



Утверждаю  
Заместитель генерального  
директора по качеству

\_\_\_\_\_ С.В. Стрельников

« 8 » \_\_\_\_\_ 12 \_\_\_\_\_ 2021г.

**СПЕЦИФИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ  
АО «СОАТЭ»**

Редакция № 1

---

Дата введения 09.12.2021г

## Содержание

1.	Область применения специфических требований АО «СОАТЭ» к стандарту IATF 16949:2016.....	2
2.	Нормативные ссылки.....	2
3.	Термины и определения.....	2
	3.1 Дополнительные термины и определения.....	2
	3.2 Сокращения.....	2
4.	Контекст организации.....	2
	4.3.2 Специфические требования потребителя.....	2
	4.4 Система менеджмента качества и ее процессы.....	3
	4.4.1.....	3
	4.4.1.1 Соответствие продуктов и процессов.....	3
	4.4.1.2 Безопасность продуктов.....	3
	4.4.2.....	3
5.	Лидерство.....	3
	5.1.2 Ориентация на Потребителя.....	3
6.	Планирование.....	4
	6.1.2.3 Планы действий в нештатных ситуациях.....	4
	6.2 Цели в области качества и планирование их достижения.....	4
7.	Поддержка.....	4
	7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем.....	4
	7.1.5.3 Требования к лаборатории.....	4
	7.5 Документированная информация.....	5
8.	Операционная деятельность.....	5
	8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки – дополнение.....	5
	8.3.3.3 Специальные характеристики.....	6
	8.3.4 Меры управления проектированием и разработкой.....	6
	8.3.4.1 Мониторинг.....	6
	8.3.4.4 Процесс одобрения продукта.....	6
	8.3.5 Выходные данные проектирования и разработки.....	8
	8.3.5.2 Выходные данные проектирования процесса изготовления.....	8
	8.4.2.3.1 Программное обеспечение для продуктов автомобильной промышленности или продукты автомобильной промышленности со встроенным программным обеспечением.....	8
	8.4.2.4.1 Аудиты второй стороны.....	9
	8.4.3 Информация для внешних провайдеров.....	10
	8.5 Производство и предоставление услуг.....	10
	8.5.1.4 Верификация после остановки.....	10
	8.5.6 Управление изменениями.....	10
	8.5.6.1 Управление изменениями - дополнение.....	10
	8.6 Выпуск продуктов и услуг.....	10
	8.6.2 Полный размерный контроль и функциональные испытания.....	10
	8.7 Управление несоответствующими выходами.....	10
	8.7.1.4 Управление доработанной продукцией.....	10
	8.7.1.5 Управление отремонтированной продукцией.....	11
9.	Оценка функционирования.....	11
10.	Улучшение.....	11
	10.2.3 Решение проблем.....	11
	Приложение 1. Форма чек-листа аудита Поставщика	12

## **1. Область применения специфических требований АО «СОАТЭ» к стандарту IATF 6949:2016**

Настоящие Специфические требования для поставщиков АО «СОАТЭ» (далее по тексту - Требования) устанавливают требования к Поставщикам материалов и комплектующих изделий (далее по тексту – МиКИ), используемых при производстве продукции Потребителя для Потребителей автокомпонентов

Требования разработаны в соответствии с IATF 16949:2016 и специфическими требованиями АО «СОАТЭ», и специфическими требованиями Потребителей автокомпонентов.

**2. Нормативные ссылки.** Специфических требований Потребителя для данного раздела нет.

## **3. Термины и определения**

### **3.1 Дополнительные термины и определения**

**Специальные процессы** — процессы, подпадающие под требования AIAG Special Process Assessments (термообработка, гальваническая обработка, покрытие, сварка, пайка, литье).

**Поставщик** – поставщик материалов и комплектующих изделий, используемых при производстве продукции Потребителя для Потребителей автокомпонентов.

**Потребитель** – АО «СОАТЭ».

**Потребители автокомпонентов** – предприятия, на которые АО «СОАТЭ» поставляет автокомпоненты

**Качество ПО** - набор свойств (атрибутов) программной продукции, по которым ее качество оценивается или описывается.

### **3.2 Сокращения**

**АО** – АО «СОАТЭ»

**МиКИ** – материалы и комплектующие изделия

**ОЗиЛ** – отдел закупок и логистики

## **4. Контекст организации**

### **4.3.2 Специфические требования потребителя**

В случае выставления Потребителем АО «СОАТЭ» специфических требований, АО доводит их до своих Поставщиков путем включения в договор или эквивалентный документ. Настоящие требования являются неотъемлемой частью договора поставки МиКИ. Область действия СМК должна включать все настоящие требования за исключением случаев неприменимости. Документированная информация должна демонстрировать в каких процессах СМК организовано выполнение каждого специфического требования АО.

По запросу Поставщик должен проводить самооценку по предоставленному Потребителем чек-листу (Приложение 1).

Для всех действующих поставщиков АО стратегической целью развития является достижение категории «А» - отличный поставщик и не менее 75% соответствия чек-листу. В случае получения оценки по чек-листу от 60% до 75% сотрудничество возможно при предоставлении корректирующих действий, менее 60% - сотрудничество невозможно, за исключением случаев поставщиков-монополистов при разработке и реализации корректирующих

действий.

## **4.4 Система менеджмента качества и ее процессы**

### **4.4.1**

Поставщик МиКИ автомобильной промышленности обязан разработать, ввести в действие и улучшать систему менеджмента качества с конечной целью стать сертифицированным по IATF 16949 признанным IATF органом по сертификации.

Минимально приемлемым уровнем развития системы менеджмента качества является сертификация по ISO 9001:2015 органом по сертификации, имеющим знак аккредитации, признанного члена IAF MLA или разработанный план по развитию СМК с одобрения Потребителей автокомпонентов.

#### **4.4.1.1 Соответствие продуктов и процессов**

Подтверждение соответствия по любому запросу АО должно быть предоставлено в виде сертификата, протоколов испытаний и др.

#### **4.4.1.2 Безопасность продуктов**

В случае предъявления Потребителем требований о необходимости использования Международной системы баз данных автомобильных компонентов и материалов (IMDS - [www.mdssystem.com](http://www.mdssystem.com)), Поставщики должны использовать данную систему для сообщения информации о составе материалов и компонентов, предоставляемых АО.

Если АО определило нормы, влияющие на безопасность, Поставщик обязан предоставить АО на согласование документы и получить одобрение АО.

## **5. Лидерство.**

Поставщик должен:

- поддерживать свободу объединения и реальное признание права на заключение коллективных договоров;
- выступать за ликвидацию всех форм принудительного и обязательного труда;
- выступать за полное искоренение детского труда;
- выступать за ликвидацию дискриминации в сфере труда и занятости;
- поддерживать и уважать подход, предусматривающий защиту международных прав человека;
- поддерживать подход к экологическим вопросам, основанным на принципе предосторожности и соблюдать требования ИСО 14001;
- соблюдать требования ИСО 45001;
- не осуществлять действия, квалифицируемые как дача или получение взятки, посредничество во взяточничестве, принятие незаконного вознаграждения, коммерческий подкуп, а также действия, нарушающие требования законодательства и международных актов о противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путем.

### **5.1.2 Ориентация на потребителя**

Должна поддерживаться документированная информация по анализу рисков, влияющих на выполнение целей по удовлетворенности АО.

## **6. Планирование**

### 6.1.2.3 Планы действий в нештатных ситуациях

Организация Поставщика должна определить планы действий в нештатных ситуациях в соответствии с риском и воздействием на Потребителя. А именно, в случае любого из следующих отказов: отказы ключевого оборудования; прерывание от предоставляемых извне продуктов, процессов и услуг; повторяющиеся природные бедствия; срывы в работе коммунальных служб; нехватка рабочей силы; сбои нормального хода работы инфраструктуры или кибер-атаки на информационные технологии, пандемия, необходимо предоставить план обеспечения непрерывности бизнеса. Планы действий в нештатных ситуациях должны включать обучение персонала действиям.

Организация Поставщика должна в течение 24 часов уведомить АО «СОАТЭ» об остановке оборудования и возникшей проблеме, а также предпринять ответные действия по обеспечению соответствующих поставок продукции АО «СОАТЭ».

Должны выполняться действия по верификации и валидации продукции после остановки.

## 6.2 Цели в области качества и планирование их достижения

Цели в области качества продукции, предназначенной для АО, должны быть установлены отдельно и включать:

- целевое значение ppm, равное 0, пороговое значение, устанавливаемое ежегодно в контрактных документах;
- категория не ниже В для участия в новых проектах;
- достижение категории «А» по итогам ежегодной оценки.

## 7. Поддержка

### 7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

Анализ измерительных систем (MSA) проводится в соответствии с требованиями Ссылочного руководства MSA AIAG (последняя редакция).

Перед проведением MSA все средства измерения, входящие в состав измерительного процесса, должны быть поверены (откалиброваны), аттестованы в установленном порядке. Разрешающая способность средств измерения должна быть равной, по крайней мере, одной десятой, ожидаемой изменчивости характеристики процесса/продукта (или ширины поля допуска на измеряемый параметр).

Критерием приемлемости измерительной системы является значение GRR и число категорий данных (ndc):

$GRR < 10\%$  ( $ndc > 5$ ) - измерительная система приемлема;

$10\% < GRR < 30\%$  ( $ndc > 5$ ) - измерительная система может быть принята в зависимости от важности применения и по согласованию с Потребителем.

$GRR > 30\%$  ( $ndc < 5$ ) - измерительная система не пригодна. Требуются корректирующие мероприятия.

Результаты MSA предоставляются для исследования в рамках PPAP.

### 7.1.5.3 Требования к лаборатории

Внешняя лаборатория, оказывающая услуги поставщику, должна быть аккредитована по ISO/IEC 17025 или национальному эквиваленту органом с аккредитацией (подписантом) ILAC MRA с указанием области аккредитации и должна иметь свидетельство приемлемости для Потребителя.

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

## 7.5 Документированная информация

Поставщику необходимо определить документированную информацию для результативного функционирования СМК, которая должна быть идентифицирована и находиться под управлением.

Для продуктов с характеристиками по безопасности и соответствию законодательным требованиям записи по одобрению серийно изготовленных частей, записи по оснастке, записи по проектированию продукта и процесса, и поправки, должны сохраняться в течение всего времени производства и в течение 20 лет с даты последней отгрузки Потребителю.

## 8. Операционная деятельность

### 8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки – дополнение

При разработке новых изделий или модернизации конструкции (изменении состава, рецептуры сырья) Потребитель требует применения Поставщиками APQP (для проектов АО «АВТОВАЗ» ANPQP) с использованием экспертных инженерно-технических методов в соответствии с требованиями следующих ссылочных руководств (актуальные версии):

«Анализ видов и последствий потенциальных отказов. FMEA» Ссылочное руководство. - Н.Новгород: ООО СМЦ «Приоритет» (FMEA) и руководство VDA;

«Статистическое управление процессами. SPC» Ссылочное руководство. - Н.Новгород: ООО СМЦ «Приоритет» (SPC);

«Анализ измерительных систем. MSA» Ссылочное руководство. - Н.Новгород: ООО СМЦ «Приоритет» (MSA);

«Процесс согласования производства части. PPAP» Ссылочное руководство. - Н.Новгород: ООО СМЦ «Приоритет» (PPAP);

«Перспективное планирование. Качество продукции и план управления. APQP» Ссылочное руководство. - Н.Новгород: ООО СМЦ «Приоритет» (APQP).

При разработке нового продукта или внесении изменений в существующий продукт Поставщик организует отдельный проект с назначенным Руководителем проекта.

Контактный лист с координатами Руководителя проекта и основных участников команды направляется специалисту ОЗиЛ.

На этапе первоначального анализа (1-й этап APQP) Поставщик должен определить целевые показатели проекта и направить в адрес АО «СОАТЭ» (инженеру ОЗиЛ) для согласования. В процессе согласования принимают участие специалисты подразделений АО «СОАТЭ». Согласованные целевые требования передаются инженером ОЗиЛ Поставщику для реализации.

Каждый проект должен быть оформлен детальным графиком, который согласовывается с АО «СОАТЭ».

Фазы APQP-проекта, а также сроки выполнения ключевых фаз проекта, должны быть согласованы с АО «СОАТЭ» и включать как минимум:

- завершение проектирования и утверждение конструкции (отчетный документ);
- завершение оснащения производства (отчетный документ);
- изготовление и поставка опытной партии;
- одобрение производства PPAP;
- начало серийных поставок;
- наращивание мощностей.

При необходимости в ходе выполнения проекта Поставщик должен предоставить Потребителю пакет документов, который отдельно будет определен в контрактных документах.

Результаты APQP-проекта сохраняются Поставщиком в течение срока выпуска продукта + 1 календарный год, если иное не установлено Потребителем.

По запросу Потребителя должны быть предоставлены объективные свидетельства выполнения согласованных фаз проекта.

По окончании работ по проекту Поставщик передает Потребителю отчет о достижении

согласованных целей.


### 8.3.3.3 Специальные характеристики


При выставлении Потребителем специальных характеристик на МиКИ Поставщику необходимо выполнять требования по обозначению, документированию и управлению специальными характеристиками:

- документирование специальных характеристик в документах по продукту и производству (напр., чертеж, операционные карты, рабочие инструкции, сопроводительный ярлык) с обозначением, соответствующим требованиям Потребителя;
- применение принципа РОКА-УОКЕ (защита от ошибки) во избежание появления дефекта в конечной продукции;
- применение статистического управления процессом;
- заполнение фактических значений специальных характеристик в сопроводительной документации для каждой партии;
- обучение персонала требованиям специальных характеристик;
- идентификация оборудования и оснастки, на которых формируются специальные характеристики материалов и комплектующих изделий.

Поставщик должен определить специальные характеристики продукции и процесса, ожидаемый разброс которых может повлиять на качество поставляемой продукции.

Если Потребителем автокомпонентов не предусмотрено иное, специальные характеристики должны быть идентифицированы во всей конструкторской и технологической документации специальными символами:

 - перевернутый треугольник в окружности – для обозначения характеристик/параметров, влияющих на безопасность/соответствие законодательным нормам,

 - ромб – для обозначения характеристик/параметров, влияющих на работоспособность/функционирование, посадку, эксплуатационные параметры, последующую обработку продукции.

Поставщик обязан обеспечить стабильное и управляемое состояние технологических процессов формирования специальных характеристик (индекс воспроизводимости не ниже 1,67).

Подтверждающая информация по выполнению данных требований предоставляется по запросу Потребителя.

### 8.3.4 Средства управления проектированием и разработкой

#### 8.3.4.1 Мониторинг

Поставщик обязан осуществлять мониторинг проектной деятельности. Результаты мониторинга по запросу должны быть предоставлены АО.

#### 8.3.4.2 - 8.3.4.3 Специфических требований Потребителя для данного раздела нет

#### 8.3.4.4 Процесс одобрения продукта

Поставщик должен провести процедуру одобрения производства (PPAP) до начала серийных поставок новой или модернизированной продукции в соответствии с уровнем представления не ниже 3, если Потребителем не установлено иное. Целью является подтверждение возможности производства Поставщика выпускать продукцию, соответствующую заданным требованиям по качеству, срокам и объемам (в соответствии со Ссылочным руководством PPAP AIAG). Требования для различных уровней представления документов приведены в Таблице 1.

Таблица 1. Требования для различных уровней представления РРАР

Требования	Уровни представления				
	1	2	3	4	5
1. Технические данные	R	S	S	*	R
2. Документация по техническим изменениям	R	R	S	*	R
3. Техническое одобрение потребителем, если	R	R	S	*	R
4. FMEA-конструкции	R	R	S	*	R
5. Карта потока процесса	R	R	S	*	R
6. FMEA-процесса	R	R	S	*	R
7. Результаты измерений размеров	R	S	S	*	R
8. Результаты испытаний материалов/испытаний эксплуатационных характеристик	R	S	S	*	R
9. Предварительное исследование процесса	R	R	S	*	R
10. Исследование измерительных систем	R	R	S	*	R
11. Документация по квалификации лабораторий	R	S	S	*	R
12. План управления	R	R	S	*	R
13. Заявка на представление компонента (PSW)	S	S	S	S	R
14. Отчет об одобрении внешнего вида (AAR) **	S	S	S	*	R
15. Контрольный листок для нештучной продукции	R	R	R	*	R
16. Образец продукции	R	S	S	*	R
17. Контрольный образец	R	R	R	*	R
18. Перечень средств контроля	R	R	R	*	R
19. Данные о соответствии особым требованиям потребителя	R	R	S	*	R

\*\* Отчет об одобрении внешнего вида оформляется, если в конструкторской документации конкретного изделия имеются требования к его внешнему виду по цвету, зернистости, форме.

Документы с условным обозначением:

- «S» оформляются и сохраняются Поставщиком и обязательно представляются Потребителю;
- «R» оформляются и сохраняются Поставщиком, с обеспечением легкого доступа для представителя Потребителя по его требованию;
- «\*» оформляются и сохраняются Поставщиком, а при необходимости, представляются Потребителю по его требованию.

По требованию Потребителя Поставщик должен провести процедуру одобрения производства серийных изделий, имеющих стратегическое значение для Потребителя и проблемы по качеству.

При назначении временного одобрения Поставщик разрабатывает корректирующие мероприятия до окончания срока временного одобрения и предоставляет документы, подтверждающие устранение несоответствий с проведением новой процедуры одобрения. Поставка новой или модернизированной продукции без одобрения недопустима.

Потребитель имеет право провести оценочный аудит Поставщика (дополнительно к предоставленным документам) для принятия решения по одобрению производства.



### 8.3.5 Выходные данные проектирования и разработки

#### 8.3.5.2 Выходные данные проектирования процесса изготовления

Поставщик должен применять реверсный FMEA (R-FMEA) в следующих случаях:

- планово, с определенной периодичностью (периодичность определяется Поставщиком);
- при превышении установленного уровня дефектности поставок (Потребитель письмом информирует поставщика);
- в случае забракования при поставке МиКИ в АО «СОАТЭ» (Потребитель письмом информирует поставщика).

Результаты R-FMEA должны быть задокументированы и предоставлены АО по запросу.

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

Поставщики ПО для продуктов автомобильной промышленности или продуктов автомобильной промышленности со встроенным ПО должны ввести в действие и поддерживать процесс обеспечения качества программного обеспечения для этих продуктов.

Качество ПО характеризуется 6-тью структурными наборами характеристик, которые в свою очередь детализированы подхарактеристиками/субхарактеристиками, такими как:

**Функциональность** — соответствие функциональных возможностей ПО набору требуемой пользователем функциональности. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- пригодностью для применения;
- корректностью (правильностью, точностью);
- способностью к взаимодействию (в частности сетевому);
- защищенностью.

**Функциональные возможности** – способность программного средства обеспечивать решение задач, удовлетворяющих сформулированные потребности заказчиков и пользователей при применении комплекса программ в заданных условиях.

**Функциональная пригодность** - набор и описания субхарактеристики и её атрибутов, определяющие назначение, номенклатуру, основные, необходимые и достаточные функции программного средства, соответствующие техническому заданию и спецификациям требований заказчика или потенциального пользователя.

**Надежность** — обеспечение комплексом программ достаточно низкой вероятности отказа в процессе функционирования программного средства в реальном времени. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- уровнем завершенности (отсутствия ошибок);
- устойчивостью к дефектам;
- восстанавливаемостью;
- доступностью;
- готовностью.

**Практичность (применимость)** — свойства программного средства, обуславливающие сложность его понимания, изучения и использования, а также привлекательность для квалифицированных пользователей при применении в указанных условиях. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- понятностью;
- простотой использования;
- изучаемостью;
- привлекательностью.

**Эффективность**—свойства программного средства, обеспечивающие требуемую производительность решения функциональных задач, с учетом количества используемых вычислительных ресурсов в установленных условиях. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- временной эффективностью;
- используемостью ресурсов.

**Сопровождаемость** — приспособленность программного средства с модификации и изменению конфигурации и функций. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- удобством для анализа;
- изменяемостью;
- стабильностью;
- тестируемостью.

**Мобильность** — подготовленность программного средства к переносу из одной аппаратно-операционной среды в другую. Детализируется следующими подхарактеристиками (субхарактеристиками):

- адаптируемостью;
- простотой установки (инсталляции);
- сосуществованием (соответствием);
- замещаемостью.

Для оценки процесса разработки программного обеспечения поставщик должен использовать методологию оценки разработки программного обеспечения. Используя расстановку приоритетов на основе риска и потенциального воздействия на потребителя, поставщик должен сохранять документированную информацию о самооценке возможностей разработки программного обеспечения.

#### **8.4.2.4.1 Аудиты второй стороной**

В рамках мониторинга Поставщика и оценки соответствия его деятельности предъявляемым требованиям Потребителя, последний имеет право проводить аудит системы

менеджмента качества, процессов и продукта Поставщика (после предварительного уведомления).

Поставщик предоставляет Потребителю доступ во все производственные и складские помещения, а также возможность ознакомления с документами, касающимися СМК и производства продукции. Потребитель должен сообщить Поставщику результат аудита.

В случае, если по результатам аудита выявлены несоответствия требованиям Потребителя, Поставщик обязан разработать план корректирующих мероприятий и направить его в адрес Потребителя в течение 2-х недель после получения отчета по результатам аудита.

В планировании аудита может участвовать представитель Потребителя автокомпонентов.

### **8.4.3 Информация для внешних провайдеров**

В связи с инициативой Американского регулирующего органа SEC, Поставщик обязан предоставить информацию Потребителю в рамках цепи поставок, об использовании определенных материалов, известных как «конфликтные полезные ископаемые». Это затрагивает такие полезные ископаемые, как золото, олово, тантал и вольфрам (и их производные) при их происхождении из Демократической Республики Конго. В случае, если поставщик использует эти полезные ископаемые в продуктах, поставляемых Потребителю, он обязан ежегодно отвечать на соответствующий вопросник (более полная информация доступна на сайте AIAG [www.aiag.org](http://www.aiag.org))

## **8.5 Производство и предоставление услуг**

### **8.5.1.4 Верификация после остановки**

Поставщик должен информировать Потребителя о полной остановке производства более чем на 5 дней. Поставщик должен иметь подтверждение соответствия продукции после остановки и предоставлять его Потребителю по требованию.

## **8.5.6 Управление изменениями**

### **8.5.6.1 Управление изменениями - дополнение**

Поставщик должен до реализации изменения уведомить Потребителя о планируемых изменениях, согласовать с Потребителем все изменения в проекте и в процессе производства продукции. На этапе уведомления об изменении, АО согласовывает с Поставщиками МиКИ, перечень документов по методологии ANPQP по представлению.

Каждое изменение должно быть зафиксировано в журнале состояния продукта либо процесса с обязательным указанием характера изменений, сроков внедрения изменений.

## **8.6 Выпуск продуктов и услуг**

### **8.6.2 Полный размерный контроль и функциональные испытания**

Периодические испытания продукции и размерный контроль на соответствие всем требованиям согласованного чертежа должны проводиться Поставщиком не реже 1 раза в год и предоставляться Потребителю по запросу.

## **8.7 Управление несоответствующими выходами**

### **8.7.1.4 Управление доработанной продукцией**

### 8.7.1.5 Управление отремонтированной продукцией

Доработка или ремонт несоответствующей продукции осуществляется по результатам оценки рисков, по согласованию с Потребителем и с обязательным подтверждением в плане управления или другой значимой информации. Инструкции по разборке, доработке или ремонту, включая требования к повторному контролю и прослеживаемости должны быть доступны соответствующему персоналу.

## 9. Оценка функционирования

### 9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления

Поставщик должен обеспечить управляемость и воспроизводство специальных характеристик изделий при помощи статистического управления процессами (SPC) в соответствии с ссылочным руководством SPC AIAG.

SPC должно быть проведено на установочной партии по всем специальным характеристикам (продукции и процесса), определенным Поставщиком и согласованным Потребителем.

Для оценки серийного процесса рассчитываются индексы Cp, Cpk – для стабильных процессов, Pp, Ppk- для новых. Для оборудования - Cpm, Cpmk. Значение индекса воспроизводимости должно быть не ниже 1,67 для специальных характеристик, и не ниже 1,33 для остальных. При меньших значениях требуются корректирующие мероприятия, направленные на улучшения возможностей процесса и согласованные с Потребителем. До их выполнения в план управления должен быть введен 100% контроль.

## 10. Улучшение

### 10.2.3 Решение проблем

#### Процесс 8D

В случае возникновения проблем по качеству поставок у потребителя и получения извещения о ненадлежащем качестве поставщик обязан в течении 24 часов дать первоначальный ответ по шагам D0-D3, в течение 10 дней (с момента получения образца) по шагам D4-D5, а в течении 30 дней окончательный ответ о действиях по устранению дефекта по шагам D6-D8. Поставщик направляет отчет по форме 8D о реализации корректирующих мероприятий, а также подтверждающую информацию. Форма 8D размещена на сайте Потребителя: <http://soate.ru> В случае непредоставления Поставщиком отчета 8D к нему будут применены пониженные меры воздействия, которые могут привести к понижению категории поставщика и применению следующих действий: ужесточение входного контроля, отказ от нового бизнеса, подбор альтернативного поставщика, уведомление о возможности расторжения договора.

#### Процесс «Контролируемые поставки»

По требованию Потребителя поставщик должен ввести режим контролируемой поставки с повторным дополнительным контролем изготовленной продукции, имеющей претензии по качеству. В режиме контролируемой поставки I - дополнительный контроль проводится силами поставщика. В режиме контролируемой поставки II - дополнительный контроль проводится третьей стороной, предложенной Потребителем.

**ФОРМА ЧЕК-ЛИСТА АУДИТА ПОСТАВЩИКА  
в соответствии с требованиями IATF 16949:2016**

ПОСТАВЩИК		ПОСТАВЛЯЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ
МЕСТО РАСПОЛОЖЕНИЯ		
РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ АУДИТА КОМАНДА АУДИТА		ДАТА АУДИТА

NA	- не применимо
0	- не применяется (не внедрено)
2	- требования учтены во ВНД (внутренней НД), но примеры выполнения не охватывают все предприятие или выполнение не системно
6	- применяется в полном объеме (внедрено полностью)

№	ОБЛАСТЬ АУДИТА	БАЛЛ	ОБЪЕКТИВНЫЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ/ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)
<b>1. Система менеджмента качества</b>			
1.1	Организация сертифицирована на соответствие IATF 16949:2016. В органе по сертификации, признанном IATF, проверяемая продукция входит в область сертификации		
1.2	Разработана и доведена до персонала Политика (р.5.2) и цели в области качества (р.6.2.1) с учетом требований заинтересованных сторон		
1.3	Выполняется планирование (р.6.2.2, 6.2.2.1) и контроль достижения целей в области качества (р.9.3.2 с2).		
1.4	Определена процессная модель предприятия (определены процессы, входы и ожидаемые выходы, и их взаимодействие) (р.4.4)		
1.5	Разработаны критерии и методы (включая мониторинг, измерения и показатели результатов деятельности) для обеспечения результативного функционирования процессов СМК (р. 4.4.1, 5.1.1.2)		
1.6	При недостижении показателями процессов целевых значений, разрабатываются корректирующие действия ?(р.10.2.1 и 10.2.2)		

1.7	Действия в отношении рисков и возможностей (р.4.4.1f, 6.1). Предупреждающие действия (6.1.2.2). Планы действий в нештатных ситуациях. (6.1.2.3)		
1.8	Разработаны правила проведения аудитов (системы менеджмента качества, процессов и продукции) (р.9.2)		
1.9	Частота проведения внутренних аудитов: аудит процессов СМК и процессов изготовления в течение каждого трехлетнего календарного периода		
1.10	Подтверждена компетентность внутренних аудиторов организации (р.7.2)		
1.11	Руководством анализируется СМК через запланированные промежутки времени используя определенную информацию (результаты внешних и внутренних аудитов, удовлетворенность потребителей и отзывы заинтересованных сторон, отчеты о функционировании процессов и др.) (р. 5.1, 9.3.1,9.3.2)		
1.12	Выполняются специфические требования Потребителя (р. 5.1.2, 9.1.2)		

## 2. Управление документированной информацией

2.1	Имеются задокументированные правила (процедура и т. п.) управления документированной информацией (разработки, ввода в действие, изменение, аннулирование и т. д.) (7.5)		
2.2	Имеется реестр (список) документов СМК и НТД предприятия, определенные как необходимые) отображающий состояние (версию) документа		

## 3. Планирование проектирования и разработки

3.1	Внедрен и задокументирован процесс проектирования и разработки продукции и процессов изготовления (8.3.1)		
3.2	Реализация проектной деятельности выполняется в соответствии с принятыми методиками (например, APQP и VDA-RGA)(8.3.2)		
3.3	Определение и анализ требований к продукции и услугам (8.2.2, 8.2.3)		

3.4	Определены и согласованы с Потребителем специальные характеристики готовых изделий и требования к ним. Поддерживается управление спецхарактеристиками продукции и услуг (идентификация символами, отображение в планах управления, рабочие инструкции, протоколы FMEA) (8.2.3.1.2, 8.3.3.3)		
3.5	Определены и согласованы в договорах с Поставщиками требования, предъявляемые к материалам и комплектующим изделиям и их передача по цепочке поставок. (8.4.3,8.4.3.1)		
3.6	Выполняется валидация проектирования и разработки с учетом требований потребителя включая любые применимые нормативные правовые стандарты промышленности и государственных органов (8.3.4.2)		
3.7	Имеется план испытаний прототипа (опытного образца) (характеристики, объем испытаний, методики испытаний) для всех выпускаемых изделий (8.3.4.3)		
3.8	Есть результаты испытаний прототипов (опытных образцов) (8.3.4.3)		
3.9	Для оценки конструкции применяется метод D-FMEA.(8.3.3.1, 8.3.5.1)		
3.10	Для разработки и оценки технологии применяются карты потока процесса, планы управления и P-FMEA. (8.3.5.2)		
3.11	Применяется реверсный FMEA (R-FMEA) при анализе FMEA		
3.12	Карты потока процесса, планы управления и PFMEA корреспондируются между собой. (9.1.1.1)		
3.13	Одобрение производства потребителем проводится в соответствии с требованиями РРАР. (8.3.4.4)		
3.14	Разработан документированный процесс по управлению и реагированию на изменения, влияющие на создание продукции, включая инициированные потребителем (8.2.4)		
3.15	Наблюдается связь между изменениями и обновлениями FMEA, планах управления, диаграммах потока процесса (8.2.4, 8.3.6)		
3.16	Выполнение требований о соответствии закупаемых материалов и комплектующих изделий законодательным и нормативным правовым требованиям страны получения, страны отгрузки и страны назначения, оговоренных в контрактах с поставщиками (8.4.2.2)		

<b>4. Оснастка/оборудование (8.5.1)</b>			
<b>Оснастка (8.5.1.6)</b>			
4.1	Используемая оснастка идентифицирована, на нее имеются паспорта и поддерживаются в актуальном состоянии.		
4.2	Внедрена идентификация статуса оснастки: годная к работе, требующая обслуживания/ремонта, в консервации.		
4.3	Оснастка хранится с образцом последней детали (если применимо).		
4.4	Хранение оснастки осуществляется должным образом без риска её повреждения.		
4.5	Определены критерии к аттестации оснастки (первичной, периодической и после ремонта).		
4.6	Аттестация многопозиционной оснастки проводится по измерениям деталей полученных с каждого гнезда/потока (если применимо).		
4.7	На всю оснастку есть актуальные чертежи (если применимо).		
<b>Оборудование (8.5.1.5)</b>			
4.8	Имеются графики планового предупредительного ремонта и обслуживания для всего оборудования (если применимо)		
4.9	Четко описаны планируемые работы по плановому ремонту и обслуживанию оборудования (если применимо)		
4.10	Имеются записи по плановому и аварийному ремонту оборудования с регистрацией поломок.		
4.11	Существует процесс корректировки планово предупредительных ремонтов оборудования, используя информацию об аварийных ремонтах		
4.12	Имеются нормативы по хранению запчастей для оборудования.		
4.13	Нормативы по хранению запчастей для оборудования выполняются.		

<b>5. Обучение персонала (7.2)</b>			
5.1	Определены требования к компетенции персонала для каждого рабочего места (7.2, 8.5.1e)		
5.2	Квалификация персонала проверяется через запланированные периоды времени (7.2.2)		



Продолжение приложения 1

5.3	Проводится подготовка персонала и обеспечивается его осведомленность о значимости и важности его деятельности (7.3.1)		
5.4	Имеются планы поготовки вновь принятого персонала.		
5.5	Имеется визуализированная матрица, показывающая уровень подготовки рабочего персонала к выполнению работ на каждом рабочем месте.		

**6. Процесс производства**

6.1	Имеется процесс информационного обмена (по качеству, текущим проблемам в производстве, ключевым моментам) между сменами (если смен больше одной).		
6.2	Проводятся ежедневные совещания по проблемам в производстве (качество, производительность, ремонт и проч.).		
6.3	Все рабочие места обеспечены наглядными рабочими инструкциями.		
6.4	Все рабочие инструкции легко доступны для чтения.		
6.5	Имеются графики уборки производственных цехов/ рабочих мест/оборудования.		
6.6	Рабочие места соответствуют требованиям безопасности и охраны труда.		
6.7	На рабочих местах имеются документы о контроле продукции и процессов в соответствии с планом управления.		
6.8	Оценка специальных процессов (процессы термообработки, гальванической обработки, покрытия, сварки, пайки) на соответствие требованиям AIAG: CQI-9, CQI-11, CQI-12, CQI-15, CQI-17 (при необходимости)		

**7. Мониторинг и измерение продукции и процессов производства. Управление несоответствующей продукцией**

<b>Входной контроль</b>			
7.1	Обеспечивается строгое соблюдение установленных критериев приемки поступающих комплектующих и материалов (8.6.4)		
7.2	Есть результаты лабораторных проверок соответствия качества продукции, указанным в документах поставщиков согласно НД (ГОСТ, ТУ) (8.6.4)		

<b>Идентификация и прослеживаемость</b>			
7.3	Применение идентификации и прослеживаемости продукции при поступлении материалов, сырья и комплектующих изделий, необходимых при производстве продукции, при выдаче их в производство, на всех этапах производства, хранения, поставки (8.5.2)		
<b>Контроль в процессе производства</b>			
7.4	Верификация рабочих настроек: регистрация результатов контроля качества продукции и верификация наладок (от запуска в начале смены, проверка первой детали (после простоя, переналадки, смены партии и т.д.). Свидетельства верификации (8.5.1.3, 8.5.1.4)		
7.5	Обеспечение соблюдения установленных в планах управления методов измерений, планов выборочного контроля, планов реагирования (8.5.1, 8.5.1.1, 9.1.1.1)		
7.6	Проведение мониторинга и измерений характеристик продукции на соответствующих этапах в соответствии с запланированными мероприятиями (ПУ, инструкции по контролю (8.5.1)		
7.7	Использование методов статистического управления воспроизводимости ключевых характеристик (SPC) (9.1.1)		
<b>Записи о контроле</b>			
7.8	Наличие записей о контроле характеристик продукта/ процесса на всех этапах производственного цикла (входной контроль, в процессе производства, приемка готовой продукции). (9.1.1)		
7.9	Сроки хранения записей о контроле установлены в соответствии с требованиями потребителя и регламентированы внутренними документами. (7.5.3.2.1)		
<b>Управление несоответствующей продукцией</b>			
7.10	Установлены и документированы правила идентификации и изоляции несоответствующей продукции (8.5.2, 8.7)		
7.11	Описаны и применяются правила по дальнейшим действиям с несоответствующей продукцией: доработка, окончательное бракование, утилизация и т.д. (если применимо)		
7.12	Разрабатываются корректирующие действия на устранение причин возникновения несоответствующей продукции (подтверждение эффективности, распространение на схожие процессы) (10.2)		
7.13	Зона хранения несоответствующей продукции (изолятор брака) идентифицирована и ограничивает несанкционированный доступ.		

8. Управление средствами измерений			
8.1	Периодичность поверки средств измерения регламентирована внутренним документом в соответствии с требованиями изготовителя, потребителя, износа. (7.1.5.1, 7.1.5.2, 7.1.5.2.1)		
8.2	Все используемые средства измерения аттестованы, отметка об аттестации подтверждена письменно. (7.1.5.1)		
8.3	Наличие процедуры и свидетельств по анализу средств измерений, измерительных систем на предмет стабильности и воспроизводимости результатов (MSA). (7.1.5.1.1)		
8.4	Применяемые измерительные системы пригодны для измерения, данная пригодность подтверждена записями MSA. (7.1.5.1)		
8.5	На всех средствах измерения присутствует идентификация с указанием индивидуального номера, даты следующей аттестации. (7.1.5.2b)		
8.6	Наличие документированной информации с определением области деятельности внутренней лаборатории и возможности по выполнению требуемых услуг по контролю, испытаниям или калибровке/поверке. (7.1.5.3.1)		
8.7	Наличие аккредитации внешней лаборатории, проводящей испытания или поверку, на соответствие ISO/IEC 17025 или его национальному эквиваленту, органом с аккредитацией ILAC MRA (7.1.5.3.2)		
8.8	Проведение верификации версии ПО, используемого для управления процессом, верификация связанного с производством ПО, используемого для управления продукцией и процессом. Сохранение записей по результатам верификации (7.1.5.2.1)		
8.9	Определены действия при обнаружении неоткалиброванного/неповеренного или неисправного контрольного, измерительного или испытательного оборудования (7.1.5.2.1)		

9. Решение проблем (10.2.3)			
9.1	Разработаны документированные процессы для решения проблем (в т.ч., рекламации от потребителя; дефекты, обнаруженные в производстве; несоответствия, поступающих от поставщиков МиКИ; несоответствия, выявленные в ходе аудитов) (10.2.3)		

<b>10. Несоответствия и корректирующие действия (10.2)</b>			
10.1	Регламентированы действия по анализу несоответствий, установлению причин несоответствий, оценке необходимости действий для устранения несоответствий, ведению записей о результатах действий и их анализу		
<b>11. Защита от ошибок</b>			
11.1	Разработан и применяется документированный процесс для определения использования соответствующих методологий защиты от ошибок (10.2.4).		
<b>12. Транспортировка и хранение</b>			
<b>Упаковка (8.5.4)</b>			
12.1	Способ упаковки готовых изделий соответствует требованиям потребителя.		
12.2	Способ упаковки готовых изделий обеспечивает их сохранность.		
12.3	Имеется документированный план реагирования в случае повреждения упаковки.		
<b>Перемещение изделий и материалов в процессе производства (8.5.4)</b>			
12.4	Способ перемещения и хранения защищает от смешивания различных материалов и комплектующих изделий.		
12.5	Способ перемещения и хранения материалов и комплектующих изделий защищает от пропуска операции.		
<b>Прослеживаемость (8.5.2)</b>			
12.6	Наличие прослеживаемости до партии комплектующих изделий и материалов, входящих в состав готового изделия.		
<b>Идентификация (8.5.2)</b>			
12.7	Материалы и изделия хранящиеся на складе идентифицированы понятно и хорошо читаемыми бирками/наклейками.		
12.8	Все комплектующие и полуфабрикаты (незавершенные изделия) в производстве идентифицированы (сами полуфабрикаты/изделия либо тара с полуфабрикатами/изделиями).		
<b>FIFO (8.5.4)</b>			
12.9	FIFO (принцип первый пришел, первый ушел) соблюдается на всех этапах хранения, производства, отгрузки.		

Продолжение приложения 1

12.10	Нанесение даты истечения срока годности на скоропортящиеся продукты (если применимо).		
12.11	Возможность соблюдения принципа FIFO (с помощью ручного/письменного/визуализированного эквивалента) в случае отказа информационной системы (если FIFO реализуется с помощью нее).		

<b>13. Управление поставщиками (8.4)</b>			
13.1	Определены критерии отбора, и оценки поставщиков (первичной, периодической).		
13.2	Имеется план реагирования на отклонение периодической оценки поставщика, план развития поставщиков для улучшения качества их продуктов/процессов.		
13.3	Одобрение производства поставщика выполняется в соответствии с требованиями РРАР или потребителя.		
13.4	Определена процедура отработки рекламаций.		
13.5	Требования к качеству поставок определены в договоре (напр, РРМ).		

<b>ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА</b>	
------------------------	--

**ФОРМА ЧЕК-ЛИСТА АУДИТА ПОСТАВЩИКА  
в соответствии с требованиями ISO 9001:2015**

ПОСТАВЩИК	ПОСТАВЛЯЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ
МЕСТО РАСПОЛОЖЕНИЯ	
РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ АУДИТА КОМАНДА АУДИТА	ДАТА АУДИТА

NA	- не применимо
0	- не применяется (не внедрено)
2	- требования учтены во ВНД (внутренней НД), но примеры выполнения не охватывают все предприятие или выполнение не системно
6	- применяется в полном объеме (внедрено полностью)

№	ОБЛАСТЬ АУДИТА	БАЛЛ	ОБЪЕКТИВНЫЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ/ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)
<b>1. Система менеджмента качества</b>			
1.1	Организация сертифицирована на соответствие ISO 9001:2015 в органе по сертификации, имеющем знак аккредитации признанного члена IAF MLA.		
1.2	Разработана и доведена до персонала Политика (р.5.2) и цели в области качества (р.6.2.1) с учетом требований заинтересованных сторон		
1.3	Выполняется планирование (р.6.2.2) и контроль достижения целей в области качества (р.9.3.2 с2).		
1.4	Определена процессная модель предприятия (определены процессы, входы и ожидаемые выходы, и их взаимодействие) (р.4.4)		
1.5	Разработаны критерии и методы (включая мониторинг, измерения и показатели результатов деятельности) для обеспечения для обеспечения результативного функционирования процессов СМК (р. 4.4.1)		
1.6	При недостижении показателями процессов целевых значений, разрабатываются корректирующие действия (р.10.2.1 и 10.2.2)		
1.7	Действия в отношении рисков и возможностей (р.4.4.1f, 6.1).		
1.8	Разработаны правила проведения аудитов (системы менеджмента качества, процессов и продукции) (р.9.2)		
1.9	Выполняется график проведения аудитов.		
1.10	Подтверждена компетентность внутренних аудиторов организации (р.7.2)		

1.11	Руководством анализируется СМК через запланированные промежутки времени используя определенную информацию (результаты внешних и внутренних аудитов, удовлетворенность потребителей и отзывы заинтересованных сторон, отчеты о функционировании процессов и др) (р. 5.1, 9.3.1,9.3.2)		
1.12	Выполняются специфические требования Потребителя (р. 5.1.2, 9.1.2)		

## 2. Управление документированной информацией

2.1	Имеются задокументированные правила (процедура и т. п.) управления документированной информацией (разработки, ввода в действие, изменение, аннулирование и т. д.) (7.5)		
2.2	Имеется реестр (список) документов СМК и НТД предприятия, определенные как необходимые) отображающий состояние (версию) документа		

## 3. Планирование проектирования и разработки

3.1	Внедрен и задокументирован процесс проектирования и разработки продукции и процессов изготовления (8.3.1)		
3.2	Реализация проектной деятельности выполняется в соответствии с принятыми методиками (например, APQP и VDA-RGA)(8.3.2)		
3.3	Определены и анализируются требования к продукции и услугам перед принятием обязательств по поставке продукции. Данные по анализу регистрируются и сохраняются(8.2.2, 8.2.3)		
3.4	Определены и согласованы в договорах с Поставщиками требования, предъявляемые к материалам и комплектующим изделиям. (8.4.3,8)		
3.5	Выполняется верификация и валидация проектирования и разработки с учетом требований потребителя (8.3.2 с, g)		
3.6	Разработан документированный процесс по управлению и реагированию на изменения, влияющие на создание продукции, включая инициированные потребителем (8.2.4)		
3.7	Выполняется идентификация, анализ и управление изменениями, сделанными во время или после проектирования и разработки продукции и услуг (8.3.6)		
3.8	Выполняется анализ рисков проектирования и разработки.		

## 4. Оборудование (7.1.3, 8.5.1d)

4.1	Используемое оборудование идентифицировано.		
-----	---	--	--

4.2	Имеются графики планового предупредительного ремонта и обслуживания для всего оборудования (если применимо)		
4.3	Четко описаны планируемые работы по плановому ремонту и обслуживанию оборудования (если применимо)		

**5. Обучение персонала (7.2)**

5.1	Определены требования к компетенции персонала для каждого рабочего места (7.2, 8.5.1e)		
5.2	Квалификация персонала проверяется через запланированные периоды времени (7.2)		
5.3	Проводится подготовка персонала и обеспечивается его осведомленность о значимости и важности его деятельности (7.3)		
5.4	Имеются планы подготовки вновь принятого персонала.		
5.5	Имеется визуализированная матрица, показывающая уровень подготовки рабочего персонала к выполнению работ на каждом рабочем месте.		

**6. Процесс производства**

6.1	Все рабочие места обеспечены наглядными рабочими инструкциями (8.5.1 a).		
6.2	Рабочие места соответствуют требованиям безопасности и охраны труда.		
6.3	На рабочих местах имеются документы о контроле продукции и процессов (8.5.1 с, 8.6).		

**7. Мониторинг и измерение продукции и процессов производства. Управление несоответствующей продукцией****Входной контроль**

7.1	Обеспечивается строгое соблюдение установленных критериев приемки поступающих комплектующих и материалов (8.4.1 a)		
7.2	Есть результаты лабораторных проверок соответствия качества продукции, указанным в документах поставщиков согласно НД (ГОСТ, ТУ) (8.4.1 a)		

**Идентификация и прослеживаемость**

7.3	Применение идентификации и прослеживаемости продукции при поступлении материалов, сырья и комплектующих изделий, необходимых при производстве продукции, при выдаче их в производство, на всех этапах производства, хранения, поставки (8.5.2)		
-----	--	--	--

**Контроль в процессе производства**

7.4	Проведение мониторинга и измерений характеристик продукции на соответствующих этапах в соответствии с запланированными мероприятиями (ПУ, инструкции по контролю (8.5.1)		
-----	--	--	--



<b>Записи о контроле</b>			
7.5	Наличие записей о контроле характеристик продукта/ процесса на всех этапах производственного цикла (входной контроль, в процессе производства, приемка готовой продукции). (9.1.1)		
<b>Управление несоответствующей продукцией</b>			
7.6	Установлены и документированы правила идентификации и изоляции несоответствующей продукции (8.5.2, 8.7)		
7.7	Описаны и применяются правила по дальнейшим действиям с несоответствующей продукцией: доработка, окончательное бракование, утилизация и т.д. (если применимо)		
7.8	Разрабатываются корректирующие действия на устранение причин возникновения несоответствующей продукции (подтверждение эффективности, распространение на схожие процессы) (10.2)		
7.9	Зона хранения несоответствующей продукции (изолятор брака) идентифицирована и ограничивает несанкционированный доступ.		
<b>8. Управление средствами измерений</b>			
8.1	Периодичность поверки средств измерения регламентирована внутренним документом в соответствии с требованиями изготовителя, потребителя, износа. (7.1.5.1, 7.1.5.2)		
8.2	Все используемые средства измерения аттестованы, отметка об аттестации подтверждена письменно.		
8.3	На всех средствах измерения присутствует идентификация с указанием индивидуального номера, даты следующей аттестации. (7.1.5.2b)		
8.4	Определены действия при обнаружении неоткалиброванного/неповеренного или неисправного контрольного, измерительного или испытательного оборудования (7.1.5.2)		
<b>9. Несоответствия и корректирующие действия (10.2)</b>			
9.1	Регламентированы действия по анализу несоответствий, установлению причин несоответствий, оценке необходимости действий для устранения несоответствий, ведению записей о результатах действий и их анализу		
<b>10. Транспортировка и хранение</b>			
<b>Упаковка (8.5.4)</b>			
10.1	Способ упаковки готовых изделий соответствует требованиям потребителя.		
10.2	Способ упаковки готовых изделий обеспечивает их сохранность.		

10.3	Имеется документированный план реагирования в случае повреждения упаковки.		
<b>Перемещение изделий и материалов в процессе производства (8.5.4)</b>			
10.4	Способ перемещения и хранения защищает от смешивания различных материалов и комплектующих изделий.		
10.5	Способ перемещения и хранения материалов и комплектующих изделий защищает от пропуска операции.		
<b>Прослеживаемость (8.5.2)</b>			
10.6	Наличие прослеживаемости до партии комплектующих изделий и материалов, входящих в состав готового изделия.		
<b>Идентификация (8.5.2)</b>			
10.7	Материалы и изделия хранящиеся на складе идентифицированы понятно и хорошо читаемыми бирками/наклейками.		
10.8	Все комплектующие и полуфабрикаты (незавершенные изделия) в производстве идентифицированы (сами полуфабрикаты/изделия либо тара с полуфабрикатами/изделиями).		
<b>11. Управление поставщиками (8.4)</b>			
11.1	Определены критерии отбора, и оценки поставщиков (первичной, периодической).		
11.2	Имеется план реагирования на отклонение периодической оценки поставщика, план развития поставщиков для улучшения качества их продуктов/процессов.		
11.3	Определена процедура отработки рекламаций.		

<b>ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА</b>	
------------------------	--

**ФОРМА ЧЕК-ЛИСТ АУДИТА ПОСТАВЩИКА,  
несертифицированного по ISO 9001:2015**

ПОСТАВЩИК		ПОСТАВЛЯЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ
МЕСТО РАСПОЛОЖЕНИЯ		
РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ АУДИТА КОМАНДА АУДИТА		ДАТА АУДИТА

NA	не применимо
0	не применяется (не внедрено)
2	требования учтены во ВНД (внутренней НД), но примеры выполнения не охватывают все предприятие или выполнение не системно
6	применяется в полном объеме (внедрено полностью)

№	ОБЛАСТЬ АУДИТА	БАЛЛ	ОБЪЕКТИВНЫЕ СВИДЕТЕЛЬСТВА (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ/ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)
<b>1. Система менеджмента качества</b>			
1.1	Наличие плана сертификации СМК		
1.2	Разработана и доведена до персонала Политика (р.5.2) и цели в области качества (р.6.2.1) с учетом требований заинтересованных сторон		
1.3	Выполняется планирование (р.6.2.2, 6.2.2.1) и контроль достижения целей в области качества (р.9.3.2 с2).		
1.4	Определена процессная модель предприятия (определены процессы, входы и ожидаемые выходы, и их взаимодействие) (р.4.4)		
1.5	Разработаны критерии и методы (включая мониторинг, измерения и показатели результатов деятельности) для обеспечения результативного функционирования процессов СМК (р. 4.4.1)		
1.6	При недостижении показателей процессов целевых значений, разрабатываются корректирующие действия (р.10.2.1 и 10.2.2)		
1.7	Разработаны правила проведения аудитов (системы менеджмента качества, процессов и продукции) (р.9.2). Определена частота проведения внутренних аудитов		
1.8	Подтверждена компетентность внутренних аудиторов организации (р.7.2)		
1.9	Выполняются специфические требования Потребителя (р. 5.1.2, 9.1.2)		

2. Управление документированной информацией		
2.1	Имеется реестр (список) документов СМК и НТД предприятия, отображающий состояние (версию) документа	

3. Планирование проектирования и разработки		
3.1	Внедрен и задокументирован процесс проектирования и разработки продукции и процессов изготовления (8.3.1)	
3.2	Определены и анализируются требования к продукции и услугам перед принятием обязательств по поставке продукции. Данные по анализу регистрируются и сохраняются(8.2.2, 8.2.3)	
3.3	Определены и согласованы в договорах с Поставщиками требования, предъявляемые к материалам и комплектующим изделиям. (8.4.3,8)	
3.4	Разработан документированный процесс по управлению и реагированию на изменения, влияющие на создание продукции, включая инициированные потребителем (8.2.4)	

4. Оборудование		
Оборудование (7.1.3, 8.5.1d)		
4.1	Используемое оборудование идентифицировано.	
4.2	Имеются графики планового предупредительного ремонта и обслуживания для всего оборудования (если применимо)	
4.3	Четко описаны планируемые работы по плановому ремонту и обслуживанию оборудования (если применимо)	

5. Обучение персонала (7.2)		
5.1	Определены требования к компетенции персонала для каждого рабочего места (7.2, 8.5.1e)	
5.2	Квалификация персонала проверяется через запланированные периоды времени (7.2)	
5.3	Имеется визуализированная матрица, показывающая уровень подготовки рабочего персонала к выполнению работ на каждом рабочем месте.	

6. Процесс производства (8.5)		
6.1	Все рабочие места обеспечены наглядными рабочими инструкциями (8.5.1 а).	
6.2	Рабочие места соответствуют требованиям безопасности и охраны труда.	
6.3	На рабочих местах имеются документы о контроле продукции и процессов (8.5.1 с, 8.6).	

<b>7. Мониторинг и измерение продукции и процессов производства. Управление несоответствующей продукцией</b>			
<b>Входной контроль</b>			
7.1	Обеспечивается строгое соблюдение установленных критериев приемки поступающих комплектующих и материалов (8.4.1 а)		
7.2	Есть результаты лабораторных проверок соответствия качества продукции, указанным в документах поставщиков согласно НД (ГОСТ, ТУ) (8.4.1 а)		
<b>Идентификация и прослеживаемость</b>			
7.3	Применение идентификации и прослеживаемости продукции при поступлении материалов, сырья и комплектующих изделий, необходимых при производстве продукции, при выдаче их в производство, на всех этапах производства, хранения, поставки (8.5.2)		
<b>Контроль в процессе производства</b>			
7.4	Проведение мониторинга и измерений характеристик продукции на соответствующих этапах в соответствии с запланированными мероприятиями (ПУ, инструкции по контролю (8.5.1, 9.1.1)		
<b>Записи о контроле</b>			
7.5	Наличие записей о контроле характеристик продукта/ процесса на всех этапах производственного цикла (входной контроль, в процессе производства, приемка готовой продукции) (9.1.1)		
<b>Управление несоответствующей продукцией</b>			
7.6	Установлены и документированы правила идентификации и изоляции несоответствующей продукции (8.5.2, 8.7)		
7.7	Описаны и применяются правила по дальнейшим действиям с несоответствующей продукцией: доработка, окончательное бракование, утилизация и т.д. (если применимо)		
7.8	Зона хранения несоответствующей продукции (изолятор брака) идентифицирована и ограничивает несанкционированный доступ.		
<b>8. Управление средствами измерений</b>			
8.1	Периодичность поверки средств измерения регламентирована внутренним документом в соответствии с требованиями изготовителя, потребителя, износа. (7.1.5.1, 7.1.5.2)		
8.2	Все используемые средства измерения аттестованы, отметка об аттестации подтверждена письменно. (7.1.5.1)		
8.3	На всех средствах измерения присутствует идентификация с указанием индивидуального номера.		
<b>9. Несоответствия и корректирующие действия (10.2)</b>			
9.1	Регламентированы действия по анализу несоответствий, установлению причин несоответствий, оценке необходимости действий для устранения несоответствий, ведению записей о результатах действий и их анализу		

<b>10. Транспортировка и хранение</b>			
<b>Упаковка (8.5.4)</b>			
10.1	Способ упаковки готовых изделий соответствует требованиям потребителя.		
10.2	Способ упаковки готовых изделий обеспечивает их сохранность.		
10.3	Имеется документированный план реагирования в случае повреждения упаковки.		
<b>Перемещение изделий и материалов в процессе производства (8.5.4)</b>			
10.4	Способ перемещения и хранения защищает от смешивания различных материалов и комплектующих изделий.		
10.5	Способ перемещения и хранения материалов и комплектующих изделий защищает от пропуска операции.		
<b>Прослеживаемость (8.5.2)</b>			
10.6	Наличие прослеживаемости до партии комплектующих изделий и материалов входящих в состав готового изделия.		
<b>Идентификация (8.5.2)</b>			
10.7	Материалы и изделия хранящиеся на складе идентифицированы понятно и хорошо читаемыми бирками/наклейками.		
10.8	Все комплектующие и полуфабрикаты (незавершенные изделия) в производстве идентифицированы (сами полуфабрикаты/изделия либо тара с полуфабрикатами/изделиями).		
<b>11. Управление поставщиками (8.4)</b>			
11.1	Определены критерии отбора, и оценки поставщиков (первичной, периодической).		
11.2	Требования к качеству поставок определены в договоре.		
<b>ИТОГОВАЯ ОЦЕНКА</b>			

**СОГЛАСОВАНО:**

**Начальник ОУК**

**Е.А. Селезнева** «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_. 2021г

**Коммерческий директор**

**О.Н. Величко** «\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_. 2021г