

Утверждено

Приказ директора
ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ»

от 13 . 02 .20 19 .№ 31

РУКОВОДСТВО ПО КАЧЕСТВУ ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ

ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ»

СОДЕРЖАНИЕ

1	Область применения.....	3
2	Определения.....	3
3	Структура службы качества.....	3
4	Система менеджмента качества.....	3
5	Управление несоответствующей продукцией.....	4
6	Базовое требование к Поставщикам по качеству.....	4
7	Планы на случай непредвиденных обстоятельств.....	4
8	Договорные обязательства.....	5
9	Ответственность Поставщика.....	5
10	Внутренняя проверка СМК у Поставщика.....	5
11	Аудит поставщика.....	5
12	Требование к таре и упаковке.....	6
13	Сопровождение производства изделия.....	6
13.1	Подтверждение стабильности процесса производства у поставщика..	6
13.2	Обеспечение воспроизводства ключевых характеристик.....	6
14	Измерение.....	6
15	Разрешение на отклонения.....	6
16	Изменения в документации.....	7
17	Идентификация и прослеживаемость.....	7

1 Область применения

Настоящее руководство устанавливает требования к поставщикам и изготовителям (если поставщик не является изготовителем) сырья, материалов, комплектующих изделий и полуфабрикатов, выполнение которых обязательны для доступа к поставкам продукции ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ» (Потребитель).

Если Поставщик является торговым посредником (не отвечает за проектирование, разработку и производство продукции), то требования настоящего руководства на него не распространяются.

ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ» оставляет за собой право пересматривать установленные требования, вносить в них изменения и дополнения.

2 Определения

Поставщик - организация, предоставляющая продукцию потребителю.

Договор – юридически оформленные условия и порядок взаимоотношений сторон при конкретной сделке.

Продукция – результат деятельности или процессов.

Качество продукции – это совокупность свойств, обуславливающих ее пригодность к потреблению, способность удовлетворять своему назначению.

Несоответствующая продукция – это продукция, не удовлетворяющая установленным договорными обязательствами требованиям потребителя к ней.

Система менеджмента качества (СМК) – совокупность организационной структуры, методик (документированных процедур, методических указаний, рабочих инструкций), процессов и ресурсов, необходимых для осуществления общего руководства качеством.

3 Структура службы качества

В утвержденной структуре управления Поставщика должна быть служба качества (специалист, отвечающий за качество).

Штат службы качества должен быть полностью укомплектован квалифицированным персоналом. Персонал, отвечающий за качество должен иметь полномочия остановить производство для устранения проблем с качеством продукции.

4 Система менеджмента качества

Поставщик обязуется внедрить и поддерживать на своем предприятии СМК в соответствии с требованиями ISO 9001. Поставщик обязуется предоставлять по требованию Потребителя копию сертификата соответствия, подтверждающего внедрение и выполнение требований вышеуказанного стандарта.

Если на момент поставки у Поставщика отсутствует подтверждение о выполнении требований стандартов ISO 9001 в виде сертификата соответствия, выданного аккредитованным органом по сертификации, то Поставщик должен предоставлять Потребителю план мероприятий по внедрению данной системы с указанием предполагаемых сроков завершения работ.

5 Управление несоответствующей продукцией

Поставщик должен управлять системой прослеживаемости для обеспечения возможности:

- определения места и времени появления несоответствия, исполнителя (оператора), выполнившего операцию, повлекшую появление несоответствия;
- определения местонахождения всей партии деталей с выявленным несоответствием;
- отделения, изоляции и учета дефектной продукции;
- проведения оперативного и систематического анализа причин несоответствий и выработки корректирующих действий;
- установления ответственных лиц, связанных с операциями по приему и выдаче деталей;
- улучшения качества оперативно - производственного планирования.

Обеспечение прослеживаемости достигается за счет маркирования, введения сопроводительных ярлыков с регистрацией в них информации по всей технологической цепочке изготовления деталей от поступления на предприятие материалов и комплектующих изделий до упаковки и отправки готовой продукции.

Поставщик должен документировать правила хранения и идентификации несоответствующей продукции.

В документированной процедуре Поставщика должен быть определен метод идентификации несоответствующей продукции для каждого этапа жизненного цикла.

6 Базовое требование к Поставщикам по качеству

Ожидается, что все Поставщики будут поставлять сырье, материалы, покупные комплектующие изделия и полуфабрикаты с нулевым уровнем дефектности.

7 Планы на случай непредвиденных обстоятельств

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

Поставщик должен иметь план действий на случай непредвиденных обстоятельств, чтобы обеспечить выполнение договорных обязательств при наступлении нештатных ситуаций.

8 Договорные обязательства

Поставщик должен своевременно выполнять принятые на себя договорные обязательства перед Потребителем, удовлетворять обоснованно выставленные претензии и осуществлять поставки необходимой продукции (точно в срок, необходимого качества, в запланированных объемах).

Поставщик должен своевременно, согласно обоснованно выставленным Потребителем претензиям, возмещать затраты, связанные с поставкой некачественной (несоответствующей) продукции, выявленной на всех этапах жизненного цикла продукции, и затраты, связанные с хранением данной продукции на складах Потребителя.

По требованию Потребителя Поставщик должен предоставить документацию, раскрывающую технические характеристики поставляемой продукции.

9 Ответственность Поставщика

Поставщик гарантирует, что поставляемые товары не имеют дефектов и соответствуют согласованным требованиям, техническим условиям и действующей технической документации. Поставщик несет полную ответственность за продукцию субпоставщиков.

10 Внутренняя проверка СМК у Поставщика

Внутренние проверки должны выполняться согласно нормативной документации, разработанной Поставщиком и с установленной периодичностью так, чтобы можно было оценить и улучшить процессы, связанные с проектированием и производством изделий для ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ».

Все узкие места, обнаруженные по результатам внутренних проверок, должны быть определены в плане мероприятий по улучшению с указанием корректирующих действий и сроками их реализации. Эффективность улучшений оценивается достигнутыми результатами. Выполнение мероприятий по улучшению должно быть проверено и зарегистрировано.

11 Аудит Поставщика

Аудит Поставщика проводится с целью получения уверенности в том, что выпускаемая им продукция соответствует установленным требованиям, качество является стабильным и СМК, действующая на предприятии, способствует постоянному улучшению качества продукции.

Аудиты могут проводиться как у постоянных, так и потенциальных поставщиков, в том числе перед заключением договора (контракта).

Такие аудиты могут проводиться:

- на этапе выбора Поставщика;
- при появлении системных проблем.

Аудиту подлежит Поставщик в случае:

- роста количества рекламаций;

- увеличения несоответствий, выявленных при входном контроле.

12 Требования к таре и упаковке

Упаковка продукции должна обеспечивать:

- сохранность продукции;
- защиту от повреждений в процессе транспортирования и хранения в условиях оговоренных в ТНПА на данную продукцию.

13 Сопровождение производства изделия

13.1 Подтверждение стабильности процесса производства у поставщика

Показатели стабильности процесса производства должны иметь значение, гарантирующее качественное воспроизводство ключевых характеристик изделия.

Процесс производства должен находиться под непрерывным наблюдением. Это означает, что все факторы, влияющие на процесс производства, должны быть известны и управляемы.

13.2 Обеспечение воспроизводства ключевых характеристик

Для обеспечения воспроизводства ключевых характеристик изделия в процессе производства должен использоваться постоянный контроль в соответствии с методологией статистического управления процессом производства:

- при помощи измерений воспроизводимости непосредственно ключевых характеристик изделия (геометрия, вес и т.д.);
- при помощи измерений воспроизводимости ключевых характеристик процесса производства, обеспечивающих воспроизводство ключевых характеристик изделия (температура, концентрация, давление и т.д.).

14 Измерения

Поставщик обязан использовать измерительный инструмент, чтобы гарантировать качество изделий, идентифицировать воспроизводимость процесса производства и проводить анализ данных.

Рекомендуется использовать универсальные устройства измерения и оборудование. При использовании специального измерительного оборудования для анализа ключевых характеристик изделия, необходимо обеспечить возможность получения количественной информации об изменчивости измерений.

15 Разрешение на отклонения

Разрешение на отклонения предполагает допущение поставки Потребителю изделий, не соответствующих требованиям Потребителя. Отклонения могут быть разрешены в случае, если они не влияют на функционирование и качество конечного продукта – продукции ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ».

Дополнительные затраты, связанные с переработкой изделий с оформленным разрешением в ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ» несет Поставщик.

В любом случае, разрешение должно быть согласовано с ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ».

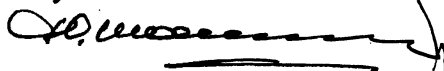
16 Изменения в документации

Поставщик соглашается работать под контролем соответствия действующей документацией. Все документы должны соответствовать требованиям ОАО «ЭЛЕКТРОМОДУЛЬ» и должны управляться в соответствии с ISO 9001. Поставщик должен иметь систему регламентированной документации (система обработки, выдачи, исправления внутренней документации).

17 Идентификация и прослеживаемость

Поставщик должен иметь систему идентификации продукта, обеспечив отслеживание на всех этапах производства. Идентификация обеспечивается при получении и входном контроле, в ходе производства, сборки и окончательной проверки до сдачи на склад и ввода в эксплуатацию. В процессе перемещения и хранения материалов и деталей поддерживается методология FIFO. Прослеживаемость также должна обеспечиваться с точки зрения используемых инструментов и задействованного персонала.

Зам. директора по качеству-
начальник ОТК



Ю.Ф.Шапечко

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер



Д.С.Короленко

Зам. директора по общим вопросам
и идеологической работе



В.И.Шкода

Зам. директора по производству



А.М.Ушакевич

Зам. главного инженера
по основному производству



А.М.Хасьянов

Зам. главного инженера
по механическому производству



П.А.Язинский

Начальник ОМТО



С.В.Пекарская

Начальник отдела маркетинга



Л.М.Лешук

Юрисконсульт

О.Ю.Гулак