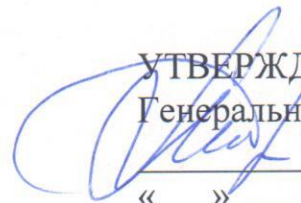


Открытое акционерное общество
"МПОВТ"

 УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
А.Е. Маркуль
«__» _____ 2019 г.

РУКОВОДСТВО
по менеджменту качества поставщиков
ПКИ и материалов для производства автокомпонентов

Минск 2019

Содержание

Введение /Общие положения	3
1 Область применения	4
2 Сокращения и определения.....	4
3 Нормативные ссылки.....	5
4 Требования к системе менеджмента качества Поставщика.....	6
5 Действия до начала поставок.....	6
5.1 Планирование.....	6
5.2 Ключевые характеристики.....	7
5.3 Анализ потенциальных дефектов (FMEA) для продукции и процессов Поставщика (применяется, если Поставщик несет ответственность за проектирование и разработку продукции/процесса).....	7
5.4 Карта потока процесса.....	8
5.5 План управления.....	8
5.6 Статистическое управление процессами.....	8
5.7 Анализ измерительных систем.....	9
5.9 Процесс одобрения производства.....	9
6 Действия при серийных поставках.....	9
6.1 Обеспечение стабильности технологических процессов	9
6.2 Требования к лабораториям	10
6.3 Требования к средствам контроля и измерений	10
6.4 Требования к оборудованию	10
6.5 Идентификация и прослеживаемость продукции	11
6.6 Управление несоответствующей продукцией	11
6.7 Аудиты поставщиков	11
6.8 Требования к чистоте	12
6.9 Требования к качеству продукции	12
7 Порядок действий при несоответствующих поставках.....	12
Приложение А Форма карты потока процесса.....	14
Приложение Б Состав документов и образцов, представляемых потребителю.....	15

Введение /Общие положения

Для повышения качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции ОАО «МПОВТ» (далее по тексту – Потребитель) стремится к выстраиванию долгосрочных взаимоотношений со своими Поставщиками. Потребитель приветствует рыночную состязательность среди Поставщиков и всегда поддерживает свою независимость: по стратегическим позициям закупок Потребитель стремится, по возможности, иметь как минимум двух альтернативных поставщиков по каждому виду сырья, материалов и комплектующих изделий.

Критерии выбора Поставщика Потребителем кроме цены включают: качество материалов и надежность Поставщика, время и точность доставки, условия платежа, и прочие затраты, предоставляемые Поставщиком услуги, наличие у Поставщика системы менеджмента, соответствующей требованиям стандартов ISO 9001(СТБ ISO 9001), IATF 16 949 (СТБ 16949), соответствие продукции Поставщика экологическим требованиям и др.

Использование методики оценки Поставщика посредством проведения аудита представителями Потребителя – один из способов, позволяющих достичь прочных взаимовыгодных связей между Поставщиком и Потребителем, благодаря более активному обмену информацией и обеспечению открытости в отношении вопросов производства продукции для Потребителя. Аудит Поставщика не сводится к тотальной проверке его деятельности, а является одной из форм деловых отношений партнёров по бизнесу.

Для поддержания и плодотворного развития взаимовыгодных отношений с Поставщиками Потребитель ведет деятельность по оказанию активной помощи в развитии системы менеджмента качества организаций-поставщиков и делится опытом внедрения и реализации требований ISO 9001 (СТБ ISO 9001), IATF 16949 (СТБ 16949) и т.д.

При этом Потребитель периодически оценивает результаты и эффективность взаимодействия с Поставщиками по вышеприведенным направлениям.

От Поставщика ожидается проявление активности в реализации предъявленных настоящим документом требований.

1 Область применения

1.1 Настоящее положение устанавливает требования к Поставщикам сырья, материалов, комплектующих изделий, используемых при производстве продукции Потребителя для предприятий, участвующих в цепи поставок авто-тракторного, сельхозхозяйственного, карьерного и специального машиностроения.

1.2 Если Поставщик осуществляет разовые или незначительные поставки, или поставляемая продукция не оказывает прямого влияния на качество продукции Потребителя, то к таким Поставщикам отдельные требования данного положения могут не применяться. Исключения определяются индивидуально для каждого Поставщика в ходе совместных переговоров с Потребителем.

1.3 Если Поставщик является торговым посредником (не отвечает за проектирование, разработку и производство), то требования раздела 5 и пункта 6.1 настоящего документа на него не распространяются.

1.4 Если Поставщик не имеет сертификата соответствия системы менеджмента качества требованиям ИСО 9001, то требования раздела 5 и пункта 6.1 настоящего документа на него могут не распространяться до момента сертификации/предъявления соответствующих требований со стороны Потребителя.

2 Сокращения и определения

2.1 В данном положении используются следующие сокращения:

СМК - система менеджмента качества;

APQP* - планирование качества перспективной продукции;

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

MSA* - анализ измерительных систем;

PPAP* - процесс согласования производства части;

SPC* - статистическое управление процессами;

ПЧР – приоритетное число риска;

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

GRR (R&R) – сходимость и воспроизводимость;

ndc – число различных категорий (разрешающая способность).

2.2 Далее по тексту нижеприведенные понятия следует трактовать следующим образом:

2.2.1 продукция Поставщика – основное и вспомогательное сырье, материалы и комплектующие изделия, поставляемые Потребителю.

2.2.2 Поставщики I уровня – Поставщики сырья, материалов и комплектующих изделий для непосредственного использования в технологических процессах Потребителя.

2.2.3 Поставщики II уровня – субпоставщики – Поставщики сырья, материалов, комплектующих изделий для использования в технологических процес-

сах изготовления сырья, материалов и комплектующих изделий, поставляемых Потребителю Поставщиками I уровня.

2.2.4 несоответствующая поставка – поставка не соответствует требованиям Потребителя (по комплектности, качеству, сопроводительной документации и т.п.).

2.2.5 извещение о недостаточном качестве – извещение в стандартной форме о несоответствиях по качеству от Потребителя, которое описывает проблему по количеству и качеству несоответствующей продукции, требующую решения.

2.2.6 корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия.

Примечание 1 - У несоответствия может быть несколько причин.

Примечание 2 - Существует различие между коррекцией и корректирующим действием. Коррекция - действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия. Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием.

2.2.7 ppm – количество несоответствующей продукции на 1 млн. выпущенной/проконтролированной продукции.

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

2.2.9 серийное производство — производство продукции по стабильной технологии отдельными партиями, в значительном, но не массовом количестве.

3 Нормативные ссылки

В положении используются ссылки на следующие нормативные документы:

СТБ ISO 9001-2015 Системы менеджмента качества. Требования

СТБ 16949-2018 Системы менеджмента качества. Особые требования по применению СТБ ISO 9001-2015 для организаций, участвующих в цепях поставок автотракторного, сельскохозяйственного, погрузочно-транспортного, карьерного и специального машиностроения

СТБ ISO 31000-2015 Менеджмент рисков. Принципы и руководящие указания

СТБ 1505-2015 Системы менеджмента. Менеджмент процессов. Методы статистического управления процессами

СТБ 1506-2015 Системы менеджмента. Менеджмент риска. Метод анализа видов и последствий потенциальных отказов

СТБ 2450-2016 Системы менеджмента. Менеджмент измерений. Анализ измерительных систем

СТБ 2484-2016 Системы менеджмента. Менеджмент верификации и валидации в цепи поставок

СТБ ИСО 10012-2004 Системы управления измерениями. Требования к процессам измерений и измерительному оборудованию

СТБ ISO 22514-1-2015 Статистические методы в менеджменте процессов. Возможность и пригодность. Часть 1. Общие принципы и понятия

СТБ ISO 22514-2-2015 Статистические методы в менеджменте процессов. Возможность и пригодность. Часть 2. Возможность процесса и пригодность моделей процессов, зависящих от времени

СТБ ИСО/МЭК 17025-2017 Общие требования к компетентности испытательных и поверочных лабораторий

4 Требования к системе менеджмента качества Поставщика

4.1 СМК Поставщика должна быть сертифицирована на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001(СТБ ISO 9001), IATF 16949 (СТБ 16949) аккредитованным органом по сертификации (третьей стороной).

В случае отсутствия сертифицированной СМК у Поставщика для получения возможности осуществления поставок Потребителю он обязан разработать, внедрить и сертифицировать СМК, соответствующую требованиям ISO 9001(СТБ ISO 9001), и предоставить Потребителю соответствующий план подготовки организации к сертификации.

4.2 При наличии у поставщика комплектующих изделий СМК, сертифицированной на соответствие требованиям ISO 9001(СТБ ISO 9001), он должен развивать ее на соответствие требованиям технической спецификации IATF 16949 (СТБ 16949).

5 Действия до начала поставок

5.1 Планирование

5.1.1 При разработке новой продукции или модернизации конструкции (изменении состава, рецептуры сырья) до начала серийных поставок Потребителю Поставщик должен применять систему планирования APQP с использованием экспертных инженерно-технических методов в соответствии с требованиями следующих стандартов: СТБ 1506 (FMEA), СТБ 1505 (SPC), СТБ 2484 (PPAP), СТБ 2450 (MSA).

5.2 Ключевые характеристики

Поставщик должен разработать и применять методику выделения ключевых характеристик.

5.2.1 Поставщик должен определить ключевые характеристики продукции и процесса, влияющего на данные характеристики, и провести процедуру их согласования с Потребителем.

5.2.2 Ключевые характеристики должны быть идентифицированы во всей конструкторской и технологической документации путем их обозначения установленными символами. Идентификация должна быть согласована (одобрена) с Потребителем.

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

5.3 Анализ потенциальных дефектов (FMEA) для продукции и процессов Поставщика (применяется, если Поставщик несет ответственность за проектирование и разработку продукции/процесса)

5.3 Анализ потенциальных дефектов (FMEA) для продукции и процессов Поставщика (применяется, если Поставщик несет ответственность за проектирование и разработку продукции/процесса).

5.3.1 По требованию Потребителя Поставщик должен применять FMEA конструкции (DFMEA). Поставщик должен провести и задокументировать FMEA технологического процесса (PFMEA) в отношении всех стадий производства и поставки продукции Потребителю.

Анализ видов и последствий потенциальных дефектов осуществляется в соответствии с СТБ 1506.

5.3.2 При проведении FMEA необходимо проанализировать все входящие в состав изделия детали/компоненты (если они есть) и все технологические операции их изготовления.

5.3.3 Потенциальные ошибки (несоответствия) должны быть проанализированы и оценены по их значимости, вероятности возникновения и возможности их проявления. После получения экспертных оценок определяется приоритетное число риска (ПЧР). Для основных видов отказа (в первую очередь, для рисков с самыми высокими рангами значимости) Поставщик должен разработать и реализовать меры по снижению ПЧР. В случае невозможности снизить ПЧР требуется уведомить об этом Потребителя, согласовать с ним действия по нейтрализации и снижению рисков.

5.3.4 Анализ вероятности возникновения и последствий потенциальных дефектов должен выполняться Поставщиком как на стадии проектирования продукции и процессов, так и на стадии серийного производства в рамках реализации принципа постоянных улучшений.

5.4 Карта потока процесса

5.4.1 По требованию Потребителя должна быть разработана карта потока процесса, графически описывающая последовательность технологических операций процесса производства.

5.4.2 Для построения карты потока процесса рекомендуется использовать условные обозначения. Пример карты потока процесса с применением условных обозначений приведен в приложении А.

5.4.3 Карта потока процесса должна содержать:

- перечень операций технологического процесса, включая операции входного контроля, перемещения/транспортирования, складирования, хранения, отбраковки, ремонта, утилизации и др.;

- перечень основного оборудования на каждой ключевой операции;

- перечень контролируемых параметров на каждой ключевой операции.

5.4.4 На карте потока должны быть обозначены все ключевые характеристики и операции установленными символами, согласованными с Потребителем.

5.5 План управления

5.5.1 Поставщик должен разработать план управления для установочной партии и серийного производства продукции, поставляемой Потребителю.

5.5.2 План управления должен содержать все характеристики и операции.

5.5.3 План управления должен отражать все последние изменения, влияющие на продукцию, производственный процесс, измерительные процессы (т.е. обновляться по мере внесения изменений).

5.5.4 План управления по требованию Потребителя должен быть представлен для согласования с ним.

5.6 Статистическое управление процессами

5.6.1 Поставщик должен проводить постоянный мониторинг, анализ и управление производственными процессами с применением статистических методов управления процессами (SPC) на участках формирования ключевых характеристик в соответствии с СТБ 1505.

5.6.2 Для определения стабильности и воспроизводимости процесса необходимо использовать контрольные карты.

5.6.3 Цель изучения и мониторинга процессов:

- определение стабильности процессов;

- определение воспроизводимости процессов.

5.6.4 По результатам анализа для стабильных процессов рассчитываются индексы $\bar{C}_p$, $\bar{C}_{pk}$, для нестабильных – $\bar{P}_p$, $\bar{P}_{pk}$. Значения индексов воспроизводимости $\bar{C}_p$, $\bar{C}_{pk}$ должны быть $\geq 1,33$, $\bar{P}_p$, $\bar{P}_{pk} \geq 2,00$. При меньших значениях требуются корректирующие мероприятия по улучшению процессов, согласованные с Потребителем. До их выполнения в план управления по проблемным

процессам должен быть введен усиленный контроль, направленный на улучшение возможностей процесса.

5.7 Анализ измерительных систем

5.7.1 Анализ измерительных и контрольных процессов проводится в соответствии с требованиями СТБ 2450.

5.7.2 Все измерительное оборудование, используемое для контроля ключевых характеристик, должно выбираться из условия, что его погрешность составляет не более 10% от допуска на контролируемый параметр.

5.7.3 Анализ измерительных систем должен производиться с использованием 10 деталей, 3 операторов, 3 попыток.

5.7.4 Для одобрения работ Поставщик обязуется обеспечить выполнение критериев приемлемости измерительной системы. Стабильность измерительных процессов (GRR) должна быть $\leq 30\%$.

5.8 Процесс одобрения производства

5.8.1 Поставщик должен провести процедуру одобрения производства (PPAP) до начала серийных поставок новой или модернизированной продукции в соответствии с уровнем представления, указанным Потребителем, для подтверждения того, что процесс производства Поставщика способен выпускать продукцию, соответствующую заданным требованиям и в назначенных объемах серийных поставок (в соответствии с СТБ 2484).

Если иначе не указано Потребителем, уровень представления - 3. Требования Потребителя для различных уровней представления документов приведены в приложении Б.

5.8.2 При назначении временного одобрения Поставщик разрабатывает корректирующие мероприятия по устранению замечаний; до окончания срока временного одобрения предоставляет документы, подтверждающие устранение несоответствий, и проводит новую процедуру одобрения. Поставка новой или модернизированной продукции без одобрения Потребителя недопустима.

Примечание – Статус одобрения определяется в заявке на представление компонента или в коммерческом предложении.

5.8.3 Потребитель дополнительно к представленным документам имеет право провести оценочный аудит Поставщика для принятия решения по одобрению производства.

6 Действия при серийных поставках

6.1 Обеспечение стабильности технологических процессов

6.1.1 Показатели стабильности процесса производства должны гарантировать качественное воспроизведение ключевых характеристик продукции. Для

этого должен использоваться постоянный контроль технологического процесса, в соответствии с методологией статистического управления технологическими процессами (SPC).

6.1.2 На стадии серийных поставок Поставщик должен обеспечить стабильность технологического процесса со значениями текущих индексов воспроизводимости $\bar{C}_p$, $\bar{C}_{pk}$ должны быть $\geq 1,33$, $\bar{P}_p$, $\bar{P}_{pk} \geq 2,00$.

6.2 Требования к лабораториям

6.2.1 Внешняя лаборатория, оказывающая услуги Поставщику по подтверждению качества продукции, поставляемой Потребителю, должна быть аккредитована на соответствие требованиям СТБ ИСО/МЭК 17025.

Для внутренней лаборатории должна быть определена и включена в документацию СМК область её деятельности.

6.3 Требования к средствам контроля и измерений

6.3.1 Поставщик должен использовать измерительное оборудование, необходимое для обеспечения свидетельства соответствия продукции установленным требованиям.

6.3.2 Измерительное оборудование должно быть:

- откалибровано или поверено в установленные периоды времени или непосредственно перед его применением;
- идентифицировано с целью установления статуса калибровки или поверки;
- защищено от регулировок, которые бы сделали результаты измерения недействительными.

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

6.3.4 Использование любого некалиброванного или неповеренного в установленные сроки измерительного оборудования не допускается.

6.3.5 В случае, если обнаружено, что измерительное оборудование не соответствует требованиям, Поставщик должен оценить и зарегистрировать правомочность предыдущих результатов измерений. Поставщик должен предпринять соответствующие действия в отношении такого оборудования и продукции, принятой этим оборудованием, и уведомить Потребителя о поставке продукции сомнительного статуса, если поставка была уже осуществлена.

Продукция сомнительного статуса, находящаяся на хранении у Потребителя, изолируется и перепроверяется представителями Поставщика.

6.4 Требования к оборудованию

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

6.4.2 Поставщик должен периодически проводить проверку оборудования и оснастки на технологическую точность.

6.5 Идентификация и прослеживаемость продукции

6.5.1 Поставщик должен разработать и применять систему идентификации и прослеживаемости продукции на всех стадиях ее жизненного цикла.

6.5.2 Материалы и продукция должны быть идентифицированы путем использования различных организационных и технических решений. Номера партий или другая информация должны быть указаны непосредственно на изделии/тарном листе, при невозможности этого – в сопроводительной документации. Кроме того, номера партий указываются в документах по качеству (сертификате качества, протоколах результатов анализов и др.).

6.6 Управление несоответствующей продукцией

6.6.1 Поставщик должен иметь действующую систему предотвращения поставок несоответствующей продукции.

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

6.6.3 Любая несоответствующая продукция или процесс должны быть проанализированы для устранения коренной причины несоответствия и решения/предотвращения проблемы, используя передовые методики решения проблем (например, такие, как «5 Почему», «Решение проблем за 8 шагов (8D)» и т.п.).

6.6.4 Поставщик должен сохранять и анализировать информацию о несоответствии продукции и претензиях Потребителя.

6.6.5 В случае возникновения проблем по качеству поставок у Потребителя Поставщик должен руководствоваться требованиями раздела 7 настоящего Положения.

6.7 Аудиты поставщиков

6.7.1 В рамках мониторинга Поставщика и оценки соответствия его деятельности предъявляемым требованиям Потребителя, последний имеет право проводить аудиты на офисных и производственных площадках Поставщика.

6.7.2 В случае, если по результатам аудиторской проверки выявлены несоответствия требованиям Потребителя, Поставщик обязан разработать корректирующие действия и направить соответствующий план мероприятий в течение трех недель со дня получения отчета по результатам аудита в адрес Потребителя.

6.8 Требования к чистоте

6.8.1 Обязательное требование Потребителя – необходимость поддержания Поставщиком чистоты и порядка в производственных помещениях (по основным этапам изготовления продукции, поставляемой Потребителю, включая складские помещения для хранения сырья, материалов, комплектующих изделий, готовой продукции).

Чистота производственных помещений отслеживается Потребителем в ходе проведения аудитов Поставщика.

6.9 Требования к качеству продукции

6.9.1 Поставщик обязан производить поставку продукции с обеспечением уровня дефектности «PPM» (число дефектных изделий на миллион единиц изделий):

- в состоянии поставки при проведении входного контроля «PPM» должен быть равен «0»;

- при сборке и испытаниях в производстве Потребителя нормы «PPM» по каждому из наименований продукции должны быть не более «50».

6.9.2 При невозможности обеспечения Поставщиком уровня дефектности на момент подписания договора, Потребитель и Поставщик согласовывают временную верхнюю границу уровня дефектности поставляемой номенклатуры продукции на предстоящий период в виде приложения к договору.

Не превышение согласованной временной верхней границы уровня дефектности не освобождает Поставщика от обязанностей обрабатывать все претензии по качеству, а также от проведения процесса непрерывного улучшения. Поставщик продолжает нести ответственность за несоответствие продукции и претензии по поводу возмещения убытков в результате несоответствующих поставок.

6.9.3 Поставщики должны стремиться к достижению бездефектных поставок («0 дефектов») и обеспечивать поставки «точно в срок».

7 Порядок действий при несоответствующих поставках

7.1 При обнаружении несоответствия качества, комплектности, маркировки поступившей продукции, их упаковки, тары требованиям ГОСТ, ТУ, Договора, либо данным, указанным в сопроводительных документах, удостоверяющих качество и комплектность продукции, Потребитель приостанавливает приемку и в течении 3-х дней факсом, либо другими средствами оперативной связи уведомляет Поставщика о выявленных несоответствиях и недостатках продукции и вызывает представителя Поставщика.

7.2 В случае выявления несоответствий продукции в процессе хранения или использования, Потребитель приостанавливает выдачу или использование несоответствующей партии продукции и извещает Поставщика о выявленных несоответствиях и вызывает его представителя.

7.3 Поставщик обязан не позднее, чем на следующий рабочий день после получения извещения Потребителя, сообщить свое решение о необходимости проведения представителем Поставщика исследования продукции у Потребителя, а также будет ли направлен представитель для участия в проверке качества, исследования и составления акта.

7.4 Представитель Поставщика обязан явиться не позднее чем в 3-дневный срок (не считая времени, необходимого для проезда) после получения уведомления и иметь доверенность на право участия в приемке товара по качеству, комплектности, составлению соответствующих документов и принятия решения по несоответствующей продукции.

7.5 Неполучение ответа на уведомление и неявка представителя Поставщика в сроки, предусмотренные п. 7.3, 7.4, означают, что Поставщик подтвердил несоответствующее качество продукции и дает Потребителю право осуществить приемку в одностороннем порядке, либо с привлечением представителя общественности и составлением акта по результатам приемки.

7.6 В случае отказа Поставщика в признании продукции несоответствующей качеству, Потребитель по согласованию Поставщиком привлекает к проверке несоответствия продукции торгово-промышленную палату, либо орган по сертификации продукции, испытательный центр или лабораторию, аккредитованных Государственным комитетом по стандартизации Республики Беларусь в области, соответствующей для проверки качества (испытаний) принимаемых товаров. Материальные затраты за проведенную экспертизу несет виновная сторона.

7.7 В случае установления вины Поставщика, Поставщик обязан возместить Потребителю расходы, связанные с заменой и устранением дефектов товара, выявленных при входном контроле, процессе его переработки в производстве или процессе эксплуатации в период гарантийного срока по ценам (тарифам), действующим у Потребителя на момент проведения работ, рассчитанным по производственной себестоимости выполненных работ.

В случае причинения ущерба здоровью или имуществу третьих лиц в результате дефектов поставленной продукции и установления вины Поставщика, Поставщик возмещает ущерб, понесенный третьим лицом.

7.8 Несоответствующая по качеству продукция, возвращенная Поставщику, должна быть заменена на новую в возможно короткий срок, но не позднее четырнадцати дней со дня возврата, при этом продукция должна соответствовать всем установленным требованиям Потребителя, в том числе иметь товарный вид и гарантийные обязательства.

Приложение А

Форма карты потока процесса (см. 5.4.2)

Наименование юр. лица											
Наименование изделия											
КПП	Номер карты потока процесса:								□ опытный образец		
	Должность		Ф.И.О.	Подпись	Дата						
Разработал	Должность		Ф.И.О.	Подпись	Дата				□ установочная серия		
Проверил	Должность		Ф.И.О.	Подпись	Дата				□ серийная продукция		
Утвердил	Должность		Ф.И.О.	Подпись	Дата						
Н.контр	Должность		Ф.И.О.	Подпись	Дата						
Номер операции	Тип операции				Классификация специальных характеристик	Наименование операции	Применяемое оборудование	Контролируемые параметры	Примечание		
	Хранение □	Перемещение ○	Обработка ▲	Сборка ◇						Контроль △	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
КПП										Листов	Листов

Приложение Б

Состав документов и образцов, представляемых потребителю (см. 5.8.1)

Образец/документ	Уровни представления				
	«1»	«2»	«3»	«4»	«5»
1 Заявка на одобрение производства АК	П	П	П	П	С
2 Соответствие АК					
2.1 Образцы АК	С	П	П	*	С
2.2 Контрольный образец АК	С	С	С	*	С
2.3 Комплект КД на АК	С	П	П	*	С
2.4 Документация по изменениям конструкции АК	С	П	П	*	С
2.5 Результаты измерения размеров АК	С	П	П	*	С
2.6 Результаты испытаний образцов АК/используемых материалов	С	П	П	*	С
2.7 Отчет о согласовании внешнего вида АК	П	П	П	*	С
3 Соответствие процесса изготовления АК					
3.1 Карта потока процесса изготовления АК	С	С	П	*	С
3.2 FMEA процесса изготовления АК	С	С	П	*	С
3.3 Исследование возможностей процесса изготовления АК	С	С	П	*	С
3.4 Перечень средств измерений	С	С	П	*	С
3.5 Анализ измерительных систем	С	С	П	*	С
4 Система обеспечения соответствия АК					
4.1 План управления	С	С	П	*	С
4.2 FMEA конструкции АК	С	С	П	*	С
4.3 Документация по квалификации лабораторий	С	С	П	*	С
4.4 Данные о соответствии особым требованиям потребителя	С	С	П	*	С
5 Рабочий лист одобрения производства	П	П	П	П	С
Примечание - П – представить потребителю и сохранить копию данных или документацию на соответствующих участках; С – сохранять на соответствующих участках и сделать доступной потребителю по требованию; * - сохранять на соответствующих участках и представить потребителю по требованию					

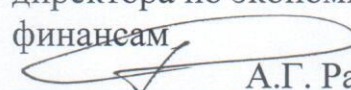
Разработчик
Ведущий инженер по качеству



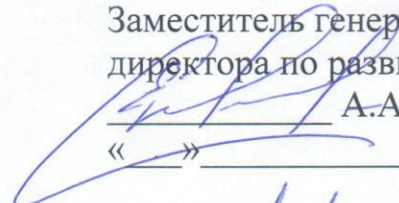
Ю.В. Ковшик

СОГЛАСОВАНО:

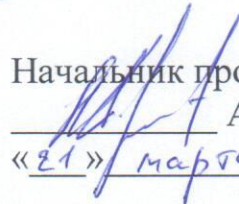
Заместитель генерального
директора по экономике и
финансам

 А.Г. Радченко
«01» 07 2019 г.

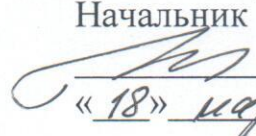
Заместитель генерального
директора по развитию

 А.А. Ермоленко
« » 2019 г.

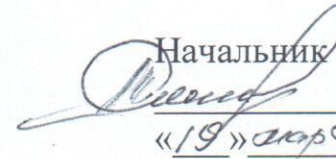
Начальник производства

 А.В. Горшков
«21» марта 2019 г.

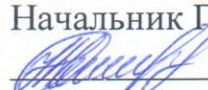
Начальник УКМиГО

 А.П. Брушков
«18» марта 2019 г.

Начальник УЛ

 А.Д. Саковец
«19» апреля 2019 г.

Начальник ЦЭО

 Н.В. Довгель
«01» апреля 2019 г.