



Утверждаю:

Директор ООО «Барси»


Якубовский И.В.

«10» 01 2020 г.

**ТРЕБОВАНИЯ ПО КАЧЕСТВУ ПОСТАВОК
ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ
ООО «БАРСИ»**

2020 г.

1. УПРАВЛЕНИЕ.

1.1 Структура управления предприятием – поставщиком.

На предприятии - поставщике должна действовать утверждённая структура управления. Высшее руководство должно обеспечивать чёткое определение и доведение до сведения персонала предприятия ответственности и полномочий.

Обязанности и ответственность должностных лиц должны быть документально оформлены (должностные обязанности, инструкции, трудовые договора).

На предприятии, согласно потребной (расчётной) численности, должно быть утверждено штатное расписание, которому должна соответствовать фактическая укомплектованность персоналом.

Высшее руководство должно назначить из состава руководителей предприятия - поставщика представителя в области качества, имеющего необходимые полномочия и ответственность по вопросам качества выпускаемой продукции.

На предприятии должна быть разработана, внедрена и должна функционировать система менеджмента качества, основанная на «процессном подходе» и направленная на постоянное улучшение своих достижений.

1.2. Стратегическое планирование.

Предприятие - поставщик должно представить (по требованию потребителя) документально оформленную долгосрочную стратегию (план) развития содержащую разделы:

- по новой технике (приобретение нового оборудования или модернизация имеющегося);
- по новым технологическим процессам;
- по усовершенствованию конструкции поставляемой продукции или внедрению новой конструкции, новых материалов, комплектующих изделий и т.д.

План должен содержать конкретные мероприятия со сроками выполнения и ответственными лицами. Высшим руководством должен проводиться мониторинг выполнения и финансирования плана в необходимых (запланированных) объёмах.

1.3. Инфраструктура.

Высшее руководство должно представить юридическое подтверждение о принадлежности помещений и территории (зданий и сооружений), технологического оборудования:

- собственность руководства, коллектива предприятия - поставщика, коммерческой структуры или государственная (муниципальная) собственность (принадлежность контрольного пакета акций);
- долгосрочная или временная аренда (договор аренды).

Высшее руководство должно быть ориентировано на развитие собственного производства и подтвердить наличие на предприятии - поставщике возможности, в случае необходимости, размещения дополнительного оборудования под новые технологические процессы, или с целью увеличения производительности имеющихся за счёт строительства или аренды новых, освобождения имеющихся помещений.

1.4. Автономность предприятия – поставщика.

Предприятие - поставщик должно минимизировать риски остановки производства и быть максимально независимым от городских (муниципальных) служб или служб обеспечения сторонних организаций:

- электроснабжение (система аварийного питания электроэнергией);
- водоснабжение (наличие артезианских скважин);
- сжатый воздух (компрессорная станция);
- связь;

- транспорт (собственный парк) и т.д.

1.5. Связь с субпоставщиками.

В той же мере, в какой ООО «Барси» взаимодействует с поставщиками, предприятие - поставщик должно взаимодействовать с субпоставщиками.

Поставщик обязан доводить до субпоставщиков те же требования, которые излагает ООО «Барси», например, в договорах поставки с субпоставщиком или в дополнительных соглашениях к договорам.

Предприятие - поставщик должно представить доказательства эффективных партнёрских отношений с субпоставщиками, наличие постоянной работы и эффективной обратной связи с субпоставщиками:

- договорные долгосрочные отношения;
- проведение аудитов субпоставщиков по утверждённому графику и в случае возникновения проблем по качеству (ухудшением качества поставок);

На предприятии - поставщике должна функционировать система оценки субпоставщиков, определены показатели эффективности существующей системы.

1.6. Ориентация на потребителя. Удовлетворенность потребителей.

Высшее руководство предприятия - поставщика должно обеспечивать определение и выполнение требований и ожиданий потребителей для повышения их удовлетворенности; стремиться к увеличению числа постоянных потребителей, отсутствию случаев отказов постоянных и значимых потребителей от продукции предприятия - поставщика в пользу конкурентов, а также к сотрудничеству с крупными российскими и иностранными компаниями. Предприятие - поставщик должно быть ориентировано на развитие долгосрочных отношений с ООО «Барси» на взаимовыгодных условиях в формате стратегического соглашения

1.7. Связь с Потребителями (Заказчиками).

Назначение представителей поставщика.

В случае неоднократной поставки некачественной продукции предприятие - поставщик должно назначить своего полномочного представителя на территории потребителя для оперативного решения на месте проблем, связанных с качеством продукции и качеством организации поставок и устранения рисков остановки производства.

Назначение представителя потребителя.

Предприятие-поставщик назначает персонал, ответственный за обеспечение и имеющий полномочия для учета потребностей потребителя и взаимодействие с персоналом потребителя, отвечающим за качество поставок.

Контакты.

Поставщик и потребитель должны определить контактных лиц и каналы связи (ФИО, отдел, телефон, E-mail) для осуществления взаимодействий на стадиях заказа, проверки первичных образцов, поставки и решения проблем по качеству.

1.8. Обязательства руководства.

Высшее руководство предприятия - поставщика должно обеспечивать выполнение договорных обязательств перед потребителями, а также постоянное улучшение их результативности всеми необходимыми ресурсами.

1.9. Удовлетворенность и развитие персонала.

На предприятии - поставщике должны обращать особое внимание на развитие и обучение персонала – должна действовать документированная система (план-график)

профессионального обучения и повышения квалификации персонала всех категорий, на всех рабочих местах с наличием визуализированной матрицы квалификации.

1.10. Договорные обязательства.

Предприятие - поставщик должно чётко и своевременно выполнять принятые на себя договорные обязательства перед потребителем, вовремя удовлетворять выставленные претензии и осуществлять поставки необходимой продукции (в соответствии со спецификацией);

- точно во время,
- необходимого качества,
- в запланированных объёмах,
- с минимальными затратами,
- с необходимым комплектом сопровождающей документации,
- в согласованной с покупателем таре.

Предприятие - поставщик должно вовремя, согласно выставленным потребителем претензий, возмещать затраты, связанные с поставкой некачественной продукции на всех этапах жизненного цикла и затраты, связанные с хранением данной продукции на складах потребителя и др.

1.11. Защита от ошибок.

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

Предприятие - поставщик должно подготовить планы мероприятий на случай внештатных ситуаций, чтобы обеспечить выполнение договорных обязательств, при их наступлении (перебои с электроэнергией, нехватка персонала, выход из строя ключевого оборудования, недопоставка сырья и полуфабрикатов и др.).

2. ФИНАСОВОЕ СОСТОЯНИЕ.

2.1. Бизнес-план.

Поставщик обязан предоставить (по требованию потребителя) утверждённый бизнес-план текущего (прошедшего) года с показателями выполнения.

2.2. Финансовый отчёт.

Предприятие - поставщик должно предоставлять потребителю и размещать отчёты о результатах финансовой деятельности за отчётный период на специализированных сайтах в Интернет.

2.3. Бухгалтерская отчётность.

Предприятие - поставщик должно продемонстрировать потребителю (по запросу) бухгалтерскую отчётность, бухгалтерские справки (расшифровки по синтетическим счетам), справки из официальных государственных и муниципальных органов.

2.4. Стабильность финансового состояния.

Предприятие - поставщик должно подтвердить стабильность финансового состояния (на основе расчёта ключевых показателей отчётности):

- объём продаж в виде справки;
- объёмы реализации другим предприятиям автомобильной промышленности;
- платёжеспособность;

- справки (расшифровки) по кредиторской и дебиторской задолженности и долгосрочным обязательствам.

2.5. Себестоимость выпускаемой продукции. Система ценовой политики.

Поставщик должен снижать себестоимость выпускаемой продукции, в том числе за счёт оптимизации производства или фиксировать цену при заключении стратегического договора поставки на несколько лет.

Повышение цен допускается только при их адекватности в сравнении с рыночными индикативами!

Предприятие - поставщик должно предоставить документы по ценообразованию на поставляемую продукцию.

3. ЛОГИСТИКА.

3.1. Транспортировка.

Поставка продукции потребителю может осуществляться на условиях:

- самовывоз силами потребителя;
- доставка транспортом поставщика по тарифам, согласованным с потребителем.

3.2. Склад.

Условия поставки продукции:

- на основании взаимосогласованного графика, заказа;
- запас продукции должен находиться в собственности поставщика непосредственно до выдачи потребителю.

3.3. Тара.

Поставка продукции производится в таре, согласованной с потребителем. Количество изделий в одной единице тары и её тип устанавливается приложением к договору поставки и является неизменным без согласования с потребителем.

4. ПОЛУЧЕНИЕ НА СКЛАД СЫРЬЯ, МАТЕРИАЛОВ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ, СКЛАДИРОВАНИЕ, ВЫДАЧА В ПРОИЗВОДСТВО.

4.1. Складские помещения.

Предприятие - поставщик должно 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.

4.2. 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.

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

и т.д. Не должно быть лишних перемещений грузов, должно быть обеспечено быстрое нахождение нужного вида продукции.

4.3. Персонал.

Персонал склада должен быть квалифицирован, обучен, взаимозаменяем, ознакомлен со всеми необходимыми инструкциями:

- должностными обязанностями;
- технологическими инструкциями по транспортировке;
- инструкциями по работе с погрузо-разгрузочной техникой;
- схемами укладки продукции в тару, упаковку;
- условиями хранения продукции и корректирующими действиями;
- критериями входного контроля продукции на стадии поставки;
- правилами заполнения учётной и сопроводительной документации;
- инструкциями по охране труда и технике безопасности;
- действиям в случае чрезвычайных ситуаций.

4.4. Рабочее место кладовщика.

Рабочее место кладовщика должно быть оснащено необходимым оборудованием и оргтехникой. На рабочем месте должны находиться:

- рабочая (должностная) инструкция;
- план-график поступления (разгрузки) продукции;
- утверждённая выписка из ТУ (ГОСТ) по условиям хранения продукции;
- инструкция по корректировке условий хранения;
- журналы учёта прихода-расхода сырья, материалов, комплектующих;
- инструкция по входному контролю в стадии поставки;
- контрольные образцы по внешнему виду, образцы (фото) видов брака;
- технологическая инструкция по транспортировке со схемой укладки в тару;
- правила пожарной безопасности с планом эвакуации во время пожара;
- инструкция по действиям в случае наступления чрезвычайных ситуаций.

4.5. Рабочие инструкции.

Должны быть разработаны, утверждены и доведены до исполнителей, рабочие (должностные) инструкции кладовщиков, грузчиков и других работников склада. Инструкции должны быть максимально чёткими, понятными, доступными.

4.6. Тара.

Поставщик должен иметь на складе необходимое количество в исправном состоянии тары, поддонов. Должно быть определено ответственное лицо за ремонт, и восстановление (ремонт) тары. Продукция должна храниться в таре на поддонах, полках, стеллажах и пр., соответствующих типу изделия и содержаться в чистоте, исправном и безопасном состоянии, с учётом максимальной нагрузки во избежание повреждения. Хранение продукции на полу не допускается!

4.7. Погрузо-разгрузочная техника.

Поставщик должен обеспечить склады погрузо-разгрузочной техникой и содержать её в исправном состоянии. Должен быть разработан регламент технического обслуживания погрузо-разгрузочной техники.

4.8. Учёт, регистрация и идентификация.

Поступающие на склад сырьё, материалы, комплектующие изделия, полуфабрикаты должны учитываться и идентифицироваться согласно утверждённым на предприятии - поставщике 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.

4.9. Входной контроль продукции.

В стадии поставки осуществляется ответственным обученным персоналом. Проверяется:

- сопроводительная документация;
- идентификационные бирки, ярлыки паспорта (сертификаты) качества и их оформление;
- соответствие и сохранность тары и упаковки;
- соответствие документации типа и количества продукции;
- качество продукции – внешний вид согласно утверждённым контрольным образцам (эталонам), при этом, там, где критерии приёмки можно истолковать двояко, виды дефектов должны быть визуализированы – должны быть образцы или фотоснимки дефектов.

Инструментальный входной контроль качества осуществляется на контрольных постах или в лаборатории (в зависимости от вида контроля). 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.

4.10. Хранение несоответствующей продукции.

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

4.11. Условия складирования, хранения.

На рабочем месте кладовщика или в зоне хранения (складирования) определённой продукции должна находиться утверждённая НД по условиям складирования, хранения, транспортировки: срок годности; температура и влажность окружающего воздуха. Должен вестись учёт сроков хранения, особенно скоропортящихся материалов и контроль условий хранения. На складе должны быть необходимые измерительные приборы (термометр, измеритель влажности воздуха и др.) и назначено ответственное лицо за снятие (контроль) с определённой периодичностью показаний. Результаты должны документироваться. В случае отклонений по условиям хранения должны быть проведены корректирующие мероприятия. Для этого склад должен быть оснащён необходимым оборудованием (осушители/увлажнители воздуха, кондиционеры, отопители и т.д.).

4.12. Выдача в производство (потребителю).

При выдаче продукции со склада в производство (потребителю) должен соблюдаться принцип последовательности поступлений/выдачи «Fi - Fo» («первым поступил – первым вышел»), исключающий старение и просрочку срока годности

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

5. ПРОИЗВОДСТВО.

5.1. 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 КД 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.

5.2. Планирование качества у поставщика.

Применительно к разработке новых изделий и процессов производства поставщик должен применять систему планирования APQP с использованием инженерно-технических методов.

Карта потока процесса (КПП).

Производственный процесс КПП должна разрабатываться поставщиком как для проведения FMEA процесса, так и для приёмки процесса производства в стадии подготовки к промышленным поставкам. Карта потока должна 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.

Установочная партия должна производиться на оборудовании, оснастке и тем персоналом, который будет производить серийную продукцию.

5.3. Статистическое управление процессами.

Одно из требований предприятия ООО «Барси»- сопровождение процессов производства у поставщика инструментами и методами статистического управления. Поставщик должен обеспечить управляемость операций воспроизводства ключевых характеристик изделия при помощи инструментов SPC. Поставщик должен обладать достаточными знаниями в данной области и обязан обеспечить стабильное и управляемое состояние технологических процессов при заданной воспроизводимости в спроектированном процессе производства данного изделия. Минимальные требования к стабильности процесса:

- $C_m, C_{mk} \geq 1.67$ – индекс воспроизводимости процессов для станков

- $C_p, C_{pk} \geq 1.33$ - индекс воспроизводимости для процессов.

До их выполнения в план управления должен быть введён 100 % - й контроль. Оценку необходимо проводить для ключевых характеристик, указанных в чертеже, а также определённых поставщиком во время FMEA анализа.

5.4. Анализ измерительных систем.

Методика анализа измерительных систем должна соответствовать версии MSA (3-я версия). Измерительное оборудование для контроля ключевых характеристик, выбирается из условия, что погрешность составляет не более 10% допуска на контролируемый параметр.

5.5. 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 объёмах во время серийных поставок.

Поставка новой продукции без одобрения (PPAP) недопустима!

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

5.6. Техническая (конструкторская) документация.

На предприятии - поставщике должен быть назначен сотрудник, ответственный за учёт, 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.

5.7. Производственные возможности.

Предприятие - поставщик должно обладать всеми необходимыми для запланированного производства продукции технологиями и оборудованием. Допускается размещать заказы на выполнение специализированных процессов, отсутствующих у себя, ввиду экономической нецелесообразности (окраска, химическое покрытие, механическая обработка и т.д.) по договорам в сторонних организациях. В этом случае полную ответственность за качество проведения процессов несёт поставщик.

5.8. Планировка производственных помещений.

У поставщика должны быть утверждены планировки производственных помещений, с разбивкой площадей на:

- участки по видам продукции, виду обработки;
- рабочие места основного и вспомогательного персонала;
- посты ОТК (контрольные посты);
- маршруты перемещений (схемы транспортировки);
- зоны/секторы размещения технологической оснастки;
- места хранения межоперационной тары;
- места складирования вспомогательных материалов, сырья, полуфабрикатов;
- зоны хранения готовой продукции;
- изоляторы несоответствующей продукции;
- места отдыха производственного персонала и т.д.

5.9. План производства.

Поставщик должен иметь в наличии и соблюдать согласованный с потребителями и субпоставщиками утверждённый план производства.

5.10. Технологическое оборудование.

Поставщик должен иметь утверждённый перечень оборудования с идентификацией особо ответственных единиц и хранить информацию о каждой единице оборудования. На особо ответственных позициях необходимо предусмотреть дублирное оборудование.

Идентификация оборудования.

Всё оборудование должно быть идентифицировано табличками (бирками), содержащими инвентарный номер, тип (марку), год выпуска, наименование производителя, ФИО ответственного на предприятии - поставщике, статус (годность).

Оптимизация размещения.

Оборудование должно быть размещено по технологической цепочке так, чтобы отсутствовали лишние операции и переходы, лишние перемещения сырья, полуфабрикатов и готовой продукции. Не допускается загромождённость производственных помещений, рабочих мест, проходов и проездов.

Допуск к работе на оборудовании.

Производственный персонал предприятия - поставщика должен быть обучен работе на закреплённом оборудовании и проинструктирован по профилактическому осмотру, техническому обслуживанию и действиям в случае непредвиденных ситуаций. Надписи (обозначения кнопок управления, сигнальных ламп и др.) на оборудовании иностранного производства должны быть переведены на русский язык.

5.11. Технологическая оснастка (приспособления).

Поставщик должен иметь перечень имеющейся технологической оснастки с отметкой особо ответственных единиц. Оснастка должна быть в достаточном количестве (с наличием необходимых дублирных единиц) с учётом программы выпуска и количества рабочих мест. Технологическая оснастка (идентифицированная) должна храниться в отведённом оборудованном стеллажами месте, исключающем возможность повреждения. Хранение технологической оснастки на полу без поддонов не допускается!

5.12. Режущий инструмент.

Поставщик должен иметь перечень используемого технологического инструмента (режущего, пневмо - и электроинструмента и др.) с отметкой особо ответственных позиций, которые должны быть паспортизированы. На предприятии - поставщике должен быть организован контроль состояния и ремонт инструмента, идентификация годности, документирование выдачи в производство, учёт.

5.13. Метрологическое обеспечение.

Измерительный инструмент и приспособления.

Поставщик должен иметь в наличии достаточное количество средств проведения необходимых проверок, измерений, испытаний. Класс измерений должен соответствовать спецификациям по чертежу. Поставщик должен использовать в процессе производства и во время проверок только калиброванный и поверенный в установленные сроки (по графику поверки) инструмент, приспособления и испытательное оборудование. Поставщик должен иметь перечень необходимых и имеющихся средств измерения и контроля; организовать приобретение, учёт, хранение (средств измерения и паспортов), выдачу, замену, ремонт, поверку (калибровку) средств измерения (СИ) и контроля. Должна осуществляться идентификация измерительных инструментов, приспособлений (бирка с датой и статусом проведенной поверки, датой следующей поверки, ответственным лицом, инвентарным номером).

5.14. Производственный персонал.

Персонал, влияющий на качество продукции, должен знать о последствиях, которые испытывает потребитель, при несоответствии продукции заданным требованиям. Должен быть утверждён план обучения персонала. Персонал предприятия - поставщика должен быть информирован о количестве и видах несоответствующей продукции, рекламациях от потребителей, приказах и распоряжениях руководства, касающиеся качества поставок продукции и удовлетворения потребителя.

5.15. Рабочие места производственного персонала.

На предприятии - поставщике должны быть организованы рабочие места производственного основного и вспомогательного персонала, должны быть оснащены необходимыми инструментами и приспособлениями, средствами индивидуальной защиты, вспомогательными материалами, необходимой НД:

- сменный (суточный, месячный) план (график) работы;
- визуализированные рабочие инструкции в доступном месте;
- инструкции по эксплуатации (обслуживанию) оборудования.

Визуализация методов выполнения операций, визуализация дефектов

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

Оптимизация рабочих мест.

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

5.16. 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) и исключаящими двоякое понимание. 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, выявления несоответствующей продукции.

5.17. Техническое обслуживание и ремонт.

Основное оборудование и технологическая оснастка у поставщика должны находиться в исправном состоянии. Поставщик обязан определить ключевое оборудование и обеспечить ресурсами профилактическое обслуживание и ремонт производственного оборудования, приобретение запасных частей и рабочих жидкостей (СОЖ). Поставщик должен разработать, утвердить и выполнять регламент профилактического осмотра, технического обслуживания (ТО) и ремонта оборудования, содержащий периодичность, виды и состав ремонтов и профилактических осмотров.

5.18. Межоперационная тара.

У поставщика должно быть в наличии необходимое количество идентифицированной межоперационной тары в работоспособном состоянии, соответствующее потребностям производства. Должно быть назначено ответственное лицо за проверку и ремонт. Конструктивное исполнение тары должно удовлетворять

условиям сохранности качества и количества предметов производства. Должны быть разработаны технологические инструкции по межоперационной транспортировке со схемой укладки продукции в тару или упаковку.

5.19. Складирование и учёт по видам продукции в производстве.

На предприятии - поставщике должен быть организован учёт прихода сырья в производство. Вся продукция должна быть идентифицирована по № чертежа, статусу, количеству, № партии, операции обработки, исполнителю.

5.20. 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.

5.21. Контрольные образцы.

Поставщик должен организовать доступ, идентификацию, учёт, хранение, поддержание в рабочем состоянии, актуализацию контрольных образцов (эталонов).

5.22. Управление несоответствующей продукцией.

Поставщик должен обеспечить идентификацию несоответствующей продукции, изоляцию на рабочих местах. Несоответствующая продукция должна быть складирована в специально организованном месте недоступном для посторонних, исключающем возможность смешивания с годной продукцией или попадания в производственный процесс на дальнейшую обработку. Должен быть утверждён регламент действий с несоответствующей продукцией, определен срок хранения продукции в изоляторе.

5.23. Идентификация.

Поставщик обязан идентифицировать продукцию, комплектующие, материалы и сырьё в течение производственного процесса (маршрутные карты, 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.

5.24. Планы корректирующих и предупреждающих мероприятий.

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

5.25. Конструкторско-технологические возможности.

Поставщик должен иметь структуру (службу, подразделение), занимающееся разработкой новых видов изделий, новых технологических процессов, сопровождением имеющихся технологических процессов, разработкой технологической оснастки; должен иметь современную конструкторскую базу с необходимыми программами.

6. КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ.

6.1. Структура Службы качества.

В утверждённой структуре управления предприятием - поставщиком должна быть служба качества, руководитель которой подчинён непосредственно директору предприятия. Штат службы качества должен быть полностью укомплектован квалифицированным персоналом. Персонал, отвечающий за качество, должен иметь полномочия остановить производство для устранения проблем с качеством продукции.

6.2. Система менеджмента качества (СМК).

Предприятие-поставщик обязано разработать, документировать и внедрить СМК в соответствии с требованиями международного стандарта IATF 16949:2016. В качестве альтернативы временно допускается соответствие СМК требованиям стандарта ISO 9001:2015.

6.3. Контрольные точки (посты).

Поставщик должен иметь оборудованные контрольные точки, оснащённые необходимой НД, поверенным инструментом и контрольными образцами. Критические дефекты должны быть визуализированы.

6.4. Планы контроля.

На контрольных точках должны быть утверждённые Планы контроля (входного, операционного, выходного), содержащие контролируемые параметры, объёмы выборки, средства измерения и другую необходимую информацию.

6.5. Самоконтроль.

В случае целесообразности проведения контроля качества продукции исполнителями (операторами), должна быть утверждена распоряжением (приказом) высшего руководства процедура самоконтроля.

6.6. Внутренний аудит.

Внутренние проверки должны выполняться поставщиком согласно нормативной документации по утверждённому графику с установленной периодичностью обученным персоналом. Все узкие места, обнаруженные по результатам внутренних проверок, должны быть определены в плане мероприятий по улучшению с указанием корректирующих действий и сроками их реализации. Выполнение мероприятий должно быть проверено и документировано.

6.7. Развитие субпоставщиков.

Поставщик должен требовать, чтобы субпоставщики разработали и внедрили СМК, как минимум в соответствии с требованиями ИСО 9001:2015. Поставщик обязан постоянно проводить мониторинг качества поставок субпоставщиков и проводить внешний аудит субпоставщиков второй стороной.

6.8. Мониторинг качества выпускаемой продукции.

Поставщик должен регулярно проводить мониторинг качества выпускаемой продукции, результаты которого размещать на информационных стендах (графики,

приказы, анализ брака), разрабатывать планы корректирующих и предупреждающих действий.

6.9. Управление несоответствующей продукцией.

Поставщик должен осуществлять управление несоответствующей продукцией согласно утверждённой на предприятии процедуре. Потребитель должен быть немедленно проинформирован при поставке несоответствующей продукции!

Рекламации от потребителя.

Поставщик обязан оперативно реагировать на информацию от потребителя о поставке некачественной продукции, рекламациях в период гарантийной эксплуатации автомобиля и иметь определённый процесс решения проблем, ведущий к идентификации и устранения причины.

7. ХРАНЕНИЕ, УПАКОВКА, ОТГРУЗКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ.

7.1. Отгрузка готовой продукции.

Поставщик должен выполнять согласованный с потребителем план отгрузки готовой продукции. Изменения плана допускаются только по согласованию с потребителем.

7.2. Зоны упаковки и хранения готовой продукции.

Поставщик должен оборудовать участок упаковки и склад хранения готовой продукции. На складе (в зоне хранения, упаковки) готовой продукции должны быть созданы условия, исключающие её повреждение, должна быть документация по условиям хранения (аналогично для хранения сырья); должен проводиться контроль сроков годности и условий хранения, назначены ответственные лица за контроль и корректирующие действия.

8. ТРУДОВАЯ ДИСЦИПЛИНА, ОХРАНА ТРУДА И КУЛЬТУРА ПРОИЗВОДСТВА.

8.1. Трудовая дисциплина.

На предприятии - поставщике должен быть утверждён годовой График работы предприятия и График рабочего времени персонала. Должна функционировать система учёта отработанного времени (табельный учёт), контроля соблюдения графика работы. Сверхурочные работы должны проводиться только при наступлении чрезвычайных ситуаций.

8.2. Культура производства.

На территории предприятия - поставщика и в производственных помещениях должно быть чисто, организована регулярная уборка и вывоз отходов производства. Проходы, проезды, пешеходные дорожки, пожарные и эвакуационные выходы должны быть обозначены и не загромождены.

8.3. Охрана труда.

Производственная среда.

Должен проводиться мониторинг и контроль на рабочих местах вредных для здоровья факторов (загазованность, задымлённость, шум, вибрация, воздействие электрических и магнитных полей, освещённость и др.).

Техника безопасности (ТБ) и противопожарная безопасность (ППБ).

Безопасность и средства минимизации потенциального риска персонала должны учитываться в технологических процессах производства на стадии проектирования. На

предприятию должна быть разработана и находиться в доступном для персонала месте наглядная документация по ТБ, ОТ ППБ, должны проводиться периодические инструктажи, назначены ответственные за ОТ и ТБ, актуализацию НД на информационных стендах.

Персонал должен периодически проходить медицинское освидетельствование (профессиональный медицинский осмотр). Для оказания первой медицинской помощи должны находиться в местах медицинские аптечки. Производственный персонал должен снабжаться в необходимых объемах индивидуальными средствами защиты, спецодеждой. Предприятие - поставщик должно обеспечить персонал бытовыми помещениями, организовать места для отдыха и приема пищи.


8.4. Защита окружающей среды и экология.

На предприятии - поставщике должны быть полностью соблюдены все законодательные акты, касающиеся безопасности окружающей среды.

8.5. Хранение, вывоз и утилизация бытового мусора и отходов производства.

На территории предприятия - поставщика должны быть выделены места для хранения бытового мусора и отходов производства, организован регулярный вывоз и утилизация самостоятельно или силами специализированной организации - по договору.

Разработал:

Начальник отдела качества  Кочетов А.В.

Согласовано:

Технический директор  Сухов В.А.

Коммерческий директор  Слушкин В.А.