

---

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**  
**«Положение о контролируемых поставках»**  
**МУ-СТМ.П-04-02**

---

**Сведения о документе**

1 ПРОЦЕСС: О4 Закупки

2 ВЛАДЕЛЕЦ ПРОЦЕССА: Заместитель генерального директора по закупкам

3 РАЗРАБОТАН: Дирекция по закупкам

4 РЕДАКЦИЯ № 1 ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ 25.05.2020 г.

## Содержание

1	Назначение .....	3
2	Область применения.....	3
3	Определения.....	3
4	Обозначения и сокращения .....	3
5	Общие положения.....	4
6	Порядок выполнения процесса .....	5
7	Нормативные ссылки .....	8
	Приложение А (обязательное) Перечень записей.....	9
	Приложение Б (обязательное) Порядок выполнения процесса .....	10
	Приложение 1 (рекомендуемое) Форма уведомления о введении РКП .....	11
	ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ .....	13
	ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ.....	14

## 1 Назначение

1.1 Настоящее положение разработано с целью регламентации процесса введения, действия и снятия режима контролируемых поставок для внешних поставщиков АО «СТМ» и предприятий, подконтрольных СТМ.

1.2 Настоящее положение является собственной разработкой АО «СТМ» и направлено на достижение целей СТМ в области обеспечения качества поставок.

1.3 Целями введения режима контролируемых поставок являются:

- стабилизация качества поставляемых изделий в случае сбоев по качеству;
- снижение риска недопоставок в связи с проблемами в области качества;
- определение областей для улучшения и совместное совершенствование процессов управления качеством поставщика.

## 2 Область применения

Настоящее положение распространяется на АО «СТМ» и предприятия, подконтрольные СТМ. Процедура применима к внешним поставщикам штучных материалов, заготовок, полуфабрикатов и комплектующих изделий (далее изделий), используемых для производства продукции.

## 3 Определения

**Контролируемая поставка** – поставка материалов или комплектующих, находящаяся под особым контролем (управлением) СТМ или ППСТМ в течение определенного срока, как правило, по причине невыполнения поставщиком условий, оговоренных в договоре о поставках.

**Пороговый уровень** – согласованный с поставщиком предельно допустимый относительный уровень несоответствий в отношении одного поставляемого продукта или группы продуктов, при превышении которого поставщик обязан компенсировать потребителю количество несоответствующей продукции.

**Режим контролируемой поставки** – один из трех уровней контролируемой поставки, сопровождающийся выдачей уведомления поставщику от СТМ или ППСТМ с описанием определенных требований к дальнейшим поставкам.

## 4 Обозначения и сокращения

4.1 Сокращения:

ГД – генеральный директор;

КД – конструкторская документация;

КП – контролируемая поставка;

СЗиЛ – подразделение, отвечающее за закупку и логистику;

ПКМ – план корректирующих мероприятий;

ППСТМ – предприятие, подконтрольное АО «СТМ»;


РКП – режим контролируемой поставки;


СТМ – АО «СТМ»;

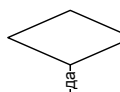
ДК – дирекция по качеству;

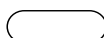
ТД – технологическая документация.

4.2 В разделе 6 «Порядок выполнения процесса» приняты следующие обозначения:

 - действие, операция, выполнение работ;

 - документ

 - нет\_\_\_  
- да\_\_\_  
- принятие решения;

 - начало - окончание работ;

— - линия выполнения операции.

## 5 Общие положения

### 5.1 Входы и выходы процесса введения РКП.

#### 5.1.1 Входы:

- цели по продуктам поставщиков (целевые или пороговые уровни) и данные по их мониторингу;
- информация об отказах в ходе изготовления, испытаний и эксплуатации техники СТМ, связанных с безопасностью или функциональностью;
- информация о повторяющихся проблемах после внедрения всех необходимых мероприятий поставщика.

#### 5.1.2 Выходы:

- данные об исключении проблемы или о стабилизации качества;
- решение о переходе на продукцию другого поставщика.

### 5.2 Основные принципы введения РКП:

- сотрудничество – совместная с поставщиком деятельность, направленная на решение проблем;
- равноправие - одинаковые для всех поставщиков условия, критерии и подходы.

### 5.3 Необходимость введения режима контролируемых поставок.

5.3.1 Необходимость введения РКП того или иного уровня определяется исходя из уровня критичности или повторяемости проблемы, а также от способности поставщика решить ее самостоятельно. В любом случае РКП является инструментом оказания помощи поставщику в ситуации, когда он по тем или иным причинам не в состоянии добиться достаточно быстрого результата, действуя в рабочем порядке.

5.3.2 Возможные причины введения РКП представлены в **Таблице 1**.

**Таблица 1. Причины введения РКП.**

РКП уровня 1	РКП уровня 2	РКП уровня 3
1. Превышение согласованного значения целевого или порогового уровня на любое изделие, если таковые значения установлены. 2. Необходимость в сортировке изделий на складе или производственной площадке ППСТМ на основании характеристик безопасности или функциональности деталей. 3. Необходимость в повторной сортировке внутри того же семейства деталей. 4. Повторяющиеся серьезные проблемы, несмотря на существующий ПКМ поставщика и меры противодействия. 5. Последующие несоответствия внутри того же семейства деталей, несмотря на предшествующую сортировку или существующую классификацию на уровне 1.		Задержка при решении приоритетных проблем РКП уровней 1 и 2 (на основании входных критериев уровней 1 и 2).

Синара-Транспортные Машины	МУ-СТМ.П-04-02 Положение о контролируемых поставках	Страница 5 из 14 Редакция № 1
<p>6. Последующие поставки, в рамках которых заявленные соответствующие детали оказываются несоответствующими (меры противодействия оказались неэффективными, проблема повторяется).</p> <p>8. Меры противодействия не выполняются вовремя или выполняются не полностью, а существующие договоренности не соблюдаются (к примеру, отсутствует ПКМ).</p> <p>9. Риск недопоставок в связи с проблемами в области качества.</p>		
	<p>1. Неэффективная подготовка на уровне 1 (проблема при проведении анализа, определении ответных мер, серьезности проблемы).</p> <p>2. Нарушение согласованных гарантированных ответных мер и временных сроков на уровне 1.</p>	<p>1. Общие проблемы управления качеством завода поставщика</p> <p>2. Неэффективная подготовка на уровне 2 (проблема при проведении анализа, определении ответных мер, серьезности проблемы).</p> <p>3. Несоблюдение согласованных гарантированных ответных мер и временных сроков на уровне 2.</p>

5.3.3 Как правило, РКП уровня 2 вводится после того, как меры, предпринятые при действии РКП уровня 1, не привели к необходимому результату. Однако в случаях остановки производства, необходимости отзыва техники из эксплуатации, угрозы жизни и безопасности людей и прочих отягчающих обстоятельствах допускается введение РКП уровня 2, минуя уровень 1. РКП уровня 3 вводится только после получения данных о недостаточной результативности РКП уровня 2.

5.3.4 Допускается введение РКП уровня 1 при поставках между ППСТМ в тех случаях, когда иные меры оказались нерезультативны. Введение РКП более высоких уровней при внутрикорпоративных поставках не допускается.

5.3.5 **Важно!** Перед введением РКП уровней 2 и 3 необходимо убедиться в том, что договорные отношения с поставщиком предусматривают его обязательства по данным МУ, т.е. поставщик принимает на себя обязательства по оплате необходимых услуг привлекаемых им сторонних организаций либо оплачивает расходы СТМ/ППСТМ на оказание услуг сторонними организациями, привлеченными со стороны СТМ/ППСТМ.

5.4 Основными рисками введения РКП являются:

- неверная оценка необходимости введения РКП;
- неверный выбор уровня КР;
- недостаточные действия по исключению проблемы;
- некачественный мониторинг со стороны СТМ/ППСТМ выполнения действий поставщиком;
- отказ поставщика принимать на себя затраты, связанные с действием РКП.

5.5 Перечень записей приведен в **Приложении А**.

## 6 Порядок выполнения процесса

6.1 Порядок управления РКП определен в **Приложении Б**.

6.2 **Решение о введении режима контролируемой поставки.**

6.2.1 Решение о введении РКП может быть принято генеральным директором СТМ/ППСТМ по предложению службы качества на основании представленных ими данных о качестве (см. п.5.3). Данное решение в зависимости от ситуации может быть принято, как в отношении одного изделия, так и группы продукции. В этом случае на адрес управляющего директора

предприятия-поставщика направляется заполненное уведомление о введении РКП (**Приложение 1**) соответствующего уровня за подписью лица, принявшего данное решение.

6.2.2 Уведомление оформляет ответственный работник СЗиЛ по предложению службы качества. В уведомлении рекомендуется указывать следующую информацию:

- изделия и их параметры, подлежащие контролю силами поставщика или (для уровней 2 и 3) сторонней компании-доработчика;
- - объем контроля (как правило, 100%, кроме разрушающего контроля);
- - конкретное место контроля на площадке поставщика;
- - частоту и объем выборки, если это необходимо;
- - средства и методы измерения контролируемых параметров у поставщика и у ПШСТМ;
- - способ маркировки проверенной продукции, если это необходимо;
- - срок предоставления ПКМ;
- - даты аудитов и прочее, если это необходимо

Примечание: рекомендуемая для поставщика форма ПКМ – Лист решения проблем А4 (**Приложение 3** МУ-СТМ-Р1-03 «Решение проблем»). Допускается использование другой формы, принятой у поставщика, если она содержит поиск и описание причин, разработку сдерживающих, корректирующих и предупреждающих мероприятий.

6.2.3 Уведомление вступает в силу с момента подписания его ответственным лицом со стороны поставщика. Рекомендуемый срок действия каждого уровня РКП – 1 календарный месяц с момента подписания уведомления поставщиком, однако каждый уровень может быть продлен в зависимости от достигнутых результатов. Продление сроков также должно быть согласовано за подписью обеих сторон.

### 6.3 Реализация режима контролируемых поставок.

6.3.1 После согласования условий РКП обеими сторонами поставщик в кратчайшие сроки приступает к реализации, которая может содержать, но не ограничиваться мероприятиями, изложенными в **Таблице 2**.

**Таблица 2. Действия поставщика и совместные действия.**

РКП уровня 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 100% сортировка всего товарно-материального запаса.</li> <li>• 100% контроль (первая фаза ворот качества) поставщиком, бракованных деталей в дополнение к стандартному контролю в конце линии, а также маркировка бракованных деталей до наступления деэскалации и возврата к повседневной производственной деятельности.</li> <li>• Поиск причин, формирование и реализация мероприятий по корректировке, предупреждению и нераспространению несоответствия (рекомендуемый формат – отчет 8D).</li> </ul>
РКП уровня 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 100% контроль поставок на площадке поставщика, проводимый поставщиком услуг (третьей стороной), а также маркировка бракованных деталей до наступления деэскалации и возврата к повседневной производственной деятельности.</li> <li>• Выборочно после принятия решения СТМ: разработка программы развития поставщика силами СТМ или поддержка со стороны сторонней консалтинговой компании, выбранной из портфеля консалтинговых организаций, одобренных СТМ.</li> <li>• Аудит процесса/подтверждение предприятием СТМ или сторонней консалтинговой компанией, выбранной из портфеля консалтинговых организаций, одобренных СТМ.</li> <li>• Посещение площадки поставщика после уведомления, направленного за короткий период до посещения.</li> </ul>
РКП уровня 3	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Поставщик временно не будет рассматриваться в качестве кандидата для привлечения в новые проекты (приостановление деятельности по созданию новых проектов).</li> <li>• Выборочно после принятия решения СТМ: разработка программы развития по-</li> </ul>

	<p>ставщика силами СТМ или поддержка со стороны сторонней консалтинговой компании, выбранной из портфеля консалтинговых организаций, одобренных СТМ.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Посещение площадки поставщика после уведомления, направленного за короткий период до посещения.</li> <li>• Аудит процесса/подтверждение предприятием СТМ или сторонней консалтинговой компанией, выбранной из портфеля консалтинговых организаций, одобренных СТМ.</li> </ul>
--	---

6.3.2 В случае задержек, частичного или полного невыполнения каких-либо условий, наличия замечаний со стороны СТМ/ППСТМ режим продлевается на необходимый срок или принимается решение о повышении уровня РКП; для уровня 3, если снятие или продление РКП невозможно, принимается решение о временном прекращении договора о поставке или о его расторжении и переходе на продукцию другого поставщика.

6.3.3 Со своей стороны, СТМ/ППСТМ должны осуществлять необходимый контроль и поддержку поставщика по поддержанию РКП, которые могут содержать, но не ограничиваться следующими действиями (Таблица 3):

**Таблица 3. Действия и поддержка со стороны заказчика.**

Действия заказчика	Область применения	Примечание
Выборочный или сплошной входной контроль продукции, проверенной поставщиком	РКП уровня 1	Обязательно
Проверка правильности определения коренных причин, адекватности принятых мер и выполнения их в соответствии с указанными сроками	РКП всех уровней	Обязательно
Выбор и организация работ по разбраковке, выполняемых сторонними организациями, предложенными СТМ, или одобрение сторонних организаций, предложенных поставщиком	РКП уровня 2	Обязательно
Выбор и организация работ разработке программы улучшения, выполняемых сторонними организациями, предложенными СТМ, или одобрение сторонних организаций, предложенных поставщиком	РКП уровня 2 и 3	При необходимости
Разработка программы развития поставщика	РКП уровня 2 и 3	При необходимости
Своевременное проведение аудитов площадки поставщика	РКП всех уровней	При возможности и необходимости
Методологическая поддержка поставщика	РКП всех уровней	В случае обращения поставщика

#### 6.4 Снятие режима контролируемой поставки.

6.4.1 В случае выполнения поставщиком всех условий и отсутствии замечаний со стороны СТМ/ППСТМ по завершению срока действия РКП режим снимается. Снятие должно быть подтверждено в соответствующей графе Уведомления (**Приложение 1**) за подписью должностного лица, выдававшего ранее Уведомление. После снятия РКП должно быть прекращено действие всех мероприятий, кроме указанных в ПКМ, если по ним еще не истек срок выполнения.

6.4.2 В том случае, если какие-либо из действий целесообразно выполнять и далее на постоянной или временной основе (например, спецмаркировка, использование определенных средств и методов измерения), СТМ/ППСТМ может согласовать это с поставщиком в рабочем порядке, после чего данное действие должно быть внесено в документацию (КД, ТД, рабочий стандарт и т.п.) согласно действующим процедурам.

6.4.3 СТМ/ППСТМ оставляет за собой право в течение года после снятия РКП осуществлять следующие действия в отношении поставщика:

Синара-Транспортные Машины	МУ-СТМ.П-О4-02 Положение о контролируемых поставках	Страница 8 из 14 Редакция № 1
----------------------------	--	----------------------------------

- регулярный усиленный или внеплановый входной контроль любой продукции поставщика на соответствие требованиям технической документации;
- проведение внеплановых аудитов производственной площадки поставщика, в т.ч. проведение внеплановой оценки процессов согласно МУ-СТМ-О4-01;
- учитывать факт введения РКП при проведении конкурсных отборов поставщиков.

**6.5 Введение режима КП для поставщиков, не имеющих собственной производственной площадки.**

Введение РКП для поставщиков, планирующих/осуществляющих поставки с производственных площадок, не являющихся частью собственных активов: торговые дома, дилеры, посреднические фирмы, логистические операторы и т.п. (далее «посредники»), происходит по той же схеме, представителем поставщика в данном случае выступает ответственное лицо от посредника. При возникновении затрат на оказание услуг сторонними организациями их оплачивает посредник.

**6.6 Конфиденциальность при реализации процедуры.**

При реализации процедуры введения РКП все ее участники должны соблюдать условия конфиденциальности полученной информации (неразглашение третьим лицам) в соответствии с утверждёнными в СТМ/ППСТМ регламентами. Причины, результаты и сам факт введения РКП в отношении какого-либо поставщика не должны стать известны третьим лицам, не задействованным в РКП.

**7 Нормативные ссылки**

- 7.1 ГОСТ Р ИСО 9001-2015 «Системы менеджмента качества. Требования».
- 7.2 МУ-СТМ-Р1-03 «Решение проблем»
- 7.3 МУ-СТМ.И-О4-01 «Порядок проведения оценки процессов поставщиков»



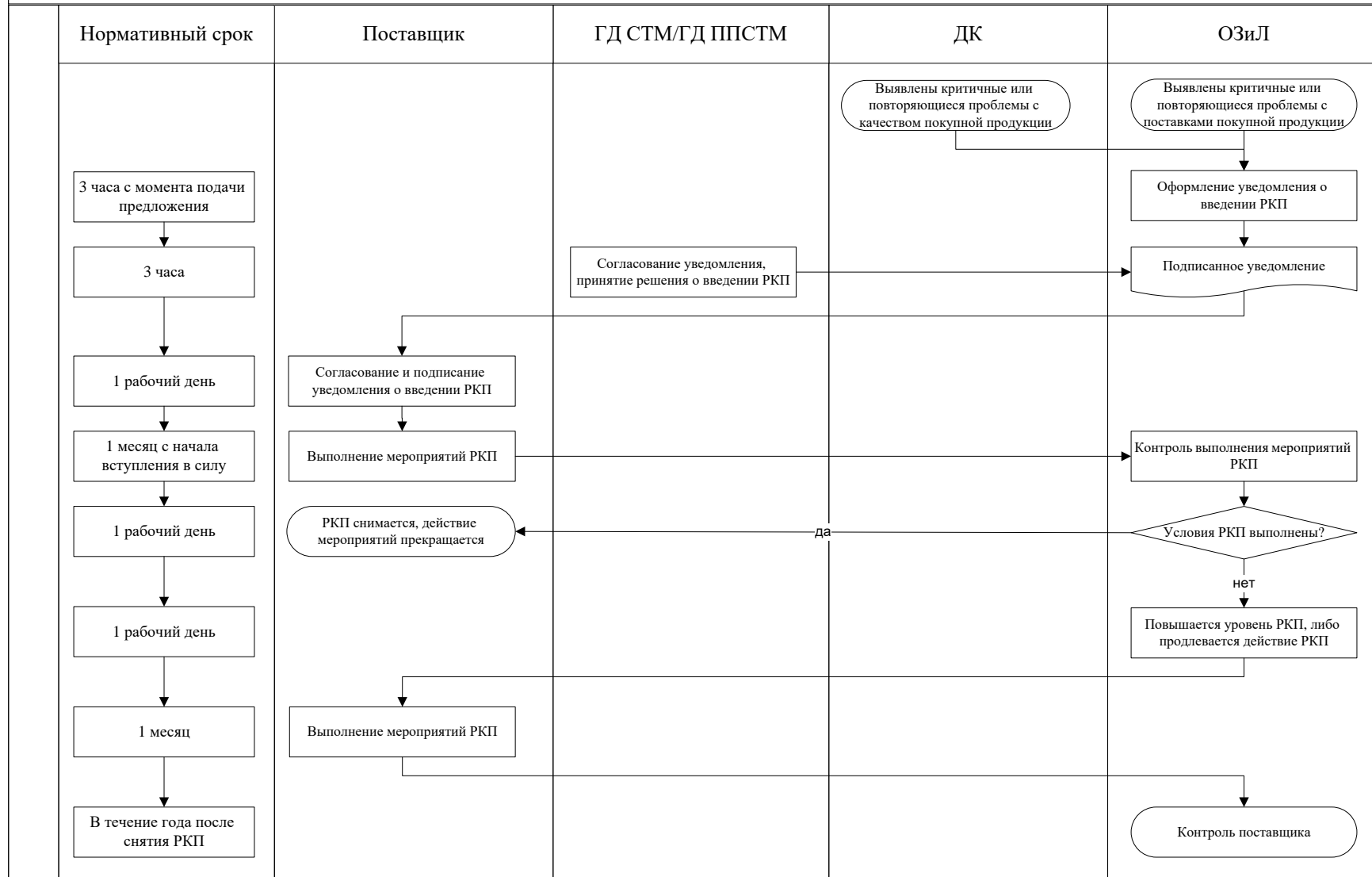
Приложение А  
(обязательное)  
Перечень записей

Подразделения, ответственные за ведение и хранение записей, должны поддерживать их и изменения к ним в рабочем состоянии.

№ п/п	Наименование документа (записи)	Разработчик	Форма записи	Периодичность составления (актуализации)	Срок выпуска (заполнения)	Получатель	Место хранения	Срок хранения
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Уведомление о введении РКП	СЗиЛ	Приложение 1	По мере выявления проблемы	3 часа с момента выявления	Поставщик	ОЗиЛ	Не определен

Приложение Б  
(обязательное)  
Порядок выполнения процесса

**Порядок управления РКП**



Синара-Транспортные Машины	МУ-СТМ.П-04-02 Положение о контролируемых поставках	Страница 11 из 14 Редакция № 1
----------------------------	--	-----------------------------------

Приложение 1  
(рекомендуемое)  
Форма уведомления о введении РКП

**УВЕДОМЛЕНИЕ  
о введении режима контролируемых поставок \_\_\_ уровня**

со стороны  
потребителя \_\_\_\_\_

в отношении поставщика \_\_\_\_\_

1. Настоящим уведомляю Вас о введении режима контролируемых поставок \_\_\_ уровня на основании требований МУ-СТМ-04-02 «Положение о контролируемых поставках» начиная с \_\_\_\_\_ г. до \_\_\_\_\_ г. включительно по причине (указать одну или более):

Превышение целевого / порогового уровня ____% до фактического ____%
Наличие отклонений от требований технической документации, влияющих на безопасность / функциональность продукции потребителя
Повторяющиеся отклонения от требований технической документации после проведения мероприятий по их исключению
Риск остановки производственной линии / невыполнения бизнес-плана потребителя
Низкая результативность или невыполнение поставщиком действий по реализации контролируемой поставки предыдущего уровня

2. Параметры, подлежащие особому контролю:

№ и наименование поставляемого изделия	Контролируемые параметры

Контроль указанных параметров каждого _____ из указанных изделий в специально отве-
---

	денном месте за пределами производственного процесса на площадях поставщика <b>силами поставщика</b> ; поставка каждой партии изделий заказчику с подтверждением (чек-листом) всех фактических результатов контроля
	Согласование с потребителем средств измерений контролируемых параметров
	Перепроверка всех заделов изделий, находящихся у поставщика и у потребителя, силами поставщика
	Специальная маркировка, подтверждающая годность всех проверенных изделий
	Разработка и реализация мероприятий по исключению отклонений контролируемых параметров; отправка потребителю отчета по форме «Лист решения проблем А4» в течение 5 рабочих дней с момента введения контролируемой поставки
	Разработка программы улучшений
	Контроль указанных параметров каждого ____ из указанных изделий в специально отведенном месте за пределами производственного процесса на площадях поставщика <b>силами третьей стороны за счет средств поставщика</b> ; поставка каждой партии изделий потребителю с подтверждением (чек-листом) всех фактических результатов контроля

3. Рекомендуемые действия для поставщика в течение срока действия контролируемой поставки (указать необходимые действия):

4. Потребитель оставляет за собой право в течение срока действия контролируемой поставки:

- осуществлять выборочный или сплошной входной контроль продукции, проверенной поставщиком;
- осуществлять проверку правильности определения коренных причин, адекватности принятых мер и выполнения их в соответствии с указанными сроками;
- проводить внеплановые аудиты площадки поставщика.

В случае обнаружения каких-либо несоответствий в ходе указанных проверок потребителю имеет право продлить срок действия контролируемой поставки либо уведомить поставщика о введении контролируемой поставки следующего уровня.

Представитель  
потребителя \_\_\_\_\_

СОГЛАСОВАНО:

Представитель поставщика \_\_\_\_\_

5. Режим контролируемой поставки:

	Снят _____ г.
	Продлен до _____ г.
	Переведен на следующий _____ уровень с _____ г.

(нужное отметить)

Представитель  
Потребителя \_\_\_\_\_

СОГЛАСОВАНО:

Представитель поставщика \_\_\_\_\_

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ**  
**изменения в действующей (введенной) версии документа**  
**по отношению к предыдущей (отмененной) версии**

№	Раздел документа	Дата изменения	Идентификация изменения	
			Предыдущая версия	Измененная версия

ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ  
по \_\_\_\_\_  
(наименование подразделения)

№ п/п	Должность/специальность	Фамилия И.О.	Дата	Подпись