

Система менеджмента качества

**РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПОСТАВЩИКА.
ОДОБРЕНИЕ ПОСТАВЩИКОВ.**

Система менеджменту якості

**КІРАЎНІЦТВА ПА ЯКАСЦІ ДЛ Я ВОНКАВАГА ПАСТАЎШЧЫКА.
АДАБРЭННЕ ПАСТАЎШЧЫКОЎ.**

Открытое акционерное общество
«Гомельский завод литья и нормалей»

Ключевые слова: потребитель, поставщик, характеристика комплектующего изделия или материала, требования, отказы продукции, аудит, отчет, процесс одобрения производства

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом "Гомельский завод литья и нормалей" (ОАО "ГЗЛиН")

ВНЕСЕН Отдел материально-технического снабжения (ОМТС)
ОАО "ГЗЛиН"

Подразделение, ответственное за актуализацию - ОМТС

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом директора от
ОАО «ГЗЛиН»

от 22.02.2019 № 190

3 Стандарт соответствует требованиям СТБ ISO 9001,
СТБ 16949

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть размножен и распространен без
разрешения ОАО "ГЗЛиН"

Издан на русском языке

Содержание

1	Назначение и область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	2
3	Термины, определения и сокращения.....	3
4	Требования к системе менеджмента качества поставщика.....	6
5	Действия до начала поставок.....	8
5.1	Планирование.....	8
5.2	Процесс одобрения производства.....	9
5.2.1	Процесс одобрения производства на первом этапе поставки.....	9
5.2.2	Причины для проведения очередного одобрения производства..	10
5.2.3	Порядок проведения одобрения производства СМиКИ	11
5.2.4	Требования к оформлению и хранению документов.....	14
5.2.5	Пояснение к выполнению требований к продукции.....	15
5.3	Анализ потенциальных отказов для изделий и процессов изготовления.....	16
5.4	Специальные характеристики.....	17
5.5	Карта потока процесса.....	17
5.6	План управления.....	18
5.7	Изготовление опытной партии.....	18
5.8	Статистическое управление процессами.....	18
5.9	Анализ измерительных систем.....	19
5.10	Работа с субпоставщиками.....	20
6	Действия при серийных поставках	20
6.1	Обеспечение стабильности технологических процессов.....	20
6.2	Требования к лаборатории.....	21

6.3 Требования к оборудованию для мониторинга и измерений.....	21
6.4 Специальные процессы.....	22
6.5 Идентификация продукции.....	22
6.6 Управление несоответствующей продукцией.....	23
6.7 Режим контролируемых поставок.....	23
6.8 Развитие субпоставщиков.....	25
6.9 Мониторинг качества поставок.....	25
6.10 Аудит поставщика.....	26
6.11 Подготовка персонала.....	27
6.12 Уведомление потребителя об изменениях.....	27
6.13 Связь.....	27
6.14 Специфические требования.....	28
6.15 Улучшения.....	29
7 Рассылка	30
Приложение А (рекомендуемое) Форма карты измерений	31
Приложение Б (обязательное) Требования для различных уровней представления	
РРАР.....	34
Приложение В (рекомендуемое) Форма контрольного листка требований к продукции	35
Приложение Г (рекомендуемое) Заявка на одобрение производства получаемого изделия. Указания по заполнению заявки на одобрение производства СМиКИ. Форма заключения об одобрении производства СМиКИ	39
Приложение Д (справочное) Форма отчета по испытаниям СМиКИ	40
Приложение Е (рекомендуемое) Список контактных лиц от организаций, входящих в состав ОАО «ГЗЛиН».....	41

Приложение Ж (рекомендуемое) Анкета нового поставщика.....42

Система менеджмента качества

**РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПОСТАВЩИКА.
ОДОБРЕНИЕ ПОСТАВЩИКОВ.**

Система менеджменту якості

**КІРАЇНЦТВА ПА ЯКАСЦІ ДЛЯ ВОНКАВАГА ПАСТАЎШЧЫКА.
АДАБРЭННЕ ПАСТАЎШЧЫКОЎ.**

Дата введения 2019-02-22

1 Назначение и область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования ОАО «ГЗЛиН» для поставщиков сырья, материалов и комплектующих изделий.

Целью разработки данного стандарта является обеспечение требуемого качества закупаемых материалов и комплектующих изделий на всех этапах производства и последовательного повышения требований к технологическим процессам производства поставщиков.

Требования стандарта обязательны для поставщиков ОАО «ГЗЛиН» и для структурных подразделений ОАО «ГЗЛиН», являющихся инициаторами заключения договоров на поставку СМиКИ:

- ОМТС;
- разработчиков технологии производства (ОГТ,СКО).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации (далее ТНПА) и другие документы, относящиеся к ТНПА:

СТБ ISO 9000 – 2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь;

СТБ ISO 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования;

СТБ 16949-2018 Системы менеджмента качества. Особые требования по применению СТБ ISO9001-2015 для организаций, участвующих в целях поставок автотранспортного, сельскохозяйственного, погрузочно-транспортного, карьерного и специального машиностроения.

ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий;

APQP Методика перспективного планирования качества продукции и план управления, Справочное руководство, второй тираж в феврале 1995, перевод на русский язык СМЦ «Приоритет», 2003;

PPAP Методика процесса согласования производства части, перевод на русский язык СМЦ «Приоритет», четвертое издание, 2006;

FMEA Методика анализа видов и последствий потенциальных отказов, справочное руководство, перевод на русский язык СМЦ «Приоритет», третье издание, 2003;

MSA Методика анализа измерительных систем, перевод на русский язык СМЦ «Приоритет», третье издание, 2003;

SPC Методика статистического управления процессами, перевод на русский язык СМЦ «Приоритет», второе издание, 2005;

3 Термины, определения и сокращения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 потребитель: Лицо или организация, которые могли бы получать или получают продукцию или услугу предназначенную для данного лица или организации или затребованную ими (СТБ ISO 9000);

Примечание – В контексте настоящего стандарта под термином «Потребитель» понимается ОАО «ГЗЛиН»

3.2 поставщик: Организация, которая предоставляет продукцию или услугу (СТБ ISO 9000);

Примечание – в контексте настоящего стандарта под термином «Поставщик» понимается любое юридическое или физическое лицо, поставляющее товары или оказывающее услуги заказчикам и, с которым заключен договор на поставку СМиКИ в ОАО «ГЗЛиН».

3.3 заданные требования на сырье и материалы: Требования, согласованные техническими нормативными правовыми актами (технических условий, ТТ чертежей, ГОСТ, методик контроля и других ТНПА, по которым изготавливаются СМиКИ), указанные в договоре на подготовку производства или в договоре на поставку.

3.4 специальная характеристика продукции: Характеристика комплектующего изделия или материала, изменение которой влияет на безопасность, соответствие законодательным нормам, на функциональные характеристики (качество, надежность, работоспособное состояние) выпускаемой предприятием продукции.

3.5 специальная характеристика процесса: Параметр процесса (давление, температура, скорость линии, напряжение и др.), изменчивость которого обязана быть в рамках установленных для него пределов.

3.6 анализ видов и последствий потенциальных отказов (FMEA): Определение и количественное оценивание потенциальных отказов продукции, несоответствий процессов производства, а также их последствий и причин. Объектом применения метода «FMEA» является как конструкция сырья/материалов (DFMEA или FMEA конструкции), так и процесс его производства (PFMEA или FMEA процесса);

3.7 процесс одобрения производства сырья/материалов (PPAP), применяемых для производства выпускаемой техники: Процесс получения потребителем объективных свидетельств того, что поставщик правильно понимает и реализует все заданные требования СМиКИ, и того, что процесс производства поставщика имеет потенциальную возможность выпускать сырье/материалы в назначенных объемах соответствующие заданным требованиям;

3.8 статистическое управление процессами (SPC): Метод статистического анализа и управления изменчивостью и воспроизводимостью процессов.

3.9 главный специалист по функции: Заместители директора по функции, заместитель директора по техническим вопросам-главный инженер, заместители главного инженера, главный технолог, начальник СКО, должностные лица, исполняющие обязанности на время отсутствия вышеуказанных руководителей, на основании распорядительных документов.

В настоящем стандарте использованы следующие сокращения:

ОМТС – отдел материально-технического снабжения ОАО «ГЗЛиН»;

СКО – специализированный конструкторский отдел ОАО «ГЗЛиН»;

- ОГТ** – отдел главного технолога ОАО «ГЗЛиН»;
- ПЧР** – приоритетное число рисков;
- СТБ** – стандарт Беларуси;
- СМиКИ** – сырье, материалы и комплектующие изделия;
- СМК** – система менеджмента качества;
- ТНПА** – технический нормативный правовой акт;
- ТТ** – технические требования чертежа;
- ФИО** - фамилия, имя, отчество;
- 8D** – методика пошагового решения проблем;
- APQP** – методика перспективного планирования качества;
- DFMEA** - анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;
- PFMEA** - анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса;
- MSA** – методика анализа измерительных систем;
- ppm (part per million)** – число несоответствий на миллион единиц продукции;
- e-mail** – адрес электронной почты;
- Ср** – индекс воспроизводимости процесса, оценивающий возможности удовлетворять технический допуск без учета положения среднего значения и применяемый для стабильных по разбросу процессов;
- Срк** – индекс воспроизводимости процесса, оценивающий возможности удовлетворять технический допуск с учетом фактического положения среднего значения и применяемый для стабильных по разбросу и по настройке процессов;
- КД** – конструкторская документация
- КТД** – конструкторско-технологическая документация;
- Рр** – индекс пригодности процесса удовлетворять технический допуск без учета положения среднего значения, применяемый для процессов, стабильность которых по разбросу не подтверждена;

Ррк – индекс пригодности процесса удовлетворять технический допуск с учетом положения среднего значения, применяемый для процессов, стабильность которых по разбросу не подтверждена.

4 Требования к системе менеджмента качества поставщика

4.1 Минимальным требованием является наличие сертифицированной СМК по СТБ ISO 9001, либо разработанной и утвержденной СМК, соответствующей требованиям СТБ ISO 9001 и положительные результаты аудита СМК поставщика со стороны ОАО «ГЗЛиН».

4.2 Наличие СМК в соответствии с требованиями СТБ 16949 или СТБ ISO 9001 с применением методик эффективного менеджмента по APQP, SPC, FMEA, MSA является предпочтительным условием для установления партнерских отношений с ОАО «ГЗЛиН».

4.3 Факт внедрения требований СТБ ISO 9001 и СТБ 16949 должен быть подтвержден наличием сертификата соответствия требованиям соответствующего стандарта.

4.4 При отсутствии системы в соответствии с СТБ 16949 поставщик обязан разработать программу внедрения СМК соответствующую требованиям указанного стандарта (либо обеспечить внедрение и сертификацию СМК на предприятии-изготовителе продукции, если поставщик не является изготовителем продукции), установить сроки внедрения или обеспечить применение методик эффективного менеджмента согласно руководств по APQP, SPC, FMEA, MSA.

Проведение работ по внедрению требований СТБ 16949 и применение

методик эффективного менеджмента должно быть подтверждено при проведении аудита СМК поставщика со стороны ОАО «ГЗЛиН».

4.5 Поставщик должен уведомить потребителя об истечении срока действия сертификата соответствия системы менеджмента качества не позднее, чем за четыре месяца, если повторная сертификация поставщиком не запланирована. Копия нового сертификата в обязательном порядке должна быть направлена потребителю.

4.6 При заключении нового договора или пролонгации действующего «Поставщик», к которому предъявлены только требования по СТБ ISO 9001, обязан предоставить копию сертификата соответствия СМК СТБ ISO 9001. Остальные дополнительно должны предоставить сертификат СМК по СТБ 16949 и/или пройти аудит со стороны потребителя на соответствие требованиям настоящего стандарта.

5 Действия до начала поставок

5.1 Планирование

5.1.1 При разработке новых изделий потребитель ожидает применение поставщиком методологии системы перспективного планирования качества согласно руководства APQR.

5.1.2 Для принятия решения по результатам РРАР (одобрение производственной части) поставщик обязан предоставить для рассмотрения потребителем как минимум:

- ТНПА на продукцию или технические требования к продукции (техническое задание по разработке и изготовлению);
- образцы продукции для одобрения (количество оговаривается потребителем)
- комплект КД;
- согласованную карту измерений в соответствии с приложением А;
- результаты испытаний образцов / используемых материалов по согласованной форме;
- отчет о согласовании внешнего вида (при необходимости).

5.1.3 По требованию потребителя поставщик предоставляет вышеуказанный минимум или информацию в соответствии с заявленным уровнем представления, указанным в приложении Б.

5.2 Процесс одобрения производства

Цель одобрения производства - определить:

- правильно ли поставщик понимает и реализует все заданные требования потребителя к СМиКИ;
- позволяет ли процесс производства поставщика выпускать в назначенных объемах, соответствующие заданным техническим требованиям по качеству.

Ответственность за выполнение процедуры одобрения, установленной в

настоящем стандарте, лежит на поставщике.

5.2.1 Процесс одобрения производства на первом этапе поставки

5.2.1.1 Поставщик должен провести процедуру одобрения производства (РРАР) до начала серийных поставок новой или модернизированной продукции в соответствии с требованиями, определенными пунктами 5.1 и уровнем представления, указанным потребителем для подтверждения, имеет ли процесс производства поставщика потенциальную возможность выпускать продукцию, соответствующую заданным требованиям и в назначенных объемах во время серийных поставок. Требования для различных уровней одобрения производства (РРАР) в соответствии с приложением Б. Если не указано иначе, уровень представления - 3.

Примечание - При вводе новых ДСЕ (модернизация выпускаемой техники или размещение на стороне) СКО, ОГТ предоставляют инициатору заключения договора документы о согласовании с поставщиком потенциальной возможности выпускать продукцию, соответствующую заданным требованиям и в назначенных объемах для серийных поставок. При положительной оценке одобрения процесса производства поставщика (РРАР) СКО вводит комплектующее изделие в ведомость покупных изделий, ОГТ вводит в

ведомость кооперированных поставок.

5.2.2 Причины для проведения очередного одобрения производства

5.2.2.1 Процедура очередного одобрения производства поставщиком СМиКИ применяется в следующих случаях:

- подготовка производства поставщиком нового СМиКИ, ранее не поставляемого потребителю;
- устранения несоответствий по ранее предоставленному на одобрение СМиКИ;
- возобновление производства СМиКИ после значительного перерыва (более 12 месяцев);
- уведомления поставщика со стороны потребителя о приостановке действия ранее выданного одобрения производства СМиКИ по причине несоответствующего качества в ходе промышленных поставок и приостановке отгрузки;
- при изменении в технологических процессах, влияющих на требования КТД или применение технологических процессов, не используемых ранее (включая упаковку).

5.2.2.2 При возникновении одной из ситуаций, указанных в пункте 5.2.2.1, поставщик информирует инициатора заключения договора (далее – инициатор) и готовит комплект документов и образцов для проведения процедуры одобрения производства СМиКИ.

5.2.2.3 Инициатор направляет главным специалистам по функции для принятия окончательных решений определения объема запрашиваемой информации в соответствии с пунктом 5.1 настоящего стандарта. Полученные результаты принятых решений в зависимости от факторов, инициатор сообщает поставщику или назначает уровень представления (приложение Б)

для поставщика, определяющий состав документов и образцов для проведения очередного одобрения их производства в соответствии с контрольным листком требований к продукции приложения В.

5.2.3 Порядок проведения одобрения производства СМиКИ

5.2.3.1 Поставщик продукции должен определить ответственное должностное лицо, курирующее проведение процесса одобрения (РРАР) и сообщить инициатору. Данное лицо должно обладать полномочиями принимать решения по вопросам, возникающим в ходе проведения процесса одобрения.

5.2.3.2 Для проведения очередного процесса одобрения производства продукции при серийной поставке при возникновении одной из ситуаций, указанных в пункте 5.2.2.1, главные специалисты по функциям на основании полученной информации от инициатора договора принимают решение о проведении одобрения производства, устанавливают уровень представления и направляют инициатору договора вместе с контрольным листком требований к продукции. Инициатор направляет контрольный листок и заявку на одобрение производства поставщику.

Формы контрольного листка требований к продукции и заявки на одобрение производства приведены в приложениях В и Г соответственно.

5.2.3.3 Для получения одобрения поставщик должен провести измерение размеров и параметров, испытание отобранных образцов (предварительные, приемочные, квалификационные и др.) и выполнить особые требования потребителя по согласованию внешнего вида продукции и др. Поставщик обязан направить в адрес инициатора документы, которые определены в контрольном листке требований к продукции и результаты испытаний.

5.2.3.4 Комплект документов и образцов, подготовленных поставщиком для проведения одобрения производства должен быть упакован в отдельную тару (контейнер, ящик) и маркирован этикеткой "Образцы и документы для РРАР" желтого цвета. Документы и образцы должны быть упакованы вместе. Если несколько комплектов документов и образцов предоставляются в общем контейнере, каждый комплект документов и образцов должен быть упакован и маркирован отдельно.

5.2.3.5 Инициатор после получения комплекта документов от поставщика направляет их главным специалистам по функциям для проведения оценки предоставленных документов и заключения.

5.2.3.6 Главный специалист технических служб по функции обеспечивает оформление заключения об одобрении производства в течение 5-ти рабочих дней, которое в течение двух дней утверждает у заместителя генерального директора по техническим вопросам и качеству - главного инженера и направляет инициатору.

5.2.3.7 Основанием для начала серийных поставок в ОАО «ГЗЛиН» является положительное решение (заключение) или акт аудита поставщика с решением, подписанные или утвержденные заместителем директора по техническим вопросам-главным инженером. Полученные документы и заключение хранятся у инициатора договора.

Примечание - Аудит поставщиков дальнего зарубежья допускается не проводить. Вопрос по поставкам СМиКИ (двигатели, гидроприводы объемные - трансмиссии, моторы, насосы и т.п.) и одобрении производства таких поставщиков выносится на технико-экономический совет.

5.2.3.8 Заключение об одобрении производства инициатор направляет в адрес ответственного должностного лица поставщика и всю полученную информацию от поставщика и главных специалистов хранит в папке «РРАР» по поставщикам.

5.2.3.9 Статус одобрения определяется исходя из выполнения требований поставщиком.

Статус одобрения установленный в ОАО «ГЗЛиН»:

- «одобрено» и означает, что продукция соответствует всем требованиям установленным потребителем в проектных данных и требованиям РРАР;

- «одобрено временно» и выдается, когда установлено наличие несущественных несоответствий при одобрении;

- «отклонено» и означает, что продукция и документация не соответствуют требованиям.

5.2.3.10 Действия поставщика в соответствии со статусом одобрения приведены в таблице 1.

Таблица 1

Статус одобрения	Действия поставщика	
	по поставке	по управлению качеством
Одобрено	Разрешена промышленная поставка в соответствии с договором на поставку	Поддержание и улучшение уровня качества с использованием предоставленного "Плана управления"
Одобрено временно	Разрешена поставка на ограниченное время (не более, чем на 9 месяцев) или на ограниченное количество изделий (не более, чем на девятимесячную программу производства)	Изложены ниже
Отклонено	Поставка не разрешается	Устранение выявленных несоответствий и их причин, и повторное прохождение одобрения производства сырья и материалов

5.2.3.11 До получения временного одобрения поставщик должен определить корректирующие действия по устранению причин несоответствий и разработать план по форме, установленной у поставщика и по срокам, согласованным с потребителем.

5.2.3.12 При получении временного одобрения поставщик должен:

- разработать программу корректирующих действий;
- сообщить результаты выполнения программы корректирующих действий.

5.2.3.13 В зависимости от факторов, влияющих на результаты процесса (исходные материалы, оборудование, инструменты, персонал, техническое обслуживание оборудования, окружающая среда и т.д.), дополнительные виды контроля должны охватывать:

- повышенную частоту / объем выборок входного контроля, контроля в процессе производства, окончательного контроля и испытаний;
- состав субпоставщиков и поддержку / аудиты субпоставщиков;
- дополнительные пункты контроля / управления;

5.2.1.14 До момента окончания срока действия временного одобрения поставщик должен завершить запланированные корректирующие действия, предоставить потребителю новый комплект документов и получить одобрение, разрешающее промышленную поставку СМиКИ.

5.2.3.15 Поставщик должен предупреждать потребителя обо всех изменениях в конструкции, процессе и продукции.

5.2.4 Требования к оформлению и хранению документов

5.2.4.1 Поставщик должен оформить документы, перечисленные в контрольном листке требований к продукции в соответствии с формами, регламентированными данным стандартом.

5.2.4.2 Формы документов, отличающиеся от регламентированных в настоящем стандарте должны быть предварительно согласованы с потребителем.

5.2.4.3 Все записи должны быть пригодными для чтения и дополнительно содержать: дату регистрации, признаки утверждения документов уполномоченными должностными лицами.

5.2.4.4 Комплект документов «РРАР» должен храниться на предприятии поставщика до окончания времени действия одобрения плюс один календарный год.

5.2.4.5 Передача комплекта документов «РРАР» возможна любым способом по согласованию с главным инженером потребителя.

5.2.4.6 Упаковка документов должна обеспечивать их сохранность.

5.2.5 Пояснение к выполнению требований к продукции

5.2.5.1 Поставщик должен провести контроль/испытания конструкции продукции, процесса изготовления. Проверить, соответствует ли продукция установленным проектным данным и требованиям потребителя. Представить документы, подтверждающие их выполнение.

5.2.5.2 По требованию потребителя поставщик должен провести процедуру технического одобрения (согласования с потребителем) на этапах опытный образец, установочная серия, оказывающих влияние на специальные характеристики.

5.2.5.3 При назначении временного одобрения поставщик разрабатывает

программу корректирующих мероприятий по устранению несоответствий и до окончания срока временного одобрения предоставляет документы, подтверждающие устранение несоответствий, и проводит повторно процедуру одобрения.

5.2.5.4 Процедура поставки продукции без одобрения недопустима.

5.2.5.5 Потребитель имеет право провести аудит поставщика для принятия решения по одобрению производства в согласованные с поставщиком сроки.

5.3 Анализ потенциальных отказов для изделий и процессов изготовления

5.3.1 Поставщик должен провести и документировать результаты FMEA-процесса по всем процессам изготовления продукции, включая упаковку, маркировку и хранение.

Если поставщик несет ответственность за проектирование изделия, он

должен провести и документировать результаты FMEA - конструкции.

5.3.2 При проведении FMEA необходимо проанализировать все изделие в целом и все входящие в его состав детали (если они есть) и все технологические операции процесса изготовления.

5.3.3 Потенциальные несоответствия должны быть проанализированы и оценены по значимости, вероятности возникновения и вероятности обнаружения.

5.3.4 После получения экспертных оценок определяется приоритетное число рисков ПЧР. ПЧР не должно превышать значения установленного в контракте (договоре)/ требованиях к поставщику. При ПЧР больше установленного значения поставщик должен разработать программу корректирующих мероприятий и предпринять действия по снижению ПЧР.

5.3.5 Анализ видов и последствий потенциальных несоответствий должен выполняться поставщиком, как на стадии проектирования и разработки изделия, так и в рамках реализации процесса постоянного улучшения в стадии серийных поставок.

5.4 Специальные характеристики

5.4.1 Поставщик должен определить специальные характеристики продукции и процессов изготовления, которые могут повлиять на качество поставляемой продукции.

5.4.2 Специальные характеристики должны быть идентифицированы в

конструкторской и технологической документации. Идентификация должна быть согласована с потребителем. Поставщик обязан обеспечить стабильное и управляемое состояние технологических процессов формирования данных специальных характеристик (индекс воспроизводимости не ниже 1,33).

5.5 Карта потока процесса

5.5.1 Карта потока процесса описывает ход процесса производства. Карта потока процесса разрабатывается поставщиком и описывает ход процесса производства для проведения FMEA-процесса изготовления при его проектировании и разработке для приемки процесса на стадии подготовки производства к серийным поставкам.

5.5.2 Карта потока процесса должна содержать:

-перечень и последовательность всех операций, включая операции перемещения, складирования, маркировки, хранения, входного контроля, доработки, утилизации;

-идентификацию операций, формирующих специальные характеристики.

5.5.3 На карте потока процесса должны быть идентифицированы и обозначены соответствующими символами все специальные характеристики.

5.6 План управления

5.6.1 Поставщик должен разработать планы управления по всем разрабатываемым изделиям для установочной серии (опытной партии) и серийного производства. Планы управления должны анализироваться и

актуализироваться при появлении любых изменений, влияющих на продукцию, процесс изготовления, измерения, логистику, источники поставки и влекущих изменение специальных характеристик.

5.6.2 Разработанные планы управления поставщик предоставляет потребителю для технического одобрения (согласования) по запросу потребителя.

5.7 Изготовление продукции для одобрения

5.7.1 Продукция (образцы) для РРАР должна изготавливаться на промышленном оборудовании, оснастке и тем персоналом, который будет производить серийную продукцию, либо её уже производит.

5.7.2 Количество продукции для одобрения может составлять от 2х до 300 изделий, если потребителем не установлено иное.

5.8 Статистическое управление процессами

5.8.1 Поставщик должен обеспечить исследование возможностей процессов изготовления с применением методики статистического управления процессами (SPC).

SPC должно быть проведено на установочной серии (опытной партии) как минимум по всем специальным характеристикам продукции, согласованным с потребителем.

5.8.2 Для определения стабильности и воспроизводимости (для числовых параметров) процесса, необходимо иметь данные замеров не менее, чем по 100 образцам (если иное не согласовано с потребителем). Когда недостаточно данных (менее 100 образцов), необходимо согласование существующего плана управления с потребителем.

5.8.3 Цель изучения возможностей процесса изготовления:

- определение стабильности процесса;
- определение индексов воспроизводимости (для числовых параметров).

5.8.4 Для стабильных процессов рассчитываются индексы C_p , C_{pk} , для нестабильных – P_p , P_{pk} . Значения индексов C_p , C_{pk} , P_p , P_{pk} должны быть $\geq 1,33$. При значениях индексов $\leq 1,33$ и нестабильности процессов изготовления требуются корректирующие мероприятия по улучшению процессов изготовления. До их реализации в планы управления должен быть введен 100% контроль.

5.9 Анализ измерительных систем

5.9.1 Методика проведения анализа измерительных систем (MSA) должна соответствовать последней версии руководства MSA.

5.9.2 Оборудование для мониторинга и измерений, используемое для контроля специальных характеристик, выбирается из условий, что его погрешность составляет не более 10% от ширины поля допуска на контролируемый параметр.

5.9.3 Определение сходимости и воспроизводимости (GRR) производится с использованием 10 деталей, 3 операторов, 3 попыток, если иное не согласовано с потребителем.

5.9.4 Критерием приемлемости измерительной системы (GRR) является значение $\leq 30\%$.

5.10 Работа с субпоставщиками

5.10.1 Поставщик должен доводить до субпоставщиков все положения

данного стандарта и стремиться к обеспечению их выполнения субпоставщиками.

5.10.2 Поставщик полностью несет ответственность за качество поставки продукции от субпоставщика и обязан периодически проводить аудиты и оценку деятельности субпоставщиков в соответствии с СТБ 16949 и/или СТБ ISO 9001.

Примечание: В случае необходимости, по запросу, поставщик должен предоставить в ОАО «ГЗЛиН» результаты аудитов субпоставщиков.

6 Действия при серийных поставках

6.1 Обеспечение стабильности технологических процессов

6.1.1 Показатели стабильности процесса изготовления должны гарантировать соответствие специальных характеристик изделия согласованным требованиям с приемлемым уровнем вероятностной дефектности (ppm), определяемой договором (контрактом). Для этого должен использоваться постоянный контроль специальных характеристик изделий и измерений специальных характеристик процесса изготовления, обеспечивающих специальные характеристики изделия.

6.1.2 На стадии серийных поставок поставщик должен обеспечить стабильность технологического процесса со значением индексов воспроизводимости $C_p, C_{pk} \geq 1,33$.

6.1.3 По выбору покупателя, исходя из конкретных обстоятельств и особенностей покупных комплектующих изделий, показатели стабильности закупаемых изделий подтверждаются фактическим уровнем дефектности (ppm) по партии поставки или по их поставке за определенный период.

Под партией поставки понимается полученная продукция по одному сопроводительному документу (товарно-транспортная накладная), период

поставки определяется покупателем. Для расчета ppm используются документально подтвержденные данные о забракованной продукции на входном контроле, в процессе производства и/или при эксплуатации техники в гарантийный период.

6.2 Требования к лаборатории

Внешняя лаборатория, оказывающая услуги поставщику, должна быть аккредитована на соответствие ISO/EC 17025 или национальному эквиваленту стандарта, с указанием области аккредитации.

6.3 Требования к оборудованию для мониторинга и измерений

6.3.1 Поставщик должен использовать оборудование для мониторинга и измерений, необходимое для обеспечения свидетельства соответствия продукции установленным требованиям.

6.3.2 Оборудование для мониторинга и измерений должно быть:

- идентифицировано с целью установления статуса калибровки;
- защищено от регулировок, которые сделали бы результаты измерения недействительными.

6.3.3 Записи результатов калибровки/поверки должны поддерживаться в рабочем состоянии.

6.3.4 Использование любого некалиброванного или неуповенного в установленные сроки оборудования для мониторинга и измерений не допускается.

6.3.5 В случае, если обнаружено, что оборудование для мониторинга и измерений не соответствует требованиям, поставщик должен оценить и зарегистрировать правомочность предыдущих результатов измерений. Поставщик должен предпринять соответствующие действия в отношении такого оборудования и любой измеренной им продукции и уведомить потребителя о поставке продукции или материала сомнительного статуса.

6.4 Специальные процессы

6.4.1 Поставщик должен проводить валидацию специальных процессов на подтверждение способности выпускать годную (качественную) продукцию. Записи о таких проверках должны сохраняться.

6.4.2 Поставщик должен вести записи, подтверждающие соблюдение требуемых параметров спецпроцессов.

6.4.3 Термообработка, гальванопокрытия, литье, пайка, окраска и сварка в обязательном порядке рассматриваются как специальные процессы.

6.5 Идентификация продукции

6.5.1 Поставщик должен создать систему идентификации, т.к. данная система способствует снижению уровня дефектности.

6.5.2 Материалы и изделия должны быть идентифицированы для исключения беспорядка и перемешивания. 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 на любые изменения.

6.5.3 Любые изменения, произошедшие в результате проведенных корректирующих действий и, повлекшие изменения конструкторско-технологической документации, должны быть идентифицированы.

6.6 Управление несоответствующей продукцией

6.6.1 Поставщик должен иметь действующую систему предотвращения поставок несоответствующей продукции. Любые несоответствия по специальным характеристикам продукции или процесса изготовления должны быть проанализированы с помощью методики пошагового решения проблем 8D для устранения причины несоответствия и предотвращения проблемы.

6.6.2 В случае возникновения проблемы с качеством поставленной продукции у потребителя и получения уведомления о недостаточном качестве, поставщик обязан в течение 3-х рабочих дней представить информацию о внедрении эффективных сдерживающих действий; в течение 10 рабочих дней - отчет об устранении причин несоответствий по форме протокола 8D.

6.6.3 Поставщик определяет и сообщает потребителю контактное лицо (ФИО, должность, почтовый и электронный адрес) для обмена информацией о поставках, возникновении несоответствий, выполнении корректирующих действий.

6.7 Режим контролируемых поставок

6.7.1 При неоднократной поставке несоответствующей продукции (превышение согласованного уровня ppm), по требованию потребителя, поставщик должен ввести режим контролируемых поставок со 100% дополнительным контролем изготовленной продукции, имеющей претензии по качеству.

6.7.2 В режиме контролируемых поставок (уровень 1) дополнительный контроль проводит поставщик. Уровень 1 включает процесс решения проблемы (8D) наряду с дополнительным процессом контроля. Дополнительный контроль производится ресурсами поставщика на производственных площадях поставщика.

6.7.3 Решение потребителя о применении контролируемых поставок принимается если:

- было три и более случаев подряд поставки несоответствующей продукции, обнаруженных при входном контроле и в процессе производства у потребителя;
- поставщиком не приняты корректирующие действия по повторяющимся несоответствиям;
- нет ответа на информацию об обнаружении несоответствий, предоставлен неудовлетворительный ответ или неудовлетворительные корректирующие меры;
- результат аудита поставщика показывает наличие критического риска возникновения несоответствий.

6.7.4 Потребитель уведомляет поставщика официальным письмом о необходимости внедрения процесса дополнительного контроля и режима контролируемых поставок.

6.7.5 В том случае, если несоответствия не могут быть устранены, применяя уровень 1, потребителем принимается решение о переходе на уровень 2. В режиме контролируемой поставки (уровень 2) второй дополнительный контроль проводится третьей стороной, предложенной потребителем.

6.7.6 В течение 24 часов после получения уведомления, поставщик должен ввести 100% выходной контроль продукции по параметрам, указанным в уведомлении, включая сбор и анализ данных, провести сортировку всех запасов готовой к отгрузке продукции и продукции, находящейся в транзите.

6.7.7 Поставщик в течение 72 часов должен направить потребителю письменное подтверждение ввода режима усиленного контроля и отчет по

испытаниям/контролю СМиКИ в организации по форме, приведенной в приложении Д.

6.7.8 В течение 5-ти дней с момента ввода усиленного выходного контроля поставщик должен направить в адрес потребителя отчет, содержащий подробный анализ причин несоответствий и план корректирующих действий, гарантирующий полное прекращение поставок несоответствующей продукции.

6.7.9 Критерием выхода из режима усиленного контроля являются данные, которые показывают «0» дефектов» по результатам последовательной приемки 3-х партий.

6.8 Развитие субпоставщиков

6.8.1 Поставщик должен требовать, чтобы субпоставщики разработали, документировали и внедрили СМК, соответствующую требованиям международных стандартов СТБ ISO 9001 и/или СТБ 16949 и обеспечить применение методик эффективного менеджмента согласно руководств по APQP, SPC, FMEA, MSA по указанию потребителя.

6.8.2 Привлечение к поставкам поставщиков, назначенных потребителем (субпоставщики), не освобождает поставщика от ответственности за качество продукции, полученной от субпоставщиков.

6.8.3 Усилия по развитию субпоставщиков должны быть сосредоточены на субпоставщиках, в наибольшей степени влияющих на качество выпускаемой продукции.

6.8.4 Поставщик обязан постоянно осуществлять мониторинг качества поставок субпоставщиков.

6.9 Мониторинг качества поставок

6.9.1 Потребитель ежегодно рассчитывает уровень дефектности поставок в ppm на основании информации о несоответствующей продукции.

6.9.2 Уровень дефектности по каждому поставщику определяется как отношение общего количества несоответствующих изделий всех наименований к общему количеству поставленной продукции данного поставщика, умноженное на 1000000.

6.9.3 Количество дефектных изделий для каждого поставщика не должно превышать 1000 ppm по каждому виду поставляемой продукции, если иное не оговорено договором (контрактом).

6.9.4 Поставщики должны стремиться к достижению бездефектных поставок.

6.9.5 Ежегодно потребитель проводит оценку поставщиков по утвержденной методике. Результаты оценки рассылаются поставщикам.

6.9.6 Если поставщику снижена оценка по каким-либо показателям, поставщик обязан разработать и направить в адрес потребителя программу корректирующих мероприятий по устранению претензий.

6.10 Аудит поставщика

6.10.1 Потребитель имеет право провести аудит по оценке СМК поставщика и условий производства поставляемой продукции. Аудит поставщика проводится в согласованные с поставщиком сроки и по согласованной программе. При появлении проблем с качеством может быть проведен внеплановый аудит. Отчёт по результатам внешних аудитов составляется по всем пунктам согласованной программы внешнего аудита, утвержденной заместителем директора по функции.

6.10.2 По результатам аудиторской проверки поставщик обязан

разработать программу корректирующих мероприятий и направить ее в адрес потребителя в течение двух недель после получения отчета по аудиту.

6.11 Подготовка персонала

6.11.1 Поставщик должен гарантировать, что только обученный и квалифицированный персонал вовлечен в процесс проектирования и изготовления продукции.

6.11.2 Производственный персонал должен быть обучен действующим технологическим процессам.

6.11.3 Приоритеты при выборе обучения должны быть направлены на повышение квалификации и приобретение знаний в области качества, включая статистические методы и их применение.

6.12 Уведомление потребителя об изменениях

Поставщик должен уведомлять потребителя обо всех изменениях в конструкции и процессах изготовления продукции в случаях, предусмотренных руководством РРАР.

6.13 Связь

6.13.1 Поставщик должен определить и предоставить перечень контактных лиц, гарантирующий возможность связи с ними в любое время для решения возникающих вопросов. Перечень контактных лиц от потребителя

приведен в приложении Е.

6.13.2 Способами связи, включая связь при чрезвычайных обстоятельствах, являются телефон, факс, электронная почта (e-mail).

6.13.3 Поставщики должны иметь возможность отправлять и получать электронные данные или представить план внедрения электронной связи.

6.13.4 Поставщик должен в течение суток предупредить потребителя о существовании риска невыполнения обязательств договора на поставку продукции.

Примечание: Новый (потенциальный) поставщик, имеющий возможность поставлять продукцию, соответствующую техническим условиям, чертежам заполняет и направляет анкету по форме, приведенной в приложении Ж и документы, подтверждающие возможность поставки в адрес коммерческих служб (ОМТС), разработчику конструкции (КО) и/или разработчику технологии производства (ОГТ).

6.14 Специфические требования

6.14.1 В случае выставления специфических требований покупателями техники, ОАО «ГЗЛиН» доводит их до поставщиков. Поставщики обязаны разработать план мероприятий по реализации данных требований.

6.14.2 Сопоставление нового проекта от потенциального поставщика с аналогичным проектом, уже проверенным на практике проводится по результатам испытаний опытных образцов СМиКИ, соответствию выходных данных по техническим условиям, цене и условиям поставки.

6.14.3 Испытания СМиКИ проводятся в два этапа:

1-ый этап: исследовательские (стендовые) - проводимые в лабораторных условиях КО для подтверждения соответствия технических характеристик изделия требованиям нормативно-технической документации. Испытания на данном этапе проводятся за счёт средств поставщика.

2-ой этап: эксплуатационные - проводимые для установочной серии (опытной партии) комплектующих изделий, установленных на выпускаемую продукцию по оформленному в соответствии с действующими на предприятии стандартами разрешению на временное отступление от требований нормативной (конструкторско-технологической) документации и эксплуатируемую в хозяйствах в течение сезона или гарантийного периода для подтверждения заявленного качества и надёжности комплектующих изделий.

6.14.4 Поставщик направляет договор в СКО на проведение испытаний покупного комплектующего изделия (далее – объект испытаний) на предмет соответствия его технических характеристик требованиям нормативно-технической документации на машину и возможности его применения на изделия.

6.14.5 По окончании испытаний СКО направляет поставщику и заинтересованным коммерческим службам организации результаты испытаний (акт, протокол или экспресс информацию).

6.15 Улучшения

6.15.1 Поставщик должен применять метод защиты от несоответствий для бесперебойного обеспечения материалами, непрерывности процесса изготовления и идентификации продукции.

6.15.2 Поставщик должен внедрить метод защиты от несоответствий, гарантирующий, что несоответствия выявляются и исправляются до того, как они становятся дефектами.

Рассылка

Распределение и места хранения учетных экземпляров настоящего стандарта:

– ОМТС-1 экз, ОУК-1 экз, СКО-1 экз.

Для остальных подразделений и организаций стандарт размещен на сайте: <http://www.gomelzlin.by>

Примечание - С данным стандартом организации обязаны ознакомиться: руководитель структурного подразделения, заместители руководителя, и другие работники структурного подразделения, выполняющие должностные обязанности в соответствии с требованиями настоящего стандарта организации, определенные руководителем подразделения.

Приложение А
(рекомендуемое)
Форма карты измерений
(титульный лист)*

Карта измерений № _____ **

Наименование изделия

Обозначение изделия

*Формат А5

** Номер порядковый

Приложение Б
(обязательное)

Требования для различных уровней представления РРАР

Требования	Уровни представления				
	1	2	3	4	5
1. Проектные данные	С	П	П	*	С
2. Документация по техническим изменениям	С	П	П	*	С
3. Техническое одобрение потребителем, если требуется	С	С	П	*	С
4. FMEA-конструкции	С	С	П	*	С
5. Карта потока процесса	С	С	П	*	С
6. FMEA-процесса	С	С	П	*	С
7. План управления	С	С		*	
8. Исследование MSA	С	С		*	
9. Результаты измерений	С	П	П	*	С
10. Результаты испытаний материалов, технических характеристик	С	П	П	*	С
11. Первоначальное исследование процессов	С	С	П	*	С
12. Документация специализированной лаборатории	С	П	П	*	С
13 Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	П	П	П	*	С
14. Образец продукции	С	П	П		С
15. Контрольный образец	С	С	С	*	С
16. Средства контроля	С	С	С	*	С
17. Данные о соответствии особым требованиям потребителя	С	С	П	*	С
18. Заявка об одобрении производства изделия (PSW)	П	П	П	П	П
19. Контрольный листок для нештучной продукции	П	П	П	П	П

С – сохранять на производственном участке, по требованию представить потребителю;

П – представить назначенному ответственному должностному лицу потребителя и сохранить документацию на произведенных участках;

* – сохранять документацию на произведенных участках и представить её потребителю по требованию.

Приложение Г
(рекомендуемое)

Заявка на одобрение производства получаемого изделия

(идентификационный номер, дата)

Информация об изделии

1 Наименование _____ 2 Обозначение _____

3 Подпадает под нормы безопасности или законодательные акты
 Да Нет

4 Обозначение извещения _____ Дата _____

5 Номер договора _____

6 Вес _____ кг

Информация о производстве поставщика

7 Наименование поставщика: _____ Его код: _____

8 Адрес: Улица _____ Дом _____

Город/Почтовый код _____

Информация о представлении

9 Размеры Материалы/Функции Внешний вид

10 Потребитель _____

11 Покупатель/Код покупателя _____

12 Применение _____

13 Причина представления

- Первоначальное представление
- Изменение субпоставщика / материала субпоставщика
- Устранение несоответствий по ранее представленному изделию
- Изменение методик контроля
- Технические изменения изделия
- Возобновление производства после перерыва более 12 мес.
- Замена конструкции / материала
- Приостановка действия ранее выданного одобрения
- Изменение технологии производства

Другое – пожалуйста, поясните

Продолжение приложения Г

14 Требуемый уровень представления (отметить один)

- 0 – запрос на поставку образцов, образцы, комплект НД по которым изготовлены образцы, карта замеров и результаты испытаний образцов и материалов (предоставляется потребителю)
- 1 – заявка (без образцов) и ограниченный набор подтверждающих документов (предоставляются потребителю)
- 2 – заявка, образцы и ограниченный набор подтверждающих документов (предоставляются потребителю)
- 3 – заявка, образцы и полный набор подтверждающих документов (предоставляются потребителю)

15 Результаты представления

Результаты по измерениям размеров

- испытаниям материалов и функций
- критериям внешнего вида
- статистические данные о процессе

16 Результаты соответствуют всем заданным требованиям: Да Нет
(Если "Нет" - требуются пояснения)

Заявление:

Настоящим документом подтверждаю, что образцы, предоставленные с этой заявкой, являются представительными образцами наших изделий, изготовленных в соответствии с заданными требованиями, из материалов, определенных этими спецификациями на серийном оборудовании, по основному технологическому процессу, без каких-либо дополнительных операций, не входящих в основной технологический процесс. Подтверждаю также, что документальное подтверждение такого соответствия имеется в файле и доступно для ознакомления.

17 Объяснения/комментарии _____

ФИО _____ Должность _____
 _____ № телефона _____ Факс _____

Подпись ответственного от поставщика _____ Дата _____

Место для печати

ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЕМ

Решение, принятое по заявке: Согласовано

Другое: Функциональное согласование изделия: Согласовано

Отклонено

ФИО ответственного должностного лица _____

Подпись _____

Дата _____

Продолжение приложения Г

Указания по заполнению заявки на одобрение производства СМиКИ

В указаниях по заполнению отдельных полей заявки на одобрение производства СМиКИ нумерация совпадает с нумерацией разделов формы.

Раздел "Информация об изделии"

- 1 – наименование изделия в соответствии с КД;
- 2 – обозначение изделия – чертежный номер изделия
- 3 - отметить "Да", если изделие подпадает под нормы безопасности или другие правительственные акты (по наличию в согласованном КД литеры степени влияния на безопасность «Е», «Н» и «С») или "Нет";
- 4 – обозначение извещения об изменении изделия и дата его утверждения;
- 5- номер договора на поставку или на подготовку производства изделия;
- 6- вес в килограммах с точностью до третьего десятичного знака, в случае если это требование сформулировано потребителем;

Раздел "Информация о производстве поставщика"

- 7- наименование и код, присвоенный поставщику в базе данных потребителя;
- 8- полный адрес производственного участка, где продукция была изготовлена.

Раздел "Информация о представлении"

- 9- отметить клетку (одну или несколько), соответствующую типу представления;
- 10-наименование подразделения конечного потребителя;
- 11- наименование и код покупателя изделия;
- 12- код модели, тип транспортного средства или мотора, трансмиссии и т.д.

Раздел "Причина представления"

- 13-отметить клетку, соответствующую причине проведения одобрения производства изделия Если указана клетка "Другое", добавить детали.

Раздел "Требуемый уровень представления"

- 14- уровень представления, требуемый потребителем.

Раздел "Результаты представления"

- 15-отметить клетки, соответствующие представленным документам (измерение размеров, испытания материалов / технических характеристик, оценка внешнего вида или статистические данные о процессе производства);
- 16 - отметить клетку "Да" или "Нет". Если "Нет", внесите пояснения.

Раздел "Заявление"

- 17-комментарии: любые поясняющие детали по результатам, приведенным в представлении, при необходимости может быть прикреплена дополнительная информация;

Раздел «Объяснения/комментарии»

ФИО, должность, номер контактного телефона и факса, ответственного (контактного) лица поставщика после проверки того, что результаты показывают соответствие всем требованиям потребителя и вся требуемая документация имеется.

Раздел "Только для использования потребителем"

Оставить пустым.

Продолжение приложения Г

Форма заключения об одобрении производства СМиКИ

Наименование поставщика

Наименование СМиКИ

Технические требования

Дата

Срок действия временного одобрения

СТАТУС ОДОБРЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВА СМиКИ:

(одобрено, временно одобрено, отклонено)

Нужное подчеркнуть

СТАТУС ОДОБРЕНИЯ ТРЕБОВАНИЙ:

ФМЕА КОНСТРУКЦИИ _____,
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ _____,

ПРОЕКТНЫЕ ДАННЫЕ _____,
ПЛАН УПРАВЛЕНИЯ _____.

ОБРАЗЦОВАЯ ЗАПИСЬ* _____,
РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ/ИЗМЕРЕНИЙ _____,

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОДОБРЕНИЕ (СОГЛАСОВАНИЕ) _____,
КАРТА ПОТОКА ПРОЦЕССА _____,

ФМЕА ПРОЦЕССА _____, СПЕЦХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОЦЕССА _____,

АНАЛИЗ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ СИСТЕМ _____,
ИЗУЧЕНИЕ ПРОЦЕССА _____,

* Производится запись по образцам СМиКИ, которые подвергались испытаниям и должна предоставляться дополнительная информация: количество произведенной продукции; паспорт партии (сертификат качества); дата изготовления образца.

Данные предоставляются по форме принятой у поставщика.

Заместитель директора по

техническим вопросам-главный инженер _____

Дата Подпись Расшифровка подписи

Члены комиссии (главные специалисты по функции – СКО и/или ОГТ, или др.):

Дата Подпись Расшифровка подписи

Дата Подпись Расшифровка подписи

Приложение Д
(рекомендуемое)

Форма отчета по испытаниям СМиКИ

Отчет по испытаниям СМиКИ

_____ (идентификационный номер, дата)

1 Обозначение СМиКИ _____

2 Наименование СМиКИ _____

3 Обозначение извещения об изменении, дата _____

4 ТНПА, по которому изготовлен СМиКИ и основные данные _____

5 Фактические данные по результатам испытаний _____

6 Код поставщика _____

Заключение

Должность _____

Дата Подпись Расшифровка подписи

Приложение Е
(справочное)

Список контактных лиц от ОАО «ГЗЛиН»

В 1-ю смену (с 8-10 до 16-40)

По вопросам поставки продукции:

Начальник ОМТС	Лозовой Андрей Николаевич	тел.: (232)59-64-44 omtszlin@mail.ru
Заместитель начальника ОМТС	Драгунов Юрий Юрьевич	Тел: (232) 59 60-81
Заместитель начальника ОМТС	Пуговкин Николай Николаевич	Тел: (232) 59 69-06

По техническим вопросам:

Заместитель директора по техническим вопросам - главный инженер	Панфиленко Николай Николаевич	Тел: (232) 59-69-30
Начальник СКО	Шкурко Игорь Васильевич	Тел: (232) 59-68-88
Главный технолог	Мосензавенко Александр Викторович	Тел: (232) 59-63-05

По вопросам качества поставляемой продукции:

Заместитель директора по качеству	Тимошенко Андрей Михайлович	Тел: (232) 59-60-83
Начальник ОТК	Метлицкий Дмитрий Иванович	Тел: (232) 59-60-51

**Приложение Ж
(рекомендуемое)
Анкета нового поставщика**

Название компании	
Адрес фактический	
Контактное лицо	ФИО: Должность:
Контактная информация	Тел.: E-mail:
Является ли Ваша компания непосредственным <u>производителем</u> услуг/товаров?	
Вид деятельности/область деятельности	
Наименование основных товаров/услуг (указать основные продукты)	
Сколько лет компания существует на рынке?	
Является ли Ваша компания лидером рынка в своей области?	Да Нет
Какова примерная % доля Вашей компании в указанной области?	
~ годовой оборот компании в рублях (можно указать по последнему году).	
Основные Заказчики	
Наличие сертификации СМК на соответствие требованиям международных стандартов, СТБ ISO 9001 и предоставление документов, подтверждающих сертификацию, а также наличие сертификации или развитие в направлении ISO/TS 16949	
Краткая информация о Вашей компании (история, оборудование, технологии, персонал и т.д.) (Указать основную информацию, на которую хотите обратить внимание).	

Должность _____

Дата Подпись Расшифровка подписи

Начальник ОМиС	М.И.Моргачев
Начальник ОМТС	И.А.Тимошенко
Исполнитель ОМТС	И.В.Ботанов
Нормоконтроль	Н.В.Дановская

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер	Н.Н.Панфиленко
Зам. директора по коммерческим вопросам	Д.В.Карпинский
Зам. директора по качеству	М.И.Хадарович
Главный технолог	А.В.Мосензавенко
Начальник СКО	И.В. Шкурко
Начальник ОУК	Л.П.Бутрамеева

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изменения	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	исключенных				
1	2,44				559.001-2020		09.12.2020	09.12.2020
2	41				559.002-2021		16.11.2021	16.11.2021
3	4,12				559.003-2022		17.05.2022	17.05.2022
4	-	41		41	559.004-2023		03.04.2023	03.04.2023
5	26				559.005-2023		19.06.2023	19.06.2023
6	41				559.006-2023		06.09.2023	06.09.2023
7					559.007-2024		03.04.2024	03.04.2024

