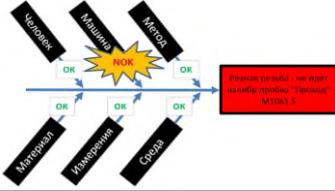


Срок реализации этапов	Поставщик		Договор поставки	№ 027/ТМХ от 15.10.2023	Грузополучатель ТМЦ		АО "ТМХ"		№ Дела 8D		543									
	Исполнитель	ООО "Надежный поставщик"			Инициатор запроса 8D	Романов П.А. Supplier_Quality_Assurance@pochta.ru	Дата запроса	31.10.2024												
	D0 Информация о выявленном несоответствии и условиях его выявления Цель: собрать информацию о несоответствии, требующем устранения, объединить идентичные несоответствия в одну проблему.						Статус	Первичный		Визуализация несоответствия OK/NOK										
	Рекламация №	Дата рекламации	ТМЦ	Дефект	Номер ТМЦ в плавки	Количество НП	Количество по поставке	% НП (по кол-ву)	Документ поставки			Дата документа поставки								
	45	31.10.2024	Труба резьбовая М10 КВАД.045.01.45	Рваная резьба - не идет калибр-пробка "Проход" М10х1.5	Н/П	70	130	54%	РН 0213-030	31.10.2024	 									
01.11.2024	D1 Формирование команды (ФИО, должность, тел) Цель: сформировать компетентную команду для принятия определенных действий по обеспечению качества поставляемых ТМЦ и недопущению повторного возникновения несоответствия ТМЦ.						D2 Анализ полученной информации о выявленном несоответствии Цель: определить проблемы возникновения несоответствия в процессах (применить причинно-следственную диаграмму Исикавы).													
Не более 1 рабочего дня от даты получения информации по шагу D0	Руководитель процесса 8D:	Директор по качеству ООО "Лучший изготовитель" - Иванов И.П.																		
	Лидер команды:	Начальник производства ООО "Лучший изготовитель" - Семенов Д.Ю.																		
	Участники команды (добавить строки при большем числе участников):																			
	1. Инженер по качеству Ренков О.Д. 2. Инженер-технолог Сергеев И.А. 3. Техник по наладке и обслуживанию оборудования Попов Д.В. 4. Техник по метрологии Петров А.С.						Ответственный		Дата внедрения		Проведен первичный анализ проблемы - выявлен фактор прямо влияющий на возникновение дефекта = Машина. Прслеживаемость: 1. Серийный номер ТМЦ и номер партии с которого внедрено сдерживающее действие 2. Дополнительная маркировка ТМЦ + упаковки + отгрузочных ярлыков/этикеток + фото пример маркировки (маркировка должна быть согласована с грузополучателем) 3. Дата отгрузки/поставки первой партии ТМЦ, прошедшей через сдерживание, грузополучателю									
	1. Сортировка запасов готовой продукции на складе Поставщика и Изготовителя						Семенов Д.Ю.		01.11.2024											
	2. Установка 100% выходного контроля (визуальный + калибр пробка М10х1.5) на территории изготовителя						Семенов Д.Ю. Ренков О.Д.		01.11.2024											
	3. Замена режущего инструмента						Попов Д.В.		01.11.2024		3. Дата отгрузки/поставки первой партии ТМЦ, прошедшей через сдерживание, грузополучателю									
08.11.2024	D4 Определение корневой причины возникновения и обнаружения несоответствия в условиях собственного производства Цель: проанализировать и установить первопричину возникновения и обнаружения несоответствия в производстве, хранении, транспортировке или проектировании ТМЦ						Примечание: Человеческий фактор, нарушение исполнительской дисциплины - не являются корневыми причинами													
Не более 6 рабочих дней от даты получения информации по шагу D0	1. Подробное описание корневой причины возникновения несоответствия/проблемы в условиях собственного производства Дефект возник из-за износа режущего инструмента, который не был вовремя заменен, из-за отсутствия стандартизированной процедуры по проверке и обслуживанию оборудования.						Действие направлено на устранение причины возникновения или обнаружения (выбрать из списка) Документ подтверждающий выполнение действия Ответственный Дата внедрения													
	2. Подробное описание корневой причины обнаружения несоответствия/проблемы в условиях собственного производства Дефект (рваная резьба) не был обнаружен на территории изготовителя по причине низкого объема выборки проверки резьбы готового ТМЦ																			
	D5 Разработка и внедрение корректирующих действий Цель: устранить первопричину возникновения и обнаружения несоответствия в условиях собственного производства, разработать и внедрить действия, которые носят технический или системный характер, например, мероприятия по изменению конструкции, внедрение рока-юке, автоматизация, изменение производственного процесса, процесса обслуживания оборудования, улучшение эргономики производственного и иных процессов. Необходимо стремиться выстраивать процессы таким образом, чтобы исключить влияние человеческого фактора на процесс и его конечный результат (ТМЦ), именно поэтому корректирующие действия должны быть техническими/системными и нацелены на устранение причин возникновения и обнаружения несоответствия (п.8.5.1 ГОСТ Р ИСО 9001).																			
	1. Разработан стандарт по проверке и обслуживанию оборудования (ТРМ всеобщий уход за оборудованием) - выполняющий ситуация с несвоевременной заменой режущего инструмента не возникнет.												возникновения дефекта		СТ-ТРМ-001		Попов Д.В. Сергеев И.А.		07.11.2024	
	2. Знакомление, обучение персонала вовлеченного в ТРМ процесс												возникновения дефекта		Лист ознакомления СТ-ТРМ-001		Попов Д.В. Сергеев И.А.		07.11.2024	
3. Периодический (раз в месяц) контроль исполнения процедуры ТРМ (контроль исполнительской дисциплины)						возникновения дефекта		Чек-лист Наблюдения за работой СТ-ТРМ-001		Семенов Д.Ю. Ренков О.Д.		07.11.2024								
4. Изменение процесса контроля резьбы готового изделия - вместо выборочной проверки 10% из одного производственного заказа, введена проверка каждой 10 детали. (после отмены сдерживающих действий)						необнаружения дефекта		РК-финальный контроль-002		Ренков О.Д. Петров А.С.		03.12.2024								
Не более 10 рабочих дней от даты производства первой партии с внедренными корректирующими действиями	D6 Оценка результативности сдерживающих D3 и корректирующих D5 действий Цель: удостовериться, что корректирующие действия устранили первопричины возникновения и обнаружения несоответствия в условиях собственного производства, а именно провести оценку результативности сдерживающих и корректирующих действий на основании полученных статистических данных о несоответствиях (в т.ч. и от грузополучателя) с даты внедрения каждого действия. Сдерживающие действия результативны если после даты их внедрения к грузополучателю не были отгружены несоответствующие ТМЦ. Даже единственный случай поставки несоответствующих ТМЦ в адрес грузополучателя, после внедренных сдерживающих действий - говорит о том, что сдерживание недостаточно результативно и нуждается в доработке. Корректирующие действия считаются результативными, если несоответствие ТМЦ не повторилось в течение 10 рабочих дней с момента старта производства ТМЦ с внедренными мероприятиями. Оценку результативности корректирующих действий проводит сторона ответственная за возникновение несоответствия/проблемы, путем получения данных от своего производства, где у него установлено сдерживание. Сдерживающие действия, не отменяются до тех пор, пока корректирующие действия не докажут свою результативность.						Результативно/Нерезультативно													
	Вывести диаграмму с информацией: 1. О количестве ТМЦ с выявленными несоответствиями и датами их обнаружения; 2. Дата внедрения сдерживающих действий D3; 3. Дата внедрения корректирующих действий D5.																			
Не более 10 рабочих дней от даты завершения шага D6	D7 Предупреждающие действия Цель: необходимо исправить систему, которая позволила несоответствию/проблеме возникнуть и устранить риски возникновения возможной аналогичной проблемы в будущем на схожих производственных и иных процессах или ТМЦ по результатам проведенной оценки рисков.						Ответственный		Дата внедрения		Документ подтверждающий выполнение действия									
	Актуализация рабочих инструкций:						Обновлена рабочая инструкция с учетом измененной выборки		Ренков О.Д.		06.12.2024									
	Доработка системы измерения:						-		-		-									
	Актуализация процедур:						СТ-ТРМ-001-Н распространяется на все производственное оборудование ООО "Лучший изготовитель" тем самым возникновение дефектов по причине несвоевременного обслуживания на всех производимых ТМЦ исключено.		Попов Д.В. Сергеев И.А.		06.12.2024		СТ-ТРМ-001-Н							
	Актуализация КД:						-		-		-									
	Актуализация тех. процесса:						Разработан тех. процесс по осмотру и обслуживанию оборудования с учетом требований СТ-ТРМ-001 и СТ-ТРМ-001-Н		Сергеев И.А.		06.12.2024		ТП-ТРМ-001-Н							
	Требуется обучение:						Проведено обучение персонала вовлеченного в ТРМ процесс ТП-ТРМ-001-Н		Попов Д.В. Сергеев И.А.		06.12.2024		Лист обучения по ТП-ТРМ-001-Н							
Актуализация договора:						-		-		-										
Другое:						-		-		-										