تذکر ۴: نظارت بر تغییرات BOM اجزاء قطعات مشمول تذکر ۳ بر عهده تامین‌کننده اصلی می‌باشد. در صورت هرگونه تغییرات در مشخصات قطعات مورد اشاره مراتب باید به شرکت سایپا اطلاع‌رسانی گردد. در بند ۸-۲- تغییرات ذیل اعمال گردید : ب- در خصوص سایر قطعات، تامین‌کننده اصلی موظف است همراه با ارسال محموله آزمایشی گزارش ممیزی قبل از ساخت محموله آزمایشی را ارائه نماید. بدیهی است گزارشات ممیزی متمرکز بر تغییرات می‌باشد. تذکر ۲: در صورتیکه قطعات مشمول بند "ب" بوده اما در هنگام اخذ تائیدیه نمونه آزمایشی اولیه حضور نماینده شرکت سایپا در ممیزی یک روز خط از سوی شرکت سایپا الزام شده باشد در خصوص چنین قطعاتی رعایت الزامات بند "الف" از سوی تامین‌کننده اصلی ضروری می‌باشد.
۰۲	مرداد ۱۳۹۹	بازنگری بر اساس PPAP	- تغییر حدود کاربرد و اضافه شدن مواد فله‌ای و مصرفی و قطعات مصرفی در خدمات پس از فروش و قطعات تولیدی در سایپا و سایت‌های به آن - اضافه شدن مباحث مربوط به مالکیت معنوی - دسته بندی سازندگان و تعیین الزامات صدور تاییدیه و ارسال مدارک در هر دسته - شفاف سازی مفاهیم و تعاریف بر اساس PPAP ویرایش چهارم

جدول شماره دو : جدول تغییرات بازنگری S-PAS در هر ویرایش

شماره	تاریخ	علت	توضیحات بازنگری
			- تغییر محتوای فعالیت‌های لازم جهت صدور تاییدیه بر اساس PPAP ویرایش چهارم و تعیین زمان انجام فعالیت‌ها و تعیین ارتباطات مراحل مختلف تایید S-PAS با مراحل تکوین و توسعه محصول مطابق APQP - تغییر برخی از فرمت‌ها - توجه همزمان با تایید محصول و فرآیند به صورت همزمان در راستای ایجاد یکنواختی تولید - صحه‌گذاری ظرفیت تولید در روند کسب تاییدیه تولید انبوه در Off Process - تعیین الزامات شروع تولید و شرایط جمع‌آوری اطلاعات جهت اطمینان از توانمندی سازمان - به کارگیری عبارت Off Process در سند به عنوان الزام شروع فرآیند تاییدیه اولیه و تایید تولید انبوه

۱- هدف از اجرای S-PAS :

الف) ارائه شواهدی مبنی بر اینکه سازمان تمامی ضوابط طراحی و مهندسی شرکت خودروسازی سایپا و الزامات خاص آن (نیازهای تصریح شده) را به درستی درک کرده است.

ب) تضمین اینکه فرآیند تحقق محصول که توسط سازمان مستقر شده است، به طور مستمر قابلیت تولید یکنواخت محصول منطبق با مدارک فنی و نیازمندی‌های شرکت سایپا در شرایط واقعی تولید (Off Process) و در ظرفیت تولید تعیین شده را دارا می‌باشد.

دستیابی به اهداف فوق بر اساس الزامات تشریح شده در این سند، می‌تواند در یک مرحله (تایید تولید انبوه) و یا دو مرحله (تایید اولیه و تایید تولید انبوه) صورت پذیرد.

۱-۱- ملاحظات قابل توجه :

- مرجع پاسخگویی در خصوص همه سوالات سازمان‌ها و تامین‌کنندگان اصلی در صورت وجود ابهام و نیاز به تشریح مفاهیم S-PAS، مدیریت تضمین کیفیت گروه سایپا می‌باشد و این فعالیت می‌بایست از طریق استعلام از این مدیریت انجام پذیرد.
- در صورتیکه مالکیت معنوی اطلاعات طراحی و توسعه محصول مرتبط با قطعات تولیدی، قطعات خدمات پس از فروش و یا مواد فله‌ای و مصرفی در اختیار گروه خودروسازی سایپا باشد باید تمامی بندهای مورد درخواست شرکت سایپا، مطابق این سند در اختیار شرکت سایپا قرار گیرد. شرکت سایپا حق درخواست هر یک از این اسناد در هر زمان از طول چرخه عمر محصول را دارد و رعایت این الزام باید توسط تامین‌کنندگان اصلی در قرارداد فی‌مابین تامین‌کنندگان اصلی و سازمان در نظر گرفته شود. در صورتیکه مالکیت معنوی اطلاعات طراحی و توسعه محصول در اختیار شرکت سایپا نباشد، مطابق توافقات طرفین عمل خواهد شد.
- در این سند، دو کلمه "باید" و "می‌بایست" به مفهوم الزام برای انجام می‌باشد و تنها به دلیل رعایت برخی ملاحظات نوشتاری ممکن است به طور خاص از آنها استفاده شده باشد. همچنین، پاراگراف‌هایی که با "نکته" مشخص شده برای راهنمایی در درک و یا توضیح شرایط مورد نیاز و تاکید بر یک موضوع می‌باشد.

- در این سند حروف ربط "و" به معنای هر دو، "و یا" به معنای یکی از این دو ولی ترجیحاً هر دو، و "یا" به معنای یکی از این دو می‌باشند.
- در این سند، به منظور ارایه اطلاعات از سوی سازمان‌ها، در صورت ارائه فرمت از طرف شرکت سایپا، استفاده از این فرمت‌ها در کل زنجیره تامین الزامی است و در غیر این صورت چنانچه سازمان دارای اطلاعات مدونی که در برگیرنده تمامی محتوی اطلاعات درخواستی مشتری باشد، مورد پذیرش خواهد بود.
- در تمام متن این سند، هر جا به عبارت "مشتری" اشاره شده است، منظور واحدی است که با سازمان قرارداد مستقیم دارد و هر جا عبارت "شرکت سایپا" اشاره شده است، منظور شرکت خودروسازی سایپا می‌باشد و یا نماینده مجاز آن است که رسماً توسط شرکت سایپا تعیین می‌گردد. در این سند شرکت سایپا مشتری تامین کنندگان اصلی محسوب می‌گردد.
- در این سند، هر کجا به الزامات استاندارد IATF 16949 اشاره و یا ارجاع داده شده است، سازمان می‌بایست هر گونه الزامات اضافه شده مرتبط با آن بند در S-SQR (در صورت وجود) را نیز مد نظر قرار دهد.
- در این سند هر کجا به استفاده از FMEA اشاره شده است، منظور بکارگیری ویرایشی از این نظامنامه است که از سوی شرکت سایپا ابلاغ شده باشد.
- در صورت وجود اختلاف نظر بین کیفیت سایپا و سازمان/ تامین کننده اصلی در هر یک از بندهای این سند شامل تعیین سطح سازمان‌ها و غیره، مرجع تصمیم‌گیری نهایی معاونت کیفیت گروه سایپا می‌باشد.
- در صورت وجود اختلاف نظر بین مهندسی سایپا، سایت‌های تولیدی و سازمان/ تامین کننده اصلی در خصوص مواردی که طبق این سند باید مورد تایید مهندسی قرار گیرد مرجع تصمیم‌گیری نهایی معاونت مهندسی سایپا می‌باشد.
- علاوه بر بازنگری‌های ویرایش این سند توسط شرکت سایپا، ممکن است مواردی از محتوا و الزامات مندرج در آنها، تحت عنوان "اصلاحیه‌های دوره‌ای" از سوی مدیریت تضمین کیفیت گروه سایپا تعیین و به اطلاع استفاده کنندگان برسد که انجام آن لازم الاجراست و هرگونه "غیر قابل کاربرد" اعلام کردن الزامات این سند، صرفاً با اجازه کتبی معاونت کیفیت گروه شرکت سایپا امکان پذیر می‌باشد.
- الزامات این سند علاوه بر زمان تاییدیه باید در مراحل تولید انبوه و ارسال محموله برقرار باشد.

۲- حدود و کاربرد S-PAS :

- این سند برای قطعه/ مواد- سازمان‌هایی است که حداقل مشمول یکی از موارد زیر باشند، کاربرد اجرایی دارد :
- الف) تمامی سایت‌های تولیدی (Location) که قطعه/ مواد را در سطح SPL خودروساز (سطح صفر) تولید و این قطعات/ مواد را به شرکت سایپا یا تامین‌کنندگان اصلی ارایه می‌کنند.
- ب) تمامی سایت‌های تولیدی (Location) که بخشی یا کل یک قطعه/ مواد را زیر سطح SPL خودروساز (تا هر سطح موجود) تولید و به مشتریان خود ارائه می‌کنند و این تولیدات ایمنی و یا مقرارتی هستند و یا بر مشخصه‌های ایمنی و مقرراتی محصول نهایی و یا یکی از اجزای متشکله آن تاثیرگذار هستند.

ج) تمامی سایت‌های تولیدی (Location) که قطعات/ مواد تولیدی آنها مستقل از سطح SPL، از سوی کیفیت شرکت سایپا/ تامین کننده اصلی ملزم به تهیه S-PAS شده باشند.

این موضوع، در برگیرنده قطعات/ مواد تولیدی (OEM Parts) و یا قطعات/ مواد مصرفی در خدمات پس از فروش (Service Parts)، و مواد مصرفی که موثر بر کیفیت تولید است که به هر یک از سایت‌های تولیدی و شبکه خدمات پس از فروش گروه خودرو سازی سایپا ارسال می‌شوند.

نکته ۱: معیار انتخاب اقلام- سازمان‌های بخش چ حدود و کاربرد باید با مصادیق تعیین شده در روش اجرایی منطبق باشد و سطح ابلاغ آن معاونت کیفیت گروه شرکت سایپا می‌باشد.

نکته ۲: بندهای مرتبط با تایید قطعات/ مواد در دسته‌های (Service Parts)، و مواد فله‌ای و مصرفی موثر بر کیفیت می‌تواند با بندهای مرتبط با تاییدیه قطعات/ مواد تولیدی (OEM Parts) متفاوت باشد و جزییات و روش انجام این فعالیت در روش‌های اجرایی شرکت سایپا تعیین و ابلاغ می‌گردد.

نکته ۳: سایت‌های تولیدی در بخش‌های الف تا ج می‌تواند در داخل ایران یا خارج ایران باشند.

- مواد مصرفی غیر موثر در کیفیت محصول (به تشخیص کیفیت شرکت سایپا) شامل حدود کاربری این سند نمی‌شوند و لیست مواد فله‌ای و مصرفی خارج از حدود کاربرد این روش به روش مقتضی توسط شرکت سایپا را به تامین‌کنندگان اصلی این حوزه اعلام می‌گردد.
- اجرای S-PAS جهت مواد فله‌ای و مصرفی و زیر مجموعه‌های آنها در صورت وجود، بر اساس سطح‌بندی آن الزامی است، مگر آنکه به طور رسمی توسط کیفیت شرکت سایپا در لیست معتبر تامین‌کنندگان این حوزه معرفی شده باشند.
- سازمان‌های تامین‌کننده قطعات کاتالوگ (مثل انواع بست، خار و پیچ و مهره‌های استاندارد، قطعات الکتریکی استاندارد و غیره) و یا سازمان‌های تامین‌کننده بخش خدمات پس از فروش باید مطابق با S-PAS عمل نمایند، مگر آنکه به طور رسمی توسط کیفیت شرکت سایپا در لیست معتبر تامین‌کنندگان این حوزه معرفی شده باشند.
- صدور تاییدیه برای تمامی محصولات فعلی (که در حال تولید انبوه می‌باشند) و قبل از انتشار این سند مطابق ویرایش قبلی تاییدیه دریافت کرده‌اند مطابق توافق با کیفیت شرکت سایپا/ تامین کننده اصلی انجام می‌گردد.
- در خصوص اموال مشتری مثل مواد اولیه و غیره که نزد سازمان‌ها جهت استفاده در فرآیند ساخت مورد مصرف قرار می‌گیرند سازمان‌ها موظف به بررسی و اعلام مغایرت‌های موجود در آنها به مشتری می‌باشند.
- در صورت کشف و شناسایی عدم انطباق در اموال شرکت سایپا (مواد اولیه، قالب و غیره) تنها مرجع صدور مجوز برای این استفاده از این اموال شرکت خودرو سازی سایپا می‌باشد و این مجوز باید به محض اطلاع از عدم انطباق و قبل از استفاده از تجهیزات و انجام تولید بیشتر اخذ گردد. الزامات و ساز و کار اجرایی صدور مجوز مصرف مشروط مطابق آخرین ویرایش روش اجرایی "مجوز مصرف مشروط" به شماره مدرک PA-01-040 و مجوز انحراف مطابق آخرین ویرایش روش اجرایی "مجوز انحراف" به شماره مدرک PQ-01-009 است.

- در مواردی که تامین تمام یا بخشی از قطعات یا مجموعه‌ها از سازمان تولیدکننده (داخلی یا خارجی) صورت نپذیرد و مطابق با سیکل خرید از سایر کشورها به جز ایران تدارک دیده شوند و هیچ فرآیند تولیدی یا تاثیر گذار در محصول توسط سازمان داخلی انجام نگردد، ملاحظات صحت‌گذاری محموله (های) خریداری شده بر اساس مشخصه‌های محصول نهایی است و تاییدیه آنها مطابق با آخرین ویرایش روش اجرایی شرکت سایپا در این خصوص صورت می‌گیرد.

۳- مراجع :

- PPAP Fourth Edition (Production Part Approval Process)
- Manual Cooper Industries – Rev 6 Release
- GM Customer Specifics 2016
- ویرایش‌های قبلی S-PAS (الزامات تایید قطعه و مواد خام تامین‌کنندگان گروه سایپا)
- آخرین ویرایش " الزامات سیستم مدیریت کیفیت تامین‌کنندگان گروه سایپا (S-SQR)"

۴- شرایط الزام شروع S-PAS :

- ۱- محصول جدید/ اجزای جدید محصول (هر شماره فنی جدید)
- ۲- سازمان جدید
- ۳- بهره‌گیری از تکنولوژی جدید در سازمان
- ۴- تغییر در بندهای S-PAS (مطابق جدول شماره سه)

نکته : در صورتیکه تغییرات در قطعه جدید نسبت به قطعه قبلی آن جزیی باشد و یا قطعه با تغییراتی جزیی در محصولی دیگر M.CO شود، به شرط آنکه توسط یک سازمان و از یک فرآیند ساخت فراهم‌آوری شده باشد و قبلاً نیز سیکل تایید کامل S-PAS برای قطعه قبلی طی کرده باشد، سازمان تنها ملزم به ارائه اطلاعات و اخذ تاییدیه برای بخش تغییر یافته است.

توضیح تکمیلی :

تغییر جزیی، عبارت است از هر نوع تغییری که به هیچ یک از موارد زیر، مرتبط نگردد :

- ایمنی و مقرراتی
- انطباق ابعادی
- کارکردی
- عملکردی
- موثر بر پردازش‌های بعدی
- تاثیرات متقابل با سایر قطعات (نقاط تلاقی و مرزی)

۴-۱- شرایط تایید مجدد S-PAS و اطلاع‌رسانی تغییرات :

در صورت بروز تغییر در هر یک از بندهای S-PAS مطابق جدول شماره سه، باید تغییرات بلافاصله و قبل از ارسال محموله انبوه به هر یک از سایت‌های تولیدی شرکت سایپا اطلاع‌رسانی گردند و ضمن انجام آنالیز ریسک تغییرات (به الزام شماره ۸-۳-۶-۱ از استاندارد IATF 16949 مراجعه شود) برای تمامی بندهای مرتبط با تغییر، تاییدیه مجدد بر اساس جدول شماره سه و سطح سازمان صادر گردد. سازمان و تامین‌کننده اصلی ملزم به رعایت این الزام هستند و عدم اجرای آن می‌تواند منجر به لغو تاییدیه محصول گردد.

جدول شماره سه : دلیل صدور تاییدیه مجدد		
ردیف	شرح تغییر	سطح انجام و موارد مرتبط
۱	ابطال گواهینامه انطباق با IATF - ISO ، یا اخذ نمره قرمز در آدیت ایمنی/ مقرراتی یا الزامات اعلام شده در حوزه سایر آدیت‌ها (در صورت وجود)	PSW جدید برای تمامی بندها
۲	تغییر مهندسی/ تغییر مشخصه‌های فنی در قطعه یا هر یک از اجزاء آن (هر گونه تغییر در Design Record)	PSW جدید برای بندهای مرتبط با تغییر
۳	توقف خط تولید/ عدم ارسال محصول به هر یک از سایت‌های تولیدی گروه خودروسازی سایپا بیش از دوازده ماه برای سازمان‌هایی که قبلاً تایید S-PAS را دریافت کرده‌اند. توقف در تامین محصولات حوزه خدمات پس از فروش و یا زمانی که شرکت سایپا سفارشی برای محصولات ارایه نکرده باشد، در صورتی نتایج تحلیل ریسک آن مثبت باشد سازمان نیازی به اخذ تاییدیه مجدد برای S-PAS ندارد.	PSW جدید برای تمامی بندها
۴	لغو تاییدیه محصول/ سازمان	PSW جدید برای تمامی بندها
۵	تغییر منبع مواد اولیه نسبت به تایید قبلی و ساخت قالب جدید تبصره : چنانچه تغییر در منابع تامین مواد اولیه در فهرست منابع مورد تایید شرکت سایپا/ مشتری در زمان تایید S-PAS باشد، سازمان ملزم به اطلاع‌رسانی و دریافت تاییدیه مجدد نخواهد بود.	PSW جدید برای بندهای مرتبط با تغییر مواد یا قالب
۶	تغییر ابزارآلات، قالب‌های اصلاح شده مانند ابزارآلات اضافی یا یدکی (به استثنای ابزارآلات مصرفی) و تنظیمات مجدد خصوصاً موارد مرتبط با مشخصه‌های ویژه محصول و فرایند ساخت، توقف بیش از دوازده ماه قالب‌هایی که قبلاً تایید شده اند، هرگونه جابجایی تاثیرگذار ابزار یا زیر ساخت‌ها به محلی دیگر، تغییر در هر نوع کنترل-های مرتبط با مشخصه‌های ویژه محصول و پارامترهای فرآیند ساخت در CP و PFD	اطلاع رسانی به مشتری جهت بررسی بندهای مرتبط با تغییر قبل از ارسال محموله انبوه
۷	سایت تولیدی جدید/ خط تولید جدید/ هر نوع جابجایی، تغییر یا اصلاح در Layout که بر روند تحقق محصول تاثیر گذار باشد.	PSW جدید برای بندهای مرتبط با تغییر
۸	تغییر در ظرفیت تولید با مد نظر قرار دادن شروط زیر: ۱- تولید با ظرفیت بیشتر از نسبت به تاییدیه Off Porcess ۲- توسعه یا تغییر حداقل یکی از اجزای منابع لازم برای تولید (به فصل هفتم استاندارد IATF 16949 مراجعه شود) جهت تحقق ظرفیت تولید Off Porcess	PSW جدید و بررسی مجدد بندهای هشت و یازده

جدول شماره سه : دلیل صدور تأییدیه مجدد

ردیف	شرح تغییر	سطح انجام و موارد مرتبط
۹	تغییر تامین کنندگان زیر مجموعه تا هر سطح (تولیدکنندگان و یا فرآیندهای برون سپاری شده در محل و یا بیرون از محل سازمان) خصوصاً موارد مرتبط با مشخصه‌های ویژه محصول و فرآیند ساخت	PSW جدید برای تمامی بندها
۱۰	تغییر در تکنولوژی و فرآیندهای اصلی تحقق محصول و یا اجزاء محصول (تغییرات CP)	PSW جدید برای بندهای مرتبط با تغییر
۱۱	تغییر در شکل ظاهری و مشخصات وصفی محصول وقتی که هیچ مشخصه وصفی قبلاً تعریف نشده باشد.	PSW جدید و بررسی مجدد بند چهارده
۱۲	تغییر در روش‌های تست، آزمون و یا بازرسی (تغییرات CP) خصوصاً در موارد مرتبط با مشخصه‌های ویژه محصول و یا پارامترهای فرایند ساخت جهت بررسی مجدد مطالعات MSA	PSW جدید و بررسی مجدد بندهای شش تا سیزده
۱۳	افت سطح سازنده مطابق با اعلام شرکت سایپا	PSW جدید برای تمامی بندها
۱۴	اقدامات اصلاحی به منظور برآورده‌سازی معیار(های) پذیرش قابلیت فرآیند اثربخش نبوده باشد و مجوز انحراف/ مجوز مصرف مشروط مرتبط از سوی شرکت سایپا را نیز نداشته باشد.	اطلاع‌رسانی به مشتری جهت بررسی بندهای مرتبط با اقدام اصلاحی قبل از ارسال محموله انبوه

نکته ۱: تامین کنندگان اصلی باید ساز و کار اثربخش، جهت مدیریت تغییرات مندرج در جدول شماره سه را در قراردادهای فی‌مابین خود و زنجیره تامین ایجاد و روش‌های بازدارنده این بخش را در سیستم‌ها و روش‌های اجرایی خود پیش‌بینی و اجرا نمایند و سوابق آن باید قابل ارائه به کیفیت شرکت سایپا باشد.

نکته ۲: مواردی که باید در زمان تایید مجدد، بازبینی گردند شامل حوزه تغییرات و موارد تاثیرپذیر از آن است. صلاحیت تشخیص محدوده اجرای الزامات و بندهای این سند با توجه به ماهیت تغییرات با کیفیت شرکت سایپا می‌باشد و سازمان باید قبل از ارسال محموله، شرح تغییرات را در فرمت اعلام شده توسط شرکت سایپا، تکمیل و اطلاع‌رسانی کرده و محدوده الزامات و فصول مرتبط جهت اجرای مجدد S-PAS را استعلام نماید.

اطلاع‌رسانی هر گونه تغییر یا جایگزینی موقت (کمتر از یک ماه) خصوصاً مواردی که به مشخصه‌های ویژه محصول و فرآیند مرتبط است نیز الزامی است ولی شامل صدور تاییدیه مجدد نمی‌گردد و بر اساس توافقات اقدام می‌گردد.

نکته ۳: سازمان باید حداقل سالی یکبار از تاریخ تایید آخرین S-PAS، بندهای این سند را مورد بازبینی داخلی قرار دهد. این بازبینی، بایستی قابل ردیابی بوده و ضمن تایید داخلی، جهت هر گونه استفاده به مشتری ارائه شود. ظرفیت سنجی سازنده نیز شامل این بررسی دوره‌ای می‌باشد و می‌بایست میزان تولید با محاسبات اولیه کنترل شود. بند دوازده (بررسی ابعادی) در مرحله بازبینی دوره‌ای فقط شامل تمام مشخصه‌های محصول نهایی و یا نقاط کنترلی توافق شده با شرکت سایپا است ولی در مراحل تایید اولیه و تایید تولید انبوه شامل تمام ابعاد ذکر شده در مدارک فنی برای مجموعه‌ها و تمامی زیر مجموعه‌های آن است.

۵- الزامات شروع تولید Off Process و شرایط جمع‌آوری اطلاعات جهت صدور تاییدیه S-PAS :

- ۱- اخذ گواهینامه انطباق و یا نامه تاییدیه (LOC: Letter of Conformance) و یا توصیه نامه شرکت‌های CB معتبر در گروه خودروسازی سایپا بر روی آخرین ویرایش استاندارد IATF 16949 و یا دارا بودن شرایط مندرج برای حالت تایید مشروط در بند هفت این سند مرتبط با اخذ گواهینامه
 - تبصره : در خصوص صنایعی که تولیدات آنها خاص صنعت خودروسازی نیست مثل صنایع فولاد و پتروشیمی و ... گواهینامه انطباق بر روی آخرین ویرایش ISO 9001 نیز کاربرد دارد.
 - ۲- واجد شرایط بودن در مرحله "ارزیابی اولیه و انتخاب سازنده" مطابق با الزامات مندرج در S-SQR و ضمیمه مرتبط با آن (در صورت وجود) یا روش اجرایی شرکت سایپا در خصوص ارزیابی اولیه تامین کنندگانی که مستقیم با سایپا قرار دارند.
 - ۳- انجام محاسبات مستند و تایید شده در خصوص تخمین ظرفیت‌سنجی و اعلام ظرفیت تولید سازمان به کیفیت شرکت سایپا مطابق الزامات مشتری و ضمیمه مرتبط با آن (در صورت وجود)
 - ۴- اخذ تاییدیه طرح (STR) و تاییدیه مونتاژی برای قطعات تولیدی در شرایط Off Tools در محصولات جدید (معادل اخذ STR در قطعات CKD که ساخت داخل می‌گردند و قطعات آپشن و غیره، تاییدیه Off Tools مهندسی سایپا می‌باشد).
 - ۵- اخذ تاییدیه ECN و تایید مونتاژی برای قطعات دارای تغییرات مهندسی
 - ۶- انجام و تایید HLT (Home line Tryout) در محل تولید (در صورت کاربرد) مطابق آخرین ویرایش روش اجرایی شرکت خودروسازی سایپا/ مشتری
 - ۷- تایید تست صنعتی برای مواد فله‌ای و مواد مصرفی موثر بر کیفیت
 - ۸- پیش‌بینی یا استقرار زیر ساخت‌های مورد نیاز جهت الزامات بند شماره هجده قبل از تایید Off Process
- انجام و تایید تمام موارد هشتگانه فوق (در صورت کاربرد بندها) برای شروع مرحله تایید Off Process الزامی است. سازمان باید نسبت به استقرار فرآیندهای تولیدی و کنترلی بر اساس بندهای S-PAS جهت تولید محصول در فرآیند واقعی، ثبت نتایج اطلاعات حاصل از آن، و ارائه مدارک مرتبط به مشتری اقدام نماید.
- این تولید باید در محل اصلی سایت تولیدی با شرایط واقعی تولید شامل ابزارهای تولیدی و کنترلی نهایی، اپراتورهای اصلی و آموزش دیده و تولید با مواد اصلی و منطبق با BOM نهایی شده در مرحله تایید طرح، در فرایند اصلی حداقل به مقدار ۲۰۰ واحد متوالی از محصول در شیفت(های) متوالی تولید (در صورت وجود) انجام پذیرد.
- نکته ۱:** در صورت توافق کتبی با کیفیت شرکت سایپا، تولید کمتر از ۲۰۰ واحد از محصول در جریان تولید واقعی امکان‌پذیر است.

در مرحله تایید Off Process باید نتایج بر اساس بررسی نمونه‌های تصادفی انتخاب شده از فرآیند تولید با شرایط ذکر شده در این سند باشند. این نمونه‌ها برای تست‌های مخرب و غیرمخرب باید توسط سازمان علامت‌گذاری و تا زمان اخذ تاییدیه نهایی نگهداری شوند.

در صورتیکه در جدول سطح سازمان، ارسال نمونه به کیفیت شرکت سایپا الزامی باشد، ارسال نمونه مطابق با الزامات بند پانزده انجام گردد.

سازمان/تامین‌کننده اصلی می‌تواند برای نمونه‌های گران قیمت درخواست MRP کند. تعداد نمونه‌ها با توجه به ماهیت قطعات می‌تواند با مقادیر ذکر شده در این سند متفاوت باشد و در صورت ارسال کمتر از مقادیر تعیین شده در این سند، می‌بایست کفایت تعدادی نمونه‌های ارسالی از کیفیت شرکت سایپا استعلام گردد. دریافت هزینه برای نمونه‌های ارسالی گران قیمت بر اساس درخواست رسمی تامین‌کننده اصلی و تایید این درخواست در شرکت سایپا توسط واحدهای ذیربط خواهد بود. در خصوص مواد فله‌ای در صورتیکه سابقه تولید و یا تکنولوژی مشابه وجود نداشته باشد، می‌بایست کنترل‌های لازم تا زمانی که میزان تولید، نشان دهنده قابلیت فرآیند یا عملکرد مواد باشد در نظر گرفته شود در غیر این صورت میزان تولید جهت حصول اطمینان از تولید در حالت پایدار، باید با مهندسی شرکت سایپا توافق شود (رجوع شود به الزامات بند یازدهم این سند).

در صورتیکه تولید در حضور کیفیت تامین‌کننده اصلی/کیفیت شرکت سایپا انجام نشود، مدارکی که نشان‌دهنده روند تولید واقعی باشد شامل تاریخ، زمان، میزان واقعی تولید و برنامه‌ریزی‌های مرتبط با آن، مشخصات ابزارهای تولیدی و تجهیزات فرآیندی و کنترلی، شرایط نمونه‌برداری و غیره باید توسط سازمان مستند و در صورت درخواست قابل ارائه باشد.

نکته ۲: در صورتیکه سازمان جزء یا اجزایی از یک مجموعه را برای هر یک از سایت‌های تولیدی شرکت خودروسازی سایپا ارسال می‌نماید و تاییدیه S-PAS را در یکی از محصولات دریافت نموده است اگر یکی از اجزاء و یا مجموعه‌ها در محصول دیگری CO (Carry-Over) گردد و تغییری نسبت در شرایط تاییدیه صادر شده ایجاد نشده باشد، نیازی به دریافت تاییدیه مجدد S-PAS نخواهد بود و صرفاً تایید جانمایی صحیح قطعه در محصول و یا مجموعه جدید و داشتن عملکرد صحیح برای بررسی‌های حین تولید و محصول نهایی (در صورت کاربرد) مثل آبدهی، رول تست، تراک تست، SVA و غیره توسط کیفیت شرکت سایپا در فرمت تست مونتاژپذیری و عملکرد بررسی و ثبت می‌گردد.

نکته ۳: در صورتیکه یکی یا بیشتر از اجزاء و فرآیندهای ساخت توسط سازمان برون‌سپاری شده باشد، تایید بندهای S-PAS مرتبط، باید توسط سازمان انجام و بر اساس سطح سازمان، نسبت به ارسال یا اخذ تاییدیه مشتری نیز اقدام گردد. این اقدام باید قبل از تایید مجموعه یا مدول اصلی انجام شود. در صورتیکه اجزاء و فرآیندهای با درجه اهمیت ایمنی و مقرراتی برون‌سپاری شده باشند و یا برای مواردی که شرکت سایپا درخواست می‌نماید باید صحه‌گذاری و تاییدیه بندهای S-PAS در محیط برون‌سپاری شده با حضور نماینده کیفیت شرکت سایپا انجام شود.

نکته ۴: رعایت ظرفیت تولید در مرحله تایید اولیه الزامی نیست، ولی در مرحله تایید تولید انبوه جهت تایید Run@Rate محصول الزامی است. در صورتیکه تایید Off Process بر اساس ظرفیت تولید باشد و توسط مشتری نیز تایید شود، نیازی به تاییدیه به صورت یک مرحله‌ای صادر می‌گردد.

مرحله تایید تولید انبوه برای موارد زیر انجام می‌گردد :

- تاییدیه‌های اولیه‌ای که با ظرفیت تولید انجام نشده‌اند
- تاییدیه‌های اولیه مشروط (فقط بررسی شروط تعیین شده)

اخذ این تاییدیه‌ها باید قبل از ارسال سفارشات شرکت سایپا صورت گیرد (MRP) و جزء مسئولیت اصلی سازمان‌ها و تامین‌کنندگان اصلی است و باید پیش‌بینی و برنامه زمان‌بندی جهت اقدامات لازم بر اساس موارد تشریح شده در این سند را جهت اخذ تاییدیه‌ها انجام دهند. صدور MRP برای سازمان‌ها توسط تامین‌کنندگان اصلی منوط به اخذ تاییدیه Off Process است.

بعد از بررسی تمامی بندهای S-PAS توسط سازمان/ تامین‌کننده اصلی، در صورتیکه نتایج ارزیابی سازمان/ تامین‌کننده اصلی بر اساس الزامات این سند نشان دهنده تایید مدارک S-PAS باشد، نتایج بررسی در فرمت‌های مورد تایید شرکت سایپا ثبت و مطابق سطح سازمان نسبت به ارسال فرم PSW تایید شده و ضmann درخواستی آن جهت اخذ تاییدیه ارسال می‌گردد یا در خصوص اطلاع‌رسانی جهت حضور نماینده کیفیت شرکت سایپا برای موارد مرتبط با سطح چهار اقدام می‌نماید. اگر هر یک از بندها یا بخشی از آنها برآورده نشده باشند، سازمان باید ضمن اطلاع‌رسانی سریع به مشتری اقدامات اصلاحی لازم را در کوتاهترین زمان ممکن انجام دهد.

نکته ۵: ممکن است برخی از بندهای S-PAS با توجه به نوع و ماهیت محصول سازمان، نیازی به بررسی نداشته باشند. به عنوان مثال، برخی از قطعات نیازی به بررسی ظاهری ندارند، یا الزامات خاص قطعات پلیمری فقط مختص به این دسته است. در صورتیکه این موارد برای سازمان مشخص و شفاف است نیازی به بررسی آنها نیست ولی در صورت ابهام یا تعیین دقیق موارد مورد نیاز، می‌تواند با مشتری مشورت نماید.

نکته ۶: منظور از ظرفیت تولید توانایی تولید محاسبه شده در مرحله امکان‌سنجی ظرفیت سازمان می‌باشد که توسط تامین‌کننده اصلی با یک ساز و کار مناسب و مدون انجام و در مرحله تاییدیه به کیفیت شرکت سایپا اعلام می‌گردد. ذکر ظرفیت تولیدی سازمان در قرارداد سازمان الزامی است و تاریخ تایید محاسبات ظرفیت‌سنجی باید قبل از تاریخ عقد قرارداد با سازمان باشد. این محاسبات، باید بر اساس واحدهای قطعه/ ساعت و قطعه/ شیفت تعیین و به کیفیت شرکت سایپا اعلام گردند. در خصوص مواد فله‌ای و مصرفی بر حسب توافق با مشتری، تعیین می‌گردد.

۶- سطح‌بندی سازمان‌ها به لحاظ قواعد ارسال و تایید مدارک S-PAS :

سازمان باید نسبت به استقرار، بررسی و ارسال الزامات این سند در سطوح مشخص شده در جدول ذیل به مشتری اقدام نماید. سطح قطعه/ مواد - سازمان بر اساس مصادیق ذکر شده در جدول شماره چهار و مستندات داخلی شرکت سایپا/ تامین

کننده اصلی جهت تایید اولیه و تایید تولید انبوه (روش اجرایی تایید Off Process) در تیمی متشکل از نماینده کیفیت سایپا و نماینده تامین کننده اصلی در سطح مدیران تصمیم گیری و نهایی می گردد. مسئول این تیم نماینده کیفیت شرکت سایپا است و در صورت عدم تعیین سطح، باید الزامات سطح سه به عنوان پیش فرض رعایت گردند.

جدول شماره چهار : سطح بندی سازمان ها

نام سطح	الزامات ارسال	مصادیق (می تواند شامل موارد زیر، اما نه محدود به آنها باشد)
سطح ۱	اظهار تایید S-PAS با ارسال فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) توسط سازمان/ تامین کننده اصلی به کیفیت شرکت سایپا + ارسال مدارک بندهای مورد نیاز جهت تایید ظاهری (بند چهارده) به همراه نمونه محصول به کیفیت شرکت سایپا (در صورت کاربرد بررسی ظاهری نمونه)	- سازمان های موجود در لیست معتبر مشتری برای مواد فله ای و مصرفی (bulk Material) - سازمان های موجود در لیست معتبر مشتری برای قطعات کاتالوگ - سازمان دارای قرارداد تامین فعال با خودروسازان کلاس جهانی برای قطعات در هر سطحی از SPL - سازمان های داخلی و خارجی برند یا تحت لیسانس برای قطعات در هر سطحی از SPL
سطح ۲	اظهار تایید S-PAS با ارسال فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) توسط سازمان/ تامین کننده اصلی به کیفیت شرکت سایپا + ارسال مدارک تعداد محدودی از بندهای مورد درخواست کیفیت شرکت سایپا به همراه نمونه محصول (ارسال بندهای هشت و یازده تا سیزده الزامی است و بند چهارده در صورت کاربرد) و بقیه موارد بر اساس توافقات فی مابین درخواست می گردد)	- سازمان های تولیدکننده برای مواد فله ای و مصرفی (bulk Material) و قطعات کاتالوگ خارج از لیست معتبر مشتری و زیر مجموعه های آنها در صورت وجود - سازمان های تولیدکننده قطعات کوچک، قطعات استاندارد و قطعات کاتالوگ غیرایمنی - سازمان های تولیدکننده قطعات M.CO (Modify Carry-Over) که قطعه اولیه آن دارای تاییدیه است و تغییرات طرح آنها با قطعه اولیه جزیی است و یا تغییرات مهندسی جزئی که بر فرم و عملکردهای مهم محصول تاثیر ندارند. - سازمان های دارای درخواست تایید مجدد (بازبینی تاییدیه/ دوره ای) که قبلاً در سطح چهار توسط کیفیت شرکت سایپا تایید شده اند. - قطعات تولید شده در سایپا و یا سایت های تولیدی در سطح SPL و زیر SPL (شامل مجموعه سازی و فرآیندهای تولیدی بدنه نمی گردد) - سازمان های تولیدکننده قطعات مصرفی در خدمات پس از فروش - کاربردهای خاص الزام شده توسط شرکت سایپا (قطعات آپشن که جزء مشخصات عمومی محصول نیست) - قطعات خاص مورد استفاده در سایت های خارجی و صادرات مثل لیبل های با زبان غیر فارسی و غیره
سطح ۳	اظهار تایید S-PAS با ارسال فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) توسط سازمان/ تامین کننده اصلی به کیفیت شرکت سایپا + ارسال مدارک تمامی بندها به صورت	- سازمان های تولیدکننده جدیدی که مشابه تولیدات آنها در محصولات دیگر گروه خودروسازی وجود دارد (به لحاظ نوع محصول تولیدی و تکنولوژی و فرآیند ساخت آن) - سازمان های تولیدکننده مواد فله ای و مصرفی (bulk Material) جدید بدون سابقه مصرف در سایت های تولیدی سایپا

جدول شماره چهار : سطح بندی سازمان ها

نام سطح	الزامات ارسال	مصادیق (می تواند شامل موارد زیر، اما نه محدود به آنها باشد)
	کامل به کیفیت شرکت سایپا به همراه نمونه محصول	- سازمان هایی که تولیدات آن دارای تغییرات مهندسی است که بر فرم محصول، قابلیت اطمینان فرآیند و یا عملکرد و ویژگی های مهم محصول و تست های خودروهایی و الزامات قانونی تاثیر دارد. - سازمان های تولیدکننده اقلام غیرایمنی و مقرارتی که خط تولید آنها در ایران نیست.
سطح ۴	نمونه برداری و بررسی تمامی الزامات و بندهای S-PAS و نیز تکمیل فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) به صورت کامل در سایت سازمان، در حضور نماینده کیفیت شرکت سایپا انجام و بررسی می شود. انجام پیش بررسی الزامات S-PAS و تکمیل فرم PSW توسط سازمان جهت اعلام آمادگی اخذ تاییدیه الزامی است.	- سازمان های تولیدکننده اقلام ایمنی و مقرارتی در هر سطحی از SPL و در تمامی سایت های تولیدی - تاییدیه مجدد به دلیل ابطال تاییدیه توسط کیفیت شرکت سایپا - تاییدیه مجدد بعد از فراخوان های ایمنی و مقرارتی و فراخوان های پرهزینه که مسئول بروز آن سازمان بوده است. - تاییدیه مجدد بعد از اقدام اصلاحی های برای عیوب گرید A و بالاتر که مسئول بروز آن سازمان بوده است. - محصولات سازمان های جدید که سابقه کار با تامین کننده اصلی/ شرکت سایپا در تامین همان محصول یا محصولات مشابه را ندارند. - سازمان های تولیدکننده اقلام جدید که در محصولات قبلی گروه خودروسازی سایپا مشابه آنها تولید نشده است. (به لحاظ نوع محصول تولیدی و تکنولوژی و فرآیند ساخت آن) - محصولات لوکس و خاص در صورت سطح بندی محصولات گروه خودروسازی سایپا

توضیحات تکمیلی :

- منظور از سطح، "سطح- قطعه سازنده" می باشد. بدین معنی که ممکن است سازمان در یک قطعه/ مواد، دارای سطح متفاوت از قطعه/ مواد دیگر خود باشد.
- برای صنایعی پتروشیمی و فولاد سازها، که تولیدات آنها خاص صنعت خودروسازی سایپا تولید نمی گردد ارائه S-PAS الزامی نیست و تایید مواد آنها از طریق دریافت و بررسی انطباق نتایج تست ماده با " مشخصات فنی محصول" که توسط مهندسی سایپا تعیین شده است و نتایج تست صنعتی انجام می گردد.
- شرط اصلی تعیین سطح اقلامی که در سطح یک تا سه هستند غیر ایمنی و غیر مقرارتی بودن آنهاست. تمامی اقلام با این گریدها فارغ از سطح SPL و محل سایت تولیدی محصولات (داخل یا خارج از ایران) باید در سطح چهار قرار گیرد.
- شرایط قرارگیری در لیست معتبر مشتری باید توسط کیفیت شرکت سایپا تعیین و ذینفعان اعلام شود.
- انجام تست صنعتی برای تمام مواد فله ای و مواد مصرفی موثر بر کیفیت (در صورت کاربرد) الزامی است.

تمامی موارد ارسال شده به کیفیت شرکت سایپا مطابق سطوح تعیین شده می بایست توسط کیفیت شرکت سایپا تایید، امضاء و در سیستم اطلاعاتی مرتبط با تاییدیه شرکت سایپا ثبت گردند. در صورتیکه نتیجه بررسی کیفیت سایپا (بررسی نمونه و اسناد ضمیمه آن) در سطح یک تا سه با نتیجه اعلام شده توسط سازمان/ تامین کننده اصلی مغایر باشد، رفع مغایرت اعلام شده و ارسال مجدد مدارک مطابق شرایط و زمان بندی تعیین شده در آخرین ویرایش روش اجرایی به شماره PQ-01-002 تاییدیه توسط سازمان/ تامین کننده اصلی الزامی است.

نکته ۱: فرمت فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) و برخی از بندهای S-PAS، در خصوص مواد فله‌ای و مصرفی متفاوت است.

نکته ۲: سطح سازمان به تفکیک محصولات تولیدی یا وجود بیش یک سایت تولیدی مربوط به یک سازمان می‌تواند متغیر باشد.

نکته ۳: روش ارسال مدارک به کیفیت شرکت سایپا می‌تواند به صورت فیزیکی یا به صورت آپلود فایل الکترونیکی در سیستم‌های اطلاعاتی شرکت سایپا با توجه به دسترسی‌های اعطا شده انجام گردد.

فرمت‌های ارسال و تهیه مدارک در جایی که توسط شرکت سایپا تعیین شده است باید مطابق الزامات تعیین شده باشد و در غیر این صورت می‌تواند از فرمت‌های داخلی سازمان یا تامین‌کننده اصلی یا فرمت‌های استاندارد (مانند آخرین ویرایش از فرمت‌های ارایه شده توسط AIAG) به شرطی که در برگیرنده محتوی الزامات این سند باشد استفاده شود.

نکته ۴: سازمان‌هایی که در سطح چهار قرار می‌گیرند باید نسبت به بررسی داخلی بندهای S-PAS در سازمان خود اقدام و زمان آمادگی خود را برای اخذ این تاییدیه به شرکت سایپا اعلام نمایند. تخصیص MRP تولید انبوه به سازمان‌ها منوط به اخذ تاییدیه Off Process ثبت شده در سیستم شرکت سایپا می‌باشد.

نکته ۵: در صورتیکه شرکت خودروسازی سایپا نسبت به کلاس‌بندی محصولات خود اقدام نماید این دسته‌بندی می‌تواند در تعیین سطح سازمان‌های تولیدکننده تاثیر گذار باشد مثال: قطعات لوکس و آیتم ظاهری و برخی از آپشن‌های خاص در محصولات لوکس/ سفارشی می‌توانند در سطح چهار قرار گیرد.

نکته ۶: زمان بازنگری سطح‌بندی سازمان‌ها سالانه است و سطح‌بندی سازمان‌ها توسط معاونت کیفیت شرکت سایپا تعیین و ابلاغ می‌گردد. تعیین سطح‌بندی با تشکیل جلسات با ریاست معاونت کیفیت سایپا یا نماینده آن با حضور ذینفعان این فعالیت شامل تامین‌کنندگان اصلی و سایر واحدهای مرتبط انجام می‌گردد.

در صورتیکه در فاصله زمانی یکساله تعیین شده جهت بازنگری سطح، مشکلاتی همچون ایجاد فراخوان یا شکایت غیر موردی مشتریان نهایی یا انحراف زیاد از شاخص‌های کیفی حوزه قطعات و خدمات پس از فروش یا سایر موارد مطابق شرایط تعیین شده در روش اجرایی تاییدیه با ریشه ایراد مرتبط با قطعه/ مواد یا فرآیند سازمان‌های تولیدکننده آنها پیش بیاید، تغییر سطح قطعه/ مواد- سازمان و قرار دادن سازمان در سطح چهار باید توسط کیفیت شرکت سایپا بلافاصله به سازمان/ تامین‌کننده اصلی اعلام گردد و سازمان موظف به اخذ تاییدیه در سطح چهار، بلافاصله پس از دریافت ابلاغیه جدید از کیفیت سایپا می‌باشد.

۷- حالت‌های مختلف مدارک S-PAS پس از بررسی نتایج :

روند تایید/ تایید مجدد مدارک S-PAS باید توسط تامین کنندگان اصلی و یا شرکت سایپا مدیریت شود. مدارک ارسال شده (با فرض صحت ارسال مطابق با الزامات سطح بندی) مطابق جدول شماره چهار توسط کیفیت مشتری بررسی و در یکی از حالت‌های جدول شماره پنج قرار می‌گیرد.

جدول شماره پنج : حالت‌های مختلف مدارک S-PAS پس از بررسی نتایج		
وضعیت	شروط قرارگیری در وضعیت	اقدامات مرتبط به وضعیت
تایید	- تایید تمام بندهای S-PAS برای قطعه/ مواد و زیر مجموعه‌های آن (در صورت وجود) - تایید انجام تولید مطابق ظرفیت اعلام شده - برخورداری از گواهینامه انطباق با استاندارد IATF 16949 (قابل تایید در سایت رسمی IATF 16949) - بجز قطعات تولید شده در سایپا و سایت‌های تولیدی سایپا و یا جایگزین‌های قابل پذیرش برای معاونت کیفیت سایپا که رسماً اعلام شده است. - برخورداری از گواهینامه انطباق با استاندارد ISO 9001 در خصوص مواد اولیه ای که خاص صنعت خودروسازی تولید نمی گردد	- قرار گرفتن در فهرست کیفی عبور آزاد و ارسال محموله انبوه مطابق MRP - مجوز تولید انبوه و ارسال محموله انبوه به سایت‌های تولیدی مشخص شده توسط کیفیت سایپا
مردود	- مردود شدن تمام یا بخشی از بندهای S-PAS برای قطعه/ مواد و زیر مجموعه‌های آن (در صورت وجود) - عدم توانایی تولید مطابق ظرفیت تعیین شده - عدم برخورداری گواهینامه انطباق با استاندارد IATF 16949 - عدم رعایت الزامات ارسال مدارک مطابق جدول شماره چهار - اثبات عدم اصالت مدارک ارسال شده به خودروساز	- قرار گرفتن در فهرست کیفی سیاه و عدم ارسال محموله انبوه - ارائه اقدامات اصلاحی و پیگیری رفع عدم انطباق‌های محصول و فرآیند جهت اخذ تایید مشتری - ارائه برنامه اقدام اصلاحی به مشتری جهت دستیابی به ظرفیت تولید - ارسال مدارک به مشتری بصورت صحیح مطابق جدول شماره چهار - ارسال مجدد درخواست تاییدیه در صورت تایید اثر بخشی برنامه اقدام اصلاحی توسط مشتری نکته : در صورتی که سازمان ۲ (دو) بار متوالی یا ۳ (سه) بار غیرمتوالی در وضعیت مردود قرار گیرد یا اثبات گردد که مدارک ارسالی اصالت نداشته است با تایید مدیریت کیفیت مشتری سازمان می‌تواند از لیست زنجیره تامین گروه خودروسازی شرکت سایپا حذف گردد.
تایید مشروط	- تایید بخشی از بندهای S-PAS برای قطعه/ مواد و زیر مجموعه‌های آن (در صورت وجود) در صورت وجود برنامه اقدام اصلاحی سازمان توسط کیفیت مشتری جهت دستیابی به تایید کامل - انحراف کوچکتر یا مساوی ۱۵٪ نسبت به ظرفیت	- قرار گرفتن در فهرست کیفی "تحت نظارت زرد" تا حداکثر ۹۰ روز از تاریخ تایید مشروط جهت کنترل برنامه اقدام اصلاحی و اثر بخشی آن و اجازه ارسال محموله انبوه به تعداد/ زمان محدود تعیین شده توسط مشتری به سایت‌های تولیدی مشخص شده

جدول شماره پنج : حالت‌های مختلف مدارک S-PAS پس از بررسی نتایج

وضعیت	شروط قرارگیری در وضعیت	اقدامات مرتبط به وضعیت
	تعیین شده به شرطی که برنامه اقدام اصلاحی دستیابی به ظرفیت اصلی با زمان حداکثر ۶۰ روز مورد تایید مشتری باشد. - عدم برخورداری از گواهینامه انطباق با IATF 16949 (به شرط داشتن گواهینامه انطباق با ISO 9001:2015 و یا ارائه قرارداد رسمی منعقد شده با یکی از شرکت‌های ثبت و صدور گواهینامه معتبر در گروه خودروسازی شرکت سایپا به منظور دریافت گواهینامه IATF 16949) - برخورداری از LOC (Letter of conformance) به صورت یکساله - توصیه نامه از شرکت‌های CB معتبر در گروه خودروسازی شرکت سایپا	- قرار گرفتن در فهرست کیفی "تحت نظارت زرد" تا حداکثر ۶۰ روز از تاریخ تایید مشروط جهت کنترل اثر بخشی برنامه اقدام اصلاحی دستیابی به ظرفیت اصلی تولید و اجازه ارسال محموله انبوه در این مدت - قرار گرفتن در فهرست کیفی "تحت نظارت زرد" تا حداکثر ۱۸۰ روز برای دریافت تاییدیه یا گواهینامه انطباق با IATF 16949 نکته : امکان تمدید دوره ۱۸۰/۹۰/۶۰ روزه فقط برای یک دوره در صورت تایید مشتری وجود دارد و در صورت عدم اثربخشی برنامه اقدام اصلاحی در دوره تمدید شده، وضعیت مدارک باید به حالت مردود تغییر یابد. نکته : در خصوص قطعات، مواد تولیدی و شیمیایی دارای تاریخ انقضای، منقضی شدن تاریخ مصرف، شامل مجوز تایید مشروط و ارسال موقت محموله نمی‌گردد.

نکته : میزان انحراف از ظرفیت تولید در شرایط خاص و در صورت تایید کیفیت شرکت سایپا می تواند حداکثر به میزان ۲۵٪ افزایش یابد.

۸- بندهای مورد نیاز جهت تایید S-PAS در مراحل تایید اولیه و تایید تولید انبوه :

در جدول شماره بیست و سه، اهم ارتباطات کاربردی بین برخی از مدارک S-PAS (Affect-Effect Matrix) مشخص شده است. سازمان‌ها و آدیتورهای مسئول تایید مدارک S-PAS ملزم به استفاده و رعایت این ارتباطات با توجه به مسئولیت‌های خود می‌باشند.

۸-۱- بند اول Part Submission Warrant (PSW) :

نتایج بررسی تمام بندهای S-PAS، باید توسط سازمان در آخرین ویرایش فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/مواد (PSW) که توسط شرکت سایپا ارائه شده، ثبت و همراه ضmann مشخص شده در جدول شماره چهار "سطح‌بندی سازمان‌ها" به مشتری تحویل گردد. اگر بندی برای یک محصول سازمان کاربرد ندارد باید با علامت N/A مشخص شود و این عدم کاربرد باید مورد تایید مشتری باشد. ارسال فرم PSW برای تمام قطعات/مواد مشمول حدود و کاربرد این سند همراه با ضmann آن بر اساس سطح سازمان از سطوح ۱ تا ۴ به کیفیت شرکت سایپا الزامی است. بررسی موارد ارسال شده و ثبت نتایج این فرم در سیستم‌های اطلاعاتی شرکت سایپا توسط معاونت کیفیت گروه شرکت سایپا انجام می‌گردد و اجازه ارسال محموله انبوه بر اساس نتایج ثبت شده در سیستم اطلاعاتی شرکت سایپا (فهرست کیفی) برای حالت‌های تایید و تایید مشروط مجاز و برای حالت‌های مردود و ابطال تاییدیه غیر مجاز، تعیین می‌گردد.

در سطح یک تا سه مدارک توسط کیفیت شرکت سایپا بررسی و در صورت تایید وضعیت اعلام شده از سوی سازمان/ تامین‌کننده اصلی تاییدیه در سیستم‌های اطلاعاتی سایپا ثبت می‌گردد. در صورتیکه کیفیت سایپا مغایرت یا نواقصی را در مدارک ارسالی از سوی سازمان یا تامین‌کننده اصلی تشخیص دهد باید نسبت به اعلام آن به ارسال‌کننده مدارک اقدام نماید و سازمان/ تامین‌کننده اصلی ملزم به رفع مغایرت و تکمیل نواقص می‌باشند و در صورت عدم رفع مغایرت یا تکمیل نواقص در زمان مقرر شده، کیفیت شرکت سایپا می‌بایست نسبت به ثبت مردودی برای این درخواست‌ها در سیستم‌های اطلاعاتی سایپا اقدام نماید. اضافه شدن زمان رفع مغایرت و نواقص منوط به توافق کتبی با کیفیت سایپا است.

حق بررسی تصادفی تاییدیه‌های صادر شده توسط سازمان یا تامین‌کننده اصلی برای سازمانهای سطح یک تا سه مطابق ضوابط تعیین شده در روش اجرایی تایید Off Process به منظور حصول اطمینان از تطابق الزامات و اجرای این فعالیت همواره برای معاونت کیفیت سایپا همواره محفوظ است.

فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) باید به صورت جداگانه برای هر شماره فنی با کد کالای منحصر به آن که توسط برنامه‌ریزی شرکت سایپا اعلام شده است برای تمام قطعات/ مواد مشمول حدود و کاربرد این سند تکمیل شود، توافق کتبی مشتری مبنی بر اینکه یک PSW برای کد کالای دیگر نیز کاربرد دارد الزامی است. این موضوع باید با اشاره به شماره فنی و یا کد کالای آن در فرم آدرس‌دهی شود.

اگر قطعات تولیدی مشمول حالت‌های زیر باشند سازمان باید ارزیابی ابعادی مرتبط با به بند دوازده را به تفکیک متغیرهای زیر انجام و گزارش آن را ضمیمه PSW نماید.

- بیش از یک خط تولید داشته باشند.
- کویتی‌های مختلف در یک قالب وجود داشته باشد.
- بیش از یک قالب داشته باشند.
- ابزار تولیدی خاص، الگو یا فرایندهای تولید متفاوت داشته باشند.

سازمان باید تمام نتایج اندازه‌گیری‌ها و آزمون‌ها و سایر مدارک را بر اساس الزامات این سند تهیه و پس از امضاء تایید انطباق آنها، توسط بالاترین سطح مسئول کیفیت سازمان به همراه اطلاعات تماس، به تامین‌کننده اصلی یا کیفیت شرکت سایپا ارائه نماید.

تمام مدارک باید در سازمان، در دسترس باشد و مطابق سطح‌بندی جدول شماره چهار به مشتری ارائه شود. فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) امضاء شده توسط سازمان به منزله اظهار سازمان مبنی بر استقرار الزامات آخرین ویرایش مدارک S-SQR و S-PAS می‌باشد و می‌بایست مسائل حقوقی مربوط به این اظهار، توسط تامین‌کنندگان اصلی در قرارداد فی‌مابین سازمان و تامین‌کننده اصلی لحاظ شود.

ضمائم مورد نیاز جهت ارسال با فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) و نحوه ارسال مدارک آنها در جدول راهنمای سریع مسئولیت‌ها و نحوه ارسال مدارک (جدول شماره بیست و دو) مشخص شده است.

در خصوص سازمان‌های تامین‌کننده خارجی، استفاده از زبان انگلیسی در مدارک اجباری است و مدارک ارسال شده به سایر زبان‌ها مورد قبول مشتری نمی‌باشد. برای این سازمان‌ها ارسال مدارک PPAP سطح سه معادل S-PAS سایپا است. ولی در صورتیکه گرید قطعات/ مواد، ایمنی و یا مقرارتی باشد بازدید از سازمان توسط کیفیت شرکت سایپا جهت معادل‌سازی الزامات سایپا با وضعیت سازمان الزامی است و استقرار الزامات خاص شرکت سایپا مثل ردیابی و غیره (موارد تصریح شد در بند هیجده) نیز باید انجام گردد و این موضوع باید در قراردادهای فی‌مابین تامین‌کننده اصلی با این سازمان‌ها لحاظ شود.

نکته ۱: نگهداری یک نسخه معتبر (اصل یا برابر اصل شده) از آخرین ویرایش فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) و سوابق قبلی آن (فیزیکی یا الکترونیکی) برای هر شماره فنی با کد کالای منحصر به فرد در سازمان و کیفیت مشتری تا زمان چرخه عمر محصول الزامی است.

نکته ۲: هرگاه به دلایلی سازمان نام و یا کد سازنده، را تغییری دهد، به شرط آنکه در شرایط تحقق محصول هیچ گونه تغییری رخ نداده باشد، شامل صدور تاییدیه مجدد نخواهد بود. در این خصوص، کیفیت شرکت سایپا اجازه صحت‌گذاری شرایط را دارد و یا می‌تواند بر اساس اظهار و نتیجه بررسی تامین‌کننده اصلی اقدام به معادل‌سازی تاییدیه قبلی برای کد جدید نماید.

نکته ۳: تایید و امضای فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) به معنای پذیرش مسئولیت، در قبال کیفیت قطعه/ مواد در چرخه عمر محصول توسط سازمان می‌باشد.

نکته ۴: سازمان باید در بخش وزن فرم اظهاریه تضمین کیفیت قطعه/ مواد (PSW) نسبت به ثبت نتایج اندازه‌گیری وزن محصول نهایی (با مشخصات پس از مونتاژ در خودرو) با واحد کیلوگرم تا دو رقم اعشار (۰/۰۰) اقدام نماید. برای تعیین وزن، سازمان باید به صورت جداگانه حداقل تعداد ده محصول را به صورت تصادفی انتخاب و متوسط وزن آنها را محاسبه و گزارش نماید. این فعالیت باید به تفکیک هر کویتی، قالب‌های متفاوت، ابزارهای خاص تولیدی یا فرآیندهای متفاوت در صورت وجود انجام گردد. برای مواد فله‌ای و مصرفی تکمیل قسمت وزن لازم نیست. این گزارش فقط برای تجزیه و تحلیل وزن خودرو و تثبیت این آیتم در طول دوره مصرف آن استفاده می‌شود و بر روند تاییدیه تأثیر نمی‌گذارد مگر آنکه در مدارک فنی به آن اشاره شده باشد.

۸-۲ - بند دوم Design Records :

سازمان باید یک نسخه (کپی برابر اصل نسخه فیزیکی یا نسخه الکترونیکی تایید شده) از آخرین ویرایش مدارک تایید شده توسط (مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا) شامل موارد تشریح شده در زیر را برای هر محصول نهایی و زیر مجموعه‌های آن که مطابق قرارداد فی‌مابین برای قطعات و مواد (به تفکیک شماره فنی) داشته باشد و نسبت به بروز آوری آنها در زمان تغییرات اقدام نماید. این مدارک باید در دسترس استفاده‌کنندگان این مدارک باشند.

۱- نقشه‌های 2D/3D علامت‌گذاری شده مطابق الزامات مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا (منظور از نقشه‌های 2D نسخه‌های T-Release و یا A-Release و یا V-Release می‌باشند) درج درجه اهمیت قطعه/ مواد در نقشه و تست پلن توسط مهندسی شرکت سایپا یا مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا الزامی است.

یک نقشه 2D علاوه بر علامت‌گذاری عمومی و رعایت الزامات جدول شماره هفت باید شامل اطلاعات آدرس‌دهی شده برای تعیین اولویت نقاط مونتاژ قطعه در محصول نهایی و سرهم‌بندی زیر مجموعه‌ها در مدول‌ها باشد. انجام این فعالیت بر عهده سازمان مسئول طراحی و تایید آنها بر عهده مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا است.

۲- تست پلن شامل تست‌های قطعه/ مواد و استانداردهای آزمون و معیار پذیرش و گرید هر تست مطابق الزامات جدول شماره هشت و تعیین گرید قطعه/ مواد منطبق با بند یک

تعیین تست‌های طراحی و تواتر انجام آن باید توسط سازمان مسئول طراحی در مدارک فنی مشخص شود.

۳- هر نوع استاندارد لازم برای طراحی و تکوین محصول و یا فرآیند ساخت، مطابق با الزام شماره ۸-۳-۳ استاندارد IATF 16949

۴- تolerانس‌های ابعادی و هندسی در سطح قطعه و محصول

۵- مشخصات ظاهری (بافت و رنگ و غیره)

۶- CPC (مشخصات و گرید نقاط کنترلی) و مشخصه‌های ویژه محصول

در خصوص قطعاتی که مدرک CPC برای آنها توسط شرکت سایپا ارائه نشده است سازمان باید نسبت به تعیین مشخصه‌های ویژه محصول و اخذ تایید آن از مهندسی شرکت سایپا اقدام نماید. در این خصوص به الزام شماره ۸-۳-۳-۳ از استاندارد IATF 16949 مراجعه شود.

ویژگی‌های مهم محصول باید در مدرک CPC مشخص و قطعات/ مواد و تست‌های آنها باید گریدبندی شوند. این الزام شامل تمام قطعات و مواد فله‌ای و مصرفی نیز می‌گردد.

۷- داده‌های الکترونیکی و نرم‌افزاری و سخت‌افزارهای مرتبط با آن در خصوص مواردی که در آن نرم‌افزار تعبیه شده و یا نرم‌افزارهای مرتبط با قطعات خودرویی (مشخص بودن ویرایش نرم‌افزار ضروری است)

۸- BOM قطعات و مجموعه‌ها و مدول‌ها در زمان تایید طرح، شامل سورس مواد اولیه تمام اجزاء پیمانکاران قطعات زیر مجموعه، قطعات استاندارد و خرید شده و سورس آنها در زمان تایید طرح و آخرین ویرایش داده‌های الکترونیکی و نرم‌افزاری استفاده شده در زمان تایید طرح (STR) جهت امکان کنترل تغییرات در مراحل بعدی

۹- هر مشخصه‌ای که از طرف مشتری لازم است اندازه‌گیری یا توصیف یا تثبیت شود.

توضیح تکمیلی: تامین‌کننده اصلی باید در صورت اضافه شدن منابع تامین دوم و یا بعدی، هر گونه ملاحظات مربوط به یکسان‌سازی مشخصات مهندسی مرتبط با محصول را مطابق با منبع تامین اولیه مد نظر قرار دهد.

نکته ۱: موارد فوق باید برای تمام قطعات و مواد توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا تهیه و در دسترس استفاده کنندگان آن باشند. در صورتی هر یک از موارد فوق برای یک یا چند شماره فنی کاربرد داشته باشد، این موضوع باید توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا در مدارک مشخص و با ذکر شماره فنی‌های مرتبط آدرس‌دهی شود.

صرف نظر از اینکه مسئولیت طراحی به عهده سازمان و یا مشتری باشد، مسئول تایید مدارک موجود در بخش Design Records با مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا است.

مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا باید بانک اطلاعاتی به عنوان مرجع برای استفاده سازمان‌های تامین‌کننده و کیفیت مشتری داشته باشد و دسترسی‌های لازم را برای استفاده کنندگان ایجاد نماید. همچنین وجود سیستم اثربخش برای مدیریت تغییرات مهندسی تمامی مدارک Design Records جهت اطلاع‌رسانی و دسترسی کاربران توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا الزامی است. این سیستم باید قابلیت ارائه نسخه نهایی به کاربران را داشته باشد و مدارک منسوخ مشخص و علامت‌گذاری شده باشند.

در صورتیکه تامین‌کنندگان اصلی بانک اطلاعاتی مرتبط با مدارک این بخش دارند مسئولیت انطباق اطلاعات موجود در آن با مدارک شرکت سایپا بر عهده تامین‌کنندگان اصلی است.

در صورتیکه سازمان، مسئول طراحی محصول باشد باید در تهیه مدارک الزامات و فرمت‌های گروه خودروسازی سایپا که توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا اعلام شده رعایت نماید. همچنین، اخذ تاییدیه نهایی مدارک Design Records منوط به تحویل به موقع مدارک از سوی سازمان مطابق برنامه اعلام شده توسط شرکت سایپا می‌باشد.

نکته ۲: برای قطعات Black Box، مدارک Design Records محدود به تعیین مشخصه‌های دارای نقاط مرزی و تلاقی و مشخصه‌های عملکردی و ظاهری است و باید توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا تعیین و ارائه گردد.

نکته ۳: برای قطعات کاتالوگ، مدارک Design Records فقط شامل ویژگی(های) کاربردی یا عنوان مرجع استاندارد در صنعت است که باید در صنعت خودرو شناخته شده و از طریق روش‌های عمومی در دسترس باشند. در غیر این صورت باید توسط مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا تعیین و ارائه گردد.

نکته ۴: برای مواد فله‌ای و مصرفی مدارک Design Records شامل فرم مشخصات مواد (دیتا شیت شرکت تولیدی)، مراحل پردازش پارامترها و مشخصات محصول نهایی یا معیارهای پذیرش می‌باشد که توسط مهندسی شرکت سایپا به عنوان تست پلن ارائه می‌گردد. این اطلاعات باید شامل زمان ماندگاری و تعیین تواتر انجام تست‌ها در محل سازمان و خودروساز نیز باشد. فرمولاسیون مواد در صورتیکه جزء دانش سازمان و در انحصار آن باشد شامل الزام ارسال به مشتری نیست و در صورت نیاز مشتری به این اطلاعات مطابق توافقات عمل می‌گردد.

نکته ۵: تعیین درجه اهمیت قطعه / مواد و تست‌های آنها توسط مهندسی شرکت سایپا / مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا برای دسته بندی های ذکر شده در نکته ۲ تا ۴ (فوق) نیز الزامی است.

نکته ۶: لیست مواد ممنوعه مصرفی در قطعات و مواد مصرفی در محصولات گروه خودروسازی سایپا به روش مقتضی از سوی مهندسی شرکت سایپا به سازمان‌ها ابلاغ می‌شود.

نکته ۷: علامت‌گذاری قطعات پلیمری مطابق فرمت توافق شده با مشتری جهت شناسایی و ردیابی الزامی است. جدول راهنما علامت‌گذاری قطعات پلیمری شامل موارد زیر و نه محدود به آنها می‌باشد:

- علامت اختصاری مواد
- نام اختصاری سازنده و کد سازنده
- شماره فنی
- مشخص شدن چپ، راست، جلو و عقب با علامت‌های اختصاری به ترتیب $R - F - R - L$ و یا ترکیبی از آنها)
- جدول تاریخ تولید قطعه
- نام اختصاری تامین‌کننده اصلی و آرم و یا نام شرکت سایپا

نکته ۸: در صورتیکه سازمان هر یک از موارد مشخص شده در بند Design Records را در اختیار نداشته باشد، باید نسبت به اطلاع‌رسانی به مشتری و تعیین تکلیف از سوی او اقدام نماید (رجوع به بند ۸-۳-۳ از استاندارد IATF 16949). عدم وجود مدارک به صورت کامل، سبب توقف بررسی S-PAS می‌گردد.

نکته ۹: در صورتیکه مالکیت معنوی مدارک در اختیار شرکت سایپا باشد سازمان‌ها باید متعهد به رازداری محصولات تحت قرارداد و پروژه‌های در دست تکوین باشند و از هر گونه ارائه مدارک به غیر، و اشاعه اخبار خودداری نمایند. این موضوع بایستی توسط تامین‌کنندگان اصلی در قراردادهای فی‌مابین با سازمان‌ها نیز لحاظ گردد.

نکته ۱۰: فرمت‌های موارد Design Records برای قطعات CKD که در دستور ساخت داخل قرار می‌گیرند ممکن است با فرمت‌های گروه خودرو سازی سایپا متفاوت باشد. در این خصوص مسئولیت ارائه و تایید مشخصات فنی با مهندسی شرکت سایپا و یا سایت تولیدی طرف قرارداد با شرکت مادر می‌باشد و باید قبل از تولید Off Process تکمیل به سازمان و کیفیت شرکت سایپا/ سایت تولیدی مرتبط تولید محصول ارائه گردد.

نکته ۱۱: تایید BOM برای قطعات سورس دوم و قطعات CKD که در دستور کار ساخت داخل قرار گرفته اند جزء موارد Design Records نمی‌باشد و در زمان صدور تاییدیه اولیه، BOM محصول و زیر مجموعه‌های آن تا هر سطح موجود توسط مشتری و یا سازمان تثبیت و در مدارک S-PAS نگهداری می‌گردد و پس از آن مشمول

الزام عدم تغییر و اطلاع رسانی تغییرات احتمالی یا درخواستی سازمان و الزامات مرتبط با این موضوع در جدول شماره سه، به مشتری می‌گردد.

زمان انجام این فعالیت در محصولات جدید تا انتهای فاز DF در فرآیند SPDS و برای تغییرات مهندسی تا زمان تایید و ابلاغ ECN می‌باشد.

کیفیت مشتری مسئول کنترل انطباق مدارک موجود در سازمان‌ها با آخرین ویرایش معتبر منتشر شده توسط مهندسی شرکت سایپا/مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا می‌باشد.



ملاحظات خاص در خصوص Design Records :

- "مشخصه‌های ویژه محصول" بایستی در جدول شماره شش تکمیل و ستونهای نام مشخصه و درجه و دلیل اهمیت آن باید دارای تایید مهندسی مشتری باشند.

جدول شمارشش : مشخصه‌های ویژه محصول

ردیف	نام مشخصه	درجه اهمیت	دلیل اهمیت	تناوب کنترل در سازمان	تناوب کنترل در خودروساز خاص مواد فله‌ای

- مطابق با تعریف ارایه شده از "مشخصه ویژه" در فصل سوم استاندارد IATF 16949 و نیز الزام مطرح شده در بند ۸-۳-۳-۳ از این استاندارد، مشخصه‌های ویژه تنها محدود به موضوعات ارایه شده از سوی شرکت سایپا در مدرک (Plan Test) نمی‌باشند.
- نمادهای مورد پذیرش شرکت سایپا در خصوص مشخصه‌های ویژه، به شرح جدول شماره هفت می‌باشد :

جدول شمار هفت : نمادهای مشخصه‌های ویژه		
نماد	شرح	
 S	ایمنی	
 R	مقرراتی	
 S R	ایمنی و مقرراتی	

نکته : در صورتیکه سازمان از جدول تبدیل نماد استفاده می‌کند، مراتب باید به اطلاع شرکت سایپا برساند.

جدول شماره هشت : علائم نشان دهنده اهمیت مشخصه / تست				
S	R	A	B	C
ایمنی	مقرراتی	بحرانی	عمده	جزئی

- ارتباط میزان شدت خرابی و درجه اهمیت مشخصه بر این اساس انتخاب می‌گردد و استفاده از علائم فوق جهت کلیه مشخصه‌های محصول الزامی است.
- شدت ۹ و ۱۰: S, R شدت ۷ و ۸: A شدت ۵ و ۶: B شدت ۱ تا ۴: C
- در صورتیکه مشخصه‌ای همزمان در محدوده تعاریف بحرانی، مقرراتی و ایمنی قرار گیرند علامت متناظر تعاریف فوق همزمان در لیست قید می‌گردد، بطور مثال در صورتیکه مشخصه‌ای شامل قوانین کشوری بوده و ایمنی نیز باشد از علامت "SR" بطور همزمان استفاده می‌گردد.
- اطلاعات مربوط به تمامی موارد مشخص شده در بند Design Records باید در جدول شماره نه توسط سازمان ثبت و در محل سازمان نگهداری و در زمان تغییرات بروز گردد.

جدول شماره نه : ثبت مدارک Design Records و اعتباردهی آنها							
ردیف	نام قطعه/ اجزاء	شماره فنی	شماره مدرک	ویرایش مدرک	نام تهیه کننده مدرک	مرجع اعتباردهی	تاریخ آخرین بازنگری

۳-۸ - بند سوم Approved Engineering Change Documents :

تغییرات مهندسی شامل تغییر در تمام موارد مشخص شده در بخش Design Records می‌باشد تمامی این تغییرات باید به تایید مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا برسد.

تغییرات توافق شده از طریق صورتجلسه و ایمیل و غیره به هیچ عنوان مورد قبول نیست. در صورتیکه سازمان پیشنهادی در خصوص تغییرات مهندسی در هر یک از بخش‌های Design Records داشته باشد رعایت رویه‌های کاری و استفاده از فرمت‌های شرکت سایپا در خصوص درخواست تغییرات در زمان تولید انبوه (روش تغییرات مهندسی) و اعلام PIR (در زمان تکوین محصول جدید) الزامی است و جاری‌سازی تغییرات و ارسال محموله انبوه قبل از تایید و اعلام مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری و اخذ تایید S-PAS در حوزه تغییرات و موارد مرتبط با آن مجاز نیست.

نکته : در خصوص قطعات CKD که در دستور کار ساخت داخل قرار می‌گیرند ملاحظات تغییرات مهندسی برای خودروهایی که قرارداد آنها به طور مستقیم با شرکت سایپا است با مسئولیت مهندسی شرکت سایپا و برای خودروهایی که قرارداد آنها به طور مستقیم با شرکت سایپا نیست این مسئولیت با مهندسی سایت تولیدی مرتبط با خودرو است.

۸-۴- بند چهارم Customer Engineering Approval :

تاییدیه‌های مهندسی شرکت سایپا مثل (STR و تاییدیه OffTools و غیره) برای ارائه شواهد پیش تایید به سازمان‌ها به عنوان سورس دوم به بعد و اثبات پاسخگویی به تست‌ها در مراحل تکوین کاربرد دارد و باید توسط مهندسی شرکت سایپا نگهداری و آرشیو شود و در صورت درخواست سازمان‌ها و تامین‌کنندگان اصلی به آنها ارائه گردد.

برای مواد فله‌ای و مصرفی، این فعالیت از طریق تایید مهندسی شرکت سایپا انجام می‌گردد و نگهداری و آرشیو آن ضمن ایجاد دسترسی برای کیفیت سایپا، سازمان‌ها و تامین‌کنندگان اصلی الزامی است.

برای قطعات CKD که در دستور کار ساخت داخل قرار می‌گیرند و تغییرات مهندسی ملاحظات تاییدیه‌های مهندسی و ارتباط با شرکت مادر تولیدکننده قطعه، جهت امکان ساخت داخل کردن آنها برای خودروهایی که قرارداد آنها به طور مستقیم با شرکت سایپا است با مسئولیت مهندسی شرکت سایپا و برای خودروهایی که قرارداد آنها به طور مستقیم با شرکت سایپا نیست این مسئولیت با مهندسی سایت تولیدی مرتبط با خودرو است و این واحدها باید قبل از قرار دادن قطعه در لیست حذف از پک CKD از انجام ملاحظات این موضوع اطمینان حاصل نماید. (قرار گرفتن قطعه در دستور کار ساخت داخل توسط مهندسی شرکت سایپا/ سایت‌های تولیدی به منزله انجام این فعالیت است و پذیرش مسئولیت‌های بعدی ناشی از حذف از پک قطعات است)

مسئول صدور تاییدیه STR و حصول اطمینان از تکمیل این فرآیند برای تمامی قطعات New & MODIFY و قطعات استاندارد جدید و قطعات CARRY-OVER که سابقه مصرف در محصولات قبلی را ندارند، با مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا می‌باشد و این تاییدیه باید بر روی قطعات Off Tools (تولید شده با ابزار نهایی) صادر گردد. Off Tools بودن باید توسط مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا تایید و در سند تاییدیه STR ثبت و به مهندسی و کیفیت شرکت سایپا، تامین‌کنندگان اصلی، سازمان‌ها و سایر ذینفعان اعلام گردد.

تایید STR بر روی قطعات Off Tools در فازهای تکوین محصول و تایید ECN به منزله تایید قطعه و عملکرد آن در سطح محصول و برآورده شدن الزامات قانونی در سطح قطعه/محصول (تطبیق و عملکرد صحیح با سایر سیستمهای خودرویی و الزامات قانونی و تستهای محصول در سطح خودرو) است.

تایید مونتاژی قطعه و اطمینان از دسترسی‌های مورد نیاز جهت مونتاژ و دمونتاژ قطعه در محصول در مرحله STR با مسئولیت مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا و مهندسی شرکت سایپا انجام می‌پذیرد. (برای تغییرات مهندسی تاییدیه مونتاژی در مرحله تایید ECN توسط مهندسی شرکت سایپا و یا سایت‌های تولیدی بررسی و انجام می‌گردد). سازمان و تامین‌کنندگان اصلی باید نمونه‌های Off Tools را قبل و یا همزمان با شروع فاز VP (Validation Phase) به مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا ارائه نمایند. منظور از تایید طرح، اخذ STR کامل در هر فازی است که نمونه ارسال شده جهت اخذ STR شرایط Off Tools را دارا بوده است می‌باشد.

زمان انجام این فعالیت در محصولات جدید، از زمان ارائه قطعات Off Tools و حداکثر تا پایان فاز DF (Design Freeze) در فرآیند SPDS است.

نکته ۱: برای قطعات سورس دوم و بعد از آن در صورت درخواست سازمان و یا تامین‌کننده اصلی، (قبل از بررسی S-PAS) تایید مونتاژی توسط سازمان/تامین‌کننده اصلی با حضور کیفیت و مهندسی شرکت سایپا در یکی از سایت‌های تولیدی مشتری انجام و در فرمت ارائه شده توسط شرکت سایپا ثبت، مستند و ضمیمه مدارک S-PAS می‌گردد.

نکته ۲: انجام تست مونتاژپذیری برای قطعات Black Box، قطعات کاتالوگ، و قطعات CKD که در دستور کار ساخت داخل قرار می‌گیرند و قطعات جدیدی که در BOM محصولات قبلی قرار می‌گیرند توسط کیفیت شرکت سایپا الزامی است. انجام تست صنعتی نیز برای مواد فله‌ای و مصرفی موثر در کیفیت نیز الزامی است. در این موارد ارائه نمونه جهت انجام این تست ها قبل از بررسی S-PAS باید توسط سازمان/تامین‌کننده اصلی به مهندسی شرکت سایپا انجام پذیرد و نتایج این بررسی توسط مهندسی سایپا/سایت‌های تولیدی به صورت مکتوب به کیفیت، تامین‌کننده اصلی/سازمان و سایر ذینفعان ارسال گردد.

۸-۵- بند پنجم DFMEA:

مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا به عنوان "مرکز طراحی محصول" و نیز سازمان‌هایی که دارای مسئولیت طراحی می‌باشند، باید نسبت به تهیه مدرک DFMEA مطابق آخرین ویرایش معتبر کتابچه الزامات FMEA و راهنمای الزامات مشتری (در صورت وجود) اقدام نمایند.

تایید مهندسی مشتری/مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا برای DFMEAهای تهیه و ارائه شده توسط سازمان‌های طراح الزامی است. هدف از تهیه این مدرک به حداقل رساندن تغییرات و بهبود طراحی است و باید به عنوان حداقل، سوابق و مشکلات کیفی محصولات مشابه (داده‌های بالفعل) و مشخصات ویژه محصول (شامل داده‌های بالقوه عرصه مصرف از دیدگاه مصرف‌کنندگان نهایی) را به عنوان ورودی دربرگیرد. نسخه اولیه این مدرک باید در فاز طراحی محصول قبل از انتشار مدارک بخش Design Records توسط مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا و سازمان‌های طراح تهیه و به تایید مرجع ذیصلاح تعیین شده برسد. تاریخ شروع فعالیت‌های بند DFMEA باید قبل از تاریخ انتشار مدارک Design Records باشد.

استعلام سوابق و مشکلات کیفی محصولات مشابه از واحدهایی مانند کیفیت، فروش، خدمات پس از فروش و CRM و غیره توسط سازمان مسئول طراحی، به صورت مستند و قابل ردیابی الزامی است.

مسئولیت کیفیت مشتری، اطمینان از انجام این فعالیت به صورت مستند در زمان بررسی S-PAS می‌باشد و تایید کفایت محتوای مدرک به عهده مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا و یا مهندسی شرکت سایپا خواهد بود. کیفیت و سازمان‌های بدون مسئولیت طراحی و تامین‌کنندگان اصلی می‌توانند نظرات تکمیلی خود را در صورت مشاهده مغایرت به این واحدها جهت بروزرسانی و تکمیل مدرک اعلام نمایند. استعلام و نظرخواهی از ذینفعان توسط مسئول طراحی الزامی است.

زمان انجام این فعالیت در محصولات جدید حداکثر تا پایان فاز DF در فرآیند SPDS است. با توجه به اینکه این سند یک مدرک زنده می‌باشد، در صورت مشاهده هر آیتم موثر بر طراحی، باید بروز و آخرین نسخه آن به مهندسی شرکت سایپا و مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا اطلاع‌رسانی شود و اثر تغییرات آن در سایر مدارک نیز مشخص و به واحدهای ذیربط و ذینفعان اطلاع‌رسانی گردد.

نکته ۱: یک DFMEA می‌تواند برای یک دسته از قطعات / مواد مشابه کاربرد داشته باشد. در صورتیکه تشابه آنها توسط مسئول طراحی، تایید شده و در مدرک DFMEA قطعات و مواد مشابه به صورت شفاف آدرس‌دهی شده باشند.

نکته ۲: مهندسی سایپا مسئولیت دارد تا در صورت وجود هرگونه الزامات این بند برای مواد فله‌ای و مصرفی، آنها را بررسی و به سازمان اعلام نماید.

نکته ۳: این بند در خصوص قطعات CKD که در دستور ساخت داخل قرار می‌گیرند کاربرد ندارد.



ملاحظات خاص در خصوص DFMEA :

- تمامی شدت‌های رتبه ۹ و ۱۰ همراه با ۲۵٪ بالاترین RPN‌های محاسبه شده باید منجر به بررسی مجدد طراحی (Design Review) محصول گردد. این فعالیت باید توسط مسئول طراحی محصول (سازمان‌های طراح و مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا) قبل از انتشار مدارک Design Records انجام و مستند گردد و نتایج آن به کیفیت و مهندسی شرکت سایپا اطلاع‌رسانی شود. این فعالیت باید در زمان تاییدیه Off Process بررسی و در زمان تولید و ارسال محموله انبوه همواره برقرار باشد.
- توضیح : در رابطه با RPN، سازمان بایستی پس از مرتب‌سازی RPN‌ها از بیشترین به کمترین (نزولی)، تعداد ۲۵٪ بالایی آنها را برای تعیین و اجرای اقدامات لازم انتخاب نماید. در این خصوص، اقدامات قابل انجام برای کاهش ریسک‌ها، بایستی متناسب با تاثیر بالقوه آنها بر انطباق محصول و خدمات باشد، (به بند ۶-۱-۲ از استاندارد IATF 16949 مراجعه شود)
- تمام نگرانی‌های تشخیص داده شده (شامل $S.O \geq 35$) باید به نحوه مقتضی تحت کنترل قرار گیرند و اقدامات لازم برای کاهش ریسک‌های مرتبط صورت پذیرد.
- توجه : در جایی که تغییر طراحی برای کاهش عدد شدت با محدودیت‌هایی همچون مالی، عملیاتی، کسب و کار و یا فناوری مواجه شود، سازمان بایستی تایید کتبی شرکت سایپا مبنی بر عدم انجام تغییر طرح اخذ نماید و روشهای کنترلی سختگیرانه برای کنترل آیتم‌های مرتبط با این عامل را در CP لحاظ نماید.
- چنانچه سازمان دارای مسئولیت طراحی نباشد، بایستی نسبت به اعلام موارد از طریق فرم PIR به مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا اقدام نماید.

- وجود افراد مسلط و آموزش دیده به فعالیت DFMEA در سازمان‌های با مسوولیت طراحی الزامی است.
 - لیست سوابق و مشکلات کیفی محصول مطابق فرم جدول شماره ده باید تهیه، بروزرسانی و در محل سازمان نگهداری شود. همچنین سازمان باید از محتوای جدول شماره ده و درس آموخته‌های محصولات مشابه در صورت وجود به عنوان ورودی در تدوین و یا بروزآوری DFMEA و PFMEA استفاده نماید.
- توجه : سازمان بایستی در تنظیم محتوای جدول شماره ده، به موضوعات مطرح شده در الزام شماره ۶-۱-۲-۱ از استاندارد IATF 16949 توجه نماید و به عنوان حداقل، آنها را به عنوان مصادیقی از سوابق مشکلات کیفی محصول، مد نظر قرار دهد.

جدول شماره ده : لیست سوابق و مشکلات کیفی محصول و درس آموخته‌های حوزه محصول					
ردیف	تاریخ	عیوب	منبع گزارش	خلاصه اقدامات	شماره ردیف تکرار مشابه

۸-۶- بند ششم Process Flow Diagram :

سازمان باید قبل از شروع فرآیند ساخت، مدرک Process Flow Diagram را به نحوی که شامل کل مسیر تحقق محصول و کنترل فرآیند ساخت از مرحله دریافت مواد (برحسب مورد، در محل تامین‌کننده مواد) تا محل مد نظر پذیرش محصول نهایی توسط شرکت سایپا (شامل بسته‌بندی، بارگیری، حمل محصول و غیره) و نیز تمامی فعالیت‌های Off line مثل کنترل‌ها، بازکاری‌ها، تعمیرها، تصدیق‌های مجدد، نگهداری محصول و غیره باشد، تهیه نماید.

نکته ۱ : در حالت انباشت محتویات منظور از D (تاخیر) انتظار برای شکل‌گیری یک یا چند ویژگی بر روی محصول می‌باشد (مانند انتظار برای خنک شدن قطعه بعد از عملیات حرارتی و یا انتظار برای شکل‌گیری قطعه بعد از پخت) و شامل زمان‌های انتظار برای مرحله بعدی (مانند گلوگاه‌ها و یا انبارش‌های ایستگاهی که با نمادی دیگر نشان داده می‌شوند) نیست.

مدرک Process Flow Diagram باید مبنای شکل‌گیری مراحل در تهیه بندهای CP & PFMEA باشد. برای مواد فله‌ای و مصرفی شرح جریان فرآیند با Process Flow Diagram معادل سازی می‌گردد. کیفیت مشتری مسئولیت دارد پس از حصول اطمینان از Off Process بودن فرآیند تولید، نسبت به انجام این فعالیت به صورت مستند و انطباق آن با شرایط واقعی تولید و تایید کفایت آن در زمان بررسی S-PAS اطمینان حاصل نماید. در صورت اعلام نظرات تکمیلی توسط مهندسی مشتری/ شرکت سایپا، کیفیت مشتری/ شرکت سایپا، سازمان ملزم به اعمال این نظرات تکمیلی و بروز رسانی این مدرک می‌باشد.

زمان انجام این فعالیت از شروع طراحی فرآیند ساخت و حداکثر تا قبل از اخذ تاییدیه اولیه در فرایند SPDS است. با توجه به اینکه این سند یک مدرک زنده می باشد در صورت مشاهده هر آیتم موثر در بهبود فرآیند ساخت باید بروز و آخرین نسخه آن به کیفیت و مهندسی مشتری اطلاع رسانی شود.

نکته ۲: یک Process Flow Diagram می تواند برای یک دسته از قطعات / مواد مشابه کاربرد داشته باشد در صورتیکه توسط مسئول کیفیت این تشابه تایید شده باشد، بایستی این تشابه در مدرک Process Flow Diagram قطعات و مواد مشابه به صورت شفاف آدرس دهی شده باشند.



ملاحظات خاص در خصوص Process Flow Diagram :

- منظور از PFD (Process Flow Diagram) تصویری نمایشی از مراحل آغازین تا انتهای تحقق محصول می باشد. در برخی مواقع، این سند با عناوینی مانند FPC نیز شناخته می شود و هدف این الزام رعایت محتوای آن می باشد.
- سازمان باید برای تدوین مدارکی مانند PFMEA و یا CP، نسبت به تهیه جدول شماره یازده (ماتریس ارتباط بین مشخصه های ویژه محصول و پارامترهای فرآیند) اقدام نماید.

جدول شماره یازده : ماتریس ارتباط بین مشخصه های ویژه محصول و پارامترهای فرآیند											
۱											
۲											
۴	۵	۶									
۳											

توضیحات :

- ۱- فلوچارت فرآیند جریان بر اساس PFD / FPC
- ۲- پارامترهای فرآیند
- ۳- مشخصات ویژه محصول
- ۴- محدود پذیرش مشخصات ویژه محصول

۳- حدود پذیرش پارامترهای فرآیند

۶- درجات اهمیت مشخصه‌های محصول

علامت‌های مورد استفاده در ماتریس :

بدون اثر -

تأثیر کم ○

تأثیر زیاد ⊙

- ماتریس ارتباطی مشخصه‌های ویژه محصول و فرآیند در جدول شماره یازده و جدول پارامترهای ویژه فرآیند مطابق با جدول شماره دوازده باید توسط سازمان تکمیل و به تایید مهندسی مشتری رسانده شوند. بازنگری این جداول در صورت تغییر مشخصه‌ها الزامی است.

جدول شماره دوازده : جدول پارامترهای ویژه فرآیند				
ردیف	نام عملیات	پارامترهای ویژه فرآیند	درجه اهمیت	دلیل اهمیت

۷-۸- بند هفتم PFMEA :

سازمان باید نسبت به تهیه مدرک PFMEA مطابق با آخرین ویرایش معتبر از کتابچه الزامات FMEA و راهنمای الزامات مشتری (در صورت وجود) اقدام نماید.

- سازمان در هنگام تدوین PFMEA باید موارد زیر را به عنوان حداقل‌ها (و نه محدود به آنها) مد نظر قرار دهد :
- توجه به تمام مراحل کاری ساخت و نیز بعد از آن تا زمان پذیرش محصول توسط مشتری در محل مد نظر مشتری (مطابق با آنچه در بند مربوط به PFD الزام شده است). (رجوع به بند ۸-۵-۴-۱ استاندارد IATF 16949)

- استفاده از جدول مشخصه‌های ویژه محصول در تکمیل ستون حالات بالقوه خرابی‌ها
- یادآوری : محتوای ستون "حالات بالقوه خرابی‌ها"، بایستی دربرگیرنده مشخصه‌های تمامی مراحل عملیات فرآیند ساخت (بین مرحله‌ای) نیز باشد.

- استفاده از جدول مشخصه‌های ویژه فرآیند در تکمیل ستون علل بالقوه خرابی‌ها
- استفاده از محتوای جدول شماره سیزده، به عنوان ورودی در تدوین و یا بروز آوری PFMEA
- استفاده از درس آموخته‌های محصولات و فرآیندهای مشابه در صورت وجود

جدول شماره سیزده : لیست سوابق و مشکلات کیفی فرآیندی و درس آموخته‌های حوزه فرآیند					
ردیف	تاریخ	عیوب	منبع گزارش	خلاصه اقدامات	شماره ردیف تکرار مشابه

مسئولیت تایید کفایت محتوای PFMEA اولیه به لحاظ پاسخگو بودن آن برای فرآیند ساخت، با تیم مهندسی و کیفیت مشتری/ شرکت سایپا و مرکز تحقیقات نوآوری سایپا و سازمان است. کیفیت مشتری مسئولیت دارد تا از

انجام PFMEA به صورت مستند و منطبق با شرایط واقعی تولید، در زمان بررسی S-PAS اطمینان حاصل نماید. در صورت اعلام نظرات تکمیلی توسط تیم، سازمان ملزم به اعمال این نظرات تکمیلی و بروز رسانی این مدرک می باشد.

زمان انجام این فعالیت از شروع فاز طراحی فرآیند ساخت تا حداکثر قبل از اخذ تاییدیه اولیه می باشد. با توجه به اینکه این سند یک مدرک زنده است و در هر صورت مشاهده هر آیتم موثر در طراحی فرآیند باید بروز و آخرین نسخه آن به کیفیت مشتری اطلاع رسانی شود.

نکته ۱: یک PFMEA می تواند برای یک دسته از قطعات/مواد مشابه کاربرد داشته باشد. در صورتی که توسط مسئول کیفیت مشتری این تشابه تایید شده باشد، بایستی این تشابه در مدرک PFMEA قطعات و مواد مشابه به صورت شفاف آدرس دهی شده باشند.

نکته ۲: سازمان مسئولیت دارد تا در صورت وجود هرگونه الزامات خاص مد نظر مشتری که بر محتوا و ساختار تدوین PFMEA تاثیرگذار است توجه لازم را به آنها داشته و در این سند لحاظ نماید.



ملاحظات خاص در خصوص PFMEA :

- تمامی شدت های رتبه ۹ و ۱۰ همراه با ۲۰٪ بالاترین RPN های محاسبه شده باید منجر به انجام اقدام اصلاحی گردد. این فعالیت باید در زمان تاییدیه Off Process بررسی و در زمان تولید و ارسال محموله انبوه همواره برقرار باشد.
- در رابطه با RPN، سازمان بایستی پس از مرتب سازی RPN ها به از بیشترین به کمترین (نزولی)، تعداد ۲۰٪ بالایی آنها را برای تعیین و اجرای اقدامات لازم انتخاب نماید. در این خصوص، اقدامات قابل انجام برای کاهش ریسک ها، بایستی متناسب با تاثیر بالقوه آنها بر انطباق محصول و خدمات باشند (به بند ۶-۱-۲ از استاندارد IATF 16949 مراجعه شود)
- تمام نگرانی های تشخیص داده شده برای حالات زیر بایستی با تعریف اقدام اصلاحی مناسب که در صورت کاربرد در درون CP قابل ردیابی باشد، به نحو مقتضی تحت کنترل قرار گیرد. در این مواقع، در صورتیکه اقدام اصلاحی منجر به خطاناپذیر کردن فرآیند ساخت نشود، سازمان بایستی از کنترل آماری فرآیند (SPC) استفاده نماید.
 - برای قطعات غیر ایمنی شامل $S.O \geq 35$ و یا عدد وقوع بزرگتر مساوی ۳ باشد.
 - برای قطعات ایمنی شامل وضعیت Error-Proof در وقوع و یا Cpk بالای ۱.۶۷ و Ppk بالای ۲ باشد.

توجه: در جایی که اجرای اقدامات اصلاحی برای کاهش عدد وقوع به زیر وقوع سه با محدودیت‌هایی همچون مالی، عملیاتی، کسب و کار، و یا فناوری مواجه شود، سازمان بایستی در مرحله صحت‌گذاری فرآیند ساخت تایید مشتری را اخذ نماید.

- وجود افراد مسلط و آموزش دیده نسبت به FMEA به عنوان عضوی از تیم PFMEA، در سازمان‌ها الزامی است.

۸-۸- بند هشتم Control Plan :

سازمان باید قبل از شروع تولید در هر یک از مراحل تولید (نمونه اولیه Off Tools، تایید اولیه و تایید تولید انبوه) سند Control Plan را به شکل مناسب و مطابق آخرین ویرایش معتبر کتابچه APQP و راهنمای الزامات مشتری (در صورت وجود) به نحوی که شامل کل مسیر تحقق محصول و کنترل فرآیند ساخت از مرحله دریافت مواد (برحسب مورد، در محل تامین‌کننده مواد) تا محل مد نظر پذیرش محصول توسط شرکت سایپا (شامل بسته‌بندی، بارگیری، حمل محصول و غیره) و نیز تمامی فعالیت‌های Off line مثل کنترل، بازکاری، تعمیر، تصدیق‌های مجدد، نگهداری محصول و غیره باشد، تهیه نماید.

این مدرک باید توسط کیفیت مشتری قبل از تولید در فازهای تایید اولیه و تایید تولید انبوه، تایید و امضاء گردد. مسئول بررسی و تایید این مدرک در مرحله نمونه اولیه Off Tools با مهندسی مشتری می‌باشد. تاریخ تولید نمونه اولیه جهت اخذ STR باید بعد از تایید Control plan مرحله نمونه اولیه باشد. این مدرک یک سند زنده است و باید تغییرات آن توسط سازمان به مشتری اطلاع‌رسانی و ویرایش‌های آن نگهداری و در صورت درخواست مشتری ارائه گردد.

کیفیت مشتری مسئولیت دارد تا از انجام این فعالیت به صورت مستند و انطباق آن با شرایط واقعی تولید و تایید کفایت آن و هماهنگی و ارتباط صحیح این مدرک با سایر مدارک S-PAS (از جمله PFD، PFMEA و غیره) در زمان بررسی S-PAS اطمینان حاصل نماید. در صورت اعلام نظرات تکمیلی توسط مهندسی و کیفیت مشتری و یا تامین‌کنندگان اصلی، سازمان ملزم به اعمال نظرات تکمیلی و بروزرسانی مدرک می‌باشد.

سازمان باید در زمان تدوین و اجرای Control plan به موارد زیر توجه نماید :

- در نظر گرفتن تمامی کنترل‌ها از ورودی تا محل مد نظر تحویل به مشتری
- توجه خاص به بازرسی‌های چشمی، در صورت کاربرد
- استفاده از ابزارهای پیشگیرانه با توجه به نوع فرآیند، با هدف جلوگیری و یا کاهش توقفات تولیدی
- مواد اولیه و هر نوع کنترل‌های لازم برای آنها
- روش‌های ساخت/روش‌های ساخت جایگزین
- مشخصات ویژه محصول ذکر شده در CPC یا تعیین شده توسط سازمان
- پارامترهای ویژه فرآیند ساخت و ارتباطات مشخصات محصول و پارامترهای ویژه فرآیند

- عملیات های برون سپاری شده
- انواع تجهیزات در هر عملیات
- انواع تجهیزات تست که برای اندازه گیری مشخصات محصول و یا پارامتر فرآیند ساخت کاربرد دارند
- در صورت وجود، روش های جایگزین (Alternative) برای تست، آزمون، بازرسی، اندازه گیری و خطاناپذیرسازی
- تست های انطباق دوره ای (مانند بازرسی جامع ابعادی و آزمون کارکردی) و تایید محصول
- تکنیک های نمونه برداری و متدهای کنترلی و روش های واکنشی محدود کننده
- هر نوع تصدیق راه اندازی کار (Job Setup Verification)
- اطلاعات و درس آموخته های حاصل از محصولات برگشتی
- اطلاعات و درس آموخته های حاصل از تحلیل ریسک (اقدامات اصلاحی ناشی از شکایات مشتری و سایر سوابق کیفی)
- هر نوع تغییرات تاثیرگذار بر روند تحقق محصول (مانند تغییر در محصول، فرآیند ساخت، اندازه گیری، لجستیک، منابع تامین، ظرفیت تولید)
- کنترل های لازم برای تصدیق هر نوع بازکاری و یا تعمیر مجاز
- لحاظ کردن فعالیتهای پیشگیرانه مرتبط با مشخصه های فرآیند بر روی تجهیزات تولیدی، در ستون کنترل- های پیشگیرانه

نکته ۱: یک CP می تواند برای یک دسته از قطعات/ مواد مشابه کاربرد داشته باشد در صورتیکه توسط مشتری این تشابه، تایید شده باشد و در مدرک CP قطعات و مواد مشابه به صورت شفاف آدرس دهی شده باشند.



ملاحظات خاص در خصوص Control Plan :

- وجود افراد مسلط و آموزش دیده در خصوص CP در سازمان ها الزامی است.
- سازمان باید از مناسب بودن ابزار پایش و اندازه گیری، در توانایی تفکیک پذیری آن نسبت به تolerانس ذکر شده برای مشخصه در بند Design Records اطمینان حاصل نماید. این ملاحظه، باید در زمان اجرای MSA (بند شماره نه) و SPC (بند شماره یازده) مد نظر قرار گیرد.
- ارسال لیست بازکاری ها و تعمیرات غیرمجاز مطابق الزامات آخرین ویرایش S-SQR (این لیست و دستورالعمل های کاری تهیه شده برای موارد مجاز به همراه ریسک های مرتبط با این موضوع در زمان تهیه و بروزرسانی، باید به تایید مهندسی مشتری برسد و از مدرک PFMEA به عنوان حداقل ورودی های آن در زمان تهیه استفاده شود)، سازمان باید در زمان تهیه این لیست استانداردها الزامات شرکت سایپا را مد نظر قرار دهد.

- استفاده از استاندارد MIL-STD-1916 یا ANSI/ASQ-Z1.9 به منظور نمونه‌گیری برای پذیرش محصول در متغیرهای کمی و استاندارد ZD (نقص صفر) برای مشخصه‌های وصفی.
- فعالیت‌های Offline مانند بازکاری و تعمیر و تصدیق مجدد باید مستند و به تایید مهندسی و کیفیت مشتری برسد.

۸-۹- بند نهم : Measurement System Analysis (MSA)

سازمان‌ها باید نسبت انجام مطالعات MSA مطابق آخرین ویرایش معتبر راهنمای الزامات MSA شرکت سایپا اقدام نماید.

این مطالعات شامل تمام سیستم‌های اندازه‌گیری ذکر شده در CP می‌گردد. در این خصوص مطالعات MSA برای مشخصات ایمنی، قانونی و یا مقرراتی بایستی در اولویت اول مد نظر قرار گیرند. تمامی ابزارهای اندازه‌گیری بعد از انجام اصلاحات، و یا ابزار جدید، و یا تغییر در سیستم اندازه‌گیری (مانند تغییر اپراتور) در هر زمانی که در چرخه تولید رخ دهد نیاز به مطالعات MSA دارند و این موضوع باید توسط سازمان به مشتری اطلاع‌رسانی شود. (مگر آنکه عمومی بوده و قبلاً بر روی ابزار مشابه آن، مطالعات انجام شده باشد). الزامات این بخش در آخرین ویرایش معتبر سند S-SQR یا ضmann مرتب با این آیتم ذکر شده است.

بر اساس نتایج مطالعات MSA تجهیزات نیازمند تغییر و یا اپراتورهایی که ممکن است نیاز به آموزش بیشتری در مورد تجهیزات داشته باشند، شناسایی می‌شوند و سازمان باید در خصوص این موارد اقدام اصلاحی انجام داده و این اقدامات را مستند و در صورت درخواست مشتری ارائه نماید.

نکته ۱: وجود مستندات کافی از انجام کالیبراسیون، قبل از اجرای هرگونه مطالعه MSA پیش‌نیاز ضروری می‌باشد.

نکته ۲: هرگونه مطالعات MSA بر اساس روش‌های تحلیلی و معیارهای پذیرش غیر از آنچه که در نظامنامه مرجع به آن اشاره شده است، بایستی به تایید مشتری رسانده شود.



ملاحظات خاص در خصوص MSA :

- وجود افراد مسلط و آموزش دیده به ابزار MSA در سازمان‌ها الزامی است.
- اجرای MSA قبل از اجرای SPC، و تاریخ تایید MSA باید قبل از شروع محاسبات SPC باشد.

۸-۱۰- بند دهم : Qualified Laboratory Documentation

هدف از بند آزمایشگاه معتبر، کسب اطمینان از انجام آزمون، تست و یا کالیبراسیون توسط یک آزمایشگاه واجد شرایط می باشد. در صورت ارائه لیست آزمایشگاه های معتبر از طرف مشتری، باید هر نوع تست، آزمون و یا کالیبراسیون در این مراکز انجام شود.

در صورتیکه آزمایشگاه واجد شرایط، امکان انجام آزمون، تست و یا کالیبراسیون درخواستی سازمان را نداشته باشد، هر نوع استفاده از سایر مراکز آزمایشگاهی (خارج از لیست) بایستی با تایید مشتری صورت پذیرد. در این خصوص، سازمان بایستی مدارک و شواهد لازم از دامنه کاربرد آزمایشگاه و اعتبار را اخذ، کنترل و همراه با نتایج مربوطه ارائه دهد.

در خصوص آزمایشگاه های داخلی واقع در سازمان ها ارائه مدارک و شواهد ذیل به سایپا و یا تامین کننده اصلی الزامی است :

- مدرک مدون از معرفی محدوده کاربرد آزمون، تست و یا کالیبراسیون تایید شده توسط مشتری
 - سوابق صلاحیت و آموزش پرسنل آزمایشگاه
 - سوابقی مرتبط با کفایت تجهیزات و روش های بکار رفته در آزمایشگاه (برای فرآیند تولید و فرآیندهای (Off line)
 - فهرست روش ها و استانداردهای مورد استفاده برای تست، آزمون، و یا کالیبراسیون تجهیزات آزمایشگاهی
- در این خصوص، سایپا یا تامین کننده اصلی (برحسب قرارداد) مسئولیت صدور تاییدیه انطباق برای آزمایشگاه ارزیابی شده را با رعایت مفاد زیر (و نه محدود به آن) بر عهده دارد :
- دامنه کاری آزمایشگاه (Lab. Scope)
 - تاریخ اعتبار تاییدیه و هر نوع زمانبندی ارزیابی (های) دوره ای

در صورتیکه آزمایشگاه داخلی در دامنه کاربرد مد نظر مشتری، دارنده گواهینامه انطباق با استاندارد ISO/IEC 17025 و یا معادل ملی آن باشد، اجرای فعالیتهای فوق ضرورتی ندارد.

الزامات فوق، شامل هر نوع نرم افزار که به تصدیق، کالیبراسیون، و یا هر دو نیاز دارد و در مراحل تولید برای کنترل محصول و فرآیند ساخت بکار گرفته می شود، نیز کاربرد دارند.

در مواردی که سازمان، آزمایشگاه واجد شرایط برای کالیبراسیون تجهیزات خود یافت نکند، رعایت الزامات استاندارد IATF 16949 در بند ۷-۱-۵-۳-۲ الزامی است.

اعتبار آزمایشگاه خارجی (بر اساس دامنه کاربرد آن) می تواند به یکی از حالات زیر منوط باشد :

- برخورداری از مدرک اعتبار ISO/IEC 17025

- دارنده اعتبار معادل ملی تایید شده

- مورد پذیرش شرکت سایپا و یا تامین کننده اصلی

نتایج باید بر روی سربرگ رسمی شرکت باشد و شامل: نام آزمایشگاه، تاریخ تست، استانداردهای مورد استفاده برای آن، به زبان انگلیسی (برای هر نوع آزمون و تست انجام شده در خارج از کشور) و خوانا باشد.

نکته ۱: نگهداری از نمونه تست شده حتی اگر تست مخرب باشد تا زمان تاییدیه کامل PSW (تایید تولید انبوه) توسط سازمان الزامی است و در صورت درخواست مشتری باید ارائه گردد.

نکته ۲: تاریخ اعتبار آزمایشگاه و تایید کالیبراسیون تجهیزات باید قبل از انجام تست باشد.



ملاحظات خاص در خصوص Qualified Laboratory Documentation :

- لیست تجهیزات آزمایشگاهی باید در جدول شماره چهارده ثبت، بروزرسانی و در محل سازمان نگهداری شود.

جدول شماره چهارده : لیست تجهیزات آزمایشگاهی

ردیف	نام تجهیز	گستره اندازه گیری	دقت	کد شناسایی داخلی	کشور سازنده ابزار	شرکت سازنده	محل مورد استفاده / استقرار	تاریخ تهیه	شرکت کالیبره کننده / تاییدکننده	تاریخ کالیبره	مدت اعتبار کالیبراسیون

۸-۱۱- بند یازدهم Initial Process Capability Studies :

هدف از مطالعات قابلیت فرآیند، تعیین قابلیت تولید یکنواخت مطابق با نیازهای مشتری و پایداری آن می باشد. مطالعات قابلیت فرآیند برای تمام مشخصه های ایمنی و مقرارتی و مشخصه های محصول با درجه اهمیت A در فرآیند مرتبط با آن و الزامات تعیین شده در بخش PFMEA اجباری است. سازمان ها باید نسبت تهیه مطالعات قابلیت فرآیند و مستندسازی آنها مطابق آخرین ویرایش راهنمای الزامات SPC شرکت سایپا اقدام نماید.

در تست های مخرب، گران قیمت، زمان بر و متغیرهای هموزن مانند رنگ و روغن و غیره این مطالعات از روش Individual-Moving Range مجاز می باشد.

حداقل قابلیت قابل قبول برای تمام مشخصات ویژه 1.33 و برای مشخصه های ایمنی و مقرراتی 1.67 است و چنانچه توانمندی کوتاه مدت در نظر باشد، در تایید اولیه برای مشخصه های ایمنی باید $P_{pk} \geq 2$ و برای سایر مشخصه ها $P_{pk} \geq 1.67$ باشد.

مطالعات آماری قابلیت فرآیند برای تایید S-PAS باید در موارد زیر (و نه محدود به آنها) شامل محاسبات C_{PK} یا P_{pk} (با توجه به تفاوت های ذاتی بین آنها) باشد :

- محصول جدید
- تغییر در مشخصه های بخشی از محصول

- تفاوت محصول و یا فرآیند ساخت با آنچه مورد تایید قرار گرفته باشد (رجوع به بند ۸-۷-۱-۱ استاندارد IATF 16949)

- تغییر منابع عرضه‌کنندگان مواد نسبت به تایید طرح و یا تایید اولیه

- استقرار خط تولید جدید

در مراحل تایید اولیه و تایید تولید انبوه، الزامات مطالعات قابلیت فرآیند باید مطابق جدول شماره پانزده اقدام شود :

جدول شماره پانزده : الزامات شاخص قابلیت فرآیند		
مرحله بررسی	ایمنی / مقرارتی	سایر
تایید اولیه بدون ظرفیت تولید	$P_{pk} \geq 2$	$P_{pk} \geq 1.67$
	توصیه می‌شود نمونه‌های ۵ تایی تا ۱۰ تایی برای حداقل ۲۵ مرتبه نمونه‌برداری به طوریکه کل نمونه‌های تولید شده در یک شیفت را پوشش دهد باشد و برای موارد خاص از ۱۰۰ نمونه‌گیری منفرد کمتر نباشد. برای متغیرهای هموژن مانند رنگ و روغن و غیره تعداد حداقل ۲۰ نمونه الزامی است.	
تایید تولید انبوه در ظرفیت تولید و بررسی دوره‌ای SPAS	$C_{pk} \geq 1.67$ یا $P_{pk} \geq 2$ (برای موارد غیر نرمال)	$C_{pk} \geq 1.33$ یا $P_{pk} \geq 1.67$ (برای موارد غیر نرمال)
	با توجه به نتایج توانمندی اولیه می‌توان تعداد نمونه‌ها را طبق فرمول $n = \left(\frac{2S}{d}\right)^2$ کاهش یا افزایش داد. در خصوص تناوب (فواصل) نمونه‌برداری توصیه می‌شود که در 4M مربوط به این مشخصه همه Mها مجال وقوع پیدا کنند. همچنین سوابق مشکلات کیفی و عدد وقوع درج شده در PFMEA حتما باید در نمونه‌برداری مورد توجه قرار گیرد.	
توضیحات تکمیلی :		
• در صورتیکه تغییرات فرآیند تنها ناشی از علل عام (ذاتی) باشد، برآورد قابلیت فرآیند از روی شاخص C_{pk} محاسبه می‌شود. • در صورتیکه تغییرات فرآیند ناشی از هم علل عام و هم علل خاص باشد، برآورد عملکرد فرآیند از روی شاخص P_{pk} محاسبه می‌شود.		

در جایی که فرآیندها شامل قالب با چند کوییتی می‌باشد مطالعات قابلیت فرآیند گزارش شده باید بررسی قطعات از هر کوییتی را در برگیرد و مستند گردد.

برای حالاتی که انطباق الزامات محصول از طریق قابلیت فرآیند امکان‌پذیر نباشد، سازمان می‌تواند از روش‌های جایگزین مانند انطباق بهر (Batch) با مشخصات استفاده نماید. (به یادآوری زیر بند ۹-۱-۱-۱ در استاندارد IATF 16949 رجوع شود)

پس انجام مطالعات، نتایج باید توسط سازمان بررسی شود و در صورتی که نتایج خارج از معیارهای تعیین شده توسط مشتری باشد، باید پس از ریشه‌یابی و تجزیه و تحلیل، مطالعات فرآیند مجدد انجام شوند. در صورت عدم اثر بخشی اقدامات سازمان، باید فرآیندهای ناپایدار را به مشتری اطلاع‌رسانی نموده و برای آنها برنامه اقدام اصلاحی مناسب تهیه و ارائه نماید.

سازمان باید در شرایطی که شاخص قابلیت فرآیند، معیار پذیرش مشخص شده را برآورده نمی‌کند، تا زمان بازگشت به شرایط قابل قبول، کنترل‌ها و بازرسی‌های تعریف شده در CP را با حالت ۱۰۰٪ اجرا نماید. برای مواد فله‌ای و مصرفی، بازرسی ۱۰۰٪ به معنی ارزیابی یک نمونه از محصول از درون یک فرآیند پیوسته و یا یک سری همگن از بچ تولیدی است به صورتیکه بیانگر مشخصات کل بچ می‌باشد. این شرایط باید تا زمان مد نظر مشتری اجرا و نتایج آن مستند و قابل ارائه به مشتری باشد.

حضور نماینده کیفیت مشتری برای مطالعات قابلیت فرآیند در موارد زیر و نه محدود به آنها الزامی است :

- قطعات ایمنی و مقرراتی
- قطعاتی که تاییدیه آنها ابطال شده است
- قطعاتی که مشکلات آنها سبب فراخوان محصول با مسئولیت سازمان شده است
- مواردی که در سطح چهار S-PAS قرار دارند.

مشکلات مونتاژی، نقص‌های ظاهری و عدم پاس شدن تست‌ها شامل این مطالعات نمی‌گردند و مطالعه قابلیت فرآیند برای داده‌های وصفی باید مطابق الزامات تعیین شده از سوی مشتری باشد. در صورتی که الزام مشتری در برخی از محصولات استفاده از ابزار TAG باشد، این فرآیند باید مطابق راهنمای مشتری و الزامات تعیین شده در آن انجام گردد.

نکته : سازمان باید در زمان تعیین نوع مشخصه‌های محصول، کمی یا وصفی بودن آن را با ملاحظات خاص مد نظر قرار دهد. مشخصه ممکن است با عدد بیان شود، اما به جهت غیر قابل تحلیل بودن آماره میانگین یا پراکندگی در آن، وصفی محسوب شود. عنوان مثال صافی سطح و غیره

مطالعات قابلیت فرایند اولیه در مراحل امکان سنجی توسط سازمان بر اساس فرآیند و محصولات مشابه انجام و به مسئول طراحی گزارش می‌گردد.



ملاحظات خاص در خصوص مطالعات قابلیت فرآیند :

- وجود افراد آموزش دیده و مسلط به ابزار SPC در سازمان‌ها الزامی است
- تایید MSA قبل از انجام SPC الزامی است.

۸-۱۲- بند دوازدهم Dimensional Results :

سازمان باید نتایج بررسی ابعادی را بر اساس مدارک مرتبط با ابعاد در بند Design Records در فرمتی مناسب که حاوی تمامی اطلاعات و مشخصات ابعادی باشد، تهیه و ارائه نماید. قطعاتی که برای بررسی داده‌های ابعادی مورد استفاده قرار می‌گیرند باید از ابزار تولیدی نهایی در حین تولید در ظرفیت واقعی و به صورت تصادفی نمونه‌برداری شوند.

نکته ۱: قطعاتی که برای این بند اندازه‌گیری می‌شوند باید همانند نمونه‌های ارائه شده به مشتری در بند پانزده توسط سازمان با شماره مرتبط با گزارش ابعادی، برچسب‌گذاری شده باشند.

حداقل تعداد قطعات اندازه‌گیری شده باید ۳ (سه) نمونه باشد. در صورت وجود الزام خاص در این رابطه، این الزام توسط مشتری به سازمان اعلام می‌گردد. سازمان باید ۱ (یک) نمونه اندازه‌گیری شده از ۳ (سه) نمونه مذکور را تا زمان تعیین تکلیف تاییدیه PSW خود در محل مناسب نگهداری و باقی نمونه‌ها را مطابق سطح سازمان، به مشتری ارسال نماید.

گزارش ابعادی در مرحله تایید اولیه، شامل تمام قطعات زیر مجموعه و تمامی ابعاد مشخص شده در نقشه می‌باشد. همچنین در صورت کاربرد، گزارش‌های ابعادی باید به تفکیک کویتی‌های قالب یا قالب‌های متعدد با آدرس-دهی مشخص در این خصوص تهیه و به مشتری ارائه گردد.

هر نوع گزارش‌های ابعادی در خصوص مواد فله‌ای و مصرفی در صورت کاربرد با تشخیص مهندسی شرکت سایپا الزام می‌گردد. مسئولیت تعیین و اخذ تاییدیه بر روی شیوه و اولویت انجام بازرسی ابعادی برای این موارد به عهده سازمان می‌باشد.

گزارشات جانبی و بررسی انطباق ابعادی قطعه با فیکسچر کنترلی (CF) و غیره در صورت توافق با کیفیت سایپا قابل قبول می‌باشد.

نکته ۲: در صورتیکه صحه‌گذاری ابعادی به درخواست مشتری از طریق سیستم TAG انجام می‌شود، تعداد نمونه‌های مورد نیاز مطابق راهنمای TAG می‌باشد.

۸-۱۳- بند سیزدهم Material and Performance Test Results :

سازمان باید نتایج مربوط به مواد و یا آزمون‌های کارکردی و عملکردی مطابق موارد مشخص شده در بخش Design Records را تهیه و به مشتری ارائه کند.

سازمان باید تست‌ها را برای تمام قطعات و مواد محصول انجام دهد، صحه‌گذاری این بند توسط مشتری انجام می‌پذیرد که در صورت وجود هرگونه عدم تطابق نسبت به الزامات، سازمان بایستی برنامه اقدام اصلاحی لازم را تهیه و به مشتری ارائه نماید.

نتایج آزمون‌های مواد، کارکردی و عملکردی محصول باید شامل موارد زیر باشد :

- شماره، تاریخ و سطح تغییر مشخصات مدرک ذکر شده در بخش Design Records (که جهت انطباق نتایج با مرجع در زمان انجام تست، مورد استفاده قرار گرفته است)
- تاریخ انجام آزمون، مقدار تست شده، محل انجام تست (با رعایت الزامات بند ده) و استاندارد مورد استفاده در انجام آزمون
- نتایج واقعی تست
- نام تامین کننده مواد و کد شناسایی مواد مصرفی (گرید مواد) و در صورت وجود، نام تجاری مواد

- تایید دستگاه‌های تست مرتبط با نتایج عملکردی (تاریخ تایید این دستگاه‌ها باید قبل از انجام آزمون‌های عملکردی و دوام باشد)

نکته ۱: هرگونه نتایج ابعادی و یا تست‌های عملکردی و دوام، باید پس از تایید و صحه‌گذاری نتایج آزمون‌های مواد صورت پذیرد.

نکته ۲: نتایج آزمایش مواد ممکن است توسط سازمان در قالب گواهی آنالیز مواد تولید کننده مواد اولیه ارائه شود که در صورت توافق مشتری قابل پذیرش است. در صورتیکه مشخصه مواد اولیه، جزئی از مشخصه‌های ویژه محصول باشد، ارائه نتایج تست و آزمون از سوی سازمان، الزامی است.

نکته ۳: در خصوص مواد فله‌ای و یا مصرفی که مشمول انجام تست صنعتی در محل سایت‌های تولیدی شرکت سایپا می‌باشند، نتایج تست صنعتی به عنوان قسمتی از سوابق تاییدیه برای این اقلام مد نظر هستند. در این خصوص، شیوه انجام و تحلیل نتایج تست(ها)، مطابق با روش‌های کاری شرکت سایپا خواهد بود.

نکته ۴: تایید دستگاه‌های تست مرتبط با نتایج عملکردی و دوام می‌تواند توسط مهندسی مشتری انجام گیرد.

نکته ۵: لیست تامین‌کنندگان ارائه دهنده خدمات مرتبط با ساخت به سازمان (به تعریف ارائه شده در فصل سوم استاندارد IATF 16949 رجوع شود) باید تهیه و به مشتری ارائه گردد.

نکته ۶: وجود برنامه بازرسی دوره‌ای و تدارک امکانات انجام تست در داخل سازمان یا درخواست این خدمات از منابع بیرونی ضروری است. سوابق انجام این فعالیت در طول دوره ارسال محموله انبوه به شرکت سایپا باید در دسترس بوده و در صورت درخواست مشتری، به وی ارائه گردد.

بازه‌های کنترلی دوره‌ای آزمون‌ها باید با توافق مشتری تعیین و در مدارک جانمایی گردد. کیفیت شرکت سایپا به عنوان مشتری نهایی همواره اختیار تغییر دوره‌های آزمون را بر اساس وضعیت کیفی قطعه/ مواد را دارد.

نکته ۷: اگر در زمان تایید طرح یا تغییرات مهندسی بر اساس سوابق نتایج تست‌ها در سورس تکوین تایید شده باشد هر گونه پاس نشدن تست بعد از این تایید در هر سورسی مشمول ارائه اقدام اصلاحی و ارتقاء سطح کیفیت می باشد ولی اگر در زمان تایید طرح یا تغییرات مهندسی تستی پاس نگردد سازمان می‌تواند درخواست بازنگری مشخصه فنی از نظر حذف/ جایگزینی یا تغییر در حدود پذیرش را از مهندسی سایپا/ مرکز تحقیقات و نوآوری درخواست نماید. این نکته شامل بند دوازده و چهارده نیز می گردد.

۸-۱۴- بند چهاردهم : Appearance Approval Report (AAR)

این بند فقط در موارد زیر کاربرد دارد :

• مشخصه‌های ظاهری تصریح شده در بخش Design Records

• الزام مشتری به صورت خاص (برای قطعات و یا مواد فله‌ای و مصرفی) جهت بررسی مشخصه ظاهری

نمونه‌های مرجع ظاهری برای کنترل‌های تعریف شده در CP باید توسط کیفیت شرکت سایپا تایید، امضاء شده و در بازه زمانی مناسب که حالت اولیه خود را از دست ندهند بروز شوند. نمونه‌های مرجع باید توسط سازمان در محل مناسب و در دسترس افراد مسئول کنترل ظاهری، نگهداری شوند و باید زمان انقضای آن به مشتری اطلاع‌رسانی گردد.

نمونه‌های مرجع ظاهری جهت تاییدیه‌های ظاهری در رابطه با مشخصات خاصی مانند زیر کاربرد دارند که در صورت بروز عدم انطباق ظاهری به عنوان مرجع مقایسه‌ای، جهت تصمیم‌گیری استفاده می‌شوند :

- رنگ (Color)
- دانه‌بندی (Grain)
- جلا (Gloss)
- درخشندگی فلزی (Metallic brilliance)
- بافت (Texture)
- وضوح تصویر (Distinctness of image)
- فناوری لمسی (haptic technology)



ملاحظات خاص در خصوص Appearance Approval Report:

- افراد مسئول این کنترل‌ها بایستی دارای صلاحیت (مطابق با الزامات آخرین ویرایش سند S-SQR) باشند.
- سازمان باید در صورتی که در انجام هر نوع کنترل مشخصه محصول (بخصوص مشخصه‌های ظاهری) منابع مناسب از جمله میزان خاصی از روشنایی را نیاز دارد، این ملاحظه را در درون مدرک CP خود مد نظر قرار دهد. مانند تعیین نوع (رنگ) و مقدار نور مورد نیاز برای روشنایی.

۸-۱۵- بند پانزدهم Sample Product Parts :

مقدار پیش فرض برای ارسال نمونه از فرایند Off Process، در صورتیکه در سطح‌بندی سازمان الزام شده باشد ۳ (سه) تا حداکثر ۷ (هفت) نمونه است. مگر اینکه درخواست دیگری توسط مشتری به سازمان و یا توسط شرکت سایپا به تامین‌کنندگان اصلی ابلاغ شده باشد. همچنین، این قطعات نمونه باید حداقل شامل ۲ (دو) نمونه از نمونه‌های واقعی اندازه‌گیری شده در بند دوازده باشند. در صورت کاربرد، ارائه حداقل یک یا دو نمونه از هر کویتی برای قالب‌های چند کویتی علاوه بر مقادیر پیش فرض الزامی است.

تمامی نمونه‌ها باید برچسب‌گذاری شوند. سازمان باید الزامات برچسب‌گذاری را مطابق اطلاعات ذکر شده در زیر رعایت نماید، و در غیر این صورت ممکن است برای ارسال مجدد مرجوع گردند. برای قطعات کوچک و استاندارد، لیبل‌گذاری می‌تواند روی بسته‌بندی آن انجام گردد.

- تاریخ ساخت
- شماره نمونه/کوییتی قالب/ شماره قالب
- نام تامین کننده (اختیاری)
- شماره فنی و کد کالا
- نام اختصاری موارد اولیه (در خصوص قطعات پلیمری)
- نام محصول (اختیاری)
- شماره سریال و ردیابی (در صورت الزام)
- کد سازمان و تامین‌کننده اصلی
- درج عبارت "جهت تایید S-PAS" بر روی جعبه حمل
- استفاده از آرم سایپا در لیبل

نکته : حضور کیفیت شرکت سایپا جهت نمونه‌برداری از قطعات ایمنی و مقرراتی و محصولات سطح چهار سازمان‌ها و موارد الزام شده از سوی شرکت سایپا که قبلاً به سازمان ابلاغ شده است، قبل از ارسال نمونه‌ها و انجام تست‌ها، جهت بندهای دوازده تا چهارده (در صورت کاربرد) الزامی می‌باشد.

۸-۱۶- بند شانزدهم Master Sample(s) :

سازمان باید نمونه مرجع را تا زمانی که نمونه مرجع جدیدی توسط مهندسی شرکت سایپا ارائه شود در محل مناسب نگهداری کند. نمونه مرجع باید برچسب‌گذاری شود و تاریخ تایید و امضاء نماینده مهندسی شرکت سایپا را شامل شود. هدف از نمونه مرجع، کمک به تعریف استاندارد تولید قطعه است، به خصوص در مواردی که داده‌ها مبهم و یا جزئیات کافی نباشد. (مانند قطعات Black Box)

نکته : در خصوص مواد فله‌ای و مصرفی در صورت کاربرد و نیاز مشتری، نمونه مرجع تعیین می‌گردد.

بسیاری از خصوصیات مواد فله‌ای (bulk Material) به صورت ذاتی تابع زمان می‌باشند. در صورت نیاز به Master Sample می‌توان از سوابق تولید، نتایج تست، و گواهی آنالیز عناصر کلیدی استفاده نمود.

۸-۱۷- بند هفدهم Checking Aids :

هدف از این بند ارائه شواهدی مبنی بر اعتبار استفاده از ابزارهای کنترلی در تایید محصول می‌باشد. تمامی این ابزارها باید قبل از شروع بررسی نتایج S-PAS به تایید مهندسی شرکت سایپا رسیده باشد و تاریخ کنترل بعدی

آن (تاریخ اعتبار) در مدارک مشخص شده باشد. این فعالیت بر اساس مستندات مرتبط با آن انجام می‌شود و مهندسی شرکت سایپا باید الزامات خود را در خصوص مراجع ذیصلاح جهت تمدید تاریخ اعتبار و سایر موارد مرتبط با این ابزار را به سازمان‌ها و تامین‌کنندگان اصلی و کیفیت ابلاغ نماید.

مهندسی شرکت سایپا بایستی قبل از شروع بررسی S-PAS، فرم‌های ثبت نتایج (دیتا شیت‌های کنترلی) را با ذکر آخرین ویرایش آن در اختیار کیفیت شرکت سایپا و تامین‌کنندگان اصلی قرار دهد. در صورتیکه صحه‌گذاری ابعادی در بند دوازده بر مبنای بررسی با ابزار کنترلی باشد، باید تاریخ تایید ابزار و انتشار دیتا شیت کنترلی و نیز تایید مطالعات MSA قبل از بررسی و ارائه گزارش ابعادی باشد.

نکته ۱: این ابزار به طور معمول برای مواد فله‌ای و مصرفی کاربرد ندارند.

سازمان، مسئول نگهداری ابزار کنترلی در محل مناسب و تهیه برنامه مستند برای پرداختن به هر نوع ریسک(های) مرتبط با نگهداری و تعمیر ابزار و تمدید تاریخ اعتبار ابزار می‌باشد.

ابزار کنترلی باید با الزامات ابعادی مشخص شده در بخش CPC & Design Records (در صورت وجود) و مشخصه‌های ویژه محصول در حوزه ابعادی منطبق باشند و اندازه‌گیری مشخصات ویژه محصول را در برگیرد و مسئولیت این انطباق و قابلیت تکرارپذیری این ابزار بر عهده مهندسی شرکت سایپا می‌باشد. استعلام این موضوع از کاربران در مرحله طراحی ابزار جهت در نظر گرفتن نیازمندی‌های آنها توسط مهندسی سایپا الزامی است. در صورتیکه سازمان، تامین‌کننده اصلی و یا کیفیت شرکت سایپا نظراتی در خصوص بهبود و ارتقاء این ابزارها داشته باشند باید این موارد را به مهندسی شرکت سایپا اعلام نمایند تا مهندسی در خصوص آنها اقدام لازم را به عمل آورد.

نکته ۲: سازمان مسئولیت دارد تا پس از هر نوع جابجایی فیکسچرهای کنترلی، نتایج تایید مجدد آنها را تهیه و جهت تایید مجدد اقدام نماید.



ملاحظات خاص در خصوص تجهیزات کنترلی:

- تهیه و بروزرسانی لیست گیج‌ها و تجهیزات کنترلی و ارسال فرم مطابق جدول شماره شانزده به مشتری توسط سازمان
- الزامات سایر ابزارهای کنترلی که به محصول نهایی بر نمی‌گردد مثل ابزار کنترلی حین تولید در سند S-SQR تعیین شده است.

جدول شماره شانزده : لیست گیج‌ها و فیکسچرهای کنترلی

ردیف	نام گیج / فیکسچر	کد شناسایی داخلی	کشور سازنده	شرکت سازنده	محل استفاده / استقرار	تاریخ تهیه	شرکت کالیبره کننده / تاییدکننده	تاریخ تایید	تاریخ اعتبار کالیبراسیون

۸-۱۸- بند هجدهم SAIPA-Specific Requirements :

هدف از این بند بیان الزامات خاص سایپا برای تایید S-PAS می‌باشد. حذف و اضافه شدن الزامات این بخش در چرخه عمر محصول جزء مسئولیت‌های شرکت سایپا بوده و سازمان و تامین کنندگان اصلی ملزم به اجرای الزامات بیان شده در این بند است.

الزامات خاص شرکت سایپا برای سازمان‌ها عبارتند از :

- تهیه و نگهداری فرم‌های تجهیزات تولیدی در محل سازمان (با مالکیت سازمان / تامین‌کننده اصلی و سایپا) و تعیین عمر مناسب هر دستگاه و محل و برنامه زمان‌بندی نگهداری آن مطابق جداول شماره هفده تا نوزده، در مرحله تایید اولیه

جدول شماره هفده : لیست ماشین آلات تولیدی

ردیف	نام ماشین	تعداد	مدل	کشور تولیدکننده	نام شرکت تولیدکننده	تاریخ ساخت ماشین	ظرفیت تولید تعداد/ ساعت	عمر مفید ماشین	شناسه برنامه کنترل ماشین

جدول شماره هجده : لیست قالب‌ها

ردیف	نام قالب	تعداد حفره‌های قالب	کشور تولیدکننده	نام شرکت تولید کننده	تاریخ ساخت قالب	ظرفیت تولید تعداد/ ساعت	ضرب مفید قالب	شناسه برنامه کنترل قالب

جدول شماره نوزده : لیست فیکسچرها و ابزارهای تولید

ردیف	نام فیکسچر / ابزار	تعداد	مدل	کشور تولیدکننده	نام شرکت تولیدکننده	تاریخ ساخت فیکسچر/ ابزار	تاریخ صحه‌گذاری فیکسچر	شناسه برنامه کنترل فیکسچر/ ابزار

- رعایت الزامات طرح بسته‌بندی و لجستیک محصول مطابق با آخرین ویرایش راهنما و الزامات بسته‌بندی قطعات خودرو؛ ضمیمه شماره چهار نظام‌نامه S-SQR در مرحله تایید اولیه

۳- رعایت الزامات ردیابی برای موارد تعیین شده توسط مشتری و الزامات ابلاغ شده در خصوص آن در مرحله تایید اولیه

۴- ارائه COP Plan برای قطعات و مجموعه‌های مشمول این الزام در مرحله تایید تولید انبوه

۵- ارائه برنامه Ramp up تولید تا رسیدن به ظرفیت نهایی در مرحله تایید اولیه

۶- تکمیل و ارسال چک لیست Off Process مطابق آخرین ویرایش ابلاغ شده توسط کیفیت شرکت سایپا جهت صدور تاییدیه S-PAS مطابق آخرین فرمت ابلاغ شده توسط مشتری، با رعایت ملاحظات زیر در هر مرحله :

- برای قطعات ایمنی و مقرراتی و سازمان‌های سطح چهار ، چک لیست آدیت این مرحله توسط نماینده کیفیت سایپا تکمیل و تایید گردد.
- برای قطعات غیر ایمنی و مقرراتی و سازمان‌های سطح یک تا سه، چک لیست آدیت این مرحله توسط سازمان/تامین‌کننده اصلی تکمیل و در صورت تایید مطابق سطح‌بندی سازمان به کیفیت شرکت سایپا ارائه می‌گردد.

نکته : این چک لیست بر اساس الزامات هر محصول یا به صورت دوره ای توسط کیفیت سایپا بازنگری می‌گردد و همواره آخرین نسخه ابلاغ شده توسط معاونت کیفیت معتبر می‌باشد.

۷- رعایت فرمت تعیین شده جهت جلد و صفحات معرفی در کتابچه S-PAS مطابق زیر در هر مرحله :

❖ **جلد کتابچه S-PAS :** جلد کتابچه (صفحه آغازین) در S-PAS باید حداقل حاوی اطلاعات زیر باشد :

- آرم سازمان - آرم تامین کننده اصلی (در صورت کاربرد)
- کلمه S-PAS و آرم سایپا
- شماره مدرک که بیانگر هویت آن بوده و امکان ردیابی آن را فراهم می‌کند.
- شماره بازنگری مدرک
- تاریخ بازنگری
- تعداد صفحات
- نام سازمان
- نام تامین‌کننده اصلی
- تصویر قطعه

شماره مدرک :	آرم سایپا S-PAS SAIPA PART APPROVAL SYSTEM	آرم سازمان و تامین کننده اصلی
شماره بازنگری :		
تاریخ بازنگری :		
تعداد صفحات :		
نام تامین‌کننده اصلی :	کد سازمان :	نام سازمان :
نام مجموعه :	شماره فنی قطعه :	نام قطعه :

محل قرارگیری تصویر
محصول



تهیه کننده (سازمان / مشتری)	تایید کننده (سازمان / مشتری)	تصویب کننده (مشتری)
تاریخ و امضاء	تاریخ و امضاء	تاریخ و امضاء

سایر صفحات : کلیه صفحات کتابچه به استثناء جلد باید حاوی اطلاعات زیر باشد :

Header ❖

- نام و آرم سازمان و کلمه S-PAS
- نام سازمان، نام تامین کننده اصلی
- شماره بازنگری
- تاریخ بازنگری
- نام مجموعه، نام قطعه، شماره فنی قطعه
- صفحه از

نام سازمان و تامین کننده اصلی	آرم سایپا S-PAS SAIPA PART APPROVAL SYSTEM	نام سازمان : نام تامین کننده اصلی : شماره مدرک : شماره بازنگری : تاریخ : صفحه : از
نام مجموعه :	نام قطعه :	شماره فنی / کد کالا :

Footer ❖

- نام، سمت، تاریخ و امضای تهیه کننده
- نام، سمت، تاریخ و امضای تایید کننده
- نام، سمت، تاریخ و امضای تصویب کننده

تهیه کننده	تایید کننده	تصویب کننده
تاریخ و امضاء	تاریخ و امضاء	تاریخ و امضاء

نکته : جهت ارایه هرگونه مستندات ضمایم (مانند چک‌شیت‌های ابعادی، گزارشات TAG و غیره) استفاده از صفحات حاوی Header و Footer الزامی نیست.

❖ فهرست محتویات

- در این بخش، فهرستی از بندهای هجده گانه به همراه مشخصات زیر بایستی ثبت گردد :
- تعداد صفحات، شماره صفحه هر بند، آخرین شماره بازنگری هر بند. (قابل ذکر است که در هر بازنگری کتابچه فهرست فوق نیز باید بازنگری گردد)

جدول شماره بیست : فهرست محتویات S-PAS				
شماره بند	نام بند	آخرین شماره بازنگری	تعداد صفحات	شماره صفحه

❖ **معرفی سازمان و محصول :** سازمان باید در این بخش اطلاعاتی جهت شناسایی خود، حداقل شامل موارد زیر ارائه نماید :

- معرفی سابقه و محصولات تولیدی و سایت خود
- تاریخچه مختصر از شرکت و محصولات
- ظرفیت تولید
- گواهینامه‌های سیستم مدیریت کیفیت، گواهینامه‌های انطباق با سایر استانداردهای مدیریتی و همچنین هر نوع گواهینامه استانداردهای فنی
- گريد اخذ شده از تامین‌کننده اصلی (در صورت ارتباط با تامین کننده اصلی)
- آدرس، تلفن، فکس، ایمیل دفتر مرکزی و کارخانه (سایت تولیدی)
- معرفی شرکت طرف قرارداد (در صورتیکه محصولات تحت لیسانس سایر شرکتها تولید و یا تامین می‌کند).
- اطلاعاتی در زمینه فوق (در صورتیکه محصولات مشابه محصول فوق جهت سایر خودروسازان تولید و ارایه می‌گردد).

❖ **معرفی محصول :** سازمان باید در این بخش اقدام به معرفی محصول مورد نظر با حداقل اطلاعات زیر نماید :

- نام، شماره فنی، شماره ویرایش نقشه (برای محصول و زیر مجموعه‌های آن)
- شماره نقشه قطعه، اندیس نقشه (برای محصول و زیر مجموعه‌های آن)

- مشخص کردن وضعیت قطعه از لحاظ ایمنی، مقررات کشوری و غیره

- وضعیت تایید رسمی قطعه

- قطعات مجاور قطعه مورد نظر و حساسیت‌های موجود در این خصوص نیز ذکر شود (در صورت لزوم)

❖ **گواهینامه‌های کیفی اخذ شده :** در این بخش سازمان باید نسخه اصل و یا کپی برابر اصل از مدارک زیر را ضمیمه مدارک ارسالی به کیفیت سایپا نماید :

- گواهینامه‌های کیفی اخذ شده (آخرین ویرایش استانداردهای ISO 9001:2015 و IATF 16949 و غیره)

- آخرین گرید اختصاص یافته توسط تامین‌کننده اصلی (در صورت ارتباط با تامین‌کننده اصلی)

- آخرین گرید اختصاص یافته از سوی سایر خودروسازان در محدوده تولید محصولات مشابه

- گواهی اخذ شده از مراجع معرفی شده در قوانین، در خصوص قطعاتی که در محدوده قوانین کشوری

(مانند سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران) و مقررات و قوانین مخصوص صادرات (E-mark)

هستند.

❖ **الزامات مقرراتی :** در صورتیکه محصول تولید شده در چهارچوب قوانین کشوری و یا قوانین مخصوص

صادرات باشد اطلاعات مورد نیاز در این خصوص بشرح جدول زیر ارائه گردد :

جدول شماره بیست و یک : اطلاعات مرتبط با الزامات قانونی					
ردیف	نام استاندارد	کد استاندارد	تاریخ اعتبار	مرجع اعتباردهی استاندارد	شرح مختصر الزام استاندارد

نکته ۱ : صلاحیت تشخیص محدوده اجرای الزامات بند هجده تعیین شده در این سند با کیفیت شرکت سایپا می‌باشد.

۹- جداول راهنما

۹-۱- جدول راهنمای سریع مسئولیت‌ها و نحوه ارسال مدارک (جدول شماره بیست و دو)

نوع ارسال مستندات به مسئول تایید	فرمت	تایید و حصول اطمینان از انجام بند	ریلیز / ارسال	بررسی اولیه/ اظهار	مسئول تهیه	بندهای مرتبط با تایید S-PAS
اظهار کتبی سازمان/ تامین کننده اصلی همراه ضmann	فرم اعلام شده توسط سایپا	کیفیت سایپا	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان	Part Submission Warrant (PSW)
---	شرکت سایپا بجز BLACK BOX و CKD و کاتالوگ	مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	ریلیز : مرکز تحقیقات/ مهندسی شرکت سایپا	سازمان طراح/ مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	سازمان طراح/ مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری/ شرکتهای مادر (قطعات CKD)	Design Records
---	شرکت سایپا بجز CKD	مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	ریلیز : مرکز تحقیقات/ مهندسی شرکت سایپا	سازمان طراح/ مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	درخواست کننده تغییر	Approved Engineering Change Documents
---	شرکت سایپا بجز CKD	مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	ریلیز : مرکز تحقیقات/ مهندسی شرکت سایپا	مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	سازمان / تامین کننده اصلی	Customer Engineering Approval
مطابق توافقات با شرکت سایپا	مطابق استانداردهای مرجع و الزامات	مرکز تحقیقات/ مهندسی سایپا	ارسال : مرکز تحقیقات/ سازمان طراح	مرکز تحقیقات/ مهندسی مشتری	سازمان طراح/ مرکز تحقیقات	DFMEA
اظهار کتبی	مطابق استانداردهای مرجع و الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان / تامین کننده اصلی	سازمان	Process Flow Diagram
اظهار کتبی	مطابق استانداردهای مرجع و الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان / تامین کننده اصلی	سازمان	PFMEA
اظهار کتبی	مطابق استانداردهای مرجع و الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان / تامین کننده اصلی	سازمان	Control Plan
اظهار کتبی	مطابق راهنمای شرکت سایپا	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان / تامین کننده اصلی	سازمان	Measurement System Analysis (MSA)
اظهار کتبی (گواهینامه ها و تاییدیه ها که برابر اصل)	مطابق الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	مراجع ذیصلاح/ تامین کننده اصلی/ شرکت سایپا	سازمان	Qualified Laboratory Documentation
اظهار کتبی	مطابق راهنمای شرکت سایپا	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان	Initial Process Capability Studies
اظهار کتبی	مطابق الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان	Dimensional Results
اظهار کتبی (کهی برابر اصل نتایج تست)	مطابق الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان	Material and Performance Test Results
اظهار کتبی	مطابق الزامات	کیفیت سایپا	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان	Appearance Approval Report
فیزیکی با رعایت الزامات لیبیل گذاری	مطابق الزامات	مطابق سطح سازمان	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان / تامین کننده اصلی	سازمان	Sample Product Parts
-	مطابق الزامات	کیفیت/ مهندسی مشتری	ارسال : کیفیت/ مهندسی سایپا	-	کیفیت / مهندسی مشتری	Master Sample(s)
-	مطابق الزامات	مهندسی سایپا	ریلیز : مهندسی سایپا	مهندسی شرکت سایپا	سازمان / تامین کننده اصلی / سایپا در صورت تملک ابزار	Checking Aids
اظهار کتبی (گواهینامه ها و تایید الزامات قانونی کهی برابر اصل)	مطابق الزامات	کیفیت سایپا	ارسال : سازمان/ تامین کننده اصلی	سازمان/ تامین کننده اصلی	ابلاغ : شرکت سایپا استقرار : سازمان / تامین کننده اصلی	SAIPA-Specific Requirements

۹-۲- جدول ارتباط مفهومی بین مدارک (Affect-Effect Matrix) (جدول شماره بیست و سه)

تجهیزات تولیدی/کنترلی	DFMEA	CP	PFMEA	مشخصه های ویژه فرایند	مشخصه های ویژه محصول	PFD	سوابق مشکلات	
بررسی تغییرات پیش آمده در سطوح کنترلی و نیاز بکارگیری یا تغییر یا تعریف جدید در تجهیزات کنترلی	در نظر گرفتن تعداد یا تکرار بروز مشکل در تغییر درجه اهمیت، عدد شدت و یا حالات بالقوه خرابی برای سازمان با مسئولیت طراحی	بررسی تاثیرگذاری مشکل کیفی پیش آمده بر روی تناوب، تعداد کنترل و یا اضافه شدن به عنوان کنترل جدید/سطوح کنترل جدید	در نظر گرفتن موضوع خرابی در ستون حالت بالقوه خرابی - لحاظ شدن در تغییر عدد وقوع	---	لحاظ کردن (تعدد یا تکرار مشکل کیفی) در بالا بردن درجه اهمیت مشخصه و یا اضافه شدن مشخصه جدید	بررسی نیاز به تغییر در مراحل کاری (ادغام یا جداسازی مراحل) به منظور جلوگیری از بروز مجدد مشکل ارائه شده	---	سوابق مشکلات کیفی
بررسی تغییرات پیش آمده در سطوح کنترلی و نیاز بکارگیری یا تغییر یا تعریف جدید در تجهیزات تولیدی و کنترلی	---	لحاظ شدن هر نوع مرحله جدید یا تغییر یافته در CP	لحاظ شدن هر نوع مرحله جدید یا تغییر یافته در PFMEA	در نظر گیری تغییر در مراحل PFD بر روی هر نوع مشخصه جدید لازم و یا مشخصه با اهمیت بیشتر	---	---	---	PFD
بررسی تغییرات پیش آمده در مشخصه محصول بر بکارگیری یا تغییر در تجهیزات تولیدی/کنترلی	مد نظر قرار دادن تغییرات در مشخصه محصول درون ستون حالات بالقوه خرابی محصول	لحاظ کردن تغییرات مشخصه های محصول بر شیوه ، تناوب و یا سطوح/نوع کنترل-بازبینی ماتریس مشخصات محصول و فرآیند	لحاظ کردن همه تغییرات مشخصه محصول در PFMEA	لحاظ کردن مشخصه هایی از فرآیند (کنترل یا ایجاد) که بتواند مشخصه جدید یا تغییر یافته محصول را پوشش دهد	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر در مشخصه های محصول در طراحی و یا بازبینی PFD	---	مشخصه های ویژه محصول
بررسی تغییرات پیش آمده بر بکارگیری یا تغییر در تجهیزات تولیدی/کنترلی و دوره تناوب تعمیر و نگهداری	مد نظر قرار دادن تغییرات در مشخصه فرآیند در درون ستون حالات بالقوه خرابی محصول	لحاظ کردن تغییرات مشخصه های فرآیند بر شیوه ، تناوب و یا سطوح/نوع کنترل-بازبینی ماتریس مشخصات محصول و فرآیند	لحاظ کردن همه تغییرات در مشخصه فرآیند در PFMEA	---	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر در مشخصه های فرآیند در طراحی و یا بازبینی PFD	---	مشخصه های ویژه فرایند
بررسی تغییرات پیش آمده در بکارگیری یا تغییر در تجهیزات تولیدی/کنترلی و دوره تناوب تعمیر و نگهداری	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی CP	---	بازبینی درجه اهمیت های مشخصه های ویژه فرآیند	بازبینی درجه اهمیت های مشخصه های ویژه محصول	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFD	---	PFMEA
بررسی تغییرات پیش آمده در بکارگیری یا تغییر در تجهیزات تولیدی/کنترلی و دوره تناوب تعمیر و نگهداری	---	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFMEA	---	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFD	---	CP

تجهیزات تولیدی / کنترلی	DFMEA	CP	PFMEA	مشخصه های ویژه فرایند	مشخصه های ویژه محصول	PFD	سوابق مشکلات	
بررسی تغییرات پیش آمده در بکارگیری یا تغییر در تجهیزات تولیدی/کنترلی و دوره تناوب تعمیر و نگهداری و یا تغییر تکنولوژی ساخت	---	---	لحاظ شدن هرنوع مرحله جدید یا تغییر یافته در اولین ستون PFMEA	---	لحاظ کردن تغییرات در تغییر درجه اهمیت مشخصه محصول	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFD	---	DFMEA
---	---	لحاظ کردن تغییرات بر شیوه ، تناوب و یا سطوح/ نوع کنترل و دوره تعمیر نگهداری	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFMEA	لحاظ کردن تغییرات در تغییر درجه اهمیت مشخصه	---	مد نظر قرار دادن هرگونه تغییر و بازبینی PFD	---	تجهیزات تولیدی / کنترلی

۱۰- اصطلاحات و تعاریف

لغت / اصطلاح	شرح / توصیف / تعریف
OEM PARTS	قطعات/ موادی که حداقل در یکی از خطوط تولیدی گروه خودروسازی سایپا جهت تولید محصولات برند سایپا استفاده می‌شوند. این قطعات/ مواد دارای شماره فنی و کد کالا هستند و لازم است سیکل تاییدیه S-PAS را طی نمایند. سطح شکست این قطعات در پارت لیست محصول ریلیز شده توسط مرکز تحقیقات و نوآوری/ مهندسی سایپا مشخص می‌شود.
BUIK MATERIAL	مواد فله‌ای شامل رنگ و مواد شیمیایی، روانکارها و روغن‌ها، کویل و شیت‌های فلزی، چسب، سیلر، درزگیر، ماستیک، گاز کولر، و غیره
SERVICE PARTS	قطعات/ مواد جایگزین ساخته شده یا خریداری شده مطابق الزامات حوزه خدمات پس از فروش، که توسط خودروساز برای کاربردهای قطعه یدکی خریداری یا ترخیص می‌شوند (قطعات/ موادی که صرفاً جهت مصرف در شبکه خدمات پس از فروش تولید و ارسال می‌گردند و در دوره گارانتی محصول استفاده می‌شوند).
قطعاعات BLACK BOX	قطعاتی که سیکل طراحی آنها در سایپا انجام نمی‌شود و طراح آن حاضر به ارائه جزییات طراحی به شرکت سایپا نمی‌باشد و بر اساس عملکرد نهایی در محصول پس از تایید مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا/ مهندسی شرکت سایپا اجازه مصرف در محصولات سایپا را دارند.
قطعاعات CO (Carry-Over)	به قطعاتی اطلاق می‌شود که بدون هیچ گونه تغییر در مدارک Design Records در چند محصول با یک شماره فنی استفاده می‌شوند. تشخیص این انتخاب با مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا/ مهندسی شرکت سایپا است.
قطعاعات M.CO (MODIFY CARRY-OVER)	به قطعاتی اطلاق می‌شود که با تغییرات جزیی در Design Records در چند محصول با شماره فنی‌های جدید استفاده می‌شوند.

لغت / اصطلاح	شرح / توصیف / تعریف
قطعات کاتالوگ	قطعاتی که سیکل طراحی آنها در سایپا انجام نمی‌شود و توسط سازمان‌ها جهت استفاده در چندین محصول بدون هیچ گونه تغییر تولید و استفاده می‌گردند (ممکن است در سایر صنایع غیر خودرویی نیز مورد استفاده قرار گیرند). مدارک فنی و مشخصات این قطعات در قالب کاتالوگ مشخصات، به شرکت سایپا ارائه می‌گردد.
مواد مصرفی	مواد مصرفی مانند موادی که در جریان تولید محصول استفاده می‌شوند مثل سمباده و سیم جوش و غیره که می‌توانند بر کیفیت محصول نهایی تاثیر داشته باشند. طی سیکل تاییدیه اولیه و تولید انبوه و تست صنعتی (در صورت کاربرد) برای این مواد الزامی است.
مجموعه	به مجموعه‌ای از قطعات منفصله گفته می‌شود که پس از مونتاژ دارای عملکرد و هدف واحدی هستند و توسط مجموعه‌ساز مونتاژ می‌شوند. هر مجموعه یک شماره فنی مختص به خود دارد.
زیر مجموعه	هر یک از اجزای یک مجموعه، زیرمجموعه خوانده می‌شود. یک زیرمجموعه می‌تواند شماره فنی مستقل نداشته باشد.
PPAP (Production Part Approval Process)	سند مرجع تشریح فرآیند تایید قطعات در صنعت خودروسازی
S-PAS (SAIPA PARTS APPROVAL SYSTEM)	الزامات تایید قطعات/ مواد تامین‌کنندگان گروه خودرو سازی سایپا
S-SQR (SAIPA SUPPLIERS QUALITY REQUIREMENTS)	الزامات سیستم مدیریت کیفیت تامین‌کنندگان گروه سایپا می‌باشد که شامل الزامات گروه خودروسازی سایپا علاوه بر الزامات آخرین ویرایش معتبر از استاندارد IATF 16949 می‌باشد.
OFF PROCESS	محصول تولید شده از درون فرآیند نهایی شامل چیدمان اصلی و تایید شده، تولید شده با اپراتورهای اصلی آموزش دیده و با قالب و تجهیزات تولیدی و کنترلی نهایی.
تایید OFF TOOLS	تاییدیه‌ای (STR: Sample Test Report) است که توسط مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا در مرحله Off Tools روی محصول تولید شده با ابزار نهایی جهت صحت‌گذاری طراحی محصول صادر می‌گردد، و تایید آن پیش نیاز صدور تایید اولیه و تایید تولید انبوه می‌باشد. این تاییدیه برای قطعاتی که از سیکل مرکز تحقیقات و تکوین محصول وارد جریان تولید نمی‌گردد مثل قطعات آپشن و قطعات CKD ساخت داخل شده و غیره به عنوان تاییدیه Off Tools توسط مهندسی سایپا صادر می‌گردد.
تایید اولیه	تاییدیه‌ای که توسط کیفیت مشتری با هدف صحت‌گذاری قابلیت تولید یکنواخت محصول منطبق با الزامات طراحی و نیازمندی‌های مشتری از فرآیند تولیدی نهایی (Off Process) در محل سایت تولیدی درخواست شده، مطابق الزامات این سند صادر می‌شود.
تایید تولید انبوه	تاییدیه‌ای که توسط کیفیت مشتری با هدف صحت‌گذاری توانایی تولید محصول منطبق در ظرفیت تولیدی اظهار شده توسط تامین‌کننده اصلی و یا سازمان با حفظ شرایط تاییدیه اولیه از فرآیند تولیدی نهایی (Off Process) در محل سایت تولیدی درخواست شده، مطابق الزامات این سند صادر می‌شود.

نمونه‌هایی که توسط سازمان در مراحل تکوین محصول جهت اطمینان از طراحی صحیح محصول و فرآیند ساخت و به منظور صحت‌گذاری طراحی و ابزار به سازمان مسئول طراحی ارائه می‌گردد. این نمونه‌ها بسته به فازهای تکوین محصول ممکن است در چند مرحله با اهداف تایید Style، Packaging، مونتاژپذیری، ابعاد، کارکرد و عملکرد و تست محصول نهایی به سازمان مسئول طراحی ارائه گردد.

نمونه اولیه (Prototype)

محلی که در آن فرآیندهای ارزش‌افزای ساخت بر روی قطعات، قطعات مصرفی در خدمات پس از فروش و مواد فله‌ای و مصرفی اجرا می‌شود. سازمان ممکن است چند سایت تولیدی در یک محل یا در محل‌های مجزا داشته باشد که تمامی آنها باید منحصراً تایید Off Process مجزا دریافت کنند. سایت تولیدی تولید کننده قطعه/ مواد ممکن است در هر یک از سایت‌های تولیدی شرکت سایپا باشد. سازمان‌هایی که وظیفه یا مسئولیت تدارک مواد و قطعات مرتبط با تحقق محصول را برای شرکت سایپا بر عهده دارند و مسئول عقد قرارداد مطابق الزامات این سند و S-SQR با سازمان‌های تامین‌کننده هستند.

سایت تولیدی

تامین‌کننده اصلی

سازمان تولیدکننده قطعات مصرفی در OEM. قطعات مصرفی در خدمات پس از فروش، مواد فله‌ای و مصرفی که به طور مستقیم با شرکت سایپا و یا تامین‌کنندگان اصلی، قرارداد تامین محصولات شرکت خوردروسازی سایپا را بر عهده دارند.

سازمان

سازمان‌هایی که بر اساس توافقات فی‌مابین علاوه بر تولید و ارائه محصول، مسئولیت طراحی را نیز به عهده دارند. این سازمان‌ها در تعامل با شرکت سایپا و مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا نسبت به طراحی یا تغییر نقشه، مدارک و مستندات فنی مطابق الزامات شرکت سایپا اقدام می‌نمایند. سازمان‌هایی که مسئولیت فرمولاسیون مثل ساخت ترکیبات رنگ، مواد شیمیایی صنعتی و غیره و تامین قطعات Black Box را بعهده دارند جزو سازمان‌های طراح محسوب می‌شوند. مسئولیت تایید طراحی انجام شده توسط این سازمان‌ها و بررسی ارتباطات بین قطعات/ مواد در محصول نهایی و ریلیز مدارک فنی با مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا یا مهندسی شرکت سایپا می‌باشد و این سازمان‌ها ملزم به اخذ تاییدیه STR یا تاییدیه Off Tools و تایید مدارک مرتبط با بند Design record در زمان طراحی محصول هستند. اجازه تغییر این مدارک پس از تایید طرح با مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا یا مهندسی شرکت سایپا است.

سازمان طراح

سازمان‌های طرف قرارداد با سازمان، که وظیفه انجام یا تکمیل‌کاری بخشی از فرآیند ساخت محصول را بر عهده دارند. این سازمان‌های می‌توانند تا چند لایه وجود داشته باشند (لایه صفر تا 1n) و تمامی آنها شامل الزامات لایه بالا دست خود و کیفیت شرکت سایپا (در صورت مشمول بودن الزامات شرکت سایپا) هستند.

سازمان‌های زیر مجموعه‌ها

شرح / توصیف / تعریف	لغت / اصطلاح
نماینده مجاز مشتری شخصیت حقیقی یا حقوقی یا بخشی از سازمان سایپا یا تامین‌کنندگان اصلی است که مشتری برخی یا تمام اختیارات خود را رسماً به وی تفویض کرده است. در این صورت مشتری باید نسبت به معرفی نماینده مجاز و حدود اختیارات آن به سازمان و تامین‌کنندگان اصلی اقدام نماید و این نام نماینده مجاز باید در مدارک S-PAS سازمان‌ها درج گردد.	نماینده مجاز مشتری
سازمان‌هایی که طی قرارداد رسمی تحت لیسانس یک شرکت معتبر مشغول بکار هستند و این موضوع در سایت شرکت اصلی تایید و آدرس‌دهی شده است.	تحت لیسانس
خودروسازانی که محصولات آنها حداقل در دو قاره که یکی از آنها اروپا یا کشور آمریکا باشد فروش دارد.	خودروسازان کلاس جهانی
سازمان‌هایی که نام تجاری آنها در صنعت خودروسازی شناخته شده و محصولات خود را حداقل در دو قاره که یکی از آنها اروپا یا کشور آمریکا باشد به فروش می‌رساند یا در این قاره‌ها دفتر نمایندگی دارند.	برند
محلی که خدماتی انجام آزمون‌های شیمیایی، متالورژیکی، ابعادی، فیزیکی، الکتریکی و غیره یا ارائه خدمات کالیبراسیون را ارائه می‌نماید.	آزمایشگاه
انتشار یا ریلیزی که به منظور اهداف نمونه‌سازی برای صحنه‌گذاری طرح ساخت نمونه برای تکمیل امکان‌سنجی ساخت توسط سازنده و ارائه آنالیز قیمت توسط سازنده صورت می‌پذیرد. این ریلیز در تاییدیه Off Process کاربرد ندارد.	(Advance) A-Release
انتشار یا ریلیزی که برای ساخت تجهیزات (هم سازنده، هم OEM) مورد استفاده قرار می‌گیرد. منظور از تجهیزات (قالب، CF، فیکسچر مونتاژی و غیره) می‌باشد. این ریلیز در تاییدیه Off Process در مرحله تایید اولیه کاربرد دارد ولی در صورت نبود محدودیت زمانی جهت صدور تاییدیه بهتر است از نسخه V-Release استفاده شود.	(Tooling) T-Release
مدرکی است که برای استفاده در خط تولید هنگام تولید انبوه صادر می‌گردد. این مدرک معمولاً پس از تولید آزمایشی و انجام به کیفیت رسانی خط تولید و قطعات و سازندگان ارائه می‌گردد. (در شرایط ایده آل V-Release همان T-Release می‌باشد) این ریلیز در تاییدیه Off Process در مرحله تایید تولید انبوه کاربرد دارد.	(Validation) V-Release
کلاس/ دسته‌بندی یک ویژگی محصول یا پارامتر فرآیند ساخت که می‌تواند بر ایمنی یا مطابقت با مقررات، ابعاد، کارکرد، عملکرد، الزامات، یا فرآوری بعدی تاثیر بگذارد.	مشخصه ویژه
مدارک Design Records (در مراحل طراحی اولیه و تغییرات مهندسی) توسط شرکت سایپا و یا شرکای تجاری آن خاص محصولات که تحت برند سایپا تولید یا به فروش می‌رسد تهیه شده است و اختیار تغییرات آن نیز با شرکت مهندسی شرکت سایپا/ مرکز تحقیقات می‌باشد.	مالکیت معنوی در اختیار شرکت سایپا
عمر محصول بعلاوه مدت گارانتی محصول	چرخه عمر محصول

سطحی که نشان دهنده ارتباط بین قطعات زیر مجموعه با مجموعه اصلی است. این سطح در پارت کاتالوگ هر محصول توسط مرکز تحقیقات و نوآوری سایپا/ مهندسی سایپا تعیین و به ذینفعان آن اعلام می گردد. سطح صفر سطح ارسال قطعه/ مواد به شرکت خودروسازی سایپا می باشد و سایر سطوح تا هر سطح موجود زیر مجموعه سطح صفر محسوب می شوند.

**SPL
SUPPLY PRODUCT
(LEVEL)**