

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «Белкард», г. Гродно

А.Л.Яночкин

« 11 » _____ 2021 г.



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

БЕЛКАРА



РУКОВОДСТВО
по обеспечению качества для поставщиков

г. Гродно, 2021

Содержание

1 Термины и определения	3
2 Обозначения и сокращения	4
3 Общие требования	5
3.1 Процессы взаимодействия с поставщиком	5
3.2 Требования к развитию системы менеджмента качества поставщиков	6
3.3 Аудит поставщика	6
3.4 Прекращение взаимодействия с поставщиком	8
3.5 Требования к представителю потребителя	8
3.6 Оценка поставщика	9
3.7 Работа с субпоставщиками	10
4 Процессы создания качества	10
4.1 Перспективное планирование качества продукции	10
4.2 Анализа видов и последствий потенциальных отказов	11
4.3 Анализ измерительных систем	12
4.4 Требования к лаборатории	13
4.6 Процесс одобрение производства части	14
4.6.1 Случаи инициирования РРАР	14
4.6.2 Уровни предоставления документов РРАР	15
4.6.3 Порядок предоставления свидетельств и одобрение документов РРАР	16
4.6.4 Статус одобрения	17
4.6.5 Хранение данных	19
5 Управление несоответствующей продукцией	19
5.1 Порядок решения проблем качества продукции по методике 8D	20
5.2 Процесс «Контролируемые поставки»	22
5.3 Процесс «Контролируемые переборки»	24
6 План действий в нештатных ситуациях	26
7 Система менеджмента гарантии	26

1 Термины и определения

1.1 выборка: Одна или несколько выборочных единиц продукции, взятых из партии.

1.2 заявка на одобрение (PSW): стандартный отраслевой документ, необходимый для одобрения всех вновь произведенных или измененных продуктов, в котором организация подтверждает, что проверка и испытания произведенных частей соответствует требованиям потребителя.

1.3 идентификация: процедура, посредством которой устанавливается однозначное соответствие единицы продукции: наименованию изделия, технологическим операциям, сменам, дате контроля, исполнителю, номерам партии отгрузки, транспортным документам.

1.4 карта потока процесса: схематическое представление хода процесса.

1.5 контрольная карта: графическое представление характеристики процесса, показывающее нанесенные значения некоторой статистики этой характеристики, центральную линию и контрольные границы.

1.6 контрольный образец: образец комплектующего изделия, хранящийся на ОАО «Белкард», г. Гродно все время действия одобрения продукции.

1.7 план управления: документированное описание систем и процессов, требуемых для управления производством продукции на этапах изготовления опытного образца, установочной серии, действующего производства.

1.8 поставщик (провайдер): организация, поставляющая продукцию или услугу.

1.9 представитель потребителя: специалист организации, назначаемый директором организации, представляющий интересы потребителя и выполняющий роль посредника между ОАО «Белкард» и потребителями.

1.10 прослеживаемость: возможность последить историю, применение или местонахождение того, что рассматривается.

1.11 специальная характеристика: классификация характеристики продукта или параметр процесса изготовления, которые могут оказать влияние на безопасность или выполнение нормативных правовых требований, посадку, функцию, эксплуатационные параметры, требования или последующую обработку продукции.

1.12 субпоставщик: поставщик поставщика, т.е. юридическое лицо или предприниматель без образования юридического лица, обязавшееся по договору изготовить определенные изделия, материалы, полуфабрикаты или запасные части, используемые поставщиком для изготовления продукции, поставляемой для ОАО «Белкард», г. Гродно.



1.13 уровень представления: набор документов, образцов продукции для определения соответствия качества поставляемой продукции требованиям потребителя.

1.14 FMEA: аналитическая методология, используемая для обеспечения уверенности в том, что потенциальные проблемы по всему процессу разработки изделия и технологии производства рассмотрены и изучены.

2 Обозначения и сокращения

В руководстве применяются следующие обозначения и сокращения:

КД – конструкторская документация;

КП2 – контролируемые поставки 2-ого уровня;

КПЗ – контролируемые переборки;

КПП – карта потока процесса;

ПП – представитель потребителя;

ПУ – план управления;

СМК – система менеджмента качества;

ТУ – технические условия;

ТМЦ – товарно-материальные ценности;

8D – метод решения проблем с качеством;

APQP – перспективное планирование качества продукции;

DFMEA – анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;

IATF – международная целевая группа автомобильной промышленности;

FMEA – анализ видов и последствий потенциальных отказов;

FIFO – метод управления материальными потоками по принципу «первый вошел – первый вышел»;

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;

MSA – анализ измерительных систем;

GRR – сходимость и воспроизводимость;

ndc – количество различных категорий данных;

$\bar{X}$ – среднее значение в подгруппе;

C_p , C_{pk} – индексы воспроизводимости процесса;

P_p , P_{pk} – индексы пригодности процесса.



3 Общие требования

3.1 Процессы взаимодействия с поставщиком

Данное руководство устанавливает требования к поставщикам металла, материалов, комплектующих изделий, выполнение которых обязательны для доступа к поставкам продукции в ОАО «Белкард», г. Гродно (далее - ОАО «Белкард»).

ОАО «Белкард» оставляет за собой право ежегодно пересматривать установленные требования, вносить в них изменения и дополнения.

Целью руководства по обеспечению качества для поставщиков является определение требований для системы менеджмента качества поставщика, соответствие продукции установленным требованиям, применение процесса сдерживания несоответствий при первых поставках, правила проведения аудитов второй стороны с возможным участием представителя потребителя, выполнение условий по своевременной поставке и объему продукции, взаимовыгодная ценовая политика и развитие долгосрочных отношений с поставщиками.

Требования базируются на требованиях стандартов ISO 9001 (СТБ ISO 9001) IATF 16949, СТБ 16949, типового договора поставки ОАО «Белкард» и направлены на достижение целей ОАО «Белкард» по повышению качества и технических характеристик выпускаемой продукции, максимально удовлетворяющих требованиям и ожиданиям покупателя.

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 представителя потребителя и постоянно действующие адрес электронной почты, номер телефона для обеспечения обратной связи;

оперативно информировать о смене адреса электронной почты и/или представителя потребителя;

направлять на электронную почту в адрес ОАО «Белкард» документацию и прочие отчеты по запросу потребителя.

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 – Магнушевская Ольга Анатольевна.



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021 г.
основание 1215-1 от 21.06.21

Всего: 31
стр. 5

3.2 Требования к развитию системы менеджмента качества поставщиков

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

Поставщики продукции обязаны 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, СТБ16949 посредством аудитов третьей стороны (действующая сертификация третьей стороны по стандарту IATF 16949 со стороны признанного IATF органа по сертификации).

3.3 Аудит поставщика

Аудит поставщиков проводится с целью получения уверенности в том, что продукция, выпускаемая организацией-поставщиком, соответствует установленным

	РУКОВОДСТВО по обеспечению качества для поставщиков	ред. № 3 от 22.06.2021г. основание 4215-П от 21.06.21	Всего: 32 стр. 6
---	--	---	---------------------

требованиям, качество является стабильным и СМК, действующая в организации, способствует постоянному улучшению качества продукции.

Аудиты могут проводиться как у постоянных, так и потенциальных поставщиков в том числе перед заключением договора (контракта).

Аудиты могут проводится:

на этапе выбора поставщика;

при появлении системных проблем.

Критерии проведения аудита составляются с учетом требований ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949, СТБ 16949, требований ОАО «Белкард».

Ежегодно ОАО «Белкард» составляет список поставщиков, подлежащих аудиту.

Аудиту подлежат поставщики в случае:

роста количества рекламаций потребителей на продукцию ОАО «Белкард» по вине поставщика;

невыполнение установленного уровня дефектности при входном контроле;

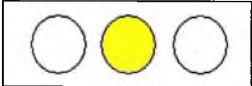
отсутствия сертификата соответствия СМК на соответствие требованиям IATF 16949, СТБ 16949.

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.

Критерии проведения аудита составляются и включаются в контрольный лист на основе требований стандартов ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949, СТБ 16949, политики и целей в области качества ОАО «Белкард». Оценка каждого критерия определяется по шкале удовлетворенности в баллах (от 0 до 5). 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 поставщика

Категория поставщика	Уровень соответствия, балл	Условия сотрудничества	
		с действующим поставщиком	с потенциальным поставщиком
1	2	3	4
надежный 	от 70 до 110	рекомендуется стратегическое партнерство	рекомендуется стратегическое партнерство

1	2	3	4
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	сотрудничество возможно после выполнения требований ОАО «Белкард»; повторная оценка после выполнения корректирующих действий
неудовлетворительный 	от 0 до 39	поиск альтернативных поставщиков для передачи объемов закупок; сотрудничество невозможно	сотрудничество невозможно

3.4 Прекращение взаимодействия с поставщиком

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

3.5 Требования к представителю потребителя

Высшее руководство 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.

ПП назначается для:

- участия в обсуждении проектов договоров на поставку продукции в части ясности и полноты отражения требований потребителя, участия в проектах перспективного планирования качества новой продукции;
- координации деятельности подразделений и участие в осуществлении контроля над выполнением установленных требований потребителя на всех этапах процессов изготовления продукции и поставок;
- контроля над проведением мониторинга степени удовлетворённости

потребителей;

- участия в согласовании специальных характеристик продукции и процессов производства;

- контроля процесса изготовления;

- организации процесса обмена информацией с потребителем, информирования потребителя об изменениях продукта и процесса, производства по обходным технологиям;

- мониторинга информации о качестве изготавливаемой продукции от производства.

- контроля разработки корректирующих и предупреждающих действий по замечаниям и претензиям от ОАО «Белкард», их реализации в установленные сроки и извещения;

- реализации процесса одобрения производства, взаимодействия с ОАО «Белкард» при возникновении рекламаций, решения проблем по качеству продукции.

- инициирования остановки производства для предупреждения выпуска несоответствующей продукции;

- согласования с ОАО «Белкард» разрешений на отклонение характеристик продукции; инициирования, участия в определении потребности в обучении персонала Поставщика, контроль планирования и проведения обучения персонала вопросам реализации требований потребителя.

3.6 Оценка 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 с ОАО «Белкард».

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

Поставщики подлежат первичной и периодической оценке.

По результатам оценки ОАО «Белкард» имеет право на:

- публикацию рейтинга лучших поставщиков в сети Internet на сайте www.belcard-grodno.com;

- отмену входного контроля (при отсутствии дефектов ТМЦ);

- изменение планов входного контроля;

- аудит поставщика;

- уменьшение объема заказа за счет альтернативных поставщиков;



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание 125-П от 21.06.21

Всего: 11
стр. 9

- предупреждение поставщика о возможности прекращения контракта и расторжение контракта;
- 100 % контроль продукции за счет поставщика;
- применение штрафных санкций за поставку несоответствующей продукции;
- отказ от поставщика.

В случае, если у поставщика закупаются малые объемы продукции и/или затраты на проведение аудита второй стороны приводят к потере экономической целесообразности ведения закупок, то поставщику направляется анкета самооценки в соответствии с приложением А.

3.7 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.

4 Процессы создания качества

4.1 Перспективное планирование качества продукции

По требованию ОАО «Белкард» проектирование новых изделий и разработка (изменение) производственных процессов должны осуществляться в рамках проектов с помощью применения руководства APQR.

Руководство APQR должны быть применены поставщиком (изготовителем):

при проектировании и (или) подготовке производства новых комплектующих изделий и узлов;

при модернизации комплектующих изделий, агрегатов и узлов и (или) производства.

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

APQR включает в себя следующие этапы:

1. Планирование и определение программы.
2. Проектирование и разработка продукции.
3. Проектирование и разработка процессов.

 	РУКОВОДСТВО по обеспечению качества для поставщиков	ред. № 3 от 22.06.2021г. основание <u>№15-П от 21.06.21</u>	Всего: <u>32</u> стр. <u>10</u>
---	--	--	--

4. Валидация продукции и процессов.

5. Обратная связь, оценка и корректирующие действия.

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 APQR 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 APQR-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 APQR- проекта, о чем заранее информируют ПП. При получении запроса на проведение APQR-проекта поставщик должен предоставить такую возможность и обеспечить сопровождение аудиторов потребителя на протяжении всей проверки.

ОАО «Белкард» должен быть проинформирован в случаях (если применимо):

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

4.2 Анализа видов и последствий потенциальных отказов

FMEA проводится поставщиком в следующих случаях:

- новой конструкции/процесса;
- нового применения существующей конструкции/процесса;
- изменения существующей конструкции или процесса;
- запроса ОАО «Белкард» документов РРАР;
- реализации принципа постоянного улучшения качества продукции.



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание 1215-П от 21.06.21

Всего: 32
стр. 11

FMEA (конструкции – DFMEA/процесса – PFMEA) проводится с целью анализа и доработки конструкции, процесса изготовления для предупреждения возникновения и/или ослабления тяжести возможных последствий потенциальных отказов и для достижения требуемых характеристик безопасности, надежности и экологичности.

Проведение DFMEA и PFMEA оформляется протоколом согласно последней версии Справочного руководства FMEA.

После проведения DFMEA и PFMEA могут быть определены специальные характеристики в дополнение к ранее выделенным ОАО «Белкард». Все определенные специальные характеристики заносятся в перечень специальных характеристик по форме согласованной с ОАО «Белкард». Перечень специальных характеристик (независимо от того, кем были назначены специальные характеристики) в обязательном порядке должен быть согласован между поставщиком и ОАО «Белкард».

Специальные характеристики должны быть идентифицированы с внесением в КД. КД в обязательном порядке должна быть согласована между поставщиком и потребителем. Для поставщиков ОАО «Белкард» устанавливаются следующие символы специальных характеристик:

- § – характеристика безопасности;
- ! – 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.

4.3 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.

	РУКОВОДСТВО по обеспечению качества для поставщиков	ред. № 3 от 22.06.2021г. основание 1215-11 от 21.06.21	Всего: 32 стр. 12
---	--	--	----------------------

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 ndc измерительная система оценивается следующим образом:

- ndc больше 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.

4.4 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.

4.5 Статистическое управление процессами

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)», 2-ое издание.

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. Особенные 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.

4.6 Процесс одобрение производства части

4.6.1 Случаи инициирования РРАР

РРАР применяется в следующих случаях:

- 1) по требованию ОАО «Белкард»;
- 2) подготовка производства поставщиком новой продукции, ранее не поставляемой на ОАО «Белкард»;
- 3) устранение расхождений с частью, представленной ранее продукции;
- 4) внесения технических изменений в проектные данные, спецификации или материалы;
- 5) изменения конструкции и технологического процесса, касающиеся продукции, произведенных у поставщика или у субпоставщиков;
- 6) 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;
- 7) после ремонта или перемонтажа существующей оснастки или оборудования;
- 8) если производство перенесено на другую производственную площадку;
- 9) смены субпоставщика продукции, основных материалов и технологических услуг (например, термообработки, покрытия);
- 10) изменения в методах испытаний/измерений/контроля готовой продукции - новая методика (без влияния на критерии приемки);
- 11) возобновление производства продукции после значительного перерыва (более 12 месяцев);

4.6.2 Уровни предоставления документов РРАР

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

Таблица 2

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
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.



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание 1215-П от 21.06.21

Всего: 32
стр. 15

Состав документов и образцов, представляемых потребителю представлены в таблице 3.

Таблица 3

Свидетельства РРАР	Уровни представления свидетельств				
	1	2	3	4	5
1. Проектные данные	R	S	S	*	R
• для собственных компонентов/деталей	R	R	R	*	R
• для всех прочих компонентов деталей	R	S	S	*	R
2. Документация по 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 MS A	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. Заявка на одобрение производства части (PSW) Контрольный листок требований к нестандартной 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.

4.6.3 Порядок предоставления свидетельств и одобрение документов РРАР

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

ОАО «Белкард» в течение семи 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 с (уведомлением о прочтении), указанный в разделе 3.1.

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 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.

4.6.4 Статус одобрения

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

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 одобрения» не считается «полным одобрением».

Временное одобрение может даваться, если поставщик:

- ясно определил коренную причину несоответствий, помешавших одобрению;
- подготовил план корректирующих действий, согласованный с ОАО «Белкард»;

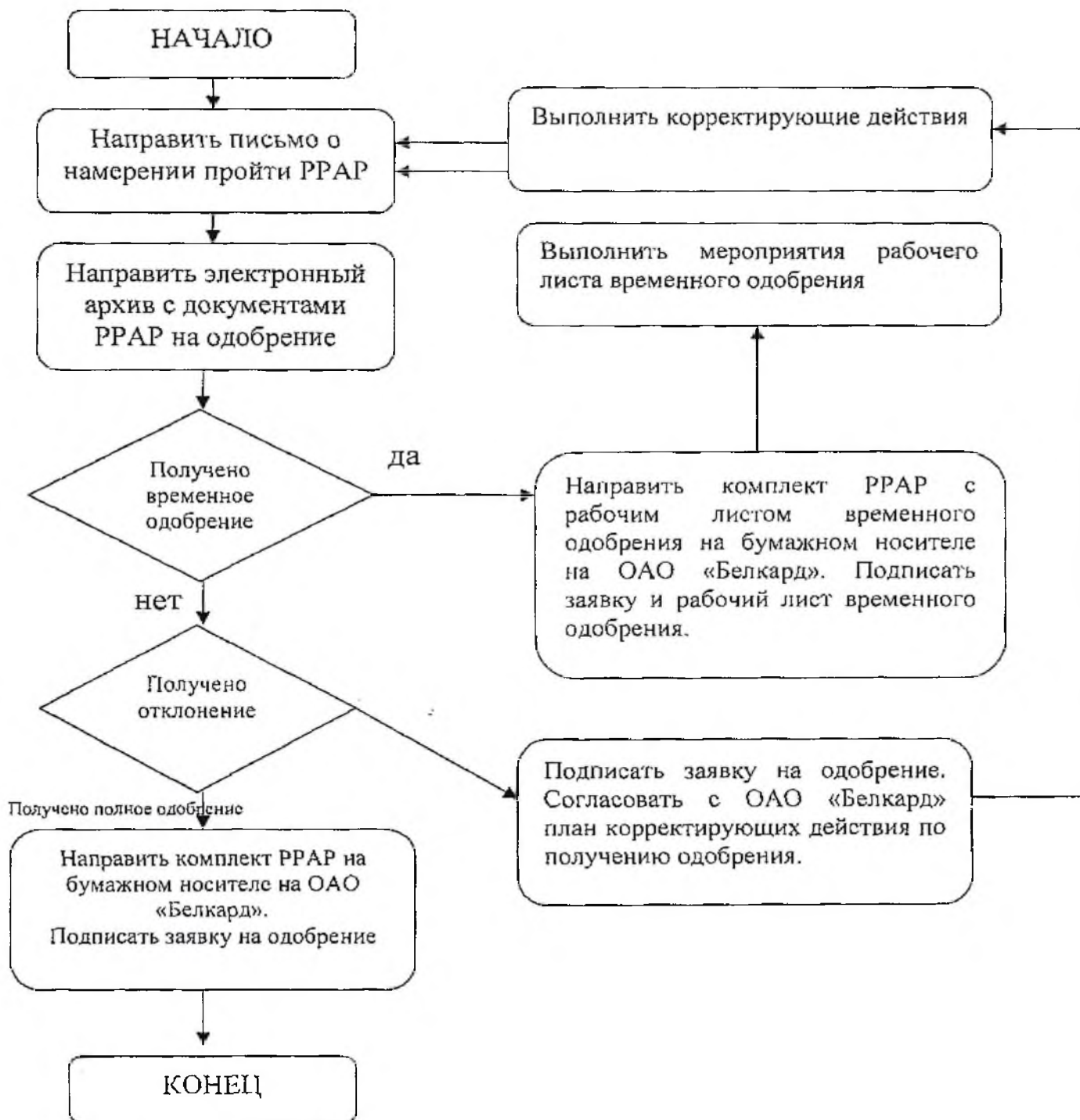


- применил план сдерживающих мер на период внедрения изменений, согласованный с ОАО «Белкард» (при необходимости);

- согласовал с ОАО «Белкард» дату повторного предоставления свидетельств РРАР, которая должна быть раньше окончания периода временного одобрения.

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.

Полное одобрение:



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 план корректирующих действий, 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.

4.6.5 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 один календарный год.

5 Управление несоответствующей продукцией

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 недостат, 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.

5.1 Порядок решения проблем качества продукции по методике 8D

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, выявление несоответствия в процессе аудита потребителя и т.д.);

- запрос потребителем 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 ПСИ;

- 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



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание 125-П от 21.06.21

Всего: 32
стр. 20

помощью сбора данных;

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

Метод решения 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 Б. 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 в соответствии с приложениями В, Г.

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

Таблица 4

Стадия	Отчет	Шаг 8D	Цели этапа	Срок реализации
1	2		3	5
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 (двадцати четырех) часов, если иное не установлено потребителем



1	2	3	4	5
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 (десяти) рабочих дней, если иное не установлено потребителем
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

5.2 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 (далее - контролируемая поставка 2-го уровня), о чем уведомляет поставщика за 2 (два) дня до начала контроля. Для реализации работ по контролируемой поставке второго уровня (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 контролируемыми 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» к поставщику 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 представителем исполнителя контролируемой поставки (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) 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 исполнителем контролируемых поставок;
- 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, РРМЕА, 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



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание: 14.15-17 от 11.06.21

Всего: 32
стр. 23

«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 «План корректирующих действий»;

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

- при разработке действий, исключающих влияние причин дефектов, поставщик должен по возможности внедрить технологические защиты от ошибок (технологическая оснастка, автоматизация технологии или метод выполнения технологической операции, исключающие возможность появления дефекта), обеспечивающие 100% гарантию бездефектных поставок. План управления 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.



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021 г.
основание 1215-1 от 1.06.21

Всего: 32
стр. 24

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

5.3 Процесс «Контролируемые переборки»

Контролируемая переборка третьего уровня (далее - 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 контролируемой переборки:

- 1) КП 3 может осуществлять только ИКП.

 	РУКОВОДСТВО по обеспечению качества для поставщиков	ред. № 3 от 22.06.2021г. основание 1215-17 от 21.06.21	Всего: 31 стр. 25
---	--	--	----------------------

2) Данные ИКП по переборке/доработке продукции являются доказательством эффективности процесса сдерживания несоответствующей продукции организацией.

3) Дефекты, выявленные в зоне сдерживания КП 3 в расчете показателей качества организации, не учитываются.

Ответственность организации:

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

в случае наличия объективных свидетельств о непричастности поставщика к дефекту, указанному в уведомлении, поставщик предъявляет обоснование в отведенное время (2 (два) часа 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;

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

предоставить СИ и материалы для переборки;

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

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.

6 План действий в нештатных ситуациях

План действия в нештатных ситуациях разрабатывается поставщиком с целью исключить/уменьшить негативные последствия ситуации срыва поставок

соответствующей продукции в требуемых объемах в соответствии с графиком поставок.

План устанавливает действия в случае возникновения нештатных ситуаций для непрерывности поставок в соответствии с риском и воздействием на потребителя при:

- отказе ключевого оборудования;
- сбое из-за оборудования, процессов и услуг внешнего происхождения;
- нехватке рабочей силы или нарушений инфраструктуры;
- возврате продукции из эксплуатации;



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
основание 445-П от 21.06.21

Всего: 32
стр. 26

- кибер-атаке IT-системы (действие, которое направлено на нарушение функционирования информационной безопасности компьютерной системы);
- прерывании поставки коммунальных услуг;
- пожарах;
- повторяющихся стихийных бедствиях.

7 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 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

О. А. Магнушевская

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

Представитель руководства по СМК/
начальник УК

В.А.Чекан

Представитель потребителя ПАО «КАМАЗ»

И.А.Булах



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021 г.
основание 125-П от 21.06.21

Всего: 32
стр. 27

Приложение А

(обязательное)

Форма анкеты самооценки поставщика

Анкета самооценки поставщика ОАО «Белкард», г. Гродно

Общая информация организации			
1.	Полное наименование организации		
2.	Год основания организации		
3.	Статус организации (производитель/посредник/официальный дилер)		
4.	Руководитель организации, тел. факс, e-mail.		
	Директор по качеству, тел. факс, e-mail.		
	Директор по производству, тел. факс, e-mail.		
	Главный конструктор, тел. факс, e-mail.		
	Главный технолог, тел. факс, e-mail.		
5.	Перечень основной серийно выпускаемой продукции		
6.	Основные потребители (заказчики)		
7.	Филиалы и дочерние организации		
Основные поставщики металла, материалов и комплектующих			
8.	Реестр основных поставщиков металлов, материалов и комплектующих (копию приложить)	☐ да	☐ нет
9.	Проводится оценка основных поставщиков	☐ да	☐ нет
10.	Наличие входного контроля поступившей продукции	☐ да	☐ нет
	Основные контролируемые параметры		
11.	Наличие сертификатов качества у поставщиков	☐ да	☐ нет
Система менеджмента качества			
12.	Наличие службы качества	☐ да	☐ нет
13.	Наличие сертифицированной СМК Если да: приложить копию Если нет: приложить программу создания и подготовки к сертификации СМК Планируемый срок сертификации:	☐ да	☐ нет
14.	Наличие входного контроля продукции в процессе производства по утв. техпроцессам и документированным данным по качеству	☐ да	☐ нет
15.	Наличие окончательного контроля и испытание продукции по утв. техпроцессам и документированным данным по качеству	☐ да	☐ нет
16.	Наличие аттестованных лабораторий	☐ да	☐ нет
	Перечень основного лабораторного оборудования		
Конструкторско-технологические возможности			
17.	Наличие конструкторско- технологического отдела	☐ да	☐ нет
18.	Возможность проектирования новой продукции	☐ да	☐ нет
19.	Возможность проектирования и изготовления технологической оснастки	☐ да	☐ нет
Удовлетворенность потребителя			
20.	Включены требования по качеству в договор на поставку в полном объеме	☐ да	☐ нет
21.	Применения методики решения проблем с качеством на входном контроле, автосборочном производстве и в гарантийный период по форме 8D	☐ да	☐ нет
22.	Гарантийное обслуживание продукции	☐ да	☐ нет
23.	Послегарантийное обслуживание продукции	☐ да	☐ нет

Руководитель организации _____

М.П.

(подпись)

(дата)

(И.О.Ф.)

	РУКОВОДСТВО по обеспечению качества для поставщиков	ред. № 3 от 22.06.2021г. основание <u>125-П от 11.06.21</u>	Всего: <u>32</u> стр. <u>28</u>
---	--	--	--

Приложение Б

(обязательное)

Форма отчета по решению проблемы - 8D

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:	E-mail:
	Руководитель команды 8D:				
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА				
Повторяемость дефекта: ☐ 1-й случай ☐ 2-й случай ☐ Более 2-х случаев		Акт(ы) исследования дефекта №:			
Фактический размер, параметр забракованных изделий/ материалов:		по НТД (КД, ТУ, ГОСТ):			
№ ТУ/ГОСТ/ дата:		№ чертежа (извещения/дата):			
Фото/образец дефекта: ☐ Нет ☐ Есть		Место размещения фото:		Количество забракованных изделий/ из объема партии:	
Место обнаружения дефекта (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?		☐	☐		
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?		☐	☐		
Правильно ли выполняется соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?		☐	☐		
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?		☐	☐		
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?		☐	☐		
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)	
☐	Продукция на складах у потребителя:			Метод контроля (в том числе инструмент) для сдерживания дефектов (фото):	
☐	Продукция в пути к потребителю:			Дата введения (документ) дополнительного контроля:	
☐	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:			Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль:	
☐	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:		☐ Да	☐ Нет
значимость:	возникновение:	обнаружение:	ПЧР:	ПЧР макс:	
Механизм возникновения дефекта			Коренные причины возникновения дефекта		
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)	Ориентиро-вочные затраты (D5) сумма, тыс. руб
				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 _____							
(должность)		(подпись)		(дата)		(И.О.Ф.)	
D7 ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ							
Изменить	№ документа	Исполнитель, подпись	Дата выполнения	Изменить	№ документа	Исполнитель	Дата выполнения
☐ DFMEA				☐	Рабочая инструкция контролера/наладчика/оператора и т.д.		
☐ PFMEA					Чек-лист по внутреннему аудиту		
☐ План управления					Средства измерения		
☐ Карта потока процесса					Прочее		
☐ 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:	ПЧР:	ПЧР макс:		
Участники команды	Этапы	Участники команды	Этапы	Участники команды		Этапы	
Представитель потребителя _____							
(должность)		(подпись)		(дата)		(И.О.Ф.)	
Статус одобрения этапов D1-D8 потребителем	☐ одобрен	☐ отклонен	комментарии:				

Приложение В

(обязательное)

Пример заполнения отчета по решению проблемы - 8D

8D №		ОТЧЕТ ПО РЕШЕНИЮ ПРОБЛЕМЫ - 8D				
2012-005-1		E-mail для отправки отчета: <u>umts.bap@mail.ru</u>				
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: ☐ 1-й случай ☐ 2-й случай ☒ более 2-х случаев		Акт(ы) исследования дефекта №: 194 от 26.02.2012				
Факт. разм параметра забракованных изделий/ материалов:		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: ☐ есть ☒ нет		Количество забракованных изделий /из объема партии: 8, тн /120 тн				
Место обнаружения дефект (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 пропуска дефекта потребителю			Да	Нет	Укажите инструмент применяемый при контроле и основные причины пропуска дефекта потребителю.	
Применяются ли какие-либо методы контроля (обнаружения) для данного дефекта?			☒	☐	1. неправильная настройка (сборка) дисковых ножей	
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?			☐	☐	2. повышенный люфт блока ножей	
Правильно ли выполняется соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?			☒	☐		
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?			☒	☐		
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, СИ, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?			☐	☒		
D3	СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ					
! Укажите действия, которые обеспечат 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)!					! Срок D1-D3 < 24 ч !	
Срочная проверка запасов			Проверено, шт	Брак, шт	Сдерживающие действия (дополнительный 100% контроль) приложение №2 см.	
☒	Продукция на складах у потребителя:		100т	4т	Метод контроля (в т.ч. инструмент) для сдерживания дефектов (фото): Линейка (1м)	
☒	Продукция в пути к потребителю:		200т	при поступлении	Дата введения (документ) дополнительного 100% контроля: 17.03.12	
☐	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:		нет	нет	Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль: 18.03.2012	
☒	Продукция на складах поставщика:		150т	5т	Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль: Штамп ОТК 999 (ярлык)	
☐	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, SPC, FTA - "Дерево отказов" (см.чек-лист)!						
Последний протокол PFMEA (до внедрения 8D) № / версия:		FB2292-1300025	Идентичен ли выявленный дефект потенциальному отказу:		☒ Да ☐ Нет	
значимость <u>7</u>		возникновение <u>4</u>	обнаружение <u>6</u>		ПЧР <u>168</u>	ПЧРмакс <u>100</u>
Механизм возникновения дефекта			Коренные причины возникновения дефекта			
Наладочная деталь с завышенной шероховатостью смешалась с готовой продукцией (у поставщика) - при взаимодействии со счеточным узлом шероховатость коллектора якоря двигателя приводит к повышенному шуму			В конструкции: Шероховатость коллектора якоря двигателя не соответствует чертежу (дефект поставщика).			
			В технологии: Наладочная деталь попала в тару с готовой продукцией (у поставщика на операции №29 шлифовка) - см. план корректирующих действий поставщика от 29.03.08.			
D5	РАЗРАБОТКА ДЕЙСТВИЙ	D6	ВНЕДРЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ			
		! Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы !				
Причина (D5)		Действия (D5) см. приложение №1, 3		Срок (план) (D5)	Ориентировочные затраты (D5) Сумма (тыс руб)	Исполнитель (D5) Дата внедрения/ подтверждающий документ (D6)
1. Неправильная настройка (сборка) дисковых ножей		1. Разработать визуализированную инструкцию. По настройке дисковых ножей		31.03.2012	320	Свиридов А.В. 31.03.2012 / (PI 150)
		2. Разместить на рабочем месте и обучить персонал		05.04.2012	нет	Матросова О.С. 05.04.2012
2. Повышенный люфт блока ножей		1. Ввести диагностическое обслуживание /принудительную замену /заточку блока ножей с замером люфтов		06.04.2012	нет	Иванов М.И. 06.04.2020
		2. Внести изменения в систему ППО		07.04.2012	нет	Иванов М.И. 07.04.2020

Метод оценки результативности действий (D5)	Дата оценки (план) (D5)	Ответственный за проверку (D5)	Дата оценки (факт) (D6)	Заключение о результативности (D6)				
Снижение дефектов серповидность на 50% по результатам контроля контроля на оп.150 и 180	27.04.2012	Сиямкин В.Г. (ОТК)	27.04.2012	Результативно				
0 дефектов в зоне сдерживания по результатам приемки 20 последовательных партий	05.05.2012	Сиямкин В.Г. (ОТК)	28.04.2012	Результативно				
Дата отмены сдерживания :				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	16.04.2012	
☒ PFMEA	PFMEA №150	Федоров М.М.	14.05.2012		РИК 1806	Скобелева	17.04.2012	
☒ План управления	ПУС 08 ПС	Иванов А.В.	16.05.2012	☒ Чек-лист по вн.аудиту	ЧЛ 025/12	Разумович	31.04.2012	
☒ Карта потока процесса	КП 08 ПС	Иванов А.В.	16.05.2012	☐ Средства измерения:	НП	НП	НП	
☒ Тех. процесс	ТП 1324	Федоров М.М.	14.05.2012	☐ 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 5		возникновение 3		обнаружение 5		ПЧР 75		ПЧРмакс 100
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		



РУКОВОДСТВО по обеспечению
качества для поставщиков

ред. № 3
от 22.06.2021г.
отснвание 12.05.11 от 21.06.21

Всего: 32
стр. 32