



**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ОСИПОВИЧСКИЙ ЗАВОД
АВТОМОБИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ»**

РУКОВОДСТВО

по менеджменту качества поставщиков

Осиповичи, 2022

УТВЕРЖДАЮ
Директор ОАО «ОЗАА»
С.Н. Богданович
28.11.2022

РУКОВОДСТВО
по менеджменту качества поставщиков

РКП-2022

ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ
приказом директора общества от 28.11.2022 № 575

Содержание

1 Общие положения	4
2 Нормативные ссылки	4
3 Термины и определения	4
3.1 Дополнительные термины и определения.....	4
3.2 Обозначения и сокращения.....	5
4 Контекст организации.....	6
4.1 Понимание организации и ее среды.....	6
4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон	6
4.3 Определение области применения системы менеджмента качества.....	6
4.4 Система менеджмента качества и ее процессы.....	7
5 Лидерство.....	9
5.1 Лидерство и приверженность	9
5.2 Политика	10
5.3 Роли, обязанности и полномочия в организации.....	11
6 Планирование	12
6.1 Действия по рассмотрению рисков и возможностей	12
6.2 Цели в области качества и планирование их достижения	14
6.3 Планирование изменений.....	15
7 Поддержка.....	15
7.1 Ресурсы.....	15
7.2 Компетентность.....	18
7.3 Осведомленность.....	20
7.4 Коммуникации.....	21
7.5 Документированная информация.....	21
8 Операционная деятельность.....	22
8.1 Планирование и управление деятельностью.....	22
8.2 Требования к продукции и услугам	23
8.3 Проектирование и разработка продукции и услуг	26
8.4 Управление предоставляемыми извне процессами, продукцией и услугами	44
8.5 Предоставление продукции и услуг	48
8.6 Выпуск продукции и услуг	55
8.7 Управление несоответствующими выходами.....	56
9 Оценивание пригодности	59
9.1 Мониторинг, измерения, анализ и оценивание.....	59
9.2 Внутренний аудит	61
9.3 Анализ со стороны руководства	63
10 Улучшение	64
10.1 Общие положения	64
10.2 Несоответствия и корректирующие действия.....	64
10.3 Постоянное улучшение.....	Ошибка! Закладка не определена.

1 Общие положения

Настоящее Руководство по менеджменту качества поставщиков (далее – Руководство) устанавливает требования для Поставщиков продукции (штучной и нештучной), применяемой при производстве продукции открытым акционерным обществом «Осиповичский завод автомобильных агрегатов» (далее – ОАО «ОЗАА»).

В настоящем Руководстве установлены специфические требования ОАО «ОЗАА» к Поставщикам продукции в соответствии с СТБ 16949 (IATF 16949) и порядок одобрения производства продукции Поставщика.

Отсутствие дополнительных требований в данном Руководстве не означает отсутствие в иных документах (например, в технических или коммерческих) требований, предъявляемых ОАО «ОЗАА» к продукции и/или Поставщикам продукции.

Требования настоящего Руководства не распространяются на Поставщиков, которые являются торговыми посредниками (не несут ответственности за проектирование, разработку и производство продукции), а также на транспортные компании и на поставщиков металлолома.

Структура разделов настоящего Руководства идентична структуре СТБ 16949 (IATF 16949).

Настоящее Руководство не может быть тиражировано и распространено без разрешения руководства ОАО «ОЗАА».

2 Нормативные ссылки

Для датированных ссылок применяется только указанная версия ссылочного документа. Для недатированных ссылок применяется последняя версия ссылочного документа (включая все изменения).

3 Термины и определения

В настоящем Руководстве применяют термины и определения, установленные СТБ ISO 9000 (ISO 9000), СТБ 16949 (IATF 16949).

3.1 Дополнительные термины и определения

3.1.1 заинтересованная сторона: Лицо или организация, которые могут воздействовать на осуществление деятельности или принятие решения, быть подверженными их воздействию.

3.1.2 нештучная продукция: Вещества, материалы и прочая продукция, поставляемые массой, объемом, длиной или площадью и имеющие, как правило, условно-однородные свойства в пределах одной партии (например, антифриз, смазка, масло, герметик, гранулированные полимеры, металлопрокат, резины, лакокрасочные материалы, ткани, искусственная кожа, провода, контакты, трубопроводы и прочее).

3.1.3 поставщик: Субъект, поставляющий продукцию (штучную или нештучную), используемую ОАО «ОЗАА» при производстве продукции.

3.1.4 специфические требования: Толкование или дополнительные требования, связанные с конкретными пунктами IATF 16949 или изложенные в руководствах по качеству для поставщиков.




3.2 Обозначения и сокращения

3.2.1 В настоящем Руководстве применяют следующие обозначения и сокращения:



ИО	– испытательное оборудование;
СИ	– средство измерения (включая измерительное оборудование);
СК	– средство контроля;
СМК	– система менеджмента качества;
СХ	– специальная характеристика.
5S	– пятиэтапная система организации и рационализации рабочего места;
8D	– восьмиэтапный метод решения проблем, связанных с качеством продукции;
AIAG	– группа стандартизаций в автомобильной промышленности;
APQP	– перспективное планирование качества продукции и план управления;
DFMEA	– анализ видов и последствий отказов продукции;
FMEA	– анализ видов и последствий отказов;
MSA	– анализ измерительных систем;
PFMEA	– анализ видов и последствий отказов процесса;
PPAP	– одобрение производства продукции;
ppm	– единица измерения уровня дефектности (количество дефектной продукции на миллион поставленной продукции);
SPC	– статистическое управление процессами;

3.2.2 В настоящем Руководстве применяют символы в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

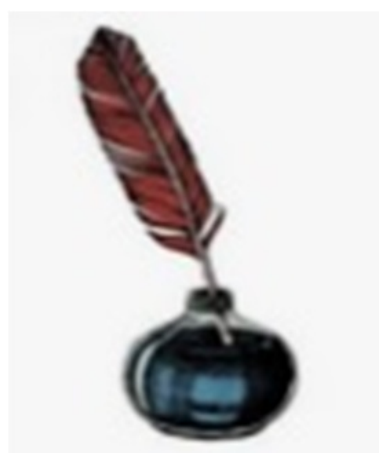
Символ	Описание
1	2
	Особое требование ОАО «ОЗАА»
	Требуется сохранение записи результатов деятельности
	Требуется наличие документированного процесса / документированной процедуры

Продолжение таблицы 1

1	2
	Имеются временные ограничения
	Требование демонстрируется при аудите второй стороной

4 Контекст организации

4.1 Понимание организации и ее среды



Поставщик должен разработать Контекст, который будет являться самостоятельным документом либо составной частью другого документа.

4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон



Поставщик должен включить в Контекст в качестве заинтересованной стороны ОАО «ОЗАА».

В случае единичной поставки продукции допускается не включать ОАО «ОЗАА» в Контекст при обязательном соблюдении требований ОАО «ОЗАА».

4.3 Определение области применения системы менеджмента качества



Поставщик должен определить область применения СМК и **поддерживать ее в виде документированной информации**, а также обеспечить ее доступность.

4.3.1 Определение области применения системы менеджмента качества. Дополнение

Область применения СМК Поставщика должна:

- обеспечивать четкое представление об изготавливаемой продукции и этапах ее создания;
- включать поддерживающие функции (например, центры проектирования и разработки, сервисные центры, находящиеся на территории организации Поставщика или удаленно).

4.3.2 Специфические требования потребителя





Документированная информация должна демонстрировать, в каких процессах СМК организации реализуются специфические требования ОАО «ОЗАА».

Специфические требования ОАО «ОЗАА» изложены в настоящем Руководстве и договорах поставки продукции (услуг).



Выполнение Поставщиком специфических требований ОАО «ОЗАА», изложенных в настоящем Руководстве, оценивается ОАО «ОЗАА» в процессе проведения аудита второй стороной.

-  По результатам аудита второй стороной Поставщику следует разработать План корректирующих действий по устранению несоответствий и реализации аспектов для улучшений в сроки, установленные в Отчете по аудиту второй стороной. Разработанный в соответствии с 10.2 План корректирующих действий **в течение трех календарных дней** Поставщик должен направить для согласования в ОАО «ОЗАА» на следующий адрес электронной почты: furs.mary@ozaa.by
-  Срок устранения несоответствий должен быть минимальный и не превышать 60 календарных дней с даты последнего дня аудита. Срок реализации аспектов для улучшений **не должен превышать один календарный год** с даты последнего дня аудита.


4.4 Система менеджмента качества и ее процессы


4.4.1 Поставщик должен разработать, внедрить, поддерживать, постоянно улучшать СМК и ее процессы, демонстрировать улучшение СМК и ее процессов.


Для СМК следует определить необходимые процессы, с указанием:


- входов и выходов процессов;
- последовательности и взаимодействия процессов (допускается текстовое и графическое описание);
- критериев и методов оценки результативности процессов;
- ресурсов, необходимых для функционирования процессов.


Для процессов СМК следует:

- определить обязанности и предоставить полномочия в отношении этих процессов;
- рассмотреть риски и возможности процессов;
-  - осуществлять оценку процессов (**не менее одного раза в год**);
- внедрять изменения, обеспечивающие достижение намеченных результатов.

 СМК Поставщика должна быть сертифицирована как минимум на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001) на момент заключения договора поставки продукции (услуг).

 Поставщику, учитывая экономическую целесообразность, следует определить необходимость сертификации СМК на соответствие требованиям СТБ 16949 (IATF 16949).

 Если Поставщик не планирует сертификацию СМК на соответствие требованиям СТБ 16949 (IATF 16949), то **в течение 30 календарных**

 **дней** с даты заключения договора поставки продукции (услуг) Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА» планы по реализации требований настоящего Руководства.



Поставщику следует в срок **не позднее трех рабочих дней** направить на электронную почту furs.mary@ozaa.by уведомление о приостановке/окончании срока действия сертификата соответствия СМК требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001), СТБ 16949 (IATF 16949).

4.4.1.1 Соответствие продукции и процессов

Поставщику следует обеспечить соответствие всей продукции и процессов всем применимым требованиям ОАО «ОЗАА», законодательным и другим обязательным требованиям. Данное требование относится, в том числе, к сервисным частям (если таковые имеются), а также к продукции и процессам, переданным на аутсорсинг.

4.4.1.2 Безопасность продукции

Поставщику следует разработать, внедрить и поддерживать документированные процессы менеджмента безопасности продукции, включающие как минимум:

- идентификацию законодательных и других обязательных требований к безопасности продукции;
- порядок уведомления ОАО «ОЗАА» об идентифицированных законодательных и других обязательных требований к безопасности продукции.



Идентификацию законодательных и других обязательных требований к безопасности продукции (конструкции и процессам производства) Поставщику следует осуществлять с учетом требований ОАО «ОЗАА» в отношении безопасности продукции и в соответствии с 8.4.2.2.



Специальное одобрение DFMEA и PFMEA продукции, Планов управления Поставщику от ОАО «ОЗАА» получать не требуется. Одобрение DFMEA и PFMEA продукции, Планов управления осуществляется в рамках процедуры РРАР (8.3.4.4).

Поставщику следует определить:

- ответственность лица (лиц) по управлению характеристиками, связанными с безопасностью продукции;
- процессы доведения информации до высшего руководства и ОАО «ОЗАА», включая информацию, которая должна быть доведена.

Дополнительные способы подготовки персонала, связанного с обеспечением безопасности продукции и соответствующими процессами изготовления, идентифицируются и реализуются по усмотрению Поставщика.

Поставщику следует, чтобы изменения в продукции или процессе производства предусматривали порядок одобрения со стороны ОАО «ОЗАА» до их внедрения, включая оценивание воздействия на безопасность продукции измененных процесса и продукции.

Поставщику следует передать требования ОАО «ОЗАА» в отношении безопасности продукции по всей цепи поставок.

Поставщику следует обеспечить прослеживаемость изготовленной партии продукции как минимум по всей цепи поставок.

Поставщику следует обеспечить сбор, анализ и использование информации, полученной из опыта создания предыдущей или аналогичной продукции, в процессе создания новой продукции.



4.4.2 Поставщику следует поддерживать и сохранять документированную информацию для обеспечения уверенности в том, что процессы СМК выполняются так, как было запланировано, **например, в виде Отчетов о функционировании процессов СМК.**

5 Лидерство

5.1 Лидерство и приверженность

5.1.1 Общие положения

Поставщик должен:

- назначить Представителя высшего руководства, ответственного за функционирование СМК и имеющего свидетельства прохождения обучения требованиям СТБ 16949 (IATF 16949);
- установить Политику в области качества, согласованную с Контекстом и стратегическим направлением;
- интегрировать требования СМК в процессы СМК;
- реализовать процессный подход и мышление на основе рисков;
- обеспечить доступность ресурсов, необходимых для СМК;
- довести до сведения персонала важность результативного менеджмента качества и соответствия требованиям СМК;
- обеспечить достижение СМК намеченных результатов;
- обеспечить привлечение, направление и поддержку персонала, вносящего вклад в результативность СМК;
- обеспечить содействие улучшениям.

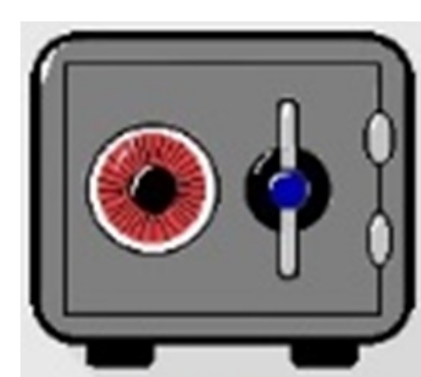
5.1.1.1 Корпоративная ответственность



Поставщику следует определить, **разработать в виде документированной информации**, реализовать и довести до сведения заинтересованных сторон Политику корпоративной ответственности, включающую как минимум Политику по борьбе со взяточничеством и политику эскалации этического поведения.

Политика корпоративной ответственности может быть самостоятельным документом либо составной частью другого документа, например, Руководства по качеству.

5.1.1.2 Результативность и эффективность процессов СМК



Поставщику следует анализировать результативность и эффективность процессов СМК **не менее одного раза в год.**



Результаты деятельности по анализу процессов СМК Поставщику следует оформить в виде Отчета, содержащего:

- анализ результативности и эффективности процессов СМК;
- планируемые действия по оцениванию и улучшению СМК.

Поставщику следует определить процесс решения проблем (например, методика 8D), анализировать его на результативность и планировать действия по результатам такого анализа.

5.1.1.3 Владельцы процессов



Поставщику следует определить владельцев процессов СМК путем издания организационно-распорядительного документа. Обязанности и ответственность владельцев процессов за менеджмент процессов и связанные с ними выходы следует **оформить и поддерживать в виде документированной информации, и, например, в Положении о владельце процесса или в Руководстве по качеству.**

5.1.2 Ориентация на потребителя



Высшее руководство Поставщика с целью демонстрации лидерства и приверженности в отношении ориентации на потребителя должно:

- отразить требования ОАО «ОЗАА» (например, в Контексте организации);
- обеспечить понимание и выполнение требований ОАО «ОЗАА», законодательных и других обязательных требований;



- определить и **поддерживать в виде документированной информации** риски и возможности, которые могут влиять на соответствие производимой продукции и на способность повышать удовлетворенность ОАО «ОЗАА»;

- поддерживать ориентацию на повышение уровня удовлетворенности ОАО «ОЗАА».

5.2 Политика

5.2.1 Установление политики в области качества

Поставщик должен установить, внедрить и поддерживать Политику в области качества, которая:

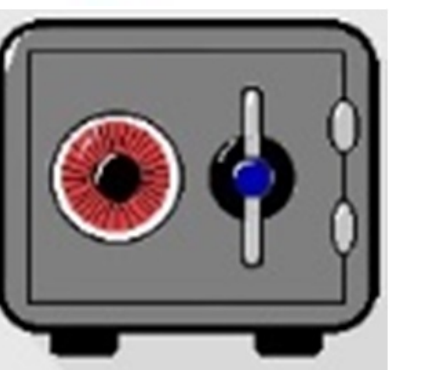
- соответствует назначению и Контексту организации Поставщика и поддерживает ее стратегическое направление;
- предоставляет основу для установки целей в области качества; - включает обязательство соответствовать применимым требованиям;
- включает обязательство постоянно улучшать СМК.

5.2.2 Доведение до сведения Политики в области качества



Поставщику должен:

- **оформить Политику в области качества в виде отдельного документа;**




- довести Политику в области качества до сведения персонала организации Поставщика;

- разместить Политику в области качества на официальном сайте организации Поставщика.

5.3 Роли, обязанности и полномочия в организации

Высшее руководство Поставщика должно обеспечить назначение, доведение до сведения персонала обязанностей и полномочий, а также понимание персоналом доведенных до него обязанностей и полномочий.

Обязанности и полномочия должны быть для персонала, ответственного за:

- обеспечение соответствия СМК требованиям СТБ 16949 (IATF 16949);
- обеспечение того, чтобы процессы поставляли предполагаемые выходы;
- формирование и предоставление высшему руководству отчетов о пригодности СМК и возможностей для улучшений;
-  - обеспечение распространения в организации Поставщика требований ОАО «ОЗАА»;
- обеспечение поддержки целостности СМК при планировании и внедрении изменений в СМК.

5.3.1 Роли, обязанности и полномочия в организации. Дополнение


 Высшее руководство Поставщика должно назначить Представителя Потребителя.


 Поставщику для согласования кандидатуры Представителя Потребителя следует направить на электронную почту furs.mary@ozaa.by.

Представление кандидатуры Представителя Потребителя в соответствии с приложением А и свидетельства прохождения обучения, соответствующие его должностным обязанностям, в том числе свидетельства прохождения внешнего обучения требованиям:

- СТБ ISO 9001 (ISO 9001);
- СТБ 16949 (IATF 16949);
- актуальных версий руководств FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное), SPC AIAG, MSA AIAG, PPAP AIAG.

 Поставщику следует направить для согласования представление кандидатуры Представителя Потребителя (см. приложение А) и

 свидетельства обучения в срок **не позднее пяти рабочих дней** с даты подписания договора поставки продукции (услуг) и **не позднее пяти рабочих дней** до начала поставки продукции (услуг).

 Высшему руководству Поставщика посредством организационно-распорядительного документа следует делегировать Представителю Потребителя полномочия и ответственность, которых достаточно для принятия своевременных решений, связанных с качеством выпускаемой продукции, а также для реализации требований ОАО «ОЗАА».

 Представителю Потребителя должны делегировать как минимум следующие полномочия и ответственность:

- обеспечение постоянного мониторинга и доведения до сведения персонала организации Поставщика требований ОАО «ОЗАА»;
- осуществление коммуникаций с представителями ОАО «ОЗАА» по вопросам качества поставляемой продукции;
- обеспечение в организации Поставщика применения методики 8D при выявлении систематических несоответствий, связанных с качеством продукции, а также по требованию ОАО «ОЗАА»;
- принятие непосредственного участия в аудитах второй стороной, совещаниях по качеству поставляемой продукции;
- представление интересов ОАО «ОЗАА», касающихся качества продукции Поставщика.



В течение трех рабочих дней после смены Представителя Потребителя Поставщику следует направить на электронную почту furs.mary@ozaa.by соответствующее уведомление и новое представление кандидатуры Представителя Потребителя (см. приложение А).

5.3.2 Обязанности и полномочия, связанные с требованиями к продукции и корректирующими действиями

Поставщик обязан:

- назначить персонал с полномочиями достаточными для остановки производства и отгрузки продукции, с целью коррекции проблем по качеству продукции;
- обеспечить информирование персонала, имеющего полномочия и обязанности проводить корректирующие действия, о несоответствии продукции и процессов требованиям, чтобы обеспечить идентификацию и не допустить отгрузку в ОАО «ОЗАА» несоответствующей продукции;
- обеспечить все рабочие смены персоналом с обязанностями и полномочиями достаточными для обеспечения продукции требованиям.

6 Планирование

6.1 Действия по рассмотрению рисков и возможностей

6.1.1 Поставщику при планировании СМК необходимо определить риски и возможности в соответствии с Контекстом и требованиями ОАО «ОЗАА», установленными в настоящем Руководстве.



Поставщику следует **задокументировать методику управления рисками и возможностями**, включающую:

- определение рисков и возможностей;
- оценивание рисков и возможностей;
- планирование действий по результатам обработки рисков и возможностей.

6.1.2 При рассмотрении рисков и возможностей следует учитывать целесообразность рассмотрения рисков и возможностей в соответствии с их потенциальным воздействием на соответствие продукции.



6.1.2.1 Анализ рисков

Поставщик должен **сохранять анализ рисков в виде документированной информации**. В анализ рисков следует включать информацию по:

- отзывам о продукции;
- аудитам продукции;
- ремонтам;
- внутренним и внешним претензиям;
- возвратам продукции в гарантийный период;
- несоответствиям, переделкам.

6.1.2.2 Предупреждающие действия

Поставщику следует определить и осуществлять реализацию мероприятий для устранения причин несоответствий с целью предупреждения их возникновения. Предупреждающие действия должны быть соизмеримы со значимостью проблем.

Поставщику следует определить, внедрить и поддерживать процесс снижения влияния негативных последствий рисков, включающий:

- идентификацию несоответствий и их причин;
- оценку потребности в действиях по предупреждению возникновения несоответствий;
- идентификацию и реализацию необходимых действий;
- **документирование информации по предпринятым действиям**;
- анализ результативности реализованных предупреждающих действий;
- использование извлеченных уроков для предотвращения повторного возникновения несоответствий в аналогичных процессах.




6.1.2.3 Планы на случай чрезвычайных ситуаций




Для обеспечения непрерывной поставки продукции Поставщику следует разработать **План на случай возникновения чрезвычайных обстоятельств**, с учетом рисков. Следует, чтобы План действий в случае возникновения чрезвычайных обстоятельств разрабатывала междисциплинарная команда.

В Плате действий на случай возникновения чрезвычайных обстоятельств необходимо рассмотреть как минимум:

- отказ ключевого оборудования;
- срывы в предоставлении продукции и услуг извне;
- повторяющиеся стихийные (природные) бедствия;
- пожары;
- срывы в предоставлении коммунальных услуг;
- нехватка трудовых ресурсов;
- сбой в работе и повреждение инфраструктуры;
- сбой в работе информационных технологий.

 Поставщику следует **установить периодичность** проверки на результативность Плана действий на случай возникновения чрезвычайных обстоятельств. Результативность Плана действий на случай возникновения чрезвычайных обстоятельств следует оценивать, например, посредством моделирования чрезвычайных обстоятельств с учетом идентифицированных рисков.

 В случае возникновения чрезвычайных обстоятельств, влияющих на формирование СХ продукции и на сроки поставки продукции,

 Поставщику следует в срок **не позднее 24 часов** с момента возникновения чрезвычайного обстоятельства направить уведомление на электронную почту furs.mary@ozaa.by.

6.2 Цели в области качества и планирование их достижения

6.2.1 Поставщик должен установить цели в области качества для соответствующих функций, уровней, процессов, необходимых для функционирования СМК.

Цели в области качества должны:

- быть согласованы с Политикой в области качества;
- быть измеримыми;

 - учитывать требования ОАО «ОЗАА», настоящего Руководства, законодательные и другие обязательные требования;

- подлежать мониторингу;
- доводиться до сведения персонала;
- обновляться.


6.2.2 При планировании действий по достижению целей в области качества Поставщику должен определить:

- плановые показатели;
- требуемые ресурсы;
- ответственность персонала;
- сроки реализации действий;
- методику оценки результатов.

6.2.2.1 Цели в области качества и планирование их достижения.

Дополнение

Поставщику в качестве целей в области качества следует принять как минимум предельный уровень дефектности:

 - 0 (ноль) ppm для штучной продукции или 0 (ноль) случаев выявленных дефектов для нештучной продукции в состоянии поставки (на входном контроле ОАО «ОЗАА»);

 50 ppm при сборке и испытаниях в условиях ОАО «ОЗАА»;

 1500 ppm в гарантийный период эксплуатации продукции ОАО «ОЗАА».

6.3 Планирование изменений

Поставщику должен определить необходимость в изменениях СМК и осуществлять эти изменения в плановом порядке.

Поставщику должен рассмотреть:

- назначение изменений и их последствия;
- целостность СМК в результате проводимых изменений;
- доступность ресурсов;
- установление (распределение или перераспределение) обязанностей и полномочий для персонала.

7 Поддержка

7.1 Ресурсы

7.1.1 Общие положения

Поставщик должен идентифицировать и предоставить необходимые ресурсы для разработки, поддержания и постоянного улучшения СМК, в том числе, должен определить недостающие ресурсы и ресурсы, поставляемые от внешних поставщиков.

7.1.2 Персонал

Поставщик должен идентифицировать и обеспечить наличие необходимого компетентного персонала.

7.1.3 Инфраструктура

Поставщику необходимо идентифицировать, предоставить и поддерживать соответствующую инфраструктуру (например, здания и сооружения, инженерные системы, транспорт и коммуникации).

7.1.3.1 Планирование производства, оснащения и оборудования

Поставщику следует идентифицировать и оценивать риски на стадии планирования производства, применять методы по снижению рисков в процессе разработки и улучшения планов производства, оснащения и обеспечения оборудованием.

Поставщику следует разрабатывать планировки производственных площадей с применением междисциплинарного подхода.

При разработке планировок производственных площадей Поставщику следует проводить:

- оптимизацию материального потока, обращения с материалами и использования производственных площадей, добавляющих ценность, включая управление несоответствующей продукцией;
- содействие синхронизации материального потока, если применимо.



Планировки производственных площадей следует оценивать на предмет актуальности и адекватности не менее одного раза в три года.

Поставщику следует оценивать и повторно оценивать осуществимость изготовления новой продукции и новых процессов изготовления продукции, планируемых изменений в существующие процессы изготовления продукции.

В оценку осуществимости изготовления продукции следует включить планирование производственных площадей.

Оценку осуществимости изготовления продукции и планирования производственных мощностей следует включать в анализ со стороны руководства.

7.1.4 Среда для функционирования процессов

Поставщик обязан определить среду для функционирования процессов как минимум по следующим факторам:

- социальные (например, отсутствие дискриминации, бесконфликтная среда);
- психологические (например, недопущение стрессовых ситуаций, защита от эмоционального истощения);
- физические (например, температура, влажность, шум).



Поставщику следует оценивать социальные и психологические факторы, например, путем проведения оценки удовлетворенности персонала с **установленной периодичностью**.

Для оценки физических факторов, необходимых для функционирования процессов, следует:



- определить численные значения физических факторов;
- определить **порядок** и **периодичность** измерений физических факторов;
- определить метод документирования и мониторинга физических факторов;
- определить действия, в случае отклонения фактических физических факторов от установленных;
- обеспечить мониторинг физических факторов.

7.1.4.1 Среда для функционирования процессов. Дополнение

Поставщик должен содержать производственное оборудование, помещения, склады в чистоте и порядке.

Поставщику следует соблюдать условия хранения продукции, сырья, материалов на складах и в производственных помещениях.



Порядок проведения и результаты мониторинга условий хранения продукции, сырья, материалов на складах и в производственных помещениях следует **документировать**.



В случае нарушения условий хранения Поставщику следует разработать и реализовать мероприятия по устранению несоответствий условий хранения.


При организации рабочих мест Поставщику следует оптимизировать лишние перемещения, исключить наличие лишних предметов, инструмента, материалов, применяя систему организации рабочих мест согласно методике 5S.


7.1.5 Ресурсы для мониторинга и измерений


7.1.5.1 Общие положения

Поставщику следует обеспечить производственный процесс необходимым и достаточным количеством СИ, СК и ИО, пригодных для использования.

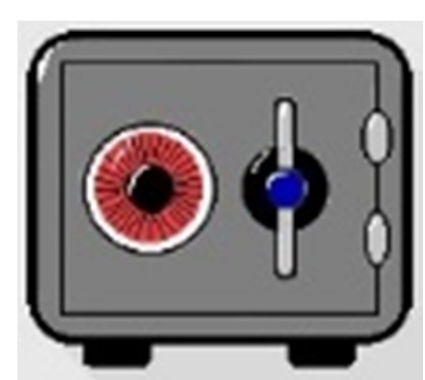
7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

 Для анализа вариаций измерительных систем, идентифицированных в Планах управления и используемых для контроля СХ готовой продукции и СХ процесса изготовления, Поставщику следует с **установленной периодичностью** проводить статистический анализ измерительных систем.

 В случае отсутствия изменений в измерительных системах, изменений в требованиях, установленных в Планах управления, статистический анализ измерительных систем Поставщику следует производить **не менее одного раза в год**.

 Статистический анализ измерительных систем, используемых для контроля СХ продукции и процесса производства, следует применять в соответствии с актуальной редакцией MSA AIAG. Поставщику следует:

- обеспечить показатель сходимости и воспроизводимости измерительной системы $GRR \leq 30\%$;
- использовать только поверенное СИ и СК;
- обеспечить отбор образцов в соответствии с актуальной редакцией MSA AIAG.



Поставщику следует **сохранять документированную информацию**, как свидетельство принятия ОАО «ОЗАА» альтернативных методов анализа измерительных систем.

7.1.5.2 Прослеживаемость измерений

Поставщику следует организовать и проводить:

- поверку/калибровку СИ и СК через установленные интервалы времени или перед применением СИ и СК по эталонам, имеющим прослеживаемость до международных или национальных эталонов. При отсутствии таких эталонов основу для поверки/калибровки следует поддерживать в виде документированной информации;

- идентификацию СИ и СК для определения его статуса. Как минимум идентификация СИ и СК должна содержать уникальный идентификационный номер и дату следующей поверки/калибровки;

- защиту от регулировок, повреждений, износа, которые способны сделать недействительным статус поверки/калибровки СИ и СК и последующие результаты измерений.

В случае признания СИ и СК непригодным для использования, следует определить неблагоприятные воздействия на валидность предыдущих результатов измерений и при необходимости предпринять предупреждающие действия.

7.1.5.2.1 Записи по калибровке/верификации



Поставщику следует разработать, реализовать и **документировать процесс** менеджмента записей по поверке/калибровке СИ, СК и ИО, включая СИ, СК и ИО, принадлежащие персоналу Поставщика, которые необходимы для предоставления свидетельств соответствия законодательным и другим обязательным требованиям.



Поставщику следует проводить **периодическую** верификацию программного обеспечения СИ, СК и ИО.

7.1.5.3 Требования к лаборатории

7.1.5.3.1 Внутренняя лаборатория



Поставщику следует разработать **паспорт внутренней лаборатории либо другой документ**, в котором определены:

- область деятельности лаборатории;
- технические процедуры лаборатории;
- компетентность персонала лаборатории;
- перечень используемого измерительного и испытательного оборудования;
- методология верификации измерительных систем.

Копии паспорта внутренней лаборатории либо другой документ, подтверждающий компетентность лаборатории, предоставляют в ОАО «ОЗАА» в составе папок РРАР.

7.1.5.3.2 Внешняя лаборатория

Если Поставщик использует услуги внешней лаборатории по калибровке/поверке СИ, СК и ИО, то лаборатория должна быть аккредитована на соответствие ГОСТ ISO/IEC 17025 (ISO/IEC 17025).

7.1.6 Знания организации

Поставщику следует:

- определить знания, необходимые для функционирования процессов и для достижения соответствия продукции и услуг;
- обеспечить доступность знаний (например, указать местоположение, вид носителя);
- определить порядок или доступ к получению дополнительных знаний.

7.2 Компетентность

Поставщику следует определить в должностных инструкциях, профессиональных характеристиках либо других документах требуемую компетентность персонала.



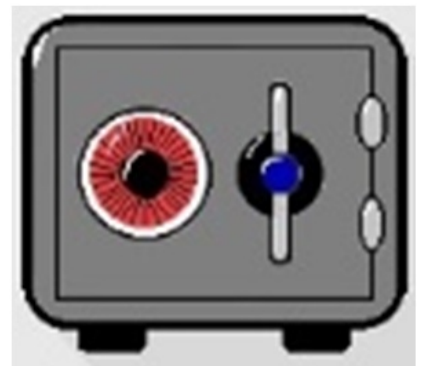
Поставщику следует **сохранять документированную информацию** как свидетельство компетентности, например:

- информацию об аттестации персонала;
- информацию об оценке компетентности персонала.



Оценку компетентности персонала следует проводить с **установленной периодичностью**.

7.2.1 Компетентность. Дополнение

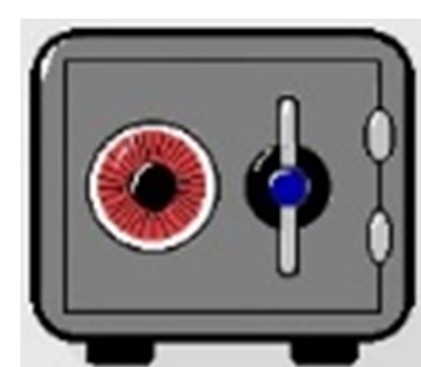


Поставщик должен **документировать процесс** для идентификации потребностей в подготовке персонала, включая осведомленность.

В рамках процесса для идентификации потребностей в подготовке персонала Поставщику следует:

- определить потребность в подготовке персонала;
- планировать подготовку персонала;
- обеспечить подготовку персонала;
- обеспечить требуемую квалификацию персонала для выполнения особых/специфических заданий.

7.2.2 Компетентность. Подготовка на рабочих местах



Поставщик должен организовать обучение персонала – **должна поддерживаться документированная информация** (план-график) профессионального обучения и повышения квалификации персонала.



Поставщику должен обеспечить:

- знание персоналом (в том числе, работающим по контракту, найму) на рабочих местах требований ОАО «ОЗАА»;
- ознакомление персонала (в том числе, работающих по контракту, найму) с конструкторской и технологической документацией по выполняемой работе и изменениям к ней;
- ознакомление персонала (в том числе, работающих по контракту, найму) с внутренними требованиями, законодательными требованиями и требованиями, влияющими на соответствие требованиям к качеству;
- ознакомление персонала (в том числе, работающих по контракту, найму) с последствиями несоответствий требованиям ОАО «ОЗАА».

7.2.3 Компетентность внутренних аудиторов

Поставщику следует определить необходимое и достаточное количество внутренних аудиторов СМК, процессов изготовления, продукции.



Фактическое количество действующих внутренних аудиторов СМК, процессов изготовления, продукции следует **поддерживать в виде Перечня**.

Для внутренних аудиторов СМК, процессов изготовления, продукции следует установить минимальную компетентность и минимальное количество проводимых аудитов в течение года.

Поставщику следует реализовать процесс верификации того, что внутренние аудиторы, осуществляющие анализ и оценку его деятельности, являются компетентными.

В случае отсутствия внутренних аудиторов Поставщику следует передать на аутсорсинг процесс анализа и оценивания своей деятельности.

7.2.4 Компетентность аудиторов второй стороны



Поставщику следует обеспечить, чтобы аудиторы второй стороны демонстрировали следующую минимальную компетентность:

- понимание процессного подхода в автомобилестроении, включая мышление на основе рисков;



- понимание требований ОАО «ОЗАА»;
- понимание применимых требований СТБ ISO 9001 (ISO 9001) и СТБ 16949 (IATF 16949), относящихся к области аудита;
- понимание процессов изготовления, подвергающихся аудиту;
- понимание принципов планирования, проведения, подготовки отчетов, завершения аудита;

- понимание как минимум следующих методик: FMEA, PPAP, SPC, MSA, APQP, 8D;

- понимание принципов разработки планов управления.



В качестве аудиторов второй стороны следует привлекать аудиторов:

- с документально подтвержденной компетентностью;
- участвовавших как минимум в трех внутренних аудитах СМК на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001), в трех внутренних аудитах процессов изготовления, в трех внутренних аудитах продукции;



- имеющих стаж работы в области автомобилестроения/машиностроения **не менее трех лет.**

7.3 Осведомленность

Поставщику должен обеспечить соответствующую осведомленность персонала как минимум о:

- Политике в области качества;
- целях в области качества;
- должностных обязанностях, связанных с его деятельностью;
- влиянии его деятельности на функционирование СМК;
- последствиях его деятельности при несоблюдении требований СМК.



Поставщику следует ознакомить с требованиями настоящего Руководства под подпись как минимум Представителя Потребителя и руководителя, ответственного за менеджмент качества (руководителя службы, ответственной за СМК).

7.3.1 Осведомленность. Дополнение



Поставщику следует проводить оценку осведомленности персонала с **установленной периодичностью** и **поддерживать документированную информацию**, демонстрирующую осведомленность персонала.



7.3.2 Мотивация и наделение сотрудников полномочиями

Поставщику следует осуществлять и документировать деятельность по мотивации персонала как минимум к достижению целей в области качества и инновациям.

Мотивацией персонала может являться:

- предоставление права работы на самоконтроле;
- поощрение за достижения в области обеспечения качества;
- поощрение за улучшение деятельности;
- поощрение за рационализаторские предложения.

7.4 Коммуникации

Поставщику необходимо определить внутренние и внешние коммуникации достаточные для результативного функционирования СМК.



Поставщик обязан **задокументировать коммуникации**, включая, «как», «с кем», «о чем», «когда» будут осуществляться коммуникации, и «кто» их будет осуществлять.

7.5 Документированная информация

7.5.1 Общие положения



Поставщику необходимо определить объем документированной информации достаточный для результативного функционирования СМК и соответствия ее всем необходимым требованиям, включая требования настоящего Руководства и специфические требования ОАО «ОЗАА».

7.5.1.1 Документация системы менеджмента качества



Поставщику следует **разработать Руководство по качеству**, которое должно включать как минимум:

- область применения СМК, включая любые исключения и их обоснование;
- документированные процессы, требуемые СМК;
- последовательность и взаимодействие процессов деятельности Поставщика, включая аутсорсинговые процессы и действия по их управлению.



Поставщику по требованию ОАО «ОЗАА», в том числе при проведении аудита второй стороной, следует предъявлять актуальную версию Руководства по качеству.

7.5.2 Создание и обновление

Поставщик обязан обеспечить всю документированную информацию как минимум следующими атрибутами:

- наименование, дата, автор и учетный номер;
- редакции, язык написания, версия программного обеспечения;
- бумажная или электронная версия.

Поставщику следует анализировать и одобрять документированную информацию СМК при ее создании и обновлении.

7.5.3 Управление документированной информацией

7.5.3.1 Поставщик должен обеспечить соответствующий доступ, приемлемость и адекватную защиту документированной информации.

7.5.3.2 При управлении документированной информацией Поставщик должен обеспечить распределение, доступ, хранение, размещение, восстановление, использование, защиту от непреднамеренных исправлений документированной информации.



Документированная информация Поставщика должна быть разборчива и быть доступна на русском языке.



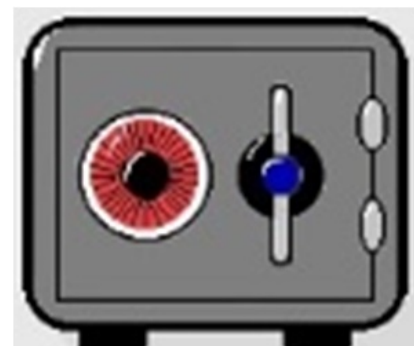
Поставщику следует идентифицировать и управлять документированной информацией внешнего происхождения, включая настоящее Руководство.

7.5.3.2.1 Сохранение записей

Поставщику следует установить требования к сохранению записей, соответствующих законодательным, другим обязательным требованиям и требованиям ОАО «ОЗАА», содержащимся в настоящем Руководстве.



В течение периода производства продукции и ее сервисного обслуживания (гарантийного и постгарантийного) Поставщиком или организацией (сервисным центром), уполномоченной Поставщиком, а также **в течение года** после снятия продукции с производства и прекращения ее сервисного обслуживания Поставщиком, Поставщику следует **сохранять в восстанавливаемом формате** следующую документированную информацию:



- записи контроля продукции и действий по реагированию на отклонения от установленных требований;
- одобрение производства продукции (PPAP);
- записи по инструментальной оснастке, включая техническое обслуживание и принадлежность;
- записи о проектировании продукции и процесса;
- заказы на закупку или контракты и дополнения к ним.

7.5.3.2.2 Технические спецификации



Поставщику следует **документировать процесс**, описывающий анализ и планирование действий, распределение и внедрение всех технических стандартов/спецификаций ОАО «ОЗАА», включающий:



- **сохранение записей** о дате внедрения в производство изменений;
- планирование и реализацию актуализации документов, если предполагается изменение;



- завершение анализа и планирование действий **в течение 10 рабочих дней** с момента получения уведомления об изменении.

8 Операционная деятельность

8.1 Планирование и управление деятельностью



Поставщик должен осуществлять деятельность по планированию, разработке, обеспечению ресурсами, управлению процессами, определенными в соответствии с 4.4 и влияющими на производство продукции в соответствии со специфическими требованиями ОАО «ОЗАА».

Поставщику следует определить:

- требования к продукции;
- процессы, обеспечивающие производство продукции и требования к ним;
- требования к приемке продукции;
- необходимые ресурсы;
- средства управления процессами;
- процессы, переданные на аутсорсинг, и обеспечить управление ими;
- состав документированной информации достаточный для управления процессами.

8.1.1 Планирование и управление деятельностью. Дополнение

Поставщику следует планировать производственную деятельность с целью обеспечения выпуска серийной продукции запланированного качества, соответствующей требованиям ОАО «ОЗАА».



Планирование производственной деятельности должно учитывать:

- требования ОАО «ОЗАА» к продукции и техническим спецификациям;
- требования к логистике (например, транспортной, складской, запасов);
- анализ возможности изготовления продукции в действующих производственных условиях;
- планирование проектирования и разработки продукции в рамках APQP-проектов;
- критерии приемки продукции.

8.1.2 Конфиденциальность



Поставщику следует обеспечить конфиденциальность информации, полученной от ОАО «ОЗАА», и ограничить доступ к ней третьим лицам.



При необходимости, передачу конфиденциальной информации Поставщику необходимо согласовать с ОАО «ОЗАА».

Поставщик обязуется соблюдать антикоррупционное законодательство Республики Беларусь.

8.2 Требования к продукции и услугам

8.2.1 Коммуникация с Потребителем



Поставщик должен определить:

- порядок управления договорами (контрактами), заключаемыми с ОАО «ОЗАА», включая изменения к ним;
- порядок рассмотрения претензий по поставляемой продукции;
- действия в непредвиденных ситуациях для выполнения плана поставок продукции в ОАО «ОЗАА».

8.2.1.1 Коммуникации с потребителем. Дополнение



Коммуникации с ОАО «ОЗАА» в устной и письменной форме должны осуществляться на русском языке, если иное не установлено в договоре поставки продукции (услуг).

8.2.2 Определение требований к продукции и услугам



Поставщик должен оценить возможности выполнения специфических требований ОАО «ОЗАА», законодательных и других обязательных требований, предъявляемых к продукции, планируемой к поставке Поставщиком в ОАО «ОЗАА».

8.2.2.1 Определение требований к продукции и услугам. Дополнение

Поставщику по отношению к продукции, поставляемой в ОАО «ОЗАА», следует идентифицировать и обеспечить соблюдение как минимум всех законодательных и обязательных требований, требований безопасности и требований к окружающей среде в процессе закупки, хранения, обращения, переработки, утилизации или уничтожения материалов.

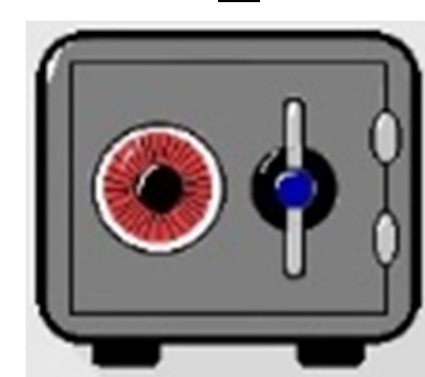
8.2.3 Анализ требований к продукции и услугам

8.2.3.1 Поставщик до начала поставок продукции в ОАО «ОЗАА» должен провести анализ осуществимости выполнения всех требований, предъявляемых к продукции, включая специфические требования ОАО «ОЗАА», требования к поставке продукции и деятельность после поставки продукции, законодательные и другие обязательные требования.

Поставщик должен убедиться в том, что все требования, предъявляемые к продукции, понятны, учтены и могут быть реализованы.

Поставщик должен обеспечить анализ и выполнение требований, отличных от требований, ранее установленных в договоре поставки продукции (услуг).

8.2.3.1.1 Анализ и планирование действий в отношении требований к продукции и услугам. Дополнение



Поставщику следует **сохранять документальное свидетельство** о разрешении ОАО «ОЗАА» не выполнять определенные требования по отношению к продукции.


8.2.3.1.2 Специальные характеристики, назначенные потребителем



Если проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет ОАО «ОЗАА», СХ конструкции продукции (в том числе влияющие на безопасность конструкции продукции) идентифицируются ОАО «ОЗАА» и включаются в Реестр специальных характеристик в соответствии с приложением Б, направляемый Поставщику для осуществления работ по анализу рисков процессов изготовления продукции (PFMEA), улучшению качества продукции, процедуре РРАР (8.3.4.4).



Если проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет Поставщик, то на основании предоставленной Поставщиком технической документации (информации) на продукцию, информации о дефектности продукции Поставщика и другой информации ОАО «ОЗАА» идентифицирует специфические требования к конструкции продукции, которые направляет Поставщику.

 Поставщику на основании полученных от ОАО «ОЗАА» специфических требований к конструкции продукции (в том числе влияющих на безопасность) следует осуществлять:

- анализ рисков продукции (DFMEA);
- идентификацию СХ конструкции продукции по результатам DFMEA;
- формирование Реестра специальных характеристик (см. приложение Б) и его согласование с ОАО «ОЗАА» (8.3.4.4);

- анализ рисков процессов изготовления продукции (PFMEA);
- работу по улучшению качества продукции и процедуре РРАР (8.3.4.4).

ОАО «ОЗАА» идентифицирует СХ (если проектирование и разработку конструкции осуществляет ОАО «ОЗАА») или специфические требования конструкции продукции (если проектирование и разработку конструкции осуществляет Поставщик) на основании:

- законодательных и других обязательных требований к продукции;
- конструкторской документации на продукцию (например, чертежи, технические условия);
- опыта аналогичных разработок;
- информации о дефектности;
- информации об отказах;
- отзывов об эксплуатации.

 В ОАО «ОЗАА»:


- СХ конструкции продукции и процессов ее производства, связанные с безопасностью продукции (в том числе законодательные и другие обязательные требования к продукции) идентифицируются, а также связанные с функциональными характеристиками продукции в соответствии с таблицей 2;

 **Таблица 2**

Обозначение СХ	Вид СХ	Принадлежность СХ
!RD	Регламентируемая	Конструкция
!FD	Функциональная	
!RP	Регламентируемая	Процесс
!FP	Функциональная	

Примечание 1 – Каждой идентифицированной СХ присваивается уникальный порядковый номер (например, !RD1, !RD2, !RD3 или !FD1, !FD2, !FD3).

Примечание 2 – Если по результатам проведения PFMEA на одну СХ конструкции !RD (!FD) идентифицировано более одной СХ процесса !RP (!FP), то каждой такой идентифицированной СХ процесса присваивается уникальный порядковый номер (например, !RP1.1, !RP1.2, !RP1.3 или !FP1.1, !FP1.2, !FP1.3).

 В документированной информации Поставщика, содержащей специфические требования ОАО «ОЗАА» (включая СХ) и/или предназначенной для представления в ОАО «ОЗАА» (например, документы по процедуре РРАР), для обозначения СХ Поставщику следует использовать символы в соответствии с таблицей 2.



Если Поставщик для обозначения СХ использует символы, отличные от представленных в таблице 2, Поставщику необходимо предоставить переводную таблицу, обеспечивающую преемственность в обозначении СХ.

Поставщику следует осуществлять управление СХ в соответствии с требованиями настоящего Руководства.

8.2.3.1.3 Осуществимость изготовления организацией

Поставщику до заключения с ОАО «ОЗАА» договора поставки продукции (услуг) следует провести анализ осуществимости изготовления продукции, соответствующей требованиям, и в требуемые сроки.



8.2.3.2 Документированную информацию по результатам анализа осуществимости изготовления и новых требований к продукции **следует сохранять.**

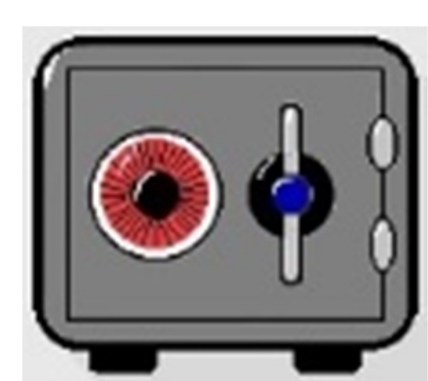
8.2.4 Изменения требований к продукции и услугам



Поставщику следует **документировать любые изменения требований к продукции**, а также обеспечить соответствующую осведомленность необходимого персонала об изменениях требований к продукции.

8.3 Проектирование и разработка продукции и услуг

8.3.1 Общие положения



Поставщику следует разработать, внедрить и поддерживать **процесс проектирования и разработки.**

8.3.1.1 Проектирование и разработка продукции и услуг. Дополнение



Поставщику следует применять методику FMEA при проектировании и разработке продукции и процессов изготовления.

8.3.2 Планирование проектирования и разработки

Поставщик должен осуществлять планирование проектирования и разработки, включающее определение:

- этапов работ;
- ответственных исполнителей;
- сроков завершения работ.

8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки. Дополнение

Поставщику следует использовать междисциплинарный подход в ходе процесса проектирования и разработки, включающий:

- реализацию перспективного планирования качества (APQP) при проектировании и разработке новой продукции, процессов изготовления продукции, а также при внесении изменений в действующую конструкцию или процесс, согласно актуальной версии APQP AIAG;
- рассмотрение альтернативных проектных решений конструкции продукции или процесса ее изготовления;

- разработку, анализ и планирование действий по результатам анализа рисков проектирования продукции (DFMEA), действия по снижению рисков;
- разработку, анализ и планирование действий по результатам анализа рисков процесса изготовления продукции (PFMEA), Карты потоков процесса, Планов управления, Рабочих инструкции.

8.3.2.2 Навыки проектирования продукции

Поставщику следует определить:

- персонал, осуществляющий проектирование;
- инструменты и техники, применяемые при проектировании.



Поставщику следует проводить оценку компетентности персонала, осуществляющего проектирование **не менее одного раза в год**.

8.3.2.3 Разработка продукции со встроенным программным обеспечением

Поставщику следует разработать методологию оценки разработанного им программного обеспечения, учитывающую как минимум:

- пригодность программного обеспечения;
- условия эксплуатации программного обеспечения;
- параметры среды, в которой будет функционировать программное обеспечение;
- известные случаи сбоев программного обеспечения.



Процесс разработки программного обеспечения следует **периодически** подвергать внутреннему аудиту.

8.3.3 Входы проектирования и разработки



Поставщику следует систематизировать и **сохранять входные данные для проектирования и разработки**, например, путем создания Проекта или Технического задания на проектирование и разработку продукции.



При определении входных данных проектирования и разработки продукции Поставщику следует рассмотреть:

- функциональные требования и требования к пригодности продукции;
- предыдущий опыт разработки аналогичной продукции;
- требования ОАО «ОЗАА», законодательные и другие обязательные требования;
- обязательства по выполнению требований нормативной документации; последствия отказов продукции (FMEA), обусловленных характером ее использования.

8.3.3.1 Вход проектирования продукции



Поставщику следует идентифицировать, **документировать**, анализировать и планировать и планировать **требования к входам проектирования продукции**.



- Поставщику следует обеспечить, чтобы входы проектирования продукции содержали как минимум:
- характеристики продукции;
 - СХ, идентифицированные Поставщиком и ОАО «ОЗАА» (при их наличии);
 - требования к ограничениям и взаимодействию;
 - идентификацию, прослеживаемость и упаковку (если применимо);
 - результаты анализа разработок организаций (предприятий), выпускающих аналогичную продукцию;
 - рассмотрение проектных альтернатив;
 - информацию по проектированию и разработке аналогичной продукции Поставщика;
 - оценку рисков с учетом входных требований и способностей по снижению/менеджменту рисков, включая анализ осуществимости;
 - заданные значения соответствия продукции требованиям, включая сохраняемость, надежность, долговечность, приспособленность к сервисному обслуживанию, влияние на здоровье, безопасность, влияние на окружающую среду, распределение времени на разработку и затраты;
 - применимые идентифицированные ОАО «ОЗАА» законодательные и другие обязательные требования, если они предоставлены;
 - функциональные и эксплуатационные требования, установленные ОАО «ОЗАА»;
 - требования к встроенному программному обеспечению, при его наличии.

8.3.3.2 Вход проектирования процесса изготовления



- Поставщику следует обеспечить, чтобы входы проектирования процесса изготовления продукции содержали как минимум:
- выходные данные проектирования продукции (8.3.5, 8.3.5.1);
 - СХ, идентифицированные Поставщиком и ОАО «ОЗАА» (при их наличии);
 - рассмотрение альтернативных технологий изготовления;
 - требования, установленные ОАО «ОЗАА»;
 - информацию предыдущих разработок;
 - информацию о материалах, которые ранее не применялись в процессе изготовления;
 - условия эксплуатации продукции;
 - эргономические требования к продукции;
 - информацию об имеющемся в наличии оборудовании для изготовления продукции;
 - анализ рисков процессов изготовления (PFMEA) аналогичной или ранее разрабатываемой продукции;

- информацию о необходимости проектирования специальной оснастки и инструментов для осуществления процесса изготовления и сборки;
- использование методов защиты от ошибок.

8.3.3.3 Специальные характеристики



Поставщику следует обеспечить управление СХ, в том числе, идентифицированными ОАО «ОЗАА», включая:

- идентификацию СХ, и их обозначение в документации (конструкторской и технологической документации, документах РРАР), предназначенной для демонстрации ОАО «ОЗАА», в соответствии с таблицей 2 (если Поставщик для обозначения СХ использует символы, отличные от представленных в таблице 2, Поставщику следует предоставить переводную таблицу, обеспечивающую преемственность в обозначении СХ);

- разработку планов управления СХ;
- мониторинг СХ.



Если проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет Поставщик, Поставщику следует согласовать Реестр специальных характеристик (см. приложение Б), содержащий СХ конструкции, (8.2.3.1.2), до начала работ по анализу рисков процессов изготовления продукции (PFMEA), улучшению качества продукции, процедуре РРАР (8.3.4.4).

Поставщику для идентификации СХ конструкции и процесса следует использовать, например, методику FMEA AIAG VDA.

8.3.4 Средства управления проектированием и разработкой

Поставщик должен управлять процессом проектирования и разработки, включая:

- планирование, в том числе промежуточных этапов проектирования и разработки, и определение конечного результата проектирования и разработки;
- обеспечение соответствия выходов проектирования и разработки входным требованиям;
- верификацию и валидацию этапов проектирования и разработки, и конечного результата проектирования и разработки (например, математические модели, испытания прототипов, опытных образцов).



Поставщику следует **документировать этапы процесса проектирования и разработки.**

8.3.4.1 Мониторинг

Поставщику следует осуществлять мониторинг проектирования и разработки на установленных стадиях.

8.3.4.2 Валидация проектирования и разработки

Поставщику следует проводить валидацию проектирования и разработки в соответствии с законодательными требованиями (например, технические нормативные правовые акты).

8.3.4.3 Программа прототипа

Поставщику следует иметь программу прототипа (опытный образец) и План управления программой прототипа.

Поставщику при создании прототипа (опытного образца) следует использовать такие же материалы, оборудование, оснастку, технологии, как и при серийном производстве продукции.

8.3.4.4 Процесс одобрения продукции



8.3.4.4.1 Порядок реализации процедуры одобрения производства продукции

Одобрению подвергается производство серийно выпускаемой продукции Поставщика, поставляемой в ОАО «ОЗАА».

Реализация процедуры одобрения производства продукции (РРАР) состоит из следующих этапов:

- инициирование процедуры РРАР (8.3.4.4.2);
- формирование и согласование (при необходимости) Реестра специальных характеристик (см. приложение Б) (8.3.4.4.3);
- назначение уровня представления и состава свидетельств (документов и образцов (при необходимости)) одобрения производства продукции (далее – свидетельств РРАР) (8.3.4.4.4);
- предоставление и одобрение свидетельств РРАР (8.3.4.4.5).

Коммуникации в рамках реализации процедуры РРАР осуществляются с начальником бюро менеджмента качества по электронной почте furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении).



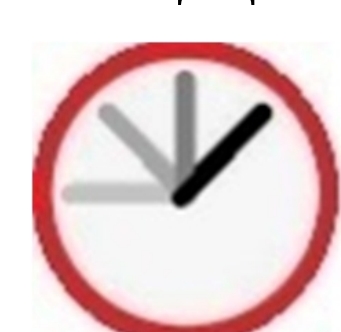
8.3.4.4.2 Инициирование процедуры одобрения производства продукции

Первичная процедура РРАР осуществляется в случаях:

- увеличения дефектности продукции Поставщика (приемлемый уровень дефектности продукции установлен в приложении «Качество и приемка товара, гарантии и ответственность Сторон» к договору поставки продукции (услуг));
- применения продукции Поставщика в проектировании и производстве продукции ОАО «ОЗАА» на производственной площадке, СМК которой сертифицирована на соответствие требованиям СТБ 16949 (IATF 16949).


Поставщику следует повторно пройти процедуру РРАР в случаях:

- выявления существенных несоответствий в предоставленных Поставщиком свидетельствах РРАР требованиям ОАО «ОЗАА» (таблица 7) (выявленные несоответствия являются основанием для присвоения статуса одобрения «Отклонено» (8.3.4.4.5));




- **окончания срока одобрения производства продукции;**

- изменений в конструкции продукции и/или процессов ее производства, влияющих на СХ, согласованные с ОАО «ОЗАА», влияющих на соответствие продукции законодательным и другим обязательным требованиям;

 - перерыва в серийной поставке и/или производстве продукции **сроком более одного года**.

Если Поставщик инициирует процедуру РРАР, Поставщику следует направить в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) соответствующий запрос.

 В течение **10 рабочих дней** ОАО «ОЗАА» рассматривает запрос Поставщика и принимает решение о целесообразности прохождения Поставщиком процедуры РРАР с последующим информированием Поставщика о принятом решении на адрес электронной почты Поставщика, с которой пришел запрос.

Причинами отказа Поставщику в прохождении процедуры РРАР могут быть, например:

- вывод из конструкторской документации ОАО «ОЗАА» продукции Поставщика;
- снятие Поставщиком продукции с производства;
- замена Поставщика.

Если ОАО «ОЗАА» инициирует процедуру РРАР, Поставщик получает с электронной почты furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) соответствующий запрос с указанием причины прохождения Поставщиком процедуры РРАР.

8.3.4.4.3 Формирование и согласование (при необходимости) Реестра специальных характеристик

Если проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет ОАО «ОЗАА», то Поставщику направляется утвержденный ОАО «ОЗАА» Реестр специальных характеристик (см. приложение Б).


Если проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет Поставщик, то ОАО «ОЗАА» идентифицирует специфические требования к конструкции продукции и направляет их Поставщику.

Специфические требования к конструкции продукции ОАО «ОЗАА» идентифицирует на основании технической документации на продукцию (имеющейся или запрашиваемой у Поставщика), информации о дефектности продукции Поставщика и другой информации. Если ОАО «ОЗАА» не идентифицировал специфические требования к конструкции продукции, Поставщик получает соответствующее сообщение от ОАО «ОЗАА» и далее самостоятельно идентифицирует специфические требования к продукции (СХ) при проведении DFMEA и PFMEA, которые отражает в Реестре специальных характеристик (см. приложение Б).

 В течение **10 рабочих дней** после полученных от ОАО «ОЗАА» специфических требований Поставщик:

- идентифицирует СХ конструкции (в том числе на основании проведенного Поставщиком DFMEA) продукции;
- формирует Реестр специальных характеристик (см. приложение Б);

- направляет на согласование в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) утвержденный (наличие штампа организации обязательно, за исключением случаев, предусмотренных законодательством страны Поставщика) со своей стороны Реестр специальных характеристик (см. приложение Б).

 В течение **10 рабочих дней** после получения от Поставщика утвержденного Реестра специальных характеристик ОАО «ОЗАА» анализирует Реестр специальных характеристик и принимает решение о его согласовании.

В случае принятия положительного решения ОАО «ОЗАА» направляет Поставщику согласованный Реестр специальных характеристик (см. приложение Б) для проведения дальнейших работ по представлению Поставщиком свидетельств РРАР (8.3.4.4.5) в соответствии с назначенным ОАО «ОЗАА» уровнем представления свидетельств РРАР (таблицы 3-5).

В случае принятия отрицательного решения ОАО «ОЗАА» направляет Поставщику Реестр специальных характеристик на доработку с указанием выявленных несоответствий.

8.3.4.4.4 Уровни представления и состав комплекта свидетельств одобрения производства продукции и образцов (при необходимости)

В ОАО «ОЗАА» установлено пять уровней представления свидетельств РРАР. Критерии для назначения ОАО «ОЗАА» уровня представления свидетельств РРАР Поставщику представлены таблице 3.

Таблица 3

Уровень представления свидетельств РРАР	Критерии определения уровня представления свидетельств РРАР (должны соблюдаться все перечисленные критерии)
1	2
I	1. Поставщику присвоена первая или вторая категория (категория Поставщику присваивается ОАО «ОЗАА» на основании оценки Поставщика). 2. Поставщик ранее успешно проходил процедуру РРАР по аналогичной продукции (критерий допускается не учитывать). 3. За последний год отсутствует дефектность продукции, производство которой одобряется. 4. СМК Поставщика сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001). 5. Степень выполнения Поставщиком требований настоящего Руководства не менее 90% (процент выполнения Поставщиком требований настоящего Руководства определяется на основании оценки уровня развития СМК Поставщика)

Продолжение таблицы 3

1	2
II	1. Поставщику присвоена первая или вторая категория. 2. Поставщик ранее успешно проходил процедуру РРАР по аналогичной продукции (критерий допускается не учитывать). 3. За последний год отсутствует дефектность продукции, производство которой одобряется. 4. За последний год имеется дефектность продукции, за исключением продукции, производство которой одобряется. 5. СМК Поставщика сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001). 6. Степень выполнения Поставщиком требований настоящего Руководства не менее 90% (процент выполнения Поставщиком требований настоящего Руководства определяется на основании оценки уровня развития СМК).
III	1. Поставщику присвоена первая, вторая или третья категория. 2. Поставщик впервые проходит процедуру РРАР, либо устраняет несоответствия, выявленные при первичном прохождении процедуры РРАР. 3. За последний год дефектность продукции, производство которой одобряется, выше приемлемой (уровень дефектности продукции установлен в приложении «Качество и приемка товара, гарантии и ответственность Сторон» к договору поставки продукции (услуг)), либо за последний год наблюдается резкий рост дефектности продукции в пределах приемлемой. 4. СМК Поставщика сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001).
IV	1. Поставщику присвоена первая, вторая или третья категория. 2. Повторная процедура РРАР для продукции, с уровнем дефектности за последний год выше приемлемой, либо за последний год наблюдается резкий рост дефектности аналогичной продукции. 3. СМК Поставщика сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001).
V	1. Поставщику присвоена первая, вторая или третья категория. 2. Повторная процедура РРАР для продукции, уровень дефектности которой за последние три года имеет отрицательный тренд, либо за последние три года наблюдается отрицательный тренд дефектности аналогичной продукции. 3. СМК Поставщика сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001 (ISO 9001)
Уровень представления свидетельств РРАР может быть изменен по согласованию с ОАО «ОЗАА»	

Для поставщика, впервые проходящего процедуру РРАР/устраняющего несоответствия, выявленные при первичном прохождении процедуры РРАР/имеющего дефектность продукции, производство которой одобряется, выше приемлемой (уровень дефектности продукции установлен в приложении «Качество и приемка товара, гарантии и ответственность Сторон» к договору поставки продукции (услуг)) применяется третий уровень представления свидетельств РРАР.

ОАО «ОЗАА» информирует Поставщика о назначенном уровне представления свидетельств РРАР при направлении Поставщику утвержденного (согласованного) ОАО «ОЗАА» Реестра специальных характеристик (см. приложение Б).

Если ОАО «ОЗАА» не идентифицировал специфические требования к конструкции продукции Поставщика (проектирование и разработку конструкции продукции осуществляет Поставщик), то уровень представления свидетельств РРАР указывается в сообщении о прохождении Поставщиком процедуры РРАР (8.3.4.4.2).

Состав свидетельств РРАР в зависимости от уровня представления свидетельств РРАР представлен в таблице 4.

Таблица 4

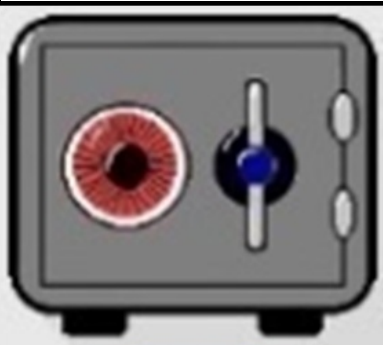


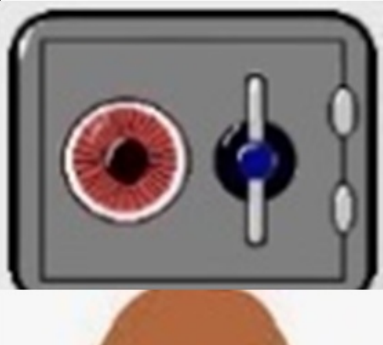

Уровень представления свидетельств РРАР	Состав комплекта свидетельств РРАР
1	2
I	1. Заявка на одобрение производства продукции (далее – заявка PSW) в соответствии с приложением В; 2. Отчет о согласовании внешнего вида продукции (для продукции Поставщика, определяющей внешний вид готовой продукции ОАО «ОЗАА».
II	1. Заявка PSW (см. приложение В); 2. Ограниченный набор свидетельств РРАР согласно таблице 5.
III	1. Заявка PSW (см. приложение В); 2. Полный набор свидетельств РРАР согласно таблице 5.
IV	1. Заявка PSW (см. приложение В); 2. Свидетельства РРАР, определенные ОАО «ОЗАА» как необходимые для представления, согласно таблице 5.
V	1. Заявка PSW (см. приложение В); 2. Полный набор свидетельств РРАР согласно таблице 5, проверенных ОАО «ОЗАА» на месте производства продукции Поставщика (демонстрируется при аудите второй стороной).

Требования ОАО «ОЗАА» к сохранению и представлению свидетельств РРАР Поставщиком представлены в таблице 5.

Таблица 5

Свидетельство РРАР	Уровни представления свидетельств РРАР				
	I	II	III	IV	V
1	2	3	4	5	6
Заявка PSW (см. приложение В)	П	П	П	П	П
Проектные данные и конструкторская документация	С	П	П	*	С
Документация по техническим изменениям (при наличии)	С	П	П	*	С
FMEA-анализ конструкции (протокол DFMEA)	С	С	П	*	С
Карта потока процесса	С	С	П	*	С
FMEA-анализ процесса (протокол PFMEA)	С	С	П	*	С
Реестр специальных характеристик (приложение Б)	С	С	П	*	С
План управления	С	С	П	*	С
Результаты исследования MSA	С	С	П	*	С
Результаты измерений геометрических величин продукции	С	П	П	*	С
Результаты испытаний на пригодность, технических характеристик, материалов	С	П	П	*	С

Окончание таблицы 5

1	2	3	4	5	6
Результаты статистического исследования процессов на стабильность и воспроизводимость (SPC), включая контрольные карты	С	С	П	*	С
Документы, подтверждающие компетентность специализированной лаборатории (паспорт лаборатории)	С	П	П	*	С
Отчет о согласовании внешнего вида продукции (AAR) (при необходимости)	П	П	П	*	С
Контрольный образец продукции (при необходимости)	С	С	С	*	С
Перечень средств измерений и контроля, указанных в плане управления	С	С	С	*	С
Данные о соответствии особым требованиям ОАО «ОЗАА»	С	С	П	*	С
 С – Поставщику следует сохранять копии свидетельств РРАР на производственных площадках и обеспечить их доступность (при проведении аудитов второй стороной) по требованию ОАО «ОЗАА» 					
 П – Поставщику следует сохранять копии свидетельств РРАР на производственных площадках и предоставить их (дистанционно) ОАО «ОЗАА»					
 * – Поставщику следует сохранять копии свидетельств РРАР на производственных площадках и предоставить их (дистанционно или при проведении аудитов второй стороной) по требованию ОАО «ОЗАА» 					

Поставщику следует использовать формы свидетельств (документов) РРАР в соответствии с актуальной редакцией РРАР AIAG, если иное не установлено в настоящем Руководстве.

Особые требования ОАО «ОЗАА» к свидетельствам РРАР представлены в таблице 6.


Таблица 6

Свидетельство РРАР 1	Особые требования ОАО «ОЗАА» к свидетельству РРАР 2
Заявка PSW	Форма заявки PSW (см. приложение В).
Проектные данные и конструкторская документация	На проектной документации (например, 2D чертежах), если применимо, должны быть нанесены СХ конструкции (обозначение СХ согласно таблице 2)
Документация по техническим изменениям (при наличии)	Должна быть предоставлена история изменений по следующей проектной документации, если применимо: -головной и/или сборочный чертежи; - технические условия; -технические требования к материалам
FMEA-анализ конструкции (протокол DFMEA)	Протокол DFMEA с учетом последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное). Как минимум в Протоколе DFMEA следует: - проанализировать специфические требования ОАО «ОЗАА» (8.2.3.1.2) (при их наличии и если Поставщик осуществляет проектирование и разработку конструкции продукции) и идентифицировать их в Протоколе DFMEA как СХ.


Продолжение таблицы 6

1	2
	<p>Идентифицированные СХ включаются в Реестр специальных характеристик (см. приложение Б) и направляются на согласование с ОАО «ОЗАА» (8.3.4.4.3);</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценить отказы конструкции (виды, причины и последствия); - учесть отказы конструкции аналогичной продукции, имеющей проблемы с качеством. <p>В случае значимости (S) последствий отказа 9-10 и/или приоритета действий (ПД) «Н» (высокий) для отказа в Протоколе DFMEA должны содержаться меры по устранению/смягчению последствий отказа, сокращению возникновения (O) причины отказа, увеличению способности обнаружения (D) причины или вида отказа с целью достижения приоритета действий (ПД) для отказа до значений «M» (средний) и/или «L» (низкий).</p> <p>Если разработчиком конструкции продукции является ОАО «ОЗАА», то проведение Поставщиком DFMEA и представление Протоколов DFMEA, Реестра специальных характеристик не требуется, а идентификация СХ осуществляется на стадии FMEA процесса (PFMEA)</p>
Карта потока процесса	<p>Карта (диаграмма) потока процесса с учетом последней версии методики FMEA AIAG VDA.</p> <p>Карта потока процесса должна содержать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - название, обозначение и последовательность операций (переходов) изготовления продукции, включая входной контроль, перемещение, складирование; - оборудование для каждой операции (перехода); - параметры, подлежащие контролю. <p>Операции (переходы), на которых формируются СХ, в Карте потока процесса должны быть идентифицированы символами согласно таблице 2.</p> <p>Если Поставщик для обозначения СХ использует символы, отличные от представленных в таблице 2, Поставщику следует предоставить переводную таблицу, обеспечивающую преемственность в обозначении СХ</p>
FMEA-анализ процесса (Протокол PFMEA)	<p>Протокол PFMEA с учетом последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное). Как минимум в Протоколе PFMEA следует:</p> <ul style="list-style-type: none"> - оценить отказы всех операций карты (диаграммы) потока процесса, в том числе: обработка, контроль, перемещение, упаковка, маркировка, доработка; - оценить и проанализировать отказы процессов (операций) изготовления, формирующих параметры (характеристики) конструкции, идентифицированные ОАО «ОЗАА» как СХ (в соответствии с Реестром специальных характеристик).

Продолжение таблицы 6

1	2
	В случае значимости (S) последствий отказа 9-10 и/или приоритета действий (ПД) «Н» (высокий) для отказа в Протоколе RFMEA должны содержаться меры по устранению/смягчению последствий отказа, сокращению возникновения (O) причины отказа, увеличению способности обнаружения (D) причины или вида отказа с целью достижения приоритета действий (ПД) для отказа до значений «M» (средний) и/или «L» (низкий).
Реестр специальных характеристик	Реестр специальных характеристик должен содержать идентифицированные Поставщиком СХ конструкции продукции и процессов изготовления, включая СХ идентифицированные ОАО «ОЗАА». Если Поставщик для обозначения СХ использует символы, отличные от представленных в таблице 2, Поставщику следует предоставить переводную таблицу, обеспечивающую преемственность в обозначении СХ (см. приложение Б).
План управления	План управления с учетом последней версии методики APQP AIAG и 8.5.1.1.  Планы управления Поставщику следует согласовать с ОАО ОЗАА».
Результаты исследования MSA	Исследование MSA в соответствии с 7.1.5.1.1
Результаты измерений геометрических величин продукции	Отчет по измерениям с учетом последней версии методики PPAP AIAG. Результаты измерений должны содержать действительные результаты измерений всех геометрических размеров (указанные в головном и/или сборочном чертежах продукции, кроме справочных), которые проверяются на контрольных операциях и указанных в Плане управления, включая размеры, идентифицированные как СХ. Отчет по измерениям должен содержать информацию о лаборатории, в которой были выполнены измерения.
Результаты испытаний на пригодность, технических характеристик, материалов	Отчет по испытаниям с учетом последней версии методики PPAP AIAG. Поставщику следует предоставить результаты испытаний (предварительные, приемочные, квалификационные, прочие испытания) технических характеристик (включая СХ) продукции и материалов, в том числе и материалов из которых изготовлена продукция. Отчет по испытаниям должен содержать информацию о лаборатории, в которой были выполнены испытания


Продолжение таблицы 6


1	2
Результаты статистического исследования процессов на стабильность и воспроизводимость (SPC), включая контрольные карты	<p>Статистическое исследование процессов производства продукции с учетом последней версии методики SPC AIAG. Значения индексов воспроизводимости стабильных процессов C_p, C_{pk} по СХ должны быть $\geq 1,33$.</p> <p> Статистическое исследование процессов должно быть проведено за период не позднее трех последних месяцев, предшествующих началу процедуры одобрения.</p> <p>Стабильность процесса производства подтверждается на основании не менее 100 последовательных результатов измерений по количественному признаку и 200 последовательных измерений по качественному признаку</p>
Документы, подтверждающие компетентность специализированной лаборатории	Требования к специализированной лаборатории в соответствии с 7.1.5.3
Отчет о согласовании внешнего вида (AAR) (при необходимости)	<p>Отчет о согласовании внешнего вида с учетом последней версии методики PPAR AIAG.</p> <p>Следует применять для продукции, определяющий внешний вид готовой продукции ОАО «ОЗАА»</p>
Контрольный образец продукции (при необходимости)	<p>Контрольный образец продукции предоставляется Поставщиком по согласованию с ОАО «ОЗАА».</p> <p>Поставщику следует сохранять контрольный образец, если это предусмотрено Планом управления или критериями приемки продукции, когда контрольный образец применяется в качестве эталона.</p>
Перечень средств измерений и контроля, указанных в плане управления	<p>Поставщику следует предоставить перечень СИ и СК, применявшихся для измерения характеристик продукции в отчете по измерениям.</p> <p>Для СИ и СК, используемых для управления СХ, должна быть указана их принадлежность к идентифицированным СХ (из Реестра специальных характеристик)</p>
Данные о соответствии особым требованиям ОАО «ОЗАА»	Прочая документация по запросу ОАО «ОЗАА».




8.3.4.4.5 Предоставление и одобрение свидетельств (документов и образцов (при необходимости)) одобрения производства продукции

В соответствии с назначенным ОАО «ОЗАА» уровнем представления свидетельств PPAR (8.3.4.4.4) Поставщик формирует полный комплект свидетельств PPAR (таблица 5) с учетом специфических требований ОАО «ОЗАА» (таблица 6) и направляет его в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) на одобрение.

 Если Поставщик принимает решение о поэтапном предоставлении свидетельств РРАР, Поставщику в течение **трех рабочих дней** после получения сообщения от ОАО «ОЗАА» о предоставлении свидетельств РРАР следует разработать в произвольной форме График предоставления свидетельств РРАР и направлять его в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении). Свидетельства РРАР Поставщик предоставляет согласно разработанному Графику предоставления свидетельств РРАР.

 Рекомендуемый срок предоставления Поставщиком свидетельств РРАР на одобрение не должен превышать **20 рабочих дней** после получения Поставщиком утвержденного (согласованного) ОАО «ОЗАА» Реестра специальных характеристик (приложение Б) и/или сообщения о назначенном уровне представления свидетельств РРАР.

 В течение **20 рабочих дней** после предоставления Поставщиком полного комплекта свидетельств РРАР (таблицы 5 и 6) ОАО «ОЗАА» принимает решение о присвоении статуса одобрения свидетельств РРАР в соответствии с таблицей 7.

В процессе рассмотрения свидетельств РРАР ОАО «ОЗАА» вправе запросить у Поставщика дополнительную информацию, касающуюся одобрения производства продукции Поставщика.

Таблица 7

Статус одобрения свидетельств РРАР	Срок одобрения	Критерии присвоения статуса одобрения свидетельств РРАР
1	2	3
Одобрено	Бессрочно	<ol style="list-style-type: none"> 1. Все свидетельства РРАР соответствуют специфическим требованиям ОАО «ОЗАА» (таблица 6). 2. За последний год отсутствует дефектность продукции, производство которой одобряется. 3. Поставщику присвоена первая или вторая категория (категория Поставщику присваивается ОАО «ОЗАА» на основании оценки Поставщика). 4. Повторное прохождение Поставщиком процедуры РРАР по ранее одобренной продукции без замечаний к свидетельствам РРАР. 5. Повторное прохождение Поставщиком процедуры РРАР по ранее одобренной продукции без замечаний по качеству к продукции в период действия статуса одобрения «Временно одобрено»
Временно одобрено	До одного года	<ol style="list-style-type: none"> 1. Свидетельства РРАР имеют незначительные несоответствия. 2. Поставщиком разработан и согласован с ОАО «ОЗАА» план (график) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР и сроки повторного предоставления свидетельств РРАР на одобрение. 3. Поставщик проходит процедуру РРАР впервые. 4. За последний год имеется дефектность продукции, производство которой одобряется.

Продолжение таблицы 7

1	2	3
Отклонено	-	<p>1. Все свидетельства РРАР не соответствуют специфическим требованиям ОАО «ОЗАА» (таблица 6) либо имеются существенные несоответствия.</p> <p>2. Мероприятия по улучшению качества продукции, разработанные Поставщиком, не результативны (дефектность продукции осталась на прежнем уровне или увеличилась), в том числе в период действия статуса одобрения «Временно одобрено»</p>

Для поставщика, впервые проходящего процедуру РРАР/устраняющего несоответствия, выявленные при первичном прохождении процедуры РРАР/имеющего дефектность продукции, производство которой одобряется, выше приемлемой (уровень дефектности продукции установлен в приложении «Качество и приемка товара, гарантии и ответственность Сторон» к договору поставки продукции (услуг)) свидетельствам РРАР присваивается статус одобрения «Временно одобрено», если не согласовано присвоение иного статуса одобрения.

Информация о принятом ОАО «ОЗАА» решении по присвоению статуса одобрения свидетельствам РРАР и дальнейших действиях направляется Поставщику (с уведомлением о прочтении) на адрес электронной почты, с которой Поставщик направлял свидетельства РРАР. Информация о статусе одобрения свидетельств РРАР и сроке одобрения содержится в заявке PSW (см. приложение В) и/или в сопроводительном письме, направляемом Поставщику вместе с заявкой PSW.




8.3.4.4.6 Мониторинг действия статуса одобрения

В период действия статуса одобрения свидетельств РРАР Поставщику следует планировать и реализовывать действия в соответствии с таблицей

8.

Таблица 8

Статус одобрения свидетельств РРАР	Действия Поставщика в период действия статуса одобрения свидетельств РРАР
1	2
Одобрено	Планирование и реализация мероприятий, направленных на поддержание и улучшение качества поставляемой в ОАО «ОЗАА» продукции
Временно одобрено	 <p>1. В течение 20 рабочих дней после присвоения свидетельствам РРАР статуса «Временно одобрено» или «Отклонено» направление в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) плана (графика) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР (при необходимости) с указанием сроков и ответственных исполнителей.</p> <p>В случае присвоения статуса одобрения свидетельствам РРАР «Отклонено» Поставщик согласовывает план (график) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР с ОАО «ОЗАА».</p> <p>В случае присвоения статуса одобрения свидетельствам РРАР «Временно одобрено» план (график) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР согласованию с ОАО «ОЗАА» не подлежит.</p>

Продолжение таблицы 8

1	2
	2. Предоставление в ОАО «ОЗАА» документальных свидетельств устранения причин несоответствий в свидетельствах РРАР (согласно плану (графику)). 3. Согласование с ОАО «ОЗАА» сроков повторного одобрения свидетельств РРАР. 4. Повторное предоставление в ОАО «ОЗАА» свидетельств РРАР на одобрение.

В период действия статуса одобрения свидетельств РРАР ОАО «ОЗАА» осуществляет мониторинг:

- срока действия статуса одобрения свидетельств РРАР;
- дефектности продукции Поставщика, производство которой одобрено;
- сроки выполнения и результативность мероприятий согласно плану (графику) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР.

В период действия статуса одобрения свидетельств РРАР ОАО «ОЗАА» может изменить статус одобрения с «Одобрено» до «Временно одобрено»/«Отклонено» или с «Временно одобрено» до «Отклонено» в случаях:

- роста дефектности продукции Поставщика, производство которой одобрено;
- отсутствия, нерезультативности, срыве сроков выполнения мероприятий по улучшению качества продукции, мероприятий, разработанных согласно плану (графику) устранения выявленных несоответствий в свидетельствах РРАР;
- снижения категории Поставщика (категория Поставщику присваивается ОАО «ОЗАА» на основании оценки Поставщика).

В случае изменения статуса одобрения свидетельств РРАР до статуса «Отклонено» Поставщику следует повторно пройти процедуру РРАР по третьему уровню представления свидетельств РРАР, если не согласовано иное.



8.3.4.4.7 Изменения в период действия статуса одобрения



Не позднее трех рабочих дней до даты планируемых изменений в процесс производства поставляемой продукции Поставщик направляет соответствующее уведомление в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении), в котором заявляет о необходимости одобрения изменений и указывает:

- подробное описание изменений;
- причину изменений;
- необходимость формирования запаса продукции на период одобрения изменений;
- срок поставки первой партии продукции, изготовленной с изменением процесса производства.



В течение **10 рабочих дней** ОАО «ОЗАА» принимает решение об одобрении изменений и направляет ответ Поставщику (с уведомлением о прочтении) на адрес электронной почты, с которой Поставщик направлял запрос.

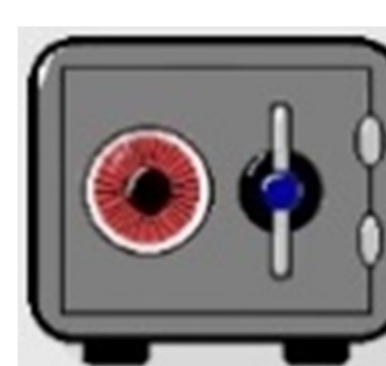
После одобрения ОАО «ОЗАА» изменений в процесс производства продукции Поставщик направляет в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) измененные свидетельства РРАР.



8.3.4.4.8 Сохранение свидетельств (документов и образцов (при необходимости)) одобрения производства продукции)



Одобренные свидетельства РРАР (оригинальные документы и контрольные образцы) Поставщику следует сохранять в соответствии с 7.5.3.2.1, если не согласовано иное.



8.3.5 Выходы для проектирования и разработки

Поставщик должен **документировать выходы проектирования и разработки.**

Поставщику необходимо обеспечить, чтобы выходы проектирования и разработки:

- соответствовали входам проектирования и разработки;
- были адекватными по отношению к последующим процессам (например, изготовление, послепродажное и сервисное обслуживание);
- устанавливали характеристики продукции, которые являются важными, в том числе касающиеся безопасности и функционального назначения (например, СХ);
- включали требования по мониторингу и измерениям, и в случае необходимости критерии приемки продукции.

8.3.5.1 Выходы проектирования и разработки. Дополнение

Поставщику следует обеспечить верификацию и валидацию выходов проектирования продукции относительно входов проектирования продукции.

В выходы проектирования продукции Поставщику следует включить:



- анализ рисков проектирования продукции (DFMEA). В ходе проведения DFMEA следует рассмотреть отказы всех основных функций изделия, регламентируемые и функциональные СХ конструкции продукции (если это необходимо, 8.2.3.1.2). При разработке конструкции новой и модернизированной продукции следует учитывать отказы, которые ранее происходили при изготовлении уже освоенной продукции (например, согласно имеющейся информации, предшествующего опыта). По запросу ОАО «ОЗАА» Поставщику следует предоставить свидетельства соответствующего обучения персонала, участвующего в DFMEA по последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное);

- результаты исследования на надежность;
- результаты защиты от ошибок при проектировании продукции;

- СХ конструкции;
- графическое изображение продукции, в том числе двух- и трехмерные модели, чертежи, технические пакеты данных, информацию об изготовлении, геометрические размеры и допуски;
- руководства по эксплуатации, диагностике, сервисному обслуживанию, ремонту;
- требования к упаковке (если применимо) и маркировке;
- требования к сервисной части.

8.3.5.2 Выходы проектирования процесса изготовления



Поставщику следует документировать выходы проектирования процесса изготовления, а также обеспечить, чтобы выходы проектирования процесса изготовления соответствовали входам проектирования процесса изготовления.

В выходы проектирования процесса изготовления Поставщику следует включить:

- а) технические спецификации и чертежи продукции;
- б) СХ продукции и процессов изготовления;
- в) идентификацию вариаций процесса изготовления продукции, влияющих на ее характеристики;
- г) оснастку и оборудование для производства и контроля продукции;
- д) изучение возможностей оборудования и процессов в соответствии с последней версии методики SPC AIAG;
- е) анализ производственных мощностей;
- ж) Карты потока в соответствии с последней версии методики FMEA AIAG VDA (если не согласовано иное);
- з) анализ рисков процесса изготовления продукции (PFMEA). В ходе проведения PFMEA Поставщику следует оценивать операции, влияющие на формирование СХ. Оценку адекватности Протоколов PFMEA следует осуществлять ежегодно. В случае часто повторяющихся дефектов и/или роста уровня дефектности, Поставщику следует повторно провести PFMEA и предоставить результаты проведения PFMEA в ОАО «ОЗАА».

Поставщику следует осуществлять пересмотр PFMEA в случае:

- получения от ОАО «ОЗАА» претензий по качеству продукции;
- возвратов продукции;
- выявления несоответствий составных частей продукции;
- нерезультативности мероприятий, направленных на устранение причин возникновения дефектов продукции;
- исправления (переделки) продукции;
- изменения DFMEA;
- и) Планы и Инструкции по техническому обслуживанию продукции;
- к) Планы управления с учетом последней версии методики APQP AIAG и 8.5.1.1;

- л) Рабочие инструкции (стандарты, 8.5.1.2);
- м) критерии приемки для одобрения процесса производства продукции;
- н) данные по качеству, надежности, ремонтпригодности продукции;
- о) данные для измерения характеристик продукции («что», «как», «когда» и «чем» измерять);
- п) результаты идентификации и верификации защиты от ошибок (если применимо);
- р) методы быстрого обнаружения несоответствий продукции и процессов производства, обратной связи и коррекций при выявлении таких несоответствий.

8.3.6 Изменения проектирования и разработки



Поставщик должен управлять изменениями, включая документирование:

- изменений в проектировании и разработке;
- результатов анализов изменений;
- разрешений ОАО «ОЗАА» на изменения;
- действий, предпринятых для предупреждения негативного воздействия изменений.

8.3.6.1 Изменения проектирования и разработки. Дополнение



Все изменения в конструкции продукции и/или процессе изготовления продукции Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА» до начала проведения таких изменений.

Для продукции со встроенным программным обеспечением Поставщику следует определить методику пересмотра программного и аппаратного обеспечения.

8.4 Управление предоставляемыми извне процессами, продукцией и услугами

8.4.1 Общие положения



Поставщик должен обеспечить, чтобы предоставляемые извне процессы, продукция и услуги (в том числе переданные на аутсорсинг), задействованные в производстве продукции для ОАО «ОЗАА», как минимум соответствовали требованиям, предъявляемым ОАО «ОЗАА» к Поставщику.



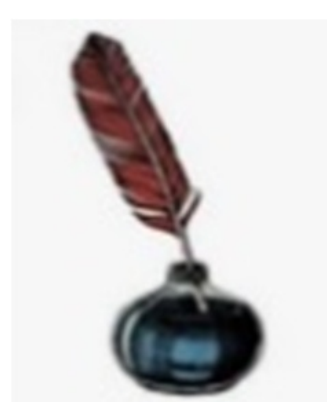
Поставщику следует передать требования ОАО «ОЗАА» своим поставщикам по всей цепи поставок.

8.4.1.1 Общие положения. Дополнение



Поставщику следует включить всю продукцию и услуги, предоставляемые Поставщику извне и влияющие на соответствие требованиям ОАО «ОЗАА» (например, услуги по сборке, поставке в заданной последовательности, сортировке, переделке, калибровке), в область определения предоставляемых извне продукции, процессов и услуг.

8.4.1.2 Процесс выбора поставщика



Поставщику следует разработать, документировать и реализовать **процесс выбора своих поставщиков.**



Процесс выбора поставщиков должен включать оценку следующих критериев:

- оценку риска выбранного поставщика для обеспечения соответствия продукции требованиям и срокам поставки продукции в ОАО «ОЗАА»;
- пригодность в области качества и доставки;
- оценивание СМК поставщика;
- междисциплинарное принятие решений;
- оценку возможностей разработки программного обеспечения;
- объем бизнеса поставщика, соответствующий области применения настоящего Руководства по качеству, стандарта СТБ 16949 (IATF 16949) (абсолютный и в процентах от общего объема бизнеса);
- финансовую стабильность;
- сложность приобретенных продукции, материала или услуги;
- требуемую технологию (продукции или процесса);
- адекватность доступных ресурсов (например, люди, инфраструктура);
- возможности проектирования и разработки (включая менеджмент проекта);
- возможность изготовления;
- процесс менеджмента изменений;
- планирование непрерывности бизнеса (например, готовности реагирования на возникшие чрезвычайные обстоятельства);
- процессы логистики;
- сервисное обслуживание потребителя.

8.4.1.3 Источники, указанные потребителем (также известны как «направляемые закупки»)




ОАО «ОЗАА» вправе рекомендовать Поставщику приобретать продукцию, материалы или услуги из источников, установленных ОАО «ОЗАА», в случае систематического выявления несоответствующей продукции Поставщика.

8.4.2 Тип и степень управления


Поставщик должен обеспечить управление качеством продукции, материалов или услуг, получаемых извне, в том числе определить средства управления и необходимые ресурсы.


8.4.2.1 Тип и степень управления. Дополнение

 Поставщику следует разработать и внедрить процесс идентификации и управления процессами для подтверждения соответствия продукции, материалов или услуг, получаемых извне, внутренним требованиям и требованиям ОАО «ОЗАА».


Поставщику следует идентифицировать процессы аутсорсинга и управлять ими.

8.4.2.2 Законодательные и другие обязательные требования

 Поставщику следует обеспечить соответствие требованиям ОАО «ОЗАА» в части соответствия продукции, материалов или услуг, получаемых извне, действующим применимым законодательным и другим обязательным требованиям.

 Если ОАО «ОЗАА» определяет специальные средства управления, установленные законодательными и другими обязательными требованиями, для поставляемой Поставщиком продукции, Поставщику следует обеспечить, чтобы специальные средства управления были внедрены и функционировали.

8.4.2.3 Развитие системы менеджмента качества поставщика


 Поставщику следует предъявлять требования к СМК своих поставщиков аналогичные требованиям, предъявляемым ОАО «ОЗАА» к Поставщику.

8.4.2.3.1 Программное обеспечение продукции или продукция со встроенным программным обеспечением

Поставщику следует разработать методологию оценки разработанного внешним поставщиком программного обеспечения. Критериями оценки должны быть:

- пригодность;
- условия эксплуатации;
- параметры среды, в которой будет функционировать программное обеспечение;
- известные случаи сбоев.

8.4.2.4 Мониторинг поставщика

 Поставщику следует разработать, реализовать и документировать процесс оценки пригодности своих поставщиков для обеспечения уверенности в том, что продукция, материалы и услуги, получаемые извне, соответствуют внутренним требованиям Поставщика и требованиям ОАО «ОЗАА».

Мониторингу должны подвергаться следующие показатели:

- доставка продукции в соответствии с требованиями ОАО «ОЗАА»;
- перебои с поставками продукции;
- возвраты продукции, гарантийные случаи, отзывы продукции.

8.4.2.4.1 Аудиты второй стороной

Поставщику следует планировать и проводить аудиты второй стороной своих поставщиков с учетом анализа рисков.



Поставщику следует **сохранять отчеты об аудитах второй стороной** своих поставщиков.

Компетентность аудиторов второй стороной должна соответствовать 7.2.4.

8.4.2.5 Развитие поставщика

Поставщику следует определить тип, степень и сроки развития своих поставщиков на основании:

- информации о пригодности поставщиков;
- результатов аудита второй стороной;
- информации о СМК поставщиков;
- анализ рисков.

8.4.3 Информация для внешних поставщиков



Поставщик должен довести до своих поставщиков требования как минимум в отношении:

- процессов, продукции и услуг, которые будут предоставлены;
- одобрения продукции, услуг, методов, процессов, оборудования, производства;
- компетентности персонала;
- взаимодействия со своими поставщиками;
- управления и мониторинга пригодности своих поставщиков;
- деятельности по верификации и валидации;

Поставщику следует разработать Руководство по менеджменту качества для своих поставщиков.

8.4.3.1 Информация для внешних поставщиков

Поставщику следует довести до сведения своих поставщиков все применимые законодательные и другие обязательные требования, СХ продукции и процессов с целью применения этих требований по всей цепи поставок.

8.5 Предоставление продукции и услуг

8.5.1 Управление предоставлением продукции и услуг

Поставщик должен обеспечить производство продукции в управляемых условиях для обеспечения уверенности соответствия требованиям ОАО «ОЗАА», предъявляемым к продукции Поставщика.

Управляемые условия должны включать:

- доступность документированной информации, которая определяет характеристики продукции и результаты, которые должны достигаться;
- наличие и использование подходящих ресурсов для мониторинга и измерений;
- выполнение на соответствующих стадиях деятельности по мониторингу и измерениям для верификации выполнения критериев управления процессами или выходами и критериев приемки продукции;
- использование подходящей инфраструктуры и среды для функционирования процессов;
- назначение компетентного персонала, включая требуемую квалификацию;
- валидацию и периодическую повторную валидацию процессов производства продукции, если их нельзя верифицировать последующим мониторингом или измерением. Результаты валидации специальных процессов Поставщику следует сохранять **не менее трех лет**;
- выполнение действий по предупреждению ошибок (защита от ошибок), связанных с человеческим фактором;
- осуществление выпуска продукции, ее поставки и деятельности после поставки.

8.5.1.1 План управления

Поставщику согласно последней версии методики APQP AIAG следует разработать Планы управления для серийной продукции на операции, формирующие СХ, для следующих уровней:

- система;
- подсистема;
- компонент/материал.

План управления должен содержать следующие элементы:

- идентификационный номер Плана управления;
- идентификационный номер продукции/процесса;
- наименование/описание продукции/процесса;
- наименование Поставщика;
- состав междисциплинарной группы, участвовавшей в разработке Плана управления;
- дату составления Плана управления;
- дату пересмотра (изменения) Плана управления;



- дату согласования Плана управления с ОАО «ОЗАА». Первоначальное согласование Плана управления с ОАО «ОЗАА» осуществляется в рамках одобрения производства продукции (8.3.4.4). Повторное согласование плана управления с ОАО «ОЗАА» осуществляется Поставщиком в случае внесения изменений в План управления или если требование по повторному согласованию Плана управления содержится в Отчете по аудиту второй стороной либо других документах;

- номер (обозначение) технологического процесса (если применимо);
- описание операций процесса;
- перечень оборудования, инструмента, оснастки для изготовления продукции;
- характеристики продукции и процесса;
- СХ;
- технические требования для продукции/процесса;
- данные по проведению идентификации и прослеживаемости;
- способы измерения;
- методы контроля;
- методы управления;
- частоту и объема выборки контроля;
- способы документирования методов контроля и управления;
- методы защиты от ошибок;
- Планы реагирования.



План реагирования Плана управления должен содержать:

- критерии приемки продукции и действия с продукцией (например, разбраковка (сортировка), снижение сортности, переработка, утилизация);
- действия по управлению процессом (например, периодичность проверок, меры по ограничению излишней переналадки оборудования);
- действия на случай отказа устройства защиты от ошибок;
- методы быстрого обнаружения несоответствий продукции/процесса изготовления, обратную связь, коррекции по устранению несоответствий продукции/процесса изготовления и процесс эскалации.

8.5.1.2 Стандартизированная работа – инструкции оператора и визуальные стандарты



Рабочие инструкции для производственного персонала с листом ознакомления должны находиться на рабочих местах в доступном для использования месте, быть актуализированными, полными, содержать исчерпывающую информацию, понятными по содержанию для выполнения работ (технологических операций).

В рабочих инструкциях должны быть определены:

- входной контроль продукции с предыдущей операции или материала (комплектующих) со склада, действия в случае обнаружения отклонений;
- критерии, средства и методы измерений (проверки, приемки), частота и объем выборки;
- действия в случае сбоев в работе оборудования, выявления несоответствующей продукции;
- содержать изображения критериев качества выполнения операций («правильно»/«неправильно»), фото или образцы дефектов продукции.

8.5.1.3 Верификация рабочих настроек

Поставщику следует управлять деятельностью по верификации рабочих настроек оборудования и инструмента, например, при смене материалов, смене инструментов, наладке или ремонте оборудования и инструментов.

Поставщику следует:

- осуществлять верификацию рабочих настроек оборудования и инструмента;
- разработать для персонала, осуществляющего рабочие настройки оборудования и инструмента, и поддерживать в актуальном состоянии документы (визуальные стандарты, Рабочие инструкции), содержащие требования к рабочим настройкам оборудования и инструмента;
- использовать статистические методы верификации рабочих настроек оборудования и инструмента, если это необходимо;
- осуществлять валидацию первой/последней единицы продукции после включения или перед выключением оборудования, если это применимо, а также сохранять первую/последнюю единицу произведенной продукции после включения или перед выключением оборудования для сравнения с последующей/предыдущей единицей произведенной продукции, если это применимо;



- определить и **сохранять записи об одобрении рабочих настроек оборудования и инструмента.**

8.5.1.4 Верификация после приостановки

Поставщику следует определить и выполнять верификацию рабочих настроек оборудования и инструмента после планового (например, плановый ремонт) и внепланового (например, внеплановый ремонт, поломка) простоя оборудования.



При вводе нового оборудования или после проведения капитального ремонта оборудования, задействованного в процессе формирования СХ продукции, следует обеспечить значения индекса возможности оборудования $C_m \geq 1,67$.

8.5.1.5 Всеобщее техническое обслуживание оборудования

Поставщику следует разработать, внедрить и поддерживать систему всеобщего технического обслуживания производственной оснастки и оборудования, задействованного в производстве продукции, ее испытании и контроле на всех стадиях производства.

Система всеобщего технического обслуживания может быть представлена в виде отдельного документа или серии документов, регламентирующих порядок проведения ремонта и обслуживания производственной оснастки и оборудования, и ориентирована на предупреждение поломок оборудования. Система всеобщего технического обслуживания должна включать:

- планирование технического обслуживания и ремонта оборудования;
- идентификацию оборудования;
- определение функциональных обязанностей ремонтных служб, подразделений и входящих в них исполнителей, степени ответственности, прав, обязанностей исполнителей;
- описание комплекса работ по выполнению технического обслуживания и ремонта оборудования, контроля качества его проведения;
- ремонтную документацию для выполнения технического обслуживания и ремонта оборудования;
- необходимую подготовку персонала для результативного проведения технического обслуживания и ремонта оборудования;
- оценку целесообразности использования, модернизации и списания оборудования;
- виды технического обслуживания и ремонта, их чередование, состав и периодичность;
- оценку трудоемкости, стоимости технического обслуживания и ремонта оборудования;
- оценку времени простоев оборудования в связи с проводимым техническим обслуживанием и ремонтом;
- порядок определения потребности в запасных частях и материалах для ремонта оборудования и их запас;
- мониторинг результатов технического обслуживания и ремонта оборудования.



Поставщику для оборудования, на котором формируется СХ, следует определить и **задокументировать цели технического обслуживания.**

8.5.1.6 Менеджмент производственной оснастки, оснастки и оборудования для изготовления, испытаний и контроля

Поставщику следует определить ресурсы для обеспечения деятельности по проектированию, изготовлению и верификации производственной оснастки, инструмента, СИ и СК, ИО, задействованных в процессе производства продукции, на операциях, формирующих СХ продукции.

Поставщику следует разработать, внедрить и поддерживать систему менеджмента производственной оснастки, включающую:

- идентификацию инструмента, такую как серийный или инвентарный номер, статус (например, производство, исправление, ремонт, утилизация), владелец, местоположение;
- дополнительную идентификацию оснастки и инструмента (например, символами СХ);
- возможность ремонта и обслуживания, включая необходимый персонал;
- упаковку, хранение, консервацию, восстановление;
- настройку;
- программу смены быстроизнашивающегося инструмента;
- наличие дублирующего инструмента и оборудования;
- документацию по изменениям в проектировании оснастки, модификации инструмента.

8.5.1.7 Планирование графика производства

Поставщику следует планировать производство продукции для обеспечения ее бесперебойной поставки ОАО «ОЗАА».

8.5.2 Идентификация и прослеживаемость

Поставщик должен обеспечить идентификацию и прослеживаемость продукции, включая поступившие комплектующие и материалы, входящие в состав продукции Поставщика.

8.5.2.1 Идентификация и прослеживаемость. Дополнение

Поставщику следует разработать и применять систему идентификации и прослеживаемости продукции на всех стадиях ее жизненного цикла. Материалы и продукция должны быть идентифицированы путем использования различных организационных и технических решений.

Номера партий или другая идентификационная информация должны быть указаны непосредственно на продукции, таре или сопроводительных документах.

Поставщику следует разработать и внедрить процессы идентификация для:

- прослеживаемости несоответствующей или подозрительной продукции;
- изолирования несоответствующей или подозрительной продукции;
- прослеживаемости серийной продукции.

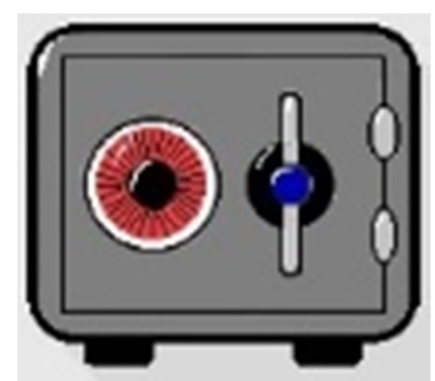
8.5.3 Собственность, принадлежащая потребителям или внешним поставщикам



Поставщик должен обеспечить сохранность собственности, принадлежащей ОАО «ОЗАА» или внешним поставщикам.



Поставщик должен сообщать ОАО «ОЗАА» или внешним поставщикам о всех случаях утери или повреждения собственности, принадлежащей ОАО «ОЗАА» или внешним поставщикам.



Поставщик должен **сохранять документированную информацию о всех случаях утери или повреждения собственности, принадлежащей ОАО «ОЗАА» или внешним потребителям.**

8.5.4 Сохранение

Поставщику должен обеспечить сохранность продукции на всей стадиях ее производства для обеспечения соответствия продукции всем требованиям.

На складе (в зоне хранения готовой продукции) Поставщика должны быть созданы условия, исключающие ее повреждение.

8.5.4.1 Сохранение. Дополнение



Поставщику следует осуществлять хранение сырья, материалов, комплектующих изделий, продукции на площадках и складах в соответствии с законодательными требованиями на конкретный вид сырья, материалов, комплектующих изделий и продукции, а также в соответствии с требованиями ОАО «ОЗАА».

Поставщику следует организовать зону упаковки готовой продукции, оснастив ее рабочими инструкциями, необходимым оборудованием и инструментом, схемами укладки продукции в тару, необходимыми упаковочными материалами и тарой.

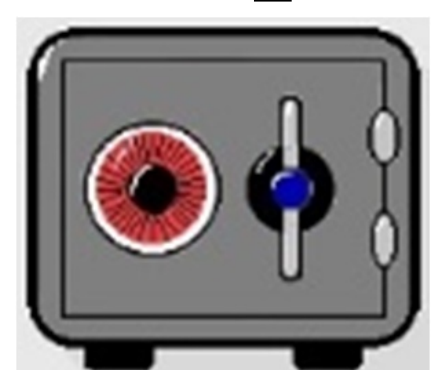


Поставщику следует соблюдать требования ОАО «ОЗАА» к таре и упаковке (при наличии).



Поставщику следует применять систему менеджмента запасов по принципу «первым получено-первым выдано» (FIFO) к сырью и материалам, получаемым извне и готовой продукции, предназначенной для поставок в ОАО «ОЗАА».

Каждая партия, отгружаемой продукции, должна быть идентифицирована (номер партии, дата отгрузки, обозначение отгружаемой продукции, вес продукции).



Поставщику следует производить периодическую проверку состояния продукции на складе и/или тары для хранения и условий хранения. **Записи результатов проверок следует сохранять.**

8.5.5 Деятельность после поставки

Поставщик должен определить порядок взаимодействия с ОАО «ОЗАА» для решения вопросов по поставляемой продукции (6.1.2.3). Порядок взаимодействия между Поставщиком и ОАО «ОЗАА» может быть установлен в договоре поставки продукции (услуг) либо другом документе.

8.5.5.1 Обратная связь с информацией от сервисного обслуживания



Поставщику следует разработать, реализовать и поддерживать процесс передачи и доведения до сведения заинтересованным лицам внутри своей организации информации о проблемах с продукцией при гарантийном и сервисном обслуживании продукции ОАО «ОЗАА».

Информация о проблемах сервисного обслуживания должна включать информацию, связанную с деятельностью по проектированию, изготовлению, обращению материалов, логистике.

Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА» канал связи по получению информации о проблемах сервисного обслуживания, например, в рамках договора поставки продукции (услуг), соглашения о сервисном обслуживании.

Поставщику следует осуществлять анализ эксплуатационных отказов.

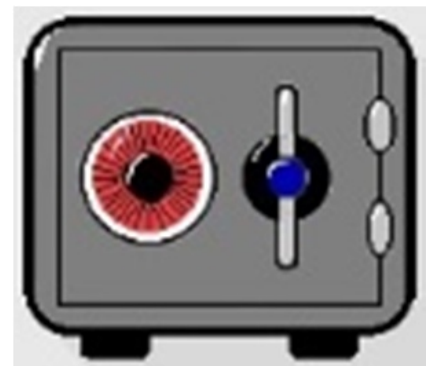
8.5.5.2 Соглашение о сервисном обслуживании с потребителем



Поставщику в рамках соглашения о сервисном обслуживании производимой продукции следует организовать и реализовать деятельность на предмет установления соответствия сервисных центров ОАО «ОЗАА» всем необходимым требованиям, включая специальный инструмент, оснастку, измерительное оборудование, компетентный персонал, методики ремонта.

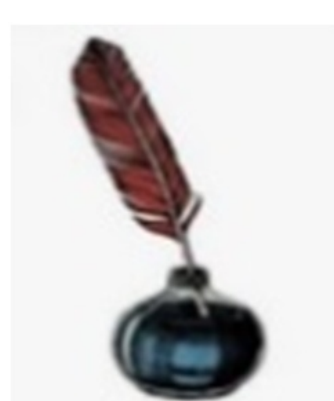
8.5.6 Управление изменениями

Поставщик должен управлять изменениями, касающимися продукции, а также подвергать их анализу для обеспечения уверенности в том, что все требования ОАО «ОЗАА» выполняются.



Информацию о персонале, разрешившем изменение, результаты анализа, действия по результатам анализа следует документировать и сохранять.

8.5.6.1 Управление изменениями. Дополнение



Поставщику следует разработать, реализовать, поддерживать и документировать процесс, обеспечивающий управление изменениями, которые непосредственно влияют на процесс создания продукции.



Поставщику следует согласовывать с ОАО «ОЗАА» изменения в ранее согласованные документы (например, документы по процедуре РРАР) на производимую продукцию, место (площадку) изготовления продукции, если изменения влияют на соответствие продукции требованиям.

8.5.6.1.1 Временное изменение средств управления процессом



Поставщику следует **задокументировать перечень средств управления процессом**, включая контроль, измерения, испытания и устройства защиты от ошибок, например, в плане управления (8.5.1.1).



Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА» альтернативные процессы производства продукции, в случае их использования.



Альтернативные процессы производства продукции должны быть проанализированы с применением FMEA-анализа для определения рисков. **Результаты рассмотрения FMEA-анализа должны быть задокументированы.**

Поставщику следует обеспечить прослеживаемость продукции, произведенной с использованием альтернативных процессов производства продукции, альтернативных методов управления процессом производства продукции.

8.6 Выпуск продукции и услуг

Поставщик должен организовать и реализовать деятельность по подтверждению производимой продукции всем требованиям, включая требования ОАО «ОЗАА».



Поставщик должен **сохранять задокументированную информацию о:**

- **выпуске продукции;**
- **соответствии критериям приемки;**
- **прослеживаемости до лиц, разрешивших выпуск продукции.**

8.6.1 Выпуск продукции и услуг. Дополнение



Поставщик должен иметь оборудованные контрольные посты, оснащенные необходимой технологической документацией, поверенными СИ и СК, контрольными образцами, классификаторами дефектов.

На контрольных постах должны находиться утвержденные Планы контроля (входного, операционного, выходного), содержащие контролируемые параметры, объемы выборки, необходимые СИ и СК и другую необходимую информацию.



Поставщику следует включить в Планы управления производства продукции (8.5.1.1) мероприятия по верификации всех требований, предъявляемых к продукции, включая требования ОАО «ОЗАА». Изменения (8.5.6.1) Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА».

8.6.2 Общий контроль размеров и функциональные испытания

Поставщику следует проводить размерный контроль и функциональные испытания продукции.



Результаты контроля и испытаний Поставщику следует предоставлять по запросу ОАО «ОЗАА»

8.6.3 Внешний вид продукции



В случае предъявления ОАО «ОЗАА» требований к внешнему виду продукции, Поставщику следует обеспечить наличие:

- соответствующих ресурсов для оценки внешнего вида продукции;
- эталонов внешнего вида продукции и управление эталонами;
- компетентного персонала для оценки внешнего вида продукции.

8.6.4 Верификация и приемка соответствия предоставляемых извне продукции и услуг

Поставщику следует определить методы и критерии обеспечения качества предоставляемых извне продукции и услуг, включая:

- оценку статистических данных;
- испытания;
- входной контроль.

Входной контроль следует производить на контрольных постах или в лаборатории.



Требования к контролю характеристик (например, СХ) продукции должны быть задокументированы (например, перечень входного контроля) с указанием объема выборки для контроля и средств измерений и контроля.

До окончания проведения контроля (испытаний) партия контролируемой продукции должна быть идентифицирована и изолирована от продукции, прошедшей входной контроль.



Поставщику следует определить и **документировать порядок хранения сопроводительной документации, паспортов (сертификатов) качества** на поступающую извне продукцию.

8.6.5 Соответствие законодательным и обязательным требованиям

Перед использованием в производственном цикле продукции или услуг, полученных извне, Поставщику следует верифицировать данные, полученные от своих поставщиков на соответствие продукции или услуг законодательным и другим обязательным требованиям.

8.6.6 Критерии приемки



Поставщику следует определить **критерии приемки продукции и задокументировать их**.



Если Поставщик для приемки использует выборочное исследование по атрибутивным данным, приемочное число должно быть 0 (ноль) дефектов.

8.7 Управление несоответствующими выходами

8.7.1 Поставщик должен разработать и реализовать процесс, предотвращающий отгрузку несоответствующей продукции в ОАО «ОЗАА».

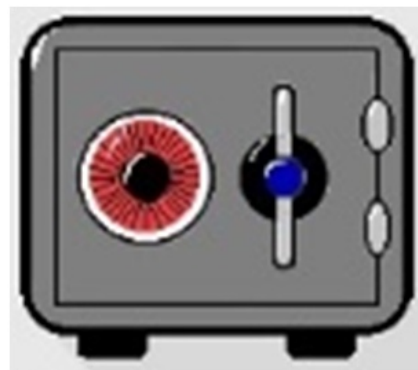


При выявлении отгрузки несоответствующей продукции Поставщику следует:

- незамедлительно информировать ОАО «ОЗАА» (контакты для информирования в 6.1.2.3) об имевшихся случаях отгрузки несоответствующей продукции;
- остановить текущую отгрузку продукции;

- идентифицировать и изолировать, выявленную несоответствующую продукцию в специально организованном месте (например, изолятор несоответствующей продукции или специально обозначенная площадка).

Доступ к несоответствующей продукции следует ограничить для обеспечения уверенности в том, что несоответствующая продукция не будет смешана с годной продукцией или не попадет в производственный процесс на дальнейшую обработку.



Если несоответствующая продукция подвергалась корректировке, Поставщику следует провести верификацию продукции с **сохранением документированной информации о результатах верификации продукции.**

8.7.1.1 Разрешение потребителя на отступление



Изменения в ранее одобренные конструкции продукции и процессы ее изготовления (8.3.4.4) Поставщику следует согласовать с ОАО «ОЗАА» до начала изготовления продукции с изменениями.



Поставщику следует получить одобрение ОАО «ОЗАА» на производство продукции с отступлением до начала ее производства. Для получения одобрения Поставщику следует указать:

- конкретные требования, которые были не выполнены;
- произведенные изменения в конструкции продукции и процессах ее производства;
- обоснование того, что произведенные изменения в продукции приемлемы;
- причины несоответствий и корректирующие действия для исключения причин несоответствий в будущем;
- период действия нарушения (дни, количество единиц продукции с определенного момента времени, номер партии).

Поставщику не допускается без документального согласия ОАО «ОЗАА» производить и поставлять продукцию, имеющую отклонения от установленных требований или продукцию, изготовленную с применением комплектующих и материалов с отклонениями от установленных требований.

8.7.1.2 Управление несоответствующей продукцией – процесс, установленный потребителем



Поставщику следует применять средства управления несоответствующей продукцией, определенные, например, договором поставки продукции (услуг).



Поставщику следует **сохранять** и анализировать **информацию о несоответствиях продукции и претензиях ОАО «ОЗАА».**



При возникновении проблем по качеству продукции, выявленных ОАО «ОЗАА», Поставщику для решения проблем следует использовать методику 8D.



В случае систематических проблем по качеству продукции Поставщика, ОАО «ОЗАА» вправе инициировать внеплановый аудит Поставщика второй стороной.



ОАО «ОЗАА» вправе принять решение о назначении контролируемых поставок в случае:

- наличия информации о несоответствиях продукции Поставщика в гарантийный период, влияющих на снижение удовлетворенности потребителя качеством продукции ОАО «ОЗАА»;
- наличия несоответствий продукции Поставщика, влияющих на процессы производства продукции в ОАО «ОЗАА»;
- отсутствия коррекций и корректирующих действий по повторяющимся несоответствиям продукции Поставщика или нерезультативности коррекций и корректирующих действий.

8.7.1.3 Управление подозрительной продукцией

Продукция с неидентифицированным или сомнительным статусом должна классифицироваться как несоответствующая продукция.

8.7.1.4 Управление переделанной продукцией

Под переделанной продукцией понимается продукция, в отношении которой реализовано устранение несоответствий в ходе повторного применения основного процесса производства с сохранением тех же условий производства (оборудование, инструмент, оснастка).

Продукция, подвергшаяся переделке, должна иметь соответствующий идентификационный признак.

8.7.1.5 Управление исправленной продукцией

Под исправленной продукцией понимается продукция, в отношении которой реализовано устранение несоответствий с применением процесса производства, отличающегося от основного (применение другого оборудования, инструмента, оснастки).

Продукция, подвергшаяся исправлению, должна иметь соответствующий идентификационный признак.

8.7.1.6 Уведомление потребителя



Поставщику следует незамедлительно, но **не позднее 24 часов**, по установленным каналам связи (контакты для информирования в 6.1.2.3) уведомить ОАО «ОЗАА» об отгрузке несоответствующей продукции.

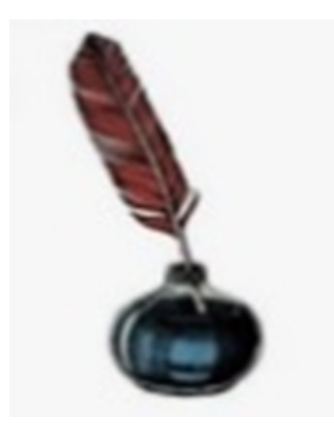


В каждом случае отгрузки несоответствующей продукции Поставщик направляет ОАО «ОЗАА» **документальное уведомление о поставке продукции** (несоответствующая, подозрительная, переделанная, исправленная), включающее:

- описание несоответствия продукции;
- номер и объем партии поставленной продукции;

- срок поставки продукции;
- предпринятые корректирующие действия по выявленным несоответствиям продукции;
- результаты сдерживания и иные мероприятия, направленные на устранение несоответствия продукции.

8.7.1.7 Распоряжение несоответствующей продукцией



Поставщику следует разработать, реализовать и **документировать процесс** распоряжения несоответствующей продукцией, не подлежащей переделке или исправлению.



Поставщику следует убедиться в том, что продукция несоответствующая требованиям ОАО «ОЗАА», законодательным и другим обязательным требованиям, до уничтожения приведена в состояние, непригодное для ее использования, и утилизирована.



8.7.2 Поставщик должен **документировать и сохранять информацию**, в которой отражены:

- выявленные несоответствия продукции;
- действия, осуществленные по отношению к несоответствующей продукции;
- любые разрешения на отклонения, одобренные ОАО «ОЗАА»;
- персонал, принявший решения об осуществлении каких-либо действий в отношении несоответствующей продукции.

9 Оценивание пригодности

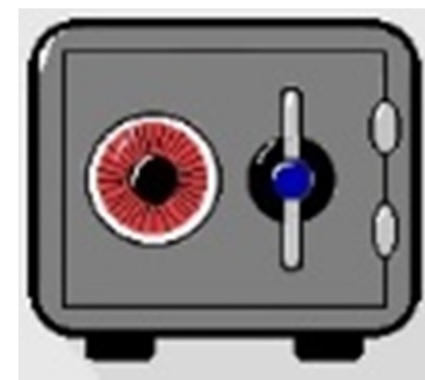
9.1 Мониторинг, измерения, анализ и оценивание

9.1.1 Общие положения

Поставщик должен определить объекты мониторинга и измерения для обеспечения соответствия производимой продукции всем требованиям.

Для объектов мониторинга и измерения должны быть определены методы мониторинга, измерений, анализа и оценивания, а также контрольные точки мониторинга и измерения.

Поставщик должен определить, когда результаты мониторинга и измерения должны подвергаться валидации, анализу и оценке.



Деятельность по мониторингу и измерению, а также результаты, полученные в результате деятельности по мониторингу и измерению, следует документировать.

9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления

Поставщику следует выполнить оценку стабильности и возможностей процессов как минимум для каждой СХ, если:

- для мониторинга СХ не предусмотрен 100% контроль;
- одобряется новый процесс производства продукции;
- одобряется изменение процесса производства продукции;

- производство продукции перенесено на другое место размещения (другой участок, цех, производственная площадка).



Оценку стабильности и пригодности процесса следует осуществлять в соответствии с последней редакцией руководства SPC AIAG.



Стабильность процесса подтверждается на основании не менее 100 последовательных результатов измерений по количественному признаку и 200 последовательных измерений по качественному признаку.

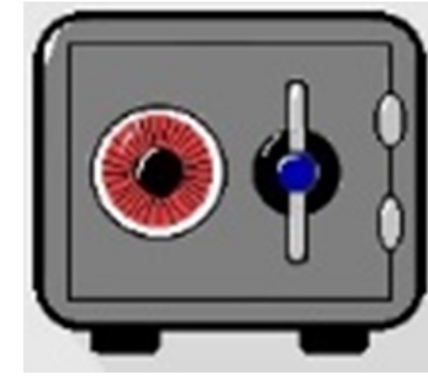


Значения индексов воспроизводимости стабильных процессов по СХ C_p , $C_{pk} \geq 1,33$. Если процесс нестабилен и/или индексы C_p , $C_{pk} < 1,33$, Поставщику следует ввести 100% контроль до тех пор, пока процесс не станет стабильным и воспроизводимым.



Требование о поддержании текущих возможностей процессов следует включить в Планы управления продукцией, **результаты возможностей процесса должны сохраняться в рамках APQP и в свидетельствах**

PPAP.



Записи о результатах анализа процесса производства продукции следует сохранять.



Поставщику следует предоставлять по запросу ОАО «ОЗАА» результаты анализа данных SPC, мониторинга процесса и валидации (аттестации) специальных процессов.

9.1.1.2 Идентификация статистических инструментов



Поставщику следует идентифицировать применяемые статистические инструменты управления качеством, например:

- стратификация (расслоение);
- контрольный листок;
- диаграмма Парето;
- причинно-следственная диаграмма (диаграмма Исикавы);
- гистограмма;
- контрольная карта.

Поставщику следует убедиться, что приемлемые статистические инструменты и методы управления качеством являются частью:

- процесса перспективного планирования (APQP);
- анализа рисков проектирования и разработки (DFMEA);
- анализа рисков процесса (PFMEA);
- Плана управления.

9.1.1.3 Применение статистических понятий

Поставщику следует убедиться, что такие статистические понятия как вариация процесса, стабильность (управляемость) процесса, возможность процесса, а также последствия чрезмерного регулирования процессом, поняти и используются персоналом, участвующем в сборе, анализе и менеджменте статистических данных (например, в процессе оценки осведомленности персонала).

9.1.2 Удовлетворенность потребителя



Поставщик должен проводить оценку удовлетворенности ОАО «ОЗАА» своей продукцией **не реже одного раза в год** посредством анкетирования.

Требования к критериям оценки и к содержанию анкеты Поставщик устанавливает самостоятельно.



Поставщику следует производить анализ и мониторинг удовлетворенности ОАО «ОЗАА» для обеспечения уверенности, в том, что все требования ОАО «ОЗАА» понимаются и выполняются.

9.1.2.1 Удовлетворенность потребителя. Дополнение



При анализе и оценивании степени удовлетворенности ОАО «ОЗАА» продукцией.

Поставщику следует учесть:

- пригодность качества поставляемой продукции;
- несоответствия по качеству продукции, выявленные ОАО «ОЗАА»;
- возвраты из эксплуатации, отзывы и гарантийные случаи, если применимо;
- пригодность графика поставок продукции, в том числе случаи с возросшей стоимостью доставки;
- уведомления ОАО «ОЗАА», связанные с проблемами по качеству продукции и способов ее доставки.

9.1.3 Анализ и оценивание



Поставщик должен **с установленной периодичностью** проводить оценку результатов анализа:

- соответствия продукции всем требованиям;
- степени удовлетворенности ОАО «ОЗАА»;
- пригодности и результативности СМК;
- результативности запланированных действий (мероприятий);
- результативности действий по рассмотрению рисков и возможностей;
- пригодности внешних поставщиков;
- необходимости улучшений СМК.

9.1.3.1 Приоритизация

Поставщику следует выявлять и развивать приоритетные направления по повышению качества производимой продукции основываясь на достигнутых результатах и эксплуатационной пригодности производимой продукции.

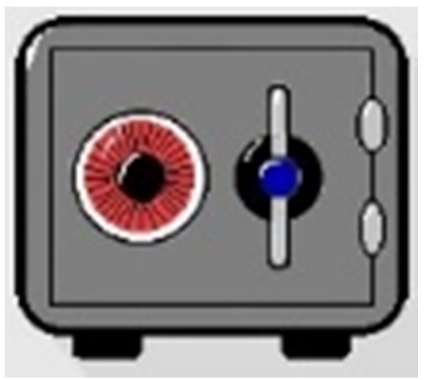
9.2 Внутренний аудит



9.2.1 Поставщик должен проводить **с установленной периодичностью** аудиты СМК и ее процессов, аудиты продукции и процессов ее изготовления. Периодичность проведения аудитов Поставщик планирует самостоятельно.

9.2.2 Поставщик должен:

- разработать годовую программу внутренних аудитов, включающую частоту, методы, требования и отчетность;
- определить для каждого аудита область аудита и критерии аудита;
- обеспечить соответствующую компетентность аудиторов;
- обеспечить объективность и беспристрастность процесса аудита;
- обеспечить своевременное проведение коррекций и корректирующих действий;



- **сохранять документальные свидетельства о результатах аудита.**

9.2.2.1 Программа внутреннего аудита

Поставщику следует разработать, реализовать, поддерживать и документировать процесс внутреннего аудита.

Поставщику следует разрабатывать годовую программу аудита, охватывающую всю СМК и включающую:

- аудиты процессов СМК;
- аудиты продукции, отгружаемой в ОАО «ОЗАА» и процессы ее изготовления.

Программа аудита должна быть приоритизирована на основе риска, внутренних и внешних тенденций (трендов) пригодности, значимости и критичности процессов.

9.2.2.2 Аудит системы менеджмента качества

Поставщику в течение трехлетнего цикла, в соответствии с годовыми программами аудитов, следует в полном объеме подвергнуть аудиту все процессы СМК.



При аудитах процессов СМК Поставщику следует ежегодно выборочно проверять специфические требования ОАО «ОЗАА».



В течение трехлетнего цикла Поставщику следует проверить все процессы СМК на соответствие всем специфическим требованиям ОАО «ОЗАА».

9.2.2.3 Аудит процесса изготовления

Поставщику в течение трехлетнего цикла, в соответствии с годовыми программами аудитов, следует подвергнуть аудиту все процессы изготовления продукции, отгружаемой для ОАО «ОЗАА».

Аудит процесса изготовления должен быть осуществлен во всех сменах, включая выборочные исследования при передаче смены.

Аудит процесса изготовления должен включать аудит результативности выполнения анализа рисков процесса (PFMEA), Плана управления (8.5.1.1) и связанных с ним документов.

9.2.2.4 Аудит продукции



Поставщику в соответствии с годовыми программами аудитов, следует **ежегодно** осуществлять аудит всей продукции, поставляемой в ОАО «ОЗАА».

9.3 Анализ со стороны руководства

9.3.1 Общие положения



Высшее руководство Поставщика **не реже одного раза в год** должно анализировать СМК на предмет ее постоянной приемлемости, адекватности, результативности и согласованности со стратегическим направлением (стратегической целью). Результатом такого анализа могут быть, например, отчеты о функционировании СМК.

9.3.1.1 Анализ и планирование действий со стороны руководства.

Дополнение



Поставщик может анализировать СМК и планировать действия со стороны руководства **более одного раза в год**, если это необходимо.

9.3.2 Входы анализа со стороны руководства

Поставщик при анализе со стороны руководства должен учесть:

- а) статус действий, осуществляемых по итогам предыдущих анализов со стороны руководства;
- б) изменения в соответствующих внешних и внутренних факторах, касающихся системы менеджмента качества;
- в) информацию о пригодности и результативности СМК, включая тренды в:
 - удовлетворенности ОАО «ОЗАА» и обратной связи от соответствующих заинтересованных сторон;
 - пригодности процессов и соответствии продукции;
 - степени достижения целей в области качества;
 - несоответствиях и корректирующих действиях;
 - результатах мониторинга и измерений;
 - результатах аудитов;
 - пригодности внешних поставщиков;
- г) адекватность выделенных ресурсов;
- д) результативность действий, предпринятых по рассмотрению рисков и возможностей;
- е) возможности для улучшения.

9.3.2.1 Входы анализа и планирование действий со стороны руководства. Дополнение

Поставщику при анализе со стороны руководства следует учитывать:

- затраты на плохое качество (затраты на устранение несоответствий);
- измерение результативности процессов;
- измерение эффективности процессов создания продукции;



- соответствие продукции требованиям ОАО «ОЗАА»;

- оценку осуществимости изготовления, сделанной для изменений существующих операций, для нового оснащения или новой продукции;



- удовлетворенность ОАО «ОЗАА»;

- анализ пригодности и планирование действий по отношению к целям технического обслуживания;

- идентификацию эксплуатационных отказов, выявленных при проведении DFMEA;

- сводные результаты измерений на этапах проектирования и разработки продукции и процессов, если применимо.

9.3.3 Выходы анализа со стороны руководства

Поставщик должен обеспечить, чтобы выходы анализа со стороны руководства включали решения и действия, связанные с:

- возможностями для улучшений;

- любыми изменениями СМК;

- потребностями в ресурсах.

9.3.3.1 Выходы анализа и планирования действий со стороны руководства. Дополнение



Поставщику следует внедрить и **задокументировать План действий** по достижению запланированной пригодности своей СМК.

10 Улучшение

10.1 Общие положения



Поставщик должен определить и осуществлять улучшения, направленные на выполнение требований ОАО «ОЗАА» и повышение удовлетворенности своей продукцией.

10.2 Несоответствия и корректирующие действия



10.2.1 Поставщику следует определить порядок предотвращения отгрузки несоответствующей продукции, поставляемой в ОАО «ОЗАА».

Поставщику следует анализировать любые несоответствия, выявленные в поставляемой продукции и/или процессе производства, для устранения коренных причин дефектов.

10.2.2 Поставщик должен разрабатывать план корректирующих действий по всем несоответствиям и согласовывать с ОАО «ОЗАА» в соответствии с приложением Е.



Поставщик должен **сохранять документированную информацию по всем несоответствиям и предпринятым действиям, а также результатов каждого корректирующего действия.**


10.2.3 Решение проблем



Для решения проблем по качеству продукции Поставщику следует применять методику 8D с оформлением Протокола 8D по решению проблемы (приложении Г) (далее – Протокол 8D), если не согласовано иное.

Протокол 8D по мере его заполнения на разных шагах решения проблемы должен направляться в ОАО «ОЗАА» на электронную почту furs.mary@ozaa.by (с уведомлением о прочтении) в сроки и с содержанием согласно таблице 9.

Таблица 9

Шаг решения проблемы	 Рекомендуемый срок направления Поставщиком Протокола 8D с момента получения уведомления	Состав этапов Протокола 8D (D)
1	Не позднее 24 часов	D1 – D3
2	Не позднее 5 рабочих дней	D4 – D6
3	Не позднее 10 рабочих дней	D7 – D8



Каждый шаг решения проблемы (таблица 9) должен быть одобрен ОАО «ОЗАА». Поставщику следует приступать к следующему шагу только после одобрения предыдущего.

10.2.4 Защита от ошибок

Поставщику в процессе создания и производства продукции следует использовать устройства защиты от ошибок.

Устройства защиты от ошибок должны испытываться на отказ или имитацию отказа в соответствии с Планом управления.

Должен быть разработан План реагирования в случае отказа устройства защиты от ошибок.

10.2.5 Система менеджмента гарантии

Поставщику следует разработать и реализовать процесс менеджмента гарантии на продукцию, поставляемую в ОАО «ОЗАА», по всей цепи поставок.

10.2.6 Претензии потребителя и анализ результатов исследований отказов в эксплуатации




Поставщику следует анализировать все претензии ОАО «ОЗАА» по качеству продукции, включая эксплуатационные отказы и любую возвращенную продукцию. По всей возвращенной продукции, признанной Поставщиком как дефектная, должна быть запущена процедура решения проблем (например, 8D) для предотвращения возникновения аналогичных проблем в будущем.

Поставщику следует иметь систему внутреннего информирования и информирования ОАО «ОЗАА» по вопросам качества продукции.

10.3 Постоянное улучшение

Поставщик следует постоянно улучшать приемлемость, адекватность и результативность СМК.

10.3.1 Постоянное улучшение. Дополнение

 Поставщику следует документировать процесс постоянного улучшения, включающий:

- идентификацию используемых методологий, целей, измерений, результативности и документирование информации;
- план действий по улучшению процесса изготовления продукции с акцентом на снижение вариации процесса и потерь;
- анализ рисков, например, FMEA.

Разработал:
Инженер по качеству



В.Ю.Чайковская

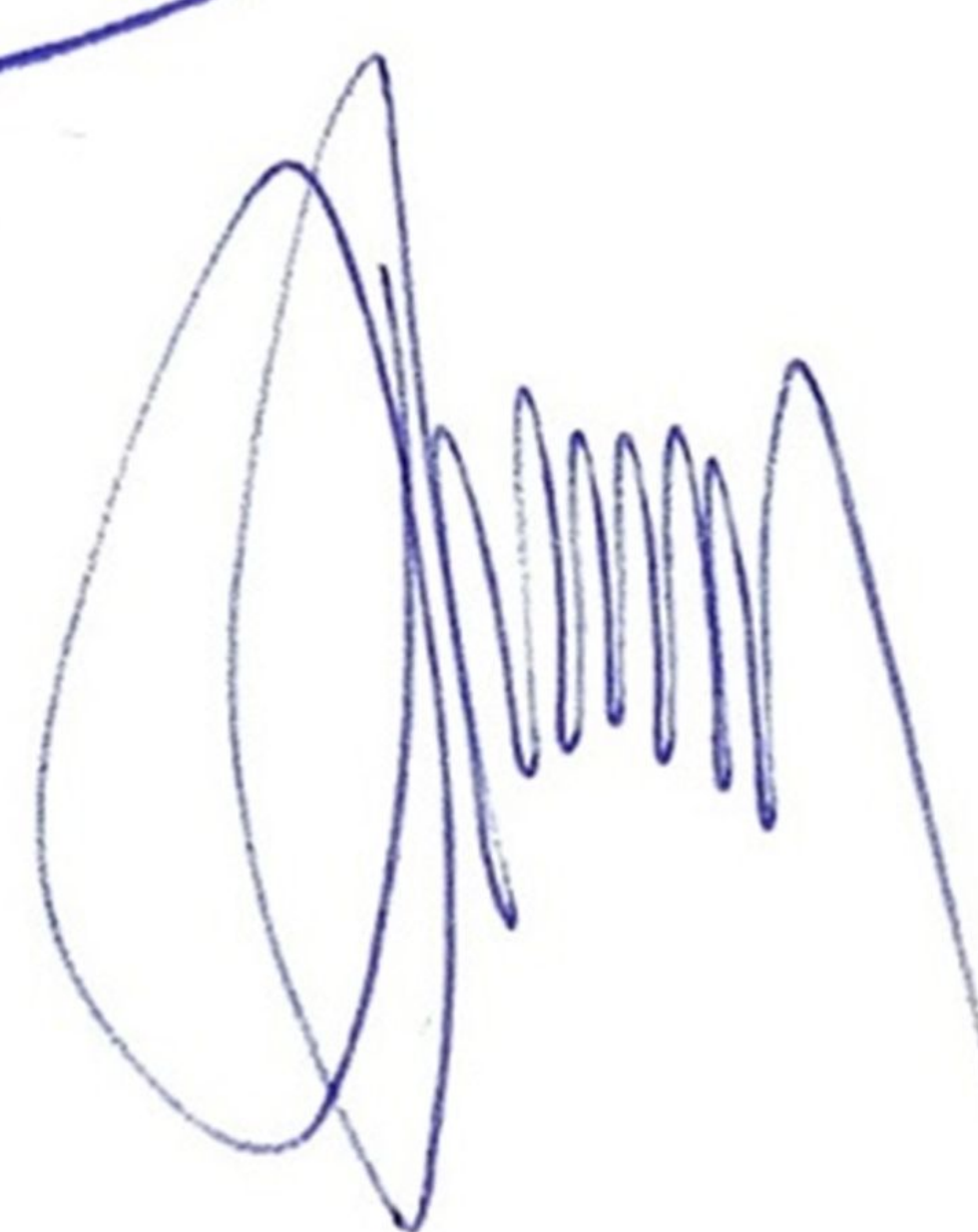
СОГЛАСОВАНО

Начальник БМК



М.С.Фурс

Заместитель директора по качеству –
начальник ОТК



П.В.Климович

**Приложение А
Форма Представления кандидатуры Представителя Потребителя**

Представление кандидатуры Представителя Потребителя		
Общие сведения об организации Поставщика		
Наименование организации Поставщика		
Юридический адрес организации Поставщика		
Должность, Ф.И.О (полностью) руководителя организации Поставщика		
Сведения о Представителе Потребителя		
Должность, Ф.И.О (полностью) Представителя Потребителя		
Контактные данные Представителя Потребителя для оперативной связи	Телефон рабочий	
	Телефон мобильный	
	E-mail	
	Факс	
Сведения об обучении Представителя Потребителя за последние 5 лет требованиям:	Организация, осуществившая обучение, свидетельство обучения (номер и дата выдачи документа о прохождении документа)	
СТБ ISO 9001 (ISO 9001)		
СТБ 16949 (IATF 16949)		
PPAP AIAG		
FMEA AIAG VDA/FMEA AIAG		
SPC AIAG		
MSA AIAG		
Оперативные коммуникации		
Предмет коммуникаций	Должность, Ф.И.О (полностью), телефон рабочий, телефон мобильный, e-mail	
	ОАО «ОЗАА»*	Поставщик**
8D		
PPAP		
* Заполняется ОАО «ОЗАА»		
** Заполняется Поставщиком при направлении настоящего Представителя Потребителя		

Руководитель организации Поставщика

_____ (должность) _____ (подпись) _____ (дата) _____ (расшифровка подписи)

Кандидатура Представителя Потребителя Одобрена Не одобрена

Заместитель директора по качеству –
начальник ОТК

_____ (подпись, дата) _____ (расшифровка подписи)

Приложение Б
Форма Реестра специальных характеристик
Б.1 Форма первого листа реестра специальных характеристик

Реестр специальных характеристик				УТВЕРЖДАЮ	
				Заместитель главного инженера по подготовке производства – главный технолог ОАО «ОЗАА»	
1 номер реестра специальных характеристик					
Опытный образец <input type="checkbox"/>	Установочная серия 2 <input type="checkbox"/>	Серийная продукция <input type="checkbox"/>		Подпись	Расшифровка подписи
				Дата	
Наименование продукции	3	Дата составления		7	
Обозначение продукции	4	Дата пересмотра		8	
Номер и дата извещения КД	5	Дата согласования с Потребителем		9	
Организация проектировщик КД	6	Количество изменений		10	
Руководитель команды	Должность	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
Члены команды	Должность	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
	Должность	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
	Должность	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
	Должность	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
	Представитель потребителя (при наличии)	Подпись	Расшифровка подписи	Дата	
Обозначение СХ ОАО «ОЗАА»			Обозначение СХ у Потребителя		
! RD	Регламентируемая специальная характеристика продукции				
! FD	Функциональная специальная характеристика продукции		11		
! RP	Регламентируемая специальная характеристика процесса				
! FP	Функциональная специальная характеристика процесса				
				Лист	из

Б.2 Форма второго и последующего листов реестра специальных характеристик

Обозначение СХ	Описание характеристики/допуск		Где формируется СХ	Класс СХ	Эскиз
12	13		14	15	16
Класс СХ	СХ влияет на:	Ср/Срк	ПЧР	Методы дополнительного управления (один или несколько)	
Критическая (S=10-9)	Безопасность, экологию, соблюдение законодательных норм.	≥1,67	90	1. Рока-Уоке (в случаях, когда это технически возможно)	
				2. SPC как метод управления процессом (допускается не выполнять SPC при наличии Рока-Уоке или перейти на периодическое изучение процесса 1 раз в 3 мес., если Ср и Срк процесса стабильно выше уровня, соответствующего требованию потребителя по PPM)	
				3. Сплошной (100 %) контроль	
				4. Периодические испытания	
Важная (S=8-7)	Работоспособность продукции, функциональность, комфорт, эстетические свойства, монтаж и технологичность в процессах потребителя.	≥1,33	100	1. SPC 1 раз в 3 мес. (допускается не выполнять SPC при наличии Рока-Уоке)	
				2. Контроль СИ/СК (выборочный контроль 3 раза в смену – при запуске, после обеденного перерыва (в случае остановки, в конце смены))	
				3. Сплошной (100 %) контроль	
				Лист	17
				из	18

Б.3 Пояснения по заполнению реестра специальных характеристик

Цифровое обозначение	Пояснение по заполнению
1	2
1	Указать номер реестра специальных характеристик, применяемого для прослеживания. Номер реестра специальных характеристик присваивается в ОАО «ОЗАА»
2	Указать нужную стадию производства продукции.
3	Указать наименование изделия согласно чертежу
4	Указать обозначение изделия согласно чертежу
5	Указать номер извещения КД, указать дату последнего изменения чертежа
6	Указать организацию ответственную за проектирование продукции
7	Указать дату составления
8	Указать планируемую дату пересмотра (не реже одного раза в три года).
9	Указать дату согласования с Потребителем
10	Указать количество изменений
11	Указать обозначения СХ у Потребителя
12	Указать обозначение СХ
13	Указать краткое описание СХ Пример – Температура при формообразовании 24°С
14	Указать, где формируется СХ
15	Указать класс СХ
16	Эскиз изделия с указанием места СХ
17	Указать текущий лист
18	Указать общее число листов

Приложение В

Форма заявки на одобрение производства продукции (Заявка PSW)

В.1 Форма заявки на одобрение производства продукции (Заявки PSW)

ЗАЯВКА на одобрение производства продукции (заявка PSW)		№ <u>1</u>	
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКЦИИ			
Обозначение продукции	<u>2</u>		
Наименование продукции	<u>3</u>		
Договор поставки продукции (услуг) (номер, дата, последнее изменение)	<u>4</u>		
Последнее изменение в технической документации на продукцию (чертежи, технологии, технические условия), влияющее на специфические требования Потребителя*	<u>5</u>		
Содержит ли продукция в своём составе запрещённые вещества?	<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет		<u>6</u>
ПОСТАВЩИК <u>7</u>		ПОТРЕБИТЕЛЬ	
_____		Открытое акционерное общество	
(полное наименование организации Поставщика)		«Осиповичский завод автомобильных агрегатов»	
_____		213760, Республика Беларусь, Могилевская обл.,	
(полный юридический адрес Поставщика)		г. Осиповичи, ул. Проектируемая, 1	
_____		+375 2235 51319, +375 44 7667523, asuv@bk.ru , ozaa.by	
(телефон, факс, e-mail, //http (сайт))		(телефон, факс, e-mail, //http (сайт))	
Контактное лицо:		Контактное лицо:	
_____		_____	
(должность)		(должность)	
_____		_____	
(фамилия, имя, отчество)		(фамилия, имя, отчество)	
_____		_____	
(телефон, факс, e-mail)		(телефон, факс, e-mail)	
ПРИЧИНА ПРЕДСТАВЛЕНИЯ (при необходимости отмечается несколько) <u>9</u>			
<input type="checkbox"/>	Первоначальное представление	<input type="checkbox"/>	Увеличение уровня дефектности
<input type="checkbox"/>	Окончание срока одобрения	<input type="checkbox"/>	Оборудование, оснастка не использовались более одного года
<input type="checkbox"/>	Повторное представление (после статуса «Отклонено»)	<input type="checkbox"/>	Перерыв в производстве/поставках сроком более одного года
<input type="checkbox"/>	Изменение (я) в конструкторской/технологической документации, которые влияют на специфические требования Потребителя*	<input type="checkbox"/>	Изменение условий производства (оборудование, оснастка, другое)
		<input type="checkbox"/>	Другое (указать другую причину представления)
УРОВЕНЬ ПРЕДСТАВЛЕНИЯ (отмечается только один) <u>10</u>			
<input type="checkbox"/>	Уровень 1	Настоящая Заявка и отчёт о согласовании внешнего вида продукции (при наличии требований в КД)	
<input type="checkbox"/>	Уровень 2	Настоящая Заявка и ограниченный набор свидетельств одобрения производства продукции	
<input type="checkbox"/>	Уровень 3	Настоящая Заявка и полный набор свидетельств одобрения производства продукции	
<input type="checkbox"/>	Уровень 4	Настоящая Заявка и согласованный с Потребителем* набор свидетельств одобрения производства продукции	
<input type="checkbox"/>	Уровень 5	Настоящая Заявка и полный набор свидетельств одобрения производства продукции, проверенный Потребителем* на месте производства продукции у Поставщика	
ЗАЯВЛЕНИЕ ПОСТАВЩИКА			
Подтверждаю, что продукция, указанная в настоящей Заявке, изготовлена с учетом специфических требований Потребителя* из материалов, определенных в ТНПА и/или конструкторской документации, на серийном оборудовании, по технологическому процессу, без каких-либо дополнительных операций, не входящих в технологический процесс. Подтверждаю, что свидетельства одобрения производства продукции (в том числе документальные свидетельства) доступны для ознакомления специалистам Потребителя*			
ОБЪЯСНЕНИЯ/КОММЕНТАРИИ ПОСТАВЩИКА <u>11</u>			

<u>12</u>	_____	_____	_____
(Руководитель организации Поставщика)	(подпись)	(дата)	(инициалы, фамилия)
ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОДОБРЕНИИ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКЦИИ <u>13</u>			
Статус одобрения производства продукции	<input type="checkbox"/> Одобрено	<input type="checkbox"/> Временно одобрено	<input type="checkbox"/> Отклонено
Срок одобрения производства продукции	<input type="checkbox"/> Бессрочно	<input type="checkbox"/> на срок _____ месяцев, с _____.20__ по _____.20__	
Комментарии	<u>14</u>		
Представитель по качеству Потребителя			
_____		_____	_____
(подпись)		(дата)	(инициалы, фамилия)
СОГЛАСОВАНО			
Представитель по закупкам Потребителя			
_____		_____	_____
(подпись)		(дата)	(инициалы, фамилия)

В.2 Пояснения по заполнению Заявки на одобрение производства продукции (Заявки PSW)

Цифровое обозначение	Пояснение по заполнению
1	2
1	Номер Заявки на одобрение производства продукции (далее – Заявка PSW), заполняется в ОАО «ОЗАА»
2	Полное обозначение продукции (в соответствии с чертежом)
3	Полное наименование продукции (в соответствии с чертежом)
4	Номер и дата договора поставки продукции (услуг), последнее изменение к договору поставки продукции (услуг) (при наличии)
5	Отметка об последних изменениях в технической документации на продукцию (чертежи, технологии, технические условия), влияющих на специфические требования Потребителя
6	Отметка о содержании в продукции запрещённых веществ
7	Полная информация о Поставщике, контактные данные лица Поставщика, ответственного за составление Заявки PSW
8	Информация о контактном лице Потребителя* , ответственном за рассмотрение Заявки PSW и свидетельств одобрения производства продукции
9	Отметка о причине прохождения процедуры одобрения производства продукции (Заявки PSW). Можно указывать несколько причин
10	Отметка об согласованном с Потребителем* уровне представления свидетельств одобрения и образцов (при необходимости)
11	Объяснения/комментарии Поставщика к Заявке PSW/свидетельствам одобрения производства продукции
12	Информация о подписании Заявки PSW руководителем организации Поставщика
13	Информация о статусе и сроке одобрения Заявки PSW
14	Информация о согласовании Заявки PSW Потребителем*
Примечание – При заполнении Заявки PSW слово «Потребитель» заменить на наименование организации Потребителя	

**Приложение Г
Форма Протокола 8D**
Г.1 Форма первого листа протокола 8D

№	1	Протокол 8D		Открытое акционерное общество «Осиповичский завод автомобильных агрегатов»	
Дата открытия	2				
D0	ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Отчет направить на e-mail furs.mary@ozaa.by		Статус проблемы	
		3	Open <input type="checkbox"/>	Close <input type="checkbox"/>	
Поставщик/код:	4	Адрес поставщика		5	
Потребитель:	ОАО «ОЗАА»	Контактные данные поставщика (Ф.И.О., телефон, e-mail)		6	
Наименование дефектной продукции		7			
№ (обозначение) чертежа продукции	8	№ партии/накладной		9	
Основание (№ и дата рекламации)		10			
Первичное описание проблемы (согласно рекламации)		11			
Стадия обнаружения дефекта у потребителя		12		Обведите выбранную категорию А / В / С / D / E	
Разработал (должность, Ф.И.О)				Дата, подпись	
Специфические требования потребителя по решению проблем?		<input type="checkbox"/> Нет		<input type="checkbox"/> Да Какие?	
СТАТУС СОГЛАСОВАНИЯ ЭТАПА «D0»		<input type="checkbox"/> Согласован		Дата	
Заместитель директора по качеству – начальник ОТК				Подпись, Ф.И.О	
Примечание:					
D1	ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ	Ф.И.О	Должность	Контактный телефон, e-mail	
	Руководитель команды	13	14	15	
	Специалист				
	Специалист				
	Специалист				
	Специалист				
	Специалист				
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ПРОБЛЕМЫ	Повторяемость дефекта 16 (в общем объеме поставок)		<input type="checkbox"/> 1-й случай	<input type="checkbox"/> 2-й случай
		<input type="checkbox"/> Более 2-х случаев			
Акт(ы) исследования дефекта (номер, дата)		17		Номер и дата предыдущего отчета 8D; FMEA	
Значение параметра забракованной продукции/материала		По НТД (ГОСТ, КД, ТУ и т.д.)		Фактическое	
		19		20	
№ ГОСТ, ТУ		21		№ чертежа (извещения), дата	
		22			
Фото дефекта <input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет		23		Потребителем: 26	
Объем партии, шт.		24		Поставщиком: 27	
Количество дефектной продукции в партии, шт.		25			
Условия хранения/ упаковки/ эксплуатации могли быть нарушены? (указать конкретные требования ГОСТ, ТУ и т.д. и описание нарушения)					
Причины пропуска дефекта потребителю		28	Да	Нет	Указать инструмент, применяемый при контроле, и основную причину пропуска дефектной продукции
Используется ли контроль продукции с целью обнаружения данного дефекта?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	29
Идентичен ли метод, используемый для обнаружения дефектной продукции, методу, который использует ОАО «ОЗАА»			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Правильно ли выполняется контроль (в том числе соблюдение технологии, применяемость требуемых СИ, компетентность персонала, объем, выборка и т.д.)			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Данный дефект может быть выявлен после проведения контроля продукции?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Г.2 Форма второго листа протокола 8D

D3	СРОЧНЫЕ И СДЕРЖИВАЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ	Срочные действия должны обеспечить 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)			<i>Срок D1-D3 не более 24 часов</i>
Неотложные действия по защите потребителя		<input type="checkbox"/>	Потребитель уведомлен о проблеме	<input type="checkbox"/>	Поставка продукции остановлена
30		<input type="checkbox"/>	Производство продукции остановлено	<input type="checkbox"/>	Продукция в пути возвращена поставщику
		<input type="checkbox"/>	Приемка продукции остановлена	<input type="checkbox"/>	Служба качества поставщика уведомлена о проблеме
Срочная проверка продукции		Проверено, шт.	Брак, шт.	Сдерживающие действия (дополнительный 100% контроль), фото участка сдерживания и инструментов сдерживания	
31				32	
<input type="checkbox"/>	На складе потребителя			Метод контроля (в т.ч. инструмент) для сдерживания дефектов (приложить фото)	
<input type="checkbox"/>	В пути и в производстве потребителя			Дата введения (№ и дата документа) дополнительного 100% контроля	
<input type="checkbox"/>	На консигнационных (арендованных) складах			Дата начала поставок партий (№ партии), прошедших сдерживающий контроль	
<input type="checkbox"/>	На складах поставщика			Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль	
<input type="checkbox"/>	На складах субпоставщика			! Сдерживание может быть отменено после получения положительного заключения о результативности действий (D6)	
Срочные действия (D3)			Срок (план) (D3)	Исполнитель	
СТАТУС СОГЛАСОВАНИЯ ЭТАПА «D1-D3»			<input type="checkbox"/>	Согласован	Дата
Заместитель директора по качеству – начальник ОТК					Подпись, Ф.И.О
Примечание:					
D4	ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОРЕННЫХ ПРИЧИН	Определение коренных причин дефекта сформулируйте одним из следующих методов (приложить анализ выявления коренных причин), например, «5 почему?», причинно-следственная диаграмма, SPC, FTA			
Последний протокол PFMEA (до внедрения 8D) №/версия		33	Идентичен ли выявленный дефект отказу?	34	<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет
Значимость	<input type="checkbox"/>	35 Возникновение	<input type="checkbox"/>	Обнаружение	<input type="checkbox"/> ПЧР <input type="checkbox"/> ПЧР _{макс} <input type="checkbox"/>
Механизм возникновения дефекта (процесс или цепочка событий, которые последовательно демонстрируют, как коренная причина развивается в дефект)			Коренные причины возникновения дефекта (основная причина изготовления НП)		
36			37		
Механизм контроля продукции (процесс или цепочка событий, которые последовательно демонстрируют, как происходит контроль продукции)			Коренные причины поставки НП потребителю (основная причина пропуска дефекта к потребителю)		
38			39		
Механизм функционирования процесса поставки продукции потребителю (процесс или цепочка событий, которые последовательно демонстрируют, как происходит идентификация качества продукции на всех технологических процессах)			Коренные причины неудовлетворительного функционирования системы менеджмента качества		
40			41		
D5	РАЗРАБОТКА МЕРОПРИЯТИЙ, НАПРАВЛЕННЫХ НА ИСКЛЮЧЕНИЕ КОРЕННЫХ ПРИЧИН	Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы !			<i>Срок D4-D5 не более 5 рабочих дней</i>
Причина (D4)	Действия (в соответствии с методом анализа коренных причин) (D5)	Срок (план) (D5)	Исполнитель (D5)	Дата внедрения, подтверждающий документ (D6)	
42	43	44	45	46	

Г.3 Форма третьего листа протокола 8D

Причина (D4)	Действия (в соответствии с методом анализа коренных причин) (D5)	Срок (план) (D5)	Исполнитель (D5)	Дата внедрения, подтверждающий документ (D6)			
СТАТУС СОГЛАСОВАНИЯ ЭТАПА «D4-D5» Заместитель директора по качеству – начальник ОТК			<input type="checkbox"/> Согласован	Дата			
				Подпись, Ф.И.О			
Примечание:							
D6 ПРОВЕРКА РЕЗУЛЬТАТИВНОСТИ (КОНТРОЛЬ, ИСПЫТАНИЯ)							
Действия (D5) и метод оценки результативности внедренных действий	Дата оценки результативности (план)	Дата оценки результативности	Ответственный за оценку	Заключение о результативности	Объективное свидетельство		
47	48	49	50	51	52		
По результатам действий проблема решена?			<input type="checkbox"/> Да 53	<input type="checkbox"/> Нет	Дата отмены сдерживания 54 ____/____/20__		
D7 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ							
Изменить 55	Номер документа	Исполнитель	Дата выполнения	Изменить	Номер документа	Исполнитель	Дата выполнения
<input type="checkbox"/> DFMEA				<input type="checkbox"/> Рабочая инструкция			
<input type="checkbox"/> PFMEA				<input type="checkbox"/> Средства измерения			
<input type="checkbox"/> План управления				<input type="checkbox"/> Чек-лист внутреннего аудита			
<input type="checkbox"/> Карта потока процесса				<input type="checkbox"/> Прочее (указать)			
<input type="checkbox"/> Технологический процесс							
Действия распространить на продукцию/процесс			Руководитель проекта		№ плана реагирования		
Наименование		№ чертежа (ТУ, ТП и т.д.)					
56		57		58	59		
D8 ЗАКРЫТИЕ ПРОТОКОЛА					Срок D7-D8 не более 20-ти рабочих дней		
Последний протокол PFMEA (после внедрения 8D) №/версия		60		Отказ		61	
Значимость <input type="checkbox"/> 62		Возникновение <input type="checkbox"/>		Обнаружение <input type="checkbox"/>		ПЧР <input type="checkbox"/> ПЧР ^{макс} <input type="checkbox"/>	
63		Ф.И.О		Должность		Контактный телефон, e-mail	
Руководитель команды							
Специалист							
Специалист							
Специалист							
Специалист							
Специалист							
Специалист							
Мероприятия выполнены? 64		<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет		Проблема повторяется? 65		<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет	
Заместитель директора по качеству – начальник ОТК							
				_____		_____	
				(подпись, дата)		(расшифровка подписи)	

Г.4 Пояснения по заполнению протокола 8D по решению проблемы

Цифровое обозначение	Пояснение по заполнению
1	2
Блок D0 «Сообщение о проблеме»	
1	<p>Номер протокола 8D по решению проблемы (далее – протокол). Номер протоколу присваивается Поставщиком в момент инициирования процесса решения проблем и начала оформления Протокола. Структура номера протокола состоит из следующих элементов:</p> <p style="text-align: center;"> 2022 - 001 / 1 № версии/редакции протокола № протокола по порядку в году открытия Год открытия протокола </p>
2	Дата открытия протокола
3	Отметка о статусе решения проблемы «Open» - не решено; «Close» - решено.
4	Полное юридическое наименование Поставщика, код Поставщика
5	Полный юридический адрес Поставщика
6	Контактные данные Поставщика, контактные данные лица Поставщика, ответственного за составление протокола
7	Полное наименование дефектной продукции в соответствии с конструкторской документацией
8	Полное обозначение дефектной продукции в соответствии с конструкторской документацией
9	Номер партии/накладной дефектной продукции
10	Номер и дата документа, в соответствии с которым выставляется претензия ОАО «ОЗАА» по качеству продукции (рекламация, сообщение) Поставщику
11	Первичное описание дефекта (проблемы), указанное в рекламации (сообщении) на дефектную продукцию дефектной продукции (в соответствии с конструкторской документацией)
12	<p>Указывается стадия обнаружения дефекта:</p> <p>A – входной контроль: приемка и хранение продукции; B – производство: обработка сборка, подсборка; C – Транспортировка, хранение; D – Эксплуатация: эксплуатация у конечного потребителя; E - Другое</p>
Блок D1 «Формирование команды»	
13	Фамилия, имя, отчество руководителя и членов команды Поставщика по решению проблемы
14	Занимаемая должность руководителя и членов команды Поставщика по решению проблемы
15	Контактные данные руководителя и членов команды Поставщика по решению проблемы (телефон и электронная почта)
Блок D2 «Описание проблемы»	
16	Отметка о повторяемости дефекта: «1-й случай», «2-й случай», «Более 2-х случаев». Отметка проставляется напротив соответствующего значения
17	<p>Реквизиты документа (ов), подтверждающего проведение Поставщиком анализа вида дефекта. Документами анализа вида дефекта могут быть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - акты исследования забракованной продукции; - протоколы комиссии по рассмотрению рекламаций; - протоколы испытаний; - протоколы измерений. <p>По запросу ОАО «ОЗАА» вышеуказанные документы Поставщик предоставляет вместе с протоколом</p>

Г.4 Пояснения по заполнению протокола 8D по решению проблемы

1	2
18	Номер и дата предыдущего протокола по аналогичной проблеме. Если предыдущий протокол отсутствует – ставится прочерк.
19	Номинальный допуск/предельно допустимое значение характеристики продукции (например, линейный размер, техническое условие), по которому имеется претензия. Номинальный допуск/предельно допустимое значение характеристики продукции определяется Поставщиком на основании согласованной с ОАО «ОЗАА» технической документации (например, ГОСТ, ТУ). В случае отсутствия согласованной технической документации номинальный допуск/ предельно допустимое значение характеристики продукции определяется Поставщиком на основе поступившей рекламации и согласовывается с ОАО «ОЗАА».
20	Фактическое значение характеристики забракованной продукции («от» и «до»). Может быть получено в результате испытаний/измерений/проверки.
21	Реквизиты нормативной технической документации (например, ГОСТ, ТУ), устанавливающей номинальное значение характеристики продукции, по которой имеется претензия. В случае отсутствия технической документации – ставится прочерк.
22	Реквизиты конструкторской документации (извещения), устанавливающей номинальное значение характеристики продукции, по которой имеется претензия.
23	Отметка о предоставлении ОАО «ОЗАА» Поставщику фото дефекта продукции. Возможные варианты «Да» или «Нет». Отметка проставляется напротив соответствующего значения.
24	Объем партии продукции в соответствии с 9
25	Количество дефектной продукции из общего объема партии 24
26	Отметка о возможном нарушении условий хранения/установки/эксплуатации со стороны ОАО «ОЗАА» продукции Поставщика, повлекшее появление дефекта. Указывается конкретное требование и ссылка на нормативный документ (например, ГОСТ, ТУ, конструкторская документация) содержащий требование. В случае признания виновником появления дефекта ОАО «ОЗАА» протокол закрывается (остальные графы не заполняются), в 9 ставится отметка о решении проблемы, и закрытый протокол возвращается furs.mary@ozaa.by
27	Отметка о возможном нарушении условий хранения/установки/эксплуатации продукции со стороны Поставщика, повлекшее появление дефекта. Указывается конкретное требование и ссылка на нормативный документ (например, ГОСТ, ТУ, конструкторская документация) содержащий требование. В случае признания виновником появления дефекта Поставщика заполняются графы 28 и далее
28	Отметка о том, почему дефектная продукция попала в ОАО «ОЗАА». Отметка проставляется напротив соответствующего значения.
29	Приводится обоснованное подтверждение того, почему дефект не был обнаружен (выявлен) действующими на разных стадиях процесса мерами контроля, анализа, мониторинга.
Блок D3 «Срочные и сдерживающие действия»	
30	Отметка о выполненных Поставщиком неотложных действиях по защите ОАО «ОЗАА» от дефектной продукции. Одна или несколько отметок проставляются напротив соответствующего значения.
31	Отметка о срочной проверке Поставщиком продукции, предназначенной для ОАО «ОЗАА» и находящейся на складах ОАО «ОЗАА», Поставщика, субпоставщика или консигнационных (арендованных) складах или в пути к ОАО «ОЗАА». Одна или несколько отметок проставляются напротив соответствующего значения. Так же указывается количество проверенной продукции и количество единиц забракованной продукции, выявленной при проверке.
32	Информация о сдерживающих действиях, введении 100% контроля и инструментов сдерживания. К протоколу прилагаются фото участка сдерживания.

Г.4 Пояснения по заполнению протокола 8D по решению проблемы

1	2
Блок D4 «Определение коренных причин»	
33	Указывается последний протокол PFMEA-анализа (номер и версия) для дефектной продукции до внедрения 8D. В случае отсутствия протокола PFMEA-анализа – ставится прочерк. Если 34 имеет значение «Нет», графа 33 не заполняется.
34	Указывается, идентичен ли выявленный дефект продукции отказам, рассмотренным в последнем протоколе PFMEA-анализа до внедрения 8D.
35	Указываются баллы значимости (S) последствия отказа, возникновения (O) причины отказа, обнаружения (D) причины или вида отказа и приоритетность действий для отказа, согласно последнему протоколу PFMEA-анализа до внедрения 8D. В случае значимости (S) последствий отказа 10-9 и высокого приоритета действий «Н» для отказа в последнем протоколе PFMEA-анализа до внедрения 8D должны содержаться меры по устранению/смягчению последствий отказа, сокращению возникновения (O) причины отказа, увеличению способности обнаружения (D) причины или вида отказа с целью достижения приоритетности действий отказа до значений «M» (средний приоритет) и/или «L» (низкий приоритет) (если не согласован иной порядок анализа отказов). Если 34 имеет значение «Нет», графа 35 не заполняется.
36	Указывается механизм возникновения дефекта продукции. Механизм возникновения – это физический, химический, электрический, тепловой, прочий или комбинированный процесс, который приводит к отказу. Механизм возникновения отказа – процесс или цепочка событий, которые последовательно демонстрируют, как коренная причина развивается в конкретный дефект. Например, некачественная наладка штампа (коренная причина) вызывает послабление крепежа верхней секции штампа, вследствие чего происходит смещение верхней секции штампа, что приводит к перекосу и несоосности пуансона и матрицы из-за чего происходит излом пуансона и не пробитие отверстия в детали или ее разрыв (дефект). Анализ коренных причин дефекта можно записать в следующем виде: Некачественная наладка штампа (коренная причина) → послабление крепежа → перекос (несоосность) матрицы и пуансона → излом пуансона → отсутствие отверстия в детали (дефект). Анализ коренных причин дефекта проводится с использованием методик и «5почему?», причинно-следственная диаграмма, SPC, FTA (дерево отказов). Анализ коренных причин должен быть приложен к настоящему Протоколу. Примечание 1. Коренных причин дефекта может быть несколько. Примечание 2. Анализ коренных причин дефекта проводится до полного выявления всех коренных причин.
37	Указывается коренная причина из 36 и приложения к настоящему протоколу, содержащего анализ коренной причины дефекта.
38	Указывается механизм контроля продукции. Отсутствует оборудование для выявления данного дефекта (коренная причина) → дефект скрытый, не зависит от технологии → проводится операционный выборочный контроль
39	Указывается коренная причина пропуска несоответствующей продукции из 38 и приложения к настоящему протоколу, содержащего анализ коренной причины дефекта.
40	Указывается жизненный цикл продукции и точки контроля. Отсутствие в перечне входного контроля требований к физико-механическим свойствам материалов (коренная причина) → входной контроль не выявляет поставки некачественного материала
41	Указывается коренная причина из 40 и приложения к настоящему протоколу, содержащего анализ коренной причины дефекта.
Блок D5 «Разработка мероприятий, направленных на устранение коренных причин»	
42	Указываются коренные причины дефекта в порядке, перечисленном в 37, 39, 41
43	Указываются действия для устранения коренных причин в соответствии с методом анализа коренных причин из 36 и приложением анализа коренных причин к настоящему протоколу.

Г.4 Пояснения по заполнению протокола 8D по решению проблемы

1	2
Блок D6 «Проверка результативности (контроль, испытания)»	
44	Указывается планируемый срок внедрения действий 43
45	Указывается исполнитель действий 43
46	Указываются реквизиты документа (наименование, номер, дата), подтверждающего внедрение действий 39, например, акт внедрения, протокол комиссии.
47	Указывается действие 43 и метод оценки его результативности. К рекомендуемым методам оценки результативности можно отнести: - Испытания продукции; - контроль измененных процессов производства; - контроль параметров продукции; - контроль изменения соответствующих процедур, рабочих инструкций, контрольных планов, чек-листов, контрольных карт и т.д.; - контроль обучения персонала; - проведение дополнительных аудитов системы, процесса или продукта.
48	Указывается планируемая дата проведения оценки результативности.
49	Указывается фактическая дата проведения оценки результативности.
50	Указывается лицо, ответственное за проведение оценки результативности.
51	Указывается заключение о результативности выполненных действий.
52	Указываются реквизиты документа (наименование, номер, дата), подтверждающего проведение оценки результативности и устранение дефекта.
53	Указывается, решена ли проблема по результатам проведенных действий и проведенной оценке результативности. Отметка проставляется напротив соответствующего значения.
54	Указывается дата отмены сдерживания в случае положительного решения проблемы 53 Если устранение дефекта не подтверждается, необходимо повторно рассмотреть блок D4 и разработать мероприятия блока D5.
Блок D7 «Предупреждающие действия»	
55	Отметка о документах, которые необходимо изменить. Отметка проставляется напротив соответствующего значения, указываются номер документа, который необходимо изменить, исполнитель, ответственный за внесение изменений, и дата внесения изменений.
56	Информация о наименовании продукции/процесса, на которые распространяются предупреждающие действия. В обязательном порядке должна быть включена продукция, по которой выявлен дефект в соответствии с настоящим протоколом.
57	Номер чертежа (технического условия, технологического процесса или другого документа) в соответствии с 56
58	Информация о руководителе проекта (ФИО, должность, контактные данные), ответственного за разработку предупреждающих действий.
59	Номер плана реагирования (плана управления), содержащего предупреждающие действия, включая альтернативные действия управления процессом.
Блок D8 «Закрытие протокола»	
60	Указывается последний протокол PFMEA-анализа (номер и версия) для дефектной продукции после внедрения процедур (D7).
61	Указывается отказ, соответствующий дефекту продукции.
62	Указываются баллы значимости (S) последствия отказа, возникновения (O) причины отказа, обнаружения (D) причины или вида отказа и приоритетность действий для отказа, согласно последнему протоколу PFMEA-анализа после внедрения 8D. В случае значимости (S) последствий отказа 10-9 и высокого приоритета действий «Н» для отказа в последнем протоколе PFMEA-анализа после внедрения 8D должны содержаться меры по устранению/смягчению последствий отказа, сокращению возникновения (O) причины отказа, увеличению способности обнаружения (D) причины или вида отказа с целью достижения приоритетности действий отказа до значений «М» (средний приоритет) и/или «L» (низкий приоритет) (если не согласован иной порядок анализа отказов).

Г.4 Пояснения по заполнению протокола 8D по решению проблемы

1	2
63	Информация об участниках команды 13-15 (D1), принимавших участие на разных этапах (D2-D8)
64	Отметка о полном выполнении мероприятий настоящего протокола. Отметка проставляется напротив соответствующего значения.
65	Отметка о повторяемости дефекта после внедрения действий 55 и их одобрения. Отметка проставляется напротив соответствующего значения. В случае результативности разработанных предупреждающих действий D7 (отметка «нет», дефект не повторяется) – ставится отметка о закрытии протокола 3 («Close»). В случае нерезультативности разработанных предупреждающих действий D7 (отметка «да», дефект повторяется) – разрабатываются и внедряются новые предупреждающие действия 55-59 (D7)

Приложение Д
Форма плана корректирующих действий

СОГЛАСОВАНО

Представитель ОАО «ОЗАА»

(должность)_____
(подпись, расшифровка подписи)_____
20____

УТВЕРЖДАЮ

(должность)_____
(подпись, расшифровка подписи)_____
20____

ПЛАН
корректирующих действий по

устранению несоответствий, итоги проверок и т. д.

Установленное несоответствие	Коррекция	Причина несоответствия	Корректирующие действия	Ответственный за выполнение	Срок	Свидетельства о выполнении запланированного мероприятия
1	2	3	4	5	6	7

Разработал:

(должность)_____
(подпись, дата)_____
(расшифровка подписи)

СОГЛАСОВАНО

(должность)_____
(подпись, дата)_____
(расшифровка подписи)_____
(должность)_____
(подпись, дата)_____
(расшифровка подписи)_____
(должность)_____
(подпись, дата)_____
(расшифровка подписи)_____
(должность)_____
(подпись, дата)_____
(расшифровка подписи)

Лист регистрации изменений

Номер изменения	Количество листов				Номер документа	Дата внесения	Срок введения изменений	Подпись
	измененных	замененных	новых	аннулированных				