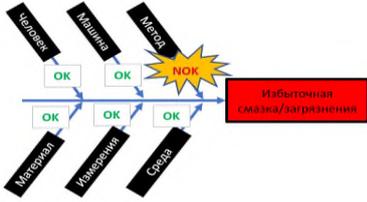


Приложение 1: Позатальные мероприятия, направленные на сдерживание несоответствий ТМЦ и обеспечение соответствия ТМЦ требованиям по качеству, согласованным в договоре поставки (спецификации), в форме отчета СКМ

Срок реализации этапов	Поставщик	ООО "Ответственный поставщик"	Договор поставки	№ 022/ТМХ от 15.11.2023	Грузополучатель ТМЦ		АО "ТМХ"		№ Дела СКМ		11				
	Изготовитель	ООО "Профессиональный изготовитель"			Инициатор запроса СКМ	Романов П.А. Supplier_Quality_Assurance@pochta.ru	Дата запроса	02.12.2024							
	Этап 1 Информация о выявленном несоответствии и условиях его выявления Цель: собрать информацию о несоответствии, требующем устранения, объединить идентичные несоответствия в одну проблему							Статус № Дела нерезультативного отчета		Первичный		Визуализация несоответствия OK/NOK			
	Рекламация №	Дата рекламации	ТМЦ	Дефект	Номер ТМЦ и плавки	Количество НП	Количество по поставке	% НП (по кол-ву)	Документ поставки	Дата документа поставки					
	47	02.12.2024	Створка правая АUF0543010 Створка левая АUF0543011	Избыточная смазка (подтеки/загрязнения) на уплотнителе створок	с 1391 по1519	64	64	100%	РН 1224-047	02.12.2024					
03.12.2024	Этап 2 Формирование команды (ФИО, должность, тел) Цель: сформировать компетентную команду для принятия определенных действий по обеспечению качества поставляемых ТМЦ и недопущению повторного возникновения несоответствия ТМЦ							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 этапу 1	Руководитель процесса СКМ:	Директор по качеству ООО "Профессиональный изготовитель" - Сидоров И.П.													
	Лидер команды:	Начальник производства ООО "Профессиональный изготовитель" - Петров В.К.													
	Участники команды (добавить строки при большем числе участников):														
	1. Инженер по качеству Крутиченко Д.Ю.														
	2. Специалист технического контроля Дорофеев Д.С.														
3. Мастер участка сборки створок Павлов И.К.															
4. Инженер-технолог Радимов С.В.															
							Проведен первичный анализ проблемы - выявлен фактор прямо влияющий на возникновение дефекта = Метод.								
Не более 1 рабочего дня от даты получения информации по этапу 1	Этап 3 Сдерживающие действия - мероприятия, направленные на защиту грузополучателя от последствий проблемы до тех пор, пока не разработаны и не внедрены корректирующие действия. Цель: исключить передачу несоответствующих ТМЦ на склад готовой продукции, исключить отправку грузополучателю несоответствующие ТМЦ. Необходимые действия: внедрить 100% контроль ТМЦ по несоответствующему параметру (характеристике), перепроверить ТМЦ готовые к отгрузке в адрес грузополучателя, заделы в производстве и на складе (верификация), оперативное информирование грузополучателя о уже отгруженных и находящихся в пути к нему ТМЦ потенциально имеющих аналогичные несоответствия.							Ответственный		Дата внедрения		Прослеживаемость: 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							Дорофеев Д.С.		03.12.2024		У поставщика с партии №48 с серийного номера 1520 (створка правая), с серийного номера 1521 (створка левая)			
	2. Инструктаж/ознакомление производственного персонала, персонала логистики (участок упаковки, зона отгрузки) с дефектом							Крутиченко Д.Ю.		03.12.2024		У изготовителя с партии №49 с серийного номера 1648 (створка правая), с серийного номера 1649 (створка левая)			
	3. Размещение информации, визуализации о дефекте на стендах в производстве, участке упаковки и зоне отгрузки							Крутиченко Д.Ю.		03.12.2024		Дата отгрузки/поставки первой партии № 48			
	4. Установка 100% выходного контроля (визуальный на предмет излишек смазки и загрязнений) на территории изготовителя							Павлов И.К.		03.12.2024		04.12.2024			
10.12.2024	Этап 4 Определение корневой причины возникновения и необнаружения несоответствия в условиях собственного производства Цель: проанализировать и установить первопричину возникновения и необнаружения 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 этапу 1	1. Подробное описание корневой причины возникновения несоответствия/проблемы в условиях собственного производства Излишки смазки и как следствие загрязнения на створках возникли из-за отсутствия норм расхода смазочного материала при проведении операции установки уплотнителя на створку в технологическом процессе и рабочей инструкции.														
	2. Подробное описание корневой причины необнаружения несоответствия/проблемы в условиях собственного производства Излишки смазки не были обнаружены на территории изготовителя из-за отсутствия точки самоконтроля после операции установки уплотнителя на створку + отсутствия точки контроля (визуальный осмотр) при финальной инспекции готовой продукции перед упаковкой и отгрузкой.														
	Этап 5 Разработка и внедрение корректирующих действий Цель: устранить первопричину возникновения и необнаружения несоответствия в условиях собственного производства, разработав и внедрив действия, которые носят технический или системный характер, например, мероприятия по изменению конструкции, внедрение рока-юкэ, 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 причины возникновения и необнаружения несоответствия. (п.8.5.1 ГОСТ Р ИСО 9001).							Действие направлено на устранение причины возникновения или необнаружения (выбрать из списка)		Документ подтверждающий выполнения действия		Ответственный		Дата внедрения	
	1. Нормирование количества смазки (50 мл.) на один уплотнитель							возникновения дефекта		ТП № 002		Радимов С.В.		10.12.2024	
	2. Установка специального диспенсера - который всегда выдает количество смазки равное 50 мл.							возникновения дефекта		Н/П		Радимов С.В.		10.12.2024	
	3. Изменение смазки. Замена силиконовой смазки на мыльный раствор. (мыльный раствор при высыхании не оставляет липких следов)							возникновения дефекта		ТП № 002 РИ № 002		Радимов С.В.		10.12.2024	
	4. Обновление тех. процесса и рабочей инструкции							возникновения дефекта		ТП № 002 РИ № 002		Радимов С.В.		10.12.2024	
5. Инструктаж сотрудников производства по обновленным тех процессам и рабочим инструкциям							возникновения дефекта		Лист ознакомления от 10.12.2024		Павлов И.К.		10.12.2024		
6. Установка временной точки самоконтроля (визуальный осмотр на предмет избытка мыльного раствора) на участке сборки створки после операции установки уплотнителя							необнаружения дефекта		РИ № 002		Крутиченко Д.Ю.		10.12.2024		
													1. Дата производства первой партии с внедренными корректирующими мероприятиями 2. Серийный номер ТМЦ и номер партии с которого внедрено корректирующее действие 3. Дополнительная маркировка ТМЦ + упаковки + отгрузочных ярлыков/этикеток + фото пример маркировки (маркировка должна быть согласована с грузополучателем) 4. Дата отгрузки/поставки первой партии ТМЦ с внедренными корректирующими действиями, грузополучателю		
													1. Дата производства первой партии с внедренными кор.мер. 10.12.2024 2. Серийный номер ТМЦ и номер партии с которого внедрено кор. действия: с серийного номера 1700 (створка правая) и с 1701 (створка левая) с партии номер 51 3. Дополнительная маркировка на отгрузочном ярлыке текст маркером: "с кор.мерами" 4. Дата отгрузки/поставки первой партии 11.12.2024		