

Model Design for Supplier Quality Profile Monitoring

Poorya Naseri*, Mortaza Abbasi, Karim Atashgar

*Doctoral Student of Malik Ashtar University of Technology, Tehran, Iran

(Received: 15/11/2022; Accepted: 25/10/2023)

Abstract

The ability to monitor supplier performance is a critical capability to maintain a strong organization-supplier relationship, especially for organizations where supplier quality plays a significant role in their final product and market retention. In this article, a profile monitoring model in two phases is presented for monitoring the quality of products and supplier processes. In the first step, criteria and indicators for quality assessment are extracted according to library resources and the opinion of experts and elites of the industry. In the next phase, in the first phase of monitoring, the parameters of the model are calculated and monitored using the Kong Albain T^2 method, and in the second phase, the Hotling T^2 method is used to monitor the quality of the supplier over time, so that if there is a warning in the shortest time The control chart may show it. This model has been implemented in the automotive industry of Iran Khodro Company and the supplier of gearbox parts by Niromoharkeh Company.

Keywords: Supplier, Quality, Profile Monitoring, Kang Albain T^2 Method, Hotling T^2 Method

*Corresponding Author E-mail: tala8617@gmail.com

علمی - ترویجی

طراحی مدلی برای پایش پروفایلی کیفیت تأمین کننده

پوریا ناصری^{۱*}، مرتضی عباسی^۲، کریم آتشگر^۳

۱- دانشجوی دکتری، گروه مهندسی صنایع، دانشکده مدیریت و مهندسی صنایع، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، تهران، ایران ۲- استادیار، گروه مهندسی صنایع، دانشکده مدیریت و مهندسی صنایع، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، تهران، ایران ۳- دانشیار، گروه مهندسی صنایع، دانشکده مدیریت و مهندسی صنایع، دانشگاه صنعتی مالک اشتر، تهران، ایران

(دریافت: ۱۴۰۱/۰۸/۲۴، پذیرش: ۱۴۰۲/۰۸/۰۳)

چکیده

توانایی نظارت بر عملکرد تأمین کننده یک قابلیت حیاتی برای حفظ رابطه قوی سازمان و تأمین کننده است به خصوص برای سازمان‌هایی که کیفیت تأمین کننده نقش بسزایی در محصول نهایی و حفظ بازار آن‌ها دارد. در این مقاله یک مدل پایش پروفایلی در دو فاز برای پایش کیفیت محصولات و فرآیندهای تأمین کننده ارائه شده است. در گام نخست معیارها و شاخص‌ها برای ارزیابی کیفیت با توجه به منابع کتابخانه‌ای و نظر کارشناسان و نخبگان صنعت مورد نظر استخراج می‌شود. در مرحله بعد، در فاز یک پایش با استفاده از روش T^2 کنگ آلباین پارامترهای مدل محاسبه و پایش می‌شوند و در فاز دوم از روش T^2 هاتلینگ برای نظارت بر کیفیت تأمین کننده در طول زمان استفاده می‌شود تا در صورت وجود هشدار در کمترین زمان ممکن نمودار کنترلی آن را نشان دهد. این مدل در صنعت خودروسازی شرکت ایران خودرو و تأمین کننده قطعات گیربکس توسط شرکت نیرومحرکه اجرا شده است.

واژه‌های کلیدی: تأمین کننده، کیفیت، پایش پروفایل، روش T^2 کنگ آلباین، روش T^2 هاتلینگ

۱- مقدمه

نظارت بر تأمین کننده فرآیندی مستقل، اما به هم پیوسته است که فرآیند انتخاب تأمین کننده را دنبال می‌کند [۶]. بعلاوه، برای اینکه بتوانند اطلاعات لازم را در مورد انتظارات خریداران در مورد کارایی به تأمین کنندگان ارائه دهند، خریداران باید مرتباً عملکرد تأمین کنندگان را از نظر معیارهای ملموس و نامحسوس اندازه‌گیری و نظارت کنند [۵].

۲- مرور ادبیات

چن و وو [۷] نشان دادند که شرکت‌ها می‌توانند از طریق مشارکت‌های قوی هزینه‌های معاملات را به حداقل برسانند. هرچه شرکت‌های بیشتری فرآیندهای غیر اصلی کسب و کار خود را به خارج از کشور بسپارند، توانایی مدیریت مؤثر روابط با تأمین کنندگان از اهمیت بیشتری برخوردار می‌شود. ویلنا و کریگ هد [۸] از داده‌های دوگانه برای بررسی تأثیر عدم تقارن بر عملکرد روابط خریدار و تأمین کننده استفاده کردند. همان‌طور که توسط سون [۹] ذکر شده است، مدیران زنجیره تأمین باید به روش‌هایی مجهز باشند تا ارزیابی بهتری از جنبه‌های روابط راهبرد خود داشته باشند که باید توجه آن‌ها را معطوف کنند.

امروزه در دنیای تجارت، سازمان‌ها برای بقا به ارتقای بهره‌وری و نوآوری نیاز دارند. با تغییرات سریع بازار، سازمان‌ها در بازارهای جدید به دنبال تمرکز برای ارتقاء بهره‌وری، توسعه فناوری، رابطه با تأمین کننده و مشتریان خود هستند. به همین دلیل روابط خریدار و تأمین کننده در دستیابی به نتایج موفقیت‌آمیز تجارت نقش مهم و پررنگی دارد [۱]. در جهان امروز یکی از مسئولیت‌های مهم مدیران شرکت‌ها ارزیابی عملکرد و نظارت بر تأمین کنندگانی است که مواد اولیه، ترکیبات و خدمات لازم را برای تولید محصولات داخلی تأمین می‌کنند. امروزه دیگر مبنای تأمین صرفاً بر مبنای قیمت نیست و با توجه به افزایش رقابت و گسترش روابط معیارهای دیگری همچون کیفیت، تحویل، انعطاف‌پذیری و ... را نیز شامل می‌شود. بنابراین نیاز به مدل‌های ارزیابی قوی وجود دارد که به‌طور فعال بتواند چندین معیار تأمین کننده را پایش کند. بسیاری از محققان به نقش مهمی که روابط خریدار و تأمین کننده در دستیابی به نتایج موفقیت‌آمیز تجارت دارند، اشاره کرده‌اند [۲، ۳ و ۴]. مشارکت طولانی‌مدت بین خریداران و تأمین کنندگان در عملیات زنجیره تأمین ضروری است. به‌منظور ایجاد چنین رابطه‌ای، خریداران باید به‌طور مداوم عملکرد تأمین کنندگان را از طریق متغیرهای مختلف کنترل کنند و برای بهبود، بازخورد ارائه دهند [۵].

* رایانامه نویسنده مسئول: tala8617@gmail.com



متن کل سامانه مشاهده کرد. نویسندگان بر ارزیابی عملیات زنجیره تأمین متمرکز شده اند که بازده اقتصادی را به حداکثر می‌رساند، تأثیرات زیست‌محیطی را به حداقل می‌رساند و انتظارات اجتماعی را برآورده می‌کند.

در حوزه زنجیره تحویل با توجه به اهمیت تحویل کالا و خدمات به مشتریان در محدوده زمانی مشخص فراز و کاظم‌زاده [۱۵] با مطالعه کاربردی در شرکت TNT در ایالت دلاور آمریکا نشان دادند که چگونه می‌توان زنجیره‌های تحویل در مدیریت زنجیره تأمین را در قالب فرآیندهای چندمتغیره مدل بندی نمود و به منظور پایش فرآیند، به استقرار نمودار بهینه اقتصادی - آماری کنترلی چند متغیره T2 پرداخته و سپس با استفاده از روش جستجو الگوریتم ژنتیک مقادیر بهینه پارامترهای نمودار کنترل تعیین کنند.

تالوری و سارکیس [۵] استدلال کردند که تأمین‌کننده می‌تواند از نظر فنی در چندین متغیر بررسی شود. برخی از این متغیرها به شرح زیر است: تأکید بر کیفیت در منبع؛ صلاحیت طراحی، ظرفیت پردازش، کاهش عدم مطابقت، کاهش WIP، زمان بین شروع و اتمام فرآیند تولید، فضا، مقاومت در برابر جریان اپراتورهایی که آموزش متقابل دارند، انجام تعمیر و نگهداری پیشگیرانه، اپراتورها قادر به ارائه SPC و تنظیم سریع هستند. آن‌ها معتقدند اپراتورها قادر به ترسیم مشکلات و پردازش مسائل هستند.

دی و چفی [۱۶] بسیاری از معیارهای تجربی را برای اندازه‌گیری عملکرد زنجیره تأمین سبز (GSC) مشخص کردند و چارچوب‌های کمی و کیفی را پیشنهاد داده‌اند. عملکرد GSC با استفاده از AHP اندازه‌گیری و محک زده می‌شود. با ادغام فرآیندهای زنجیره تأمین با سطوح تصمیم‌گیری سازمانی، چه استراتژیک و چه عملیاتی، نویسندگان یک چارچوب ابتکاری اندازه‌گیری عملکرد GSC را ایجاد کردند.

یاکولوا و همکاران [۱۷] روشی احتمالی برای ترکیب داده‌های آماری کمی با نظر کارشناسان ارائه دادند. نویسندگان شاخص‌های پایداری، جمع‌آوری داده‌ها، تکمیل تحول داده‌ها با استفاده از تجدید ارزیابی و تعیین درجه اهمیت با استفاده از

فراز و همکاران [۱۰] به این نکته اهمیت دادند که هر دو شریک تأمین‌کننده خریدار استراتژیک (نوع A) باید از لحاظ روابط با یکدیگر درک یکسانی داشته باشند. آن‌ها تصور کردند که وقتی اختلاف نظرهایی بین خریداران و تأمین‌کنندگان وجود داشته باشد، عملکرد زنجیره تأمین به‌طور قابل توجهی خراب می‌شود. از این رو، فراز و همکاران [۱۱] یک نمودار کنترل T2 طراحی کردند تا اختلافات را در طول زمان کنترل کنند تا بر روابط خریدار - تأمین‌کننده نظارت باشد.

اتری و همکاران [۱۲] بیشتر ادبیات مربوط به روابط خریدار و تأمین‌کننده را به دو جریان تحقیق عمده تقسیم کردند. اولی به‌طور خاص بر روابط ناملموس اجتماعی بین خریدار و تأمین‌کننده متمرکز است، در حالی که جریان دوم بر روابط محسوسی است که هر دو سازمان را به هم گره می‌زند. با این حال، حتی با وجود این جریان‌های تحقیقاتی توسعه یافته و گسترده، موارد مهمی در مورد چگونگی مدیریت و نظارت موفقیت‌آمیز بر روابط خریدار و تأمین‌کننده باقی مانده است. اهمیت ویژه شناسایی روش‌هایی را که نظارت عینی را به فرآیندی که به‌شدت به ادراکات ذهنی متکی است، ارائه دهد. با فناوری امروز، این مطمئناً امکان‌پذیر است.

سورارکسا و شین [۱۳] یک چارچوب سامانمند مدیریت تأمین‌کننده برای ادغام مراحل انتخاب و نظارت بر تأمین‌کننده را که مستقل از یکدیگر نباشند ارائه دادند. روش پیشنهادی یک رویکرد کمی و کیفی را باهم ترکیب می‌کند و با استفاده از فرآیند سلسله‌مراتبی تحلیلی (AHP) تصمیم‌گیری چند معیاره (MCDM) را برای ارزیابی اولویت‌های این معیارها تنظیم می‌کند. ایشان تفاوت مجموعه معیارهای انتخاب تأمین‌کننده و نظارت بر تأمین‌کننده را بررسی می‌کنند.

ژانگ و همکاران [۱۴] سه چالش مهم زیر را برای بهبود عملکرد پایداری یک سازمان تعریف کردند. اول، ارزیابی پایداری، مستلزم در نظر گرفتن تأثیرات نه‌تنها عوامل اقتصادی، بلکه عوامل زیست‌محیطی و اجتماعی هم است. دوم، یافتن شاخص‌های پایداری مناسب و جمع‌آوری داده‌های لازم برای تعیین کمیت عملکرد پایداری و سوم اینکه پایداری را باید در

نتایج نشان می‌دهد که عملکرد غیرعادی ناشی از تأخیر حمل‌ونقل، کمبود عرضه و بازده تولید ضعیف قابل تشخیص است.

دان و همکاران [۲۳] به بررسی رابطه نگرش مصرف‌کنندگان و فعالیت‌های نظارت بر تأمین‌کننده می‌پردازند. ایشان در نتایج این تحقیق تأکید می‌کنند که مصرف‌کنندگان برای SMA^۴ شرکت‌ها ارزش قائل هستند و به یک منطق اقتصادی برای شفافیت یک شرکت در رابطه با تلاش‌ها برای نظارت بر تأمین‌کننده‌اش اشاره می‌کنند.

لی و همکاران [۲۴] در مقاله خود به پایش کارایی زیست‌محیطی تأمین‌کنندگان در حضور خروجی‌های نامطلوب و عوامل دو نقشی با جنبه‌های ایستا و پویا می‌پردازند و هدف آن‌ها تبیین دلیل اصلی بهره‌وری پایین تأمین‌کنندگان نیز هست. آن‌ها یک مدل داده اصلاح شده را با در نظر گرفتن خروجی نامطلوب و عوامل دوگانه پیشنهاد می‌کنند. این مطالعه مدل تحلیل پوششی داده‌های اصلاح‌شده را در تابع فاصله شاخص Malmquist-Luenberger ادغام می‌کند. علاوه بر این، این مطالعه از فناوری معیار جهانی برای فرمول بندی یک مدل دومرحله‌ای استفاده می‌کند. نتایج مسئله وضعیت منحصربه‌فرد عوامل دو نقشی را بر اساس بهینه جهانی مدل شناسایی و سپس تأمین‌کنندگان ناکارآمد را در یک چرخه ارزیابی فردی دسته‌بندی می‌کنند.

اسد شفیق و همکاران [۲۵] با استفاده از ادبیات استراتژی در مورد اتحادها و ادبیات مدیریت روابط خریدار-تأمین‌کننده پیشنهاد می‌کنند که تلاش‌های یک شرکت خریدار برای توسعه فعالانه حساسیت فرهنگی و آگاهی عملیات برای درک فرهنگ عملیاتی و روال معمول تأمین‌کنندگان می‌تواند برخی از کاستی‌های نظارت بر تأمین‌کننده را بهبود بخشد. این تحقیق با استفاده از داده‌های نظرسنجی اولیه از نمونه‌ای از شرکت‌های تولیدی ایالات متحده، همراه با داده‌های ثانویه نظارت بر تأمین‌کننده و عملکرد مالی، رابطه بین نظارت تأمین‌کننده، حساسیت فرهنگی، شناخت عملیات، و عملکرد شرکت خریدار را بررسی می‌کند. هو و همکاران [۲۶] پیامدهای عملکرد نظارت

AHP را ایجاد کردند. ذینفعان ممکن است از این شاخص‌ها برای ارزیابی و هدایت عملکرد پایداری در زنجیره تأمین مواد غذایی استفاده کنند. جیاناکیس و همکاران [۱۸] با استفاده از روش ANP برای به‌دست آوردن معیارهای ارزیابی مربوط به پایداری و با در نظر گرفتن روابط متقابل به انتخاب و ارزیابی پایداری تأمین‌کننده می‌پردازند.

پرادهان و روتروی [۱۹] از روش مدل‌سازی ساختاری تفسیری (ISM) برای پایش شفافیت عملکرد زنجیره تأمین در حضور توسعه تأمین‌کننده (SD) رونمایی می‌کنند.

تورس-رویز و راویندران [۲۰] با توسعه یک مدل تصمیم‌گیری یک چارچوب ارزیابی ریسک پایداری تأمین را پیشنهاد می‌دهند تا خطرات احتمالی پایداری زنجیره تأمین برای بخش‌های مختلف تأمین‌کننده را کمی کند. آن‌ها ریسک پایداری را برای چهار بخش اقتصادی، محیط اجتماعی داخلی و خارجی و زیست‌محیطی تأمین‌کننده ارزیابی می‌کنند و با در نظر گرفتن نظارت و کاهش خطر باعث ایجاد مشارکت‌های طولانی‌مدت می‌شود.

ماسترینی و همکاران [۲۱] به‌طور تجربی رابطه بین دو روش اصلی اندازه‌گیری عملکرد و مدیریت (به‌عنوان مثال نظارت و مشوق‌ها) و عملکرد عملیاتی تأمین‌کنندگان را بررسی می‌کنند. یک چارچوب نظری برای شناسایی اثر واسطه‌گری همخوانی هدف و فرصت‌طلبی تأمین‌کننده در رابطه مستقیم بین نظارت/مشوق‌ها و عملکرد عملیاتی تأمین‌کنندگان ارائه شده است.

وانگ و همکاران [۲۲] کاربرد تحلیل مؤلفه اصلی (PCA^۱) و دینامیکی (DPCA) در تشخیص و تشخیص عیب یک سیستم زنجیره تأمین را بررسی می‌کنند. به‌منظور نظارت بر زنجیره تأمین، داده‌هایی مانند سطح موجودی، تقاضای بازار و مقدار محصولات در حال حمل‌ونقل جمع‌آوری می‌شود. PCA و DPCA را برای مدل‌سازی شرایط عملیاتی عادی (NOC^۲) استفاده و از دو آماره پایش T2 هاتلینگ و خطای پیش‌بینی مجذور (SPE^۳) را برای تشخیص عملکرد غیرعادی زنجیره تأمین استفاده می‌کنند.

^۱ principal component analysis

^۲ normal operating conditions

^۳ squared prediction error

^۴ supplier monitoring activities

بر رفتار تأمین‌کننده را بررسی کرده‌اند. سرانجام، پراهینسکی و فان [۳۵] متغیرهای دیگری در ارتباط با اقدامات نظارتی مانند تعهد تأمین‌کننده، ماهام و جوشی [۳۶] مؤلفه‌های مختلف همکاری خریدار و تأمین‌کننده و کوسنس و همکاران [۳۷] مکانیسم‌های اجتماعی مورد مطالعه قرار گرفته‌اند.

هر سازمانی به قابلیت اطمینان و ثبات تأمین‌کنندگان خود بستگی دارد تا اهداف عملکرد خود را در ارائه محصولات یا خدمات به مشتریان برآورده کند و هر سازمانی می‌تواند به دلیل عملکرد ضعیف تأمین‌کننده از بین برود. سازمان‌ها در یک محیط تجاری و فناوری که به‌طور فزاینده پویا هست در حال کار می‌باشند و برنامه‌ریزی مؤثر و نظارت بر عملکرد تأمین‌کننده برای کنترل ریسک‌ها، اختلالات و هزینه‌ها بسیار مهم است.

سؤالات اصلی این پژوهش به‌صورت زیر بیان می‌شود:

- ۱- آیا می‌شود مشخصه‌های کیفیت تأمین‌کننده را به‌صورت یک تابع رگرسیونی با چند متغیر مستقل در نظر گرفت؟
- ۲- آیا امکان دستیابی به یک تعریف از شرایط تحت کنترل آماری در فرآیند برای تأمین‌کننده در طول دوره همکاری رسید؟
- ۳- آیا می‌توان عملکرد تأمین‌کننده در حوزه کیفیت را در طول زمان ارزیابی نمود و بجای ارزیابی پایان دوره در هر لحظه از زمان اختلال پیش‌آمده را در سریع‌ترین زمان ممکن تشخیص و برای اصلاح اقدام نمود؟

با وجود اهمیت استراتژیک نوع ارتباط با تأمین‌کننده، مطالعات کمی در این موضوع صورت گرفته است و فرآیند و روش مطمئنی برای پایش تأمین‌کننده در طول زمان همکاری وجود ندارد و بیشتر در پایان همکاری به ارزیابی عملکرد تأمین‌کننده پرداخته شده است و در صورت ناکارآمدی با آن تأمین‌کننده قطع همکاری می‌شود که این کار بخصوص در صنایع استراتژیک باعث فرصت‌های از دست‌رفته و حتی موجب آسیب می‌شود. همچنین بزرگ بودن شبکه تأمین صنایع و سازمان‌های بزرگ، نظارت کیفی و کمی بر تأمین‌کنندگان را سخت و پرهزینه می‌نماید و عملاً ممکن است انحراف هر یک از اعضای شبکه تأمین، عملکرد کل شبکه را تهدید کند.

همتا درزمینه، چند تأمین‌کننده را بررسی می‌کنند. این مطالعه بر اساس نظریه‌های مبادله اجتماعی و نمایندگی، بررسی می‌کند که چگونه، چه زمانی و چرا نظارت همتا به‌عنوان یک مکانیسم کنترلی حیاتی برای کاهش فرصت‌طلبی در میان تأمین‌کنندگان عمل می‌کند. آن‌ها یک مدل مفهومی و فرضیه‌های تحقیق را با استفاده از داده‌های نظرسنجی از ۲۴۶ پاسخ‌دهنده در ۸۲ گروه تأمین‌کننده آزمایش می‌کنند. نتایج نشان می‌دهد که نظارت همتا به‌طور مثبت با بازدارندگی درک شده (به‌عنوان میانجی) و منفی با فرصت‌طلبی مرتبط است، درحالی‌که رابطه میانجی شده به‌طور منفی با عمل متقابل تعمیم‌یافته و به‌طور مثبت با تعامل متقابل متعادل و متقابل منفی تعدیل می‌شود. چانگالیمما و همکاران [۲۷] به بررسی نقش انتخاب تأمین‌کننده و نظارت بر تأمین‌کننده در کارایی تدارکات عمومی از نظر کاهش هزینه در تانزانیا پرداختند. برای این کار از یک پرسشنامه ساختاریافته برای جمع‌آوری داده‌های نظرسنجی مقطعی از ۱۷۹ نهاد تدارکات عمومی در تانزانیا استفاده و برای تجزیه و تحلیل داده‌های جمع‌آوری شده از مدل‌سازی معادلات ساختاری (SEM) استفاده شد. یافته‌های آن‌ها نشان داد که انتخاب تأمین‌کننده و نظارت بر تأمین‌کننده، پیش‌بینی کننده‌های مثبت و معنادار کارایی تدارکات عمومی از نظر کاهش هزینه هستند. کرایوس و همکاران [۲۸] و پیترسن و همکاران [۲۹] نظارت را به‌عنوان پیش‌شرط ارزیابی تأمین‌کنندگان پیشنهاد می‌کنند و بعدازآن، آن‌ها را که شایسته سرمایه‌گذاری‌های به‌صورت رابطه خاص هستند انتخاب می‌کند. هوانگ و کسکار [۳۰] و ایتنر و همکاران [۳۱] نشان می‌دهد که نظارت در فرآیند تأمین منابع نقش اساسی دارد. مطالعات موجود که در جریان‌های قبلی جریان دارد بیشتر در طراحی سیستم نظارت متمرکز است، یعنی پیشنهاد چارچوب‌های مفهومی و انتخاب معیارهای عملکرد بنابراین از عواقب واقعی شیوه‌های نظارت غافل می‌شوند. کار و پیروسون [۳۲] بیان می‌دارند نظارت بر تأمین‌کننده باکیفیت رابطه خریدار و تأمین‌کننده رابطه مثبت دارد، که در نهایت منجر به بهبود عملکرد خریدار می‌شود. نویسندگان دیگر مانند پراهینسکی و فان [۳۳]، هیده و همکاران [۳۴] با توجه به محتوا و فرکانس یا بازده در مقابل نظارت رفتاری، چگونگی تأثیر ویژگی‌های نظارت

جدول (۱). خلاصه ای از مطالعات صورت گرفته در زمینه نظارت بر تأمین‌کننده

| شماره | عنوان | سال | هدف و دستاوردها | روش و ابزارها |
|-------|---|------|---|---|
| ۱ | A two-stage model for monitoring the green supplier performance considering dual-role and undesirable factors | ۲۰۲۰ | ✓ استفاده از تحلیل مؤلفه اصلی (PCA ^۱) و دینامیکی (DPCA) در تشخیص عیب یک سیستم زنجیره تأمین ✓ استفاده از PCA و DPCA را برای مدل‌سازی شرایط عملیاتی عادی (NOC ^۲) | آماره پایش T2 هاتلینگ و خطای پیش‌بینی مجذور خطا (SPE ^۳) |
| ۲ | Consumers care and firms should too: On the benefits of disclosing supplier monitoring activities | ۲۰۲۰ | ✓ بررسی رابطه نگرش مصرف‌کنندگان و فعالیت‌های نظارت بر تأمین‌کننده | استفاده از آماره‌های ریاضی متناسب |
| ۳ | A two-stage model for monitoring the green supplier performance considering dual-role and undesirable factors | ۲۰۲۰ | ✓ پایش کارایی زیست‌محیطی تأمین‌کنندگان در حضور خروجی‌های نامطلوب و عوامل دو نقشی با جنبه‌های ایستا و پویا ✓ هدف آن‌ها تبیین دلیل اصلی بهره‌وری پایین تأمین‌کنندگان | مدل تحلیل پوششی داده‌ها |
| ۴ | Comparative Analysis of Factors for Supplier Selection and Monitoring | ۲۰۱۹ | ✓ ارائه یک چارچوب سامانمند مدیریت تأمین‌کننده برای ادغام مراحل انتخاب و نظارت بر تأمین‌کننده را که مستقل از یکدیگر نباشند. ✓ روش پیشنهادی یک رویکرد کمی و کیفی را باهم ترکیب می‌کند. | فرآیند سلسله مراتبی تحلیلی (AHP) تصمیم‌گیری چند معیاره (MCDM) |
| ۵ | Supplier sustainability performance evaluation using the analytic network process | ۲۰۱۹ | ✓ به دست آوردن معیارهای ارزیابی مربوط به پایداری با در نظر گرفتن روابط متقابل انتخاب و ارزیابی پایداری تأمین‌کننده | روش ANP |
| ۶ | Monitoring type B buyer–supplier relationships | ۲۰۱۸ | طراحی یک نمودار کنترل T2 برای کنترل روابط خریدار – تأمین‌کننده در طول زمان | نمودار کنترل T2 |
| ۷ | Improving supply chain performance by Supplier Development program through enhanced visibility | ۲۰۱۸ | ✓ ارائه روش مدل‌سازی ساختاری تفسیری (ISM) برای پایش شفافیت عملکرد زنجیره تأمین در حضور توسعه تأمین‌کننده (SD) | مدل‌سازی ساختاری تفسیری (ISM) |
| ۸ | Effects of monitoring and incentives on supplier performance: an agency theory perspective | ۲۰۱۸ | ✓ ارائه یک چارچوب نظری برای شناسایی اثر واسطه‌گری همخوانی هدف و فرصت‌طلبی تأمین‌کننده در رابطه مستقیم بین نظارت / مشوق‌ها و عملکرد عملیاتی تأمین‌کنندگان | کیفی و مطالعات کتابخانه‌ای |
| ۹ | Multiple Criteria Framework for the Sustainability Risk Assessment of a Supplier Portfolio | ۲۰۱۷ | ✓ ارزیابی ریسک پایداری را برای چهار بخش اقتصادی، محیط اجتماعی داخلی و خارجی و زیست‌محیطی تأمین‌کننده و با در نظر گرفتن نظارت و کاهش خطر | روش کیفی |

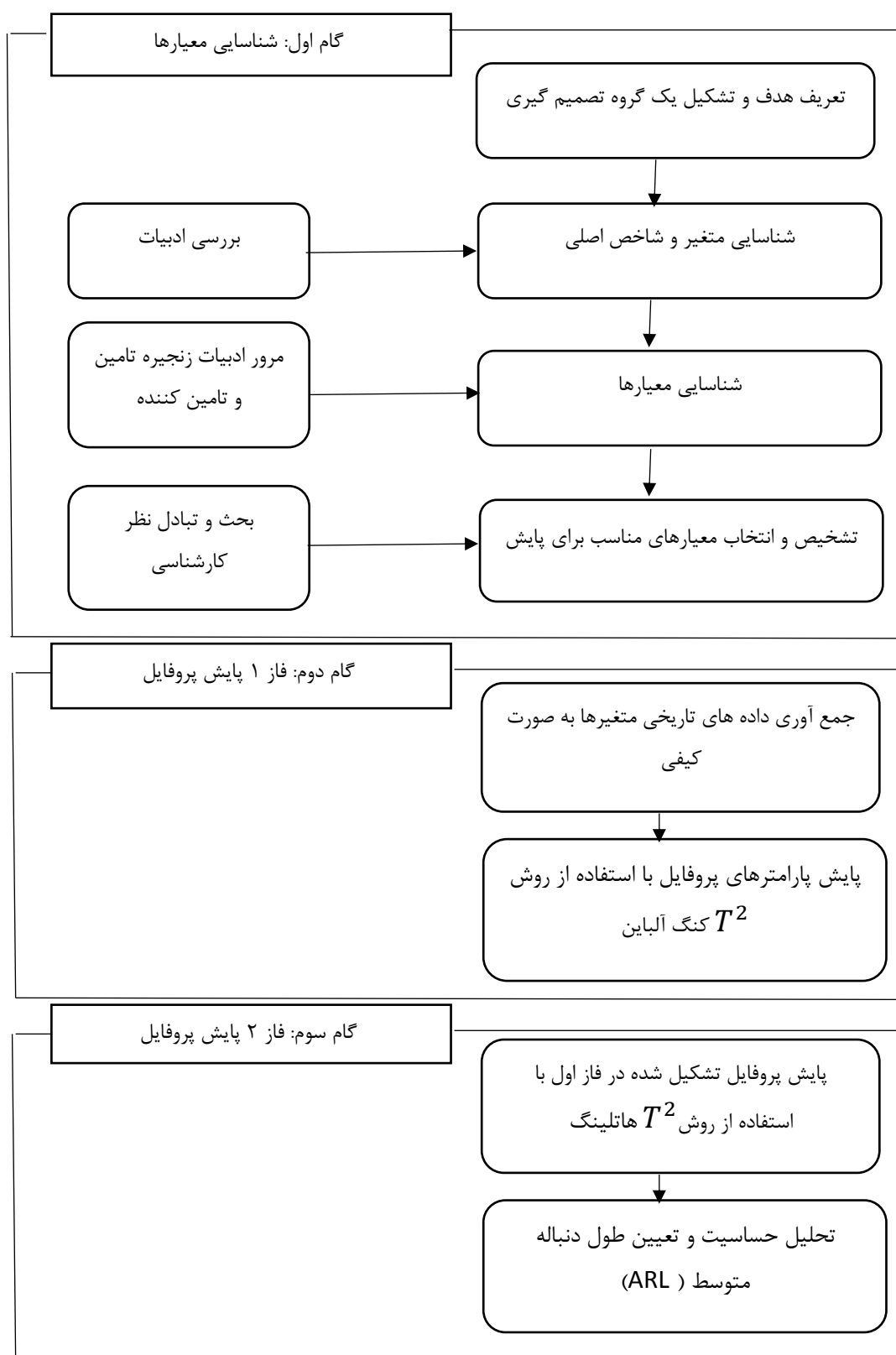
^۱ principal component analysis^۲ normal operating conditions^۳ squared prediction error

جدول (۱). خلاصه ای از مطالعات صورت گرفته در زمینه نظارت بر تامین کننده

| شماره | عنوان | سال | هدف و دستاوردها | روش و ابزارها |
|-------|--|------|--|--|
| ۱۰ | On the Same Page? How Asymmetric Buyer-Supplier Relationships Affect Opportunism and Performance | ۲۰۱۷ | ✓ استفاده از داده‌های دوگانه برای بررسی تأثیر عدم تقارن بر عملکرد روابط خریدار و تأمین کننده | مطالعات کتابخانه‌ای و داده‌های کمی |
| ۱۱ | A Dyadic Perspective on Retailer-Supplier Relationships Through the Lens of Social Capital. | ۲۰۱۶ | ✓ استفاده از روابط استراتژیک برای ارزیابی عملکرد | روش کیفی و مطالعات کتابخانه‌ای |
| ۱۲ | Green supply chain performance measurement using the analytic hierarchy process: A comparative analysis of manufacturing organisations | ۲۰۱۳ | ✓ اهمیت برون‌سپاری فرآیندهای غیر اصلی کسب‌وکار خود به خارج از کشور برای افزایش توانایی مدیریت مؤثر روابط با تأمین کنندگان | مطالعات کتابخانه‌ای |
| ۱۳ | مقاله حاضر: طراحی مدلی برای پایش پروفایلی کیفیت تأمین کننده | ۲۰۲۳ | ✓ در نظر گرفتن مشخصه‌های کیفیت تأمین کننده به صورت یک تابع رگرسیونی با چند متغیر مستقل ✓ دستیابی به تعریف شرایط تحت کنترل آماری در فرآیند ✓ ارائه الگویی برای پایش و نظارت بر تأمین کننده در طول دوره همکاری | پایش پروفایلی، روش T^2 کنگ آلباین، روش T^2 هاتلینگ |

فرآیند هدایت کند. با توجه به مطالعات کمی که در حوزه پایش تأمین کننده در شبکه تأمین صورت گرفته است، مدلی که با در نظر گرفتن روابط بین متغیرها و ایجاد یک مدل کمی به پایش یک شاخص یا چند شاخص تأمین کننده پرداخته باشند، مطرح نشده است. در برخی تحقیقات مدل‌هایی به صورت کیفی و ابزارهای کیفی برای پایش تأمین کننده استفاده نموده‌اند و برای شرایطی مشخصه‌های کیفی یا مشخصه‌های فنی فرآیندها را با استفاده از چندین متغیر تصادفی مستقل دارای کوواریانس (به صورت بردار، در فرآیندهای چندمتغیره) نمایش می‌دهند. در این تحقیق مشخصه‌های کیفیت تأمین کننده مورد نظر، تابعی از یک یا چند متغیر مستقل هستند به طوری که رابطه بین مشخصه‌های کیفی و متغیرهای مستقل کنترلی، مبنای دستیابی به تعریف شرایط تحت کنترل آماری در آن فرآیند است. به عبارت دیگر در این فرآیند بین مشخصه‌های کیفی استخراج شده از منابع و متغیرهای مستقل تأثیرگذار، الگویی برای پایش همکاری، طراحی و تأمین کننده در طول دوره همکاری تحت نظارت قرار می‌گیرد. در شکل (۱) مراحل اجرای تحقیق آورده شده است.

در واقعیت برای نظارت و پایش عملکرد تأمین کننده گاهی روابط به صورت تابعی هست و یک متغیر برای پایش شدن با یک یا چند متغیر دیگر توضیح داده می‌شوند. برای مثال برای پایش متغیر هزینه نیاز هست که با متغیرهایی مثل هزینه‌های سفارش، هزینه تولید و هزینه لجستیک تعریف شود. در اینجا متغیر هزینه به عنوان یک متغیر وابسته و هزینه‌های سفارش، هزینه‌های تولید و هزینه‌های لجستیک به عنوان متغیر مستقل تعریف می‌شود. ممکن هست برای پایش تأمین کننده نیاز به چندین متغیر وابسته باشد که به صورت روابط تابعی از چند متغیر مستقل تشکیل شده باشند و باید با تشکیل رگرسیون متغیرها رو بهم در نظر گرفت و به مدل سازی عملکرد فرآیند پرداخته شود. در این مورد، اگر ساختار همبستگی متغیر پاسخ و مستقل را با فرض نمایه‌های جداگانه نادیده بگیریم، نتایج گمراه کننده‌ای انتظار می‌رود. مثلاً اگر فرآیند زمان تحویل را بدون عوامل مؤثر در این فرآیند در نظر بگیریم موجب حذف تأمین کنندگان کارایی که در روند زمان تحویل قطعات و محصولات در مقطعی دچار اختلال شده‌اند از زنجیره تأمین می‌شود. رویکرد پیچیده، در عمل، قادر است متخصصان را به تجزیه و تحلیل مؤثر پارامترهای عملکرد



شکل (۱). مراحل اجرای تحقیق

۲-پایش پروفایل

در کاربردهای کنترل فرآیند آماری، معمولاً کیفیت یک فرآیند یا محصول به وسیله توزیع یک یا چند مشخصه کیفی توصیف و به وسیله نمودارهای کنترلی تک متغیره و یا چندمتغیره کنترل می‌شود. اما در بعضی از شرایط، کیفیت یک فرآیند یا محصول به وسیله رابطه‌ای بین متغیر پاسخ و یک یا چندین متغیر مستقل توصیف می‌شود که این رابطه به پروفایل معروف است و در مهوروم‌های اخیر به عنوان موضوعی با کاربرد فراوان مطرح شده است. بر اساس تعریف کنگ و آلباین (۲۰۰۰)، در هر مرحله از نمونه‌گیری مجموعه‌ای از $n > 1$ پیش پروفایل‌ها، نقطه مشاهده می‌شوند که هر یک شامل یک مقدار برای ۱ مانند چگالی به عنوان متغیر پاسخ و ضخامت (X و یک یا چند مقدار برای متغیر مستقل Y متغیر پاسخ به عنوان متغیر مستقل) هستند و این نقاط در مجموع نشان دهنده یک منحنی یا پروفایل می‌باشند. به عنوان مثال در بسیاری از کاربردهای کالیبراسیون، پروفایل را می‌توان به خوبی به وسیله یک مدل خطی نشان داد، اما در بسیاری از موارد نیز به مدل‌های پیچیده تری برای نشان دادن پروفایل نیاز است [۳۸].

۱-۲-انواع مختلف پروفایل‌ها

پروفایل‌ها انواع مختلفی دارند که انتخاب مدل مناسب برای آن‌ها از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است [۳۹]. هر مدلی که برای یک مثال خاص استفاده می‌شود باید در ضمن سادگی به گونه مناسبی ویژگی‌های موجود داده‌ها را بیان نماید. همچنین برای هر مدل باید روش‌های پایشی طراحی نمود که به گونه مؤثری وجود تغییرات را شناسایی نموده و ترجیحاً برای تفسیر هشدارهای خارج از کنترل نیز مناسب باشد. می‌توان انواع مختلف پروفایل‌ها را به صورت زیر دسته‌بندی نمود [۴۰].

۱-۱-۲-پروفایل خطی ساده

در این نوع پروفایل، یک رابطه خطی ساده بین متغیر پاسخ و یک متغیر مستقل وجود دارد و این رابطه عملکرد فرآیند و کیفیت محصول را نشان می‌دهد. معمولاً در کاربردهای مربوط به این نوع پروفایل مقادیر متغیر مستقل مقادیری ثابت هستند.

$$Y = A_0 + A_1X + \varepsilon \quad (1)$$

۲-۱-۲-پروفایل خطی چندگانه

در این نوع پروفایل، یک رابطه خطی چندگانه بین متغیر پاسخ و چند متغیر مستقل وجود دارد. در این پروفایل‌ها نیز همانند پروفایل‌های خطی ساده، مقادیر متغیرهای مستقل، مقادیری ثابت فرض می‌شوند. مدل این پروفایل به صورت رابطه ۲ هست.

$$Y = A_0 + A_1X_1 + A_2X_2 + \dots + A_nX_n + \varepsilon \quad (2)$$

۳-۱-۲-پروفایل چندجمله‌ای

در این نوع پروفایل، یک رابطه چندجمله‌ای بین متغیر پاسخ و یک یا چند متغیر مستقل وجود دارد. بالاترین توان متغیر مستقل در این رابطه، رتبه چندجمله‌ای را تعیین می‌کند. به عنوان مثال، رابطه ۳ یک رابطه چندجمله‌ای با رتبه ۲ و یک متغیر مستقل و رابطه ۴ یک رابطه چندجمله‌ای و با دو متغیر مستقل هست.

$$Y = A_0 + A_1X_1 + A_2X_2^2 + \varepsilon \quad (3)$$

$$Y = A_0 + A_1X_1 + A_2X_2 + A_{11}X_1^2 + A_{22}X_2^2 + A_{12}X_{12} + \varepsilon \quad (4)$$

۴-۱-۲-پروفایل غیرخطی

در این نوع پروفایل، یک رابطه غیرخطی بین یک متغیر پاسخ و یک یا چند متغیر مستقل وجود دارد. منظور از رابطه غیرخطی در رگرسیون این است که اگر نسبت به پارامترها مشتق گرفته شود بازهم پارامتر در رابطه باقی بماند. در مدل رگرسیون غیرخطی نیز، مقادیر متغیرهای (مستقل مقادیری ثابت فرض می‌شوند. رابطه کلی مدل رگرسیون غیرخطی ساده در رابطه ۵ نشان داده شده است.

$$Y = f(X, A) + \varepsilon \quad (5)$$

۳-روش T^2 در فاز اول

در فاز یک کنترل، برای پیش یک پروفایل چندگانه، نیاز است که پارامترهای مدل رگرسیونی تخمین زده شوند. در واقع، تخمین این پارامترها و اطمینان از شایستگی و صحت مدل رگرسیونی طراحی شده در شرایطی که فرآیند در حالت پایدار است، کنترل‌کنندگان فرآیند را از لحاظ آماری مطمئن می‌سازد

آماره $\frac{T^2}{p+1}$ دارای توزیع F با $(p+1)$ و $m(n-p-1)$ درجه آزادی هست. که p تعداد متغیرهای مستقل، m تعداد پروفایلها و n تعداد مشاهدات در هر پروفایل هست.

گام ششم: حد کنترل بالای مناسب برای آماره آزمون به صورت زیر است:

$$UCL = (p+1)F_{(p+1, m(n-p-1)), \alpha} \quad (10)$$

روش کنگ و آلباین به تنهایی نمی تواند تغییرات در انحراف استاندارد را به خوبی شناسایی کند، از این رو به منظور افزایش حساسیت این نمودارها در برابر تغییرات انحراف استاندارد، استفاده از یک نمودار کنترل یک متغیری در کنار نمودار T^2 پیشنهاد می شود که در آن حدود کنترل مناسب برای J امین میانگین مربعات خطا (MSE_j) به صورت زیر هستند:

$$LCL = \frac{mF_{((n-p-1), (m-1)(n-p-1), \frac{\alpha}{2})} MSE}{m-1+F_{((n-p-1), (m-1)(n-p-1), \frac{\alpha}{2})}} \quad (11)$$

$$UCL = \frac{mF_{((n-p-1), (m-1)(n-p-1), (1-\frac{\alpha}{2}))} MSE}{m-1+F_{((n-p-1), (m-1)(n-p-1), 1-\frac{\alpha}{2})}} \quad (12)$$

که حد بالا و پایین نمودار از توزیع F با $(n-p-1)$ و $(m-1)(n-p-1)$ پیروی می کند.

در روابط بالا MSE میانگین مربعات خطای کل، α احتمال خطای نوع اول، p تعداد متغیرهای مستقل، m تعداد پروفایلها و n تعداد مشاهدات در هر پروفایل هست.

باید توجه کرد که اضافه کردن حدود کنترل واریانس نیاز به افزایش اندکی از حدود کنترل بالایی نمودار کنترل T^2 به منظور حفظ احتمالات کلی یکسان از اخطار اشتباهی ($\alpha = 0/05$) دارد. بنابراین استفاده احتمال خطای نوع اول $1 - \frac{1}{(1-\alpha)^{p+2}}$ برای نمودار کنترل واریانس و احتمال خطای نوع اول $1 - (1-\alpha)^{\frac{p+1}{p+2}}$ برای نمودار کنترل T^2 پیشنهاد می شود. در نتیجه احتمال کلی از یک خطای تولید شده توسط دو نمودار مساوی α است،

بعد از تولید نمونهها و حدود کنترل نوبت به بررسی آماره های تولید شده با حدود کنترل می رسد. با تحلیل های مختلف انجام شده نتیجه شد که هنگامی فرآیند خارج از کنترل در نظر گرفته می شود که شروط $T_j^2 > UCL$ و $MSE_j > UCL$ باشد.

که می توانند پروفایل فرآیند را در فاز دو، کنترل آماری کنند. به عبارت دیگر، پروفایلی که در فاز یک، با استفاده از داده های تاریخی تخمین زده شده است، مدلی است که مبنای که بر مبنای آن فاز دو کنترل فرآیند پایش می شود. روش های مختلفی برای پایش پروفایلها در فاز یک وجود دارد که یکی از این روشها، روش های مبتنی بر نمودار کنترل T^2 هست. آماره T^2 بر پایه میانگین، ماتریس واریانس و کوواریانس نمونه به صورت گسترده در کنترل فرآیند آماری مورد استفاده قرار گرفته است. یکی از روش های پایش پروفایل های خطی استفاده از روش T^2 کنگ آلباین هست که گام های ارائه شده در این روش به شرح زیر آورده شده است.

فرض کنید که p متغیر مستقل x_1, x_2, \dots, x_p و یک متغیر پاسخ y در m نمونه وجود دارند. گام های این روش به شکل زیر بیان می شود:

گام اول: با استفاده از برآوردهای کمترین مربعات پارامترهای رگرسیون را برای نمونه J ام با استفاده از رابطه ۶ محاسبه می شوند.

$$\hat{A}_j = \begin{bmatrix} a_{0j} \\ a_{1j} \\ \vdots \\ a_{pj} \end{bmatrix} = (X'X)^{-1} X'y_j \quad j = 1, 2, \dots, m \quad (6)$$

که X' معکوس ماتریس X و y_j بردار پاسخ می باشد.

گام دوم: پارامترهای فرآیند در کنترل را با استفاده از میانگین برآوردها به صورت زیر تخمین زده می شود که در آن m تعداد نمونه هست.

$$\bar{a}_k = \sum_{j=1}^m \frac{a_{kj}}{m} \quad k = 0, 1, 3, \dots, p \quad (7)$$

گام سوم: بردار Z_j و \bar{Z} را تشکیل می دهیم.

$$\bar{Z} = (\bar{a}_0, \bar{a}_1, \bar{a}_2, \dots, \bar{a}_p) \quad \text{و} \quad Z_j = (a_{0j}, a_{1j}, a_{2j}, \dots, a_{pj}) \quad (8)$$

گام چهارم: ماتریس $S_2 = MSE(X'X)^{-1}$ محاسبه می شود.

گام پنجم: آماره T^2 را با توجه به رابطه زیر محاسبه می شود.

$$T_j^2 = m(Z_j - \bar{Z})' S_2^{-1} \frac{(Z_j - \bar{Z})}{m-1} \quad (9)$$

۵- مطالعه موردی

پایش پروفایلی کیفیت تأمین‌کننده در یک صنعت خودروسازی در ایران اعمال شد و بر رابطه بین یک خودروساز و تأمین‌کننده آن نظارت داشت. ایران خودرو اولین خودروساز بزرگ ایران است که دفتر مرکزی آن در تهران، ایران قرار دارد. شرکت نیرومحرکه (NMI) یک شرکت گیربکس‌سازی در ایران است و به‌عنوان یکی از شرکت‌های کلیدی برای تأمین قطعات موردنیاز شرکت ایران خودرو مطرح هست. به‌منظور برخورداری از حمایت مدیریت در مطالعه روابط خریدار و تأمین‌کننده، گروه‌های ارتباطی در هر شرکت ایجاد شد. هر گروه حداکثر ۱۲ عضو از بخش‌های مختلف مانند بازاریابی، مدیریت کیفیت، تولید و برنامه‌ریزی، فروش، خرید، موجودی، حمل‌ونقل و زنجیره تأمین دارد. این گروه‌ها مسئول تکمیل نظرسنجی‌های متوالی و انجام اقدامات لازم برای حفظ، نظارت و بهبود روابط بین دو شرکت هستند. گروه‌ها جلسات ماهانه‌ای را برای بحث در مورد انتظارات شرکا و مقابله با چالش‌های موجود برای دستیابی به رویکرد برد-برد برنامه‌ریزی و برگزار کردند.

شاخص‌های زیادی برای پایش تأمین‌کننده در منابع کتابخانه‌ای وجود دارد اما یکی از شاخص‌های کلیدی که برای پایش تأمین‌کننده در صنعت خودرو همیشه موردنظر است، تابع کیفیت هست که خود دارای غیرمعیارهایی هست که با توجه به منابع کتابخانه‌ای و متناسب با ویژگی‌های سازمان موردنظر و با توجه به اهمیت محصول، تلاش کارشناسان مربوطه بر این بود که معیارها مکمل هم و به‌صورت جامع در نظر گرفته شود تا موجب تحلیل اشتباه و تشخیص نادرست توسط مدل پایش نشود که بر این اساس معیارهایی که در جدول ۱ آورده شده است را برای تابع کیفیت تأمین‌کننده تعریف نموده‌اند، تا با حداقل شاخص‌ها بتوان تحلیل جامع به دست آورد و در عمل از پیچیده نمودن مسئله و گران کردن جمع‌آوری اطلاعات پرهیز شود.

ما یک نظرسنجی بر روی موارد ارائه‌شده در جدول (۱) طرح کردیم که پرسش‌ها با استفاده از مقیاس هفت‌درجه‌ای لیکرت به برداشت‌های گروه‌ها در مورد موارد مربوطه می‌پردازد. ما یک مجموعه داده (برای طرف تأمین‌کننده) از $m = 15$ جلسه متوالی (در طول فروردین ۱۳۹۹ تا خرداد ۱۴۰۰) جمع‌آوری شد. که در هرماه ۱۵ بار نمونه‌برداری و نتایج در پایان هرماه جمع‌آوری و جمع‌بندی شده است.

$MSE_j < LCL$ و UCL تو اما در نظر گرفته شوند اگر این شروط برقرار بود آنگاه نمونه موردبررسی خارج از کنترل هست. باید توجه داشت که اگر حداقل یکی از m نمونه خارج از کنترل باشد آن فرآیند به‌عنوان فرآیندی خارج از کنترل ثبت می‌شود [۴۱].

۴- روش T^2 هاتلینگ در فاز دو

در فاز ۲ تأکید روی کشف سریع روندها و نوبت‌ها هست و این موضوع معمولاً به‌وسیله پارامترهای توزیع طول دنباله اندازه‌گیری می‌شود. طول دنباله تعداد نمونه‌هایی است که گرفته می‌شود تا یک هشدار خارج از کنترل مشاهده شود. اغلب، متوسط طول دنباله برای مقایسه عملکرد نمودارهای کنترلی در فاز ۲ استفاده می‌شود. یکی از روش‌های مورد استفاده در فاز دو روش T^2 هاتلینگ هست که ابتدا توسط کنگ و آلباین در سال ۲۰۰۰ معرفی شد. مراحل استفاده از این روش در زیر آورده شده است [۳۸].

گام اول: x را با کم کردن از مقدار میانگین کد می‌کنیم.

در این گام ابتدا متغیر x را کد می‌کنیم تا میانگین به صفر تغییر یابد، این امر سبب می‌شود تا کوواریانس برآورد کننده‌های شیب و عرض از مبدأ مستقل شوند و می‌توان آن‌ها را به‌صورت مستقل و جداگانه کنترل نمود.

گام دوم: ماتریس برآورد کننده حداقل مربعات با میانگین $\mu = (\beta_0, \beta_1, \dots, \beta_p)$ و ماتریس واریانس و کوواریانس $\Sigma = \sigma^2(X'X)^{-1}$ را به‌صورت زیر به دست می‌آوریم:

$$z_j = (a_{0j}, a_{1j}, \dots, a_{kj}) \quad (13)$$

$$\hat{\beta} = (X'X)^{-1}X'y \quad (14)$$

گام سوم: آماره T^2 به‌صورت زیر تعریف می‌شود:

$$T^2 = (z_j - \mu)^T \Sigma^{-1} (z_j - \mu) \quad (15)$$

آماره T^2 دارای توزیع χ با $P+1$ درجه آزادی است که $P+1$ تعداد پارامترهای (متغیرها) پروفایل چندگانه است.

گام چهارم: حد بالای کنترل را به‌صورت رابطه ۱۶ محاسبه می‌کنیم:

$$UCL = \chi_{p+1, \alpha}^2 \quad (16)$$

جدول (۱). معیار و زیر معیار برای پایش تأمین کننده

| معیار | غیر معیار | مرجع |
|--------------------|---|--|
| کیفیت (Quality) | سطح کیفی (Quality level) | S. مائک, J. L. Hartley, and D. Wilson(2001)[۴۲] |
| | نرخ نقص سفارش (Order defect rate) | M.-H. Shu and H.-C. Wu,(2009)[۴۳] |
| | میزان پاسخگویی به کیفیت محصول (Responsibility for product quality) | M. Bevilacqua, F. E. Ciarapica, and G. Giacchetta,(2008)[۴۴] |
| | قابلیت اطمینان (Reliability) | (Ahmadi, Kusi-Sarpong, and Rezaei 2017b:[۴۵] |
| | نرخ بازگشت مشتری (customer reject rate) | Pandey, Shah, and Gajjar 2017:[۴۶] Jain and Khan 2017b[۴۷] Faraz, A., Sanders, N., Zacharia, Z., Gerschberger, M., 2018[11] Suraraksa, Juthathip and Sup Shin, Kwang 2019[۴۸] |

۱-۵- پایش در فاز ۱

۱۵ بار نمونه‌گیری از محصولات تحویلی تأمین کننده به سازمان و همچنین فرآیند کیفیتی تأمین کننده جمع‌آوری شده و نمره دهی بر اساس نظر جمعی از کارشناسان خبره حوزه مربوطه صورت گرفته است که در جدول (۲) آورده شده است.

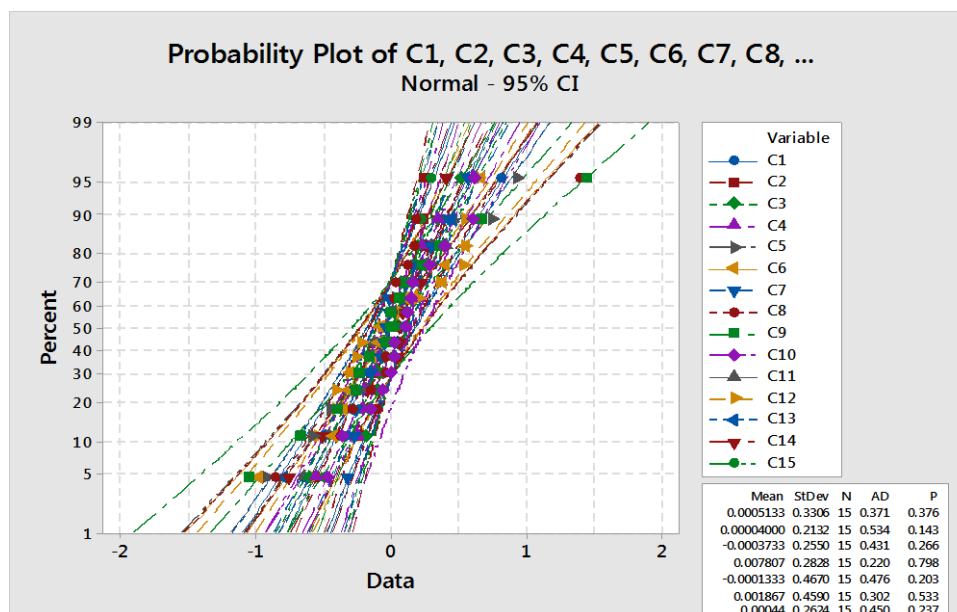
داده‌های تاریخی همه متغیرهای مستقل و متغیر پاسخ به صورت کیفی و ماهانه و بر اساس مقیاس لیکرت (کاملاً ضعیف = ۱، بسیار ضعیف = ۲، ضعیف = ۳، متوسط = ۴، خوب = ۵، خیلی خوب = ۶، کاملاً خوب = ۷) جمع‌آوری شده است. داده‌ها برای ۱۵ ماه و هرماه

جدول (۲). داده‌های جمع‌آوری شده در طی ۱۵ ماه

| | Yj1 | Yj2 | Yj3 | Yj4 | Yj5 | Yj6 | Yj7 | Yj8 | Yj9 | Yj10 | Yj11 | Yj12 | Yj13 | Yj14 | Yj15 |
|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| ۱ | ۲ | ۷ | ۵ | ۳ | ۲ | ۷ | ۶ | ۶ | ۵ | ۷ | ۵ | ۳ | ۷ | ۳ | ۴ |
| ۲ | ۴ | ۶ | ۵ | ۳ | ۵ | ۵ | ۴ | ۷ | ۳ | ۱ | ۳ | ۳ | ۷ | ۴ | ۵ |
| ۳ | ۶ | ۳ | ۲ | ۷ | ۴ | ۶ | ۳ | ۵ | ۳ | ۲ | ۲ | ۲ | ۴ | ۱ | ۲ |
| ۴ | ۲ | ۲ | ۴ | ۲ | ۲ | ۵ | ۷ | ۴ | ۷ | ۶ | ۲ | ۷ | ۳ | ۵ | ۴ |
| ۵ | ۶ | ۲ | ۵ | ۳ | ۲ | ۴ | ۴ | ۵ | ۲ | ۷ | ۱ | ۲ | ۴ | ۶ | ۳ |
| ۶ | ۷ | ۳ | ۴ | ۵ | ۶ | ۴ | ۵ | ۲ | ۴ | ۵ | ۴ | ۲ | ۳ | ۶ | ۱ |
| ۷ | ۲ | ۳ | ۲ | ۴ | ۵ | ۳ | ۱ | ۴ | ۳ | ۵ | ۷ | ۴ | ۶ | ۷ | ۳ |
| ۸ | ۴ | ۴ | ۱ | ۴ | ۷ | ۷ | ۴ | ۷ | ۲ | ۴ | ۴ | ۴ | ۴ | ۴ | ۷ |
| ۹ | ۶ | ۵ | ۵ | ۳ | ۵ | ۳ | ۵ | ۳ | ۳ | ۷ | ۳ | ۵ | ۷ | ۱ | ۵ |
| ۱۰ | ۷ | ۴ | ۵ | ۳ | ۴ | ۳ | ۴ | ۳ | ۵ | ۶ | ۴ | ۵ | ۷ | ۶ | ۷ |
| ۱۱ | ۵ | ۵ | ۴ | ۲ | ۵ | ۴ | ۴ | ۳ | ۴ | ۵ | ۴ | ۶ | ۳ | ۵ | ۲ |
| ۱۲ | ۳ | ۳ | ۶ | ۵ | ۴ | ۶ | ۲ | ۳ | ۲ | ۲ | ۳ | ۳ | ۴ | ۲ | ۲ |
| ۱۳ | ۵ | ۲ | ۴ | ۵ | ۳ | ۳ | ۲ | ۲ | ۶ | ۲ | ۴ | ۶ | ۴ | ۷ | ۵ |
| ۱۴ | ۴ | ۷ | ۳ | ۷ | ۳ | ۲ | ۳ | ۴ | ۴ | ۵ | ۳ | ۷ | ۴ | ۲ | ۷ |
| ۱۵ | ۷ | ۴ | ۶ | ۵ | ۶ | ۱ | ۲ | ۲ | ۳ | ۳ | ۵ | ۵ | ۵ | ۶ | ۴ |

برای تعیین استقلال بین خطاها از آزمون دوربین - واتسون استفاده و برای آزمون پیروی خطاها از توزیع نرمال از نرم افزار minitab استفاده شده است و همان طور که در شکل (۲) ملاحظه می شود خطاها دارای توزیع نرمال می باشند.

برای تعیین استقلال بین خطاها از آزمون دوربین - واتسون استفاده و برای آزمون پیروی خطاها از توزیع نرمال از نرم افزار minitab استفاده شده است و همان طور که در شکل (۲) ملاحظه می شود خطاها دارای توزیع نرمال می باشند.



شکل (۲). تست پیروی خطاها از توزیع نرمال در نرم افزار minitab

به این معنا که فرض صفر بیان می کند داده ها دارای ویژگی هم واریانسی هستند و فرض مقابل به دنبال تأیید فرضیه ناهم واریانسی است. در این مسئله با استفاده از نرم افزار spss و تحلیل آنالیز داده ها و با توجه به $\alpha = 0/05$ فرض H_0 برای همه پروفایل ها تأیید شد.

برای بررسی هم خطی بین متغیرهای مستقل از شاخص VIF^1 (عامل تورم واریانس) استفاده شده است. شاخص VIF نشان می دهد چه مقدار از تغییرات مربوط به ضرایب برآورد شده بابت هم خطی افزایش یافته است و نحوه تغییر رفتار یک متغیر مستقل به دلیل همبستگی با سایر متغیرهای مستقل را آزمایش می کند. شاخص تورم واریانس بالای ۱۰ نشان دهنده وضعیت هم خطی بحرانی و مقدار نزدیک به ۱ نشان دهنده وضعیت مطلوب است. حد قابل قبول شاخص VIF زیر عدد ۵ است. اگر آماره آزمون VIF به یک نزدیک بود نشان دهنده عدم وجود هم خطی است. به عنوان یک قاعده تجربی مقدار VIF بزرگ تر از ۵ باشد هم خطی چندگانه بالا است [۴۹]. با توجه به آنالیز رگرسیون در نمودار مینی تب و تحلیل داده ضریب VIF برای همه متغیرهای نزدیک به عدد ۱ شد که نشان دهنده هیچ گونه هم خطی بین متغیرهای مستقل هست.

در ادامه با توجه به گام های اشاره شده در قسمت رابطه رگرسیونی بین کیفیت به عنوان متغیر پاسخ (y) و سطح کیفی (x_1)، نرخ نقص سفارش (x_2)، میزان پاسخگویی به کیفیت محصول (x_3)، قابلیت اطمینان (x_4) و نرخ بازگشت مشتری (x_5) به عنوان متغیر مستقل که در رابطه آورده شده و همچنین T^2 و حدود کنترل را برای ضرایب رگرسیونی و همچنین میانگین مربعات خطاها محاسبه می شود که نتیجه آن در شکل های (۳) و (۴) آورده شده است و همان طور که مشاهده می شود در فاز ۱ مدل اصلی تحت کنترل است و می شود وارد فاز ۲ شد.

همچنین از آزمون های بررسی ناهم واریانسی برای بررسی هم واریانسی باقیمانده ها استفاده شد. در بررسی هم واریانسی آزمون های آماری، فرض صفر و مقابل به صورت زیر تعریف می شود.

$$y = 2.41673 + 0.50054x_1 - 0.5110x_2 + 0.4862x_3 + 0.47013x_4 - 0.4652x_5$$

$$UCL_{T^2} = 24.2698$$

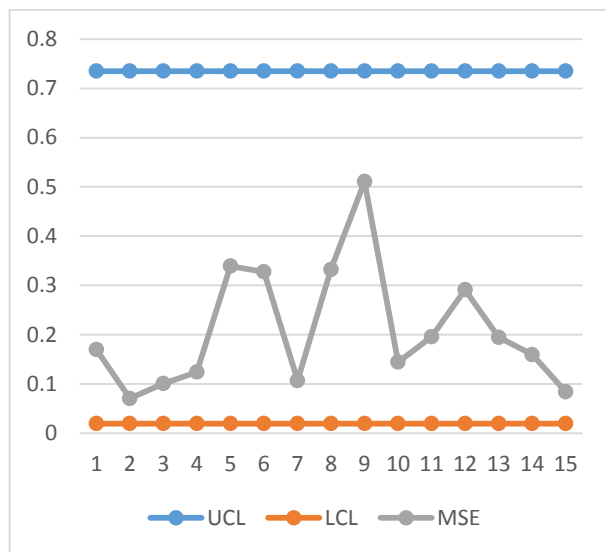
$$UCL_{MSE} = 0.735059$$

$$LCL_{MSE} = 0.0198428$$

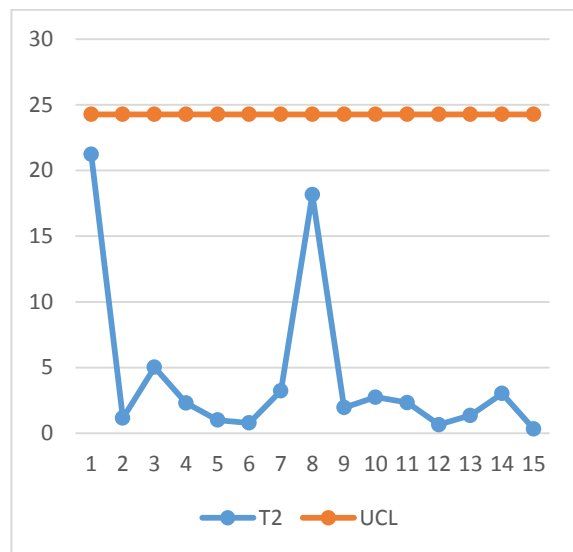
H_0 : The variance of the errors does not depend on the values of the independent variables (called homoscedasticity)

H_1 : The variance of the errors does depend on the values of the independent variables (called heteroscedasticity)

¹ variance inflation factor



شکل (۴). نمودار کنترل برای میانگین مربعات خطا

شکل (۳). نمودار کنترل برای آماره T^2

سطوح رابطه را نشان دهد و از این رو باید آن‌ها را تشویق کرد. در غیر این صورت، هرگونه تغییری باید حذف شود تا عملکرد زنجیره تأمین بهبود یابد و تنها با نظارت بر کیفیت رابطه در طول زمان، امکان شناسایی روندها و تغییراتی وجود دارد که نشان‌دهنده عملکرد ضعیف یا پتانسیل برای بهبود فرآیند در آینده است.

حال چند سناریو را می‌توان تصور نمود: در سناریوی اول در کیفیت تأمین‌کننده، داده‌های نمونه ۵۱، بعد از ۱۵ بار نمونه‌گیری از محصولات و بررسی فرآیند کیفیتی تأمین‌کننده توسط کارشناسان و خبرگان صنعت بر اساس مقیاس لیکرد از ۱ تا ۷ به صورت (4,6,4,5,4,3,2,3,4,6,3,7,4,5,6,5) باشد، در آن صورت پروفایل کیفیت به صورت زیر است:

$$y = 2.009 + 0.0793x_1 - 0.4536x_2 + 0.5619x_3 + 0.6323x_4 - 0.3053x_5$$

این پروفایل به این معنی است که شاخص‌های کیفیتی برای محصول و فرآیند تأمین‌کننده از شرایط تحت کنترل، خارج نشده است. آماره آزمون $1/3309$ به دست می‌آید که داخل حدود کنترل هست، زیرا از عدد $22/86$ کوچک‌تر است و کارشناسان نیز با مشاهده ثبات کیفیت مایل به ادامه همکاری می‌باشند. حالت بعدی زمانی است که کیفیت تأمین‌کننده آن ثبات گذشته را نداشته باشد، برای مثال نظر کارشناسان و خبرگان صنعت به صورت (2,4,2,6,2,7,4,2,6,5,7,3,5,4,7) باشد. در این صورت با توجه به نمرات مناسب کارشناسان این‌گونه به نظر می‌رسد که تأمین‌کننده دارای کیفیت مناسبی در فرآیندها و

۲-۵-پایش در فاز ۲

کنترل کیفیت تأمین‌کننده در فاز ۲ به این معنی است که اگر کیفیت از شرایط پارامترها در فاز ۱، به‌عنوان شرایط طبیعی کیفیت تأمین‌کننده تعریف شده است، خارج شد، بتوان آن را تشخیص داد. برای بررسی اینکه مدل پیشنهادی مقاله، چقدر خوب می‌تواند کار کند، با استفاده از شبیه‌سازی برای کیفیت فرآیندی و محصولات تأمین‌کننده، ابتدا برای ۵۰ بار نمونه داده تولید (به‌طوری‌که پروفایل رابطه تابعی آن‌ها از رگرسیون معادله شماره پیروی کند) و این کار برای ۱۰۰۰۰ بار شبیه‌سازی می‌شود. با توجه به مطالب ارائه‌شده در فاز ۲ پایش حدود کنترل را به‌دست می‌آوریم.

$$S_2^{-1} = \begin{bmatrix} 20/5516 & 0 & 0 & 0 & 0 & 0 \\ 0 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 \\ 0 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 \\ 0 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 \\ 0 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 \\ 0 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 & 73/1428 \end{bmatrix}$$

$$\bar{Z} = (2/54292, 0/519398, -0/51044, 0/494712, 0/48427, -0/52336)$$

$$UCL = 22/86$$

$$T^2 = (z_j - \mu)^T \Sigma^{-1} (z_j - \mu)$$

باید توجه داشت که کنترل در سطح فعلی لزوماً به معنای خوب بودن رابطه نیست. بلکه به این معنی است که رابطه پایدار است. زنگ هشدار نشان می‌دهد که سطوح رابطه تغییر کرده است و تحقیقات بیشتر برای یافتن علت (های) قابل انتساب آن تغییر ضروری است. گاهی اوقات، دلایل ممکن است بهبود زود هنگام در

رگرسیون متشکل از همه متغیرهای مهم کیفیتی برای سازمان و صنعت مورد نظر و پایش هم‌زمان همه آن‌ها می‌توان در کمترین زمان ممکن به هشدار خارج از کنترل بودن کیفیت تأمین‌کننده رسید و مدیران را برای یک تصمیم‌گیری در ارتباط با تأمین‌کننده مورد نظر و نوع همکاری با تأمین‌کننده به جمع‌بندی رساند.

با انجام سایر محاسبات مورد نیاز در جدول (۳) که برای ۵۰ نمونه دیگر انجام شده است، مشاهده می‌شود که با توجه به تغییرات ایجاد شده در نمونه ۵۱ نمودار کنترل قادر به شناسایی این تغییرات است. با توجه به اینکه رابطه بین متغیرهای مستقل و پاسخ به صورت خطی است، هرگونه تغییر در این خط موجب شناسایی در نمودار کنترل می‌شود. برای مثال با ایجاد تغییرات در شیب‌ها و عرض از مبدأ این خط، تغییرات ایجاد شده در مورد نمونه ۵۱ توسط نمودار شناسایی شده است. در واقع تغییرات ایجاد شده در مقادیر عرض از مبدأ و شیب موجب تغییر در شاخص‌های کیفیتی تأمین‌کننده می‌شود و این تغییرات باعث اختلال در روند همکاری می‌شود که نمودار ارائه شده این موضوع را به درستی نمایش می‌دهد. در جدول (۴) تحلیل حساسیت مدل آورده شده است.

تولید محصول رادار است ولی با توجه به پروفایل کیفیت که به صورت رابطه زیر هست:

$$y = 4.76 + 0.837x_1 - 0.4176x_2 + 0.367x_3 + 0.4447x_4 - 0.2064x_5$$

این پروفایل بدین معنی است که کیفیت از شرایط تحت کنترل، خارج شده است که این توسط مدل قابل کشف است. در این مورد، آماره آزمون مقدار ۴۵/۷۷۴۶ به دست می‌آید که چون بیشتر از ۲۲/۸۶ هست، خارج از کنترل و نیاز به بررسی بیشتر وضعیت کیفیت تأمین‌کننده هست و سازمان در صورت عدم اصلاح می‌تواند در روابط خود با تأمین‌کننده مورد نظر تجدیدنظر نماید و از یک ضرر هنگفت در صنعت خود جلوگیری کند.

اهمیت و ارزش مدل پایش در اینجا بیشتر قابل فهم است که در حالت عادی و صرفاً با نظر کارشناسان نمی‌توان تشخیص خارج از کنترل بودن را داد و ممکن است این روند که اختلال در کیفیت تأمین‌کننده هست و باعث از دست دادن بازار توسط سازمان می‌شود برای مدت طولانی ادامه داشته باشد و عملاً سهم بازار سازمان از بین خواهد رفت و ممکن است این فرصت از دست‌رفته دیگر قابل جبران نباشد ولی با تشکیل یک رابطه

جدول (۳). داده‌ها و آماره و حد کنترل برای ۵۰ داده در فاز ۲

| نمونه | β_0 | β_1 | β_2 | β_3 | β_4 | β_5 | مقدار آماره | حد کنترل |
|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------|----------|
| ۱ | ۲/۷۴۶ | ۰/۴۹۰۹ | -۰/۴۳۶۱ | ۰/۴۶۶۲ | ۰/۴۸۴۷/ | -۰/۱۶۴ | ۵/۹۵ | ۲۲/۸۶ |
| ۲ | ۲/۰۶ | ۰/۴۶۵ | -۰/۴۲۲۶ | ۰/۵۴۲ | ۰/۳۷۳ | -۰/۴۵۶ | ۰/۸۰۴ | ۲۲/۸۶ |
| ۳ | ۱/۷۴۶ | ۰/۴۵ | -۰/۴۲۳ | ۰/۳۹۷۲ | ۰/۵۵۱۲ | -۰/۴۰۶۶ | ۵/۸۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۴ | ۲/۱۳ | ۰/۴۴۹۶ | -۰/۲۶۴۲ | ۰/۴۴۹ | ۰/۴۷۵۴ | -۰/۶۲۳ | ۰/۳۱۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۵ | ۱/۶۹۷ | ۰/۴۶۰۷ | -۰/۴۱۴ | ۰/۴۹۳۶ | ۰/۴۵۵۸ | -۰/۳۳۸۶ | ۹/۰۵ | ۲۲/۸۶ |
| ۶ | ۱/۶۲۹ | ۰/۵۹۹۵ | -۰/۵۲۲۷ | ۰/۴۲۱۹ | ۰/۶۳۰۸ | -۰/۵۷۰۸ | ۸/۳۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۷ | ۱/۴۵۹ | ۰/۴۹۷۴ | -۰/۳۹۵ | ۰/۵۷۵۲ | ۰/۲۹۴۵ | -۰/۳۰۰۳ | ۱۵/۸۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۸ | ۲/۱۲۲ | ۰/۵۱۳ | -۰/۴۰۸۷ | ۰/۳۴۱۲ | ۰/۵۳۲ | -۰/۴۷۲۳ | ۰/۴۷۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۹ | ۲/۲۸ | ۰/۴۸۸ | -۰/۵۰۹ | ۰/۴۸۸۷ | ۰/۴۹۹ | -۰/۵۷۷۸ | ۰/۳۱ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۰ | ۲/۹۲۳ | ۰/۲۹۸ | -۰/۳۱۶ | ۰/۵۲۶۳ | ۰/۴۲۵۲ | -۰/۵۵۱۵ | ۱۰/۱۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۱ | ۲/۵۸ | ۰/۵۱۷ | -۰/۴۳۷ | ۰/۳۶۹ | ۰/۳۹۲ | -۰/۵۲۲ | ۳/۷۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۲ | ۲/۰۲ | ۰/۴۵ | -۰/۴۷۶ | ۰/۴۶۷ | ۰/۶۱۶ | -۰/۵۴۷ | ۱/۱۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۳ | ۲/۶۷ | ۰/۵۳۱۹ | -۰/۵۴۳۹ | ۰/۴۵۶۱ | ۰/۴۹۰۱ | -۰/۵۰۹۱ | ۰/۲۷۵ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۴ | ۲/۱۵ | ۰/۴۴۳ | -۰/۴۵۹ | ۰/۵۱۵ | ۰/۴۸ | -۰/۴۵۷۲ | ۰/۵۲۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۵ | ۲/۲۳۴ | ۰/۴۷۵۵ | -۰/۵۵۷۷ | ۰/۴۲۰۲ | ۰/۶۱۱۴ | -۰/۵۱۳۶ | ۰/۰۱۲ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۶ | ۳/۰۳ | ۰/۵۶۸ | -۰/۵۷۶ | ۰/۳۷۱ | ۰/۴۶۷ | -۰/۵۷۲ | ۱۵/۷۷ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۷ | ۲/۶۷ | ۰/۵۵۲ | -۰/۴۷۷ | ۰/۴۳۴ | ۰/۵۸۶ | -۰/۷۱۴ | ۴/۲۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۸ | ۲/۸۹ | ۰/۳۷۶ | -۰/۴۷۲۷ | ۰/۵۷۴۷ | ۰/۴۰۷ | -۰/۶۰۵۷ | ۱۱/۰۲ | ۲۲/۸۶ |
| ۱۹ | ۲/۳۳۲ | ۰/۶۳۱۴ | -۰/۵۹۸۲ | ۰/۴۱۰۵ | ۰/۵۲۱۵ | -۰/۵۳۳۸ | ۰/۲۳۱ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۰ | ۱/۴۸۶ | ۰/۷۵۵ | -۰/۸۵۴ | ۰/۷۷۸ | ۰/۷۰۴۸ | -۰/۷۹۴ | ۱۲/۸۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۱ | ۱/۷۴۷ | ۰/۶۷۰۵ | -۰/۶۸۰۹ | ۰/۴۷۳ | ۰/۴۹۸۵ | -۰/۴۱۷۶ | ۵/۴۷ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۲ | ۱/۴۳ | ۰/۴۵۵ | -۰/۴۳۱ | ۰/۵۰۳ | ۰/۵۳۸ | -۰/۴۴۲ | ۱۵/۴۰ | ۲۲/۸۶ |

جدول (۳). داده‌ها و آماره و حد کنترل برای ۵۰ داده در فاز ۲

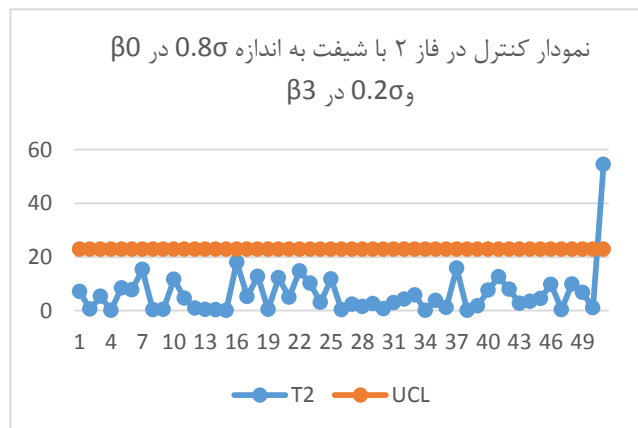
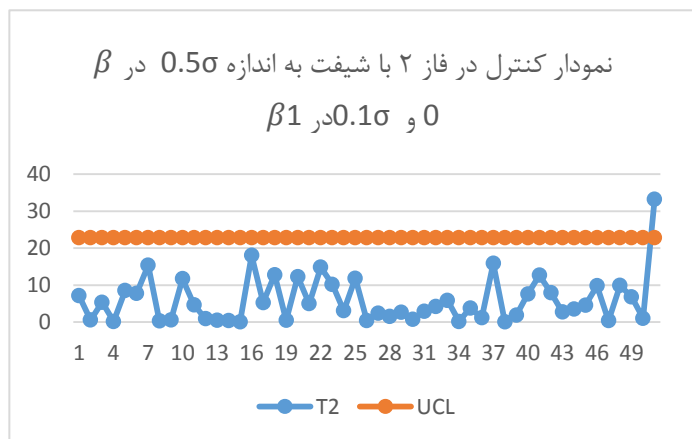
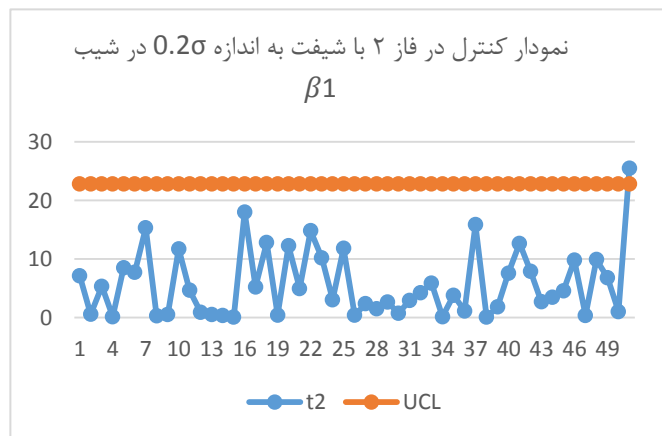
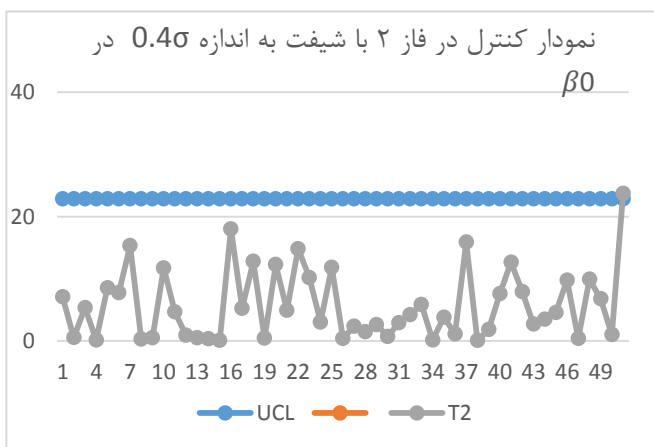
| نمونه | β_0 | β_1 | β_2 | β_3 | β_4 | β_5 | مقدار آماره | حد کنترل |
|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-------------|----------|
| ۲۳ | ۲/۸۳ | ۰/۶۵۵۱ | -۰/۷۱۱۶ | ۰/۵۲۱ | ۰/۴۸۵ | -۰/۶۳۵۲ | ۸/۶۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۴ | ۲/۴۸۴ | ۰/۵۴۹۹ | -۰/۵۱۵۳ | ۰/۴۵۸۴ | ۰/۴۹۳۷ | -۰/۶۵۵۶ | ۲/۳۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۵ | ۱/۵۳۱ | ۰/۵۲۳ | -۰/۵۴۹۴ | ۰/۶۳۳۵ | ۰/۶۸۳۲ | -۰/۶۶۲۶ | ۱۲/۴۱ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۶ | ۲/۰۹۱ | ۰/۴۰۳۱ | -۰/۵۶۲۳ | ۰/۴۶۵۶ | ۰/۵۲۴۴ | -۰/۳۲۷۳ | ۰/۶۲۲ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۷ | ۱/۹۱۹ | ۰/۲۳۳ | -۰/۲۹۸ | ۰/۶۹۷ | ۰/۲۳۱ | -۰/۳۱۱ | ۲/۷۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۸ | ۱/۹۸ | ۰/۵۰۱ | -۰/۴۷۸ | ۰/۴۰۸ | ۰/۴۶۲ | -۰/۳۵۷ | ۱/۸۵ | ۲۲/۸۶ |
| ۲۹ | ۱/۸۹۹ | ۰/۷۱۳۲ | -۰/۶۵۴۵ | ۰/۵۲۴۷ | ۰/۵۵۵۱ | -۰/۵۸۵ | ۳/۰۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۰ | ۲/۳۸۱ | ۰/۶۲۱ | -۰/۵۴۰۶ | ۰/۵۳۸ | ۰/۴۷۲۵ | -۰/۶۴۳۹ | ۰/۴۶۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۱ | ۲/۴۹۸ | ۰/۴۰۶۳ | -۰/۵۰۹۸ | ۰/۴۶۶۴ | ۰/۵۷۱۵ | -۰/۵۸۸۸ | ۲/۲۴ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۲ | ۱/۷۹۱ | ۰/۵۵۸ | -۰/۳۷۴۸ | ۰/۳۵۱ | ۰/۲۹۷ | -۰/۲۸۱ | ۴/۷۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۳ | ۲/۶۳۸ | ۰/۴۶۱۳ | -۰/۴۰۵۶ | ۰/۲۳۳ | ۰/۵۳۳ | -۰/۵۱۰۵ | ۴/۷۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۴ | ۲/۲۸۲ | ۰/۷۰۶۶ | -۰/۸۳۱۲ | ۰/۷۶۲۶ | ۰/۴۶۷۵ | -۰/۶۳۲۷ | ۰/۰۹۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۵ | ۱/۸۵ | ۰/۴۷۴ | -۰/۵۱۱ | ۰/۵۸۳ | ۰/۴۲ | -۰/۳۸۴ | ۴/۲۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۶ | ۲/۳۱ | ۰/۴۷ | -۰/۴۷ | ۰/۴۱۲ | ۰/۴۹۲ | -۰/۵۵ | ۰/۷۸۲ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۷ | ۲/۹۳ | ۰/۴۲۸ | -۰/۵۳۴ | ۰/۳۳۴ | ۰/۵۶۳ | -۰/۵۶۸ | ۱۳/۷۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۸ | ۲/۲۲۶ | ۰/۷۰۷۶ | -۰/۸۱۰۹ | ۰/۷۵۵ | ۰/۴۴۸۴ | -۰/۶۱۲۸ | ۰/۱۱ | ۲۲/۸۶ |
| ۳۹ | ۲/۴۹ | ۰/۴۳۶ | -۰/۳۶۸ | ۰/۶۹۱ | ۰/۳۴۲ | -۰/۶۴۵ | ۱/۳۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۰ | ۲/۶ | ۰/۶۶۱ | -۰/۵۹۳ | ۰/۵۱۶ | ۰/۲۹۷ | -۰/۶۵۱ | ۶/۲۹۴ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۱ | ۲/۹۱۶ | ۰/۶۳۸ | -۰/۶۰۵۲ | ۰/۳۵۷۱ | ۰/۴۵۷ | -۰/۵۳۱ | ۱۰/۹۳ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۲ | ۱/۶۴ | ۰/۶۲۴ | -۰/۴۸۶ | ۰/۵۱۷ | ۰/۴۰۸ | -۰/۴۸ | ۸/۴۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۳ | ۱/۸۵ | ۰/۸۲۸ | -۰/۵۳۱ | ۰/۱۸۵ | ۰/۳۳۶ | -۰/۳۹ | ۳/۰۱ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۴ | ۲/۵۸۸ | ۰/۴۸۱۹ | -۰/۵۴۱۷ | ۰/۶۳۶ | ۰/۴۷۴ | -۰/۶۴۵ | ۲/۷۵ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۵ | ۲/۶۳ | ۰/۵۷۷ | -۰/۹۰۵۹ | ۰/۶۴۲ | ۰/۸۱ | -۰/۷۵ | ۳/۶۸ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۶ | ۲/۷۹۱ | ۰/۵۲۵۸ | -۰/۵۹۳۸ | ۰/۴۴۳۹ | ۰/۳۷۰۸ | -۰/۴۵۷۲ | ۸/۲۹ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۷ | ۲/۲۵۱ | ۰/۵۵۶۴ | -۰/۶۱۵ | ۰/۴۸۳۷ | ۰/۵۰۲۲ | -۰/۵۳۲۹ | ۰/۲۲ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۸ | ۲/۷۳ | ۰/۴۱۶ | -۰/۱۷۶ | ۰/۳۷۶ | ۰/۱۳۲ | -۰/۵۱ | ۸/۳۶ | ۲۲/۸۶ |
| ۴۹ | ۱/۷۱۲ | ۰/۳۹۸ | -۰/۴۲۱ | ۰/۵۶ | ۰/۵۶۹ | -۰/۵ | ۷/۳۴ | ۲۲/۸۶ |
| ۵۰ | ۲/۰۰۹ | ۰/۰۷۹۳ | -۰/۴۵۳۶ | ۰/۵۶۱۹ | ۰/۶۳۲۳ | -۰/۳۰۵۳ | ۱/۳۳ | ۲۲/۸۶ |

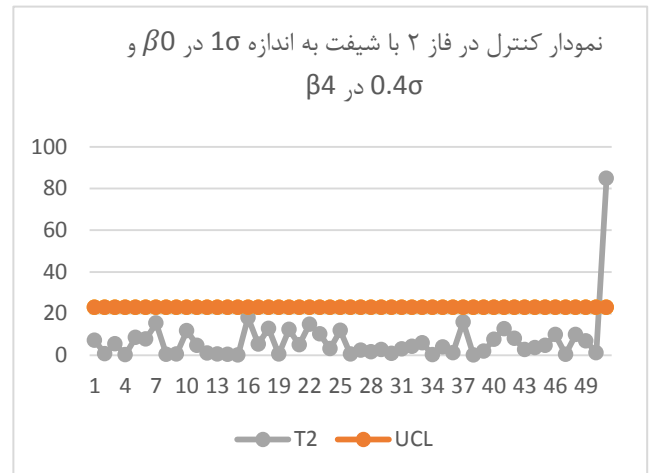
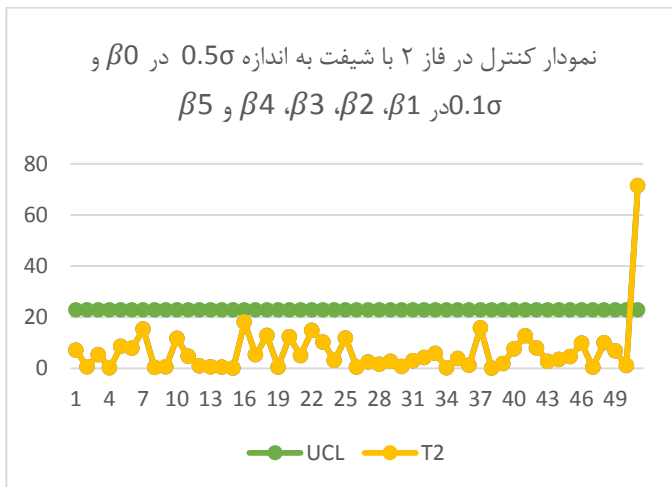
جدول (۴). تحلیل حساسیت بر اساس شیفت در عرض از مبدا و شیب‌ها

| | مقدار شیفیت β_0 (* σ) | مقدار شیفیت β_1 (* σ) | مقدار شیفیت β_2 (* σ) | مقدار شیفیت β_3 (* σ) | مقدار شیفیت β_4 (* σ) | مقدار شیفیت β_5 (* σ) | طول دنباله تا نمایش خارج از کنترل (ARL) |
|----|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|
| ۱ | ۰/۴ | . | . | . | . | . | ۱ |
| ۲ | ۰/۸ | . | . | . | . | . | ۱ |
| ۳ | . | ۰/۲ | . | . | . | . | ۱ |
| ۴ | . | . | ۰/۲ | . | . | . | ۱ |
| ۵ | . | . | . | ۰/۲ | . | . | ۱ |
| ۶ | . | . | . | . | ۰/۲ | . | ۱ |
| ۷ | . | . | . | . | . | ۰/۲ | ۱ |
| ۸ | ۰/۴ | ۰/۱ | . | . | . | . | ۱ |
| ۹ | ۰/۵ | . | ۰/۱ | . | . | . | ۱ |
| ۱۰ | ۰/۵ | . | . | ۰/۱ | . | . | ۱ |

جدول (۴). تحلیل حساسیت بر اساس شیفت در عرض از مبدا و شیب ها

| طول دنباله تا نمایش خارج از کنترل (ARL) | مقدار شیفت در β_5 (3σ) | مقدار شیفت در β_4 (2σ) | مقدار شیفت در β_3 (1σ) | مقدار شیفت در β_2 (0.5σ) | مقدار شیفت در β_1 (0.2σ) | مقدار شیفت در β_0 (0) | |
|---|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---|---|---------------------------------|----|
| ۱ | ۰ | ۰/۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۵ | ۱۱ |
| ۱ | ۰/۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۵ | ۱۲ |
| ۱ | ۰/۱ | ۰/۱ | ۰/۱ | ۰/۱ | ۰/۱ | ۰/۵ | ۱۳ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۲ | ۰/۸ | ۱۴ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۸ | ۱۵ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۸ | ۱۶ |
| ۱ | ۰ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۸ | ۱۷ |
| ۱ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۲ | ۰/۸ | ۱۸ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۴ | ۱ | ۱۹ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۱ | ۲۰ |
| ۱ | ۰ | ۰ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۱ | ۲۱ |
| ۱ | ۰ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۱ | ۲۲ |
| ۱ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۰/۴ | ۱ | ۲۳ |
| ۱ | ۱ | ۱ | ۱ | ۱ | ۱ | ۱/۵ | ۲۴ |
| ۱ | ۱/۵ | ۱/۵ | ۱/۵ | ۱/۵ | ۱/۵ | ۳ | ۲۵ |





شکل (۵). نمودار های کنترل بر اساس تحلیل حساسیت

۶- بحث و نتیجه‌گیری

کنترل بودن را داد و ممکن است این روند که اخلاص در کیفیت تأمین‌کننده هست باعث از دست دادن بازار توسط سازمان شود و اگر برای مدت طولانی ادامه داشته باشد عملاً سهم بازار سازمان از بین خواهد رفت و در دنیای رقابتی امروز عملاً باعث نابودی سازمان و صنعت موردنظر می‌شود و ممکن است این فرصت از دست‌رفته دیگر قابل جبران نباشد ولی با تشکیل یک رابطه رگرسیونی متشکل از همه متغیرهای مهم کیفیتی برای سازمان و صنعت موردنظر و پایش هم‌زمان همه آن‌ها می‌توان در کمترین زمان ممکن به هشدار خارج از کنترل بودن کیفیت تأمین‌کننده رسید و این فرصت را به مدیران برای تصمیم‌گیری در ارتباط با ادامه همکاری یا تصحیح روند به وجود آمده داد و عملاً سازمان را از یک ضرر هنگفت و غیرقابل جبران نجات داد.

کیفیت فرآیند و محصولات تأمین‌کنندگان در صنعت خودرو به‌عنوان یک سازمانی که متولی پروژه‌های حساس و بزرگ ملی هست بسیار دارای اهمیت است. بزرگ بودن شبکه تأمین این صنعت نظارت کیفی و کمی بر تأمین‌کنندگان را سخت و پرهزینه می‌نماید و عملاً ممکن است انحراف هر یک از اعضای شبکه تأمین، عملکرد کل شبکه را تهدید کند. تأمین‌کننده ممکن است در زمان انتخاب توسط سازمان دارای شرایط موردنظر باشد ولی در طول زمان همکاری به دلایل مختلف دچار ضعف در حوزه‌های مختلف شود و اگر سازمان به پایش تأمین‌کننده در طول زمان نپردازد و دیرتر از زمان مشخص به ضعف تأمین‌کننده پی ببرد ممکن است خسارت‌های جبران‌ناپذیری را متحمل شود و چالش‌های زیادی ایجاد شده و بر مشتری نهایی نیز تأثیرگذار خواهد بود. لذا پایش تأمین‌کننده در

یک رابطه موفق هم به تأمین‌کنندگان و هم به خریداران نیاز دارد تا از تغییر روابط خود به‌عنوان رقبا و تغییر فضای بازار آگاه باشند و متوجه شوند که رابطه خریدار و تأمین‌کننده روندی دوطرفه است. فقط با نظارت بر روابط در طول زمان، می‌توان روندها و تغییراتی را که از عملکرد ضعیف بالقوه در آینده خبر می‌دهند، شناسایی کرد. قبل از تأثیر منفی در مشارکت باید علت عملکرد ضعیف را بررسی و برطرف کرد. واضح است که شرکت‌ها منابع مدیریتی زیادی را صرف نظارت و مدیریت روابط با تأمین‌کنندگان مهم خود می‌کنند. پایش تأمین‌کنندگان در طول مدت همکاری می‌تواند به‌عنوان ابزاری قوی در دست سازمان‌ها و شرکت‌ها باشد تا بتوانند به کنترل فعالیت‌های تأمین‌کننده در قبال سازمان و شرکت بپردازند و هرگاه تأمین‌کننده در هر لحظه از زمان همکاری شرایط لازم سازمان را جهت انجام همکاری از دست دهد به تغییر استراتژی با تأمین‌کننده موردنظر بپردازند.

با پایش عملکرد تأمین‌کننده، سازمان‌ها می‌توانند حوزه‌هایی را که تأمین‌کنندگان نیاز به بهبود دارند شناسایی کرده و با آن‌ها برای ایجاد تغییرات همکاری کنند. علاوه بر این، نظارت بر عملکرد تأمین‌کننده می‌تواند به سازمان‌ها کمک کند تا روندها را پیگیری کنند و اطمینان حاصل کنند که تأمین‌کنندگان نیازهای مشتری را برآورده می‌کنند. با حفظ رابطه نزدیک با تأمین‌کنندگان و نظارت بر عملکرد آن‌ها، سازمان‌ها می‌توانند زنجیره تأمین کلی خود را بهبود بخشند.

ارزشمند بودن مدل پایش به این است که در حالت عادی و صرفاً با نظر کارشناسان ممکن است نتوان تشخیص خارج از

این حین میزان سفارش از تأمین کننده کاهش پیدا می کند. (حالت قابل قبول)

در حالت سوم تأمین کننده به طور مستمر دچار اختلال و از نمودارهای کنترلی هشدار خارج از کنترل صادر شود. در این صورت سازمان برای جلوگیری از ضرر هنگفت و خارج شدن از فضای رقابتی بازار می تواند قرارداد را لغو و یا میزان سفارش ها را در هر مرحله به طور پیوسته کاهش دهد و به همان میزان به دیگر تأمین کننده یا تأمین کنندگان مطمئن تر واگذار نماید. (حالت ضعیف)

در این مقاله یک مدل برای پایش پروفایلی کیفیت تأمین کننده ارائه شد که کیفیت محصولات و فرآیندها را برای سازمان هایی که کیفیت تأمین کننده نقش بسزایی در تولید محصول نهایی آن ها و حفظ بازار آن ها دارد را در طول زمان پایش و بررسی می کند. با مطالعه کتابخانه ای و استفاده از نظر نخبگان و کارشناسان صنعت مورد نظر شاخص های کیفیتی به عنوان متغیرهای مستقل استخراج و کیفیت به عنوان متغیر پاسخ در قالب یک رگرسیون چندگانه در نظر گرفته شد.

برای پایش پروفایل از روش T^2 کنگ آلباین در فاز ۱ و T^2 هاتلینگ در فاز ۲ استفاده شد و داده های تاریخی با استفاده از نمره دهی بر اساس مقیاس لیکرد توسط کارشناسان صنعت با نمونه برداری از محصولات و بررسی فرآیند و بحث و بررسی صورت می پذیرفت. در فاز اول پارامترهای مدل به دست آورده و پایش شد. در فاز دوم با شبیه سازی داده ای در کنترل به بررسی کارایی مدل در پیدا کردن هشدار پرداخته شد که در آینده در صورت بروز هرگونه عدم رضایت در کیفیت محصول یا فرآیندها در سریع ترین زمان ممکن هشدار به سازمان داده شود تا به بررسی مشکل و تصمیم گیری برای ادامه یا قطع همکاری با تأمین کننده بپردازد. در نهایت به تحلیل حساسیت مدل پرداخته شد.

در این تحقیق با توجه به شرایط متغیر اقتصادی و وجود تحریم ها می شد ریسک های تأمین کننده هم در نظر گرفت و وارد مدل کرد و همچنین با توجه به نا پارامتریک بودن داده ها برای افزایش دقت مدل می توان از تئوری فازی استفاده نمود که در تحقیقات آینده این دو مسئله می تواند مدنظر قرار بگیرد. همچنین برای بررسی و پایش واقع بینانه تأمین کننده می توان از بقیه شاخص های ارزیابی تأمین کننده در کنار شاخص کیفیت بهره برد.

طول زمان همکاری و یافتن نقطه تغییر عملکرد تأمین کننده در کمترین زمان لازم می تواند به سازمان و شرکت در جهت اخذ استراتژی مناسب کمک کند.

در مورد پایش پروفایلی تأمین کننده سه حالت ممکن است به وجود بیاید. حالت اول زمانی است که نمودارهای کنترلی برای مدت زمان طولانی حالت تحت کنترل را نشان بدهند. حالت دوم زمانی هست که نمودارهای کنترلی یک هشدار خارج از کنترل می دهند و مشکل تأمین کننده در کوتاه مدت حل و شرایط به حالت طبیعی و تحت کنترل می رسد و حالت سوم در صورتی اتفاق می افتد که هشدارهای خارج از کنترل در زمان های متفاوت و به صورت مکرر داده می شود و عملاً عملکرد تأمین کننده در طول زمان دچار اختلال می شود. در هر یک از سه حالت مدیران باید سازمان استراتژی مناسب را برای همکاری با تأمین کننده اتخاذ نمایند.

در حالت اول اگر تأمین کننده در طول زمان پایش دارای شرایط تحت کنترلی باشد، می توان وارد یک همکاری بلندمدت و استراتژیک با تأمین کننده شد که این کار هزینه های سازمان را در دو زمینه عملیاتی و استراتژیک کاهش می دهد و با ایجاد یک رابطه پایدار نگرانی را از بابت تأمین مواد اولیه، محصولات و خدمات از بین می برد. با تمرکز بر ایجاد و توسعه روابط بلندمدت، هر دو طرف فعالانه به دنبال اجتناب از هرگونه هزینه های غیرضروری باشند که ممکن است ناشی از مناقصه مجدد، مذاکره مجدد یا مجبور به خروج زود هنگام از قرارداد موجود باشد. روابط بهتر و افزایش تعامل منجر به حوادث کمتر یا مسائل مربوط به عملکرد ضعیف می شود که به نوبه خود منجر به کاهش هزینه ها برای مدیریت رابطه می شود و همچنین روابط بلندمدت این فرصت را برای سازمان فراهم می کند تا تأمین کننده را در فرآیند بهبود مستمر محصولات و خدمات ارائه شده و سطوح خدمات همراه درگیر کند. این را می توان از طریق توسعه محصول، توسعه فرآیندها و رویه های جدید در طول قرارداد به دست آورد. (حالت خیلی خوب)

در حالت دوم اگر در پایش پروفایلی نمودارهای کنترلی هشدار دادند سازمان باید کانال های ارتباطی منظم و شفاف را با تأمین کننده خود ایجاد کند تا در کمترین زمان ممکن مشکلات تأمین کننده متناسب با اختلال پیش آمده شناسایی و برطرف شود و حتی الامکان آثار ناشی از اختلال کاهش داده شود و تأمین کننده دوباره به روند تحت کنترل بودن برگردانده شود. در

۷- مراجع

- [17] N. Yakovleva, J. Sarkis, and T. Sloan, "Sustainable benchmarking of supply chains: The case of the food industry", *Int. J. Prod. Res.*, 50, 1297-1317, 2012.
- [18] M. Giannakis, R. Dubey, I. Vlachos and Y. Ju, "Supplier sustainability performance evaluation using the analytic network process", *Journal of Cleaner Production*, 2019.
- [19] S.K. Pradhan, S. Routroy, "Improving supply chain performance by Supplier Development program through enhanced visibility", 6th International Conference of Materials Processing and Characterization, 2016.
- [20] A. Torres-Ruiz, A.R. Ravindran, "Multiple Criteria Framework for the Sustainability Risk Assessment of a Supplier Portfolio", *Journal of Cleaner Production*, 2017.
- [21] V. Maestrini, D. Luzzini, F. Caniato and S. Ronchi, "Effects of monitoring and incentives on supplier performance: an agency theory perspective", *International Journal of Production Economics*, 10.1016/j.ijpe.2018.07.008, 2018.
- [22] J. Wang, C.L.E. Swartz, B. Corbett, K. Huang, "Supply Chain Monitoring Using Principal Component Analysis". *Industrial & Engineering Chemistry Research*, 59, 12487-12503, 2020.
- [23] Y. Duan, C. Hofer and J. Aloysius, "Consumers care and firms should too: On the benefits of disclosing supplier monitoring activities", *Journal of Operations Management*, 1-22, 2020.
- [24] F. Li, D. Deng, L. Li, Z. Cheng, and H. Yu, "A two-stage model for monitoring the green supplier performance considering dual-role and undesirable factors", *Asia Pacific Journal of Marketing and Logistics*, Vol. 32 No. 1, 2020 pp. 253-280, 2020.
- [25] A. Shafiq, P. F. Johnson, R. D. Klassen, "monitoring: implications for buyer performance", *International Journal of Operations & Production Management*, ISSN: 0144-3577, 2022.
- [26] O. Hu, J. Hu, Z. Yang, "Performance implications of peer monitoring among suppliers", *Journal of Marketing and Logistics*, ISSN: 1355-5855, 2022.
- [27] I. A. Changalima, A. J. Ismail, A. D. Mchopa, "Effects of supplier selection and supplier monitoring on public procurement efficiency in Tanzania: a cost-reduction perspective", *Journal of Management*, ISSN: 0973-1954, 2023.
- [28] D. R. Krause, R. B. Handfield and B. B. Tyler, "The relationships between supplier development, commitment, social capital accumulation and performance improvement", *Journal of operations management*, Vol. 25 No. 2, pp. 528-545, 2007.
- [29] K. J. Petersen, R. B. Handfield, G. L. Ragatz, "Supplier integration into new product development: coordinating product, process and supply chain design", *Journal of operations management*, Vol. 23 No. 3, pp. 371-388, 2005.
- [30] S. Huang, H. Keskar, "Comprehensive and configurable metrics for supplier selection", *International Journal of Production Economics*, Vol. 105 No. 2, pp. 510-523, 2007.
- [31] C.D. Ittner, "Supplier selection, monitoring practices, and firm performance", *Journal of Accounting Public Policy*, Vol. 18 No. 3, pp. 253-281, 1999.
- [32] A. S. Carr, J. N. Pearson, "Strategically managed buyer-supplier relationships and performance outcomes", *Journal of Operations Management*, Vol. 17, pp. 497-519, 1999.
- [33] C. Prahinski, Y. Fan, "Supplier evaluations : the role of communication quality", *Journal of Supply Chain Management*, Vol. 43 No. 3, pp. 16-28, 2007.
- [34] J. B. Heide, K. H. Wathne and A. I. Rokkan, "Interfirm monitoring, social contracts, and relationship outcomes", *Journal of Marketing Research*, Vol. 44 No. 3, pp. 425-433, 2007.
- [1] H. Amy, I. Lee, "A fuzzy AHP evaluation model for buyer-supplier relationships with the consideration of benefits, opportunities, costs and risks", *International Journal of Production Research*, 47:15, 4255-4280, 2007.
- [2] I. F. Williams, "Policy for inter-firm networking and clustering: A practitioner's perspective," in Italian Ministry of Industry Bologna conference, 2000.
- [3] K. Lai, "Linking Exchange Governance with Supplier Cooperation and Commitment: A Case of Container Terminal Operations." *Journal of Business Logistics* 30 (1): 243-263, 2009.
- [4] G. S. Day, "The Capabilities of Market-Driven Organizations." *Journal of Marketing* 58 (4): 37-52, 1994.
- [5] S. Talluri, J. Sarkis, "A model for performance monitoring of suppliers". *Int. J. Prod. Res.*, 40, 4257-4269, 2002.
- [6] P.K. Dey, A. Bhattacharya and W. Ho, "Strategic supplier performance evaluation: A case-based action research of a UK manufacturing organization". *Int. J. Prod. Econ.*, 166, 192-214, 2015.
- [7] S. P. Chen, W. Y. Wu, "A Systematic Procedure to Evaluate an Automobile Manufacturer-Distributor Partnership." *European Journal of Operational Research* 205 (3): 687-698, 2017.
- [8] V. H. Villena, C. W. Craighead. "On the Same Page? How Asymmetric Buyer-Supplier Relationships Affect Opportunism and Performance." *Production and Operations Management* 26: 491-508, 2017.
- [9] B. G. Son, C. Kocabasoglu-Hillmer, and S. Roden. "A Dyadic Perspective on Retailer-Supplier Relationships Through the Lens of Social Capital." *International Journal of Production Economics* 178: 120-131, 2016.
- [10] A. Faraz, Z. Zacharia and M. Gerschberger. "Make Sure You Understood Your Strategic Partner in Your Buyer-Supplier Relationship." *IEEE International Conference on Industrial Engineering and Engineering Management (IEEM)*, December 4-7, Bali, Indonesia, 2016.
- [11] A. Faraz, N. Sanders, Z. Zacharia, and M. Gerschberger, "Monitoring type B buyer-supplier relationships", *International Journal of Production Research*, 2018.
- [12] C. W. Autry, B. D. Williams, and S. Golicic, "Relational and Process Multiplexity in Vertical Supply Chain Triads: An Exploration in the U.S. Restaurant Industry." *Journal of Business Logistics* 35 (1): 52-70, 2014.
- [13] J. Suraraksa, K.S. Shin, "Comparative Analysis of Factors for Supplier Selection and Monitoring: The Case of the Automotive Industry in Thailand, Sustainability", 2019.
- [14] C. Liang, Q. Li, "Manufacturing execution systems (MES) assessment and investment decision study", In: *Proceedings of 2006 IEEE international conference on systems, and cybernetics*, Taipei, Taiwan, pp.5285-5290, 2006.
- [15] A. R. Faraz, R. Baradaran Kazemzadeh, "Statistical Process Control and Delivery Chains". *Journal title* 2010; 21 (3) :56-66. (In Persian)
- [16] P.K. Dey, W. Cheffi, "Green supply chain performance measurement using the analytic hierarchy process: A comparative analysis of manufacturing organisations". *Prod. Plan. Control*, 24, 702-720, 2013.

- [43] M. H. Shu, H. C. Wu. "Quality-based supplier selection and evaluation using fuzzy data". *Computers & Industrial Engineering*, vol. 57 (3), pp. 1072-1079, 2009.
- [44] M. Bevilacqua, F. E. Ciarapica, and G. Giacchetta,. "Design for Environment as a Tool for the Development of a Sustainable Supply Chain". *International Journal of Sustainable Engineering*, vol. 1(3), pp. 188-201, 2008.
- [45] B. Ahmadi, H.S. Kusi-Sarpong, and J. Rezaei. "Assessing the Social Sustainability of Supply Chains Using Best Worst Method." *Resources, Conservation and Recycling*, vol. 126, pp. 99-106, 2017b.
- [46] Pandey, Shah, and Gajjar. "A fuzzy goal programming approach for selecting sustainable suppliers". *Benchmarking An International Journal*, 24(5), 2017.
- [47] S. Jain, M.N. Khan. "Measuring the impact of beliefs on luxury buying behavior in an emerging market: Empirical evidence from India". *Journal of Fashion Marketing and Management*. ISSN: 1361-2026, 2017b.
- [48] J. Suraraksa and K.S. Shin. "Comparative Analysis of Factors for Supplier Selection and Monitoring: The Case of the Automotive Industry in Thailand". *Sustainability*, vol. 11(4), p. 981, 2019.
- [49] J.Gareth, W. Daniela, H. Trevor and T. Robert, "An Introduction to Statistical Learning (4th ed.)", Springer Science+Business Media New York, 2017.
- [35] H. Mahama, "Management control systems, cooperation and performance in strategic supply relationships: a survey in the mines", *Management Accounting Research*, vol. 17, no. 3, pp. 315-339, 2006.
- [36] A. W. Joshi, "Continuous supplier performance improvement: effects of collaborative communication and control", *Journal of Marketing*, vol. 73(1), pp. 133-150, 2009.
- [37] P. D. Cousins, B. Lawson, and B. Squire, "Performance measurement in strategic buyer-supplier relationships: the mediating role of socialization mechanisms", *International Journal of Operations and Production Management*, vol. 28, no. 3, pp. 238-258, 2008.
- [38] L. Kang, S. L. Albin, "On-Line Monitoring When the Process Yields a Linear Profile," *Journal of Quality Technology*, vol. 32, pp. 418-426, 2000 .
- [39] W. H. Woodall, D. J. Spitzner, D. C. Montgomery, and S. Gupta, "Using Control Charts to Monitor process and Product Profiles", *Journal of Quality Technology*, 36, 309-320, 2004.
- [40] D.C. Montgomery, "Introduction to Statistical Quality Control.", Fifth Edition, John Wiley and Sons, Inc, 2005.
- [41] M. A. Mahmoud, "Phase I Analysis of Multiple Linear Regression Profiles", *Communications in Statistics, Simulation and Computation*, vol. 37, pp. 2106-2130, 2008.
- [42] S. Park, J. L. Hartley, and D. Wilson. "Quality management practices and their relationship to buyer's supplier ratings: a study in the Korean automotive industry". *Journal of Operations Management*, vol. 19 (6), pp. 695-712, 2001.