

Приложение
к распоряжению директора
по управлению текущей деятельностью
площадки ОАО «БАТЭ»-управляющая
компания холдинга«Автокомпоненты»-
заместителя генерального директора
по качеству
05.11.2013 № 571

**Требования
ОАО «БАТЭ» - управляющая компания
холдинга «Автокомпоненты»
к поставщикам**

Содержание

1	Назначение и область применения.....	3
2	Определения.....	3
3	Сокращения.....	4
4	Управление.....	5
5	Получение на склад сырья, материалов и комплектующих изделий. Складирование, выдача в производство.....	6
6	Производство.....	9
7	Качество продукции.....	13
8	Упаковка и хранение готовой продукции.....	19

1 Назначение и область применения

1.1 Настоящий документ устанавливает требования к поставщикам материалов, металлов, комплектующих изделий и полуфабрикатов, выполнение которых обязательны для осуществления поставок продукции в ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты».

1.2 Требования документа разработаны на основании международных стандартов ISO 9001 и IATF 16949, типового договора ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты» на закупку и направлены на достижение целей предприятия в повышении качества выпускаемой продукции, максимально удовлетворяющих существующие и ожидаемые потребности потребителя.

1.3 ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты» ориентировано на долгосрочное сотрудничество с поставщиками, основанное на реализации требований и ожиданий, изложенных в данном документе.

1.4 Подтверждение реализации требований данного документа осуществляется посредством анализа текущей деятельности поставщика с использованием оценочных показателей, проведения анкетирования поставщика и результатов аудита поставщика, проведенных специалистами ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты». Все требования, изложенные в данном документе, должны иметь документальное подтверждение своего наличия и эффективного функционирования.

2 Определения

Корректирующее действие: Действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации.

Несоответствующая продукция: Продукция, не соответствующая установленным требованиям.

Несоответствие: Невыполнение установленных требований

Предупреждающее действие: Действие, предпринятое для устранения причины потенциального несоответствия или другой потенциально нежелательной ситуации.

Потребитель: ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты».

3 Сокращения

НД	– нормативный документ;
ОАО «БАТЭ»	– открытое акционерное общество «Борисовский завод автотракторного электрооборудования» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты»;
СИ	– средства измерений;
СК	– средства контроля;
СМК	– система менеджмента качества;
ТД	– технологическая документация;
ТНПА	– технический нормативный правовой акт;
ТУ	– технические условия;
APQP	– процесс планирования, разработки и подготовки производства автомобильного компонента;
DFMEA	– анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;
FIFO	– метод управления товарно-материальными ценностями, при котором первоочередной выдаче подлежит продукция, которая прибыла на склад первой;
FMEA	– анализ видов и последствий потенциальных отказов;
PFMEA	– анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса;
PPAP	– процесс одобрения производства автомобильного компонента.

4 Управление

4.1 Структура управления предприятием

У поставщика должна быть утвержденная структура управления предприятием. Высшее руководство должно обеспечивать определение и доведение до персонала предприятия сведений об ответственности и полномочиях.

Обязанности, ответственность и полномочия работников предприятия, в том числе в области качества, должны быть определены и документально оформлены (стандарты предприятия, положения о структурных подразделениях, должностные инструкции, рабочие инструкции, трудовые договоры).

На предприятии поставщика, согласно потребной (расчетной) численности, должно быть утвержденное штатное расписание, которому должна соответствовать фактическая укомплектованность персоналом.

4.7 Обучение персонала

Поставщик должен организовать обучение персонала - должна действовать документированная система (план-график) профессионального обучения и повышения квалификации персонала с установленной периодичностью. Персонал, выполняющий особо ответственные и специальные процессы, должен быть аттестован в установленном порядке.

4.8 Договорные обязательства

Поставщик должен своевременно выполнять принятые на себя договорные обязательства перед потребителем, удовлетворять выставленные претензии и осуществлять поставки необходимой продукции (в соответствии со спецификацией):

- точно во время;
- необходимого качества;
- в запланированных объемах;
- с необходимым комплектом сопроводительной документации;
- в согласованной с потребителем таре.

Поставщик должен своевременно, согласно выставленным потребителем претензиям, возмещать затраты, связанные с поставкой некачественной продукции, выявленной на всех этапах жизненного цикла продукции и затраты, связанные с хранением данной продукции на складах потребителя.

4.9 Планы нештатных ситуаций

Поставщик должен применять стратегию защиты от ошибок (рисков) для обеспечения бесперебойного производства продукции всеми необходимыми ресурсами.

Поставщик должен иметь план действий на случай нештатных ситуаций, чтобы обеспечить выполнение договорных обязательств при наступлении нештатных ситуаций (перебой с электроэнергией, нехватка персонала, отказ основного оборудования, недопоставка сырья и материалов и другое).

5 Получение на склад сырья, материалов и комплектующих изделий. Складирование, выдача в производство

5.1 Складские помещения

Поставщик должен иметь в состоянии, необходимом для сохранности продукции, оборудованные складские помещения. Помещения должны быть закрыты для доступа посторонних лиц, иметь необходимое освещение, отопление, защищены от атмосферных осадков, иметь подходы транспортных магистралей.

5.2 Планировка склада

На складе должна быть утверждённая планировка с указанием размещения продукции по секторам (зонам) –

- по виду (типу) продукции;
- по особенностям (условиям) хранения;
- по мере поступления на склад;
- по статусу продукции (проверенная, непроверенная, в режиме ожидания);
- изолятор несоответствующей продукции.

На планировке должны быть указаны рабочие места персонала склада, места проведения входного контроля, зона разгрузки, места хранения инвентаря, тары, погрузо-разгрузочной техники, схемы (пути) движения транспорта, эвакуационные выходы и прочее.

5.3 Хранение продукции

Продукция должна храниться в таре на поддонах, полках, стеллажах и пр., соответствующих типу изделия, с учётом максимальной нагрузки во избежание повреждения. Хранение продукции на полу не допускается.

5.4 Погрузо-разгрузочная техника

Поставщик должен обеспечить склады (в зависимости от типа продукции и склада – автоматизированной или ручной) погрузо-разгрузочной техникой и со-

держат её в исправном состоянии. Должен быть разработан регламент технического обслуживания погрузо-разгрузочной техники.

5.5 Учет, регистрация и идентификации

Поступающие на склад сырье, материалы, комплектующие изделия, полуфабрикаты должны учитываться и идентифицироваться согласно утвержденным на предприятии процедурам. При этом должна соблюдаться партионность закупленной продукции, указан номер партии, дата поступления, количество в партии.

При регистрации и идентификации поступающей продукции должна быть предусмотрена дальнейшая обратная прослеживаемость продукции от конечного продукта до применявшихся компонентов.

5.6 Проведение входного контроля продукции

В стадии поставки проверяется:

- сопроводительная документация;
- идентификационные бирки, паспорт (сертификат) качества;
- соответствие и сохранность тары и упаковки;
- соответствие документации и количества продукции;
- качество продукции – внешний вид согласно утвержденным контрольным образцам (эталонам) при этом, там, где критерии приемки можно истолковать неоднозначно, виды дефектов должны быть визуализированы – образцы или фотоснимки дефектов.

Входной контроль качества должен осуществляться по контрольным (технологическим) картам (или выпискам из технологических карт) на контрольных постах или в лаборатории (в зависимости от вида контроля), должен быть указан объем (процент от партии) выборки для контроля, необходимое измерительное оборудование.

До окончания проведения контроля (испытаний) партия продукции должна идентифицироваться должным образом, находиться в зоне ожидания и не выдаваться в производство.

Результаты входного контроля закупаемой продукции должны быть документированы с соблюдением идентификации и прослеживаемости, в том числе, в отношении несоответствующей продукции.

На сырье и материалы, не подвергающиеся входному контролю, на каждую партию должна быть сопроводительная документация с результатами проверок и испытаний.

Должен быть определен регламент хранения сопроводительной документации, паспортов (сертификатов) качества на поступающую продукцию, результатов испытаний и входного контроля.

Управление продукцией на складе должно предусматривать несмешивание продукции до и после проведения входного контроля (проверенная - непроверенная – брак – в стадии решения – годная).

5.7 Хранение несоответствующей продукции

Несоответствующая продукция, выявленная при проведении входного контроля, должна быть изолирована в специально отведенном месте (таре) или (в случае невозможности при большом количестве) идентифицирована табличкой. Сроки хранения до принятия решения (возврат поставщику, утилизация, переработка, доработка) должны быть регламентированы.

5.8 Условия складирования, хранения

На рабочем месте кладовщика или в зоне хранения (складирования) определенной продукции должна находиться утвержденная документация (выписки из ТУ, стандартов, конструкторско-технологической документации) с информацией по условиям складирования, хранения, транспортировки (температура, влажность окружающего воздуха, срок годности, максимальная высота укладки в штабель и др.).

Должен вестись учет сроков хранения, и контроль условий хранения. На складе должны быть необходимые измерительные приборы (термометр, гигрометр и другое) и назначено ответственное лицо за контроль с определенной периодичностью параметров. Результаты должны документироваться.

В случае отклонений по условиям хранения должны быть проведены корректирующие действия. Для этого склад при необходимости должен быть оснащен необходимым оборудованием (осушители/увлажнители воздуха, кондиционеры, и др.).

5.9 Выдача в производство

При выдаче продукции со склада в производство должны соблюдаться учет и принцип последовательности поступлений/выдачи «FIFO» («первым получен – первым выдан»), исключающий старение и просрочку срока годности продукции.

Сырье, материалы и комплектующие изделия должны быть выданы со склада в той же последовательности, что и поступили!

6 Производство

6.1 Действия до начала поставок

Согласованное между потребителем и поставщиком техническое задание должно содержать все требования к ключевым характеристикам изделия, базирующиеся на требованиях потребителя.

Ключевые характеристики изделия должны быть идентифицированы в конструкторской и технологической документации.

Опытные образцы.

Для подтверждения возможности создания вновь спроектированного изделия и соответствия проектных эксплуатационных данных реальным, необходимо предоставление с сопроводительной документацией опытных образцов, которые должны быть изготовлены в полном соответствии с конструкторской документацией в установленные сроки.

Типовые испытания

Поставщик несет полную ответственность за подготовку и проведение типовых испытаний.

Все характеристики, касающиеся измерений, материала, надежности, функционирования и выполнения изделием заданных функций, при испытаниях и замерах опытных образцов должны полностью подтверждаться.

При выборочных испытаниях критерием приемлемости должно быть «**0 дефектов**».

6.2 Планирование качества у поставщика

Применительно к разработке новых изделий и процессов производства поставщик должен применять систему планирования APQP с использованием инженерно-технических методов. Поставщик проводит и документирует FMEA процесса (PFMEA).

Если поставщик несёт ответственность за конструкцию изделия, он должен провести и документировать FMEA конструкции (DFMEA).

Высокие риски должны быть минимизированы.

FMEA должен выполняться как на стадии проектирования изделий и процессов производства, так и в рамках реализации принципа постоянного улучшения.

Карта потока процесса производства

Данный документ должен содержать перечень всех операций, включая операции перемещения, складирования, хранения, входного контроля; перечень основного оборудования для каждой операции; перечень контролируемых параметров на каждой операции.

На карте потока должны быть обозначены соответствующими символами все ключевые характеристики.

План управления

Поставщик должен разработать планы управления для всех разрабатываемых изделий для установочной партии и серийного производства. Планы должны анализироваться и актуализироваться при появлении любых изменений, влияющих на продукцию, производственный процесс, измерение, логистику, источники поставки или FMEA.

Установочная партия

Процесс приемки производства изделия у поставщика производится на заключительной стадии подготовки производства при изготовлении установочной партии.

Установочная партия должна производиться на оборудовании, оснастке и тем персоналом, который будет производить серийную продукцию. Объем установочной партии устанавливается потребителем.

6.3 Процесс одобрения производства

Поставщик должен провести процедуру одобрения производства (PPAP) до начала серийных поставок нового или модернизированного изделия (по умолчанию) **3-го уровня** предоставления для подтверждения, имеет ли процесс производства потенциальную возможность выпускать продукцию в соответствии с заданными требованиями и в назначенных объемах во время серийных поставок.

Поставка новой продукции без одобрения (PPAP) недопустима!

Потребитель имеет право провести оценочный аудит поставщика для принятия решения по одобрению производства.

6.4 Техническая (конструкторская) документация

Поставщик должен регламентировать процесс, обеспечивающий своевременный пересмотр технической (конструкторской) документации и их изменений. На предприятии назначается ответственный за учет, актуализацию (регистрацию и внесение изменений), распространение, хранение чертежей, спецификаций и другой НД.

Должен быть составлен перечень (список) имеющейся конструкторской документации с отметкой даты введения, даты внесения изменений, срока действия, количества копий, срока и места хранения и ответственных лиц.

6.5 Метрологическое обеспечение

Поставщик должен предусмотреть в структуре предприятия наличие метрологической службы или специалиста, ответственного за метрологическое обеспечение.

Поставщик должен иметь график поверки (калибровки) СИ (СК) и обеспечивать его выполнение.

Поставщик должен использовать только поверенные (калиброванные) в установленные сроки (по графику поверки) СИ (СК) и аттестованное испытательное оборудование. Класс точности СИ должен соответствовать согласованному чертежу.

Поставщик должен организовать хранение (в том числе паспортов), приобретение, учёт, выдачу, замену, ремонт, поверку (калибровку) СИ, СК.

Поверка (калибровка) СИ, СК может осуществляться на предприятии (при наличии аккредитованной лаборатории) или в специализированных центрах по заключенным договорам.

Должна осуществляться идентификация СИ, СК и испытательного оборудования (бирка с датой и статусом проведенной поверки (аттестации), инвентарным номером, датой следующей поверки (аттестации), ответственным подразделением (лицом)).

На рабочих местах должны находиться инструкции по использованию СИ, СК и испытательного оборудования. Поставщик должен иметь страховой запас СИ, СК и испытательного оборудования на время поверки, утраты, ремонта.

6.6 Рабочие места производственного персонала

У поставщика должны быть организованы рабочие места производственного и вспомогательного персонала, оснащенные необходимыми инструментами и приспособлениями (обрабатывающие и измерительные), средствами индивидуальной защиты, вспомогательными материалами, необходимой ТД.

Визуализация методов выполнения операций, дефектов

На рабочих местах должны быть визуализированные инструкции выполнения операций (правильно – неправильно), фото или образцы дефектов продукции.

Размещение сырья и материалов на рабочих местах

Необходимые для работы сырьё и материалы на рабочих местах должны быть доставлены вовремя в достаточном количестве и размещены безопасно и удобно для персонала.

Оптимизация рабочих мест

При организации рабочих мест поставщик должен оптимизировать лишние перемещения, исключить наличие лишних предметов, инструмента, материалов, применяя систему «5S».

6.7 Рабочие инструкции

Рабочие инструкции для производственного персонала с листом ознакомления должны находиться на рабочих местах в доступном для использования месте, быть актуализированными, полными, содержащими исчерпывающую информацию, понятными по содержанию для правильного и полного выполнения работ (технологических операций). В рабочих инструкциях должны быть определены:

- входной контроль продукции с предыдущей операции или сырья со склада;
- действия в случае обнаружения отклонений;
- критерии, средства и методы измерения (проверки, приёмки), частота, объём выборки;
- действия в случае наступления чрезвычайных ситуаций, сбоев в работе оборудования;
- действия в случае выявления несоответствующей продукции.

6.8 Технологическая дисциплина

Контроль соблюдения технологической дисциплины у поставщика должен проводиться ответственными сотрудниками конструкторско-технологической службы по утверждённому графику, с документальным оформлением результатов и с последующим мониторингом эффективности корректирующих мероприятий по устранению выявленных отклонений.

Должен быть разработан регламент, предусматривающий процедуру остановки производства в случае, когда обычные работы по восстановлению процесса являются недостаточными для обеспечения гарантии соответствия продукции.

6.9 Контрольные образцы

Поставщик должен контрольные образцы (эталон):

- идентифицировать;
- регистрировать;
- хранить;
- актуализировать.

6.10 Управление несоответствующей продукцией

Поставщик должен обеспечить идентификацию несоответствующей продукции и её изоляцию на рабочих местах. Несоответствующая продукция должна быть складирована в специально организованном месте («Изолятор несоответствующей продукции»), недоступном для посторонних, исключающем возможность смешивания с годной продукцией или попадания в производственный процесс на дальнейшую обработку. Должен быть назначен ответственный за учёт, приёмку и выдачу продукции из изолятора, утверждён регламент действий с несоответствующей продукцией, определено время работы изолятора (ввоз-вывоз) и срок хранения продукции в изоляторе.

6.11 Идентификация продукции

Поставщик обязан идентифицировать продукцию, комплектующие, материалы и сырьё в течение производственного процесса (маршрутные листы, бирки, ярлыки) с тем, чтобы обеспечить правильный учёт и прослеживаемость продукции на всех этапах обработки – по партиям, рабочим сменам, бригадам, дате поступления и обработки и т.д.

Идентификация продукции, в том числе незавершенной, у поставщика должна:

- исключать пересортицу продукции;
- обеспечивать полную прослеживаемость продукции от сырья/ материалов/комплектующих до конечного продукта.

6.12 Планы корректирующих и предупреждающих действий

По запросу потребителя (о выявлении продукции, несоответствующей НД), результатам аудита второй стороной поставщик обязан определить коренную причину, разработать и представить планы корректирующих/предупреждающих действий по устранению причины выпуска несоответствующей продукции, проводить мониторинг выполнения (эффективность) и предоставлять отчёт о результативности выполнения по форме «8D».

7 Качество продукции

7.1 Структура службы качества

В утвержденной структуре управления поставщика должна быть служба качества (специалист, отвечающий за качество), подчиненная непосредственно руководителю предприятия.

Штат службы качества должен быть полностью укомплектован квалифицированным персоналом. Персонал, отвечающий за качество, должен иметь полно-

мочия остановить производство для устранения проблем с качеством продукции.

7.2 Система менеджмента качества

На предприятии поставщика должна быть разработана, внедрена и функционировать система менеджмента качества соответствующая требованиям ISO 9001 и/или IATF 16949. В случае отсутствия сертифицированной СМК поставщик должен предоставить потребителю план подготовки предприятия к сертификации.

7.3 Контрольные посты

Поставщик должен иметь оборудованные контрольные посты, оснащённые необходимой НД, поверенным измерительным инструментом, контрольными образцами, классификаторами несоответствий. Критические дефекты должны быть визуализированы.

Статус проведения контроля должен быть идентифицирован на изделии и/или сопровождающем документе личным штампом (клеймом).

7.4 Планы контроля

На контрольных постах должны быть утверждённые Планы контроля (входного, операционного, выходного), содержащие контролируемые параметры, объёмы выборки, средства измерений и другую необходимую информацию. Проверка включает полное измерение всех параметров, установленных в конструкторской документации.

7.5 Самоконтроль

В случае целесообразности проведения контроля качества продукции исполнителями (операторами), должна быть утверждена распоряжением (приказом) высшего руководства процедура самоконтроля. При применении процедуры самоконтроля ответственность за приёмку продукции несёт производственный персонал. Выполнение контроля (приёмки) продукции должно подтверждаться личным клеймом (штампом) исполнителя.

7.6 Внутренний аудит

Внутренние аудиты должны проводиться согласно процедуре, разработанной поставщиком, с установленной периодичностью. Персонал, проводящий внутренние аудиты, должен быть обучен.

По всем несоответствиям, выявленным по результатам внутренних аудитов, должны быть разработаны корректирующие действия с указанием ответственных и сроков выполнения. Выполнение корректирующих действий должно быть проверено и документировано. Эффективность мероприятий оценивается достигнутыми результатами.

7.7 Мониторинг качества выпускаемой продукции

Поставщик должен осуществлять мониторинг качества выпускаемой продукции, результаты которого размещать на информационных стендах, в случае выявления несоответствий, разрабатывать корректирующие и предупреждающие действия.

ОАО «БАТЭ» ежеквартально проводит оценку поставщиков по утвержденной методике. Результаты оценки направляются поставщикам.

7.8 Управление несоответствующей продукцией

Поставщик должен осуществлять управление несоответствующей продукцией согласно утвержденной на предприятии процедуре.

Потребитель должен быть немедленно проинформирован об осуществленной поставке несоответствующей продукции!

Рекламации от потребителя. Поставщик обязан оперативно реагировать на информацию от потребителя о поставке некачественной продукции и иметь определенный процесс решения проблем, ведущий к идентификации и устранению причины. Поставщик обязан разработать и направить потребителю «Отчет о корректирующих/ предупреждающих действиях по форме «8D».

7.9 Контролируемые поставки

Контролируемые поставки - это требование ОАО «БАТЭ» к поставщику организовать дополнительный процесс контроля с целью сортировки продукции для исключения отгрузки несоответствующей продукции. Данный процесс вводится до выявления и устранения причин возникновения несоответствий. Дополнительный процесс контроля вводится в дополнение к нормальному производственному процессу. Данные, получаемые в ходе дополнительного процесса контроля, важны для определения следующего: эффективности дополнительного процесса контроля и корректирующих действий, вводимых для исключения причин возникновения несоответствий. Решение о назначении Уровня контролируемых поставок принимается на совещании у директора по управлению текущей деятельностью площадки ОАО «БАТЭ»-управляющая

компания холдинга «Автокомпоненты»-заместителя генерального директора по качеству.

Контролируемые поставки - Уровень 1

Уровень 1 - включает процесс решения проблем 8D вместе с дополнительным процессом контроля. Этапы отчёта об анализе и решении проблем методом 8D приведены ниже.

Этапы отчета об анализе и решении проблем методом 8D

Как минимум, в отчёт должны быть включены следующие этапы:

- Общая информация;
- D1 Формирование команды по решению проблемы (рабочей группы);
- D2 Описание проблемы;
- D3 Разработка незамедлительных ответных действий;
- D4 Анализ и установление первопричин;
- D5 Разработка и проверка (верификация) постоянных корректирующих действий;
- D6 Внедрение, оценка (валидация) постоянных корректирующих действий;
- D7 Разработка предупреждающих действий;
- D8 Анализ проведённой работы и поздравление команды.

Процесс дополнительного контроля проводится силами сотрудников поставщика на производственных площадях поставщика с целью недопущения отгрузки потребителю несоответствующей продукции. Решение о применении контролируемых поставок применяется, когда один или более случаев поставок несоответствующей продукции были обнаружены, в этом случае потребитель официально уведомляет поставщика о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок.

Контролируемые поставки Уровень I вводятся в следующих случаях:

- наличие информации о несоответствиях в гарантийный период эксплуатации, имеющих влияние непосредственно на удовлетворенность потребителя

ОАО «БАТЭ»;

- несоответствия обнаружены на производстве потребителя в ходе производственного процесса/аудита, которые могут повлиять на удовлетворенность потребителя ОАО «БАТЭ»;
- несоответствия влияют на производственный процесс потребителя (недопоставка, остановка производства, изменение плана производства, некомплектная сборка);
- наличие повторяющихся несоответствий, корректирующие действия не приняты;
- нет ответа на информацию об обнаружении несоответствий, неудовлетворительный ответ или предоставлены неудовлетворительные (нерезультативные) корректирующие действия;

- результат аудита производства поставщика показывает наличие риска возможности возникновения несоответствий, указанных выше.

Контролируемые поставки - Уровень 2

Уровень 2 включает процесс по Уровню 1, включая дополнительную инспекцию, проводимую ОАО «БАТЭ» и оплачивается поставщиком. В том случае, если несоответствия не могут быть устранены, применяя Уровень 1, директором по управлению текущей деятельностью площадки ОАО «БАТЭ» - управляющая компания холдинга «Автокомпоненты» - заместителем генерального директора по качеству принимается решение о переходе на Уровень 2.

Ответственность поставщика

После получения уведомления о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок поставщик должен:

а) заключить ДОГОВОР на оказание услуг по аудиту продукции с отделом закупок ОАО «БАТЭ» в течение 48 часов после получения уведомления о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок;

б) ввести 100 % выходной контроль продукции по характеристикам, указанным в уведомлении о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок, включая сбор и анализ данных;

в) провести сортировку всех запасов готовой к отгрузке продукции и продукции, находящейся в транзите;

г) выделить для реализации режима контролируемых поставок зону сдерживания, отделенную от зоны основного производства и от зоны проведения контроля качества изготавливаемых изделий, в рамках существующего технологического процесса. (Зона сдерживания может быть расположена в пределах зоны основного производства, если представители предприятия-потребителя, включающего продукцию поставщика в состав собственного изделия, одобрили это, приняв во внимание особенности материального потока, возможности повреждения продукции в результате излишней обработки или особенности продукции). Срок внедрения: до начала контроля;

д) предоставить все требуемые условия для выполнения контроля продукции (рабочее место, освещение, средства измерений/контроля, вспомогательную рабочую силу, взаимодействующий персонал для определения и согласования технологии контроля) представителям потребителя согласно их требованиям. Срок внедрения: до начала контроля;

е) оплатить затраты выбранного представителя потребителя, а также любую деятельность по предотвращению дефектов. (В случае, если поставщик не производит своевременную оплату сумм, причитающихся представителю потребителя за проведение усиленного входного контроля, ОАО «БАТЭ» будет иметь право производить оплату от лица поставщика и вычитать соответствующие

суммы из собственных следующих платежей поставщику, причитающихся ему за поставку продукции);

ж) направить письменное подтверждение ввода режима усиленного входного контроля в адрес ОАО «БАТЭ» в течение 48 часов с момента получения уведомления о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок;

з) четко идентифицировать партии, прошедшие усиленный входной контроль, демонстрируя, что представитель потребителя начал (завершил) процесс контроля. Способ идентификации (фото или описание) указывается в подтверждении ввода режима усиленного входного контроля;

и) в течение 3-х дней с момента ввода усиленного входного контроля направить, в адрес ОАО «БАТЭ» отчет, содержащий подробный анализ причин несоответствий каждой характеристики и план действий, гарантирующий полное прекращение поставок несоответствующей продукции, согласованный с представителем потребителя и контактными лицами от ОАО «БАТЭ».

Ответственность представителя потребителя:

а) представитель потребителя должен организовать и начать работу по усиленному входному контролю и провести вводное совещание по запуску настоящего режима у поставщика в течение 48 часов с момента получения заказа;

б) данные о результатах контроля должны направляться контактному лицу от ОАО «БАТЭ» каждый день до тех пор, пока не будет получена оценка, удовлетворяющая критериям выхода;

в) представитель потребителя должен оценить адекватность плана корректирующих действий, разработанного поставщиком.

Порядок выключения действия режима контролируемых поставок:

а) данные контроля в зоне усиленного входного контроля показывают **«0 дефектов»** по результатам последовательной приемки **3-х** партий товара и в течение минимум **15 рабочих дней** после введения режима усиленного входного контроля. Под одной партией товара понимается количество продукции по каждому наименованию, **равное 1/3 месячной программы;**

б) получены и одобрены контактными лицами от ОАО «БАТЭ», согласованный с представителем потребителя, Отчет по определению коренных причин и План корректирующих действий;

в) результативность Плана корректирующих действий подтверждена данными о контроле и согласована с контактными лицами от ОАО «БАТЭ»;

г) контактное лицо от ОАО «БАТЭ» получило полный пакет документов, подтверждающий эффективность внедренных корректирующих действий;

д) «образцы дефектов» подготовлены для обучения операторов и повышения результативности контроля;

е) статистическое управление процессами использовано, где это приемлемо, для подтверждения стабильности и возможностей процессов – в течение **20 рабочих дней** после внедрения необратимых корректирующих действий.

Завершение всех корректирующих действий для выхода из режима усиленного входного контроля НЕ требуется, при условии согласования перечня таких действий с представителем потребителя и контактным лицом от ОАО «БАТЭ». Контактное лицо от ОАО «БАТЭ» должно ответить на запрос поставщика о выходе из режима усиленного входного контроля в течение 48 часов с момента получения пакета подтверждающей информации при положительном решении и при отклонении запроса на выход из режима. Контактное лицо должно передать официальное письмо с подписью поставщику.

Режим поиска нового поставщика

В том случае, если поставщик не обеспечивает необходимый уровень качества в ходе режима контролируемых поставок, потребитель имеет право разместить заказ у альтернативного поставщика без выставления претензий со стороны данного (текущего) поставщика.

8 Упаковка и хранение готовой продукции

8.1 Зона упаковки готовой продукции

Поставщик должен организовать зону упаковки готовой продукции, которая должна быть оснащена:

- рабочими инструкциями для упаковщиков готовой продукции;
- всем необходимым оборудованием и инструментом, находящимся в исправном состоянии;
- схемами укладки продукции в тару, видом упаковки в соответствии с требованиями потребителя;
- бланками ярлыков (бирок);
- тарой и упаковочными материалами в необходимом количестве.

При упаковке готовой продукции должна быть исключена возможность перемешивания партий и пересортицы. Проведение выходного контроля осуществляется с проставлением штампа контролера на ярлыке (бирке, паспорте, сопроводительных документах) – в соответствии с договором поставки.

8.2 Хранение готовой продукции

На складе (в зоне хранения) готовой продукции поставщика, должны быть созданы условия, исключающие ее повреждение, должна быть документация по условиям хранения, а также должен проводиться контроль сроков годности и условий хранения, назначены ответственные лица за контроль и корректирующие действия.

Приложение 1

Отчет № _____							
по предотвращению несоответствия у потребителя							
1. Обнаружение дефектной продукции		<i>Заполняется инженером по качеству ОВК</i>		<i>Инициалы, фамилия, подпись</i>			
<i>Описание дефекта</i>							
<i>Деталь (узел)</i>				<i>Кол-во дефектных изделий</i>			
<i>Дата обнаружения</i>		<i>Место обнаружения (завод-потребитель)</i>					
<i>Дата изготовления изделия</i>		<i>Дата отгрузки потребителю</i>					
<i>№ ДВС</i>							
2. Изготовление дефектной продукции		<i>Заполняется начальником технологического бюро цеха</i>		<i>Инициалы, фамилия, подпись</i>			
<i>Цех</i>	<i>Участок</i>	<i>Рабочее место</i>					
<i>Технологическая операция</i>				<i>Периодичность контроля</i>			
<i>Контролируемые размеры</i>		<i>Средства измерения</i>		<i>Срок годности средства измерения</i>			
3. Члены команды		<i>Заполняется ответственным за регистрацию</i>					
<i>№ п/п</i>	<i>Инициалы, фамилия</i>	<i>Должность</i>		<i>Контактный телефон</i>			
4. Срочные, оперативные действия				<i>Заполняется ответственным за регистрацию</i>			
<i>№ п/п</i>	<i>Действия</i>	<i>Ответственный исполнитель</i>		<i>Срок внедрения</i>	<i>Отметка о выполнении</i>		
		<i>Инициалы, фамилия</i>	<i>Подпись</i>				
5. Причины возникновения дефекта		<i>Заполняется ответственным за регистрацию</i>					
<i>№ п/п</i>	<i>Причины возникновения дефекта</i>				<i>Оценка значимости</i>		

