

# AS9100'de konfigürasyon yönetimi

—

SERDAL AYDOĞMUŞ

# AS9100 KONFIGÜRASYON YÖNETİMİ

1-konfigürasyon nedir

2-konfigürasyon yönetimi

3-tanımlar

4-konfigürasyonun tanımlanması

5-ürün konfigürasyon bilgileri

6-konfigürasyon temel çizgisi

7-değişikliklerin yönetimi

8-raporlama

9-konfigürasyon tetkiki

soru-cevap

# 1- KONFIGÜRASYON NEDİR

Bir ürünün dokümante edilen, sonradan kuruluşta ve müşteri tarafından ulaşılabilir fonksiyonel ve fiziksel özelliklerini oluşturacak yolun tanımlanmasıdır.

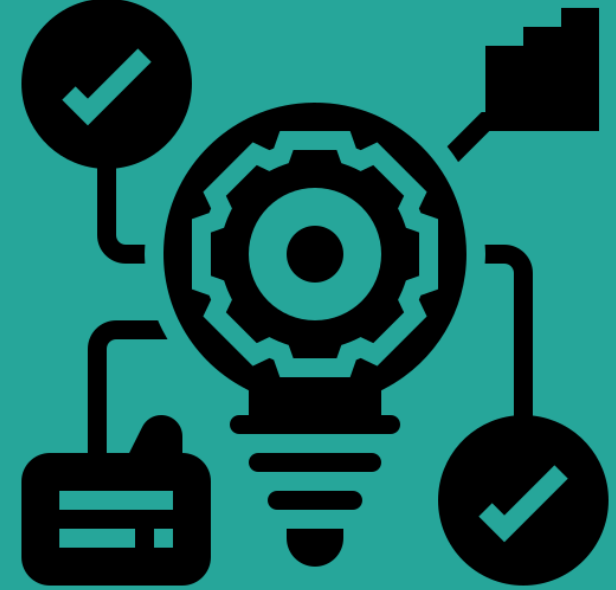
Talep edilen fiziksel ve fonksiyonel özelliklere nasıl ulaşılacağını belirten yol haritasıdır.



## 2- KONFIGÜRASYON YÖNETİMİ

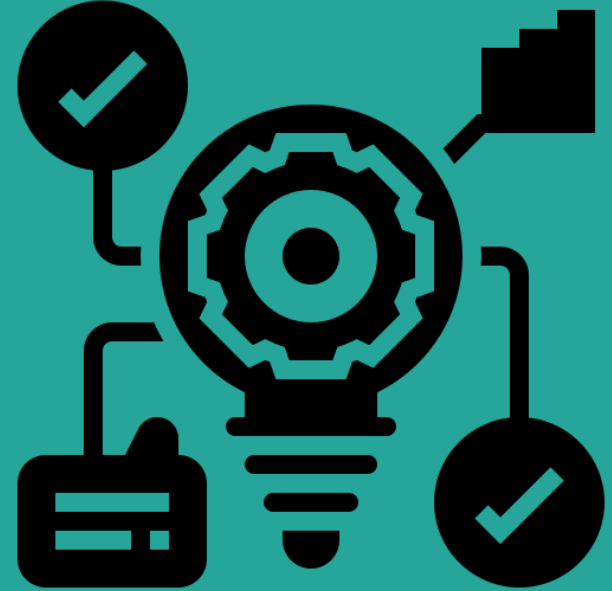
Ürünün yaşam döngüsü boyunca fonksiyonel ve fiziksel özelliklerinin sağlanması, takip edilmesi için sistem oluşturulması, oluşturulan sistemin kuruluş içinde teknik ve idari birimler tarafından uygulanması faaliyetlerini kapsar.

Tanımlama, izlenebilirlik, değişiklik, üretim detaylarının tutulmasını ve yaşam döngüsü boyunca ulaşılabilir olmasını sağlar.



## 2- KONFIGÜRASYON YÖNETİMİ

- Her siparişte aynı ürünleri teslim etmenizi sağlar.
- Teslim edilen ürünlerin uzaktan desteklenmesini kolaylaştırır.
- Tersine mühendislik gerektirmeden ürünü değiştirebilmenizi sağlar.



## 2- KONFIGÜRASYON YÖNETİMİ

Dođru uygulanan konfigürasyon yönetimi, ürün kalitesini ve zamanında ürün teslimi performansını iyileştirir, geliştirme ve proje yaşam döngüsü maliyetlerini azaltır.



### 3- TANIMLAR

Değişiklik kontrolü : Ürün konfigürasyon bilgilerinin onayından sonra ürünün kontrolü için yapılan faaliyetlerdir.



### 3- TANIMLAR

Muafiyet, Feragat : Genellikle uygun olmayan özellikleri belirli sınırlar içinde kalan ürünlerin teslimatı için ve üzerinde mutabık kalınan sınırlı bir süre veya ürünün belli bir miktarı için verilir. Temel çizgiyi etkilemez, belirlenen şartlara uygun olmayan bir ürünün üretilmesi iznini içerir.

Örneğin; MRB, sapma isteği.

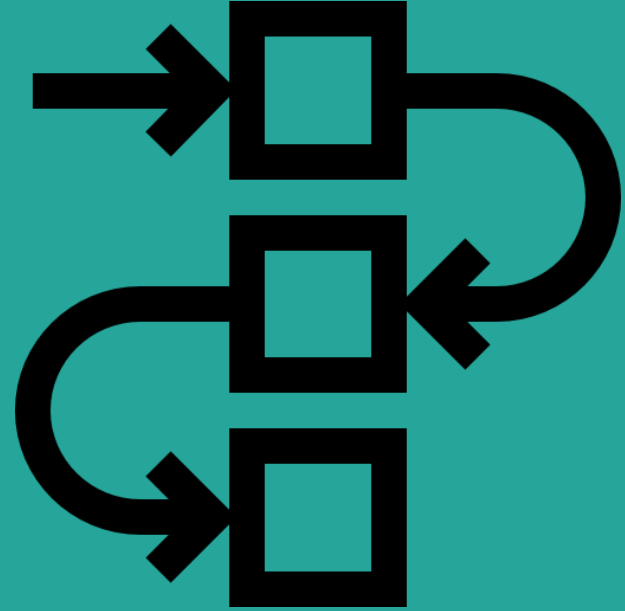




### 3- TANIMLAR

Konfigürasyon birimi : Konfigürasyon içinde bir fonksiyonunu yerine getiren varlık veya iş istasyonu.

Cnc freze tezgahı, tesviye alanı, kaynak istasyonu



### 3- TANIMLAR

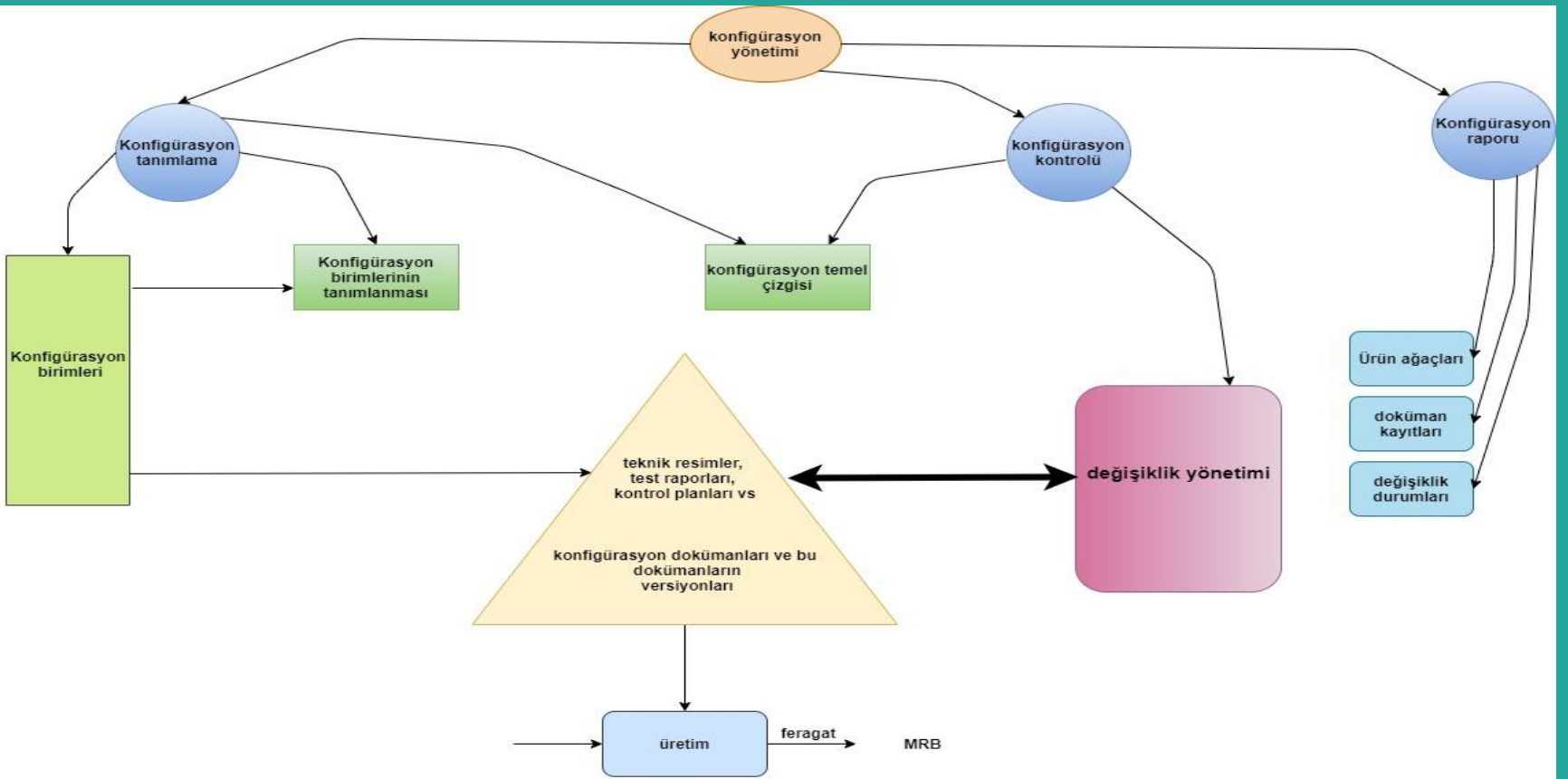
Konfigürasyon durum raporlaması; Ürün konfigürasyon bilgilerinin, teklif edilen değişikliklerin durumunun ve onaylı değişikliklerin uygulanma durumunun resmi olarak kaydedilmesi ve raporlanması.

düzenleme yetkilendirmesi; ürünün konfigürasyonlarını onaylama yetkisi verilmiş personeldir.

## 4- KONFIGÜRASYON TANIMLANMASI

Konfigürasyon birimlerinden gelen bilgilere göre bir akış belirlenerek raporlanır.

Ürün yaşam döngüsü başlangıcında konfigürasyon tanımlaması başlatılmalıdır. Sonraki faaliyetler geliştirmeye yönelik veya değişiklik sonrası etkilere göre olacaktır.



Konfigürasyon yönetimi proses akışı

Kaynak: IAQG Configuration Management Guidelines

## 5- ÜRÜN KONFIGÜRASYON BİLGİLERİ

Ürün konfigürasyon bilgileri hem ürünü tanımlarken hem de bu ürünün nasıl üretileceğinin detayını içerir. Çizimler, formlar, kayıtlar, ürün ağaçları, kalite kontrol detayları, kalite planları, bakımlar ve el kitaplarını kapsar.

Ürünün konfigürasyon bilgileri izlenebilir ve kontrol edilebilir olmalıdır.

## 6- KONFIGÜRASYON TEMEL ÇİZGİSİ

Konfigürasyon temel çizgisi ve bu temel çizgide yapılan değişiklikler ürünün onaylı konfigürasyonunu verir.

Temel çizgide değişiklik yapmak için değişiklik yönetimi uygulanması gereklidir.

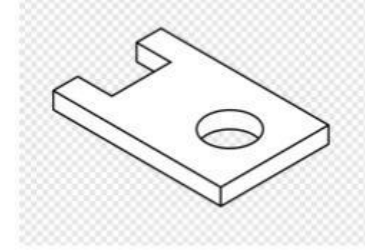


## KONFIGÜRASYON 253325\_C\_V1

PARÇA ADI: TEST PARÇASI

PARÇA NO: 253325

REV:C

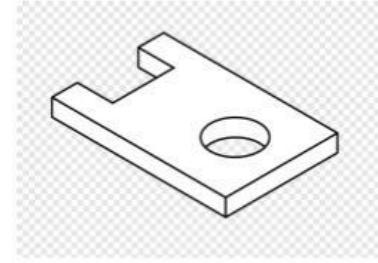


	OPERASYON	VERSİYONLAR		
KONFIGÜRASYON BİRİMLERİ	Malzeme kabul	KP_MK_S1	KP_MK_S2	
	Freze operasyonu	253325_OP1_B	253325_OP1_C	253325_OP1_C_1
	Ara kontrol	KP_S1	KP_S2	
	Freze operasyonu	253325_OP2_C	253325_OP2_C_1	253325_OP2_C_2
	Ara kontrol	KP_S1	KP_S2	
	Kaplama	Eloksal kaplama		
	Son kontrol	KP_S1	KP_S2	
	paketleme	PKT_S1	PKT_S2	
	sevkiyat	Müşterinin adresine		

# KONFIGÜRASYON 253325\_C\_V2

PARÇA ADI: TEST PARÇASI

PARÇA NO: 253325 REV:C



	OPERASYON	VERSİYONLAR		
KONFIGÜRASYON BİRİMLERİ	Malzeme kabul	KP_MK_S1	KP_MK_S2	
	Freze operasyonu	253325_OP1_B	253325_OP1_C	253325_OP1_C_1
	Ara kontrol	KP_S1	KP_S2	
	Freze operasyonu	253325_OP2_C	253325_OP2_C_1	253325_OP2_C_2
	Ara kontrol	KP_S1	KP_S2	
	Kaplama	Eloksal kaplama		
	Son kontrol	KP_S1	KP_S2	
	paketlenme	PKT_S1	PKT_S2	
	sevkiyat	Müşterinin adresine		



Konfigürasyon birimleri	KONFIGÜRASYON	
	253325_C_V1	253325_C_V2
Malzeme kabul	KP_MK_S1	KP_MK_S2
Freze operasyonu	253325_OP1_C	253325_OP1_C_1
Ara kontrol	KP_S1	KP_S2
Freze operasyonu	253325_OP2_C_2	253325_OP2_C_1
Ara kontrol	KP_S1	KP_S2
Kaplama	Eloksal kaplama	Eloksal kaplama
Son kontrol	KP_S2	KP_S2
paketleme	PKT_S1	PKT_S2
sevkiyat	Müşteri adresine	Müşteri adresine

# 7- DEĞİŞİKLİKLERİN YÖNETİMİ

Konfigürasyon dokümanlarının ilk yayımlanmasından sonra,değişiklik ihtiyacı ortaya çıkabilir. Değişikliğin mevcut konfigürasyona muhtemel etkisi, müşteri ihtiyaçları ve konfigürasyon temel çizgisi göz önüne alınarak gözden geçirilir.

KONFIGÜRASYONDA ETKİLENEN NOKTALAR	
1	<b>MALZEME KABUL</b> Etki: Değişim Gerekiren İşlemler:
2	<b>FREZE OPERASYONU</b> Etki: Değişim Gerekiren İşlemler:
3	<b>ARA KONTROL</b> Etki: Değişim Gerekiren İşlemler:

# 7- DEĞİŞİKLİKLERİN YÖNETİMİ

Konfigürasyonda yapılacak değişiklikler plana aktarılarak takip edilir. Tüm aksiyonlar tamamlanmadan ve değerlendirme ekibi tarafından onaylanmadan yeni konfigürasyon yayımlanmaz.

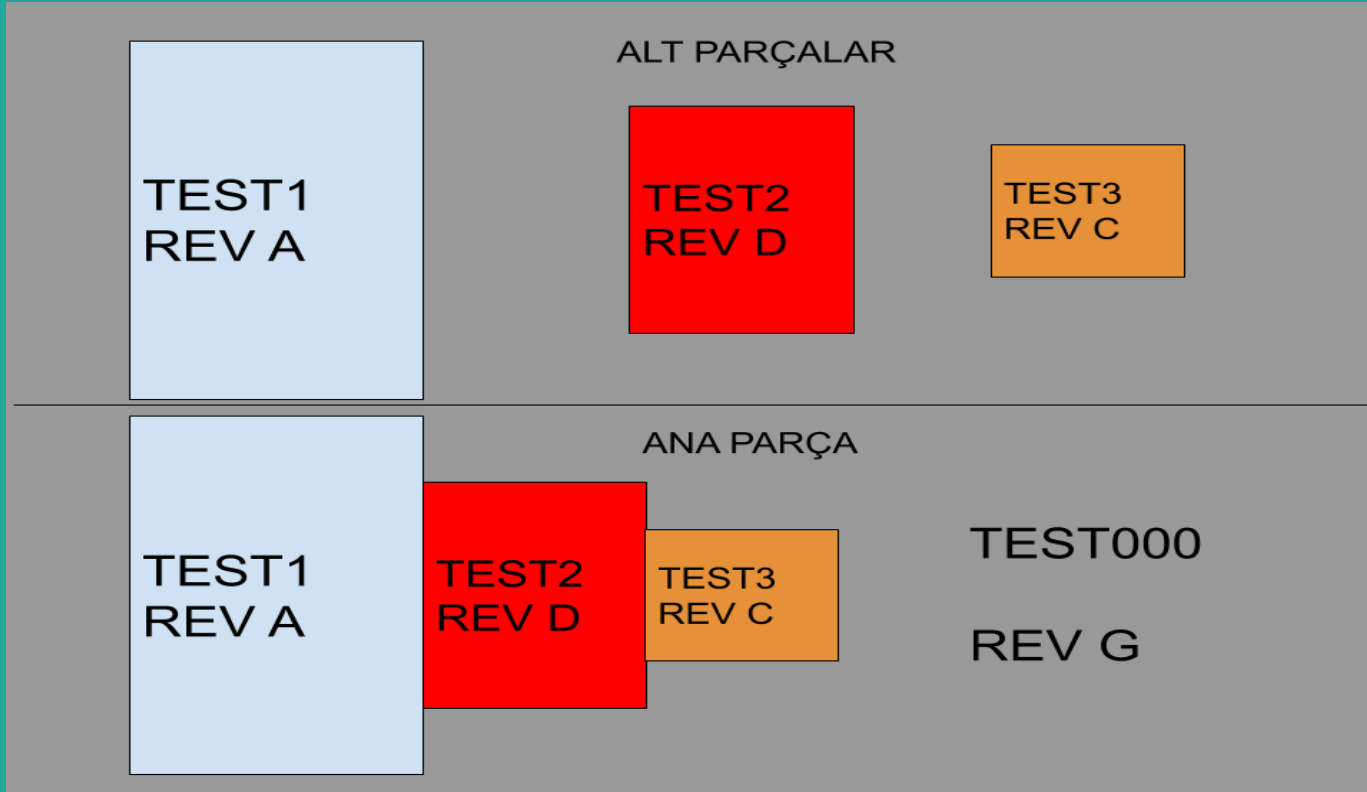
## KONFIGÜRASYON DEĞİŞİKLİK AKSİYON PLANI

No	Gerçekleştirilecek Faaliyetin Tanımı	Sorumlu	Plan. Tarih	Bitiş Tarihi	Sonuç	Kapatma Onayı

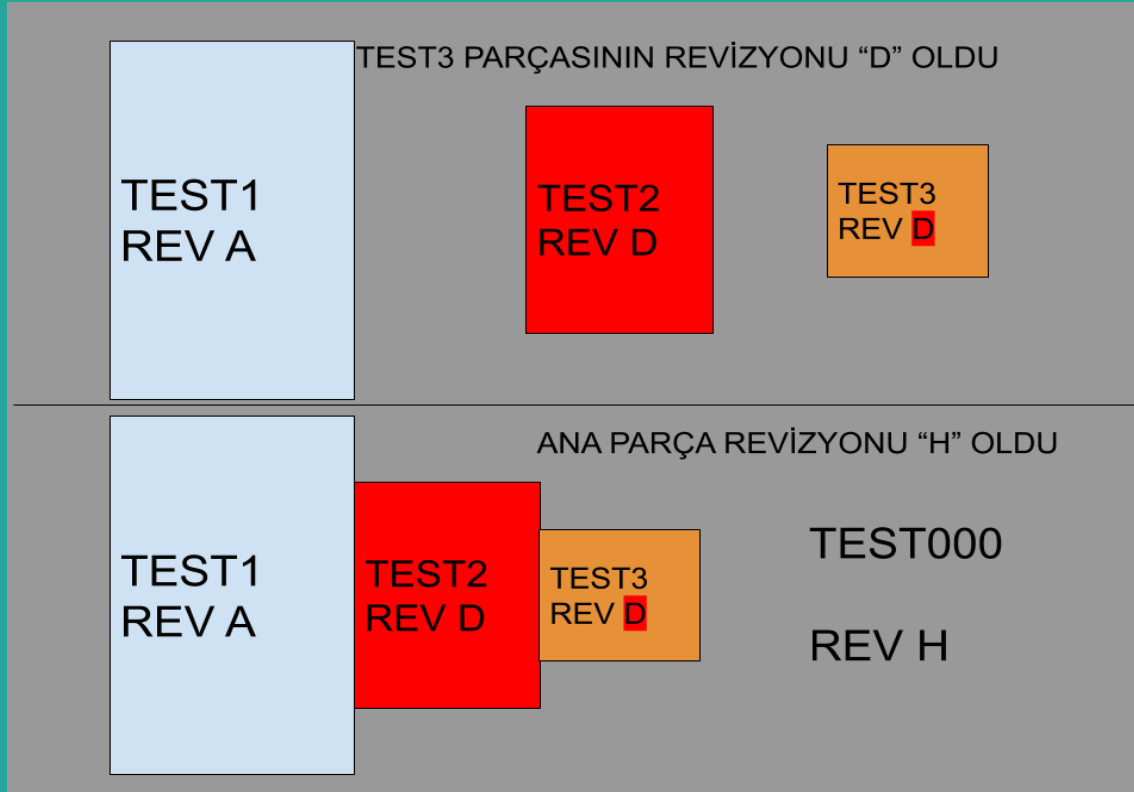
## KONF. DEĞİŞİKLİK DEĞERLENDİRME EKİBİ ONAY

Üretim Müdürü	
Planlama Müdürü	
Satın Alma Müdür	
Kalite Kontrol Müdürü	

# 7- DEĞİŞİKLİKLERİN YÖNETİMİ



# 7- DEĞİŞİKLİKLERİN YÖNETİMİ



## 8- RAPORLAMA

Konfigürasyon dokümanlarının ilk yayımlanmasından sonra, bütün değişiklikler, versiyonlar kontrol altında olmalıdır.

Raporlar düzenlemeye karşı korumaya alınmalı ve değişiklik yönetimi sonrasında yetkili personel tarafından düzenlenebilmelidir.



# KONFIGÜRASYON RAPORU

MÜŞTERİ	TEST	REVİZYON	C	
PARÇA NO	253325	HAMMALZEME	Al 5083 H111	
ÜST PARÇA NO		PROTOTİP/FAI NO	202122 (iş emri no)	
NO	OPERASYON CAD CAM PROG. NO	APARAT NO	OP DETAYI	MAKİNE/İSTASYON
1	MALZEME KABUL		MALZEMELER KONTROL EDİLECEK VE ETİKETLENECEKTİR.	GİRİŞ MUAYENE
	KALİTE KRİTERİ	KP_MK_S1	ÖLÇÜM FREKANSI	--
2	FREZE 253325_OP1_C	APRT253325_C	KALINLIĞA GETİRME	M03
	KALİTE KRİTERİ		ÖLÇÜM FREKANSI	1/5
3	ARA KONTROL		1.OPERASYON SONRASI ÖLÇÜLERİN ÖLÇÜLEREK RAPORLANMASI	KALİTE KONTROL ALANI
	KALİTE KRİTERİ	KP_S1	ÖLÇÜM FREKANSI	1/5

## 9- KONFIGÜRASYON TETKİKİ

Konfigürasyon tetkikleri, ürünün müşteri şartlarına ve konfigürasyon bilgilerine göre uygun olup olmadığını belirlemek üzere yapılır.

Ürün konfigürasyon temel çizgisi boyunca tüm konfigürasyon birimleri gözden geçirilir.

FAI ile müşteri onayı alınır ve konfigürasyon onayı tamamlanır.





# KONFIGÜRASYON TETKİKİ

KONFIGÜRASYON NO :

253325\_C\_V1

NO	OPERASYON CAD CAM PROG. NO	APARAT NO	OP DETAYI	MAKİNE/İSTASYON	İLGİLİ BİRİMİ ONAY
----	-------------------------------	-----------	-----------	-----------------	--------------------

1	MALZEME KABUL		MALZEMELER KONTROL EDİLECEK VE ETİKETLENECEKTİR.	GİRİŞ MUAYENE	
	KALİTE KRİTERİ	KP_MK_S1	ÖLÇÜM FREKANSI   --		

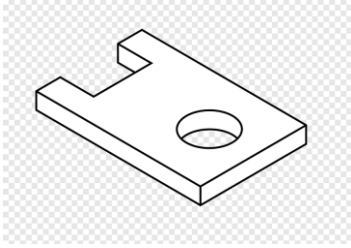
Değişiklik ihtiyacı var mı?

2	FREZE	APRT253325_C	KALINLIĞA GETİRME	M03	
	253325_OP1_C				
	KALİTE KRİTERİ		ÖLÇÜM FREKANSI   1/5		

Değişiklik ihtiyacı var mı?

3	ARA KONTROL		1.OPERASYON SONRASI ÖLÇÜLERİN ÖLÇÜLEREK RAPORLANMASI	KALİTE KONTROL ALANI	
	KALİTE KRİTERİ				

Değişiklik ihtiyacı var mı?



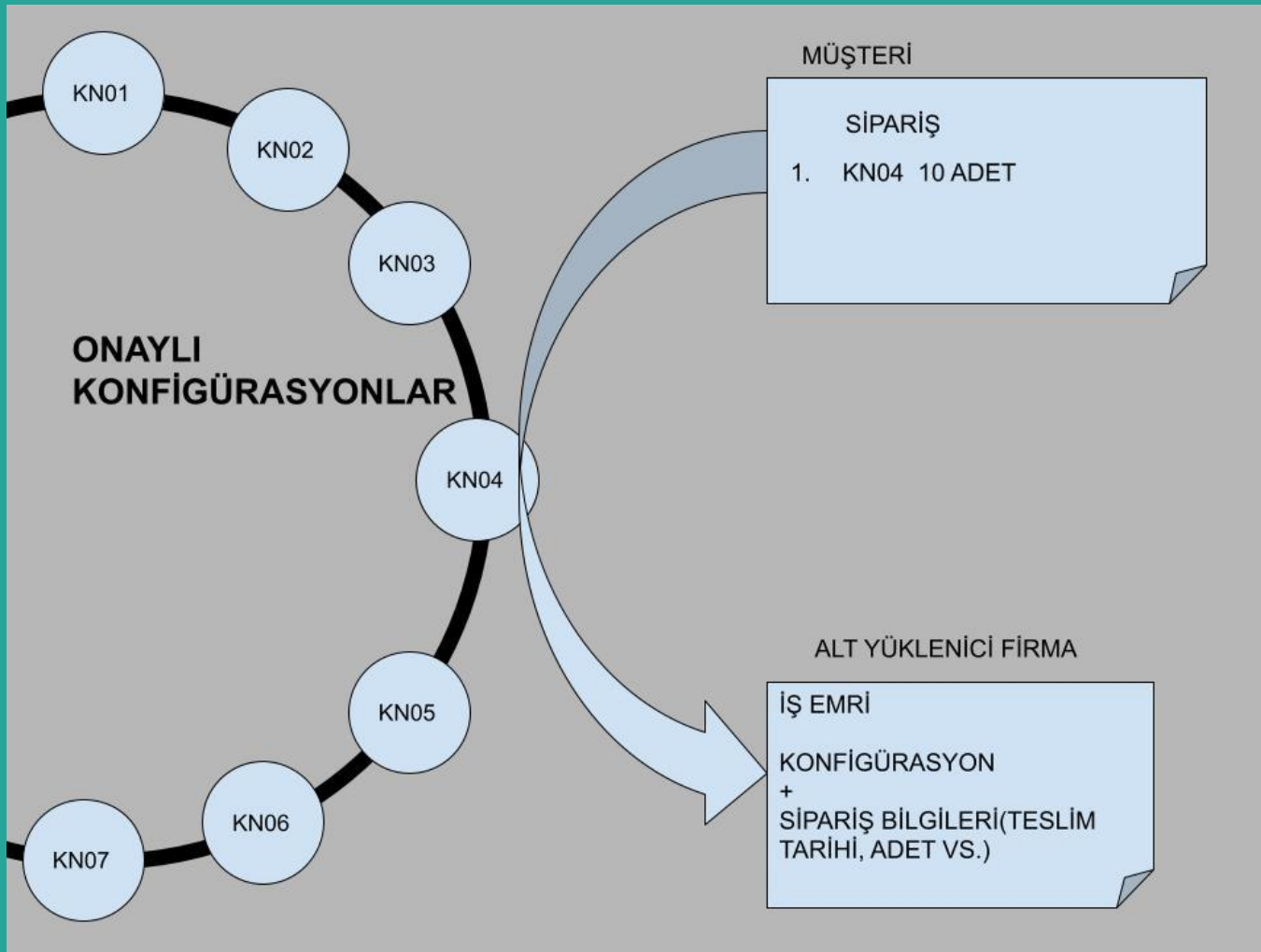
**sipariş**

Konfigürasyon 1

Konfigürasyon 2

Konfigürasyon 3

**İş emri**  
**konfigürasyon 3**  
**bilgileri**  
**+**  
**sipariş bilgileri**



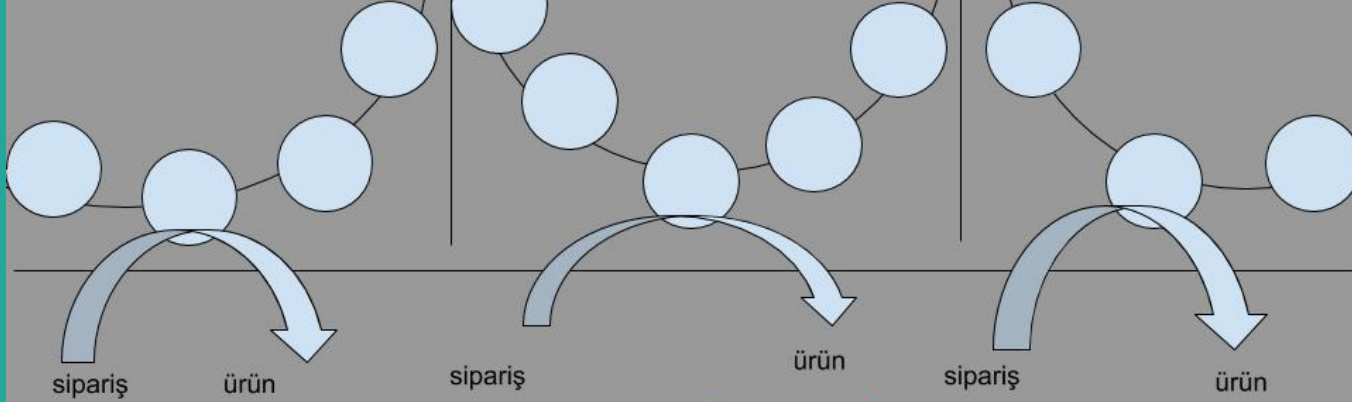
Alt yüklenici 1



Alt yüklenici 2



Alt yüklenici 3



TEST1  
REV A

TEST2  
REV D

TEST3  
REV C

MMO Ankara Kalite  
Komisyonu destek kanalı  
DISCORD



[saydogmus@saydogmus.com](mailto:saydogmus@saydogmus.com)



[saydogmus.medium.com](https://saydogmus.medium.com)



TEŞEKKÜRLER