

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 1 из 51

**Открытое Акционерное Общество
«Шумихинский завод подшипниковых иглополиков»**



УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «ШЗПИ»

С. В. Михалев

« 01 » апреля 2024 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ¹

Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

Общие требования к поставщикам ОАО
«ШЗПИ». Аудиты поставщиков


Введен впервые

Дата введения « 01 » апреля 2024 г.

г. Шумиха


2024 г.

¹Настоящий стандарт организации системы менеджмента качества и изменения к нему не могут быть полностью или частично тиражированы и распространены без разрешения ОАО «ШЗПИ». При пользовании настоящим документом необходимо проверить актуальность ссылочных документов. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим документом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то документ, в котором дана ссылка на отмененный документ, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 2 из 51

Содержание

1	Общие положения	3
2	Область применения	3
3	Кодекс деловой этики поставщиков ОАО «ШЗПИ»	3
4	Нормативные ссылки	5
5	Термины, определения и сокращения	5
6	Требования к системе менеджмента качества Поставщика	8
7	Контекст организации	9
8	Лидерство	10
9	Планирование	10
10	Средства обеспечения	10
11	Операционная деятельность	13
12	Оценка функционирования	21
13	Улучшение	22
14	Мониторинг качества поставок	23
15	Аудиты Поставщиков	23
16	Ответственность	27
17	Хранение и распространение	27
	Приложение А (обязательное). Процедура 8D: решение проблем	29
	Форма отчета 8D, рекомендуемая к применению Поставщикам	31
	Приложение Б (обязательное). Форма программы проведения аудитов поставщиков	33
	Приложение В (обязательное). Форма плана проведения аудита поставщика	34
	Приложение Г (обязательное). Чек-лист проведения аудита поставщиков (производственные компании)	35
	Приложение Д (обязательное). Чек-лист проведения аудита поставщиков (торговые дома)	45
	Приложение Е (обязательное). Форма отчета о проведении аудита поставщика	50
	Лист согласования	51

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 3 из 51

1 Общие положения

Значение и положение на рынке производства продукции ОАО «ШЗПИ» определяется качеством поставляемых сырья и материалов. Поставщики, как партнеры, несут ответственность за качество поставляемых сырья и материалов.

Для развития и поддержания взаимовыгодных отношений с Поставщиками ОАО «ШЗПИ» ведет деятельность по оказанию помощи в развитии систем менеджмента Поставщиков и делится опытом внедрения и реализации требований ISO 9001:2015, IATF 16949:2016, ГОСТ Р 58139-2018.

Аудит Поставщика является одной из форм деловых отношений партнеров. Проведение аудита Поставщика представителями Потребителя – один из способов достижения прочных взаимовыгодных связей между Поставщиком и Потребителем благодаря активному обмену информацией и обеспечению открытости в отношении вопросов производства продукции для Потребителя.

Потребитель периодически проводит оценку взаимодействия с Поставщиками.

Поставщикам ОАО «ШЗПИ» необходимо проявлять активность в реализации требований настоящего документа.

2 Область применения

2.1 Настоящий стандарт устанавливает порядок применения, методику проведения процедуры одобрения продукции, закупаемой у Поставщиков (технологии, методов контроля качества, управления процессами производства, логистики и т.п.).

2.2 Целью разработки и применения данного стандарта является:

- четкое определение процедуры системы качества для обеспечения и поддержки успешного профессионального сотрудничества между ОАО «ШЗПИ» и Поставщиками;
- обеспечение требуемого качества закупаемых сырья и материалов на этапе подготовки производства, а также последовательного повышения требований к технологическим процессам производства поставщиков ОАО «ШЗПИ».

2.3 Стандарт содержит специфические требования ОАО «ШЗПИ» к Поставщикам и основывается на следующих международных стандартах: ISO 9001, IATF 16949; национальном стандарте ГОСТ Р 58139, ссылочных руководствах APQP, PPAP, FMEA, MSA, SPC.


Требования настоящего стандарта распространяются на прямых поставщиков - поставщиков тех сырья и материалов, которые будут использованы при производстве продукции ОАО «ШЗПИ».

3 Кодекс деловой этики поставщиков ОАО «ШЗПИ»

3.1 Назначение

ОАО «ШЗПИ» осуществляет свою деятельность, демонстрируя приверженность к соблюдению всех применимых норм законодательства, следуя принципам добросовестности и честности.

3.2 Соблюдение применимых законов и постановлений

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 4 из 51

Поставщик должен соблюдать все местные, национальные и международные законы, постановления, договоры и отраслевые стандарты, касающиеся разработки и производства, ценообразования, продаж и дистрибуции, а также патентной чистоты и безопасности соответствующих продуктов и / или услуг.

3.3 Конфиденциальная/внутренняя информация

Поставщики обязаны уважать интеллектуальную собственность ОАО «ШЗПИ», ее коммерческие секреты и любую другую конфиденциальную, внутреннюю и закрытую информацию и не имеют права использовать или раскрывать ее, за исключением случаев, предусмотренных договором / контрактом с ОАО «ШЗПИ».

3.4 Антимонопольное право и конкуренция

На основании законов и постановлений, обычно называемым антимонопольным законодательством, существующим и действующим во многих странах, поставщик обязан всегда выполнять такое законодательство. К действиям, которые нарушают антимонопольное законодательство, относятся соглашения и договоренности между конкурентами с тем, чтобы устанавливать и регулировать цены, бойкотировать поставщиков или клиентов, делить или распределять рынки или клиентов, либо ограничивать производство или продажи продуктов или услуг.

3.5 Охрана труда и промышленная безопасность

Поставщики обязаны гарантировать соответствие действующему законодательству в сфере охраны труда и промышленной безопасности и обеспечить максимальное снижение любого негативного воздействия своей деятельности, продуктов и услуг на окружающую среду.

3.6 Этичное ведение бизнеса

Поставщики должны придерживаться тех же самых высоких этических стандартов и проводить коммерческие операции с профессиональной честностью и соблюдая принцип равной справедливости по отношению ко всем. Политика ОАО «ШЗПИ» не предполагает поощрение посредством подарков или материальных благ в наличных деньгах или в любом другом виде работнику ОАО «ШЗПИ». Это будет рассматриваться как коррупция или взяточничество.

3.7 Требование к качеству

ОАО «ШЗПИ» сотрудничает с теми поставщиками, которые выпускают, обеспечивают упаковку, хранение и доставку продукции в соответствии с техническими нормами, стандартами и условиями. Поставщик обязан предоставлять всю документацию относительно качества и безопасности продукции и технологии, а также предоставить доступ для аудита второй стороной представителям ОАО «ШЗПИ».

3.8 С кем связаться

Если у вас есть какие-либо вопросы, связанные с данным Кодексом, или вы хотите предоставить информацию относительно каких-либо нарушений или неэтичного поведения работника ОАО «ШЗПИ», просим вас сообщить об этом по каналам связи, указанным на сайте в разделе «контакты»: <https://shzpi.ru/>.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 5 из 51

4 Нормативные ссылки

4.1	В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:	
ISO 9000:2015 (ГОСТ Р ИСО 9000-2015)	Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь.	
IATF 16949:2016	Фундаментальные требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части, в т. ч. утвержденные интерпретации	
IATF 16949:2016 – Sanctioned Interpretations	Системы менеджмента качества. Требования к организациям автомобильной промышленности	
ГОСТ Р 58139-2018	Перспективное планирование качества продукции и план управления (APQP)	
APQP AIAG. Ссылочное руководство	Анализ видов и последствий потенциальных отказов (FMEA)	
FMEA AIAG. Ссылочное руководство	Процесс согласования производства части (PPAP)	
PPAP AIAG. Ссылочное руководство	Анализ измерительных систем (MSA)	
MSA AIAG. Ссылочное руководство	Статистическое управление процессами (SPC)	
SPC AIAG. Ссылочное руководство	Руководство по менеджменту качества поставщиков ОАО «МАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАВТОМАЗ»	
РКП 16949-2021	Руководство по качеству для поставщиков ОАО «МТЗ»	
РКП 01-2023	Руководство по обеспечению качества для поставщиков (специфические требования ПАО «КАМАЗ»), 2022	
-	Методические указания по качеству поставок для поставщиков предприятий группы ГАЗ, версия 1.0	
СТО №9.07-МУ01	Анализ СМК со стороны руководства	
СТО СМК 9.3-2024	Управление закупками	
СТО СМК 8.4-2024		

5 Термины, определения и сокращения

5.1 В настоящем стандарте применяются термины и определения в соответствии с ISO 9001, IATF 16949.

5.2 В настоящем стандарте применяются следующие термины с соответствующими определениями:

Анализ рисков: Процедура проведения предупреждающих действий, направленная на распознавание, оценку, документирование потенциального несоответствия и определение мер по снижению вероятности несоответствий в зависимости от серьезности последствий.

Валидация: Подтверждение посредством предоставления объективных свидетельств того, что требования, предназначенные для конкретного предполагаемого использования или применения, выполнены.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 6 из 51

Верификация: Подтверждение посредством представления данных, подтверждающих наличие или истинность того, что установленные требования были выполнены.

Временное одобрение: Позволяет отгружать продукцию на ограниченный период времени или на ограниченное количество.

Входной контроль: Контроль продукции поставщика, поступившей к потребителю или заказчику и предназначенной для использования при изготовлении, ремонте или эксплуатации продукции.

Договор (контракт): Письменное соглашение двух или нескольких сторон об установлении, изменении или прекращении гражданских прав и обязанностей.

Заинтересованная сторона: Лицо или группа, заинтересованные в деятельности или успехе организации.

Извлечённый (выученный) урок: Накопленный опыт результативного устранения причины несоответствия.

Качество: Степень, с которой совокупность присущих характеристик соответствует требованиям.

Карта потока процесса: Схематическое представление хода действующего или предполагаемого процесса, иллюстрирующее последовательность операций производства и контроля от начала до конца процесса изготовления (сборки), описывающее способы, предусматривающие меры для идентификации и контроля продукции до её использования.

Коррекция: Действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия. Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием.

Корректирующее действие: Действие, предпринятое для устранения или снижения влияния причины обнаруженного несоответствия.

Критическая продукция (в структуре закупа): Продукция, идентифицированная как способная вызывать риски, представляющие прямую или косвенную угрозу производственной безопасности и/или осуществлению бизнеса. Наиболее важные и постоянно, используемые в производстве сырьевые товары и компоненты, закупаемые Отделом закупа.


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

Одобрение продукции и процессов изготовления: Процесс подтверждения уполномоченным лицом организации и/или потребителя посредством предоставления объективных свидетельств соответствия продукции или процессов изготовления установленным требованиям.

Отклонённый: Значит, что представление производства части и документы не соответствуют требованиям потребителя. Поставщик должен скорректировать производственный процесс и сделать новое представление.

Поставщик: Любое юридическое или физическое лицо, а также объединение этих лиц, способное на законных основаниях поставить требуемую продукцию ОАО «ШЗПИ».

Полное одобрение: Используется в РРАР для указания, что часть или материал продукции соответствует всем требованиям и спецификациям потребителя.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 7 из 51

Потребитель: Лицо или организация, которое получает продукт или услугу, предназначенную или затребованную этим лицом или организацией. В данном стандарте Потребитель – ОАО «ШЗПИ».

План управления: Актуализируемый документ, являющийся результатом процесса перспективного планирования качества продукции, разработанный на основе многодисциплинарного подхода, анализа и управления рисками, и устанавливающий для каждой характеристики продукции и процесса изготовления (с акцентом на специальные характеристики) на этапах «опытный образец», «опытная партия» и «серийное производство» требования по адекватному управлению объектами (персонал, оборудование, материалы, методы, процессы, производственная среда, менеджмента) для достижения приемлемой вероятности возникновения и обнаружения несоответствий продукции и процессов изготовления.

Продукция: Результат процесса производства.

Проект: Уникальный процесс, состоящий из совокупности скоординированной и управляемой деятельности с начальной и конечной датами, предпринятый для достижения цели, соответствующей конкретным требованиям, включающий ограничения по срокам, стоимости и ресурсам.

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

Соответствие: Выполнение требования.

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

Специальная характеристика: Характеристика продукции или параметра процесса изготовления, которые могут влиять на безопасность или соблюдение установленных требований, пригодность, выполнение функций, рабочие характеристики, показатели надежности или последующие процессы изготовления.

Требование: Потребность или ожидание, которое установлено, обычно предполагается или является обязательным.


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

8D: Процедура решения проблем качества поставок.

PPM: Количество несоответствующей продукции на 1 миллион выпущенной/проконтролированной продукции.

C_p: Индекс воспроизводимости процесса, оценивающий возможности удовлетворять технический допуск без учета положения среднего значения и применяемый для стабильных по разбросу процессов.

C_{pk}: Индекс воспроизводимости процесса, оценивающий возможности удовлетворять технический допуск с учётом фактического положения среднего значения и применяемый для стабильных и по разбросу и по настройке процессов.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 8 из 51

R_p: Индекс пригодности процесса, оценивающий возможность удовлетворять технический допуск без учета положения среднего значения и применяемый для процессов, стабильность которых по разбросу не подтверждена.

R_{pk}: Индекс пригодности процесса, оценивающий возможность удовлетворять технический допуск с учетом положения среднего значения и применяемый для процессов, стабильность которых по разбросу не подтверждена.

5.3 В настоящем стандарте использованы следующие сокращения:

АК: автокомпонент;

Компания, Потребитель: ОАО «ШЗПИ»;

КД: конструкторская документация;

НД: нормативная документация;

ОТК: отдел технического контроля;

ПУ: план управления;

СИ: средства измерения;

СМК: система менеджмента качества;

СТО: стандарт организации;

СХ: специальная характеристика;

ТЗ: техническое задание;

ТД: технологическая документация;

APQP: Advanced Product Quality Planning / перспективное планирование качества продукции;

MSA: Measurement Systems Analysis / анализ измерительных систем;

OEM: Original Equipment Manufacturer / Потребитель в цепи поставок на автозаводы, Автозаводы

DFMEA: Design Failure Mode and Effect Analysis / анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;

GRR: Gage R&R (GRR); оценка сходимости и воспроизводимости результатов измерений;

PFMEA: Process Failure Mode and Effect Analysis / анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса производства;

PPAP: Production Part Approval Process / процесс согласования производства части;


ppm: parts per million / частей на миллион;

PSW: Part Submission Warrant / заявка на одобрение производства части;

SPC: Statistical Process Control / статистическое управление процессами.

6 Требования к системе менеджмента качества Поставщика

6.1 Политика ОАО «ШЗПИ» – закупать продукты и услуги по возможности только у тех поставщиков, которые имеют от третьей стороны сертификат соответствия своей Системе менеджмента требованиям ISO 9001, IATF 16949. Орган по сертификации должен иметь аккредитацию, признаваемую IAF для ISO 9001, IATF для IATF 16949. Данное требование является одним из параметров рейтинговой оценки поставщика.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 9 из 51

В связи с текущей геополитической ситуацией допускается, чтобы поставщик имел сертификат соответствия своей Системе менеджмента требованиям ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ Р 58139. Орган по сертификации должен иметь аккредитацию в национальной системе аккредитации.

6.2 В случае отсутствия сертификата соответствия требованиям ISO 9001 (ГОСТ Р ИСО 9001) ОАО «ШЗПИ» должен проводить оценку системы менеджмента качества по стандарту ISO 9001 (ГОСТ Р ИСО 9001) посредством аудита второй стороны.

6.3 В конечном счете все поставщики должны пройти сертификацию третьей стороной на соответствие требованиям последних версий стандартов ISO 9001, IATF 16949².

6.4 В случае решения о приостановке действия сертификата сертификационным органом, поставщик обязан проинформировать в течение 30 дней после данного решения.

6.5 ОАО «ШЗПИ» сохраняет за собой право, там, где это необходимо, провести аудит поставщика.

7 Контекст организации

7.1 Специфические требования потребителей

Документированная информация, применяемая поставщиком, должна учитывать специфические требования ОАО «ШЗПИ», представленные в настоящем стандарте.

7.2 Развитие организации

Поставщик должен стремиться к достижению категории «Надежный поставщик» по результатам оценки / переоценки поставщика в соответствии с СТО СМК 8.4.

7.3 Соответствие продукции и процессов


Поставляемая продукция должна соответствовать требованиям согласованной конструкторской документации, требованиям технических условий, требованиям государственных стандартов за исключением случаев согласования с ОАО «ШЗПИ» разрешения на отклонения от установленных требований.

7.4 Безопасность продукции

Поставщик сообщает в адрес ОАО «ШЗПИ» об имеющихся требованиях к безопасности поставляемой продукции.

Поставщик должен следовать обеспечению условий о соответствии поставляемых сырья и материалов действующим применимым законодательным и нормативным правовым требованиям, также и в случае определения потребителем специальных мер по управлению определенных продуктов.

² Сертификаты IATF 16949 считаются действительными только в случае, если они выданы признанным IATF сертификационным органом. Не сертифицированные поставщики должны предоставить временной план-график прохождения сертификации в кратчайший срок сертификационным органом одобренным IATF – официальный список можно уточнить на сайте <https://www.iatfglobaloversight.org/certification-bodies/under-contract/>

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 10 из 51

8 Лидерство

8.1 Ориентация на Потребителя

Документированная информация, применяемая поставщиком, должна содержать сведения по анализу рисков, влияющих на выполнение целей по удовлетворенности ОАО «ШЗПИ».

8.2 Роли, ответственность и полномочия

В случае неоднократной поставки некачественной продукции поставщик должен назначить своего полномочного представителя на территории ОАО «ШЗПИ» для оперативного решения на месте проблем, связанных с качеством продукции и качеством организации поставок и устранения рисков остановки производства в ОАО «ШЗПИ».

Поставщик назначает сотрудников, ответственных за обеспечение и имеющих полномочия для учета потребностей и взаимодействие с персоналом ОАО «ШЗПИ», отвечающим за качество поставок.

8.3 Ответственность и полномочия для требований к продукции корректирующих действий

Документированная информация, применяемая Поставщиком, должна содержать сведения обо всех случаях применения процесса эскалации для последующего анализа и улучшения процессов производства.

9 Планирование

9.1 Планы действий в нештатных ситуациях

Поставщик должен определить планы действий в нештатных ситуациях в соответствии с риском и воздействием на потребителя. А именно, в случае любого из следующих отказов: массовый брак; отказы ключевого оборудования; прерывание от предоставляемых извне продуктов, процессов и услуг; повторяющиеся природные бедствия; срывы в работе коммунальных служб; кибератаки на информационные системы; нехватка рабочей силы; сбой нормального хода работы инфраструктуры; пожары и т. п.

Поставщик должен в течение 24 часов уведомить ОАО «ШЗПИ» об остановке оборудования и возникшей проблеме, а также предпринять ответные действия по обеспечению соответствующих поставок продукции ОАО «ШЗПИ».

9.2 Цели в области качества и планирование их достижения

Цели в области качества продукции, предназначенной для ОАО «ШЗПИ», должны быть установлены и поддерживаться у поставщика.

Уровень дефектности, устанавливаемый ОАО «ШЗПИ» для поставщиков составляет 50 ppm.

Не превышение установленных границ не освобождает поставщика от обязанности обрабатывать все рекламации и проводить процесс непрерывного улучшения.

10 Средства обеспечения

10.1 Среда для функционирования процессов

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 11 из 51

Поставщик должен нести перед персоналом всестороннюю социальную ответственность и предоставлять необходимый социальный пакет услуг.

Безопасность и средства минимизации потенциального риска персонала должны учитываться в технологических процессах производства на стадии проектирования.

Производственный персонал должен снабжаться в необходимых объёмах индивидуальными средствами защиты, спецодеждой.

Поставщик должен обеспечить персонал бытовыми помещениями, организовать места для отдыха и приёма пищи.

10.2 Требования к оборудованию

Поставщик должен разработать, ввести в действие и поддерживать документированную систему всеобщего продуктивного обслуживания. Система должна включать следующее:

- идентификацию оборудования процессов, необходимого для производства соответствующей продукции в требуемом объеме;
- наличие заменяемых частей для оборудования;
- предоставление ресурсов для обслуживания станков, оборудования и помещений;
- использование методов предупредительного и предиктивного обслуживания;
- периодический ремонт.

10.3 Ресурсы для мониторинга и измерения

Поставщик должен регистрировать и сохранять соответствующую документированную информацию как свидетельство пригодности ресурсов для мониторинга и измерения.

Все средства измерения, используемые в измерительном процессе, должны пройти поверку / калибровку.

10.4 Анализ измерительных систем

Поставщик должен идентифицировать применяемые средства измерения и обеспечить их выбор в соответствии с требованиями к размерам / параметрам поставляемой продукции. Поставщик должен обеспечивать техническое обслуживание применяемых измерительных систем.

По требованию ОАО «ШЗПИ» поставщик должен провести анализ измерительных процессов, используемых в целях измерения или контроля специальных характеристик поставляемой продукции и специальных контрольных характеристик процессов изготовления в соответствии со ссылочным руководством «MSA. Анализ измерительных систем».

Поставщик оценивает приемлемость измерительной системы по значению относительной сходимости и воспроизводимости (%GRR) в зависимости от класса значимости в соответствии с рекомендациями, приведёнными в таблице 1.

Таблица 1

Значение %GRR	Методика	Заключение
Меньше 10%	Оценка сходимости и воспроизводимости ме-	Измерительная система приемлема
От 10% до 30%		Измерительная система может быть приемлема в зависимости от важности применения, стоимости сред-

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 12 из 51

Значение %GRR	Методика	Заключение
	тодом «Средних и размахов» или ANOVA	ства измерений, стоимости его поверки, ремонта и т.д.
Свыше 30%		Измерительная система неприемлема, должны быть предприняты действия, направленные на улучшение измерительной системы
Примечание – ОАО «ШЗПИ» могут быть одобрены (согласованы) другие значения %GRR для оценки приемлемости измерительной системы.		

MSA должен быть проведен, как минимум, для всех средств измерений, предназначенных для контроля специальных характеристик, измеряемых количественно.

При этом при проведении MSA должны быть обеспечены, как минимум, следующие условия:

- все средства измерения, используемые в измерительном процессе, должны пройти поверку/калибровку;
- разрешающая способность средств измерения должна быть не более 1/10 ширины поля допуска на измеряемый параметр.

Внешняя (коммерческая) измерительная/испытательная лаборатория должна иметь аккредитацию на соответствие ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности калибровочных и испытательных лабораторий» либо ISO/IEC 17025.

10.5 Знания

Правила учета и использования извлеченных уроков должны быть документированы. База знаний должна содержать как минимум извлеченные уроки из:

- процессов решения проблем;
- D/P FMEA;
- проектов APQP.

10.6 Компетентность

Документированная информация, применяемая поставщиком, должна содержать сведения, свидетельствующие о компетентности работников.

Документированная информация, применяемая поставщиком, должна содержать сведения, свидетельствующие об обучении работников на рабочих местах.

Компетентность внутренних аудиторов должна быть подтверждена документально.


10.7 Коммуникации

Поставщик должен определить и предоставить перечень контактных лиц, гарантирующий возможность оперативной связи с ними для решения возникающих вопросов.

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

Поставщики должны иметь возможность отправлять и получать электронные данные или предоставить график внедрения электронной связи.

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

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 13 из 51

11 Операционная деятельность

11.1 Проектирование и разработка продукции

11.1.1 Планирование проектирования и разработки. APQR

При разработке новых продуктов или изменении серийных (изменении состава, рецептуры сырья) ОАО «ШЗПИ» ожидает применение поставщиками системы планирования проектной деятельности на основании методологии APQR «Перспективное планирование качества продукции и План управления».

Для успеха APQR-процесса поставщик должен:

- определить команду проекта с необходимыми функциями;
- назначить руководителя проекта;
- составить подробный календарный план проекта со всеми необходимыми задачами и основными контрольными сроками;
- организовать последовательное планирование и управление ресурсами;
- проводить со стороны руководства систематический контроль и анализ хода реализации проекта с принятием соответствующих решений и выводов;
- представлять (по запросу) в ОАО «ШЗПИ» соответствующие отчеты о ходе реализации проекта с целью фокусирования внимания на вопросах, требующих специальных усилий.

Производство установочной (опытной) партии должно быть проведено в производственных условиях как для серийного процесса (оснастка, оборудование, операторы, площади, время и т.п.). До запуска установочной (опытной) партии план управления и карта потока процесса должны быть разработаны. Минимальный объем данной партии должен быть заранее согласован с ОАО «ШЗПИ».

Представители ОАО «ШЗПИ» могут проводить аудиты хода выполнения APQR-проекта. При получении запроса на проведение аудита APQR-проекта Поставщик должен предоставить такую возможность и обеспечить сопровождение аудиторов ОАО «ШЗПИ» на протяжении всей проверки.

11.1.2 Анализ видов и последствий потенциальных отказов. FMEA

По требованию ОАО «ШЗПИ» поставщик должен провести и задокументировать FMEA технологического процесса (PFMEA).

Если поставщик несёт ответственность за конструкцию изделия, он должен провести и документировать FMEA конструкции (DFMEA).

Анализ видов и последствий потенциальных отказов проводится в соответствии с ссылочным руководством «FMEA. Анализ видов и последствий потенциальных отказов».

Высокие риски должны быть минимизированы.

FMEA должен выполняться как на стадии проектирования изделий и процессов изготовления, так и в рамках реализации принципа постоянного улучшения.

11.1.3 Специальные характеристики

Все характеристики продукта и процесса важны и требуют обеспечения соответствия требованиям. Однако некоторые из них требуют особого контроля (управления) в связи с тем, что их разумно ожидаемая производственная изменчивость может повлиять на

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 14 из 51

безопасность, соответствие законодательству, работоспособность, потребительские свойства, собираемость или технологичность процессов потребителя. Такие характеристики называют - «специальными характеристиками».

Поставщик должен определить специальные характеристики поставляемой продукции, и специальные характеристики процесса изготовления в дополнение к специальным характеристикам продукции, назначенным разработчиком продукции. В случае разработки продукции поставщиком, специальные характеристики должны быть согласованы с ОАО «ШЗПИ».

Поставщиком должна использоваться идентификация специальных характеристик, представленная в таблице 2.

Таблица 2

Обозначение СХ ОАО «ШЗПИ»	Описание СХ
СС	Критическая - характеристика, ожидаемый разброс которой может значительно повлиять на безопасность продукции или соответствие нормам законодательства (например, по пожаробезопасности, защите оператора, рулевому управлению, тормозам, токсичности, шуму, радиопомехам).
SC	Важная - характеристика, ожидаемый разброс которой может значительно повлиять на такие свойства продукции, как собираемость, монтируемость, работоспособность, надежность, внешний вид или пригодность для дальнейшей обработки и изготовления изделия.

11.2 Карта потока процесса

По требованию ОАО «ШЗПИ» поставщик должен разработать карту потока процесса, графически описывающую последовательность технологических операций процесса производства.

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.

11.3 План управления

По требованию ОАО «ШЗПИ» поставщик должен разработать планы управления для установочной партии и серийного производства продукции, поставляемой потребителю.

Планы управления должны анализироваться и актуализироваться при появлении любых изменений, влияющих на продукцию, производственный процесс, измерение, логистику, источники поставки и должны сообщаться потребителю.

11.4 Процесс одобрения производства РРАР

11.4.1 Случаи инициирования РРАР

Процедура одобрения производства (РРАР) применяется в следующих случаях:



- закупка нового сырья/материала для производства автомобильного компонента;
- закупка продукции, предназначенной для поставки в адрес автомобильных предприятий без осуществления каких-либо технологических операций в ОАО «ШЗПИ»;
- изменения конструкции, материала и (или) технологического процесса производства, ранее одобренного к поставке сырья/материала;
- по запросу ОАО «ШЗПИ».

Процесс согласования производства части представлен на рисунке 1.

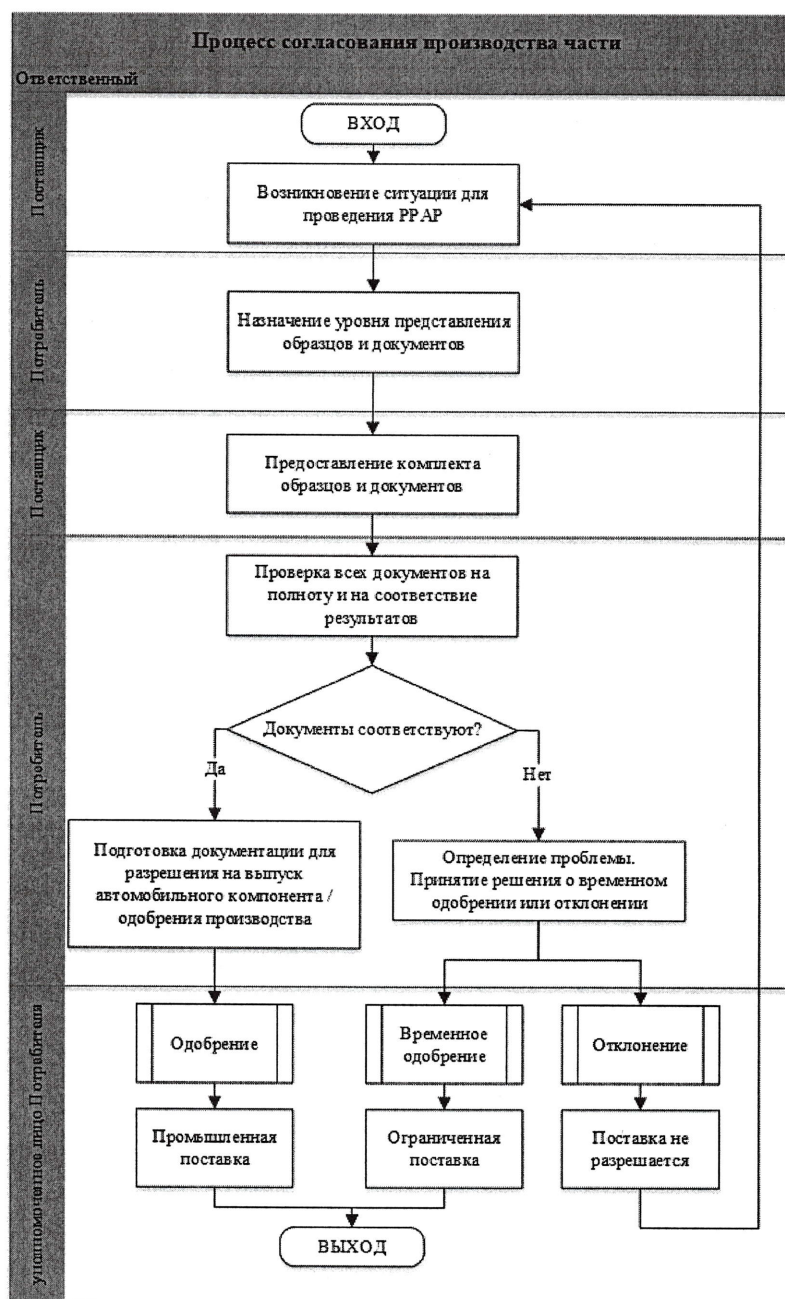


Рисунок 1

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 16 из 51

11.4.2 Уровни представления

Основанием для начала поставок продукции в ОАО «ШЗПИ» является наличие заключения об утверждении части (предварительного либо окончательного заключения), выданного по результатам анализа представленных поставщиком комплекта документов по назначенному потребителем соответствующему уровню представления. Уровни представления назначаются ОАО «ШЗПИ» в каждом конкретном случае проведения одобрения. Каждому уровню представления соответствует определенный набор документов, образцов частей и их вид представления потребителю приведенных в таблице 3.

Таблица 3

Требования	Уровни представления		
	1	2	3
1. Конструкторская / нормативная документация	R	S	S
2. Документация по техническим изменениям, если такая имеется	R	S	S
3. FMEA-конструкции	R	R	S
4. Карты потока процесса	R	R	S
5. FMEA-процесса	R	R	S
6. План управления	R	R	S
7. Исследование MSA	R	R	S
8. Результаты измерений	R	S	S
9. Результаты испытаний материалов, технических характеристик	R	S	S
10. Первоначальное исследование процессов	R	R	S
11. Документация специализированной лаборатории	R	S	S
12. Образец продукции	R	S	S
13. Заявка на одобрение производства продукции PSW	R	S	S

S – Поставщик должен представить потребителю и сохранить копию данных или документации на соответствующих участках;

R – Поставщик должен сохранять документацию на соответствующих участках и сделать доступной для Потребителя по его требованию;

Выбор уровня представления зависит от следующих факторов:

- оценки категории поставщика;
- наличия сертификата соответствия системы менеджмента качества поставщика требованиям стандартов ISO 9001, IATF 16949;
- результатов проведенных аудитов поставщиков (аудиты второй стороной).

Как правило ОАО «ШЗПИ» руководствуется следующими правилами при назначении уровней представления:

- 1 – «Надежный поставщик»; наличие сертификата ISO 9001 и/или IATF 16949; наличие положительных результатов аудитов поставщика;

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 17 из 51

2 – «Приемлемый поставщик»; наличие сертификата ISO 9001; отсутствие сертификата IATF 16949; наличие или отсутствие результатов аудитов поставщика (аудит поставщика не проводился) или отрицательные результаты;

3 – «Ненадежный поставщик»; наличие сертификата ISO 9001; отсутствие сертификата IATF 16949; отсутствие результатов аудитов поставщика (аудит поставщика не проводился) или отрицательные результаты.

Для поставщиков ОАО «ШЗПИ» при первичном представлении установлен третий уровень представления. При этом ОАО «ШЗПИ» вправе по собственной инициативе назначить другой состав документации РРАР.

Объем предоставляемой документации может быть изменен по согласованию поставщика с ОАО «ШЗПИ».

11.4.3 Случаи уведомления ОАО «ШЗПИ» поставщиком о любых запланированных изменениях

Поставщик должен уведомить ОАО «ШЗПИ» о любых планируемых изменениях в конструкции, технологическом процессе или месте производства (таблица 4).


Поставщик несёт ответственность за представление информации ОАО «ШЗПИ» обо всех изменениях поставляемого сырья/материалов и/или производственного процесса. После уведомления и одобрения предложенного изменения ответственным представителем ОАО «ШЗПИ» и после внесения изменений требуется РРАР-представление.

Таблица 4

Ситуация	Пояснения и примеры
1 Использование другой конструкции или материала, вместо применявшихся ранее в одобренной продукции	Например, другая конструкция, как написано в разрешении на отклонение, или другая конструкция, включенная в проектные данные как примечание, но не оформленная как техническое изменение.
2 Смена поставщика сырья или услуг, (например, термообработка, покрытие), у которого материалы и услуги не эквивалентны	ОАО «ШЗПИ» несет ответственность за одобрение материалов или услуг Поставщиков. Комментарии: Если сменился субпоставщик, изменился поставляемый материал, поменялся поставщик по оказанию услуг (например, аутсорсинг), должны быть перепроверены требуемые характеристики (параметры), даже если это не влияет на требования потребителя
3 Изменения продукции и технологического процесса, касающиеся сырья/материалов, произведённых Поставщиками	Любые изменения, включая изменения у поставщиков и их субпоставщиков, которые могут повлиять на требования потребителя, например, к допуску, форме, функции пригодности, долговечности.

11.4.4 Представление информации для РРАР – одобрения Поставщика

Поставщик готовит полный комплект документов и образцов для согласования производства сырья/материалов и уведомляет об этом представителя ОАО «ШЗПИ». Информация о контактном лице сообщается поставщику в процессе обсуждения коммерческого предложения (письмо, факс, электронная почта).

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 18 из 51

Представитель определяет уровень представления, необходимый для одобрения продукции в ОАО «ШЗПИ».

Поставщик направляет ОАО «ШЗПИ» копию комплекта документов РРАР и образцы частей, упакованные и маркированные в соответствии с требованиями ОАО «ШЗПИ» (если таковые имеются).

Поставщик должен иметь полный комплект КД / НД на продукцию – спецификации, чертежи, технические условия, стандарты.

Поставщик должен иметь документацию по изменениям конструкции, содержащую историю пересмотра изменений конструкции и информацию о том, кто был инициатором внесения изменений (поставщик или потребитель).

Поставщик должен провести испытания образцов сырья / материалов в соответствии с нормативной документацией (предварительные, приемочные, квалификационные и др.) и испытания используемых материалов и представить их результаты.

В случае если разработчиком конструкции является ОАО «ШЗПИ», протокол DFMEA поставщиком в папку РРАР вкладывать нет необходимости.

Вне зависимости от ответственности за проектирование конструкции, ответственность за обеспечение соответствия и воспроизводимости специальных характеристик при изготовлении продукции несет поставщик.

При положительных результатах рассмотрения документов представитель готовит заключение о согласовании производства и разрешение на выпуск (форма заключения, срок испытаний и решение на выпуск определяет представитель).

Решение о согласовании РРАР принимают инженер по качеству, главный технолог, главный инженер, директор, о чем сообщается поставщику.

Если документы поставщика признаны несоответствующими, инженер по качеству, главный технолог, главный инженер, директор, в зависимости от значимости несоответствий, принимают решение о выдаче временного согласования или об отклонении поставок части.

Результаты процесса одобрения продукции носят конфиденциальный характер и не должны использоваться во взаимоотношениях с третьими лицами без письменного согласия сторон.

11.4.5 Требования к субпоставщикам

Поставщик несёт ответственность за:

- качество поставки продукции субпоставщика;
- предоставление информации субпоставщикам по выставленным потребителем требованиям к специальным характеристикам;
- контроль выполнения субпоставщиком требований относительно поставляемых сырья/материалов, с выделенными специальными характеристиками.

В случае выявления несоответствий по качеству или ухудшения качества поставляемых сырья / материалов, поставщиком, совместно с ОАО «ШЗПИ» могут проводиться аудиты субпоставщиков второй стороной.

11.4.6 Заключение об одобрении

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 19 из 51

По результатам испытаний образцов и рассмотрения документов, предоставленных поставщиком, ОАО «ШЗПИ» может выдать следующие виды заключений, которые приведены в таблице 5.

Таблица 5

Виды заключения	Действия Поставщика	
	по поставке	по управлению качеством
Одобрение (окончательное заключение)	Разрешена поставка в соответствии с договором на поставку	Поддержание и улучшение уровня качества с использованием предоставленного «Плана управления качеством»
Временное одобрение (предварительное заключение)	Разрешена поставка на ограниченное время (не более, чем на шесть месяцев) или на ограниченное количество изделий (не более, чем на 6-месячный план производства)	
Отклонение	Поставка не разрешается	Устранение выявленных несоответствий и их причин, и повторное прохождение одобрения производства частей

11.4.6.1 Полное одобрение


Полное одобрение означает, что продукция, включая все субкомпоненты, а также все предоставленные данные и документы соответствуют всем требованиям Компании. При получении полного одобрения поставка продукции разрешается.

11.4.6.2 Временное одобрение

При получении временного одобрения поставщик должен предпринять следующие дополнительные меры по обеспечению качества частей, в зависимости от класса временного одобрения:

- определить несоответствующие процессы, являющиеся причиной дефектов/несоответствия продукции, несоответствий системы менеджмента качества или документов;
- определить лиц, ответственных за выполнение этих процессов;
- определить корректирующие действия по устранению причин дефектов/ несоответствий;
- разработать план корректирующих действий;
- сообщить результаты выполнения плана корректирующих действий в форме и с частотой, согласованными с потребителем.

План корректирующих действий должен включать дополнительные виды контроля, инспекционных проверок и испытаний для выявления несоответствий в процессе производства продукции.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 20 из 51

До момента окончания срока действия временного одобрения поставщик должен завершить запланированные корректирующие действия, обязан предоставить ОАО «ШЗПИ» новый комплект образцов и документов и получить одобрение, разрешающее промышленную поставку сырья/материалов в срок, указанный в заявке на одобрение.

11.4.6.3 Отклонение

Отклонение означает, что установочная (опытная) партия, на основе которой осуществлялось представление, и сопровождающая документация не соответствует требованиям ОАО «ШЗПИ».

При получении «отклонения» поставка сырья/материалов не разрешается до момента получения «временного» или «полного» одобрения.

При получении «отклонения» поставщик должен согласовать с ОАО «ШЗПИ» план корректирующих действий, после внедрения которых процедура одобрения может быть возобновлена.

В случае повторного «отклонения» ОАО «ШЗПИ» имеет право принять решение о прекращении работ по рассмотрению РРАР данного сырья / материала от поставщика.

В случае выявления проблем по качеству сырья / материала в ходе промышленных поставок допускается приостановка действия ранее выданного заключения. Для возобновления поставок в ОАО «ШЗПИ» поставщик осуществляет повторное проведение процедуры одобрения по уровню представления комплекта документов и образцов части, назначенных Компанией.

11.4.7 Хранение данных

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

Результаты одобрения производства сырья / материалов являются конфиденциальными, и не могут быть использованы во взаимоотношениях с третьими лицами без письменного согласования сторон.

11.5 Управление изменениями


Поставщик должен регистрировать и сохранять документированную информацию, описывающую результаты анализа изменений, и все необходимые действия, являющиеся результатом анализа

Для одобрения изменений процесса изготовления должна быть выполнена процедура РРАР.

11.6 Идентификация и прослеживаемость

Поставщик должен управлять системой прослеживаемости для обеспечения возможности:

- определения транспортных средств, на которые вероятно распространение выявленных отказов;
- определения объема продукции сомнительного статуса для организации срочных и сдерживающих мер в рамках 8D;

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 21 из 51

– определения объёма продукции / полуфабрикатов / материалов сомнительного статуса, в отношении которых должна быть применена процедура сдерживания на территории поставщика;

– определения причин возникновения дефектов продукции.

Сырье и материалы должны быть идентифицированы для исключения беспорядка и перемешивания. С этой целью должны быть использованы различные организационные и технические решения. Номера партий или другая информация должны быть указаны непосредственно на изделии либо в сопроводительной документации. Кроме того, номера партий указываются в документах по качеству (сертификате качества, протоколах результатов анализа и др.).

11.7 Управление несоответствующей продукцией

Поставщик должен иметь действующую систему предотвращения поставок несоответствующей продукции.

Продукция с сомнительным статусом должна квалифицироваться как несоответствующая продукция.

В случае обнаружения на входном контроле в ОАО «ШЗПИ» или возникновении в процессе производства проблемы с поставленной продукцией, в адрес поставщика отправляется извещение и Акт о несоответствии на входном контроле (СТО СМК 8.4).

Любая несоответствующая продукция или процесс у поставщика должны быть проанализированы с помощью методики пошагового решения проблемы 8D для устранения или снижения влияния коренной причины несоответствия и предотвращения проблемы (Приложение А).

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

12 Оценка функционирования

12.1 Статистический анализ процессов. SPC

Поставщик должен провести предварительное исследование возможностей процесса по обеспечению соответствия специальных характеристик сырья / материалов заданным требованиям.

Для каждой из специальных характеристик, измеряемых количественно, должны быть построены контрольные карты по форме согласно методике поставщика, проанализирована их стабильность (статистическая управляемость) и рассчитаны индексы воспроизводимости / пригодности процесса.

Рекомендации по выбору, построению контрольных карт и расчету индексов воспроизводимости процессов приведены в ссылочном руководстве «SPC. Статистическое управление процессами».

Значения индексов воспроизводимости приведены в таблице 6.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 22 из 51

Индексы воспроизводимости / пригодности Ср, Срк / Рр, Ррк	Комментарии
Индекс > 1,67	Процесс в настоящее время соответствует критериям приемки
$1,33 \leq \text{Индекс} \leq 1,67$	Процесс может быть приемлемым. Необходимо связаться с уполномоченным представителем потребителя, чтобы рассмотреть результаты
Индекс < 1,33	В настоящее время процесс не отвечает критериям приемки. Необходимо связаться с уполномоченным представителем потребителя, чтобы рассмотреть результаты

Если для какой-либо из специальных характеристик сырья / материалов, измеряемой количественно, значения индексов Ср, Срк / Рр, Ррк < 1,33 либо SPC вообще не применяется, то планом управления должен быть предусмотрен сплошной контроль данной характеристики.

Для нестабильных процессов, а также процессов с неприемлемыми значениями индексов поставщиком должен быть разработан и реализован план корректирующих действий.

12.2 Удовлетворенность потребителей

Высшее руководство поставщика должно обеспечивать определение и выполнение требований и ожиданий потребителей для повышения их удовлетворенности (инструментами сбора информации для выработки мер по повышению удовлетворенности являются: анкетирование, опросы, рейтинговые и аналитические данные на сетевых информационных ресурсах и т.д.); стремиться к увеличению числа постоянных потребителей, отсутствию случаев отказов постоянных и значимых потребителей от продукции поставщика в пользу конкурентов, а также к сотрудничеству с крупными российскими и иностранными компаниями.

13 Улучшение

13.1 Решение проблем

По запросу потребителя о выявлении продукции несоответствующей требованиям ТУ, ГОСТ, потребителей и т.д., а также результатам аудита второй стороной, поставщик обязан определить коренную причину, разработать и представить планы корректирующих / предупреждающих мероприятий по устранению причины выпуска несоответствующей продукции, проводить мониторинг выполнения (эффективность) и предоставлять отчет о результативности выполнения по форме «8D» (Приложение А).

Допускается форма протокола 8D, применяемая поставщиком по согласованию с потребителем.

Отчет по мере его заполнения на разных этапах процесса решения проблем должен направляться в сроки и с содержанием согласно таблицы 7.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 23 из 51

Таблица 7

Версии отчета	Срок направления Отчета с момента получения рекламации/запроса от потребителя	Заполненные разделы отчета
I	не позднее 24 часов	с D1 по D3
II	не позднее 5 дней	с D4 по D5
III	не позднее 10 дней	с D6 по D8

13.1.1 Защита от ошибок

Поставщик должен применять стратегию защиты от ошибок (рисков) для осуществления бесперебойного обеспечения производства продукции всеми необходимыми ресурсами.

14 Мониторинг качества поставок

14.1 ОАО «ШЗПИ» проводит мониторинг поставщика минимум, но, не ограничиваясь, по следующим критериям:

- соответствие поставляемой продукции требованиям;
- нарушения запланированного хода работы у потребителя, включая задержки на площадках хранения и задержку транспортных средств;
- соблюдение графиков поставок;
- количество случаев дополнительного фрахта.

14.2 Поставщики должны стремиться к достижению бездефектных поставок («ноль дефектов»). Поскольку таких показателей невозможно быстро достичь, покупатель и поставщик согласовывают верхнюю границу уровня дефектности в дополнительном соглашении к договору поставки.


Уровень дефектности, устанавливаемый ОАО «ШЗПИ» для поставщиков составляет 50 ppm.

14.3 Удерживание уровня дефектности в установленных рамках не освобождает поставщика от ответственности за дефекты и претензии по поводу возмещения убытков в результате дефектных поставок, а также от обязанности применения постоянных процедур по улучшению качества.

14.4 В случае неоднократного превышения поставщиком согласованной верхней границы уровня дефектности, ОАО «ШЗПИ» (покупатель по договору) оставляет за собой право на снижение объема заказа (в том числе в рамках согласованного годового объема), право на принятие повышения цены на продукцию до момента установления периода стабильного качества продукции.

15 Аудиты Поставщиков

15.1 Для каждого не сертифицированного по ISO 9001/ГОСТ Р ИСО 9001 прямого поставщика (поставщика тех сырья и материалов, которые будут использованы при

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 24 из 51

производстве продукции ОАО «ШЗПИ») ОАО «ШЗПИ» проводит ежегодные очные аудиты³ второй стороны.

15.2 Поставщик должен предоставить ОАО «ШЗПИ» возможность провести аудит производства по предварительному уведомлению. Возможность проведения таких аудитов должна поддерживаться положениями договоров между ОАО «ШЗПИ» и поставщиком.

15.3 Аудит поставщика производится в соответствии с настоящим стандартом с целью определения его способности производить продукцию, отвечающую требованиям к ней со стороны ОАО «ШЗПИ» и выработке плана мероприятий, направленных на повышение качества данной продукции.

15.4 Аудит поставщика проводится по соглашению с поставщиком. Процедура оценки и ее результаты носят конфиденциальный характер и не могут использоваться сторонами во взаимоотношениях с третьими лицами.

15.5 Проведение аудита поставщика может быть:

- первичным – отсутствует опыт взаимоотношений (поставок) с данным поставщиком;

- повторным (при первичном техническом аудите выявлены существенные несоответствия, разработан план корректирующих мероприятий – проверяется его выполнение; при внесении значительных изменений в технологический процесс; при росте объема поставки материалов несоответствующего качества).

- периодическим – ежегодно в соответствии с утвержденной программой проведения аудитов поставщиков (Приложение Б).

15.6 Аудит поставщика может проводиться в виде:

- выездного аудита поставщиков согласно годовой программы аудитов поставщиков (очная форма проведения аудита);

- проверки документации (заочная форма проведения аудита).

15.7 Состав аудиторской группы


15.7.1 Количество аудиторов определяется исходя из объема и сроков проведения аудита и наличия необходимого количества аудиторов, обладающих достаточными компетенциями.

Руководителя аудиторской группы определяет директор при утверждении программы аудитов поставщиков в случае плановой проверки, устным распоряжением в случае внеплановой проверки.

Состав аудиторской группы определяет руководитель при подготовке к конкретному аудиту.

15.7.2 Аудит поставщиков сырья/материалов, должны проводить аудиторы, прошедшие обучение и обладающие требуемой компетентностью, а именно обладать знаниями:

³ Очная форма проведения аудита может быть изменена на заочную по решению директора при обосновании такого изменения (эпидемиологическая ситуация, большие затраты на командировочные расходы и т.д.)

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 25 из 51

- процессного подхода в автомобильной промышленности к аудитам, включая риск-ориентированное мышление;
- применение специфических требований потребителя и организации;
- применимых требований ISO 9001, IATF 16949, относящихся к области аудита;
- применимых процессов изготовления, подлежащих аудиту, включая PFMEA и план управления;
- применимых требований к основным методам, относящихся к области аудита;
- как планировать, проводить, подготавливать отчетность и закрывать находки аудита.

15.7.3 Предпочтительным является наличие в составе аудиторской группы технических специалистов, которые могут произвести технический аудит поставщика, параллельно исследуя СМК, документооборот, последовательность и прозрачность технологического процесса, производственную базу и технологическую оснащенность одновременно.

15.8 Рекомендованное количество дней проведения аудита поставщика – не более 2-х рабочих дней, без учета времени в пути к месту проведения аудита и обратно.

15.9 Порядок проведения аудита поставщика


15.9.1 Руководитель аудиторской группы не менее, чем за 20 дней до планируемого срока проведения аудита, направляет поставщику письмо с запросом о проведении аудита и оформленным планом аудита поставщика (Приложение В).

В случае получения отказа от проведения аудита руководитель аудиторской группы сообщает об этом директору для принятия дальнейшего решения.

В случае получения положительного ответа о проведении аудита руководитель организует командировку аудиторской группы на предприятие поставщика.

15.9.2 В процессе проведения аудита должны изучаться следующие направления (в зависимости от вида сырья/материалов могут быть изменены):

- технические и производственные возможности поставщика (объем выпускаемых материалов). Планы дальнейшего развития;
- производственная оснащенность, мощность поставщика (наличие офисных, лабораторных и производственных площадей, технологического оборудования и его обслуживания);
- наличие в организационной структуре поставщика структурного подразделения, занимающегося проектной/конструкторской деятельностью, с определением ресурсов (возможность реализации совместных APQP проектов, проведение анализа видов и последствий потенциальных отказов (FMEA));
- номенклатура серийно выпускаемых материалов, технические характеристики материалов (результаты статистического анализа технологических процессов (SPC), индексы Cp, Cpk, Ppk, рассчитанные для специальных характеристик);
- соответствие требований технологической документации поставщика и производственного процесса нормативной документации на данный вид материалов;
- результаты приемочных/квалификационных и периодических испытаний мате-

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 26 из 51

риалов, наличие актуальной аттестации/поверки/калибровки оборудования (результаты анализа измерительных систем (MSA));


- оценка эффективности входного контроля материалов, закрепление ответственности за проведение входного контроля, наличие регистрации его результатов. Установление, соблюдение и контроль за соблюдением установленных условий хранения закупаемых сырья и материалов. Принятие мер при отрицательных результатах входного контроля и контроль за их исполнением;
- проверка наличия контроля соответствия технологических операций и приемосдаточный контроль материалов;
- лабораторное обеспечение поставщика, аттестация лаборатории, обеспечение прослеживаемости проведения исследований и испытаний;
- упаковка и отгрузка материалов;
- складское хозяйство, складирование, хранение;
- наличие и функционирование СМК, обеспечивающей прослеживаемость производственного и технологического процессов. Ведение претензионной работы, анализ и улучшение качества материалов;
- проверка наличия процедур по подготовке и аттестации всего персонала поставщика в различных областях, оценка квалификации персонала, доступность необходимых инструкций, методик, документированного процесса, ведение рабочих записей;
- проверка наличия документов, регламентирующих взаимодействие с потребителем, контроль за их исполнением, в том числе практика ведения работы с потребителем в случае претензий по качеству, срокам и т.д.;

15.9.3 При проведении выездного аудита сбор информации должен производиться путем опроса, анализа документов и наблюдения за деятельностью и условиями на участках, представляющих интерес. Признаки, указывающие на возможность несоответствий установленным требованиям, должны фиксироваться, если они, по мнению аудитора, могут существенно повлиять на качество или сроки поставки материала.

15.9.4 После проведения аудита поставщика аудиторская группа (аудитор) должна проанализировать свои наблюдения, чтобы решить, какие из них должны быть представлены как несоответствия. Аудиторская группа (аудитор) должна обеспечить четкость оформления наблюдений и подтверждение доказательствами. Аудиторская группа (аудитор) должна выполнить проверку документации для определения степени соответствия системы документов, процессов и материалов предъявляемым требованиям. Несоответствия должны быть, по возможности, идентифицированы в форме конкретных требований документов.

15.9.5 По результатам аудита поставщика заполняется чек-лист (Приложение Г, Д) и оформляется отчет с результатами проверки (Приложение Е).

15.9.6 К документации по аудиту поставщика относятся все документы, используемые для подготовки аудита, записи, которые использовались аудитором в процессе проведения аудита, отчет по результатам аудита, приложения (фото, копии документов, сертификатов, разрешительной документации, удостоверений о квалификации персонала и др.).

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 27 из 51

15.9.6.1 Копия утвержденного отчета о проведении аудита направляется поставщику с уведомлением о результатах аудита, необходимости разработки плана корректирующих мероприятий.

15.9.6.2 Выводы должны быть четкими и не допускать двойственных трактовок по возможности/невозможности поставщика поставлять материалы в Компанию.

15.9.7 По результатам аудита возможны три варианта квалификации поставщика:

- «одобрен», в случае отсутствия существенных несоответствий по результатам проведения аудита, процент соответствия чек-листу более 70%;
- «условно одобрен», в случае наличия устранимых существенных несоответствий, влияющих на качество производимых материалов и/или являющихся отклонениями от нормативной документации, процент соответствия чек-листу от 50% до 70%;
- «не одобрен», в случае наличия критических несоответствий, связанных с отсутствием у поставщика организационных и технических возможностей изготовить материалы, в соответствии с требованиями нормативной документации, процент соответствия чек-листу менее 50%.

15.9.7.1 В случае представления поставщиком плана корректирующих мероприятий аудиторская группа (аудитор) в течение 10-ти рабочих дней осуществляет анализ плана корректирующих мероприятий на предмет достаточности указанных мероприятий для устранения замечаний. После предоставления поставщиком подтверждающих материалов, аудитор в течение 10-ти рабочих дней осуществляет анализ выполнения плана корректирующих мероприятий.

15.10 Выполнение корректирующих мероприятий

15.10.1 План корректирующих мероприятий должен содержать информацию о предполагаемых корректирующих мероприятиях поставщика, направленных на устранение замечаний, и сроках их реализации.

15.10.2 По факту выполнения корректирующих мероприятий поставщик направляет, отчет о выполнении плана корректирующих мероприятий с указанием статуса и подтверждающие документы.

15.10.3 По результатам оценки выполнения плана корректирующих мероприятий поставщик получает квалификация «одобрен».

16 Ответственность


16.1 Ответственность за выполнение требований настоящего стандарта несут сотрудники Компании, осуществляющие закупку сырья и материалов, участвующие в оценке и развитии поставщиков.

16.2 Контроль выполнения требований настоящего стандарта осуществляет инженер по качеству.

17 Хранение и распространение

17.1 Подлинник настоящего документа хранится у инженера по качеству.

17.2 Настоящий документ является контрольным экземпляром и выдаче не под-

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 28 из 51

17.2 Настоящий документ является контрольным экземпляром и выдаче не подлежит.

17.3 Актуализированный документ в электронном виде хранится в локальной электронной сети.

17.4 Настоящий документ СМК и изменения к нему не могут быть полностью или частично тиражированы и распространены без разрешения директора ОАО «ШЗПИ».

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 29 из 51

Приложение А (обязательное)

Процедура 8D: решение проблем

1. Этап D1 «Подготовка. Создание команды»

Основная задача этапа - определить величину несоответствия и необходимость введения действий, направленных на предотвращение поступления некачественной продукции Потребителю. Проверить применимость использования процедуры 8D.

При принятии решения о проведении процедуры 8D формируется команда, состоящая из: представителя отдела качества Поставщика, представителя конструкторско-технологического отдела Поставщика, представителя производства Поставщика. При необходимости, состав команды может быть изменен, в нее могут быть включены специалисты других подразделений.

2. Этап D2 «Подробное описание дефекта»

При анализе несоответствий команде необходимо:

- определить, возникало ли несоответствие ранее;
- наиболее точно определить несоответствие, выявить его суть;
- уточнить количество забракованных изделий из объема партии;
- как и когда было обнаружено несоответствие;
- определить перечень изделий, на которых может проявиться дефект. Все дальнейшие действия по процедуре 8D должны проводиться по всему перечню этих изделий. Должны быть рассмотрены изделия, имеющие аналогичную конструкцию или выполненные по подобной технологии, из того же материала и другие, на которых потенциально может проявиться та же проблема.
- определить были ли нарушены условия хранения/установки/эксплуатации продукции Потребителем;
- определить причины пропуска несоответствия потребителю.


3. Этап D3 «Срочные действия»

Цель данного этапа – внедрение предварительных незамедлительных действий (в течение 24 часов) для предотвращения поставки несоответствующей продукции потребителю.

Срочные действия должны быть применены к продукции, находящейся в производстве; находящейся на складе готовых изделий; транспортируемой к Потребителю; находящейся на складах Потребителя.

План срочных сдерживающих действий внедряется в отношении продукции, производимой в рамках процедуры 8D до момента внедрения мероприятий и подтверждения их результативности (этап 8).

При поставке продукции, прошедшей контроль по планам срочных сдерживающих действий, осуществляется идентификация поставки (способ идентификации может определяться требованиями Потребителя).

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 30 из 51

4. Этап D4 «Определение причин»

Цель данного этапа – определение механизма возникновения дефекта и, соответственно, причин его возникновения.

Механизм возникновения дефекта – это физический, химический, электрический, тепловой, прочий или комбинированный процесс, который приводит к отказу. Механизм возникновения отказа – это процесс или цепочка событий, которые последовательно демонстрируют как коренная причина развивается в конкретный дефект.

Например: некачественная наладка штампа (коренная причина) вызывает прослабление крепежа верхней секции штампа, следующее за этим смещение верхней секции вызывает перекос и несоосность пуансона и матрицы и следующие за этим излом пуансона и непробитие отверстия в детали или ее разрыв (дефект).

Можно записать так: НЕКАЧЕСТВЕННАЯ НАЛАДКА ШТАМПА (кор.причина) → прослабление крепежа → перекос(несоосность) матрицы и пуансона → излом пуансона → ОТСУТСТВИЕ ОТВЕРСТИЯ В ДЕТАЛИ 2101-310 (Дефект).

5. Этапы D5 «Разработка действий», D6 «Внедрение действий»

На данных этапах определяются:

- действия, необходимые для устранения причин возникновения и обнаружения несоответствий;
- сроки выполнения действий;
- ответственные исполнители;
- документ, подтверждающий внедрение действий.

6. Этап D7 «Изменение документации и распространение действий»

Данный этап необходим для закрепления опыта по действиям, выполненным для устранения несоответствия, и исключения его повторения на подобных процессах или продукции.

7. Этап D8 «Признание результатов»

На данном этапе проводится анализ выполнения действий и их результативность как для устранения коренных причин несоответствия, так и для причин обнаружения. Проводится обновление протокола FMEA-анализа.

К полностью оформленному протоколу по процедуре 8D необходимо приложить пакет созданных или измененных документов.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам	Версия 01
	ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 31 из 51

Форма отчета 8D, рекомендуемая к применению Поставщикам

8D №		ОТЧЕТ ПО РЕШЕНИЮ ПРОБЛЕМЫ - 8D				
		E-mail / факс для отправки отчета:				
Поставщик:		Наименование продукции:		Дата начала 8D:		
Потребитель:		№ чертежа / нормативная документация:		№ партии/ накладной:		
Основание (вход. документ, дата):		Первичное описание проблемы (из претензий):				
D1	ФОРМИРОВАНИЕ КОМАНДЫ	ФИО	Должность	Тел/Факс:	E-mail:	
	Руководитель группы 8D:					
	Участник группы 8D:					
	Участник группы 8D:					
D2	ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА					
Повторяемость дефекта:		<input type="checkbox"/> 1-й случай <input type="checkbox"/> 2-й случай <input type="checkbox"/> Более 2-х случаев		Акт(ы) исследования дефекта №:		
Факт. разн параметра забракованных изделий/ материалов:			по НТД (КД, ТУ, ГОСТ) :			
№ ТУ/ГОСТ / дата:		№чертежа (извещения/дата):				
Фото/образец дефекта:		<input type="checkbox"/> Есть <input type="checkbox"/> Нет		Количество забракованных изделий /из объема партии:		
Место обнаружения дефект (вх контроль, конвейер, эксплуатация):						
Условия хранения/ установки /эксплуатации, могли быть нарушены потребителем (укажите конкретное требование ТУ, ГОСТ, проч. и описание нарушения):						
Причины пропуска дефекта потребителю				Да	Нет	
Применяются ли какие-либо методы контроля (обнаружения) для данного дефекта?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Идентичен ли метод используемый для обнаружения дефектной продукции методу использованному потребителем?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Правильно ли выполняется соответствующий контроль (технология, инструмент, компетентность, объем, выборка и т.д.)?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Данный дефект не может возникнуть после выполнения контроля?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Метод контроля (технология, СИ, объем выборки, периодичность, СИ, условия, допуска и т.д.) пригоден для гарантированного выявления всех дефектных изделий?				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
				Укажите инструмент применяемый при контроле и основные причины пропуска дефекта потребителю.		
D3	СРОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ				Срок D1-D3 < 24 ч !	
! Укажите действия, которые обеспечат 100% защиту потребителя от поставки несоответствующей продукции до момента признания результативности корректирующих действий (D6)!						
Срочная проверка запасов		Проверено, шт	Брак, шт	Сдерживающие действия (дополнительный 100% контроль)		
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах у потребителя:			Метод контроля (в т.ч. инструмент) для сдерживания дефектов (фото):		
<input type="checkbox"/>	Продукция в пути к потребителю:			Дата введения (документ) дополнительного 100% контроля:		
<input type="checkbox"/>	Продукция на консигнационных (арендованных) складах:			Дата начала поставок партий (№) прошедших сдерживающий контроль:		
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах поставщика:			Способ маркировки продукции, прошедшей сдерживающий контроль:		
<input type="checkbox"/>	Продукция на складах субпоставщика:			! Сдерживание может быть отменено после получения положительного заключения о результативности действий (D6) !		
Руководитель группы 8D:						
		Должность	Подпись	ФИО		
! 1-й ОТЧЕТ (D1-D3) направить в ОАО "ШЗПИ" не позднее 24 ч с момента поступления рекламации						
СТАТУС ОДОБРЕНИЯ ЭТАПОВ D1-D3 представителем ОАО "ШЗПИ"		<input type="checkbox"/> Одобрен <input type="checkbox"/> Отклонен		Комментарии		
D4	ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРИЧИН					
Для определения коренных причин дефекта, сформулируйте механизм его возникновения и примените методы: 5почему?, причинно-следственная диаграмма, АРИЗ, провокация дефекта, SPC, FTA - "Дерево отказов" и др. (см.чек-лист)!						
Последний протокол PFMEA (до внедрения 8D) № / версия:		Идентичен ли выявленный дефект потенциальному отпаду:		<input type="checkbox"/> Да	<input type="checkbox"/> Нет	
значимость	возникновение	обнаружение	ПЧР	ПЧРмакс		
Механизм возникновения дефекта			Коренные причины возникновения дефекта			



D5	РАЗРАБОТКА ДЕЙСТВИЙ	D6	ВНЕДРЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ	! Для каждой причины в первую очередь должна быть рассмотрена возможность технического решения проблемы !				
	Причина (D5)		Действия (D5) см. приложение №1, 3	Срок (план) (D5)	Исполнитель (D5)	Дата внедрения/ подтверждающий документ (D6)		
	Метод оценки результативности действий (D5)		Дата оценки (план) (D5)	Ответственный за проверку (D5)	Дата оценки (факт) (D6)	Заключение о результативности (D6)		
Дата отмены сдерживания :								
Руководитель предприятия								
Должность _____ Подпись _____ ФИО _____								
! 2-й ОТЧЕТ (D4-D6) направить в ОАО "ШЗПИ" не позднее 5 дней с момента поступления рекламации								
СТАТУС ОДОБРЕНИЯ ЭТАПОВ D1-D3 представителем ОАО "ШЗПИ"				<input type="checkbox"/> Одобрен <input type="checkbox"/> Отклонен		Комментарии		
D7	ИЗМЕНЕНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ И РАСПРОСТРАНЕНИЕ ДЕЙСТВИЙ							
	Изменить	№ док-та	Исполнитель	Дата выполнения	Изменить	№ док-та	Исполнитель	Дата выполнения
	<input type="checkbox"/> DFMEA				<input type="checkbox"/> Рабочая инструкция контролера/наладчика/ оператора и т.д.			
	<input type="checkbox"/> PFMEA							
	<input type="checkbox"/> План управления				<input type="checkbox"/> Чек-лист по вн.аудиту			
	<input type="checkbox"/> Карта потока процесса				<input type="checkbox"/> Средства измерения:			
	<input type="checkbox"/> Тех. процесс				<input type="checkbox"/> Прочее:			
Распространить на процесс / продукт								
	Наименование			№ чертежа (ТУ, ТП и т.д.)		Руководитель проекта		№ плана действий
D8	ПРИЗНАНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ							
	Обновленный протокол PFMEA (после внедрения 8D) № / версия:		Потенциальный отказ:					
	значимость	возникновение	обнаружение	ПЧР	ПЧРмакс			
	Участники команды	Этапы	Участники команды	Этапы	Участники команды	Этапы		
Руководитель предприятия								
Должность _____ Подпись _____ ФИО _____								
! 3-й ОТЧЕТ (D7-D8) направить в ОАО "ШЗПИ" не позднее 10 дней с момента поступления рекламации								
Общая оценка результативности работы команды поставщика (оценивает ООО "КЗ "Ростсельмаш")					<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 5			
СТАТУС ОДОБРЕНИЯ ЭТАПОВ D1-D3 представителем ОАО "ШЗПИ"				<input type="checkbox"/> Одобрен <input type="checkbox"/> Отклонен		Комментарии		

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 33 из 51

**Приложение Б
(обязательное)**

Форма программы проведения аудитов поставщиков

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «ШЗПИ»

_____ С. В. Михалев

« ____ » _____ 20__ г.

Программа проведения аудитов поставщиков на 20__ г.

Цель аудитов:

	Прямой поставщик - поставщик тех сырья и материалов, которые будут использованы при производстве продукции ОАО «ШЗПИ»			
	Наименование поставщика	...	Наименование поставщика	...
Руководитель аудита процесса	Иванов И.И.	...	Сидоров В.В.	...
Срок аудита				
1 квартал 20__ г.	+			
2 квартал 20__ г.			+	
...				

Инженер по качеству

подпись

Ф.И.О.

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 34 из 51

**Приложение В
(обязательное)**

Форма плана проведения аудита поставщика

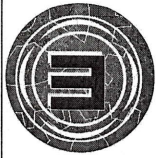
ОАО "ШЗПИ"		План аудита №__	
1. Проверяемая организация, место проведения аудита			
2. Цель аудита		Установить, что процессы производства, качество закупаемых сырья и материалов, сроки изготовления, персонал, инфраструктура и другие аспекты соответствуют требованиям ОАО «ШЗПИ», предъявляемых к поставщикам и установленных в СТО СМК 8.4.2 «Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков» и чек-листе. Определить возможности и пути улучшения поставщика	
3. Критерии аудита (объем аудита)		СТО СМК 8.4.2 «Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков» (размещен на сайте https://shzpi.ru/) Чек-листе ОАО «ШЗПИ»	
4. Состав аудиторской группы, распределение работ			
5. График проведения аудита:			
- дата уведомления поставщика о проведении аудита			
- дата проведения аудита			
- дата проведения итогового совещания			
- дата составления отчета по аудиту			
6. Отчет по аудиту направляется:			
7. По выявленным несоответствиям должен быть проведен анализ причин, разработаны необходимые корректирующие и предупреждающие действия и установлены сроки устранения несоответствий. Информация о разработанных корректирующих действиях должна быть предоставлена в ОАО «ШЗПИ» в срок до: «__» _____ 20__ г.			
8. ОАО «ШЗПИ», в лице персонала участвующего в работе по проверке системы менеджмента качества _____, берет на себя обязательство соблюдать конфиденциальность всей информации, полученной в процессе проведения работ, а также выводов, характеризующих состояние системы менеджмента качества _____.			

Руководитель аудита:

_____ (ФИО)

_____ (подпись)

_____ (дата)

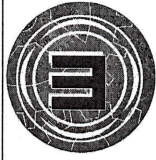


Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
Общие требования к поставщикам	Версия 01
ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Стр. 35 из 51

Приложение Г
(обязательное)

Чек-лист проведения аудита поставщиков (производственные компании)

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
1. Статус поставщика							
1.1	Монополизм	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик - монополист	На рынке существует 2-5 организаций по производству/поставке данной продукции	На рынке существует более 5 организаций по производству/поставке данной продукции	0
1.2	Статус поставщика по отношению к производителю	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Посредник	Дилер	Изготовитель	0
2. Цена. Условия оплаты и доставки							
2.1	Цена	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Цена выше средней по рынку	Цена соответствует средней рыночной	Цены ниже средней рыночной	0
2.2	Условия оплаты согласно договора	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Предоплата в полном, либо частичном объеме	Возможна отсрочка платежа на срок до 30 календарных дней	Возможна отсрочка платежа на срок более 30 календарных дней	0
2.3	Упаковка	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Упаковка сырья / материала не обеспечивает его сохранность в процессе транспортировки, хранения	Упаковка сырья / материала частично обеспечивает его сохранность в процессе транспортировки, хранения	Упаковка сырья / материала обеспечивает его сохранность в процессе транспортировки, хранения	0
2.4	Условия доставки	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Самовывоз поставле-	Доставка продукции	Доставка продукции	0



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

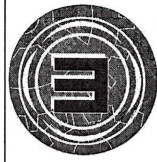
Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 36 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
			вести оценку поставщика по данному показателю	мой продукции силами и средствами ОАО "ШЗПИ"	силами поставщика, за счет ОАО "ШЗПИ"	силами и средствами поставщика, входит в стоимость по договору	
3. Сроки изготовления и доставки							
3.1	Срок изготовления поставляемой продукции (для изготовителей)	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Срок изготовления более 3-х месяцев	Срок изготовления 1-3 месяца	Срок изготовления менее 1 месяца	0
3.2	Срок доставки	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Срок доставки с момента изготовления продукции более 10 рабочих дней	Срок доставки с момента изготовления продукции 5-10 рабочих дней	Срок доставки с момента изготовления продукции не превышает 5 рабочих дней	0
3.3	Производственные мощности	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Производственные мощности Поставщика не обеспечивают потребность ОАО "ШЗПИ"	Есть риск срыва сроков поставки продукции ввиду недостаточности производственных мощностей	Производственные мощности Поставщика обеспечивают потребность ОАО "ШЗПИ"	0
4. Качество поставляемой продукции							
4.1	СМК поставщика	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствие СМК	Наличие сертификата СМК на соответствие ISO 9001:2015	Наличие сертификата СМК на соответствие ISO 9001:2015, IATF 16949:2016, ГОСТ Р 58139-2018	0
4.2	Документация, подтверждающая качество поставляемой продукции	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции	Наличие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции (не с каждой партией)	Наличие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции с каждой партией	0
4.3	Проведение необходимых испытаний продукции у поставщика	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не проводит испытания продукции с требованиями нормативной документации	Поставщик проводит испытания продукции в соответствии с требованиями нормативной документации	Поставщик проводит испытания продукции в соответствии с требованиями нормативной документации в полном объеме	0



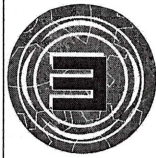
Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
	Стр. 37 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
4.4	Качество сырья, материалов по результатам входного контроля (уровень ppm)	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Наличие 2 и более случаев выявления несоответствия по какому-либо контролируемому параметру. Цели по ppm не выполнены. Контрольный период - календарный год	полном объеме При входном контроле выявлено несоответствие по какому-либо контролируемому параметру. Цели по ppm выполнены. Контрольный период - календарный год	объем	0
4.5	Оперативность поставщика по работе с несоответствиями	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ"	Поставщик реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ" (более 3 дней)	Поставщик всегда и быстро (в пределах 3 дней) реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ"	0
4.6	Наличие скрытых дефектов, выявленных в процессе использования продукции, повлекших за собой увеличение стоимости жизненного цикла продукции (затраты на доработку, увеличение количества материалов для производства и др.)	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	В процессе использования продукции, прошедшей входной контроль, скрытые дефекты выявлены более 2 раз. Контрольный период - календарный год	В процессе использования продукции, прошедшей входной контроль, скрытые дефекты выявлены 1 раз. Контрольный период - календарный год	В процессе использования продукции, прошедшей входной контроль, дефекты не выявлены ни разу. Контрольный период - календарный год	0



Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
	Стр. 38 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
4.7	Проведение статистического анализа процессов SPC	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить статистический анализ по установленным специальным характеристикам в соответствии с СТО СМК 8.4.2, Ссылочным характеристикам в соответствии с СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Статистическое управление процессами. SPC" и соответствовать установленным требованиям к индексам пригодности и воспроизводимости (Cp, Cpk, Pp, Ppk)	Поставщик готов инициативно проводить статистический анализ процессов по установленным специальным характеристикам в соответствии с СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Статистическое управление процессами. SPC" и соответствовать установленным требованиям к индексам пригодности и воспроизводимости (Cp, Cpk, Pp, Ppk)	0	
4.8	Разработка Карт потока процесса, Планов управления	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов разрабатывать Карты потока процесса, Планы управления на всю продукцию, поставляемую в адрес ОАО "ШЗПИ"	Поставщик готов инициативно разрабатывать Карты потока процесса, Планы управления на всю продукцию, поставляемую в адрес ОАО "ШЗПИ"	0	
4.9	Соответствие технологической документации поставщика и производственного процесса нормативной документации	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Технологическая документация поставщика, технические условия не соответствуют требованиям нормативной документации	Технологическая документация поставщика, технические условия соответствуют требованиям нормативной документации (ГОСТ, ГР	0	



Система менеджмента качества		СТО СМК 8.4.2-2024
Общие требования к поставщикам		Версия 01
ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков		Стр. 39 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
4.10	Показатель оценки на поставяемую продукцию	1	Н/А	(ГОСТ, ТР ТС и т.д.) на поставяемую продукцию	1	ТС и т.д.) на поставяемую продукцию	0
	Проведение процедуры 8D по выявленным несоответствиям	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить процедуру 8D по несоответствиям, выявленным в ОАО "ШЗПИ" в отношении поставленной им продукции	1	Поставщик готов проводить процедуру 8D по несоответствиям, выявленным в ОАО "ШЗПИ" в отношении поставленной им продукции	0
5. Оценка персонала							
5.1	Разделение функциональных обязанностей у персонала	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Нет разделения, общий функционал на всех	1	Отдельные департаменты по каждому направлению	0
5.2	Наличие отдела качества или персонала, ответственного за контроль качества сырья/материалов и готовой продукции	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствует отдел (подразделение) и назначенные специалисты	1	Есть отдельный функциональный отдел (подразделение)	0
5.3	Подготовка персонала	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствуют свидетельства компетентности персонала	1	Персонал соответствует установленным требованиям к компетентности	0
6. Оценка инфраструктуры							
6.1	Территориальное разделение склада,	1	Невозможно провести оценку по-	Не разделены и зонированы, расположены в одном помеще-	1	Разделены, расположены в отдельных помеще-	0



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 40 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки				Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1	2		
	производства, ад-министрации и т.д.		ставка по дан-ному показателю	ны в одном помещени	нии	ях		
6.2	Оборудование для производства про-дукции, представ-ления услуг	1	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Недостаточное количе-ство или не работает	Достаточное количе-ство, не дублируется (присутствуют узкие места)	Большое количество, дублируется (отсутст-вуют узкие места)	0	
6.3	Хранение сы-рья/материалов	1	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Не разделены и не зо-нированы, расположе-ны в одном помещении	Зонированы, распо-ложены в одном помеще-нии	Разделены на отделе-ные зоны хранения	0	
6.4	Условия хранения	2	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Условия хранения по-ставляемых сырья / материалов не соблю-даются	-	Условия хранения по-ставляемых сырья / ма-териалов соблюдаются	0	
6.5	Наличие инстру-ментов контроля, средств измерения, лаборатории кон-троля сы-рья/материалов и готовой продукции	2	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Отсутствует лаборато-рия и необходимые инструменты	Есть базовые, необхо-димые инструменты для контроля качества	Есть своя лаборатория с достаточным набором инструментов	0	
6.6	Проверка / калибров-ка средств измере-ний	2	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Отсутствует лаборато-рия и необходимые инструменты	Не все средства изме-рений поверены / отка-либрованы	Все средства измерений поверены / откалибро-ваны	0	
7. Оценка процессов Поставщика								
7.1	Наличие процедуры входного контроля сырья, закупаемого Поставщиком	1	Невозможно про-вести оценку по-ставщика по дан-ному показателю	Поставщик не прово-дит входной контроль закупаемого сырья	Поставщик проводит входной контроль за-купаемого сырья без применения инстру-ментальных средств (визуальный контроль, контроль сопроводи-	Поставщик проводит входной контроль заку-паемого сырья с приме-нением инструменталь-ных средств (испытания входящего сырья)	0	



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

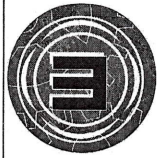
Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 41 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки				Показатель с учетом веса
			N/A	0	1	2	
7.2	Наличие процедуры планово-предупредительного ремонта, технического обслуживания оборудования	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Обслуживание оборудования производится только при выходе его из строя	ППР и техническое обслуживание производится своевременно в соответствии с установленной процедурой	0	
7.3	Наличие согласованной документации на поставленную продукцию	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствует согласованная документация (нормативная, конструкторская)	Есть согласованная документация (нормативная, конструкторская), требования не доведены до сведения исполнителей	0	
7.4	Автоматизация процессов производства	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствует автоматизация процессов производства	Процессы производства автоматизированы частично	0	
7.5	Прослеживаемость и прозрачность производственного процесса от заказа до готовой продукции	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Система прослеживаемости не обеспечивает идентификацию продукции в процессе производства	Система прослеживаемости обеспечивает идентификацию продукции на каждом этапе производства	0	



Система менеджмента качества

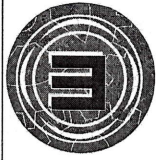
СТО СМК 8.4.2-2024

**Общие требования к поставщикам
ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков**

Версия 01

Стр. 42 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки				Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1	2		
7.6	Проведение анализа измерительных систем MSA	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить анализ измерительных систем, указанных в плане управления, в соответствии с СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Анализ измерительных систем. MSA"	Поставщик готов по требованию ОАО «ШЗПИ» проводить анализ измерительных систем, указанных в плане управления, в соответствии с СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Анализ измерительных систем. MSA" и соответствовать установленным требованиям к сходимости и воспроизводимости (GRR)		0	
7.7	Работа с выявленными у Потребителей несоответствиями	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	При возникновении отказов у потребителей корректирующие мероприятия не разрабатываются и не оформляются	При возникновении отказов у потребителей корректирующие мероприятия оформляются в соответствии с методикой 8D		0	
7.8	Управление рисками в производственных процессах	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Риски заранее не учитываются	Риски учитываются в соответствии с внутренней методикой	Использование методологии FMEA при разработке продукции и производственных процессов	0	
8. Опыт работы с Поставщиком								
8.1	Опыт работы с поставщиком	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Опыт работы с поставщиком менее 1 года	Опыт работы с поставщиком 1-3 года	Опыт работы с поставщиком более 3-х лет	0	
8.2	Надежность поставщика	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Наличие 5 и более случаев срыва требуемого	Наличие от 3 до 5 случаев срыва требуемого	Менее 3 случаев срыва требуемого срока / объема	0	



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

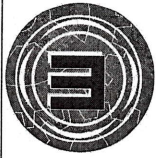
Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

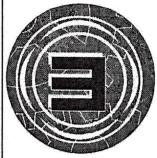
Стр. 43 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки				Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1	2		
8.3	Гибкость поставщика	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не реагирует на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	Поставщик не всегда реагирует на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	Поставщик всегда реагирует на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	0	
9. Реализация APQR-проектов								
9.1	Возможность реализации APQR-проектов	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить APQR-проекты и участвовать в APQR-проектах ОАО "ШЗПИ". В штате поставщика отсутствует подразделение, занимающееся проектированием и разработкой продукции	Поставщик не готов проводить APQR-проекты инициативно, готов участвовать в APQR-проектах ОАО "ШЗПИ". В штате поставщика есть подразделение, занимающееся проектированием и разработкой продукции	Поставщик готов проводить APQR-проекты инициативно. В штате поставщика есть подразделение, занимающееся проектированием и разработкой продукции	0	
9.2	Возможность проведения FMEA-анализа	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить FMEA-анализ в соответствии с требованиями СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Анализ видов и последствий отказов. FMEA"	Поставщик готов по требованию ОАО "ШЗПИ" проводить FMEA-анализ в соответствии с требованиями СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Анализ видов и последствий отказов. FMEA"	Поставщик готов инициативно проводить FMEA-анализ в соответствии с требованиями СТО СМК 8.4.2, Ссылочным руководством "Анализ видов и последствий отказов. FMEA"	0	



Система менеджмента качества		СТО СМК 8.4.2-2024	
Общие требования к поставщикам		Версия 01	
ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков		Стр. 44 из 51	

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
9.3	Возможность проведения одобрения процесса производства РРАР	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов представлять пакет документации (папку РРАР) в соответствии с СТО СМК 8.4.2	Поставщик готов по требованию ОАО "ШЗПИ" представлять пакет документации (папку РРАР) в соответствии с СТО СМК 8.4.2	Поставщик готов инициативно представлять пакет документации (папку РРАР) в соответствии с СТО СМК 8.4.2	0

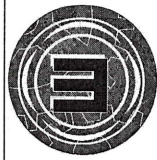


Система менеджмента качества		СТО СМК 8.4.2-2024
Общие требования к поставщикам		Версия 01
ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков		Стр. 45 из 51

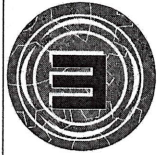
**Приложение Д
(обязательное)**

Чек-лист проведения аудита поставщиков (торговые дома)

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
1. Статус поставщика							
1.1	Монополизм	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик - монополист	На рынке существует 2-5 организаций по производству/поставке данной продукции	0	
1.2	Статус поставщика по отношению к производителю	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Посредник	Изготовитель	0	
2. Цена. Условия оплаты и доставки							
2.1	Цена	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Цена выше средней по рынку	Цена соответствует средней рыночной	0	
2.2	Условия оплаты согласно договора	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Предоплата в полном, либо частичном объеме	Возможна отсрочка платежа на срок до 30 календарных дней	0	
2.3	Упаковка	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Упаковка сырья / материала не обеспечивает его сохранность в процессе транспортировки, хранения	Упаковка сырья / материала обеспечивает его сохранность в процессе транспортировки, хранения	0	
2.4	Условия доставки	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Самовывоз поставщика	Доставка продукции	0	



№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
			вести оценку поставщика по данному показателю	и средствами ОАО "ШЗПИ"	силами поставщика, за счет ОАО "ШЗПИ"	силами и средствами поставщика, входит в стоимость по договору	
3. Сроки доставки							
3.1	Срок доставки	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Срок доставки с момента заказа более 10 рабочих дней	Срок доставки с момента заказа 5-10 рабочих дней	Срок доставки с момента заказа не превышает 5 рабочих дней	0
4. Качество поставляемой продукции							
4.1	СМК поставщика	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствие СМК	-	Наличие сертификата СМК на соответствие ISO 9001:2015	0
4.2	Документация, подтверждающая качество поставляемой продукции	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции	Наличие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции (не с каждой партией)	Наличие документов, удостоверяющих качество поставляемой продукции с каждой партией	0
4.3	Качество сырья, материалов по результатам входного контроля (уровень ррт)	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Наличие 2 и более случаев выявления несоответствия по какому-либо контролируемому параметру. Цели по ррт не выполнены. Контрольный период - календарный год	При входном контроле выявлено несоответствие по какому-либо контролируемому параметру. Цели по ррт выполнены. Контрольный период - календарный год	При входном контроле несоответствий не выявлено. Цели по ррт выполнены. Контрольный период - календарный год	0
4.4	Оперативность поставщика по работе с несоответствиями	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ"	Поставщик не всегда/слишком долго (более 3 дней) реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ"	Поставщик всегда и быстро (в пределах 3 дней) реагирует на уведомления о несоответствиях ОАО "ШЗПИ"	0
4.5	Наличие скрытых	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	В процессе использования	В процессе использования	В процессе использования	0



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 47 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
4.6	дефектов, выявленных в процессе использования поставленной продукции, повлекших за собой увеличение стоимости жизненного цикла продукции (затраты на доработку, увеличение количества используемых материалов для производства и др.) Проведение процедуры 8D по выявленным несоответствиям	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не готов проводить процедуру 8D по несоответствиям, выявленным в ОАО "ШЗПИ" в отношении поставленной им продукции	Поставщик готов предоставлять план корректирующих мероприятий (в соответствии с собственной процедурой) по несоответствиям, выявленным в ОАО "ШЗПИ" в отношении поставленной им продукции	0	
5. Оценка инфраструктуры							
5.1	Наличие склада	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствуют собственные / арендованные складские помещения	-	Складские помещения находятся в собственности / аренде	0
5.2	Условия хранения	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Условия хранения поставляемых сырья / материалов не соблюдаются	-	Условия хранения поставляемых сырья / материалов соблюдаются	0



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024

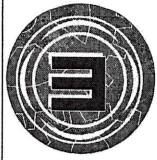
Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 48 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			N/A	0	1		
6. Оценка процессов Поставщика							
6.1	Наличие процедуры входного контроля сырья / материалов, закупаемых Поставщиком	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не проводит входной контроль закупаемого сырья	Поставщик проводит входной контроль закупаемого сырья с применением инструментальных средств (визуальный контроль, контроль сопроводительной документации)	Поставщик проводит входной контроль закупаемого сырья с применением инструментальных средств (испытания входящего сырья)	0
6.2	Наличие согласованной документации на поставленную продукцию	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Отсутствует согласованная документация (нормативная, конструкторская), требования не доведены до сведения исполнителей	Есть согласованная документация (нормативная, конструкторская), требования доведены до сведения исполнителей	Есть согласованная документация (нормативная, конструкторская), требования доведены до сведения исполнителей	0
6.3	Работа с выявленными у Потребителей несоответствиями	2	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	При возникновении отказов у потребителей корректирующие мероприятия оформляются в соответствии с методикой 8D	При возникновении отказов у потребителей корректирующие мероприятия оформляются по внутренней форме	При возникновении отказов у потребителей корректирующие мероприятия не разрабатываются и не оформляются	0
7. Опыт работы с Поставщиком							
7.1	Опыт работы с поставщиком	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Опыт работы с поставщиком менее 1 года	Опыт работы с поставщиком 1-3 года	Опыт работы с поставщиком более 3-х лет	0
7.2	Надежность поставщика	3	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Наличие 5 и более случаев срыва требуемого срока / объема поставки (по любой причине). Контрольный период - календарный год	Наличие от 3 до 5 случаев срыва требуемого срока / объема поставки (по любой причине). Контрольный период - календарный год	Менее 3 случаев срыва требуемого срока / объема поставки (по любой причине). Контрольный период - календарный год	0
7.3	Гибкость поставщика	1	Невозможно провести оценку поставщика по данному показателю	Поставщик не реагирует	Поставщик не всегда реагирует	Поставщик всегда реагирует	0



Система менеджмента качества

СТО СМК 8.4.2-2024


Общие требования к поставщикам

Версия 01

ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков

Стр. 49 из 51

№ п/п	Показатель оценки	Вес показателя	Показатели оценки			Фактический показатель	Показатель с учетом веса
			0	1	2		
ка			веди оценку поставщика по данному показателю	ет на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	реагирует на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	гирует на вновь возникшие/измененные требования ОАО "ШЗПИ"	

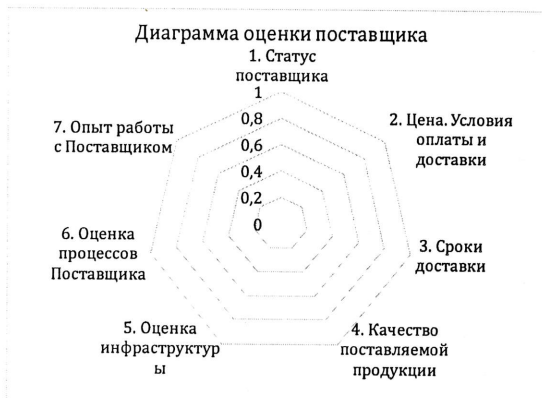
	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 50 из 51

**Приложение Е
(обязательное)**

Форма отчета о проведении аудита поставщика

ОАО «ШЗПИ»		Отчет о проведении аудита №__	
Поставщик:		Дата оценки:	
		Специалист, проводивший оценку:	
Общий балл поставщика 0		Поставщик не одобрен	
% соответствия			
0			

Категории оценки Поставщика	Результат оценки
1. Статус поставщика	0
2. Цена. Условия оплаты и доставки	0
3. Сроки доставки	0
4. Качество поставляемой продукции	0
5. Оценка инфраструктуры	0
6. Оценка процессов Поставщика	0
7. Опыт работы с Поставщиком	0
Общий балл поставщика	0



Выявленные несоответствия по результатам аудита

Индикатор процесса	Квалификация Поставщика	Действия по результатам оценки поставщика
Общий балл поставщика более 70%	Поставщик одобрен	Поставщик одобрен. Закуп сырья / материалов у данного поставщика возможен
Общий балл поставщика от 50% до 70%	Поставщик условно одобрен	Поставщик условно одобрен. Закуп сырья / материалов у данного поставщика возможен. Требуется устранение выявленных несоответствий в плановом режиме в рамках плана корректирующих мероприятий
Общий балл поставщика менее 70%	Поставщик не одобрен	Поставщик не одобрен. Закуп сырья / материалов у данного поставщика возможен после устранения поставщиком критических несоответствий

	Система менеджмента качества	СТО СМК 8.4.2-2024
	Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков	Версия 01
		Стр. 51 из 51

Лист согласования

Наименование и обозначение документа:

СТО СМК 8.4.2-2024 «Общие требования к поставщикам ОАО «ШЗПИ». Аудиты поставщиков»

№ п.п.	Должность	Результат согласования	Инициалы, фамилия	Подпись
Ответственный за разработку:				
1	Инженер по качеству	-	Власова А. В.	
Сотрудники, осуществляющие согласование:				
1	Заместитель директора по общим вопросам	Согласовано	Захаров Г. Ю.	
2	Главный инженер	Согласовано	Фархутдинов Д. Р.	
3	Главный технолог	Согласовано	Смирнова Е. А.	
4	Мастер ОТК	Согласовано	Телякова И. С.	