

УТВЕРЖДАЮ
Директор ОАО «Белкард», г. Гродно
_____ А.Л.Яночкин
« _____ » _____ 2023 г.

РУКОВОДСТВО
по обеспечению качества для поставщиков

Дата введения 21.03.2023
Приказ № _____
Редакция 4

Гродно, 2023





Содержание

1 Область применения	3
2 Нормативные ссылки	3
3 Термины и определения и сокращения.....	3
3.1 Дополнительные термины и определения.....	3
3.2 Обозначения и сокращения	4
3.3 Сертификация и развитие системы менеджмента качества поставщика	5
4 Контекст организации.....	6
4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон	6
4.3.2 Специфические требования потребителя	6
4.4 Система менеджмента качества и ее процессы.....	8
4.4.2.1 Безопасность продукта	8
5 Лидерство.....	8
5.3.1 Роли, ответственность и полномочия в организации – дополнение.....	8
6.1.2.3 План действий в нештатных ситуациях.....	9
7.1.5.3 Требования к лаборатории	10
7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем	10
8 Операционная деятельность.....	11
8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки – дополнение	12
8.3.2.2 Навыки проектирования продукта	13
8.3.3.3 Специальные характеристики.....	13
8.3.4.4 Процесс одобрения продукта.....	13
8.4.1.2 Процесс выбора поставщика.....	19
8.7 Управление несоответствующими выходами	21
9 Оценка функционирования	22
9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления.....	22
10 Улучшение	23
10.2.3 Решение проблем.....	23
10.2.5 Система менеджмента гарантии	29
Приложение А Форма чек-лист уровня развития поставщика.....	30
Приложение Б Форма анкеты потенциального поставщика	43
Приложение В Форма отчета 8D по решению проблем	45
Приложение Г Пример заполнения отчета 8D по решению проблем	47
Приложение Д Инструкция по заполнению отчета 8D по решению проблем	49
Лист регистрации изменений.....	50



1 Область применения

Настоящее Руководство по обеспечению качества для поставщиков (далее – Руководство) устанавливает требования для поставщиков металла, материалов, комплектующих изделий (далее – поставщик), применяемой при производстве продукции открытым акционерным обществом «Белкард», г. Гродно (далее – ОАО «Белкард») к системе менеджмента качества, соответствию металла, материалов, комплектующих изделий установленным требованиям, применению процесса сдерживания несоответствий при первых поставках, правилам проведения аудитов второй стороны с возможным участием представителя потребителя, выполнению условий по своевременной поставке и объему продукции, взаимовыгодная ценовая политика и развитие долгосрочных отношений с поставщиками, являются обязательными и направлены на достижение целей ОАО «Белкард» по повышению качества и технических характеристик выпускаемой продукции, максимально удовлетворяющих требованиям и ожиданиям потребителей.

В настоящем Руководстве установлены требования в соответствии с ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949, СТБ 16949.

Отсутствие дополнительных требований в данном Руководстве не означает отсутствие в иных документах (например, в технических или коммерческих) требований, предъявляемых ОАО «Белкард» к металлу, материалам, комплектующим изделиям и/или поставщикам.

Настоящее Руководство не может быть тиражировано и распространено без разрешения руководства ОАО «Белкард».

2 Нормативные ссылки

Для датированных ссылок применяется только указанная версия ссылочного документа. Для недатированных ссылок применяется последняя версия ссылочного документа (включая все изменения).

3 Термины и определения и сокращения

В настоящем Руководстве применяют термины и определения, установленные СТБ ISO 9000 (ISO 9000), СТБ 16949, IATF 16949.

3.1 Дополнительные термины и определения

3.1.1 нештучная продукция: Вещества, материалы и прочая продукция, используемая при производстве продукции ОАО «Белкард» и поставляемая массой, объемом, длиной или площадью, как правило, имеющие условно-однородные свойства в пределах одной партии. Примеры нештучных материалов:



смазка, масло, герметик, гранулированные полимеры, металлопрокат, лакокрасочные материалы и прочее.

3.2 Обозначения и сокращения

В настоящем Руководстве применяются следующие обозначения и сокращения:

- ИКП** – исполнитель контролируемой поставки;
- КД** – конструкторская документация;
- КП 2** – контролируемые поставки 2-го уровня;
- КП 3** – контролируемые переборки 3-го уровня;
- КПП** – карта потока процесса;
- МФК** – межфункциональная команда;
- ПККД** – план коррекции и корректирующих действий;
- ПП** – представитель потребителя;
- ПУ** – план управления;
- СМК** – система менеджмента качества;
- ТМЦ** – товарно-материальные ценности;
- ТУ** – технические условия;
- APQP** – перспективное планирование качества продукции;
- DFMEA** – анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;
- FIFO** - метод управления материальными потоками по принципу «первый вошел - первый вышел»;
- FMEA** – анализ видов и последствий потенциальных отказов;
- GRR** – сходимости и воспроизводимость;
- IATF** – международная целевая группа автомобильной промышленности;
- MSA** – анализ измерительных систем;
- PFMEA** – анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса;
- PPAP** – процесс одобрения производства части;
- ppm** – единица измерения уровня дефектности (количество бракованных изделий на миллион поставленной продукции);
- PSW** – заявка на одобрение производства части;
- SPC** – статистическое управление процессами;
- ndc** – количество различимых категорий данных;
- \bar{X} – среднее значение в подгруппе;
- C_p, C_{pk}** – индексы воспроизводимости процесса;
- P_p, P_{pk}** – индексы пригодности процесса;
- 8D** – метод решения проблем с качеством.



3.3 Сертификация и развитие системы менеджмента качества поставщика

Целью развития СМК поставщика – сертификация СМК на соответствие требованиям стандартов ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949, СТБ 16949.

Поставщик обязан внедрить, поддерживать и улучшать СМК, СМК должна быть сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001), с конечной целью стать поставщиком, сертифицированным на соответствие требованиям международного стандарта автомобильной промышленности IATF 16949.

Для каждого поставщика определяется минимальный приемлемый уровень развития СМК и целевой уровень развития СМК, используя анализ рисков.

Первоначальным минимальным приемлемым уровнем развития является сертификация СМК на соответствие стандарту ISO 9001 (СТБ ISO 9001).

Применяется следующая последовательность для введения в действие и улучшения СМК:

- сертификация по ISO 9001 (СТБ ISO 9001) посредством аудитов третьей стороны, поставщики должны демонстрировать соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001) при поддержании сертификации третьей стороной, полученной от органа по сертификации, имеющего знак аккредитации признанного члена IAF MLA (Международного форума по аккредитации с многосторонней договоренностью о признании) и если главная область действия органа по аккредитации включает сертификацию систем менеджмента по стандарту ISO/IEC 17021;

- сертификация по стандарту ISO 9001 (СТБ ISO 9001) в соответствии с другими требованиями СМК (например, минимальные требования к Системам Менеджмента Качества в автомобилестроении для Субпоставщиков [MAQMSR] или аналогичные требования) посредством аудитов второй стороны;

- сертификация по стандарту ISO 9001 (СТБ ISO 9001) с соответствием стандарту IATF 16949, СТБ 6949 посредством аудитов второй стороны;

- сертификация по стандарту IATF 16949, СТБ 16949 посредством аудитов третьей стороны (действующая сертификация третьей стороны по стандарту IATF 16949 со стороны признанного IATF органа по сертификации).

Организация должна уведомить ОАО «Белкард» об истечении срока действия сертификата СМК не позднее, чем за 3 (три) месяца до истечения срока действия сертификата, в том случае, если повторная сертификация не запланирована организацией. Новый сертификат в обязательном порядке должен быть направлен ОАО «Белкард».



4 Контекст организации

4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон

Поставщику следует включить ОАО «Белкард» в контекст в качестве заинтересованной стороны.

В случае единичной поставки продукции допускается не включать ОАО «Белкард» в контекст при обязательном соблюдении требований ОАО «Белкард».

4.3.2 Специфические требования потребителя

Область применения СМК поставщика должна учитывать требования ОАО «Белкард», изложенные в настоящем Руководстве и договорах поставки.

Документированная информация должна демонстрировать в каких процессах СМК организации реализуется каждое специфическое требование ОАО «Белкард», (например, в матрице).

Оценка уровня развития организации и выполнение поставщиком требований ОАО «Белкард», изложенных в настоящем Руководстве, осуществляется посредством проведения аудита второй стороной или заполнения чек-листа оценки уровня развития СМК поставщика в соответствии с приложением А.

Степень внедрения специфических требований ОАО «Белкард» проверяется аудиторами ОАО «Белкард». Такие аудиты проводятся:

- при появлении системных проблем;
- с целью улучшения показателей работы организации;
- другое, на усмотрение ОАО «Белкард».

Аудит поставщика проводится с целью получения уверенности в том, что продукция, выпускаемая организацией-поставщиком, соответствует установленным требованиям, качество является стабильным и СМК, действующая в организации, способствует постоянному улучшению качества продукции.

Ежегодно ОАО «Белкард» составляет программу проведения аудита поставщиков.

Аудиту подлежат поставщики в случае:

- увеличения количества рекламаций потребителей продукции ОАО «Белкард» по вине поставщика;
- невыполнение установленного уровня дефектности при входном контроле;
- отсутствия сертификата соответствия СМК на соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001)/IATF 16949, СТБ 16949.

Внеплановый аудит проводится на основании документированного решения высшего руководства в случаях роста количества рекламаций потребителей на продукцию ОАО «Белкард» по вине поставщиков, превышение установленного уровня дефектности при входном контроле и в процессе производства, при появлении альтернативных поставщиков.






РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

ОАО «Белкард» не позднее, чем за 7 (семь) календарных дней уведомляет поставщика о проведении аудита.

Критериями аудита является контрольный лист, составленный с учетом требований ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949, СТБ 16949, ОАО «Белкард», которые могут периодически пересматриваться. Оценка каждого критерия определяется по шкале удовлетворенности в баллах (от 0 до 3). По итогам проведения аудита рассчитывается уровень соответствия каждого раздела и общий уровень соответствия поставщика. Уровень соответствия и категория поставщика определяется в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 – Категория и уровень соответствия действующего поставщика

Категория поставщика	Уровень соответствия, балл	Условия сотрудничества
Надежный 	от 70 до 100	рекомендуется стратегическое партнерство
Удовлетворительный 	от 40 до 69	дальнейшее сотрудничество возможно; пересмотр объемов поставок в сторону снижения, (отказ от увеличения объемов номенклатуры); повторная оценка после выполнения корректирующих действий
Неудовлетворительный 	от 0 до 39	поиск альтернативных поставщиков для передачи объемов закупок; сотрудничество невозможно

По результатам аудита второй стороной, в случае выявления несоответствий установленным требованиям, поставщик должен разработать ПККД по устранению несоответствий и реализации аспектов для улучшений в течение 1 (одного) месяца после проведения аудита.

Разработанный ПККД поставщику следует направить для согласования в ОАО «Белкард» на адрес электронной почты umts.bap@mail.ru.

После согласования ОАО «Белкард» направляет поставщику ПККД на утверждение.

Срок устранения несоответствий должен быть минимальный и не превышать 90 календарных дней с даты последнего дня аудита. Срок реализации аспектов для улучшения не должен превышать 1 (один) календарный год с даты последнего дня аудита.

Прекращение взаимодействия с поставщиком

Поставщик с уровнем развития «красный» осуществляет работы по внедрению требований чек-листов. ОАО «Белкард» проводит аудит поставщика через 6 (шесть) месяцев. В случае отсутствия улучшений по результатам аудита, ОАО «Белкард» осуществляет пересмотр объемов заказов в сторону уменьшения, вплоть до полного отказа от закупок.



4.4 Система менеджмента качества и ее процессы

4.4.2.1 Безопасность продукта

Если иное не предоставлено в составе данных для проработки запроса на освоение части (RFQ, комплект конструкторской документации), поставщик должен выполнять требования Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 018.

5 Лидерство

5.3.1 Роли, ответственность и полномочия в организации – дополнение

Высшее руководство организации поставщика должно назначить ПП, согласовав кандидатуру с ОАО «Белкард».

ПП должен обеспечить учет, выполнение и рассмотрение требований ОАО «Белкард». Необходимые полномочия должны быть делегированы ПП организационно-распорядительным документом. Одобрение ПП проводится для одной организации поставщика.

Одобрение ПП проводится для одной организации, представление нескольких организаций не допускается.

ПП назначается для, но не ограничиваясь:

- участия в согласовании договора на поставку продукции в части требований к развитию СМК, обеспечению и восстановлению качества с целью ознакомления с актуальными требованиями ОАО «Белкард»;
- инициирования плана по внедрению новых/измененных требований в документированных процедурах с целью реализации положений договора и специфических требований ОАО «Белкард»;
- координации деятельности подразделений и участие в осуществлении контроля над выполнением требований потребителя на всех этапах процессов изготовления продукции и поставок;
- участия в APQP-проектах новой продукции:
 - определение и учет требований ОАО «Белкард» к новым проектам;
 - контроль соблюдения сроков реализации APQP-проекта;
 - своевременное информирование ОАО «Белкард» в случае появления рисков срыва ранее согласованных обязательств по срокам предоставления образцов и первых партий продукции, комплекта PPAP и прочих согласованных обязательств;
- обязательного участия в определении и согласовании перечня специальных характеристик продукции с ОАО «Белкард»;
- обязательного участия в МФК при разработке ПУ и проведению DFMEA/PFMEA;
- организации своевременного информирования ОАО «Белкард» об изменениях продукта и процесса, производства по обходным технологиям;
- контроля за реализацией процесса PPAP;



- контроля процесса изготовления;
- взаимодействия с ОАО «Белкард» при возникновении рекламаций (в том числе 8D и КП 2, КПЗ);
- администрирования процессов 8D и КП 2, КПЗ при решении проблем по качеству продукции;
- мониторинга информации о внутреннем качестве продукции, предназначенной для ОАО «Белкард», для предупреждения возможных проблем с соблюдением сроков и качества поставок;
- инициирования остановки производства для предупреждения выпуска несоответствующей продукции;
- контроля разработки 8D/ПККД по замечаниям и претензиям от ОАО «Белкард», их реализации в установленные сроки;
- согласования с ОАО «Белкард» разрешений на отклонение характеристик продукции от согласованных требований;
- инициирования и участия в определении потребности в обучении персонала организации-поставщика, контроля планирования и проведения обучения персонала вопросам реализации требований потребителя;
- контроля над проведением мониторинга степени удовлетворённости потребителя.

6.1.2.3 План действий в нештатных ситуациях

Поставщик, с целью исключить/уменьшить негативные последствия ситуации срыва поставок соответствующей продукции в требуемых объемах в соответствии с графиком поставок, должен:

- идентифицировать и оценить внутренние и внешние риски для всех процессов изготовления и оборудования инфраструктуры, существенных для поддержания производства и обеспечения выполнения требований ОАО «Белкард»;
- определить и подготовить планы действий в нештатных ситуациях (далее – планы) для непрерывности поставок в соответствии с риском и воздействием на ОАО «Белкард» в случае любого из следующего (как минимум):
 - прерывания от предоставляемых извне продуктов, процессов и услуг;
 - отказе ключевого оборудования;
 - сбое из-за оборудования, процессов и услуг внешнего происхождения;
 - нехватки рабочей силы или сбоя нормального хода работы инфраструктуры;
 - возврате продукции из эксплуатации;
 - кибератаке IT-системы (действие, которое направлено на нарушение функционирования информационной безопасности компьютерной системы);
 - срывов в работе коммунальных служб;
 - пожара;
 - повторяющихся природных бедствий;
 - пандемии;



- включать, в качестве дополнения к планам, процесс уведомления ОАО «Белкард» о масштабе и продолжительности любой ситуации, воздействующей на операционную деятельность ОАО «Белкард»;

- включать в планы разработку и осуществление подходящего обучения и осведомленности персонала;

- периодически проверять планы на результативность (например, моделирование, когда это подходит);

- проводить рассмотрение планов (минимум, ежегодно), используя МФК, включая высшее руководство, и актуализировать при необходимости;

- документировать планы и сохранять документированную информацию, описывающую любой(ые) пересмотр(ы), включая лиц(о), давших(ее) разрешение на изменения.

Планы должны включать меры обеспечения для валидации, что изготовленная продукция продолжает выполнять спецификации ОАО «Белкард» после повторного запуска производства вслед за чрезвычайной ситуацией, при которой производство было приостановлено, и, если не последовали регулярные процессы останова производства.

7.1.5.3 Требования к лаборатории

Требования к лаборатории (внутренней, внешней) устанавливаются в соответствии с пп. 7.1.5.3.1, 7.1.5.3.2 IATF 16949, СТБ 16949.

7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

Целью проведения MSA является получение заключения о приемлемости используемой измерительной системы для выполнения требований к точности результатов измерений, выполняемых при производстве и контроле характеристик продукции.

MSA проводится поставщиком (изготовителем) в рамках процедуры APQP либо по требованию ОАО «Белкард», как минимум, по отношению к измерительным системам, используемым для управления специальными характеристиками.

Для подтверждения соответствия измерительной системы поставщик (изготовитель) применяет методы в соответствии с последней редакцией руководства MSA AIAG.

При проведении MSA все средства измерения, используемые в измерительном процессе, должны быть поверены (калиброваны).

Минимальными требованиями для подтверждения соответствия измерительной системы, основанной на количественных данных, являются оценка сходимости и воспроизводимости (% GRR) и количество различных категорий данных (ndc).

По GRR измерительная система оценивается следующим образом:

- GRR менее 10 % - измерительная система приемлема;



- GRR от 10 % до 30 % - измерительная система может быть приемлемой (следует получить одобрение ОАО «Белкард»);
- GRR более 30 % - измерительная система не приемлема, нуждается в улучшении.

По ndc измерительная система оценивается следующим образом:

- ndc больше или равна 5 - высокая разрешающая способность измерительной системы (обеспечивает возможность расчета параметров, описывающих стабильность процесса);
- ndc от 2 до 5 - средняя разрешающая способность измерительной системы (может быть использована для параметров с малой по сравнению с допуском изменчивостью);
- ndc меньше 2 - низкая разрешающая способность измерительной системы (пригодна для выявления негодных деталей).

Подтверждением соответствия измерительной системы, основанной на измерениях по альтернативному признаку, является оценка критериев в соответствии с руководством MSA AIAG.

Проведенная оценка оформляется протоколом, который должен содержать заключение о приемлемости (неприемлемости) измерительной системы.

8 Операционная деятельность

8.2.1.1 Обмен информацией с потребителем – дополнение

В целях обеспечения оперативности информационного взаимодействия, поставщик обязан обеспечить возможность обмена данными и согласовать формат передачи посредством электронной почты, телефонов.

Ответственность поставщика в обеспечении процесса обмена данными с ОАО «Белкард»:

согласовать кандидатуру ПП и постоянно действующие адрес электронной почты, номер телефона для обеспечения обратной связи;

обеспечить оперативное информирование о смене адреса электронной почты и/или ПП (не позднее, чем за 5 (пять) рабочих дня до введения изменений);

обеспечить оперативное направление на электронную почту в адрес ОАО «Белкард» документацию по запросу;

согласовать поставку продукции, изготовленной другим поставщиком.

Контактные данные ОАО «Белкард»:

сайт: <http://www.belcard-grodno.com>;

e-mail: umts.bap@mail.ru;

тел. +375 (0152) 528-388 – начальник управления материально-технического снабжения – Ганецкий Михаил Диславович;

тел. +375 (0152) 528-423 – начальник бюро по развитию поставщиков – Наплёха Виталий Адамович.



8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки – дополнение

Проектирование новых изделий и разработка (изменения) производственных процессов должны осуществляться в рамках проектов на основе руководства APQP (AIAIG актуальная версия).

Цель применения APQP - планирование качества и достижение показателей качества продукции и процессов изготовления с выполнением в срок при приемлемых затратах.

Руководство APQP должно применяться:

при проектировании и/или подготовке производства новых комплектующих изделий и узлов;

при модернизации комплектующих изделий, агрегатов и узлов и/или производства.

APQP включает в себя следующие этапы:

1. Планирование и определение программы.
2. Проектирование и разработка продукции.
3. Проектирование и разработка процессов.
4. Валидация продукции и процессов.
5. Обратная связь, оценка и корректирующие действия.

Деятельность по APQP должна быть организована в соответствии с правилами проектного менеджмента.

По каждому новому продукту (семейству продуктов) организовывается отдельный проект с назначенным руководителем со стороны поставщика и ответственного лица со стороны ОАО «Белкард».

Руководитель проекта вне зависимости от текущих обязанностей ответственности и полномочий должен нести ответственность за:

- согласование целей проекта с ОАО «Белкард»;
- разработку план-графика выполнения проекта;
- согласование план-графика проекта APQP с ОАО «Белкард»;
- регулярный мониторинг хода проекта по ключевым вехам;
- менеджмент взаимосвязанных групп, задействованных в проекте;
- организацию управления изменениями в ходе проектирования и разработки.

Контактный лист с координатами руководителя проекта и основных участников команды должен быть направлен в адрес ОАО «Белкард».

Состав задач APQP-проекта, а также сроки ключевых фаз проекта должны быть согласованы с ОАО «Белкард». ПП должен направлять в адрес ОАО «Белкард» план-график выполнения проекта.

По запросу ОАО «Белкард» должны быть предоставлены объективные свидетельства о выполнении ключевых фаз проекта.

Представители ОАО «Белкард» могут проводить аудиты хода выполнения APQP- проекта, о чем заранее информируют ПП. При получении запроса на



проведение APQP-проекта поставщик должен предоставить такую возможность и обеспечить сопровождение аудиторов потребителя на протяжении всей проверки.

ОАО «Белкард» должно быть проинформировано в случаях (если применимо):

- изменения согласованных сроков для ключевых фаз проекта;
- изменения ранее согласованной конструкции;
- изменение места производства;
- изменение ранее согласованного ПУ.

8.3.2.2 Навыки проектирования продукта

В МФК по проектированию/изменению продукта должна быть обеспечена совокупная компетентность по методам:

- DFMEA (AIAG);
- DFMA;
- SPC.

8.3.3.3 Специальные характеристики

Не зависимо от наличия ответственности за проектирование продукта организация должна определить специальные характеристики продукции или согласовать отсутствие необходимости их определения с ОАО «Белкард». Согласование специальных характеристик с ОАО «Белкард» должно быть выполнено до начала процесса одобрения (PPAP).

Для поставщиков ОАО «Белкард» устанавливаются следующие символы специальных характеристик:

- §** – характеристика безопасности;
- Z** – законодательная характеристика;
- δ** – значительная характеристика.

Для внутреннего использования допускается установление поставщиком собственных символов специальных характеристик, при этом, техническая документация, предоставляемая поставщиком в ОАО «Белкард», в обязательном порядке должна содержать символы специальных характеристик, устанавливаемые данным Руководством.

8.3.4.4 Процесс одобрения продукта

Случаи инициирования процесса PPAP

Процесс PPAP иницируется в следующих случаях:

- по требованию ОАО «Белкард»;
- подготовка производства поставщиком новой продукции, ранее не поставляемой на ОАО «Белкард»;
- устранение расхождений с частью, представленной ранее продукцией;



- внесения технических изменений в проектные данные, спецификации или материалы;
- изменения конструкции и технологического процесса, касающиеся продукции, произведенных у поставщика или у субпоставщиков;
- изготовление продукции с применением новых или модифицированных инструментов (исключая стандартные инструменты и измерительные приборы) и оснастки (исключая быстроизнашивающуюся) штампов, пресс-форм и т.д., включая вспомогательную или восстанавливаемую оснастку;
- после ремонта или перемонтажа существующей оснастки или оборудования;
- если производство перенесено на другую производственную площадку;
- смены субпоставщика продукции, основных материалов и технологических услуг (например, термообработки, покрытия);
- изменения в методах испытаний/измерений/контроля готовой продукции - новая методика (без влияния на критерии приемки);
- возобновление производства продукции после значительного перерыва (более 12 месяцев).

Уровни предоставления документов РРАР

Поставщик направляет ОАО «Белкард» образцы и документы в соответствии с назначенным уровнем представления. Предусмотрено 5 (пять) уровней представления документов и образцов, характеризующих производство продукции, которые представлены в таблице 2.

Таблица 2 – Уровни представления РРАР

Номер уровня представления	Состав комплекта РРАР
Уровень 1	Только заявка. Для продукции, определяющих внешний вид, дополнительно отчет о согласовании внешнего вида
Уровень 2	Заявка с образцами продукции и ограниченным набором подтверждающих данных
Уровень 3	Заявка с образцами продукции и полным набором подтверждающих данных
Уровень 4	Заявка и другие требования, установленные потребителем
Уровень 5	Заявка с образцами продукции и полный набор подтверждающих данных, проверенных у поставщика на месте производства

Требования к представлению/сохранению свидетельств РРАР в ОАО «Белкард», представлены в таблице 3.



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Таблица 3 – Требования к представлению/сохранению свидетельств РРАР

Свидетельства РРАР	Уровни представления свидетельств				
	1	2	3	4	5
1. Проектные данные для собственных компонентов/деталей для всех прочих компонентов деталей	R	S	S	*	R
	R	R	R	*	R
	R	S	S	*	R
2. Документация по любым техническим изменениям (если такая имеется)	R	S	S	*	R
3. Техническое одобрение потребителем, если требуется	R	R	S	*	R
4. FMEA-конструкции	R	R	S	*	R
5. Карты потока процесса	R	R	S	*	R
6. FMEA-процесса	R	R	S	*	R
7. План управления	R	R	S	*	R
8. Исследование MSA	R	R	S	*	R
9. Результаты измерений	R	S	S	*	R
10. Результаты испытаний материалов, технических характеристик	R	S	S	*	R
11. Первоначальное исследование процессов	R	R	S	*	R
12. Документация специализированной лаборатории	R	S	S	*	R
13. Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	S	S	S	*	R
14. Образец продукции	R	S	S	*	R
15. Контрольный образец	R	R	R	*	R
16. Средства контроля	R	R	R	*	R
17. Данные о соответствии особым требованиям потребителя: свидетельства одобрения производств субпоставщиков	R	R	S	*	R
18. PSW-заявка Контрольный листок требований к нештучной продукции	S	S	S	S	R
	S	S	S	S	R

Условные обозначения:

S - поставщик должен предоставить в ОАО «Белкард» и сохранить копию данных и документации на соответствующих участках;

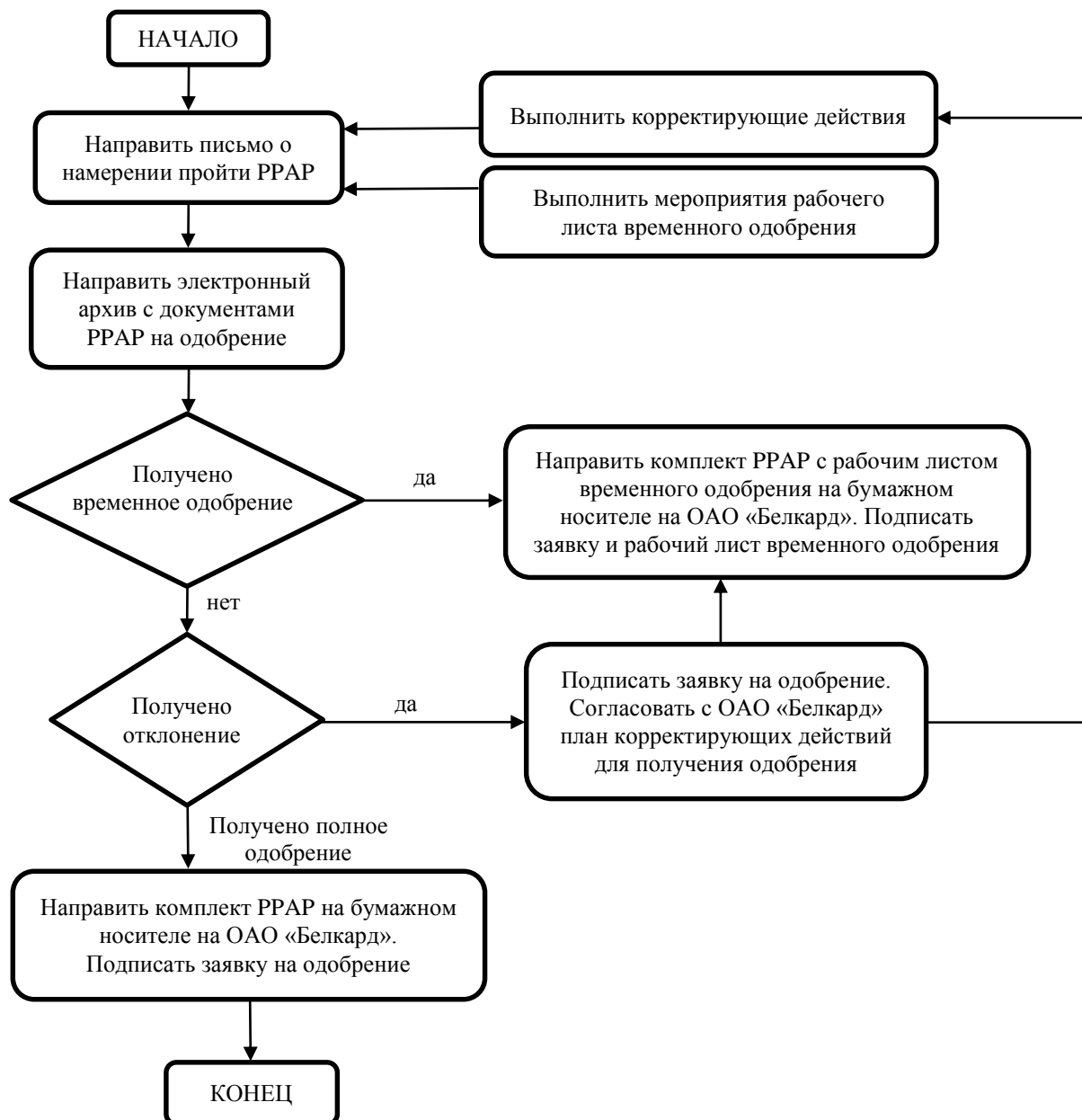
R - поставщик должен сохранять документацию на соответствующих участках и сделать ее доступной по требованию ОАО «Белкард»;

* - поставщик должен сохранять документацию на соответствующих участках и представить ее потребителю по требованию.

Первоначально для действующих поставщиков ОАО «Белкард» устанавливает третий уровень представления документов РРАР. Для одобренных поставщиков продукции, предлагающих новую продукцию, ОАО «Белкард» может определить уровень представления, отличный от первоначального уровня.



Порядок предоставления свидетельств РРАР на ОАО «Белкард»



Для прохождения процесса РРАР поставщик направляет письмо в ОАО «Белкард» о намерении пройти процедуру одобрения производства.

ОАО «Белкард» в течение 7 (семи) рабочих дней направляет ответ поставщику, в котором назначает уровень представления образцов и документов.

В соответствии с назначенным уровнем предоставления РРАР, поставщик направляет электронный архив с копиями документов (название файлов должны быть в соответствии с принадлежностью) в соответствии с назначенным уровнем предоставления РРАР на e-mail: umts.bap@mail.ru с (уведомлением о прочтении).

ОАО «Белкард» акцептует пакет документов и дает сообщение поставщику о принятии документов в работу в течение 3 (трех) рабочих дней.



Если пакет документов не принимается (состав документов не соответствует уровню представления, заявка оформлена с ошибками), направляется соответствующее сообщение поставщику. Поставщик в течение 5 (пяти) рабочих дней обязан устранить замечания, в противном случае весь пакет документов возвращается поставщику.

По результатам оценки свидетельств РРАР, ОАО «Белкард» информирует поставщика о полученном статусе одобрения.

Количество дней, в течение которых ОАО «Белкард» направляет поставщику заявку с принятым решением, не должно превышать 25 рабочих дней со дня принятия свидетельств РРАР в работу.

Статус одобрения

По результатам анализа свидетельств РРАР принимаются следующие решения: полное одобрение, временное одобрение или отклонение.

Полное одобрение

Полное одобрение означает, что продукция, включая все субкомпоненты, а также все предоставленные данные и документы соответствуют всем требованиям ОАО «Белкард». При получении полного одобрения поставка продукции разрешается.

Временное одобрение

Временное одобрение означает, что не все предоставленные отчеты и данные соответствуют требованиям ОАО «Белкард» и/или продукция имеет не критические отклонения от требований согласованной спецификации. При получении временного одобрения, разрешается ограниченная по объему и времени поставки продукции. Продукция со статусом «временное одобрение» не считается «полным одобрением».

Временное одобрение может даваться, если:

- ясно определена коренная причина несоответствий, помешавших одобрению;
- разработан ПККД, согласованный с ОАО «Белкард»;
- был применен план сдерживающих мер на период внедрения изменений, согласованный с ОАО «Белкард» (при необходимости);
- согласована дата повторного предоставления свидетельств РРАР, которая должна быть раньше окончания периода временного одобрения, с ОАО «Белкард».

Отклонение

Отклонение означает, что производственная партия, на основе которой осуществлялось представление, и сопровождающая документация не соответствует требованиям потребителя.



При получении «отклонения» поставка продукции не разрешается до момента получения «временного» или «полного» одобрения. При получении «отклонения» поставщик должен согласовать ПККД, после внедрения которых процедура одобрения может быть возобновлена. В случае повторного «отклонения» ОАО «Белкард» имеет право принять решение о прекращении работ по рассмотрению РРАР данной продукции от поставщика.

В случае выявления проблем по качеству части в ходе серийных поставок допускается присвоение статуса «отклонено» ранее выданного одобрения. Для возобновления поставок в ОАО «Белкард» поставщик осуществляет повторное проведение процедуры одобрения по уровню представления комплекта документов и образцов части, назначенных покупателем.

Хранение данных

После получения одобрения потребителем, комплект документов и контрольных образцов должен храниться у поставщика до момента получения письменного указания ОАО «Белкард» об окончании времени действия одобрения или до момента окончания времени действия временного одобрения плюс 1 (один) календарный год.

8.3.5.1 Выходы проектирования и разработки. Дополнение

Поставщику следует обеспечить верификацию и валидацию выходов проектирования продукции относительно входов проектирования продукции. В выходы проектирования продукции поставщику следует включить анализ рисков проектирования продукции (DFMEA). В ходе проведения DFMEA следует рассмотреть отказы всех основных функций изделия, регламентируемые и функциональные СХ конструкции продукции (если это необходимо). При разработке конструкции новой и модернизированной продукции следует учитывать отказы, которые ранее происходили при изготовлении уже освоенной продукции (например, согласно имеющейся информации, предшествующего опыта). По запросу ОАО «Белкард» поставщику следует предоставить:

- свидетельства соответствующего обучения персонала, участвующего в DFMEA по последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное);
- результаты исследования на надежность;
- результаты защиты от ошибок при проектировании продукции;
- СХ конструкции;
- графическое изображение продукции, в том числе двух- и трехмерные модели, чертежи, технические пакеты данных, информацию об изготовлении, геометрические размеры и допуски;
- руководства по эксплуатации, диагностике, сервисному обслуживанию, ремонту;
- требования к упаковке (если применимо) и маркировке;



- требования к сервисной части.

8.3.5.2 Выходы проектирования процесса изготовления

Поставщику следует документировать выходы проектирования процесса изготовления, а также обеспечить, чтобы данные выходы соответствовали входам проектирования процесса изготовления. В выходы проектирования процесса изготовления поставщику следует включить:

- а) технические спецификации и чертежи продукции;
- б) СХ продукции и процессов изготовления;
- в) оснастку и оборудование для производства и контроля продукции;
- г) изучение возможностей оборудования и процессов в соответствии с последней версии методики SPC AIAG;
- д) карты потока в соответствии с последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное);
- е) анализ рисков процесса изготовления продукции (PFMEA).

В ходе проведения PFMEA поставщику следует оценивать операции, влияющие на формирование СХ. Оценку адекватности протоколов PFMEA следует осуществлять ежегодно. В случае часто повторяющихся дефектов и/или роста уровня дефектности, поставщику следует повторно провести PFMEA и предоставить результаты проведения PFMEA в ОАО «Белкард». Поставщику следует осуществлять пересмотр PFMEA в случае:

- получения от ОАО «Белкард» претензий по качеству продукции;
- возвратов продукции;
- выявления несоответствий составных частей продукции;
- нерезультативности мероприятий, направленных на устранение причин возникновения дефектов продукции;
- исправления (переделки) продукции;
- изменения DFMEA;
- ж) планы управления с учетом последней версии методики APQP AIAG;
- з) критерии приемки для одобрения процесса производства продукции;
- и) данные по качеству, надежности, ремонтпригодности продукции;
- к) данные для измерения характеристик продукции («что», «как», «когда» и «чем» измерять);
- л) результаты идентификации и верификации защиты от ошибок (если применимо);
- м) методы быстрого обнаружения несоответствий продукции и процессов производства, обратной связи и коррекций при выявлении таких несоответствий.

8.4.1.2 Процесс выбора поставщика

ОАО «Белкард» сотрудничает с надёжными поставщиками, которые работают над постоянным улучшением продукции и процессов, путём внедрения



новых технологий, использования новаторских идей и чёткого осознания источников расходов, формируя основу для совместного успеха.

Процесс выбора поставщика включает:

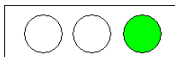


- оценку риска выбираемого поставщика для соответствия продукции и бесперебойной поставки продукции организации своим потребителям;
- значимые показатели функционирования по качеству и поставкам;
- оценку СМК поставщика;
- многофункциональное принятие решений;
- оценку возможностей развития программного обеспечения, если применимо.

Дополнительными критериями, которые могут учитываться при выборе поставщика, являются:

- размер бизнеса в автомобильной промышленности;
- финансовую стабильность;
- сложность закупаемого продукта или материала;
- требуемую технологию;
- адекватность имеющихся ресурсов;
- возможность по проектированию и разработке;
- возможность по изготовлению;
- процесс менеджмента изменений;
- планирование непрерывности бизнеса (планирование на случай чрезвычайных обстоятельств);
- процесс логистики;
- услуги для потребителя.

В зависимости от категории, присвоенной поставщику, ОАО «Белкард» принимает решение о дальнейшем сотрудничестве.

Таблица 4 – Категория и уровень соответствия потенциального поставщика

Категория поставщика	Уровень соответствия, балл	Условия сотрудничества
Надежный 	от 70 до 100	рекомендуется стратегическое партнерство
Удовлетворительный 	от 40 до 69	сотрудничество возможно после выполнения требований ОАО «Белкард»; повторная оценка после выполнения корректирующих действий
Неудовлетворительный 	от 0 до 39	сотрудничество невозможно

Анкета самооценки потенциального поставщика в соответствии с приложением Б.



Работа с субпоставщиками

Поставщик должен прилагать усилия к тому, чтобы обязать своих субпоставщиков к соблюдению обязательств, взятых им на себя по договору между ним и ОАО «Белкард». Если поставщик не в состоянии обеспечить соблюдение субпоставщиками данных обязательств, он информирует об этом ОАО «Белкард», и контрактные партнеры совместно ищут решение, устраивающее обе стороны.

Поставщик несёт полную ответственность за качество поставки продукции от субпоставщика в ОАО «Белкард».

В случае необходимости, по запросу ОАО «Белкард», поставщик должен предоставить результаты аудитов субпоставщиков.

8.7 Управление несоответствующими выходами

Поставщик должен управлять системой прослеживаемости для обеспечения возможности:

- определения места и времени появления несоответствия, исполнителя (оператора), выполнившего операцию, повлекшую появление несоответствия;
- определения местонахождения всей партии деталей с выявленным несоответствием;
- отделения, изоляции и учета несоответствующей продукции;
- проведения оперативного и систематического анализа причин несоответствий и выработки корректирующих действий;
- обеспечения контроля за балансом деталей (сборочных единиц) по всему маршруту движения их в производстве;
- устранения сокрытия несоответствующей продукции и недостатч, приписок выработки и иных злоупотреблений;
- установления ответственных лиц, связанных с операциями по приему и выдаче деталей;
- улучшения качества оперативно-производственного планирования.

Обеспечение прослеживаемости достигается за счет маркирования, введения сопроводительных ярлыков с регистрацией в них информации по всей технологической цепочке изготовления деталей от поступления в организацию металла, материалов и комплектующих изделий до упаковки и отправки готовой продукции.

Поставщик должен документировать правила хранения и идентификации несоответствующей продукции.

В документированной процедуре поставщика должен быть определен метод идентификации несоответствующей продукции для каждого этапа жизненного цикла.



9 Оценка функционирования

9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления

Статистические методы исследования и управления процессами производства основываются на построении контрольных карт (\bar{X} – R-карт), оценке стабильности процесса и расчете индексов воспроизводимости и пригодности процесса, и используются поставщиком (изготовителем) в рамках процедуры APQP либо по требованию ОАО «Белкард».

При необходимости, вместо \bar{X} – R-карты могут использоваться другие виды контрольных карт в соответствии с руководством «Статистическое управление процессами (SPC)».

Статистические методы исследования и управления процессами производства в общем случае включают в себя предварительное изучение возможностей процессов и статистическое управление процессами.

Для определения возможностей процесса проводится изучение его стабильности и расчет индексов воспроизводимости либо пригодности в соответствии с руководством SPC.

Инструментом для оценки стабильности технологического процесса являются контрольные карты.

Исследуемый процесс оценивается на стабильность по отсутствию нижеприведенных признаков нестабильности:

- точки (1 или более) вне контрольных границ;
- серии точек (7 точек подряд по одну сторону от среднего значения, 7 точек подряд последовательно возрастают или последовательно убывают);
- неслучайное поведение данных процесса, что может быть выражено посредством очевидных трендов, циклов, общего разброса точек внутри контрольных границ или взаимозависимости значений в подгруппах.

Если по результатам анализа контрольных карт технологический процесс оказался нестабилен, должны быть приняты меры по идентификации и устранению особых причин изменчивости. Особые причины изменчивости идентифицируются и устраняются в максимально короткие сроки рабочим, мастером, технологом или другим персоналом в пределах своей компетенции и полномочий.

Примеры особых причин изменчивости:

- сбой режимов (настроек) оборудования;
- незапланированная замена оператора или контролера;
- замена поставщика сырья/материалов.

После устранения особых причин процесс повторно исследуется на стабильность.

Признанный стабильным процесс далее оценивается на воспроизводимость, нестабильный процесс оценивается на пригодность.

Для оценки воспроизводимости/пригодности используют следующие



значения индексов воспроизводимости (C_p, C_{pk}) или индексов пригодности (P_p, P_{pk}):

- $C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) > 1,67$ - процесс соответствует критериям приемки;

- $1,33 \leq C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) \leq 1,67$ - процесс может быть принят к эксплуатации по согласованию с ОАО «Белкард»;

- $C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) < 1,33$ - процесс не соответствует критериям приемки.

В случае отклонения показателей от установленных требований необходимо приведение процесса в соответствующее состояние либо, вводится усиленный контроль (100 % контроль), разрабатываются мероприятия по приведению процесса в соответствующее состояние с указанием сроков и ответственных лиц.

Проведенное изучение возможностей процесса оформляется в виде карты SPC в соответствии с руководством SPC. Карта SPC должна содержать, в том числе, значения индексов воспроизводимости/пригодности.

10 Улучшение

10.2.3 Решение проблем

При получении информации о выявлении отклонений от КД/ТУ и т.п. поставляемой продукции, поставщик оперативно проводит мероприятия в производстве согласно методике 8D.

Методика 8D применяется в случаях:

- выполнение специфических требований потребителей (обработка рекламаций с помощью метода 8D);

- запрос корректирующих действий с помощью метода 8D по несоответствиям продукции, выявленным при поставке (осмотре), при сборке и испытаниях в производстве (нулевой пробег) у потребителя, либо в гарантийный период эксплуатации изделий;

- выявление несоответствий при приемо-сдаточных испытаниях;

- повторное выявление несоответствия продукции при производстве, по которому проводились корректирующие действия, но они не были результативными и причина несоответствий не устранена;

- повторение дефекта продукции у потребителя при не результативности/не эффективности ранее внедренных мероприятий.

Допускается применение метода 8D при первичном выявлении несоответствия при производстве продукции.

Метод базируется на следующих основах:

система, ориентированная на факты: система, которая при решении проблем, поиске решений и планировании опирается на реальные данные и отслеживается с помощью сбора данных;

устранение основополагающих причин: процесс решения проблем отличается тем, что устраняются не только последствия проблемы, но и ее основополагающая причина.

Метод решение проблем 8D основан на следующих принципах:



командная работа;
полная преемственность этапов: результаты или выходы предыдущего этапа являются входами последующего;
документированность результатов на каждом шаге/этапе;
поддержка руководства.

Метод 8D включает в себя следующие последовательно реализуемые этапы:

D 0- уведомление о проблеме;

D 1 - формирование команды;

D 2 - описание дефекта;

D 3 - срочные и сдерживающие действия;

D 4 - определение причин дефекта;

D 5 - разработка корректирующих действий;

D 6 - внедрение и оценка результативности корректирующих действий;

D 7 - изменение документации и распространение действий (предупреждающие действия);

D 8 - признание результатов (оценка проделанной работы).

В процессе реализации этапов составляется отчет по решению проблем по форме приложения В. При оформлении отчета по форме 8D заполнение всех строк обязательно. Отчеты направляются в подразделение, затребовавшее мероприятия в объеме 8D для одобрения и мониторинга сроков реализации этапов/шагов. Пример заполнения и инструкция по заполнению отчета 8D приведены в приложениях Г, Д.

Этапы, и отчет методики 8D условно делятся на три стадии решения проблем. Этапы, цели и сроки реализации приведены в таблице 4.

Таблица 4 - Этапы, цели и сроки реализации 8D

Стадия	Отчет	Шаг 8D	Цели этапа	Срок реализации
Понимание проблемы, оперативное реагирование и сдерживание, организация работ по выполнению этапов на производстве	1	D1, D2, D3 шаги быстрого реагирования	Не допустить повторного возникновения проблем и обеспечить уверенность потребителя в надежной защите на весь период пока не устранены причины	не более 24 часов
Определение причин и разработка корректирующих действий	2	D4, D5 шаги анализа и устранения причины	Выработать результативные меры по устранению коренной причины, продемонстрировать адекватность и комплексность разработанных мер потребителю	не более 10 рабочих дней
Внедрение корректирующих действий и оценка результативности	3	D6, D7, D8 шаги распространения, решения и накопления опыта	Качественно реализовать запланированные меры, валидировать их на «долговременность» и обосновать снятие сдерживания. Обеспечивать уверенность в том, что проблема не повторится	не более 20 рабочих дней



Процесс «Контролируемые поставки»

При выявлении несоответствующей продукции, имеющей отклонения по качеству на входном контроле, сборке, испытаниях и в эксплуатации, ОАО «Белкард» имеет право принять решение об организации 100% контроля указанных характеристик продукции на территории организации третьей стороной – КП 2, о чем уведомляет поставщика за 2 (два) дня до начала контроля. Для реализации работ по КП 2 поставщик должен заключить договор на предоставление услуг с одобренной ОАО «Белкард» компанией.

В случае отказа поставщика от применения режима КП 2 ОАО «Белкард» имеет право:

- воспользоваться контролируруемыми поставками для организации 100% контроля продукции поставщика на территории ОАО «Белкард» с возмещением затрат на реализацию КП 2 за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности ОАО «Белкард» перед поставщиком;
- приостановить дальнейшую закупку продукции у поставщика и инициировать поиск новых поставщиков для всей номенклатуры продукции поставляемой поставщиком.

КП 2 предполагает по требованию ОАО «Белкард» введение дополнительного процесса контроля продукции по установленным характеристикам при одновременной реализации процесса устранения первопричины проблемы. Дополнительный контроль организуется сверх нормального контроля (ранее предусмотренного технологией).

КП 2 включает в себя:

- сдерживающие меры, осуществляемые персоналом организации за счет собственных средств;
- 100% выходной контроль продукции ИКП;
- процесс устранения проблемы с качеством продукции.

КП 2 может осуществлять только ИКП. Данные контроля продукции ИКП являются доказательством эффективности процесса сдерживания несоответствующей продукции организацией.

Режим КП 2 инициируется за 2 (два) рабочих дня до начала сдерживания.

Ответственность поставщика:

- направить «Ответ» в адрес ОАО «Белкард»;
- в случае несогласия с требованием о вводе режима КП 2, связаться с ОАО «Белкард» и предоставить объективные свидетельства, указывающие на недостаток данных для ввода режима КП 2;
- провести подготовительную работу для начала режима КП 2 (введение/пересмотр сдерживающих мер, проверка запасов);
- незамедлительно определить отдельную зону для проведения сдерживающих мероприятий на своем предприятии, устраивающую ОАО «Белкард»;
- незамедлительно определить отдельную зону для проведения контроля и



обеспечить представителей ИКП: аттестованными средствами контроля, согласованным с ОАО «Белкард» описанием методов контроля и оснащенным местом контроля (рабочие столы, достаточное освещение);

- согласовать с ОАО «Белкард» метод идентификации изделий, прошедших контроль в режиме КП 2;

- заключить договор с ИКП, одобренным ОАО «Белкард»;

- оценить пригодность методов контроля. В случае подтверждения непригодности методов контроля, поставщик должен организовать 3-х стороннее согласование подходящих методов контроля между ОАО «Белкард», поставщиком и ИКП;

- сбор и анализ данных о дефектности продукции в зоне действия сдерживающих мер поставщиком (контроль продукции персоналом поставщика);

- разработать и внедрить действия в соответствии с методикой 8D;

- согласовать с ИКП планы действий по 8D;

- направить на ОАО «Белкард» планы действий по 8D, одобренные ИКП;

- направлять на ОАО «Белкард» отчет о выполнении действий по 8D с согласованной периодичностью;

- проводить ежедневное совещание в производстве для рассмотрения результатов принимаемых мер или планирования необходимых изменений;

- внести изменения в документацию (ПУ, РФМЕА, КПП, стандартизированные рабочие инструкции и т.п.);

- ежедневно оформлять результаты контроля продукции в зоне сдерживающих мер поставщика по форме «Отчета по КП 2» и предоставлять их ИКП и ОАО «Белкард» по запросу;

- выполнять установленные критерии для снятия режима КП 2;

- распространить одобренные корректирующие действия на все похожие процессы производства (если применимо).

Критерии выхода из КП 2:

- данные контроля в зоне КП 2 показывают 0 дефектов по результатам последовательной приемки минимум 15 рабочих дней после введения КП 2;

- в процессе внедрены меры по защите от ошибок в отношении указанных дефектов;

- получены и одобрены ОАО «Белкард» «Отчет по анализу причины несоответствия» и ПККД;

- эффективность 8D подтверждена данными о контроле и согласована с ОАО «Белкард»;

- при разработке действий, исключая влияние причин дефектов, поставщик должен по возможности внедрить технологические защиты от ошибок (технологическая оснастка, автоматизация технологии или метод выполнения технологической операции, исключая возможность появления дефекта), обеспечивающие 100% гарантию бездефектных поставок. ПУ процессом должен предусматривать периодическое подтверждение (валидацию) эффективности



защит от ошибок;

- изготовлены для обучения рабочих и повышения эффективности контроля «Образцы дефектов»;

ОАО «Белкард» должен ответить на запрос поставщика на выход из режима КП 2 в течение 48 часов с момента получения подтверждающей информации от поставщика.

Перечень документов для выхода из режима КП 2:

- письмо-запрос на выход на бланке поставщика;
- обновленные протоколы FMEA, ПУ, РИ, КПП;
- свидетельства деятельности по предотвращению ошибок, включая внедрение, подтверждение и периодическую проверку;
- отчет по внедренным корректирующим действиям;
- данные о контроле в зоне КП 2;
- записи о подготовке персонала по внедренным изменениям;
- свидетельства проведения аудитов на соответствующих уровнях, подтверждающие результативность корректирующих действий;
- статистические данные по оценке воспроизводимости характеристик, если применимо;
- отчет по анализу измерительных и контрольных процессов.

Документация должна направляться в ОАО «Белкард». Вся документация должна быть помещена в подшивку или папку, идентифицированную для упрощения поиска любого документа.

Процесс «Контролируемые переборки»

КП 3 – требование ОАО «Белкард» к поставщикам по введению дополнительного процесса переборки/доработки несоответствующей продукции по установленным характеристикам. ОАО «Белкард» инициирует режим КП 3 в случаях выявления отклонений в партиях ТМЦ по производственной необходимости.

Для реализации работ по КП 3 поставщик обязан заключить договор на предоставление услуг с одобренной ОАО «Белкард» организацией - исполнителем процесса КП 3. Работы проводятся на территории ОАО «Белкард».

В случае отказа поставщика от КП 3 ОАО «Белкард» имеет право:

- предъявить претензию по возмещению затрат за «простой производства» ОАО «Белкард»;
- воспользоваться услугами «сервис-провайдера» на проведение КП 3 с возмещением затрат на их реализацию за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности ОАО «Белкард» перед поставщиком.

КП 3 включает в себя:

- квалифицированная переборка/доработка несоответствующей продукции по согласованной технологии;
- оперативная переборка/доработка несоответствующей продукции,



выявленной на всех стадиях жизненного цикла продукции;

- сдерживающие меры, осуществляемые персоналом организации за счет собственных средств;

- 100% выходной контроль/доработка продукции представителем исполнителя контролируемой переборки по согласованной технологии.

Процесс КП 3 инициируется в случаях:

- при выявлении ОАО «Белкард» несоответствующей продукции в партиях, имеющих позицию - дефицит (угроза остановки производства из-за отсутствия ТМЦ, требуемого качества), решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает ОАО «Белкард»;

- при выявлении поставщиком отклонений, влияющих на формирование дефектов в партиях, отправленных ОАО «Белкард», решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает ОАО «Белкард».

Правила реализации КП 3:

- КП 3 может осуществлять только ИКП;

- данные ИКП по переборке/доработке продукции являются доказательством эффективности процесса сдерживания несоответствующей продукции организацией.

- дефекты, выявленные в зоне сдерживания КП 3 в расчете показателей качества организации, не учитываются.

Ответственность поставщика:

- направить «Ответ» в адрес ответственного лица ОАО «Белкард» по электронной почте: umts.bar в течение 2 (двух) часов;

- предъявить обоснование о непричастности поставщика к дефекту, указанному в уведомлении, в случае наличия объективных свидетельств в течение 2 (двух) часов с момента получения уведомления (по импортным организациям время может быть увеличено по согласованию сторон);

- принять решение по заблокированной партии и направить уведомление в адрес ОАО «Белкард» в течение 2 (двух) часов;

- направить в адрес ОАО «Белкард» в техническое задание на переборку в случае применения режима КП 3;

- предоставить средства измерений и материалы для переборки;

- заключить договор с ИКП из перечня одобренных организаций до начала переборки в режиме КП 3;

- проводить сбор и анализ данных о переборке/доработке ТМЦ в зоне КП 3;

- перед началом реализации режима КП 3, исполнитель КП 3 должен согласовать пригодность применения методов контроля и технологий доработки продукции с поставщиком.



10.2.5 Система менеджмента гарантии

Организация предоставляет на продукцию гарантию качества. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается с момента передачи продукции ОАО «Белкард» до момента окончания гарантийного срока эксплуатации основного изделия ОАО «Белкард», в комплектации которого использована данная продукция. По скрытым дефектам претензии по качеству металлопроката принимаются в течение 2 (двух) лет с момента отгрузки продукции в ОАО «Белкард».

Гарантийные случаи оформляются в виде рекламационного акта. При получении рекламационного акта поставщик в срок до 5 (пяти) рабочих дней направляет ответ (принято/не принято с обоснованием отказа). В случае, если поставщик не рассмотрел рекламационный акт в указанный срок, то рекламация по умолчанию считается принятой поставщиком и подлежит возмещению.

При возникновении вопросов по уточнению информации о рекламационных актах, поставщик может обратиться в ОАО «Белкард».

Разработал:

Начальник БРП УМТС

В.А.Наплёха

Проверил:

Начальник УМТС

М.Д.Ганецкий

Согласовано:

Зам. директора по закупкам и сбыту

В.С.Пентковский

Зам. директора по техническому развитию/
представитель потребителя

Г.А.Костюкович

Начальник УК/

представитель руководства по СМК

В.А.Чекан

Зам. главного конструктора/

представитель потребителя ПАО «КАМАЗ»

И.А.Булах



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (обязательное)

Форма чек-лист уровня развития поставщика

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
Наименование организации-поставщика		
Юридический адрес организации-поставщика		
Поставляемая в ОАО «Белкард», г. Гродно продукция		
Должностное лицо, подтверждающее адекватность информации	Ф.И.О.	
	Должность	
	Телефон	
	E-mail	
Статус согласования раздела «Качество и приемка продукции, гарантии и ответственность сторон» к договору на поставку		
Критерий	Вопрос	Документированная процедура, свидетельства реализации требования, название документов и др.
1	2	3
4 Контекст организации 4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон 4.3 Определение области применения системы менеджмента качества 4.3.1 Определение области применения системы менеджмента качества. Дополнение	Область применения СМК включает поддерживающие функции, находящиеся на территории организации или удаленно (например, центры проектирования и разработки, сервисные центры и т.д.)?	
4.4 Система менеджмента качества и ее процессы	Сертифицирована СМК на соответствие требованиям ISO 9001, СТБ ISO 9001, СТБ 16949, IATF 16949?	
4.4.1.2 Безопасность продукции	Каким образом идентифицируются характеристики, связанные с безопасностью продукции?	
5. Лидерство 5.1 Лидерство и приверженность 5.1.1.1 Корпоративная ответственность	Каким образом задокументирована политика корпоративной ответственности? Политика корпоративной ответственности: - доведена до сведения заинтересованных сторон; - включает политику по борьбе со взяточничеством; - включает политику эскалации этического поведения?	
5.1.1.2 Результативность и эффективность процессов	С какой периодичностью осуществляется оценка эффективности процессов СМК?	
	В каком документе сохраняются результаты анализа эффективности процессов СМК?	
	Какие определены процессы решения проблем?	
5.1.1.3 Владельцы процессов	Каким образом определяется результативность решения проблем?	
	Владельцы процессов СМК определены? В каком документе содержатся обязанности и ответственность владельцев процессов СМК?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно

1	2	3
5.3 Роли, обязанности и полномочия в организации	Высшим руководством организации назначен Представитель Потребителя (Представитель ОАО «Белкард»)?	
5.3.1 Роли, обязанности и полномочия в организации. Дополнение	Кандидатура Представителя Потребителя согласована с ОАО «Белкард»? Представитель Потребителя обучен: - требованиям ISO 9001, СТБ ISO 9001, СТБ 16949, IATF 16949; - актуальным версиям руководств FMEA AIAG VDA, SPC AIAG, MSA AIAG, PPAP AIAG?	
5.3.2 Обязанности и полномочия, связанные с требованиями к продукции и корректирующими действиями	Назначен персонал с полномочиями достаточными для остановки производства и отгрузки продукции, с целью коррекции проблем по качеству продукции?	
6 Планирование	Анализ рисков сохраняется в виде документированной информации?	
6.1 Действия в отношении рисков и возможностей	В анализ рисков включается информация по: - отзывам о продукции; - аудитам продукции; - ремонтам; - внутренним и внешним претензиям к продукции; - возвратам продукции в гарантийный период; - несоответствиям, переделкам?	
6.1.2.1 Анализ рисков		
6.1.2.2 Предупреждающие действия	В каком(их) документе(ах) отражаются предупреждающие действия? В процесс снижения влияния негативных последствий потенциальных рисков включены: - идентификация потенциальных несоответствий; - оценка потребности в действиях по предупреждению возникновения несоответствий; - идентификация и реализация необходимых действий; - документированная информация по принятым действиям; - анализ результативности реализованных предупреждающих действий; - использование извлеченных уроков для предотвращения повторного возникновения несоответствий в аналогичных процессах?	
6.1.2.3 Планы действий в нештатных ситуациях	Для обеспечения непрерывной поставки продукции в ОАО «Белкард» разрабатываются планы действий в нештатных ситуациях, с учетом рисков? Планы действий в нештатных ситуациях разработаны межфункциональной командой?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (продолжение) (обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
	В плане действий в нештатных ситуациях в рассмотрены: прерывания от предоставляемых извне продуктов, процессов и услуг; отказе ключевого оборудования; сбоем из-за оборудования, процессов и услуг внешнего происхождения; нехватки рабочей силы или сбоя нормального хода работы инфраструктуры; возврате продукции из эксплуатации; кибератаке ИТ-системы (действие, которое направлено на нарушение функционирования информационной безопасности компьютерной системы); срывов в работе коммунальных служб; пожара; повторяющихся природных бедствий; пандемии?	
	Каким образом оценивается результативность планов действий в нештатных ситуациях?	
	Какая установлена периодичность проверки планов действий в нештатных ситуациях на результативность?	
6.2 Цели в области качества и планирование их достижения 6.2.2.1 Цели в области качества и планирование их достижения. Дополнение	Какой уровень дефектности продукции установлен в качестве цели в области качества?	
7. Поддержка 7.1 Ресурсы 7.1.4 Среда для функционирования процессов 7.1.4.1 Среда для функционирования процессов. Дополнение	Установлен порядок обеспечения и содержания производственного оборудования, помещений, складов в чистоте и порядке? Установлен порядок проведения мониторинга условий хранения продукции, сырья, материалов на складах и в производственных помещениях? В каком документе отражаются результаты мониторинга условий хранения продукции, сырья, материалов на складах и в производственных помещениях? При организации рабочих мест применяется методика 5S?	
7.1.5 Ресурсы для мониторинга и измерений 7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем	Проводится анализ измерительных систем? Для каких измерительных систем проводится анализ? С какой периодичностью проводится анализ измерительных систем?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (продолжение) (обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
8 Операционная деятельность 8.1 Планирование и управление деятельностью 8.1.2 Конфиденциальность	В каком документе установлены требования к соблюдению конфиденциальности информации, полученной от ОАО «Белкард»?	
8.2. Требования к продукции и услугам 8.2.3.1.2 Специальные характеристики, назначенные потребителем	Какие символы используются для обозначения специальных характеристик конструкции и процесса, в которых содержатся специфические требования ОАО «Белкард»?	
8.3 Проектирование и разработка продукции и услуг 8.3.2 Планирование проектирования и разработки	Проектирование и разработка продукции и процессов ее изготовления осуществляется с применением междисциплинарного подхода?	
8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки. Дополнение	При проектировании и разработке продукции рассматриваются альтернативные проектные решения конструкции продукции или процесса ее изготовления?	
	При проектировании и разработке продукции осуществляется разработка, анализ и планирование действий по результатам проведения анализа рисков проектирования продукции (DFMEA), действия по снижению рисков?	
	При проектировании и разработке продукции осуществляется разработка, анализ и планирование действий по результатам анализа рисков процесса изготовления продукции (PFMEA), карты потоков процесса, планы управления, рабочие инструкции?	
8.3.2.2 Навыки проектирования продукции	Проводится оценка компетентности персонала, осуществляющего проектирование?	
8.3.2.3 Разработка продукции со встроенным программным обеспечением (если применимо)	Разрабатывается продукция со встроенным программным обеспечением?	
	Разработана методология оценки встроенного в продукцию программного обеспечения?	
	Методология оценки встроенного в продукцию программного обеспечения учитывает: - пригодность программного обеспечения; - условия эксплуатации программного обеспечения; - параметры среды, в которой будет функционировать программное обеспечение; - известные случаи сбоев программного обеспечения?	



**Приложение А (продолжение)
(обязательное)**

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
8.3.3 Входы проектирования и разработки 8.3.3.1 Вход проектирования продукции	Входы проектирования продукции содержат: - специальные характеристики, идентифицированные ОАО «Белкард»; - оценку рисков с учетом входных требований и способностей по снижению/менеджменту рисков, включая анализ осуществимости? - применимые идентифицированные ОАО «Белкард» законодательные и другие обязательные требования; - функциональные и эксплуатационные требования, установленные ОАО «Белкард»?	
7.1.5.2.1 Записи по калибровке/верификации	Каким образом определен процесс менеджмента записей по поверке/калибровке средств измерения, средств контроля и испытательное оборудование, которые необходимы для предоставления свидетельств соответствия законодательным и другим обязательным требованиям? Проводится верификация программного обеспечения средств измерения (далее – СИ), испытательного оборудования (далее – ИО)? Какая периодичность проведения верификации программного обеспечения СИ, ИО?	
7.1.5.3 Требования к лаборатории 7.1.5.3.1 Внутренняя лаборатория	Имеются внутренние лаборатории? Для внутренней лаборатории разработан паспорт, либо другой документ, в котором определены: - область деятельности лаборатории; - технические процедуры лаборатории; - компетентность персонала лаборатории; - перечень используемого измерительного и испытательного оборудования; - методология верификации измерительных систем?	
7.1.5.3.2 Внешняя лаборатория	Используются услуги внешней лаборатории по калибровке/поверке СИ или ИО? Внешняя лаборатория аккредитована на соответствие требованиям ГОСТ ISO/IEC 17025 (ISO/IEC 17025)?	
7.2 Компетентность 7.2.1 Компетентность. Дополнение	Процесс идентификации потребностей в подготовке персонала документирован?	
7.2.2 Компетентность. Подготовка на рабочих местах	Обеспечено ознакомление персонала (в том числе, работающих по контракту, найму) с конструкторской и технологической документацией по выполняемой работе и изменениям к ней, с внутренними требованиями, законодательными и влияющими на соответствие требованиям к качеству??	
7.3 Осведомленность 7.3.1 Осведомленность. Дополнение	Проводится оценка осведомленности персонала? С какой периодичностью проводится оценка осведомленности персонала?	



**Приложение А (продолжение)
(обязательное)**

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
7.3.2 Мотивация и наделение сотрудников полномочиями	Каким образом мотивируется персонал для достижения целей в области качества и инновациям?	
7.5 Документированная информация 7.5.3.2.1 Сохранение записей	Сохраняется документированная информация: - по контролю продукции и действий по реагированию на отклонения от установленных требований; - по одобрению производства части (PPAP); - по инструментальной оснастке (включая техническое обслуживание и принадлежность); - о проектировании продукции и процесса; - о заказах на закупку (контракты и дополнения к ним)?	
7.5.3.2.2 Технические спецификации	Процесс, описывающий анализ и планирование действий, распределение и внедрение всех технических стандартов/спецификаций ОАО «Белкард» включает: - сохранение записей о дате внедрения в производство изменений; - планирование и реализацию актуализации документов, если предполагается изменение; - завершение анализа и планирование действий?	
8.3.3.2 Вход проектирования процесса изготовления	Входы проектирования процесса изготовления продукции содержат: - выходные данные проектирования продукции; - специальные характеристики, идентифицированные ОАО «Белкард»; - требования, установленные ОАО «Белкард»; - анализ рисков процессов изготовления (PFMEA) аналогичной или ранее разрабатываемой продукции; - использование методов защиты от ошибок?	
8.3.3.3 Специальные характеристики	Управление СХ, в том числе, идентифицированными ОАО «Белкард», включает: - идентификацию СХ, и их обозначение в конструкторской и технологической документации; - разработку планов управления СХ; - мониторинг СХ?	
8.3.4 Средства управления проектированием и разработкой 8.3.4.1 Мониторинг	Осуществляется мониторинг проектирования и разработки на установленных стадиях?	
8.3.4.2 Валидация проектирования и разработки	Каким образом проводится валидация проектирования и разработки?	



**Приложение А (продолжение)
(обязательное)**

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
8.3.4.3 Программа прототипа	Разрабатывается программа прототипа (опытный образец)?	
	Разрабатывается план управления программой прототипа?	
	При создании прототипа (опытного образца) используются такие же материалы, оборудование, оснастка, технологии, как и при серийном производстве продукции?	
8.3.4.4 Процесс одобрения продукции	В ОАО «Белкард» предоставлялась папка РРАР для проведения процедуры одобрения?	
8.3.5 Выходы проектирования и разработки 8.3.5.1 Выходы проектирования и разработки. Дополнение	Каким образом обеспечивается верификация и валидация выходов проектирования продукции относительно входов проектирования продукции?	
	В выходы проектирования продукции, поставляемой в ОАО «Белкард» включены: - анализ рисков проектирования продукции (DFMEA); - специальные характеристики конструкции; - руководства по эксплуатации, диагностике, сервисному обслуживанию, ремонту?	
	В выходы проектирования процесса изготовления продукции, поставляемой в ОАО «Белкард» включены: - специальные характеристики продукции и процессов изготовления; - анализ рисков процесса изготовления продукции (PFMEA)?	
	Пересмотр PFMEA осуществляется в случае: - получения от ОАО «Белкард» претензий по качеству поставляемой продукции; - возвратов продукции; - выявления несоответствий составных частей продукции; - результативности мероприятий, направленных на устранение причин возникновения дефектов продукции; - исправления (переделки) продукции; - изменения DFMEA?	
8.3.6. Изменения проектирования и разработки 8.3.6.1 Изменения проектирования и разработки. Дополнение	Изменения в конструкции продукции и/или процессе изготовления продукции согласовываются с ОАО «Белкард» до начала проведения таких изменений?	
8.4 Управление предоставляемыми извне процессами, продукцией и услугами	Процесс выбора поставщиков документирован?	
8.4.1 Общие положения 8.4.1.2 Процесс выбора поставщика	Что является основными критериями при выборе поставщика?	
	В каком документе отражаются результаты процесса выбора поставщика?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (продолжение) (обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
8.4.2 Тип и степень управления	Идентифицированы процессы аутсорсинга?	
8.4.2.1 Тип и степень управления. Дополнение	Каким образом обеспечивается управление процессами, переданными на аутсорсинг?	
8.5 Предоставление продукции и услуг 8.5.1 Управление предоставлением продукции и услуг 8.5.1.1 План управления	План управления содержит: - критерии приемки продукции и действия с продукцией (например, разбраковка, снижение сортности, переработка, утилизация); - действия по управлению процессом (например, периодичность проверок, меры по ограничению излишней переналадки оборудования); - действия на случай отказа устройства защиты от ошибок; - методы быстрого обнаружения несоответствий продукции/процесса изготовления, обратную связь, коррекции по устранению несоответствий продукции/процесса изготовления и процесс эскалации несоответствий?	
8.5.1.2 Стандартизированная рабочая-инструкция оператора и визуальные стандарты	На местах, где в процессе производства продукции формируются специальные характеристики, персонал применяет визуальные стандарты (рабочие инструкции)?	
	Визуальные стандарты доведены до сведения персонала?	
	Визуальные стандарты содержат: - изображения критериев качества выполнения операций («правильно»/«неправильно»); - фото или образцы дефектов продукции?	
8.5.1.3 Верификация рабочих настроек	Осуществляется верификация рабочих настроек оборудования и инструмента?	
	В каком документе сохраняются записи о верификации рабочих настроек?	
	Для персонала, осуществляющего рабочие настройки оборудования и инструмента разработаны документы (визуальные стандарты, рабочие инструкции), содержащие требования к рабочим настройкам оборудования и инструмента?	
	Используются статистические методы верификации рабочих настроек оборудования?	
	Используются статистические методы верификации рабочих настроек инструмента?	
	Деятельность по верификации рабочих настроек оборудования и оснастки включает валидацию первой/последней единицы продукции: - после включения оборудования; - перед выключением оборудования?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (продолжение) (обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
	Сохраняется первая/последняя единицы произведенной продукции после включения или перед выключением оборудования для сравнения с последующей/предыдущей единицей произведенной продукции?	
	Записи об одобрении рабочих настроек оборудования и инструмента сохраняются?	
8.5.1.6 Менеджмент производственной оснастки, оснастки и оборудования для изготовления, испытаний и контроля	Система менеджмента производственной оснастки внедрена? Система менеджмента производственной оснастки, включает: - идентификацию инструмента, такую как серийный или инвентарный номер, статус (например, производство, исправление, ремонт, утилизация), владелец, местоположение; - дополнительную идентификацию оснастки и инструмента (например, символами специальных характеристик); - возможность ремонта и обслуживания, включая необходимый персонал; - упаковку, хранение, консервацию, восстановление; - настройку; - программу смены быстроизнашивающегося инструмента; - наличие дублирующего инструмента и оборудования; - документацию по изменениям в проектировании оснастки, модификации инструмента?	
8.5.2 Идентификация и прослеживаемость	и Разработан и реализуется процесс идентификации для прослеживаемости для:	
8.5.2.1 Идентификация и прослеживаемость. Дополнение	и несоответствующей или подозрительной продукции; - изолирования несоответствующей или подозрительной продукции; - серийной продукции?	
	Каким образом обеспечивается процесс идентификации для прослеживаемости несоответствующей продукции?	
	Каким образом обеспечивается процесс идентификации для прослеживаемости подозрительной продукции?	
8.5.4 Сохранение	Организована зона упаковки готовой продукции?	
8.5.4.1 Сохранение. Дополнение	Зона упаковки готовой продукции оснащена: - рабочими инструкциями; - схемами укладки продукции в тару?	



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение А (продолжение) (обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
	Применяется метод FIFO на складах материалов, комплектующих и готовой продукции, предназначенной для поставок в ОАО «Белкард»?	
	С какой периодичностью на складе проводится проверка состояния: - хранящейся продукции; - тары для хранения; - условий хранения?	
	Сохраняются записи результатов проверок состояния продукции на складе и/или тары для хранения и условий хранения?	
8.5.5 Деятельность после поставки	Каким образом реализован процесс передачи и доведения до сведения организации заинтересованным лицам информации о проблемах с продукцией при гарантийном и сервисном обслуживании готовой продукции ОАО «Белкард»?»	
8.5.5.1 Обратная связь с информацией от сервисного обслуживания	Информация о проблемах сервисного обслуживания включает сведения, связанные с: - проектированием; - изготовлением; - обращением материалов; - логистикой?	
	Согласован с ОАО «Белкард» канал связи по получению информации о проблемах сервисного обслуживания?	
	Осуществляется анализ эксплуатационных отказов?	
8.5.6.1 Управление изменениями	Изменения, которые влияют на соответствие продукции требованиям согласовываются с ОАО «Белкард»: - изменения в конструкторскую и технологическую документацию на производимую продукцию; - изменение места (площадки) изготовления продукции?	
8.5.6.1.1 Временное изменение средств управления процессом	В случае использования альтернативных процессов производства продукции, происходит их согласование с ОАО «Белкард»?	
	Альтернативные процессы производства продукции проанализированы с применением FMEA?	
	Каким образом обеспечивается прослеживаемость продукции, произведенной с использованием альтернативных процессов производства продукции?	



Приложение А (продолжение)
(обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
	Каким образом обеспечивается прослеживаемость продукции, произведенной с использованием альтернативных методов управления процессом производства продукции?	
8.6 Выпуск продукции и услуг 8.6.1 Выпуск продукции и услуг. Дополнение	В планы управления производства продукции включены мероприятия по верификации всех требований, предъявляемых к продукции, включая требования ОАО «Белкард»	
8.6.3 Внешний вид продукции	Предъявляются требования к внешнему виду продукции, поставляемой в ОАО «Белкард»? Для продукции, к которой со стороны ОАО «Белкард» предъявлено требование к внешнему виду, обеспечено: - проведение оценки внешнего вида; - наличие эталонов внешнего вида; - управление эталонами внешнего вида?	
8.6.4 Верификация и приемка соответствия предоставляемых извне продукции и услуг	Какие определены методы и критерии обеспечения качества продукции и услуг, предоставляемых извне?	
	В каком документе указаны требования к контролю характеристик продукции, предоставленных извне?	
	В требованиях к контролю продукции предоставленной извне указаны: - объём выборки для контроля; - средства измерений и контроля?	
	Определен порядок хранения сопроводительной документации, паспортов (сертификатов) качества на поступающую извне продукцию?	
8.6.6 Критерии приемки	В каком документе установлены критерии приемки продукции?	
	Выборочное исследование осуществляется по атрибутивным (альтернативным) данным?	
	Какое установлено приемочное число при выборочных исследованиях по атрибутивному (альтернативному) признаку?	
8.7 Управление несоответствующими выходами 8.7.1.2 Управление несоответствующей продукцией - процесс, установленный потребителем	В каком документе рассматривается и анализируется информация о несоответствиях продукции и претензиях ОАО «Белкард»? Для решения проблем по качеству продукции, выявленных ОАО «Белкард» используется методика 8D?	
8.7.1.3 Управление подозрительной продукцией	Каким образом классифицируется продукция с не идентифицированным или сомнительным статусом?	
8.7.1.4 Управление переделанной продукцией	Каким образом идентифицируется переделанная продукция, поставляемая в ОАО «Белкард»?	
8.7.1.5 Управление исправленной продукцией	Каким образом идентифицируется исправленная продукция, поставляемая в ОАО «Белкард»?	



**Приложение А (продолжение)
(обязательное)**

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
8.7.1.6 Уведомление потребителя	Каким образом определен порядок уведомления ОАО «Белкард» в случае отгрузки несоответствующей продукции?	
8.7.1.7 Распоряжение несоответствующей продукцией	Какие действия организация осуществляет в отношении несоответствующей продукции, не подлежащей переделке или исправлению?	
9 Оценивание пригодности 9.1 Мониторинг, измерения, анализ и оценивание 9.1.1 Общие положения 9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления	В каких случаях для специальных характеристик выполняется оценка стабильности и возможностей процессов: - для мониторинга СХ не предусмотрен 100% контроль; - одобряется новый процесс производства продукции; - одобряется изменение процесса производства продукции; - производство продукции перенесено на другое место размещения (другой участок, цех, производственная площадка)? Какие методы используются для оценки стабильности и возможности процессов изготовления? Какие методы используются для управления специальными характеристиками?	
9.1.1.2 Идентификация статистических инструментов	Какие статистические инструменты управления качеством применяются: - стратификация (расслоение); - контрольный листок; - диаграмма Парето; - причинно-следственная диаграмма (диаграмма Исикавы); - гистограмма; - контрольная карта?	
9.1.2 Удовлетворенность потребителя 9.1.2.1 Удовлетворенность потребителя. Дополнение	При анализе и оценивании степени удовлетворенности ОАО «Белкард» продукцией учитывается: - пригодность качества поставляемой продукции; - несоответствия по качеству продукции, выявленные ОАО «Белкард»; - возвраты из эксплуатации, отзывы и гарантийные случаи, если применимо; - пригодность графика поставок продукции, в том числе случаи с возросшей стоимостью доставки; - уведомления ОАО «Белкард», связанные с проблемами по качеству продукции и способов ее доставки?	



Приложение А (окончание)
(обязательное)

Чек-лист оценки уровня развития системы менеджмента качества поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно		
1	2	3
9.3 Анализ со стороны руководства 9.3.2 Входы анализа со стороны руководства 9.3.2.1 Входы анализа и планирования действий со стороны руководства. Дополнение	При анализе со стороны руководства рассматриваются: - затраты на плохое качество (затраты на устранение несоответствий); - результативность процессов; - эффективность процессов создания продукции; - соответствие продукции требованиям ОАО «Белкард»; - удовлетворенность ОАО «Белкард»; - анализ пригодности и планирование действий по отношению к целям технического обслуживания?	
9.3.3 Выходы анализа со стороны руководства 9.3.3.1 Выходы анализа и планирования действий со стороны руководства. Дополнение	План действий по достижению запланированной пригодности СМК документируется?	
10 Улучшение 10.2 Несоответствия и корректирующие действия 10.2.4 Защита от ошибок	Какие устройства защиты от ошибок используются в процессе создания продукции?	
10.2.5 Система менеджмента гарантии	Разработан и реализован процесс менеджмента гарантий на продукцию, поставляемую в ОАО «Белкард»?	
10.2.6 Претензии потребителя и анализ результатов исследований отказов в эксплуатации	Каким образом анализируются претензии ОАО «Белкард» по качеству продукции?	
	Каким образом анализируются эксплуатационные отказы?	
10.3.1 Постоянное улучшение. Дополнение	Каким образом реализуется процесс постоянного улучшения?	



Приложение Б
(обязательное)

Форма анкеты потенциального поставщика

Анкета потенциального поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно

Полное наименование организации	
Прежнее полное и сокращенное наименование поставщика (если менялось), с указанием даты изменения	
Год основания организации	
Адрес юридический	
Адрес фактический	
Контактное лицо, ответственное за работу с ОАО «Белкард», г. Гродно	Ф.И.О. Должность
Контактная информация	Тел./факс E-mail
Руководитель организации	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Ответственный по качеству	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Ответственный по производству	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Ответственный по продажам	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Главный конструктор	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Главный технолог	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Главный бухгалтер	Ф.И.О. Тел./факс E-mail
Статус поставщика (производитель, официальный торговый представитель, посредник)	
Вид деятельности/область деятельности	
Основные потребители (заказчики)	
Филиалы и дочерние организации	
Наименование основной продукции	
Приблизительный годовой объем производимой/реализуемой продукции	
Примерный годовой оборот компании в рублях (можно указать по последнему году)	



Приложение Б (окончание)
(обязательное)

Реестр основных поставщиков металлов, материалов и комплектующих (копию предоставить)	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Проведение оценки основных поставщиков	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Проведение входного контроля поступившей продукции	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Наличие аккредитованных лабораторий	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Наличие конструкторско-технологического отдела	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Возможность проектирования новой продукции	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Возможность проектирования и изготовления технологической оснастки	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Наличие службы качества	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Наличие СМК, сертифицированной на соответствие требованиям СТБ ISO 9001/ISO 9001 и предоставление сертификата соответствия (для поставщиков и производителей), а также наличие СМК, сертифицированной на соответствие требованиям СТБ 16949/IATF 16949 (для производителей). <i>Если нет, то приложить копию программы подготовки к сертификации СМК</i>		
Включение требований по качеству в договора поставки продукции	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Гарантийное обслуживание продукции	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Послегарантийное обслуживание продукции	Да <input type="checkbox"/>	Нет <input type="checkbox"/>
Краткая информация о Вашей компании (история, оборудование, технологии, персонал и т.д.). Укажите основную информацию, на которую хотите обратить внимание		

Я, нижеподписавшийся, уполномоченный отвечать на вопросы настоящей анкеты, настоящим подтверждаю следующее:

1. вся информация, изложенная в ответах в настоящей анкете, является достоверной и полной;
2. согласие физических лиц на обработку ОАО «Белкард», г. Гродно их персональных данных, приведенных в настоящей анкете получено.

Руководитель организации _____
(дата, подпись)

_____ (И.О.Ф.)

М.П.



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение В (обязательное)

Форма отчета 8D по решению проблем

8D №	ОТЧЕТ ПО РЕШЕНИЮ ПРОБЛЕМЫ - 8D				
E-mail/факс для отправки отчета:					
Поставщик:	ОАО "Белкард", г. Гродно	Наименование изделия:			Дата начала 8D:
Потребитель:	Обозначение изделия:			№ партии/накладной:	
Основание (вход. документация, дата):	Первичное описание проблемы (из претензии):				
Срок оформления в рабочих днях: D1-D3 не более ___ часов D4-D5 не более ___ рабочих дней D6-D8 не более ___ рабочих дней					
D1	ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ		И.О.Ф. / подпись	Должность	Тел./факс:
Руководитель команды 8D:					
Члены команды:					
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА				
Повторяемость дефекта: <input type="checkbox"/> 1-й случай <input type="checkbox"/> 2-й случай <input type="checkbox"/> Более 2-х случаев			Акт(ы) исследования дефекта №:		
Фактический размер, параметр забракованных изделий/				по НТД (КД, ТУ, ГОСТ):	
№ ТУ/ГОСТ/ дата:			№ чертежа (извещения/дата):		
Фото/образец дефекта: <input type="checkbox"/> Нет <input type="checkbox"/> Есть		Место размещения фото:		Количество забракованных изделий/из объема партии:	
Место обнаружения дефект (входной контроль, конвейер, эксплуатация):					
Причины пропуска дефекта потребителю			Да	Нет	Укажите метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, условия и т.д.), применяемый при контроле, и основные причины пропуска дефекта потребителю
Применяются ли какие-либо методы контроля (обнаружения) для данного дефекта?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Правильно ли выполняется соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
D3	СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ		! Укажите действия, которые обеспечат 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)		
Срочная проверка запасов			Проверено, шт.	Брак, шт.	Сдерживающие действия (дополнительный контроль)
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах у потребителя:				Метод контроля (в том числе инструмент) для сдерживания дефектов (фото):
<input type="checkbox"/>	Продукция в пути к потребителю:				Дата введения (документ) дополнительного контроля:
<input type="checkbox"/>	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:				Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль:
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах поставщика:				Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль:
! Сдерживание может быть отменено после получения положительного заключения о результативности действий (D6)					
Представитель потребителя _____ (должность) _____ (подпись) _____ (дата) (И.О.Ф.)					
D4	ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЧИН		Для определения коренных причин дефекта, сформулируйте механизм его возникновения и примените методы: диаграмма Парето, причинно-следственная диаграмма Исикавы, "5 Почему?", 5-6 М и др.		
Последний протокол PFMEA (до применения 8D) № / версия:			Идентичен ли выявленный дефект потенциальному отказу:		<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет
значимость:	возникновение:	обнаружение:	ПЧР:	ПЧР _{макс} :	
Механизм возникновения дефекта			Коренные причины возникновения дефекта		



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение В (окончание) (обязательное)

D5	РАЗРАБОТКА ДЕЙСТВИЙ	D6	ВНЕДРЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ	! Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы !			
	Причина (D5)		Действия (D5)	Срок (план) (D5)	Ориентировочные затраты (D5) <small>сумма, тыс. руб</small>	Исполнитель (D5)	Дата внедрения/ подтверждающий документ (D6)
	Метод оценки результативности действий (D5)		Дата оценки (план) (D5)		Ответственный за проверку (D5)		Дата оценки (факт) (D6)
							Заключение о результативности (D6)
Дата отмены сдерживания :							
Представитель потребителя _____							
<small>(должность)</small>		<small>(подпись)</small>		<small>(дата)</small>		<small>(И.О.Ф.)</small>	
D7 ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ							
	Изменить	№ документа	Исполнитель, подпись	Дата выполнения	Изменить	№ документа	Исполнитель
	<input type="checkbox"/> DFMEA				<input type="checkbox"/> Рабочая инструкция контролера/наладчика/оператора и т.д.		
	<input type="checkbox"/> PFMEA				<input type="checkbox"/> Чек-лист по внутреннему аудиту		
	<input type="checkbox"/> План управления				<input type="checkbox"/> Средства измерения		
	<input type="checkbox"/> Карта потока процесса				<input type="checkbox"/> Прочее		
	<input type="checkbox"/> Тех. процесс						
Распространить на процесс / продукт				Исполнитель, подпись		Дата выполнения	
Наименование			№ чертежа (ТУ, ТП и т.д.)				
D8 ПРИЗНАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ							
Обновленный протокол PFMEA (после внедрения 8D) № / версия:				Потенциальный отказ:			
значимость:		возникновение:		обнаружение:		ПЧР, или ПД:	
						ПЧР _{макс} :	
Участники команды		Этапы	Участники команды		Этапы	Участники команды	
Представитель потребителя _____							
<small>(должность)</small>		<small>(подпись)</small>		<small>(дата)</small>		<small>(И.О.Ф.)</small>	
Статус одобрения этапов D1-D8 потребителем	<input type="checkbox"/> одобрен		<input type="checkbox"/> отклонен		комментарии:		



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение Г (обязательное)

Пример заполнения отчета 8D по решению проблем

8D №	2012-005-1	ОТЧЕТ ПО РЕШЕНИЮ ПРОБЛЕМЫ - 8D			
		E-mail для отправки отчета:		umts.bap@mail.ru	
Имя и код поставщика:	ООО "ТТК"/567890	Наименование детали:	0,8 мм 1250/2500 08 ПС	Дата начала 8D:	17.03.2012
Потребитель:	ОАО "FFF"	№ чертежа:	ГОСТ 14918-80	№ партии/ накладной:	211/2345-90
Основание (вход. документ, дата):	а/б 238 от 16.03.12	Первичное описание проблемы (из претензии):	Завышена серповидность		
D1	ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ	ФИО	Должность	Тел/Факс:	E-mail:
	Руководитель группы 8D:	Иванов Иван Иванович	главный технолог	(8482) 75-82-76	
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА				
Повторяемость дефекта:		<input type="checkbox"/> 1-й случай <input type="checkbox"/> 2-й случай <input checked="" type="checkbox"/> Более 2-х случаев		Акт(ы) исследования дефекта №: 194 от 26.02.2012	
Факт. разм параметра забракованных изделий/ материала:		3,0 - 3,5 мм на 1 м	по НТД (КД, ТУ, ГОСТ):	не более 1,5 мм на 1 м длины	
№ ТУ/ГОСТ / дата:		ГОСТ 14918-80/31.03.80	№чертежа (извещения/дата):	не применимо	
Фото/образец дефекта:		<input type="checkbox"/> Есть <input checked="" type="checkbox"/> Нет	Количество забракованных изделий /из объема партии:	6,тн /120 тн	
Место обнаружения дефекта (вх. контроль, конвейер, эксплуатация):		ОАО "FFFF" (уч 101)			
Условия хранения/ установки /эксплуатации, могли быть нарушены потребителем (укажите конкретное требование ТУ, ГОСТ, проч. и описание нарушения):		не применимо			
Причины пропусков дефекта потребителю		Да	Нет	Укажите инструмент применяемый при контроле и основные причины пропусков дефекта потребителю.	
Применялись ли какие-либо методы контроля (обнаружения) для данного дефекта?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1. неправильная настройка (сборка) дисковых ножей 2. повышенный люфт блока ножей	
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Правильно ли выполняется соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, СИ, условия, допуски и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
D3	СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ				Срок D1-D3 < 24 ч !
		! Укажите действия, которые обеспечат 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)!			
Срочная проверка запасов		Проверено, шт	Брак, шт	Сдерживающие действия (дополнительный 100% контроль) см. приложение №2	
<input checked="" type="checkbox"/>	Продукция на складах у потребителя:	100т	4т	Метод контроля (в т.ч. инструмент) для сдерживания дефектов (фото): Линейка (1м)	
<input checked="" type="checkbox"/>	Продукция в пути к потребителю:	200т	при поступлении	Дата введения (документ) дополнительного 100% контроля: 17.03.12	
<input type="checkbox"/>	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:	нет	нет	Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль: 18.03.2012	
<input checked="" type="checkbox"/>	Продукция на складах поставщика:	150т	5т	Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль: Штамп ОТК 999 (мрлык)	
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах субпоставщика:	нет	нет	! Сдерживание может быть отменено после получения положительного заключения о результативности действий (D6)!	
! 1-й ОТЧЕТ (D1-D3) направить в ОАО "Белкард" не позднее 24 ч с момента поступления рекламации					
D4	ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЧИН				
		Для определения коренных причин дефекта, сформулируйте механизм его возникновения и примените методы: 5почему?, причинно-следственная диаграмма, АРИЗ, провокация дефекта, 8PC, FTA - "Дерево отказов" (см.чек-лист)!			
Последний протокол PFMEA (до внедрения 8D) № / версия:		FB2282-1300026	Идентичен ли выявленный дефект потенциальному отпазу:	Да	Нет
значимость <input type="text" value="7"/>		возникновение <input type="text" value="4"/>	обнаружение <input type="text" value="6"/>	ПЦР <input type="text" value="168"/>	ПЦРмакс <input type="text" value="100"/>
Механизм возникновения дефекта		Коренные причины возникновения дефекта			
Наладочная деталь с повышенной шероховатостью смешалась с готовой продукцией (у поставщика) - при взаимодействии со счеточным узлом шероховатость коллектора лжорд двигателя приводит к повышенному шуму		В конструкции: Шероховатость коллектора лжорд двигателя не соответствует чертежу (дефект поставщика).			
		В технологик: Наладочная деталь попала в тару с готовой продукцией (у поставщика на операции №20 шлифовка) - см. план корректирующих действий поставщика от 29.03.08.			
D6	РАЗРАБОТКА ДЕЙСТВИЙ	D8	ВНЕДРЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ		
		! Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы !			
Причина (D6)		Действия (D6) см. приложение №1, 3		Срок (план) (D6)	Ориентировочные затраты (D5) Сумма (тыс руб)
1. Неправильная настройка (сборка) дисковых ножей		1. Разработать визуализированную инструкцию. По настройке дисковых ножей		31.03.2012	320
		2. Разместить на рабочем месте и обучить персонал		05.04.2012	нет
2. Повышенный люфт блока ножей		1. Вести диагностическое обслуживание /принудительную замену латочку блока ножей с замером люфтов		06.04.2012	нет
		2. Внести изменения в систему ППО		07.04.2012	нет
				Исполнитель (D6)	Дата внедрения/ подтверждающий документ (D8)
				Свиридов А.В.	31.03.2012 / (PI 150)
				Матросова О.С.	05.04.2012
				Иванов М.И.	06.04.2020
				Иванов М.И.	07.04.2020



РУКОВОДСТВО ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

Приложение Г (окончание) (обязательное)

Метод оценки результативности действий (D6)	Дата оценки (план) (D6)	Ответственный за проверку (D6)	Дата оценки (факт) (D6)	Заключение о результативности (D6)					
Снижение дефектов серповидность на 50% по результатам контроля контролл на оп.150 и 180	27.04.2012	Симкин В.Г. (ОТК)	27.04.2012	Результативно					
0 дефектов в зоне сдерживания по результатам приемки 20 последовательных партий	05.05.2012	Симкин В.Г. (ОТК)	28.04.2012	Результативно					
Дата отмены одерживания :			28.04.2012						
D7 ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ									
Изменить	№ док-та	Исполнитель	Дата выполнения	Изменить	№ док-та	Исполнитель	Дата выполнения		
DFMEA	не применимо	не применимо		Рабочая инструкция контролера/наладчика/оператора и т.д.	РИК 1803	Скобелева	18.04.2012		
PFMEA	PFMEA №150	Федоров М.М.	14.06.2012		РИК 1806	Скобелева	17.04.2012		
План управления	ПУС 08 ПС	Иванов А.В.	18.06.2012	Чек-лист по вн.аудиту	ЧЛ 025/12	Разумович	31.04.2012		
Карта потока процесса	КП 08 ПС	Иванов А.В.	18.06.2012	Средства измерений:	НП	НП	НП		
Тех. процесс	ТП 1324	Федоров М.М.	14.06.2012	Прочее:					
Распространить на процесс / продукт					Руководитель проекта		№ плана действий		
Наименование			№ чертежа (ТУ, ТП и т.д.)						
D8 ПРИЗНАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ									
Обновленный протокол PFMEA (после внедрения 8D) № / версия:	021/3	Потенциальный отказ:	Серповидность						
значимость	6	возможность	3	обнаружение	6	ПЦР	76	ПЦРмакс	100
Участники команды		Этапы	Участники команды		Этапы	Участники команды		Этапы	
Иванов А.В. - гл. техн.		D1,D4,D5,D7	Разумович О.Т.		D4,D7				
Скобелева Т.В. - нач. ОТК		D2,D3,D5	Федоров М.М. - вед. техн.		D4,D7				



Приложение Д
(обязательное)

Инструкция по заполнению отчета 8D по решению проблем

1. Присвоение номера отчета осуществляется ответственным специалистом ОТК в момент инициирования процесса решения проблем и начала оформления отчета:

XXXX-XXX/1

	порядковый номер этапа (1,2,3) присваивается по мере выполнения
	порядковый регистрационный номер отчета 8D
год регистрации	

2. Один отчет 8D оформляется на один вид дефекта по конкретной рекламации.

3. Отчет по мере его заполнения на разных этапах процесса решения проблем должен направляться в сроки и с содержанием согласно таблице, если иное не установлено потребителем:

Версии отчета	Срок направления отчета с момента получения рекламации/запроса от потребителя	Заполненные разделы отчета
I	не более 24 часов, если иное не установлено потребителем	с D1 по D3
II	не более 10 (десяти) рабочих дней, если иное не установлено потребителем (н-р, ПАО "КАМАЗ" - 5 (пяти) дней)	с D4 по D5
III	не более 20 рабочих дней, если иное не установлено потребителем (н-р, ПАО "КАМАЗ" - 10 (десяти) дней)	с D6 по D8

4. Все графы соответствующей версии отчета должны быть заполнены. Если соответствующее поле отчета не применимо к конкретной ситуации указывать «НП».

5. Если информация при заполнении отчета не помещается в соответствующем поле (полях) возможно:

а) уменьшение шрифта до размера не менее №8;

б) добавление в отчет дополнительных строк (не столбцов!!!);

в) использование развернутых приложений к отчету, на которые делается ссылка в соответствующем поле и, которые становятся после оформления неотъемлемой частью отчета.

6. Оформленный отчет должен направляться в электронном по e-mail после его утверждения организации.

7. Каждая новая версия отчета, направляемая по e-mail, должна быть утверждена подписью ответственного представителя потребителя, официально уполномоченного. Допускается утверждение подписью директором.

8. К отчету должны прилагаться документы, подтверждающие выполнение тех или иных этапов (акты, протоколы, чек-листы, фото, результаты исследований и т.д.).

9. Если отчет не принят, то не позднее 1 (одного) рабочего дня с ответственным специалистом потребителя должны быть согласованы дальнейшие действия по корректировке/исправлению и дате повторного направления отчета.

