

УТВЕРЖДАЮ

И. о. директора

 Н.В. Аскирко

09.01 2020

↑

РУКОВОДСТВО
по обеспечению качества для поставщиков
(СПЕЦИФИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ОАО «Руденск»)

Дата введения 17.01 2020

Редакция 2

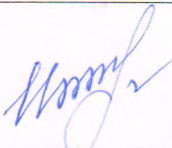
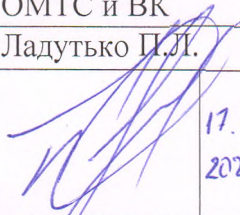
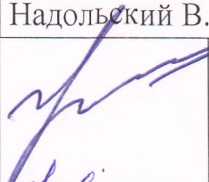
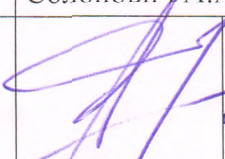
↑

ОАО «Руденск»	ОУК	Извещение 112-56-2021	Обозначение РК 8.4-01-2019
ДАТА ВЫПУСКА 17.12.2021	Срок изм. 21.12.2021	Лист 1	Листов 9
Причина		Актуализация документа	Код 04
Указание о заделе		На заделе не отражается	
Указание о внедрении		Внедрить с 24.12.2021	
Применяемость		РК 8.4-01-2019	
Разослать		держателям копий	

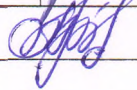
Приложение	на 8 листах
Изменение	Содержание изменения
1	

РК 8.4-01-2019 «Руководство по качеству для поставщиков» (Специфические требования ОАО «Руденск») (редакция 2).

Листы 3,5-10,14 без изм.; заменить листами 3,5-10,14 изм. 1.

Составил	Согласовано	Согласовано	Согласовано	Утвердил
Начальник ОУК	Зам.начальника ОМТС и ВК		Представитель руководства ИСМ	Директор
Агейчик И.В.	Ладутько П.Л.		Надольский В.А.	Солонович А.А.
 17. 12. 2021	 17.12 2021		 17. 12. 21	 17.12 2021

Изменения внес: инженер по качеству Почекуева И.В.

 17.12.2021

Предисловие:

1. Разработан начальником ОУК
2. Утвержден и введен в действие приказом и. о. директора № 5 от 10.01.2020
3. Взамен РК 8.4-01-2019 Редакция 1

СОДЕРЖАНИЕ

1	Назначение и область применения.....	5
2.1	Сокращения.....	5
2.2	Термины и определения.....	5
3	Сертификация и развитие системы менеджмента качества поставщика.....	6
4	Контекст организации.....	6
4.3.2	Специфические требования потребителей.....	6
4.4.1.2	Безопасность продукта	6
5	Лидерство.....	6
5.3.1	Роли, ответственность и полномочия в организации – дополнение	6
5.3.2	Ответственность и полномочия для требований к продукции и корректирующих действий.....	7
6	Планирование.....	7
6.2.2.1	Цели в области качества и планирование их достижения – дополнение	7
7	Средства обеспечения.....	8
7.1.5.1.1	Анализ измерительных систем	8
7.2.2	Компетентность - обучение на рабочем месте.....	8
7.2.3	Компетентность внутренних аудиторов.....	8
7.4	Обмен информацией.....	9
8	Операционная деятельность.....	9
8.2.1.1	Обмен информацией с потребителем.....	9
8.3.2.1	Планирование проектирования и разработки – дополнение	9
8.3.2.3	Разработка продукта со встроенным программным обеспечением	9
8.3.3.3	Специальные характеристики	9
8.3.4.4	Процесс одобрения продукта	10
8.3.6.1	Изменение проектирования и разработки – дополнение.....	14
8.4.2.2	Законодательные и нормативные правовые требования	14
8.4.2.3	Развитие СМК поставщиков.....	14
8.4.2.3.1	Программное обеспечение для продуктов автомобильной промышленности или продукты автомобильной промышленности со встроенным программным обеспечением	14
8.4.3.1	Информация для внешних провайдеров – дополнение.....	15
8.5.1.1	План управления.....	15
8.5.2.1	Идентификация и прослеживаемость – дополнение.....	15
8.6.2	Полный размерный контроль и функциональные испытания.....	15
8.6.5	Соответствие законодательным и нормативным правовым требованиям.....	
8.7.1.1	Уполномочивание потребителем на отступление.....	16
8.7.1.4	Управление доработанной продукцией	17
8.7.1.5	Управление отремонтированной продукцией.....	17
9	Оценка функционирования.....	17
9.1.1.1	Мониторинг и измерение процессов изготовления.....	17
10	Улучшение	18

10.2.5	Система менеджмента гарантии.....	21
11	Нормативные ссылки.....	21
12	Рассылка.....	22
13	Приложения.....	22
	Приложение А Форма Отчета 8D.....	23
	Приложение Б Форма подтверждения введения режима контролируемых поставок.....	25



1 Назначение и область применения

Настоящий документ устанавливает требования к поставщикам сырья, материалов, комплектующих изделий (далее – продукция), выполнение которых обязательны для осуществления поставок продукции в ОАО «Руденск».

Требования документа разработаны на основании международных стандартов ISO 9001 и IATF 16949 и направлены на достижение целей ОАО «Руденск» в повышении качества выпускаемой продукции, максимально удовлетворяющих существующие и ожидаемые потребности потребителя.

Требования настоящего руководства должны транслироваться поставщиками ОАО «Руденск» по всей цепи поставок.

2.1 Сокращения

8D	- стандартизированный подход, нацеленный на скорейшую локализацию и необратимое исключение проблем по качеству продукции
APQP	- процесс перспективного планирования качества
DFMEA	- анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции
IATF	- международная целевая группа автомобильной промышленности
FIFO	- метод управления материальными потоками по принципу «первый вошел-первый вышел»
MSA	- анализ измерительных систем
PPAP	- одобрение производства автомобильного компонента
PPM	- единица измерения уровня дефектности
PFMEA	- анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса
SPC	- статистическое управление процессами
АК	- автомобильные компоненты
КД	- конструкторская документация
КПП	- карта потока процесса
ОУК	- отдел управления качеством
ОМТСиВК	- отдел материально - технического снабжения и внешней кооперации
ПП	- представитель потребителя
ПУ	- план управления
СИ	- средства измерений
СК	- средства контроля
СМК	- система менеджмента качества
СХ	- специальная характеристика
ТД	- технологическая документация
ТУ	- технические условия
ТР ТС	- технический регламент таможенного союза

2.2 Термины и определения

Доработанная продукция – готовое изделие, имевшее исправимые де-

фекты, которая подлежала частичной или полной разборке для устранения выявленных несоответствий.

Нештучная продукция – это, вещества, материалы и прочая продукция, используемая для производства изделий потребителя и поставляемая массой, объемом, длиной или площадью.

Поставщик – компания (организация), поставляющая продукцию потребителю.

Потребитель – ОАО «Руденск».

Ремонт несоответствующей продукции – устранение дефектов исправимой несоответствующей продукции с использованием технологического оборудования и приспособлений, не указанных в ТД на изготовление.

3 Сертификация и развитие системы менеджмента качества поставщика

СМК поставщика должна быть сертифицирована, как минимум, на соответствие требованиям стандарта ISO 9001 (СТБ ISO 9001) в любом органе по сертификации, имеющем знак аккредитации признанного члена IAF MLA.

Максимальным требованием является наличие у поставщика СМК сертифицированная на соответствие требованиям IATF 16949 в любом органе по сертификации с действующей аккредитацией IATF.

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

Для каждого не сертифицированного по ISO 9001 (СТБ ISO 9001) поставщика (производителя продукции), ОАО «Руденск» планирует проведение ежегодных аудитов 2-й стороны на соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001).

Развитие СМК поставщика до требований стандарта IATF 16949 (СТБ 16949), проводится в рамках Программ развития поставщиков ОАО «Руденск».

4 Контекст организации

4.3.2 Специфические требования потребителей

Документированная информация должна демонстрировать, в каких процессах СМК организации реализуется каждое специфическое требование ОАО «Руденск».

Область действия СМК должна учитывать настоящие требования.

4.4.1.2 Безопасность продукта

Если иное не предоставлено в составе данных для проработки запроса на освоение части (комплект КД), организация должна выполнять требования Технических регламентов Таможенного союза (ТР ТС 018, ТР ТС 031). Если потребителем не установлены характеристики безопасности продукта, то дополнительный запрос данной информации в адрес ОАО «Руденск» не требуется.

Организация сообщает в адрес ОАО «Руденск» об имеющихся требованиях к безопасности поставляемой продукции.

В организации должен быть определен персонал, отвечающий за обеспечение безопасности продукта («уполномоченный по безопасности продукта»).

Поставщик должен следовать условиям соблюдения требований в отношении безопасности продукции и осуществлять процедуру прослеживаемости по изготовленной партии (как минимум) по всей цепи поставок.

5 Лидерство

5.3.1 Роли, ответственность и полномочия в организации – дополнение

Высшее руководство поставщика должно назначить ПП, согласовав кандидатуру с ОАО «Руденск». ПП должен обеспечить учет и выполнение требований ОАО «Руденск». Необходимые полномочия должны быть делегированы ПП организационно - распорядительным документом.

ПП должен знать специфические требования ОАО «Руденск» и должен знать требования стандарта IATF 16949.

ПП должен:

- анализировать договора поставки в части требований к СМК, обеспечению и восстановлению качества (ПП должен принимать обязательное участие в согласовании договора поставки с целью ознакомления с актуальными требованиями потребителя);
- участвовать в определении целей в области качества;
- взаимодействовать с потребителем при проведении аудитов;
- участвовать в определении требований к APQP - проекту;
- контролировать соблюдение сроков APQP - проекта и информировать потребителя при появлении проблем;
- участвовать в определении и согласовании перечня СХ продукции с потребителем;
- информировать потребителя об изменениях продукта и процесса;
- участвовать в реализации процесса одобрения производства (PPAP);
- взаимодействовать с потребителем при возникновении рекламаций;
- осуществлять мониторинг информации о качестве от производства;
- инициировать остановки производства для предупреждения выпуска брака;
- согласовывать с потребителем разрешения на отклонение характеристик продукции;
- обеспечивать оперативный мониторинг информации о качестве от потребителя;
- являться непосредственным руководителем всех проектов 8D в отношении продукции поставляемой в адрес ОАО «Руденск»;
- контролировать ход внедрения проектов 8D и быть осведомленным о сроках и статусе выполнения каждого этапа 8D;
- координировать все контролируемые поставки со стороны организации в отношении продукции поставляемой в адрес ОАО «Руденск».

5.3.2 Ответственность и полномочия для требований к продукции и корректирующих действий

Организация должна документировать процесс эскалации при решении проблем с качеством продукции. Процесс эскалации должен быть определен для каждого вида производ-

ства и всех производственных смен.

Организация должна определить каждый следующий уровень информирования о проблеме, если проблема не решена на предыдущем уровне. Должна поддерживаться документированная информация о случаях применения процесса эскалации.

6 Планирование

6.2.2.1 Цели в области качества и планирование их достижения – дополнение

Цели в области качества продукции, предназначенной для ОАО «Руденск», должны быть установлены отдельно и включать целевой уровень PPM.

7 Средства обеспечения

7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

Проведение анализа измерительных систем (ИС) необходимо для подтверждения пригодности ИС поставщика для измерения параметров продукции, управления производственным процессом, а также для определения характеристик процесса измерений, влияющих на пригодность ИС.

MSA проводится применительно к ИС, используемым для измерения специальных характеристик, а также для всех ИС, указанных в ПТУ.

Методы и критерии для анализа ИС должны соответствовать последней редакции руководства MSA AIAG. Анализ должен осуществляться в отношении ИС с количественными и альтернативными (ранжирующими) данными.

Для количественных данных анализ результатов приемлемости измерительного процесса заключается в сравнении его сходимости и воспроизводимости GRR (R&R) (таблица 1).

Таблица 1 - Критерии приемлемости

GRR	Решение	Комментарии
Меньше 10%	ИС приемлема	Рекомендуется, особенно при сортировке или классификации образцов, или, когда требуется жесткий контроль процесса
От 10 до 30%	Может быть приемлема в зависимости от применения	Решение должно быть основано, например, на значимости применения результатов измерений, затрат на измерительный прибор, затрат на переделку или ремонт. Следует получить одобрение потребителя
Больше 30%	Считается неприемлемой	Следует приложить все усилия для улучшения ИС

Другой статистический показатель изменчивости ИС – число различных категорий (ndc). Он отражает число категорий, на которые процесс измерений может быть разделен. Его значение должно быть больше или равно 5.

Для альтернативных данных критерии должны соответствовать последней редакции руководства MSA AIAG.

Для нештучной продукции анализ ИС может не применяться в зависимости от наличия требований ОАО «Руденск» к данному виду продукции поставщика.

7.2.2 Компетентность – обучение на рабочем месте

Персонал организации должен быть обучен специфическим требованиям ОАО «Руденск» и инструментам качества согласно выполняемым функциям.

7.2.3 Компетентность внутренних аудиторов

Внутренние аудиторы, вовлеченные в аудит специфических требований ОАО «Руденск», должны быть обучены данным специфическим требованиям.

7.4 Обмен информацией

Информирование производственного персонала о возникновении дефектов в производственных цехах и у потребителя должно выполняться оперативно, в течении 3 рабочих дней.

8 Операционная деятельность

8.2.1.1 Обмен информацией с потребителем

В целях обеспечения оперативности информационного взаимодействия, Поставщик должен обеспечить возможность обмена данными через электронную почту.

8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки – дополнение

Проектирование новых изделий и разработка (изменения) производственных процессов должны осуществляться на основе руководства APQP (AIAG актуальная версия).

Руководство APQP должно применяться:

- при проектировании нового продукта;
- при изменении конструкции поставляемого продукта.

Правила управления изменениями APQP-проекта должны быть стандартизированы.

Изменения согласованных сроков реализации проекта, изменения конструкции и процесса должны находиться в управляемом состоянии. ОАО «Руденск» должно быть проинформировано в случаях:

- изменения согласованных сроков для ключевых этапов проекта (например, испытание продукции, PPAP, начало серийного производства);
- изменения ранее согласованной конструкции;
- изменения места производства;
- изменения ранее согласованного ПУ

Представители ОАО «Руденск» могут проводить аудиты хода выполнения APQP - проекта, о чем заранее информируют ПП. При получении запроса на проведение аудита APQP-проекта, поставщик должен предоставить такую возможность и обеспечить сопровождение аудиторов на протяжении всей проверки.

8.3.2.3 Разработка продукта со встроенным программным обеспечением

Организация должна сохранять документированную информацию о самооценке возможностей разработки программного обеспечения. Самооценка должна выполняться ежегодно или при внесении изменений в процесс разработки программного обеспечения или по требованию ОАО «Руденск».

8.3.3.3 Специальные характеристики

Независимо от наличия ответственности за проектирование продукта, организация

должна определить, обозначить в проектной документации и согласовать с ОАО «Руденск» СХ продукции или согласовать отсутствие необходимости их установления.

Согласование СХ должно быть выполнено до начала процесса одобрения продукции (РРАР).

Организация должна использовать следующие правила обозначения СХ (Таблица 2):

Таблица 2 - Обозначения специальных характеристик

Вид характеристик, обозначение	Классификация
Критические С	Характеристики готового продукта, требующие применения особых мер управления производственной изменчивостью для минимизации риска возникновения отказов, нарушающих безопасность эксплуатации транспортного средства и/или нарушающих законодательный и нормативные правовые требования. Ранг значимости ≥ 9
Значительные S	Характеристики готового продукта, требующие применения особых мер управления производственной изменчивостью для минимизации риска возникновения отказов, влияющих на работоспособность, потребительские свойства или технологичность процессов ОАО «Руденск». Ранг значимости ≥ 7

Организация может использовать и иные обозначения СХ при условии согласования с ОАО «Руденск» сравнительной таблицы символов СХ, принятых в организации и в ОАО «Руденск».

Мерами управления СХ являются, но не ограничиваются:

- применение устройств Защиты от Ошибок (Рока -Yoke) с функцией блокирования или предупреждения;
- автоматизированное управление СХ процесса;
- 100% контроль;
- применение методов статистического контроля.

8.3.4.4 Процесс одобрения продукта

Случаи инициирования процесса РРАР

Процедура одобрения производства применяется в случаях, приведённых в таблице 3.

Таблица 3 – Применение процедуры одобрения

Основание для проведения процедуры одобрения производства компонента	Инициатор процедуры
1 Новая продукция (т.е. конкретный компонент, ранее не поставляющийся в ОАО «Руденск»)	ОАО «Руденск»
2 Устранение разногласий по ранее представленному компоненту	ОАО «Руденск»
3 Техническое изменение в проектных данных, спецификациях или материалах для производства компонента	ОАО «Руденск» Поставщик*

Основание для проведения процедуры одобрения производства компонента	Инициатор процедуры
4 Использование другой конструкции или материала, вместо применявшихся ранее в одобренном компоненте	Поставщик*
5 Производство с применением новой или модифицированной оснастки (исключая быстро изнашивающуюся), штампов, пресс-форм и т.д., включая вспомогательную или дублирную оснастку	Поставщик*
6 Производство с применением существующей оснастки или оборудования после их доработки или перемонтажа	Поставщик*
7 Производство с применением оснастки и оборудования, переведенных на другую производственную площадку или производство на дополнительной производственной площадке	Поставщик*
8 Смена поставщика частей компонента, материалов или услуг (например, термообработка, покрытие)	Поставщик*
9 Продукция, производство которой было возобновлено после бездействия средств производства в течение двенадцати месяцев и более	Поставщик*
10 Изменения в методах испытаний/проверок - новая методика (без влияния на критерии приемки)	Поставщик*
Дополнительно, для нештучной продукции: 11 Новый источник сырья у нового или существующего поставщика 12 Изменения во внешнем виде компонента 13 Новый технологический процесс, который ранее не использовался для производства данного компонента	Поставщик*

* - при возникновении данных ситуаций поставщик направляет PSW-заявку и комплект документов в объеме уровня, предварительно согласованного со специалистами ОАО «Руденск».

Уровни представления

Предусмотрено пять уровней представления документов и образцов, характеризующих производство продукта (Таблица 4):

Таблица 4- Уровни представления документов и образцов, характеризующих производство продукта

№ 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

№ уровня	Состав комплекта РРАР
Уровень 5	Заявка с образцами продукта и полный набор подтверждающих данных, проверенных в организации на месте производства

Организация направляет в ОАО «Руденск» комплект документов и образцов в соответствии с назначенным уровнем представления (Таблица 5):

Таблица 5 – Уровни представления свидетельств РРАР

Свидетельства РРАР	Уровни представления свидетельств				
	1	2	3	4	5
1. Заявка на одобрение производства	S	S	S	S	R
2. Проектные данные. Габаритные чертежи с обозначением СХ, согласованных с потребителем	R	S	S	*	R
3. Документация по техническим изменениям, если такая имеется	R	S	S	*	R
4. FMEA-конструкции, перечень СХ, согласованный с потребителем	R	R	S	*	R
5. КПП	R	R	S	*	R
6. FMEA-процесса	R	R	S	*	R
7. ПУ	R	R	S	*	R
8. MSA	R	R	S	*	R
9. Результаты измерений	R	S	S	*	R
10. Результаты испытаний материалов, технических характеристик	R	S	S	*	R
11. Первоначальное исследование процессов	R	R	S	*	R
12. Документация специализированной лаборатории	R	S	S	*	R
13. Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	S	S	S	*	R
14. Образец продукции	R	S	S	*	R
15. Контрольный образец	R	R	R	*	R
16. Средства контроля	R	R	R	*	R
17. Данные о соответствии особым требованиям потребителя: - свидетельства одобрения производств поставщиков	R	R	S	*	R

Условные обозначения:

R – Организация должна сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и сделать ее доступной по требованию ОАО «Руденск»;

S – Организация должна предоставить в ОАО «Руденск» и сохранить копию данных и документации на соответствующих производственных площадках.

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

Если не согласовано иное, организация должна направить на одобрение ОАО «Руденск» комплект свидетельств по 3-му уровню предоставления.

Для прохождения процесса РРАР организация направляет письмо в ОМТСиВК ОАО «Руденск» о намерении пройти процедуру одобрения произ-

водства.

В соответствии с назначенным уровнем предоставления РРАР, организация направляет электронный архив с копиями документов (название файлов должны быть в соответствии с принадлежностью) в соответствии с назначенным уровнем предоставления РРАР на русском языке, по электронной почте (уведомлением о прочтении) исполнителю в ОМТСиВК.

Если пакет документов не принимается (состав документов не соответствует уровню представления, заявка оформлена с ошибками), ОМТСиВК направляет соответствующее сообщение организации. Организация в течение 5-ти рабочих дней должна устранить замечания, в противном случае весь пакет документов возвращается организации. По результатам оценки свидетельств РРАР, ОМТСиВК информирует организацию о полученном статусе одобрения.

Статус одобрения

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

Полное одобрение:

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

Временное одобрение:

Временное одобрение означает, что не все предоставленные отчеты и данные соответствуют требованиям ОАО «Руденск» и/или продукции имеет не критические отклонения от требований согласованной спецификации. При получении временного одобрения, разрешается ограниченная по объему и времени поставка.

Временное одобрение может быть выдано, если организация:

- определила основную причину несоответствий, помешавших одобрению;
- подготовила план корректирующих действий, согласованный с ОАО «Руденск»;
- применила план сдерживающих действий на период внедрения изменений, согласованный с ОАО «Руденск» (если есть необходимость);
- согласовала с ОАО «Руденск» дату повторного предоставления свидетельств РРАР, которая должна быть раньше окончания периода временного одобрения (должен быть запас времени для повторного прохождения РРАР).

Отклонение:

Отклонение означает, что производственная партия, на основе которой осуществлялось представление, и сопровождающий комплект документов РРАР не соответствует требованиям потребителя.

При получении «отклонения» поставка продукции не разрешается до момента получения «временного» или «полного» одобрения. При получении «отклонения» организация должна согласовать с ОАО «Руденск» план корректирующих действий, после внедрения которых процедура одобрения может быть возобновлена. В случае повторного «отклонения» ОАО «Руденск» имеет право принять решение о прекращении работ по рассмотрению РРАР.

Хранение данных

После получения одобрения ОАО «Руденск», комплект документов и контрольных образцов должен храниться в организации до момента получения письменного указания ОАО «Руденск» об окончании времени действия одобрения или до момента окончания времени действия временного одобрения плюс один календарный год.

8.3.6.1 Изменение проектирования и разработки – дополнение

Для одобрения изменений конструкции продукта должна быть выполнена процедура РРАР.

Для верификации/валидации изменений требуется изготовление пробной партии с оформлением документированной информации подтверждающей результаты верификации/валидации.

Поставщик должен предоставить ОАО «Руденск» все ТНПА на продукцию на которые ссылается в договоре.

8.4.2.2 Законодательные и нормативные правовые требования

Если иное не предоставлено Потребителем в договоре или прочих документах, то для определения нормативных и правовых требований к безопасности продукции, страной назначения продукции Потребителя является Республика Беларусь и Российская Федерация.

8.4.2.3 Развитие СМК поставщиков

Поставщик должен требовать от своих поставщиков (субподрядчиков) наличие, как минимум, СМК на соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001) в органе по сертификации, имеющем знак аккредитации признанного члена IAF MLA.

Для каждого не сертифицированного по ISO 9001 (СТБ ISO 9001) поставщика (субподрядчика) поставщик должен проводить ежегодные аудиты второй стороной на соответствие требованиям ISO 9001 (СТБ ISO 9001).

Поставщик несет полную ответственность за качество товара, поставляемого в адрес ОАО «Руденск» от своих поставщиков (субподрядчиков).

8.4.2.3.1 Программное обеспечение для продуктов автомобильной промышленности или продукты автомобильной промышленности со встроенным программным обеспечением

Организация должна требовать от поставщика программного обеспечения сохранять документированную информацию о самооценке возможностей разработки программного обеспечения. Самооценка должна выполняться ежегодно или при внесении изменений в процесс разработки программного обеспечения.

8.4.3.1 Информация для внешних провайдеров – дополнение

Поставщик должен передать своим поставщикам все применимые законодательные и нормативные, правовые требования, и специальные характеристики продуктов и процессов и требовать от поставщиков каскадировать все применимые требования вниз по цепочке поставок к месту изготовления.

8.5.1.1 План управления

Форма ПУ не должна противоречить руководству APQP (AIAG).

Организация должна разработать и применять ПУ для следующих фаз APQP:

- прототип или опытный образец;
- установочная серия – первая промышленная партия;
- серийное производство.

ПУ должен описывать полный комплекс мер управления (обеспечения качества) относящихся ко всем операциям процесса производства, включая изготовление (сборку), контроль, перемещение, хранение, а также доработку/ремонт и резервные меры управления.

8.5.2.1 Идентификация и прослеживаемость – дополнение

Организация должна управлять системой прослеживаемости для обеспечения возможности:

- определения объема продукции сомнительного статуса для организации срочных и сдерживающих мер в рамках 8D и контролируемых переборок на территории ОАО «Руденск»;
- определения объема продукции сомнительного статуса, в отношении которых должна быть применена процедура сдерживания на территории организации;
- определения причин возникновения дефектов продукции.

Требование к обязательному применению уникальной идентификации продукции, обеспечивающей прослеживаемость, определяет ОАО «Руденск». Организация должна применять уникальную идентификацию каждого продукта с неудовлетворительной историей качества поставок.

8.6.2 Полный размерный контроль и функциональные испытания

Периодические испытания продукции и размерный контроль на соответствие всем требованиям согласованного чертежа должны проводиться не реже 1 раза в 12 месяцев, если иное не установлено в ТУ или прочих согласованных с потребителем документах.

8.6.5 Соответствие законодательным и нормативным правовым требованиям

Поставщик должен следовать обеспечению условий о соответствии поставляемой продукции действующим применимым законодательным и нормативным правовым требованиям, также и в случае определения Потребителем специальных мер по управлению определенных продуктов

8.7.1.1 Уполномочивание потребителем на отступление

Организация должна управлять процессами, выполняемыми с отступлением от требований ПУ (обходными процессами).

В отношении каждого обходного процесса должны быть предусмотрены следующие меры управления:

- должен быть выполнен PFMEA и определены/пересмотрены меры верификации продукции;
- должны быть разработаны РИ, содержащие требования к последующей верификации продукции, эквивалентные рискам, выявленным при проведении PFMEA;
- если применимо, то результаты обходного процесса должны проверяться 100% сдерживающим контролем;
- должно быть выполнено обучение персонала РИ.

Если организация указала возможные обходные процессы и их риски (PFMEA) при согласовании РРАР, то дополнительное одобрение производства с применением этих согласованных обходных процессов не требуется. Во всех остальных случаях должно быть получено документированное разрешение потребителя.

Не допускается без согласования с потребителем отклонения/отступления поставлять продукцию с отклонениями, а также продукцию, изготовленную с применением комплектующих и материалов, имеющих отклонение от требований.

В случае выявления несоответствующих комплектующих изделий при проведении входного контроля ОАО «Руденск» может (если предусмотрено договором):

- принять только часть партии на основании дальнейшего выборочного контроля и позволить повторное предъявление части партии, в которой были выявлены несоответствующие комплектующие изделия;
- позволить повторное предъявление партии (части партии) только по характеристике, по которой партия была отклонена;
- отказаться от разбраковки, осуществляемой поставщиком, и повторного предъявления партии, если процесс разбраковки не вызывает доверия.

При несоблюдении поставщиком условий договора по уровню не соответствий, в случае если потребитель нуждается в комплектующих изделиях и не имеет других источников ее поступления, а также степени доверия к поставщику Т1-Т3, степень доверия к поставщику и критерии оценки приведены в таблице 6, потребитель может организовать приемку комплектующих изделий у поставщика уполномоченным представителем службы качества организации, если данное требование предусмотрено в договоре поставки.

Таблица 6 – Степень доверия к поставщику и критерии оценки

Степень доверия к поставщику	Критерии оценки
Т1	Требование сплошного контроля комплектующих изделий перед поставкой потребителю

Степень доверия к поставщику	Критерии оценки
Т2	Отсутствие надежной информации о возможностях поставщика обеспечить требуемое качество или информация о низком качестве его поставок, отрицательные отзывы других потребителей
Т3	Отсутствие сертификата на систему менеджмента качества, собственного опыта заказов у данного поставщика, процедур статистического управления технологическими процессами, но при учете косвенной положительной информации от других потребителей или обществ потребителей
Т4	Наличие сертификата на систему менеджмента качества по СТБ ISO 9001; продолжительный период поставок комплектующих изделий удовлетворительного качества, положительная оценка системы менеджмента качества самим потребителем, внедрение статистического управления технологическими процессами на отдельных этапах производства
Т5	Наличие сертификата на систему менеджмента качества по СТБ 16949 или СТБ ISO 9001; применение поставщиком статистического управления технологическими процессами, положительный опыт собственных заказов у данного поставщика
Т6	Наличие у поставщика сертификата на систему менеджмента качества по СТБ 16949 или СТБ ISO 9001, показатель ppm на стадии поставки равен нулю, долговременные поставки качественных комплектующих изделий
Т7	Наличие у поставщика сертификата на систему менеджмента качества по СТБ 16949 или СТБ ISO 9001; показатель ppm на стадии поставки равен нулю, при эксплуатации комплектующих изделий поставщика в производстве не более 50 ppm, безупречная репутация поставщика, длительный период поставки комплектующих изделий без претензий

8.7.1.4 Управление доработанной продукцией

Не требуется согласование с ОАО «Руденск», если операции доработки указаны в ПУ, для них выполнен PFMEA и эти документы были одобрены в рамках PPAR.

8.7.1.5 Управление отремонтированной продукцией

Не требуется согласование с ОАО «Руденск», если операции ремонта указаны в ПУ, для них выполнен PFMEA и эти документы были одобрены в рамках PPAR.

9 Оценка функционирования

9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления

Организация должна применять методы SPC в соответствии с последней редакцией руководства SPC AIAG.

Для оценки воспроизводимости/пригодности процесса применяются следующие значения индексов воспроизводимости (C_p , C_{pk}) или индексов пригодности (P_p , P_{pk}) (Таблица 7):

Таблица 7 - Значения индексов воспроизводимости (C_p , C_{pk}), индексов пригодности (P_p , P_{pk})

Диапазон значений индекса	Оценка процесса
$C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) < 1,33$	Процесс не приемлем. Свяжитесь с ОАО «Руденск» для рассмотрения результатов исследования
$1,33 \leq C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) \leq 1,67$	Текущее состояние процесса приемлемо, но может потребоваться некоторое улучшение. Свяжитесь с ОАО «Руденск» для рассмотрения результатов исследования. Если не удастся достичь улучшения до начала процесса производства, то это потребует изменений в ПУ
$C_p, C_{pk} (P_p, P_{pk}) > 1,67$	Данный процесс полностью соответствует требованиям ОАО «Руденск». После одобрения начинайте производство и следуйте ПУ

10 Улучшение

10.2.3 Решение проблем

При получении информации об отклонении от установленных требований поставляемой продукции, выявленном на входном контроле, в процессе производства (в том числе и у потребителей ОАО «Руденск») или в гарантийный период, в течении 5 рабочих дней с момента получения уведомления о несоответствии или с момента составления актов исследования, организация должна оперативно выполнить мероприятия в производстве согласно формата 8D (форма в Приложении Б).

Отчет 8D состоит из следующих этапов:

- создание команды;
- подробное описание дефекта;
- срочные действия;
- определение причин;
- разработка действий;
- внедрение действий;
- изменение документации и распространение действий;
- признание результатов.

Отчет 8D по мере его заполнения на разных этапах процесса решения проблем должен направляться ОАО «Руденск» в сроки и с содержанием приведенными в таблице 8.

Таблица 8 – Сроки и содержание отчета 8D

Версия отчета	Срок направления отчета с момента получения рекламации/запроса от ОАО «Руденск»	Заполненные разделы отчета
I	не позднее 24 часов	с D1 по D3
II	не позднее 5 рабочих дней	с D4 по D5
III	не позднее 10 рабочих дней	с D6 по D8

Процесс «Контролируемые переборки».

Контролируемая переборка – требование ОАО «Руденск» к организации по введению дополнительного процесса переборки/доработки несоответствующей продукции по установленным характеристикам.

Работы по переборке организация проводит на территории ОАО «Руденск» собственными силами или, при необходимости, привлекает стороннюю организацию.

В случае отказа организации от контролируемой переборки, ОАО «Руденск» имеет право:

- предъявить претензию по возмещению затрат за «простой производства» ОАО «Руденск»;
- воспользоваться услугами сторонних организаций или силами ОАО «Руденск» на проведение «контролируемой переборки» с возмещением затрат на их реализацию за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности ОАО «Руденск» перед организацией.

Контролируемая переборка включает в себя:

- квалифицированную переборку/доработку несоответствующей продукции;
- оперативную переборку/доработку несоответствующей продукции, выявленной на всех стадиях жизненного цикла продукции;
- сдерживающие меры, осуществляемые персоналом организации за счет собственных средств;
- 100% выходной контроль/доработка продукции контролируемой переборки.

Режим контролируемых поставок инициируется в случаях:

- при выявлении ОАО «Руденск» несоответствующей продукции в партиях, имеющих позицию – дефицит (угроза остановки производства из-за отсутствия продукции, требуемого качества), решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает ОАО «Руденск»;
- при выявлении организацией отклонений, влияющих на формирование дефектов в партиях, отправленных ОАО «Руденск», решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает ОАО «Руденск».

Ответственность организации:

- в течение двух часов направить ответ в адрес ОАО «Руденск» по электронной почте;
- принять решение по заблокированной партии и направить уведомление в

адрес ОАО «Руденск» в течении суток;

- предоставить СИ и материалы для переборки, при необходимости.

Процесс «Контролируемые поставки»

При выявлении несоответствующей продукции, имеющей отклонения по качеству на входном контроле, в процессе производства (в том числе и у потребителей ОАО «Руденск») и в эксплуатации, ОАО «Руденск» имеет право принять решение об организации 100% контроля указанных характеристик продукции, о чем уведомляет организацию (поставщика ОАО «Руденск») за 2 дня до начала контроля.

В случае отказа организации от применения режима контролируемой поставки ОАО «Руденск» имеет право:

- возместить затраты на реализацию контролируемой поставки за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности ОАО «Руденск» перед организацией;
- приостановить дальнейшую закупку продукции у организации и инициировать поиск новых поставщиков для всей номенклатуры продукции, поставляемой организацией.

Контролируемая поставка предполагает по требованию ОАО «Руденск» к организации введение дополнительного процесса контроля продукции по установленным характеристикам при одновременной реализации процесса устранения первопричины проблемы. Дополнительный контроль организуется сверх нормального контроля, ранее предусмотренного технологией.

Контролируемая поставка включает в себя:

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

Режим контролируемой поставки инициируется за 2 дня до начала сдерживания.

Ответственность организации:

- направить подтверждение введения режима контролируемой поставки в адрес ОАО «Руденск» (форма в Приложении Б);
- в случае несогласия с требованием о вводе режима контролируемых поставок, связаться с ОАО «Руденск» и предоставить объективные свидетельства, указывающие на недостаток данных для ввода режима контролируемых поставок;
- провести подготовительную работу для начала режима контролируемых поставок (введение/пересмотр сдерживающих мер, проверка запасов);
- согласовать с ОАО «Руденск» метод идентификации изделий, прошедших контроль в режиме контролируемых поставок;
- сбор и анализ данных о дефектности продукции в зоне действия сдерживающих мер организации (контроль продукции персоналом организации);
- разработать и внедрить действия в соответствии с форматом 8D;
- направить в ОАО «Руденск» отчеты 8D;

- направлять в ОАО «Руденск» отчет о выполнении действий по 8D с согласованной периодичностью;
- ежедневно оформлять результаты контроля продукции и предоставлять их ОАО «Руденск»;
- выполнять установленные критерии для снятия режима контролируемых поставок;
- распространить одобренные корректирующие действия на все похожие процессы производства (где это применимо).

Критерии выхода из контролируемых поставок:

- данные контроля показывают «0» дефектов по результатам последовательной приемки 5 подряд изготовленных партий продукции;
- в процессе внедрены меры по защите от ошибок в отношении указанных дефектов;
- получен и одобрен ОАО «Руденск» План корректирующих действий;
- эффективность 8D подтверждена данными о контроле и согласована с ОАО «Руденск».

Перечень документов для выхода из режима контролируемых поставок, направляемый в ОАО «Руденск»:

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

10.2.5 Система менеджмента гарантии

Организация предоставляет на продукцию гарантию качества. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается в КД, ТУ или договорах на поставку продукции.

Решение проблем с качеством в гарантийный период согласно пункту 10.2.3 настоящего руководства.

11 Нормативные ссылки

СТБ 16949-2018

Требования к системе менеджмента качества организаций, производящих продукцию автотракторосельхозмашиностроения, других отраслей для создания наземных мобильных машин и соответствующие сервисные части

IATF 16949:2016	Фундаментальные требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части
ISO 9001:2015	Системы менеджмента качества
ТР ТС 018/2011	Технический регламент таможенного союза о безопасности колесных транспортных средств
ТР ТС 031/2012	Технический регламент таможенного союза о безопасности сельскохозяйственных и лесохозяйственных тракторов и прицепов к ним
Ссылочное руководство	Анализ видов и последствий потенциальных отказов (FMEA), издание AIAG и VDA 2019г. (FMEA Handbook)
Ссылочное руководство	Статистическое управление процессами (SPC) 2-е издание. Н. Новгород: ООО СМЦ «Приоритет», 2007 г.
Ссылочное руководство	Процесс согласования производства части (PPAP) 4-е издание. Н. Новгород: ООО СМЦ «Приоритет», 2009 г.
Ссылочное руководство	Анализ измерительных систем (MSA) 4-е издание. Н. Новгород: ООО СМЦ «Приоритет», 2010 г.
Ссылочное руководство	Перспективное планирование качества продукции и план управления (APQP) 2-е издание Н. Новгород: ООО СМЦ «Приоритет», 2010 г.

12 Рассылка

Контрольный экземпляр данного документа находится в ОУК.

Рабочий экземпляр размещен на сайте ОАО «Руденск»

<http://www.rudensk.com>

13 Приложения

Приложение А Форма отчета 8D

Приложение Б Форма подтверждения введения режима контролируемых поставок

Приложение А
Форма отчета 8D

8D №		ОТЧЕТ ПО РЕШЕНИЮ ПРОБЛЕМЫ - 8D			
		E-mail для отправки отчета:			
Имя и код поставщика		Наименование детали		Дата начала 8D	
Потребитель:		№ чертежа:		№ партии/ накладной:	
Основание (вход документ, дата):		Первичное описание проблемы (из претензии):			
D1	ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ	ФИО	Должность	Тел/Факс	E-mail
Руководитель группы 8D:		Представитель потребителя			
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА				
Повторяемость дефекта:		<input type="checkbox"/> 1-й случай <input type="checkbox"/> 2-й случай <input type="checkbox"/> Более 2-х случаев		Акт(ы) исследования дефекта №:	
Факт. разн параметра забракованных изделий/ материалов:			по НТД (КД, ТУ, ГОСТ) :		
№ ТУ/ГОСТ / дата:		№чертежа (извещения/дата):			
Фото/образец дефекта:		<input type="checkbox"/> Есть <input type="checkbox"/> Нет		Количество забракованных изделий /из объема партии:	
Место обнаружения дефект (вх. контроль, конвейер, эксплуатация):					
Условия хранения/ установки /эксплуатации, могли быть нарушены потребителем (укажите конкретное требование ТУ, ГОСТ, проч. и описание нарушения):					ТУ РБ 05882559.009-95
Причины пропуска дефекта потребителю		Да	Нет	Укажите инструмент применяемый при контроле и основные причины пропуска дефекта потребителю.	
Применяются ли какие-либо методы контроля (обнаружения) для данного дефекта?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Правильно ли выполняются соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, СИ, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
D3	СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ				! Срок D1-D3 < 24 ч !
! Укажите действия, которые обеспечат 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)!					
Срочная проверка запасов		Проверено, шт	Брак, шт	Сдерживающие действия (дополнительный 100% контроль) приложение №2	
СМ.					
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах у потребителя:			Метод контроля (в т.ч. инструмент) для сдерживания дефектов (фото):	
<input type="checkbox"/>	Продукция в пути к потребителю:			Дата введения (документ) дополнительного 100% контроля:	
<input type="checkbox"/>	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:			Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль	
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах поставщика:			Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль	
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах субпоставщика:			! Сдерживание может быть отменено после получения положительного заключения о результативности действий (D6)!	
Руководитель группы 8D:		Представитель потребителя		ФИО	
		Должность		Подпись	

Продолжение Приложения А

D4		ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЧИН		Для определения коренных причин дефекта, сформулируйте механизм его возникновения и примените методы: 5почему?, причинно-следственная диаграмма, АРИЗ, провокация дефекта, SPC, FTA - "Дерево отказов" (см.чек-лист)!											
Последний протокол PFMEA (до внедрения 8D) № / версия				Идентичен ли выявленный дефект потенциальному отказу:		<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет									
значимость <input type="text"/>		возникновение <input type="text"/>		обнаружение <input type="text"/>		ПЧР <input type="text"/> ПЧР _{макс} <input type="text"/> 100									
Механизм возникновения дефекта				Коренные причины возникновения дефекта											
D5		РАЗРАБОТКА ДЕЙСТВИЙ		D6		ВНЕДРЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ		! Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы!							
Причина (D5)		Действия (D5)		Срок (план) (D5)		Ориентировочные Сумма (тыс руб)		Исполнитель (D5) Дата внедрения/подтверждающий документ (D6)							
Метод оценки результативности действий (D5)			Дата оценки (план) (D5)		Ответственный за проверку (D5)		Дата оценки (факт) (D6)		Заключение о результативности (D6)						
Дата отмены сдерживания:															
Руководитель группы 8D:			Представитель потребителя												
			Должность _____ Подпись _____ ФИО _____												
! 2-я ОТЧЕТ (D4-D5) направить в ОАКИР ДМиПЗ ОАО КАМАЗ не позднее 5 дней с момента поступления рекламации. kamaleev@kamaz.org															
D7		ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ													
Изменить		№ док-та		Исполнитель		Дата выполнения		Изменить		№ док-та		Исполнитель		Дата выполнения	
<input type="checkbox"/> DFMEA								<input type="checkbox"/> Рабочая инструкция контролера/наладчика/оператора и т.д.							
<input type="checkbox"/> PFMEA								<input type="checkbox"/> Чек-лист по вн аудиту							
<input type="checkbox"/> План управления								<input type="checkbox"/> Средства измерения:							
<input type="checkbox"/> Карта потока процесса								<input type="checkbox"/> Станция контроля качества							
<input type="checkbox"/> Тех. процесс															
Распространить на процесс / продукт										Руководитель проекта		№ плана действий			
Наименование					№ чертежа (ТУ, ТП и т.д.)										
D8		ПРИЗНАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ													
Обновленный протокол PFMEA (после внедрения 8D) № / версия				Потенциальный отказ											
значимость <input type="text"/>		возникновение <input type="text"/>		обнаружение <input type="text"/>		ПЧР <input type="text"/> 0		ПЧР _{макс} <input type="text"/> 100							
Участники команды		Этапы		Участники команды		Этапы		Участники команды		Этапы					
Руководитель группы 8D:		Представитель потребителя													
		Должность _____ Подпись _____ ФИО _____													

Приложение Б

Форма подтверждения введения режима контролируемых поставок

**ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ВВЕДЕНИЯ РЕЖИМА
КОНТРОЛИРУЕМЫХ ПОСТАВОК**

Кому: _____

От кого: _____
наименование организации

Мы подтверждаем получение Вашего уведомления от _____, которым на нашей производственной площадке вводится режим контролируемых поставок.

Мы полностью понимаем требования необходимые для реализации сдерживающих мер.

Мы не в полной мере понимаем требования, необходимые для реализации сдерживающих мер. Пожалуйста, свяжитесь:

(ФИО контактного лица)

(Контактный телефон)

Ниже приведено описание способов идентификации, обозначающих соответствие поставляемых партий требованиям _____

Сдерживающие меры будут внедрены на производственной площадке/площадках: _____

Сотрудник, ответственный за внедрение сдерживающих мер:

(ФИО контактного лица)

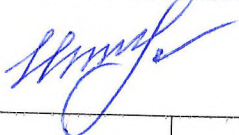
(Контактный телефон)

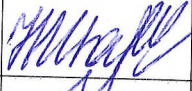

(Подпись сотрудника, ответственного за внедрение сдерживающих мер)

(Дата)

Лист согласования

Разработан: Агейчик И.В.



№ п/п	Должность	Ф. И. О.	Подпись	Дата
1	Зам. директора по качеству - Представитель руководства ИСМ	Иванцова Н.А.		21.12.19
2	Начальник ОР-Представитель потребителя	Михайлова Ж.Ю.		29.12.19

Лист ознакомления

Должность	Фамилия, И.О.	Подпись	Дата

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Подп.	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	—	3,5-10,14	—	—	28	192-56-2021	<i>[Signature]</i>	21.12.2021