

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор ОАО «БЕЛАЗ» –
управляющая компания холдинга
«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

С.О. Никифорович

27.06.2022

БЕЛАЗ
BELAZ

**Руководство по менеджменту качества для поставщиков
(заводов-изготовителей)
(специфические требования ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания
холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»)
РКП 01-2022**



Дата введения: 27.06.2022

ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»
г. Жодино

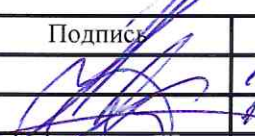



ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	2	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

Содержание

1. Область применения.....	4
2. Нормативные ссылки	4
3. Термины и определения.....	4
3.1 Дополнительные термины и определения	4
3.2 Сокращения.....	5
4. Контекст организации.....	5
4.1 Понимание организации и ее контекста.....	5
4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон.....	5
4.3 Определение области применения системы менеджмента качества.....	5
4.3.1 Определение области применения системы менеджмента качества. Дополнение.....	5
4.3.2 Специфические требования потребителя.....	6
5. Лидерство.....	6
6. Планирование.....	6
7. Поддержка.....	6
7.1 Ресурсы.....	6
7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем.....	6
7.2 Компетентность.....	6
7.3 Осведомленность.....	6
7.4 Коммуникация.....	6
7.5 Документированная информация.....	6
8. Операционная деятельность.....	6
8.1 Планирование и управление деятельностью.....	7
8.2 Требования к продукции и услугам.....	7
8.2.1 Коммуникация с потребителем.....	7
8.2.2 Определение требований к продукции и услугам.....	7
8.2.3 Анализ требований к продукции и услугам.....	7
8.2.4 Изменение требований к продукции и услугам.....	7
8.3 Проектирование и разработка продукции и услуг.....	7
8.3.1 Общие положения.....	7
8.3.2 Планирования и проектирования разработки.....	7
8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки. Дополнение.....	8
8.3.2.2 Навыки проектирования продукции.....	8
8.3.2.3 Разработка продукции со встроенным программным обеспечением.....	8
8.3.3 Входы проектирования и разработки.....	8
8.3.3.1 Входные данные проектирования продукции.....	8
8.3.3.2 Вход проектирования процесса изготовления.....	8
8.3.3.3 Специальные характеристики.....	9
8.3.4 Средства управления проектированием и разработкой.....	9
8.3.4.1 Мониторинг.....	9
8.3.4.2 Валидация проектирования и разработки.....	9
8.3.4.3 Программа прототипа.....	9
8.3.4.4 Процесс одобрения продукции.....	9
8.3.5 Выходы проектирования и разработки.....	15
8.3.5.1 Выходы проектирования и разработки. Дополнение.....	15
8.3.5.2 Выходы проектирования процесса изготовления	15
8.3.6 Изменения проектирования и разработки.....	15
8.3.6.1 Изменения проектирования и разработки. Дополнение.....	15
8.4 Управление предоставляемыми извне процессами, продукцией и услугами.....	15
8.4.1 Общие положения.....	15
8.4.1.1 Общие положения. Дополнение.....	15
8.4.1.2 Процесс выбора поставщика.....	15

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	3	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

8.4.1.3	Источники, указанные потребителем.....	15
8.4.2	Тип и степень управления.....	16
8.4.2.1	Тип и степень управления. Дополнение.....	16
8.4.2.2	Законодательные и другие обязательные требования.....	16
8.4.2.3	Развитие системы менеджмента качества поставщиков.....	16
8.4.2.4	Мониторинг поставщика.....	18
8.4.2.4.1	Аудиты второй стороной.....	18
8.4.2.5	Развитие поставщика.....	19
8.4.3	Информация для внешних поставщиков.....	19
8.4.3.1	Информация для внешних поставщиков. Дополнение.....	19
8.4.3.2	Руководство по менеджменту для поставщиков.....	20
8.5	Предоставление продукции и услуг.....	21
8.6	Выпуск продукции и услуг.....	21
8.6.1	Выпуск продукции и услуг. Дополнение.....	21
8.6.2	Общий контроль размеров и функциональные испытания.....	21
8.6.3	Внешний вид продукции.....	21
8.6.4	Верификация и приемка соответствия предоставляемых извне продукции и услуг.....	21
8.6.5	Соответствие законодательным и другим требованиям.....	21
8.6.6	Критерии приемки.....	21
8.7	Управление несоответствующими выходами.....	21
9	Оценивание пригодности.....	21
10	Улучшение.....	21

	Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал	Начальник ОМиРП	Р.П. Батищев		14.06.2022
Проверил	Начальник УСКС	С.В. Шестаков		17.06.2022
Согласовал	Заместитель генерального директора по управлению системой качества	В.В. Былицкий		20.06.2022
Согласовал	Заместитель генерального директора по коммерческому импорту и материальному обеспечению	О.Т. Мазуро		17.06.2022

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	4	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

1 Область применения

В данном документе изложены требования ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» к поставщикам (заводам-изготовителям), участвующим в цепи поставок товарно-материальных ценностей, используемых для обеспечения изготовления продукции основного производства с учетом менеджмента рисков в ходе реализации процесса.

Документ «Руководство по менеджменту качества для поставщиков (заводов-изготовителей) (специфические требования ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»)» (далее – Руководство) разработан в соответствии с требованиями СТБ 16949/IATF 16949 и специфическими требованиями ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» (далее – ОАО «БЕЛАЗ», предприятие).

Поставщику (заводу-изготовителю) необходимо обеспечить выполнение требований СТБ 16949/IATF 16949 и специфических требований ОАО «БЕЛАЗ», указанных в Руководстве. Исключения должны быть обоснованы поставщиком (заводом-изготовителем) и согласованы с ОАО «БЕЛАЗ».

2 Нормативные ссылки

СМК ISO 9001 Система менеджмента качества. Модель обеспечения качества при проектировании и разработке, производстве, контроле и обслуживании продукции;

СТБ 16949-2018 Система менеджмента качества. Особые требования по применению СТБ ISO 9001-2015 для организаций, участвующих в цепях поставок автотракторного, сельскохозяйственного, погрузочно-транспортного, карьерного и специального машиностроения;

IATF 16949 Фундаментальные требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части;

СТБ 2484-2016 Системы менеджмента качества. Менеджмент верификации и валидации в цепях поставок;

ГОСТ 9.104-2018 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные;

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды;

ГОСТ ISO/IEC 17025-2019 Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий.

3 Термины и определения

3.1 Дополнительные термины и определения

Нештучная продукция – продукция, поставляемая массой, объемом, длиной или площадью, имеющая условно однородные свойства в пределах одной партии;

Потребитель – ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»;

Продукция основного производства – продукция, предназначенная для поставки стороннему потребителю;

ТМЦ – товарно-материальные ценности, материалы (нештучная продукция) и комплектующие изделия, используемые для обеспечения изготовления продукции основного производства;

Междисциплинарная команда – группа специалистов организации и заинтересованных сторон, выполняющих различные функции и обладающих соответствующими знаниями и опытом;

Поставщик (завод-изготовитель) – субъект хозяйственной деятельности, осуществляющий производство ТМЦ, который может осуществлять поставку ТМЦ и нести ответственность за выполнение условий договора поставки;

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	5	Всего стр.	21
----------------	--	---------	------	---	------------	----

Оценка поставщика (завода-изготовителя) – совокупность методов и приемов, используемых в процессе выбора поставщика (завода-изготовителя);

Поставщик второго уровня – сторона, поставляющая ТМЦ в адрес поставщика (завода-изготовителя) ОАО «БЕЛАЗ», несущая ответственность за выполнение условий договора поставки;

Специальные характеристики – классификация характеристик ТМЦ, которые могут оказать влияние на безопасность использования и/или производства продукта или снизить его эксплуатационные характеристики.

3.2 Сокращения

В настоящем документе применяются следующие сокращения:

AAR – отчет об одобрении внешнего вида;

AIAG – группа содействия автомобильной промышленности (США);

DFMEA – анализ видов и последствий потенциальных отказов конструкции;

PFMEA – анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса;

IATF – Международная целевая группа автомобильной промышленности;

ISO – Международная организация по стандартизации;

ISO/IEC – Международная организация по стандартизации и Международная электротехническая комиссия;

FMEA – анализ видов и последствий потенциальных отказов;

DIN – немецкий институт по стандартизации;

MSA – анализ измерительных систем;

MSDS – паспорт безопасности химической продукции;

PPAP – одобрение производства автомобильного компонента;

PPM – единица измерения уровня дефектности (количество единиц брака на миллион изделий);

SAE – Общество автомобильных инженеров;

SPC – статистическое управление процессами;

PSW – гарантия о соответствии предоставляемой части;

APQP – структурированный метод проведения и своевременного выполнения всех этапов работы, необходимых для обеспечения требований к ТМЦ;

КД – конструкторская документация;

ПУ – план управления;

СМК – система менеджмента качества;

ТКП – технический кодекс установившейся практики;

ТУ – технические условия;

ТТПИ – технические требования на покупное изделие;

КПП – карта потока процесса.

4 Контекст организации

4.1 Понимание организации и ее контекста

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

4.2 Понимание потребностей и ожиданий заинтересованных сторон

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

4.3 Определение области применения системы менеджмента качества

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

4.3.1 Определение области применения системы менеджмента качества. Дополнение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	6	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

4.3.2 Специфические требования потребителя

В случае формирования потребителями карьерных самосвалов «БЕЛАЗ» специфических требований, указанные требования должны быть включены в область применения СМК поставщика (завода-изготовителя) путем информирования и согласования требований с представителем поставщика (завода-изготовителя).

5 Лидерство

Общие требования для данного раздела в соответствии с СТБ 16949

6 Планирование

Общие требования для данного раздела в соответствии с СТБ 16949

7 Поддержка

7.1 Ресурсы

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

Для анализа вариаций измерительных систем, идентифицированных в планах управления и используемых для контроля специальных характеристик (далее - СХ) готовой продукции и СХ процесса изготовления, поставщику (заводу-изготовителю) следует проводить статистические исследования.

Статистические исследования анализа измерительных систем, используемых для контроля СХ продукции и процесса производства, следует применять в соответствии с актуальной редакцией MSA при условии:

- обеспечения показателя сходимости и воспроизводимости измерительной системы $GRR \leq 10\%$;
- использования средств измерения с разрешающей способностью не более 1/10 ширины поля допуска измеряемого параметра;
- использования только поверенного (калиброванного) средства измерения и средства контроля;
- проведения измерений в случайном порядке;
- отбора образцов в соответствии с актуальной редакцией MSA.

Поставщику (заводу – изготовителю) следует сохранять документированную информацию, подтверждающую принятие ОАО «БЕЛАЗ» – управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ» альтернативных методов анализа измерительных систем вместе с результатами их анализа.

7.2 Компетентность

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

7.3 Осведомленность

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

7.4 Коммуникация

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

7.5 Документированная информация

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8 Операционная деятельность

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	7	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

8.1 Планирование и управление деятельностью

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.2 Требования к продукции и услугам

8.2.1 Коммуникация с потребителем

В целях обеспечения оперативности информационного взаимодействия поставщик (завод-изготовитель) должен обеспечить возможность обмена данными с ОАО «БЕЛАЗ».

Поставщик (завод-изготовитель) для обеспечения процесса обмена данными с ОАО «БЕЛАЗ» должен:

- распоряжением по предприятию назначить своего представителя;
- информировать ОАО «БЕЛАЗ» о назначении представителя поставщика, указать его адрес электронной почты, номер телефона для обеспечения быстрой связи;
- оперативно информировать ОАО «БЕЛАЗ» о смене адреса электронной почты и/или представителя поставщика (завода-изготовителя);
- оформлять отчеты по запросу ОАО «БЕЛАЗ» по электронной почте;
- обеспечить своевременное и бесперебойное техническое обслуживание оргтехники для отсутствия сбоев в работе информационного канала.

Представитель поставщика (завода-изготовителя) уведомляет ОАО «БЕЛАЗ» о любых изменениях в ранее согласованных конструкторских и технологических документах, свидетельствах папки РРАР, любых других согласованных документах, при наличии влияния изменений на технические характеристики и эксплуатационные свойства ТМЦ не позднее, чем за 3 дня до введения изменений. Со своей стороны ОАО «БЕЛАЗ» для связи с представителем поставщика (завода-изготовителя) назначает представителя покупателя. Основные способы коммуникации между поставщиком (заводом-изготовителем) и ОАО «БЕЛАЗ» размещены на внешнем сайте предприятия.

8.2.2 Определение требований к продукции и услугам

Представителю поставщика (завода-изготовителя) следует пройти обучение по темам:

- СТБ 16949/IATF 16949;
- руководство MSA (актуальная версия);
- руководство FMEA (актуальная версия);
- руководство РРАР (актуальная версия);
- руководство APQP (актуальная версия);
- руководство SPC (актуальная версия).

В случае неудовлетворенности качеством и/или полнотой информации, ОАО «БЕЛАЗ» может требовать замены представителя поставщика (завода-изготовителя).

8.2.3 Анализ требований к продукции и услугам

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.2.4 Изменение требований к продукции и услугам

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3 Проектирование и разработка продукции и услуг

8.3.1 Общие положения

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.2 Планирования и проектирования разработки

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	8	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

8.3.2.1 Планирование проектирования и разработки. Дополнение

Проектирование новых изделий и разработка (изменения) производственных процессов должны осуществляться на основе руководства APQP (актуальная версия) AIAG.

Руководство APQP должно применяться в следующих случаях:

- при проектировании нового продукта;
- при изменении конструкции продукта, связанной с изменением его технических или эксплуатационных характеристик, согласованных с ОАО «БЕЛАЗ»;
- при разработке процесса изготовления для конструкции, предложенной ОАО «БЕЛАЗ»;
- при изменении процесса изготовления для изменения конструкции, предложенной ОАО «БЕЛАЗ»;
- при изменении процесса изготовления, связанного с изменением оборудования, оснастки, последовательности операций и введением новых технологических операций;
- при значительном увеличении объемов производства, требующего создания дополнительных мощностей.

При планировании проектирования новых изделий должны быть учтены меры по минимизации анализируемых рисков.

8.3.2.2 Навыки проектирования продукции

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.2.3 Разработка продукции со встроенным программным обеспечением

Организация должна использовать процесс для обеспечения качества своих продуктов со встроенным программным обеспечением, разработанным собственными силами.

Оценка процесса разработки программного обеспечения должна осуществляться с использованием методологии оценки разработки программного обеспечения.

Для программного обеспечения, влияющего на обеспечение безопасности транспортного средства (карьерной техники) организация должна сохранять документированную информацию о самооценке возможностей разработки программного обеспечения. Самооценка должна выполняться при внесении изменений в процесс разработки программного обеспечения или по требованию ОАО «БЕЛАЗ». Результаты самооценки должны быть предоставлены по требованию ОАО «БЕЛАЗ».

8.3.3 Входы проектирования и разработки

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.3.1 Входные данные проектирования продукции

Поставщик (завод-изготовитель) должен обеспечить проектирование нового ТМЦ.

Требования к входам проектирования нового ТМЦ включают:

- поддержка соответствия техническим требованиям к ТМЦ, согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» (ГОСТ, ТУ, конструкторской и технологической документацией и т.д.);
- идентификация (маркировка) ТМЦ;
- поддержка соответствия требованиям конструкторской и технологической документации ОАО «БЕЛАЗ».

8.3.3.2 Вход проектирования процесса изготовления

Поставщик (завод-изготовитель) должен спланировать и проанализировать альтернативные технологии изготовления, свои возможности по изготовлению ТМЦ в соответствии с требованиями конструкторской документации. При этом должен учитываться опыт предыдущих разработок аналогичных ТМЦ.

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	9	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	---	------------	----

8.3.3.3 Специальные характеристики

Поставщик (завод-изготовитель) должен определить специальные характеристики ТМЦ или согласовать отсутствие необходимости их выделения с ОАО «БЕЛАЗ», при этом согласование специальных характеристик должно быть выполнено до начала процесса изготовления ТМЦ.

Поставщик (завод-изготовитель) должен определить предварительный перечень специальных характеристик на основании опыта предыдущих проектов, данных о качестве аналогичных ТМЦ/процессов.

Обозначение специальных характеристик в соответствии с таблицей 1

Таблица 1

Обозначение	Категория	Классификация
<CC>	Критическая	Характеристики, невыполнение которых ведет к нарушению безопасности изготовления или эксплуатации технического объекта или иных государственных норм и технических регламентов
<SC>	Важная	Характеристики, невыполнение которых ведет к потере или снижению функций технических объектов

8.3.4 Средства управления проектированием и разработкой

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.4.1 Мониторинг

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.4.2 Валидация проектирования и разработки

Валидация проектирования и разработки должна осуществляться в порядке, согласованном с ОАО «БЕЛАЗ».

8.3.4.3 Программа прототипа

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.3.4.4 Процесс одобрения продукции

Поставщик (завод-изготовитель) должен установить, внедрить и поддерживать процесс одобрения производства части РРАР (далее – процесс РРАР), ее изготовления, в соответствии с требованиями ОАО «БЕЛАЗ».

Случаи инициирования процесса РРАР:

- подготовка производства с закупкой ТМЦ, ранее не применяемых в изготовлении продукции основного производства ОАО «БЕЛАЗ»;
- использование другой конструкции или материалов вместо применявшихся ранее в одобренном ТМЦ (при наличии ранее согласованной РРАР), если данное изменение привело к пересогласованию КД между поставщиком (заводом-изготовителем) и ОАО «БЕЛАЗ»;
- изменения в технологических процессах изготовления ТМЦ;
- изготовление ТМЦ с применением новых или модифицированных инструментов (исключая стандартные инструменты и измерительные приборы) и оснастки (исключая быстроизнашивающуюся) штампов, пресс-форм и т.д., включая вспомогательную или восстанавливаемую оснастку;
- после ремонта или перемотажа существующей оснастки или оборудования;
- если производство перенесено на другую производственную площадку (другой адрес);
- смены поставщика второго уровня ТМЦ и поставщика технологических услуг (например, термообработки, покрытия);
- изменения в методах испытаний/измерений/контроля готовых ТМЦ – новая методика (без влияния на критерии приемки);
- возобновление производства ТМЦ после значительного перерыва (более 12 месяцев);
- по запросу ОАО «БЕЛАЗ».

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	10	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

Поставщик (завод-изготовитель) направляет на ОАО «БЕЛАЗ» комплект документов и образцов в соответствии с назначенным уровнем представления. Предусмотрено пять уровней представления документов и образцов, характеризующих производство ТМЦ в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

№ уровня	Состав комплекта РРАР
Уровень 1	Только PSW. Для ТМЦ, определяющих внешний вид, дополнительно отчет о согласовании внешнего вида с ОАО «БЕЛАЗ»
Уровень 2	PSW с образцами ТМЦ и ограниченным набором подтверждающих данных
Уровень 3	PSW с образцами ТМЦ и полным набором подтверждающих данных
Уровень 4	PSW и другие свидетельства, установленные технологическими, конструкторскими, метрологическими службами ОАО «БЕЛАЗ»
Уровень 5	PSW с образцами ТМЦ и полный набор подтверждающих данных, проверенных поставщиком (заводом-изготовителем) на месте производства

Требования к сохранению/представлению свидетельств РРАР на ОАО «БЕЛАЗ» в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

№ п.п	Свидетельства РРАР	Уровни представления свидетельств				
		1	2	3	4	5
1	2	3	4	5	6	7
1	Гарантия о соответствии предоставляемой части (PSW)	S	S	S	S	R
2	Проектные данные:	R	S	S	*	R
2.1	Для собственных компонентов/ деталей	R	R	R	*	R
2.2	Для всех прочих компонентов/деталей	R	S	S	*	R
3	Документация по техническим изменениям, если такая имеется	R	S	S	*	R
4	Техническое одобрение потребителем, если такое имеется	R	R	S	*	R
5	DFMEA-конструкции	R	R	S	*	R
6	Карты потока процесса	R	R	S	*	R
7	PFMEA-процесса	R	R	S	*	R
8	План управления	R	R	S	*	R
9	Исследование MSA	R	R	S	*	R
10	Результаты измерений	R	S	S	*	R
11	Результаты испытаний материалов, технических характеристик	R	S	S	*	R
12	Первоначальное исследование процессов	R	R	S	*	R
13	Документация специализированной лаборатории	R	S	S	*	R
14	Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	S	S	S	*	R
15	Образец ТМЦ, если необходимо	R	S	S	*	R
16	Контрольный образец ТМЦ, если необходимо	R	R	R	*	R
17	Средства контроля	R	R	R	*	R
18	Данные о соответствии особым требованиям ОАО «БЕЛАЗ»: - свидетельства одобрения производств поставщиков второго уровня (при необходимости)	R	R	S	*	R

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	11	Всего стр.	21
-------------	---	---------	------	----	------------	----

Окончание таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7
19	Контрольный листок требований к нештучной продукции, если необходимо	S	S	S	S	R
<p>Пояснения: R – поставщик (завод-изготовитель) должен сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и сделать ее доступной по требованию ОАО «БЕЛАЗ (аудит)»; S – поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить в ОАО «БЕЛАЗ» и сохранить копию данных и документации на соответствующих производственных площадках; * – поставщик (завод-изготовитель) должен сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и представить ее ОАО «БЕЛАЗ» по требованию</p>						

Особые требования ОАО «БЕЛАЗ» к элементам РРАР изложены в таблице 4

Таблица 4

№	Свидетельства РРАР	Дополнительные требования ОАО «БЕЛАЗ» к руководству РРАР
1	2	3
1	Гарантия о соответствии предоставляемой части (PSW)	Нет дополнительных требований
2	Проектные данные	<p>Предоставить согласованные с ОАО «БЕЛАЗ» габаритные и/или сборочные чертежи, ТУ или технические требования к ТМЦ, если применимо.</p> <p>Срок службы системы лакокрасочного покрытия ТМЦ, должен быть не менее 5 лет в условиях У1, ХЛ1,Т1 по ГОСТ 9.104, в атмосфере типа II (промышленная) по ГОСТ 15150.</p> <p>Если в чертеже имеется ссылка на международные стандарты (ISO, DIN, SAE и др.), то организация должна предоставить актуальный перевод данных требований на русский язык, указанных в международных стандартах (в виде пояснительной записки), или оформить технические условия, если иное не согласовано с Потребителем.</p> <p>Специальные характеристики должны быть указаны в чертеже или в «Реестре специальных характеристик»</p>
2.1	Проектные данные для собственных компонентов / деталей	Чертежи компонентов, входящих в состав ТМЦ, изготавливаемых поставщиком (заводом-изготовителем) и поставляемых на ОАО «БЕЛАЗ», предоставляются по требованию ОАО «БЕЛАЗ»
2.2	Проектные данные для всех прочих компонентов / деталей	<p>Предоставить, согласованные с поставщиками:</p> <ul style="list-style-type: none"> - чертежи и технические условия комплектующих, входящих в состав ТМЦ. Если в чертеже есть ссылка на международные стандарты (ISO, DIN, SAE и др.), то организация должна предоставить актуальный перевод данных требований на русский язык, указанных в международных стандартах (в виде пояснительной записки), или оформить технические условия, если иное не согласовано с Потребителем; - требования к закупаемым материалам

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	12	Всего стр.	21
-------------	---	---------	------	----	------------	----

Продолжение таблицы 4

1	2	3
3	Документация по техническим изменениям, если такая имеется	Независимо от ответственности за проектирование, поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить историю изменений габаритных и/или сборочных чертежей, ТУ (если применимо) для поставляемого ТМЦ на ОАО «БЕЛАЗ»
4	Техническое одобрение потребителем, если такое имеется	Нет дополнительных требований
5	DFMEA - конструкции	DFMEA следует выполнять с учетом последней версии руководства FMEA AIAG. Допускается применять предпоследнюю версию руководства FMEA AIAG или руководствоваться соответствующим отраслевым стандартом. Как минимум должны быть оценены отказы: - основных функций ТМЦ; - специальных характеристик; - характеристик, по которым есть проблемы с качеством у аналогичных ТМЦ
6	Карты потока процесса	Нет дополнительных требований
7	PFMEA - процесса	PFMEA следует выполнять с учетом последней версии руководства FMEA AIAG или руководствоваться соответствующим отраслевым стандартом. Должны быть оценены отказы всех операций КПП и ПУ: обработка, контроль, перемещение, хранение, доработка, маркировка, упаковка и т.п.
8	План управления	Нет дополнительных требований
9	Исследование MSA	В соответствии с п.7.1.5.1.1
10	Результаты измерений	Предоставить результаты измерений образцов для каждого производственного процесса. Результаты измерений всех размеров должны иметь действительные значения (кроме справочных), указанных в габаритных и/или сборочных чертежах ТМЦ, и отражены в записях. Отчет по измерениям должен содержать сведения о лаборатории, проводившей измерения, или подтвержденные данные о сертификации, дате поверки и соответствия прибора/инструмента, которым производились измерения
11	Результаты испытаний материалов, технических характеристик	Поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить: - результаты испытаний технических характеристик ТМЦ в соответствии с ТУ, ГОСТ, ТКП (предварительные, приемочные, квалификационные и др.) или иным согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» документом (например, график испытаний); - результаты испытаний применяемых ТМЦ; - сертификаты качества на применяемые ТМЦ. В отчетах (протоколах) по испытаниям должна быть отражена информация о лаборатории, в которой испытания были проведены. По требованию ОАО «БЕЛАЗ» поставщик (завод-изготовитель) предоставляет результаты испытаний от независимой лаборатории, аккредитованной по ГОСТ ISO/IEC 17025

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	13	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

Окончание таблицы 4

1	2	3
12	Первоначальное исследование процессов	Поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить PFMEA, SPC - на стадии подготовки производства, предзапуска
13	Документация специализированной лаборатории	Нет дополнительных требований
14	Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	Нет дополнительных требований
15	Образец ТМЦ, если необходимо	Поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить образцы ТМЦ: - изготовленные в значимом цикле производства в количестве, заранее согласованном с ОАО «БЕЛАЗ» (но не менее двух) - отобранные случайным образом. Не допускается предоставлять образцы, по которым проводились измерения и испытания. Образцы должны быть отобраны от каждой ячейки многопозиционной формообразующей оснастки. Допускается совместная выборка образцов с участием представителей ОАО «БЕЛАЗ»
16	Контрольный образец ТМЦ, если необходимо	Одновременно с образцами ТМЦ, отбираемыми для проведения одобрения, поставщик (завод-изготовитель) дополнительно отбирает для согласования с ОАО «БЕЛАЗ» контрольные образцы внешнего вида. Для нештучной продукции поставщик (завод-изготовитель) может не предоставлять контрольный образец ТМЦ, если иное не установлено потребителем
17	Средства контроля	Нет дополнительных требований
18	Данные о соответствии особым требованиям потребителя: - свидетельства одобрения производств поставщиков второго уровня.	Нет дополнительных требований
19	Контрольный листок требований к нештучной продукции, если необходимо	Нет дополнительных требований

Поставщик (завод-изготовитель) должен оформить и хранить все перечисленные выше документы и образцы независимо от назначенного ОАО «БЕЛАЗ» уровня представления.

ОАО «БЕЛАЗ» направляет в адрес поставщика (завода-изготовителя) запрос с предложением пройти процедуру процесса РРАР и назначает уровень представления документов и образцов. В соответствии с назначенным уровнем предоставления процесса РРАР, поставщик (завод-изготовитель) направляет электронный архив с копиями документов на ОАО «БЕЛАЗ». ОАО «БЕЛАЗ» акцептует пакет документов и дает сообщение поставщику (заводу-изготовителю) о принятии документов в работу.

Если пакет документов не принимается (состав документов не соответствует уровню представления, PSW оформлена с ошибками), ОАО «БЕЛАЗ» направляет соответствующее сообщение поставщику (заводу-изготовителю). Поставщик (завод-изготовитель) в течение 10-ти рабочих дней должен устранить замечания, в противном случае весь пакет документов аннулируется.

Поставщик (завод-изготовитель) имеет право инициировать проведение внеплановых процедур одобрения производства РРАР, для чего представитель поставщика (завода-изготовителя) направляет соответствующее электронное письмо представителю покупателя. К электронному письму должен быть приложен заполненный документ «Запрос на изменение в проектирование

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	14	Всего стр.	21
-------------	---	---------	------	----	------------	----

и(или) процесс изготовления части» (форма документа размещена на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам»).

Внеплановое проведение процедур одобрения производства РРАР по инициативе поставщика (завода-изготовителя) обязательно в следующих случаях:

- использование другой конструкции или ТМЦ вместо применявшихся ранее в одобренном ТМЦ (при наличии ранее согласованной РРАР), если данное изменение привело к необходимости пересогласовать КД между поставщиком (заводом-изготовителем) и ОАО «БЕЛАЗ»;
- изменения в технологических процессах изготовления ТМЦ;
- изготовление ТМЦ с применением новых или модифицированных инструментов (исключая стандартные инструменты и измерительные приборы) и оснастки (исключая быстроизнашивающуюся) штампов, пресс-форм и т.д., включая вспомогательную или восстанавливаемую оснастку;
- после ремонта или перемонтажа существующей оснастки или оборудования;
- если производство перенесено на другую производственную площадку (другой адрес);
- смены поставщика второго уровня ТМЦ и технологических услуг (например, термообработки, покрытия);
- изменения в методах испытаний/измерений/контроля готовых ТМЦ – новая методика (с влиянием на критерии приемки);
- возобновление производства ТМЦ после значительного перерыва (более 12 месяцев) для прохождения процесса РРАР.

По результатам анализа свидетельств процесса РРАР ТМЦ присваивается статус одобрения согласно таблице 5.

Таблица 5

Статус одобрения	Описание
Полное одобрение	ТМЦ, а также все документы и образцы, предоставленные для проведения процедур процесса РРАР, соответствуют требованиям ОАО «БЕЛАЗ». Поставка ТМЦ разрешается
Временное одобрение	Не все документы и образцы, предоставленные для проведения процедур процесса РРАР, соответствуют требованиям ОАО «БЕЛАЗ» и/или ТМЦ имеет не критические отклонения от требований согласованной спецификации. Поставщик (завод-изготовитель) представляет и согласовывает с ОАО «БЕЛАЗ» на ТМЦ документ «План корректирующих и предупреждающих действий по процессу РРАР» (форма документа размещена на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» https://belaz.by/ , в разделе «Поставщикам»)). Возможен пересмотр объемов закупок ТМЦ в сторону снижения, до выполнения мероприятий плана корректирующих действий
Отклонение	ТМЦ, а также документы и образцы, предоставленные для проведения процедур процесса РРАР, не соответствуют требованиям ОАО «БЕЛАЗ». Поставщик (завод-изготовитель) представляет и согласовывает с ОАО «БЕЛАЗ» на ТМЦ документ «План корректирующих и предупреждающих действий по процессу РРАР». В случае повторного отклонения, после выполнения мероприятий плана, ОАО «БЕЛАЗ» имеет право принять решение о прекращении рассмотрения процесса РРАР на данные ТМЦ и прекратить закупку ТМЦ

По результатам оценки свидетельств процесса РРАР ОАО «БЕЛАЗ» информирует поставщика (завод-изготовитель) о полученном статусе одобрения.

ОАО «БЕЛАЗ» может определять перечень свидетельств РРАР, которые поставщик (завод-изготовитель) предоставляет на ОАО «БЕЛАЗ» на бумажном носителе, в случае получения стату-

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01-2022	Стр.	15	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

са «Полное одобрение». Предоставленные на бумажном носителе документы и образцы (в случае запроса по уровню представления свидетельств) должны быть упакованы вместе и маркированы этикеткой «Образцы и документы по процедуре РРАР».

Поставщик (завод-изготовитель), получивший на ТМЦ статус «Временное одобрение» или «Отклонение», проводит работу по согласованию с ОАО «БЕЛАЗ» документа «План корректирующих действий по процессу РРАР».

В случае выявления роста дефектности ТМЦ в ходе промышленных поставок допускается приостановка действия ранее выданного заключения. Для возобновления поставок на ОАО «БЕЛАЗ» поставщик (завод-изготовитель) осуществляет повторное проведение процедуры одобрения по уровню представления комплекта документов и образцов части, назначенных ОАО «БЕЛАЗ».

Поставщик (завод-изготовитель) должен разработать порядок проведения процедур одобрения продукта РРАР для поставщиков второго уровня.

8.3.5 Выходы проектирования и разработки

Выходные данные проектирования и разработки должны содержать конечную конструкцию продукта.

8.3.5.1 Выходы проектирования и разработки. Дополнение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949.

8.3.5.2 Выходы проектирования процесса изготовления

Выходные данные проектирования процесса изготовления должны содержать исследования возможностей оборудования, технологии и технологической оснастки.

8.3.6 Изменения проектирования и разработки

К изменению проектирования и разработки требуется изготовление опытной партии ТМЦ с оформлением разрешения к изменению проектирования ТМЦ.

8.3.6.1 Изменения проектирования и разработки. Дополнение

Организация должна направить в адрес ОАО «БЕЛАЗ» извещение о внесении изменений в продукцию до внедрения данного изменения. ОАО «БЕЛАЗ» после проведения оценки значимости изменений определяет необходимость проведения процесса РРАР.

Форма извещения о внесении изменений, форма PSW размещена на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам».

8.4. Управление предоставляемыми извне процессами, продукцией и услугами

8.4.1 Общие положения

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.4.1.1 Общие положения. Дополнение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.4.1.2 Процесс выбора поставщика

Поставщик (завод-изготовитель) должен иметь документированный процесс выбора поставщиков второго уровня.

Дополнительно, при выборе поставщиков второго уровня должны оцениваться данные о:

- качестве ТМЦ (РРМ, гарантия);
- соблюдении требований к срокам / объему поставок.

8.4.1.3 Источники, указанные потребителем

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	16	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

8.4.2 Тип и степень управления

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.4.2.1 Тип и степень управления. Дополнение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.4.2.2 Законодательные и другие обязательные требования

Поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить нижеуказанную документацию, оформленную в соответствии с санитарными требованиями, действующими на территории стран Европейского союза (ЕС), Таможенного союза и Республики Беларусь:

- паспорт безопасности MSDS – документ международного образца, который требуется для реализации и транспортировки химической продукции, или паспорт безопасности вещества (или материала) - национальный аналог листа MSDS химической продукции;
- свидетельство о государственной регистрации таможенного союза, подтверждающее, что ТМЦ соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю);
- санитарно-гигиеническое заключение, свидетельствующее о том, что ТМЦ соответствует требованиям законодательства Республики Беларусь в области санитарно-эпидемиологического благополучия населения;
- инструкцию по применению ТМЦ;
- сертификат качества на ТМЦ;
- информацию о маркировке, транспортировке и хранении ТМЦ с учетом безопасности для окружающей среды и здоровья человека;
- информацию о типе упаковки ТМЦ, возможности ее возврата, повторного использования или утилизации;
- вес продукта и тары (упаковки), в которую ТМЦ упакован.

8.4.2.3 Развитие СМК поставщиков

СМК поставщиков (заводов-изготовителей) должна совершенствоваться и соответствовать уровням требований согласно таблице 6:

Таблица 6

Уровень	Требования ОАО «БЕЛАЗ»
Уровень 1	Наличие сертификата СМК ISO 9001
Уровень 2	Наличие сертификата СМК ISO 9001 Ориентация на применение методов, техник и подходов, предлагаемых СТБ 16949/ IATF 16949
Уровень 3	Наличие сертификата СМК ISO 9001 Ориентация на применение методов, техник и подходов, предлагаемых СТБ 16949/ IATF 16949 Подтвержденная в договоре на поставку ТМЦ готовность выполнять требования Руководства
Уровень 4	Наличие сертификата СМК ISO 9001 Подтвержденная в договоре на поставку ТМЦ готовность выполнять требования Руководства Подтвержденное проведение работ по подготовке к сертификации по СТБ 16949/ IATF 16949 по номенклатуре ТМЦ, поставляемой на ОАО «БЕЛАЗ»
Уровень 5	Наличие сертификата СТБ 16949/ IATF 16949 по номенклатуре ТМЦ, поставляемой на ОАО «БЕЛАЗ» Подтвержденная в договоре на поставку ТМЦ готовность выполнять требования Руководства

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	17	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

Поставщик (завод-изготовитель) должен уведомлять в письменной форме ОАО «БЕЛАЗ» об истечении срока действия сертификата СМК не позднее, чем за три месяца до истечения срока действия сертификата, в том случае, если повторная сертификация не запланирована организацией. Новый сертификат в обязательном порядке должен быть направлен в адрес ОАО «БЕЛАЗ».

Поставщик (завод-изготовитель) должен стремиться к достижению категории «Максимальная (зеленая зона)», не менее 81 баллов соответствия по каждому из документов «Лист первичной оценки поставщика (завода-изготовителя)» и «Лист оценки процесса производства и оценки продукции (ТМЦ)», также результату проведения аудита (чек-листа) (форма документов размещена на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам»). Полученные результаты, в том числе включая процедуру одобрения производства РРАР, учитываются при формировании общей оценки поставщиков (заводов-изготовителей), которая в свою очередь, влияет на выбор поставщиков (заводов-изготовителей), при проведении конкурентных процедур закупок с учетом требований СТБ 16949 и учетом менеджмента рисков в ходе реализации процесса.

Если уровень соответствия не достигнут, то поставщик (завод-изготовитель) должен разработать, согласовать с ОАО «БЕЛАЗ» и выполнять документ «План корректирующих и предупреждающих действий» (форма документа размещена на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам»).

При анализе данных полученных от поставщиков (заводов-изготовителей) по документам «Лист первичной оценки поставщика (завода-изготовителя)» и «Лист оценки процесса производства и оценки продукции (ТМЦ)» решение о категории поставщика принимается по наименьшей итоговой оценке в баллах. Поставщик (завод-изготовитель) должен заполнить листы оценки с учетом предоставления информации по каждой группе ТМЦ поставляемой или предполагаемой к поставке на ОАО «БЕЛАЗ».

В зависимости от итогового, в баллах, соответствия листам оценки (без проведения аудита), поставщику (заводу-изготовителю) присваивается категория развития согласно таблице 7.

Таблица 7

Статус оценки	Баллы	Описание статуса	Порядок действий
Максимальный	81-100	Уровень, при котором поставщик (завод-изготовитель) соответствует требованиям ОАО «БЕЛАЗ»	Допускается закупка ТМЦ
Развиваемый	<80	Уровень, при котором поставщик (завод-изготовитель) не в полном объеме соответствует требованиям ОАО «БЕЛАЗ», требуется развитие	Возможен отказ от закупок, в случае отказа поставщика (завода-изготовителя) от оценки или развития до уровня максимального соответствия требованиям Руководства. Поставщик (завод-изготовитель) представляет и согласовывает с ОАО «БЕЛАЗ» документ «План корректирующих и предупреждающих действий»

Поставщику (заводу-изготовителю) следует рекомендовать своим поставщикам второго уровня разрабатывать, внедрять и улучшать СМК с конечной целью быть сертифицированным по СТБ 16949/IATF 16949.

Поставщик (завод-изготовитель) должен разработать порядок проведения оценки и развития СМК поставщиков второго уровня.

Поставщик (завод-изготовитель) несёт полную ответственность за качество поставки ТМЦ, с использованием ТМЦ от поставщиков второго уровня.

Представители ОАО «БЕЛАЗ» имеют право провести аудит производства поставщиков второго уровня поставщика (завода-изготовителя) по предварительному уведомлению. Проведе-

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	18	Всего стр.	21
----------------	--	---------	------	----	------------	----

ние таких аудитов не снимает с поставщика (завода-изготовителя) обязанности по контролю процессов поставщиков второго уровня. Возможность проведения таких аудитов должна поддерживаться положениями договоров между поставщиком (заводом-изготовителем) и его поставщиками второго уровня.

В случае необходимости, по запросу, поставщик (завод-изготовитель) должен предоставить на ОАО «БЕЛАЗ» результаты аудитов своих поставщиков второго уровня.

8.4.2.4 Мониторинг поставщика

ОАО «БЕЛАЗ» проводит мониторинг и оценку поставщиков (заводов-изготовителей), который включает:

- оценку СМК поставщиков (заводов-изготовителей);
- оценку процесса производства и продукции (ТМЦ);
- оценку проведения процедур по одобрению производства части РРАР;
- оценку развития поставщиков (заводов-изготовителей);
- оценку дефектности закупаемых ТМЦ, за отчетный период, по результатам входного контроля, выхода из строя в производстве и в гарантийный период эксплуатации карьерных самосвалов БЕЛАЗ;

- оценку дефектности закупаемых ТМЦ, за отчетный период, по результатам входного контроля, выхода из строя в производстве и в гарантийный период эксплуатации карьерных самосвалов БЕЛАЗ;

- оценку поставщиков по результатам выполнения договоров за отчетный период.

Результаты оценки направляются представителю поставщика (завода-изготовителя), на согласованный адрес электронной почты. При получении результатов оценки, поставщик (завод-изготовитель) должен рассмотреть выявленные проблемы и при необходимости предоставить документ «План корректирующих и предупреждающих действий».

Результаты мониторинга направляются представителю поставщика (завода-изготовителя) по мере возникновения проблемных вопросов.

Критерием мониторинга и оценки СМК поставщиков (заводов-изготовителей), оценки процесса производства и продукции (ТМЦ), оценки проведения процедур по одобрению производства части РРАР и оценки развития поставщиков (заводов-изготовителей) является выполнение мероприятий по разработанному плану корректирующих и предупреждающих действий.

Критерии мониторинга и оценки дефектности закупаемых ТМЦ, за отчетный период, по результатам входного контроля, выхода из строя в производстве и в гарантийный период эксплуатации карьерных самосвалов БЕЛАЗ является информация по вышеуказанным видам дефектности за отчетный период.

Критерии мониторинга и оценки поставщиков (заводов-изготовителей) по результатам выполнения договоров за отчетный период:

- соблюдение требований договора по доставке ТМЦ;
- срывы поставок ТМЦ приведшие к угрозе остановки производства
- невыполнение согласованных графиков поставок;
- наличие случаев с дополнительными расходами при доставке ТМЦ;
- наличие случаев принятых решений об организации контролируемых поставок;
- цена ТМЦ;
- форма расчета.

8.4.2.4.1 Аудиты второй стороной

Степень внедрения требований ОАО «БЕЛАЗ» проверяется аудиторами ОАО «БЕЛАЗ».

Аудиты могут проводиться:

- на этапе выбора поставщика (завода-изготовителя) ТМЦ, ранее не применяемых в изготовлении продукции основного производства;

- при появлении системных проблем у поставщика (завода-изготовителя);
- с целью улучшения показателей работы поставщика (завода-изготовителя);

- поставщиков (заводов-изготовителей) осуществляющих поставку ТМЦ в адрес ОАО «БЕЛАЗ, применяемых в изготовлении продукции основного производства, но не прошедших оценку СМК ранее. Указанный аудит проводится после проведения оценки данных по листам пер-

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	19	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

вичной оценки, и присуждения поставщику (заводу-изготовителю) категории «Максимальный» (зеленая зона);

- в случаях роста дефектности закупаемых ТМЦ по результатам входного контроля, выхода из строя в производстве и в гарантийный период эксплуатации автотехники БЕЛАЗ;

- в других случаях, на усмотрение ОАО «БЕЛАЗ».

ОАО «БЕЛАЗ» уведомляет поставщиков (заводы-изготовители) о проведении аудита за семь календарных дней до намеченного срока.

В случае отказа поставщика (завода-изготовителя) от проведения аудита в предложенные сроки, возможен пересмотр объемов закупаемых ТМЦ в сторону уменьшения, вплоть до полного отказа от закупок.

Аудит поставщика (завода-изготовителя) состоит из следующих этапов:

- вводное совещание;
- аудит;
- подготовка итогов аудита;
- оформление отчета по аудиту;
- совещание по итогам аудита.

На вводном совещании должны присутствовать со стороны поставщика (завода-изготовителя): руководитель, назначенный для обеспечения проведения аудита, ответственные за предоставление информации по каждому разделу чек - листа, а также команда по аудиту ОАО «БЕЛАЗ».

При проведении аудита поставщик (завод-изготовитель) обеспечивает предоставление аудитору ОАО «БЕЛАЗ» всей запрашиваемой документации и доступ в проверяемые подразделения.

На совещании по итогам аудита должны присутствовать со стороны поставщика (завода-изготовителя) – руководитель, назначенный для обеспечения проведения аудита, и ответственные за предоставление информации по каждому разделу чек - листа.

В зависимости от итогового, в баллах, соответствия чек-листу поставщику (заводу-изготовителю) присваивается категория развития.

Поставщик (завод-изготовитель) должен проводить аудит поставщиков второго уровня.

8.4.2.5 Развитие поставщика

ОАО «БЕЛАЗ» организывает контроль выполнения по содержанию и срокам поставщиками (заводами-изготовителями) мероприятий документ «План корректирующих и предупреждающих действий»; повторно требует пройти процедуры оценки, при их первоначальном отказе от прохождения процедуры; организывает совместное проведение совещаний для определения направлений по развитию поставщиков (заводов-изготовителей); проводит аудит поставщиков (заводов-изготовителей).

Поставщики (заводы-изготовители) не достигшие категории «Максимальный» (зеленая зона), на соответствие требований документа «Лист первичной оценки поставщика (завода-изготовителя)», «Лист оценки производства и оценки продукции (ТМЦ)» и по результатам проведения аудита должны разработать, согласовать с ОАО «БЕЛАЗ» и выполнять документ «План корректирующих и предупреждающих действий».

Поставщики (заводы-изготовители) с категорией развития «Максимальный» (зеленая зона) должны осуществлять самостоятельные работы по развитию СМК с целью поддержания ее уровня.

8.4.3 Информация для внешних поставщиков

8.4.3.1 Информация для внешних поставщиков. Дополнение

ОАО «БЕЛАЗ» согласовывает с поставщиками (заводами-изготовителями) технические и специальные характеристики ТМЦ в рамках проведения процедур APQP.

Документ «Руководство по менеджменту качества для поставщиков (заводов-изготовителей) (специфические требования ОАО «БЕЛАЗ»)», требования к разделу «Качество»

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	20	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

договоров на поставку покупных ТМЦ, документы в рамках проведения процедур оценки СМК, оценки процесса производства, оценки ТМЦ и процесса РРАР размещены на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>.

8.4.3.2 Руководство по менеджменту качества для поставщиков

Документ «Руководство по менеджменту качества для поставщиков (заводов-изготовителей) (специфические требования ОАО «БЕЛАЗ»)» размещен на внешнем сайте <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам».

Поставщик (завод-изготовитель) должен подтвердить принятие требований Руководства при оформлении документа «Лист первичной оценки поставщика (завода-изготовителя)» и при заключении договора на поставку ТМЦ.

ОАО «БЕЛАЗ» по итогам оценки соответствия поставщиков (заводов-изготовителей) и их сбытовых организаций требованиям Руководства, формирует документ «Реестр поставщиков (заводов-изготовителей), продукция которых разрешена к поставкам на ОАО «БЕЛАЗ» (далее – Реестр), по каждой однородной группе ТМЦ, в соответствии с таблицей 8 и размещает на внешнем сайте ОАО «БЕЛАЗ» <https://belaz.by/>, в разделе «Поставщикам».

Таблица 8

Статус оценки	Баллы	Описание статуса	Принимаемые решения
Категория «А»	91-100	Статус, при котором поставщик (завод-изготовитель) в наибольшей степени удовлетворяет требованиям Руководства	Отмена входного контроля (при отсутствии дефектов закупаемой продукции)
Категория «В»	81-90	Статус, при котором поставщик (завод-изготовитель) отвечает требованиям Руководства	Возможно изменение планов входного контроля на ОАО «БЕЛАЗ», требование организации выходного контроля у поставщика (завода-изготовителя), проведение аудита второй стороной
Категория «С»	71-80	Статус, при котором поставщик (завод-изготовитель) не в полной мере отвечает требованиям Руководства	Возможно изменение планов входного контроля на ОАО «БЕЛАЗ», требование организации выходного контроля у поставщика (завода-изготовителя), проведение аудита второй стороной Проведение работ по поиску альтернативных поставщиков (заводов-изготовителей). Возможно принятие решение о прекращении или снижении объема закупок*. Отказ от закупок новых ТМЦ
Категория «D»	<71	Статус, при котором поставщик (завод-изготовитель) не отвечает требованиям Руководства	Отказ от закупок новых ТМЦ. Исключение поставщика (завода-изготовителя) из Реестра* (при наличии других поставщиков (заводов-изготовителей) аналогичных ТМЦ, имеющих категорию оценки «А», «В» или «С»). Проведение работ по поиску альтернативных поставщиков (заводов-изготовителей)
Примечания			
* Решение о продолжении закупок ТМЦ может принять междисциплинарная команда			

ОАО «БЕЛАЗ»	Руководство по менеджменту качества для поставщиков	01–2022	Стр.	21	Всего стр.	21
----------------	---	---------	------	----	------------	----

Статус оценки в Реестре присваивается поставщику (заводу-изготовителю) по фактическим результатам его деятельности и может меняться в связи с изменением требований ОАО «БЕЛАЗ» к показателям работы поставщиков (заводов-изготовителей).

Поставщику (заводу-изготовителю) следует разработать документ «Руководство по менеджменту качества» для поставщиков второго уровня.

8.5 Предоставление продукции и услуг

Общие требования для данного раздела в соответствии с СТБ 16949

8.6 Выпуск продукции и услуг

8.6.1 Выпуск продукции и услуг. Дополнение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.6.2 Общий контроль размеров и функциональные испытания

Поставщику (заводу-изготовителю) следует проводить полный размерный контроль и функциональные испытания в отношении каждого вида продукции. Результаты контроля и испытаний поставщику (заводу-изготовителю) следует предоставлять по запросу ОАО «БЕЛАЗ».

8.6.3 Внешний вид продукции

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.6.4 Верификация и приемка соответствия предоставляемых извне продукции и услуг

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.6.5 Соответствие законодательным и другим требованиям

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.6.6 Критерии приемки

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

8.7 Управление несоответствующими выходами

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949

9 Оценивание пригодности

Общие требования для данного раздела в соответствии с СТБ 16949

10 Улучшение

Общие требования для данного пункта в соответствии с СТБ 16949