

Система менеджмента качества

ООО «Макспром» ООО «Завод «Металлокомпенсатор» ООО «Компенсатор»

Переиздание

**РУКОВОДСТВО
ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА
ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ**

Р СМК 03-82

2025г.

Содержание

Общие положения.....	3
1 Область применения.....	3
2 Сокращения и нормативные ссылки.....	3
3 Требования к системе менеджмента качества Поставщика.....	4
4 Действия до начала поставок	4
4.1 Планирование.....	4
4.2 Анализ потенциальных дефектов (FMEA) процессов Поставщика.....	4
4.3 Специальные (сквозные) характеристики.....	5
4.4 Карта потока процесса.....	5
4.5 План управления.....	5
4.5 Производство установочной партии.....	5
4.7 Статистическое управление процессами.....	5
4.8 Анализ измерительных систем.....	6
4.9 Процесс одобрения производства.....	6
5 Действия при серийных поставках.....	6
5.1 Обеспечение стабильности технологических процессов.....	6
5.2 Требования к лабораториям.....	7
5.3 Требования к средствам контроля и измерений.....	7
5.4 Требования к оборудованию.....	7
5.5 Идентификация и прослеживаемость продукции.....	7
5.6 Решение проблем.....	7
5.7 Уровень дефектности поставок.....	9
5.8 Аудиты поставщиков.....	9
5.9 Требования к чистоте и загрязнениям.....	10
5.10 Обучение персонала.....	10
5.11 Управление изменениями.....	10
5.12 Коммуникации.....	10
5.13 Специфические требования.....	10
6 Улучшения.....	10
6.1 Применение метода защиты от ошибок.....	10
Приложение 1 Требования для различных уровней представления РРАР.....	11
Приложение 2 Аннулировано	
Приложение 3 Контактные данные представителей Потребителя.....	11
Приложение 4 Аннулировано	
Приложение 5 Отчет по решению проблемы 8D.....	12

Общие положения

Наше значение и положение на рынке производства автокомпонентов решающим образом определяется качеством наших изделий. Качество материалов и комплектующих непосредственно влияет на наши изделия. И наши Поставщики, как наши партнеры, несут ответственность за качество своих материалов и комплектующих изделий.

Настоящее соглашение должно внести вклад в реализацию совместной стратегии в области качества ООО «Макспром» ООО «Завод «Металлокомпенсатор» ООО «Компенсатор» (далее по тексту – Потребитель) со своими Поставщиками.

Критерии выбора Поставщика Потребитель включает:

- уровень качества поставок, в т.ч наличие у поставщика системы менеджмента качества, соответствующей требованиям стандартов ISO 9001/ ГОСТ Р ИСО 9001;
- уровень ценовой политики;
- уровень организации поставок;
- стратегические показатели.

Проведение аудита Поставщика представителями Потребителя - один из способов достижения прочных взаимовыгодных связей между Поставщиком и Потребителем благодаря активному обмену информацией и обеспечению открытости в отношении вопросов производства продукции для Потребителя.

Аудит Поставщика является одной из форм деловых отношений партнеров по бизнесу.

Для развития и поддержания взаимовыгодных отношений с Поставщиками Потребитель ведет деятельность по оказанию помощи в развитии систем менеджмента Поставщиков и делится опытом внедрения и реализации требований стандартов. Оценка уровня развития организации осуществляется проведением аудита Поставщика.

1 Область применения

Настоящее соглашение устанавливает требования к Поставщикам комплектующих изделий и материалов, используемых при производстве продукции для автосборочных предприятий.

Если Поставщик является торговым посредником (не отвечает за проектирование, разработку и производство продукции), то требования раздела 4 и пункта 5.1 настоящего соглашения на него не распространяются.

Если Поставщик не имеет сертификата соответствия системы менеджмента качества требованиям ISO 9001/ ГОСТ Р ИСО 9001, то требования раздела 4 и пункта 5.1 настоящего соглашения на него могут не распространяться до момента сертификации или предъявления соответствующих требований со стороны Потребителя.

2 Сокращения и нормативные ссылки

2.1 В данном соглашении используются следующие сокращения:

СМК - система менеджмента качества;

APQP - планирование качества перспективной продукции;

FMEA - анализ видов и последствий потенциальных дефектов конструкции и процесса;

SPC - статистическое управление процессами;

MSA - анализ измерительных систем;

PPAP - процесс согласования производства части;

КИиМ – комплектующие изделия и материалы;

КПП – карта потока процесса;

ПУ – план управления;

ПЧР- приоритетное число риска;

Ср, Срк, Рр, Ррк – индексы воспроизводимости (возможностей) процесса;

GRR –сходимость и воспроизводимость;

ndc – число различных категорий (разрешающая способность).

2.2 В данном соглашении используются следующие понятия:

8D - процедура решения проблем.

PPM – количество несоответствующей продукции на 1 млн. выпущенной продукции.

Специальные процессы — процессы производства и предоставления услуг, результаты осуществления которых не могут быть верифицированы последующим мониторингом или измерениями.

Установочная партия — первая промышленная партия, изготовленная в период освоения производства по технической документации серийного или массового производства с целью подтверждения готовности производства к выпуску продукции с установленными требованиями и в заданных объемах.

Серийное производство — производство продукции по стабильной технологии отдельными партиями, но не в массовом количестве.

Корректирующее действие — действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия.

Несоответствующая продукция — продукция не соответствует требованиям Потребителя (по комплектности, качеству, сопроводительной документации и т.п.).

Поставщик — организация поставляющая КИиМ Потребителю

Потребитель - ООО «Макспром» ООО «Завод «Металлокомпенсатор» ООО «Компенсатор»

Идентификация — процедура, предполагающая маркировку и анкетирование сырья, материалов, комплектующих изделий и готовой продукции.

Прослеживаемость — способность проследить предысторию, использование или местонахождение продукции с помощью идентификации.

3 Требования к системе менеджмента качества Поставщика

Поставщик должен обеспечивать соответствие всех продуктов и процессов применимым законодательным и нормативным требованиям.

Поставщик должен разработать, ввести в действие и улучшать СМК, сертифицированную по ISO 9001 в органе по сертификации, имеющем аккредитацию, выданную Федеральной Службой по Аккредитации «Росаккредитация» или в органе по сертификации имеющем знак аккредитации признанного члена IAF MLA.

Свидетельство наличия и функционирования СМК должно быть подтверждено третьей стороной (аккредитованным органом по сертификации). О дате окончания сертификата необходимо сообщить Потребителю не позднее, чем за 3 месяца до истечения. Новые сертификаты необходимо предоставлять Потребителю без затребования. Об отзыве сертификата необходимо сообщить незамедлительно.

В случае отсутствия у Поставщика сертифицированной СМК, для получения возможности осуществления поставок Потребителю он обязан предоставить Потребителю соответствующий план подготовки организации к сертификации.

4 Действия до начала поставок

4.1 Планирование

При освоении новой номенклатуры изделий Поставщик разрабатывает **График проекта (эквивалентный APQP)**, который согласовывается с Потребителем.

Для каждого проекта назначается ответственный за проект со стороны Потребителя и Поставщика, согласовываются цели проекта, определяются ключевые вехи проекта.

Копия подписанного, утвержденного и согласованного Графика проекта направляется Потребителю. Данные и записи по результатам выполнения работ сохраняются у Поставщика и направляются в адрес Потребителя по требованию (Ссылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Перспективное планирование качества продукции и план управления. APQP).

4.2 Анализ потенциальных дефектов (FMEA) процессов Поставщика

При освоении новой номенклатуры изделий, проведении изменений в процессе, согласованных с Потребителем, а так же в рамках постоянных улучшений, Поставщику необходимо проводить FMEA анализ.

Потенциальные ошибки должны быть проанализированы и оценены по их значимости, вероятности возникновения и возможности их проявления. После получения экспертных оценок определяется приоритетное число риска (ПЧР). Границное значение ПЧРгр = 100. При ПЧР >100 Поставщик должен разработать и реализовать меры по снижению ПЧР. В случае невозможности

снизить ПЧР требуется уведомить об этом Потребителя, согласовать с ним действия по снижению рисков (Сылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Анализ видов и последствий потенциальных отказов. FMEA).

4.3 Специальные (сквозные) характеристики

Сквозные характеристики относятся к специальным характеристикам, которые установлены Потребителем. Требования к данным характеристикам распространяются на детали, производимые поставщиком.

Данные характеристики должны быть идентифицированы у Поставщика во всей конструкторской и технологической документации, путем их обозначения установленными символами.

Поставщик обязан обеспечить стабильное и управляемое состояние технологических процессов формирования данных характеристик (индекс воспроизводимости не ниже 1,33).

В случае отсутствия свидетельств управления специальными (сквозными) характеристиками должен применяться 100% выходной контроль.

4.4 Карта потока процесса (КПП)

Должна быть разработана КПП, графически описывающая последовательность технологических операций процесса производства.

КПП должна содержать: все специальные характеристики, перечень операций технологического процесса, включая операции входного контроля, перемещения/ транспортирования, складирования, хранения, отбраковки, доработки, маркировки, упаковки и т.д.

4.5 Планы управления (ПУ)

Поставщик должен разработать ПУ для установочной партии и серийного производства продукции, поставляемой Потребителю.

ПУ должен описывать полный комплекс мер управления относящихся ко всем операциям процесса производства, включая изготовление, контроль, перемещение, хранение, доработку, ремонт и дополнительные меры для обеспечения соответствия соответствующих характеристик продукции.

ПУ по процессам формирования специальных характеристик и выходному контролю предоставляются Потребителем для согласования. (Сылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Перспективное планирование качества продукции и план управления. APQP).

4.6 Производство установочной партии

Процесс приемки производства продукции у Поставщика производится Потребителем при изготовлении установочной партии (при необходимости). Результаты приемки процесса производства дают возможность оценить:

- возможности воспроизведения специальных характеристик;
- количественные мощности разработанного процесса производства;
- соответствие упаковочных материалов и методов упаковки, транспортировки,
- хранения и т.д.

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

Для штучной продукции объем установочной партии должен составлять не менее 300 изделий (если потребителем не установлено иное). Для нештучной продукции продукт для РРАР должен быть отобран так, чтобы гарантировать, что он представляет собой установившееся состояние «процесса».

4.7 Статистическое управление процессами

SPC должно быть проведено Поставщиком на установочной партии как минимум по всем специальным (сквозным) характеристикам.

Поставщик должен рассчитывать индексы Ср, Срк, Рр, Ррк, значения индексов воспроизводимости должны быть $> 1,33$.

При меньших значениях требуются корректирующие мероприятия по улучшению процессов и выполняется 100% сдерживающий контроль (Сылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Статистическое управление процессами. SPC).

Результаты исследования процессов (SPC) предоставляются Потребителю по требованию в рамках одобрения (PPAP).

4.8 Анализ измерительных систем

Средства измерения для оценки контроля специальных характеристик, выбираются из условия, что погрешность составляет не более 10% от допуска на контролируемый параметр.

Минимальные требования для подтверждения соответствия измерительной системы:

Тип данных	Методика	Критерий
Количественные	Оценка сходимости и воспроизводимости методом «Средних и размахов» или ANOVA.	$GRR \leq 30\%$, $ndc \geq 5$
	Оценка смещения или линейности	
Альтернативные	Оценка сходимости и воспроизводимости методом «Теория обнаружения сигнала» или «Анализ таблиц сопряженности» или «Кривая пригодности калибра»	Ссылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Анализ измерительных систем. MSA

Результаты измерения (MSA) предоставляются Потребителю по требованию в рамках одобрения (PPAP).

4.9 Процесс одобрения производства

Поставщик должен провести процедуру одобрения производства (PPAP) до начала серийных поставок новой или измененной продукции в соответствии с уровнем представления, указанным Потребителем (Ссылочное руководство. ООО СМЦ «Приоритет» Процесс согласования производства части. PPAP).

Если другое не указано потребителем, уровень представления — 3.

Требования для различных уровней представления документов приведены в Приложении 1.

По результатам рассмотрения документов и испытаний образцов, Потребитель определяет статус - «Полное одобрение», «Временное одобрение» или «Отклонено».

При получении временного одобрения Поставщик разрабатывает план корректирующих действий и согласовывает его с Потребителем. Статус временных одобрений отслеживается.

Для поставщиков с сертификацией ISO 9001/ ГОСТ Р ИСО 9001 допускается процесс одобрения продукта без применения или с частичным применением методик AIAG. При этом одобрение продукта проводится на основании документов, подтверждающих готовность Поставщика к поставкам продукции в соответствие с требованиями Потребителя.

5 Действия при серийных поставках

5.1 Обеспечение стабильности технологических процессов

Показатели стабильности процесса производства должны гарантировать качественное воспроизведение специальных характеристик продукции. Для этого должен использоваться постоянный контроль технологического процесса в соответствии с методологией статистического управления технологическими процессами (SPC).

На стадии серийных поставок поставщик должен обеспечить показатели стабильности технологического процесса со значением текущих индексов воспроизводимости C_p , C_{pk} должны быть $> 1,33$.

При меньших значениях требуется корректирующие мероприятия по улучшению процессов и выполняется 100% сдерживающий контроль (Ссылочное руководство ООО СМЦ «Приоритет» Статистическое управление процессами. SPC).

Поставщик должен проводить ежегодную аттестацию специальных процессов на подтверждение способности выпускать годную продукцию. Данные об аттестации должны сохраняться. Поставщик должен предоставлять Потребителю свидетельство проведения аттестации по требованию.

Поставщик должен вести записи, подтверждающие соблюдение требуемых параметров специальных процессов.

5.2 Требования к лабораториям

Внешняя лаборатория, оказывающая услуги Поставщику, должна быть аккредитована по ИСО/МЭК 17025.

5.3 Требования к средствам контроля и измерений

Поставщик должен использовать средства измерения, необходимые для обеспечения свидетельства соответствия продукции установленным требованиям.

Средства измерения должны быть:

- откалиброваны/ поверены в установленные периоды времени;

- идентифицированы с целью установления статуса калибровки/ поверки;

- защищены от несанкционированных регулировок, которые бы сделали результаты измерения недействительными.

Записи результатов калибровки/ поверки должны поддерживаться в рабочем состоянии.

Использование не калиброванного/ не поверенного средства измерения не допускается.

В случае, если обнаружено, что средства измерения не соответствуют требованиям, Поставщик должен оценить и зарегистрировать правомочность предыдущих результатов измерения. Поставщик должен предпринять соответствующие действия в отношении таких средств и любой измеренной продукции и уведомить Потребителя о поставке продукции или материала сомнительного статуса, если поставка была уже осуществлена. Продукция сомнительного статуса, находящаяся на хранении у Потребителя, изолируется и перепроверяется Поставщиком.

5.4 Требования к оборудованию

Поставщик должен проводить диагностику, предупредительное обслуживание и ремонт оборудования с целью недопущения его отказов путем прогнозирования и устранения причин.

5.5 Идентификация и прослеживаемость продукции

Поставщик должен создать систему идентификации и прослеживаемости на всех стадиях жизненного цикла продукции.

Материалы и изделия должны быть идентифицированы для исключения беспорядка и смешивания. С этой целью должны быть использованы различные организационные и технические решения. Номера партий или другая информация должны быть указаны непосредственно на изделии либо в сопроводительной документации, а так же в документах по качеству.

5.6 Решение проблем

Поставщик должен иметь действующую систему предотвращения поставок несоответствующей продукции.

Продукция с не идентифицированным или сомнительным статусом должна квалифицироваться как несоответствующая продукция.

В случае обнаружения проблемы по качеству на входном контроле или в производстве у Потребителя, в адрес Поставщика направляется Акт на забракование продукции в состоянии поставки. Поставщик должен своевременно отреагировать на возникшую проблему.

В случае возникновения проблем по качеству и поставке Потребитель определил действия по эскалации в отношении поставщика:

	Случаи возникновения проблем по качеству и поставке у Поставщика	Действия по эскалации					
		100 % выходной контроль Поставщика	Отчет 8D от Поставщика	Внепл аудит у Поставщика	Поставщик вводит Режим контролир. поставки I уровня	Режим контролир. поставки II уровня	Потребитель осуществляет пересмотр объема закупок в сторону снижения или передачу объема альтернативн. поставщику
Проблемы по качеству продукции							
1	Единичный случай дефекта по качеству на входном контроле	X					

2	Повторный случай дефекта по качеству на входном контроле	X	X		X		
3	Систематически повторяющийся дефект по качеству на входном контроле (3 раза и более в теч. месяца)	X	X	X			X
4	Претензия по качеству изделия от конечного Потребителя	X	X			X	X

Проблемы по количеству продукции

5	Единичный случай срыва поставок по количеству	X					
6	Повторный случай срыва поставок по количеству	X	X				
7	Систематически повторяющиеся случаи срыва поставок по количеству (3 раза и более в теч. месяца)	X	X	X			X

Пересортица продукции

8	Единичный случай срыва поставок по пересортице	X					
9	Повторный случай срыва поставок по пересортице	X	X				
10	Систематически повторяющиеся случаи срыва поставок по пересортице (3 раза и более в теч. месяца)	X	X	X			X

Проблемы по срокам поставки продукции

11	Единичный случай срыва сроков поставок	X					
12	Повторный случай срыва сроков поставок	X	X				
13	Систематически повторяющиеся случаи срыва сроков поставок (3 раза и более в теч. месяца)	X	X	X			X

Метод 8D предполагает соблюдение определенной последовательности шагов в процессе решения проблемы. Каждый шаг этого процесса обозначается буквой D, что обозначает «дисциплина» (или этап). Каждый шаг имеет вход и выход. Выход одного шага становится входом следующего.

Выполнение процесса решения проблем «8D» осуществляется в три этапа:

Этапы	Заполненные разделы (шаги) отчета	Сроки направления отчета с момента получения рекламации/запроса	Версии отчета
1	с D1 по D3	не позднее 48 часов	I
2	с D4 по D5	не позднее 14 дней	II
3	с D6 по D8	не позднее 30 дней (если иное не согласовано с Потребителем)	III

Отчет по решению проблемы 8D (Приложение 5) по мере его заполнения на разных этапах процесса решения проблем направляется Потребителю в установленные сроки согласно таблице выше.

Все отклонения от запланированных сроков согласовываются с Потребителем. Отчет 8D считается закрытым, когда все этапы (D1 - D8) согласованы с Потребителем.

Если Поставщик не обеспечивает результативное применение процесса 8D, инициируются дополнительные меры управления (например: аудит поставщика, контролируемые поставки, сдерживающий входной контроль и т.п.).

Поставщик должен сообщить Потребителю контактные данные по обмену информацией о поставках, возникновении несоответствий, выполнении корректирующих действий.

Режим дополнительного сдерживания

При первых поставках, для снижения рисков получения несоответствующей продукции Поставщик должен применять режим дополнительного сдерживания, т.е. осуществлять дополнительный 100% контроль.

Дополнительное сдерживание может быть отменено после выполнения критерия:

- отсутствие несоответствий (0 - дефектов) на операции дополнительного контроля по итогам изготовления 3-х партий или 3-х дней производства.

Продукция прошедшая сдерживание должна быть маркирована особым образом.

Режим контролируемой поставки

По требованию Потребителя поставщик должен ввести режим контролируемой поставки с повторным дополнительным контролем изготовленной продукции, имеющей претензии по качеству.

В режиме контролируемой **поставки I уровня** дополнительный контроль проводится силами Поставщика.

В режиме контролируемой **поставки II уровня** дополнительный контроль проводится третьей стороной, предложенной Потребителем.

5.7 Уровень дефектности поставок

Поставщик по отношению к Потребителю обязан стремится к достижению цели «Ноль дефектов». В качестве промежуточной цели до достижения цели «Ноль дефектов», Покупатель согласует с Поставщиком ограниченные во времени верхние пределы уровня дефектности.

Не превышение установленных границ не освобождает Поставщика от обязанности обрабатывать все рекламации, а также от проведения процесса непрерывного улучшения.

Уровень дефектности по каждому Поставщику определяется как отношение общего количества несоответствующих изделий к общему объему поставки, умноженное:

- для штучной продукции на 1000 000;
- для нештучной продукции на 100.

Уровень дефектности по каждому Поставщику определяется и согласовывается при подписании договора.

Уровень дефектности не должен превышать верхний допустимый уровень. При превышении Поставщик должен разработать корректирующие мероприятия и доказать их эффективность. Потребитель должен быть проинформирован об этом.

В случае превышения Поставщиком верхнего допустимого уровня дефектности, Потребитель оставляет за собой право на снижение объема заказа, отказ от исполнения договора и расторжение договора в одностороннем внесудебном порядке.

Удерживание на допустимом уровне не освобождает Поставщика от ответственности за дефекты и претензии по поводу возмещения убытков в результате дефектных поставок, а также от обязанности применения постоянных процедур по улучшению качества.

5.8 Аудиты поставщиков

Аудиты Поставщиков проводятся Потребителем на плановой основе, а так же предусмотрены и внеплановые проверки. Потребитель проводит аудиты Поставщиков по следующим направлениям: аудит СМК, аудит процесса/ продукта. За 14 рабочих дней до намеченного срока Потребитель уведомляет Поставщика о предстоящем аудите.

Поставщик предоставляет Потребителю доступ в производственные и складские помещения, а также возможность ознакомления с документами относительно качества и производства продукции. Потребитель должен сообщить Поставщику о результатах аудита.

В случае, если по результатам аудиторской проверки выявлены несоответствия требованиям Потребителя, поставщик обязан разработать план корректирующих мероприятий и направить его в адрес Потребителя в течение 2-х недель после получения отчета по результатам аудита.

В случае внесения значимых изменений конструкции/ процесса производства у Поставщика, Потребитель имеет право провести **предпроизводственный аудит** для подтверждения готовности к измененной серийной поставке.

Если в случае подтвержденного источника проблем по качеству у конечного Потребителя (автосборочное предприятие) выступает субпоставщик, то Потребителем должен быть запланирован и проведен **внеплановый аудит** такого Поставщика не позднее 1-го месяца с момента получения рекламации.

5.9 Требования к чистоте и загрязнениям

Обязательное требование Потребителя — необходимость обеспечения Поставщиком управления технологической чистотой, на качество которых значимо влияют технологические загрязнения, а также поддержания чистоты и порядка в производственных и складских помещениях.

5.10 Обучение персонала

Поставщик должен гарантировать, что только обученный и квалифицированный персонал вовлечен в процесс производства продукции. Персонал должен быть обучен действующим версиям процессов. Приоритеты при выборе направлений для обучения должны отдаваться повышению квалификации и приобретению знаний в области качества, включая статистические методы и их использование.

5.11 Управление изменениями

Мероприятия по внесению изменений в конструкцию/ процесс изготовления Поставщик должен включить в График внедрения изменений с элементами APQP (DFMEA, PFMEA, изготовление опытной партии, валидацию и верификацию, если применимо) и направить для согласования Потребителю.

Для одобрения изменений должна быть выполнена процедура PPAP аналогичная одобрению новой продукции.

5.12 Коммуникации

Поставщик должен предоставить контактные данные представителей, гарантирующие возможность оперативной связи для решения возникающих вопросов.

Контактные данные представителей Потребителя в Приложении 3.

Поставщик должен в течение суток предупредить Потребителя, если существует риск невыполнения обязательств договора на поставку продукции.

5.13 Специфические требования

Потребитель уведомляет Поставщика об актуальных Специфических требованиях конечного потребителя (автосборочного предприятия).

6. Улучшения

6.1 Применение метода защиты от ошибок

Поставщик должен применять метод защиты от ошибок для бесперебойного обеспечения материалами, непрерывности производственного процесса и идентификации продукции. Поставщик должен внедрить метод защиты от ошибок, гарантирующий, что ошибки выявляются и исправляются до того, как они становятся дефектами.

Приложение 1

Требования для различных уровней представления РРАР

№ уровня	Состав комплекта РРАР
Уровень 1	Только заявка. Для продуктов, определяющих внешний вид, дополнительно отчет о согласовании внешнего вида.
Уровень 2	Заявка с образцами продукта и ограниченным набором подтверждающих данных
Уровень 3	Заявка с образцами продукта и полным набором подтверждающих данных
Уровень 4	Заявка и другие свидетельства, установленные потребителем.
Уровень 5	Заявка с образцами продукта и полный набор подтверждающих данных, проверенных в организации на месте производства.

Требования к сохранению/представлению свидетельств РРАР Потребителя

Свидетельства РРАР	Уровни представления свидетельств				
	1	2	3	4	5
1. Заявка на одобрение производства АК	S	S	S	S	R
Контрольный листок требований к нештучной продукции	S	S	S	S	R
2. Проектные данные	R	S	S	*	R
2.1 Для собственных компонентов/ деталей	R	R	R	*	R
2.2 Для всех прочих компонентов/деталей	R	S	S	*	R
3. Документация по техническим изменениям, если такая имеется	R	S	S	*	R
4. DFMEA-конструкции	R	R	S	*	R
5. Карты потока процесса	R	R	S	*	R
6. PFMEA-процесса	R	R	S	*	R
7. План управления/ Технологический процесс	R	R	S	S	R
8. Исследование MSA	R	R	S	*	R
9. Результаты измерений	R	S	S	*	R
10. Результаты испытаний материалов, технических характеристик (карта обмера)	R	S	S	S	R
11. Первоначальное исследование процессов (SPC)	R	R	S	*	R
12. Документация специализированной лаборатории	R	S	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 поставщиков	R	R	S	*	R

Условные обозначения:

R – Поставщик должен сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и сделать ее доступной по требованию Потребителя

S – Организация должна предоставить в адрес Потребителя и сохранить копию данных и документации на соответствующих производственных площадках

*– Организация должна сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и представить ее Потребителю по требованию

Приложение 2 (Аннулировано)

Приложение 3

Контактные данные представителей Потребителя

ОМТС (отдел материально технического снабжения)	
Номер рабочего телефона	(347) 295- 94- 31 доп.138
E-mail	omts@maksprom.com
ОТК (отдел технического контроля)	
Номер рабочего телефона	(347) 295- 94- 28 доп.152
E-mail	otk@maksprom.com

Приложение 4 (Аннулировано)

Отчет по решению проблемы 8D		
D0. ПОЯВЛЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ (Заполняется потребителем)		
Дата открытия 8D		
Поставщик	Первичное описание проблемы	
Потребитель		
Основание (Входящий документ, дата)	Примечания	
D1. ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ (первым указывается лидер команды)		! Срок D1-D3 не позднее 48ч.
D2. ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ПРОБЛЕМЫ		! Срок D1-D3 не позднее 48ч.
D3. СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ		! Срок D1-D3 не позднее 48ч.
Действие		Ответственный/ Дата
! 1-й ОТЧЕТ (D1-D3) направить потребителю не позднее 48 ч. с момента открытия 8D, по эл. адресу: otk@maksprom.com		
D4. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЧИН:		! Срок D4-D5 не позднее 14 дней
D5. РАЗРАБОТКА КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ		! Срок D4-D5 не позднее 14 дней
Корректирующие действия		Ответственный
		Дата выполнения
! 2-й ОТЧЕТ (D4-D5) направить потребителю не позднее 14 дней с момента открытия 8D, по эл. адресу: otk@maksprom.com		
D6. ВНЕДРЕНИЕ КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ		! Срок D6-D8 не позднее 30 дней
Корректирующие действия		Отметка о выполнении
D7. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТИВНОСТИ КОРРЕКТИРУЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ		! Срок D6-D8 не позднее 30 дней
Метод оценки корректирующих действий	Ответственный за проведение оценки	Дата оценки (план/факт)
		Заключение о результивности (результивно/не результивно)
D8. ЗАКРЫТИЕ		! Срок D6-D8 не позднее 30 дней
Дата закрытия	Подпись лидера команды	
! 3-й ОТЧЕТ (D6-D8) направить потребителю не позднее 30 дней с момента открытия 8D, по эл. адресу: otk@maksprom.com		

Примечание: этапы D1-D8 заполняются поставщиком