



**Утвержден:  
Приказом Президента  
АО «НижКомАвто»  
От 22.01.2025 №7/084**

**Введен в действие с:  
22 января 2025г.**

**СТО № 9-ПЛОЗ.01**

**Положение  
о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто**

**Версия 1.0**

**Нижний Новгород  
2024 г.**

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	<b>Директор по закупкам</b>	
<b>Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто</b>		СТО №	<b>9-ПЛ03.01</b>
		Версия №	<b>1.0</b>

## Оглавление

1. Цель и область действия .....	3
2. Нормативные ссылки, терминология .....	3
2.1 Нормативные документы .....	3
2.2 Принятые термины и обозначения .....	4
3. Требования к поставщику .....	5
3.1 Благонадежность .....	5
3.2 Менеджмент .....	5
3.3 Техническое оснащение .....	7
3.4 Инжиниринг .....	9
3.5 Закупки .....	11
3.6 Производство .....	11
3.7 Логистика.....	13
3.8 Взаимодействие с потребителем .....	14
4. Регистрация изменений.....	16
Приложения:	
Приложение 1. Целевые показатели PPM .....	17

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

## 1. Цель и область действия

1.1 Настоящее Положение представляет собой набор стандартных требований, которые необходимо выполнить для получения доступа к поставкам на предприятия Группы.

1.2 Целью данного Положения является доведение требований Группы до внешних поставщиков компонентов, не входящих в Группу (далее поставщиков), и самостоятельного определения ими областей для поэтапного совершенствования своей деятельности. Данные требования распространяются на поставщиков штучных материалов, заготовок, полуфабрикатов и комплектующих изделий (далее компонентов), предназначенных для производства основной продукции Группы.

1.3 Регламент проведения процедуры оценки процессов поставщиков на соответствие требованиям Группы расположен в разделе «Поставщикам» на сайте <https://nkavt.ru/>, и является единым для всех предприятий Группы.

1.4 Подразделением потребителя, отвечающим за взаимодействие с поставщиком по вопросам качества поставок, является служба SQA, ее основные функции:

- оценка поставщиков на соответствие требованиям Группы;
- обеспечение качества на этапах разработки и подготовки производства компонента по процедуре APQP с применением инструментов FMEA, SPC, MSA и т.д.;
- приемка производства компонентов по процедуре PPAR;
- разработка и реализация у поставщика мер по решению проблем с качеством его компонентов.

## 2. Нормативные ссылки, терминология

### 2.1 Нормативные документы

ISO 9001 / ГОСТ Р ИСО 9001 «Системы менеджмента качества. Требования»

IATF 16949 / ГОСТ Р 58139 «Требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части»

FMEA / ГОСТ Р 51814.2 «Метод анализа видов и последствий потенциальных отказов»

SPC / ГОСТ Р 51814.3 «Методы статистического управления процессами»

PPAP / ГОСТ Р 51814.4 «Одобрение производства автомобильных компонентов»

MSA / ГОСТ Р 51814.5 «Анализ измерительных и контрольных систем»

APQP / ГОСТ Р 51814.6 «Менеджмент качества при планировании, разработке и подготовке производства автомобильных компонентов»

ISO/IEC 17025 / ГОСТ ISO/IEC 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий»

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

## 2.2 Принятые термины и обозначения

**Потребитель, Группа** – Предприятия Группы НижКомАвто

**Компонент** - штучный материал, заготовка, полуфабрикат или комплектующее изделие

**Ключевая характеристика** – характеристика компонента, несоответствие которой влияет на безопасность, соответствие законодательным нормам и (или) функциональную надежность автотранспортного средства

**Аутсорсинг** - передача поставщиком определённых процессов и (или) производственных функций на обслуживание другой компании

**Спецпроцесс** – технологический процесс, в котором подтверждение соответствия конечных результатов затруднено или экономически нецелесообразно

**SQA** (Supplier Quality Assurance) – служба обеспечения качества поставок

**PPAP** (Production Part Approval Process) – одобрение производства компонента

**APQP** (Advanced Product Quality Planning) – перспективное планирование качества продукта

**FMEA** (Failure Modes and Effect Analysis) – анализ видов и последствий потенциальных отказов

**SPC** (Statistical Process Control) – статистический контроль процесса

**MSA** (Measurement system analysis) – анализ измерительных систем

**РСС** – руководители, специалисты, служащие

**KPI** (Key Performance Indicators) - ключевые показатели эффективности

**СМК** - система менеджмента качества

**ppm** (parts per million) – количество единиц брака на миллион изделий

**КИП** - средства и системы измерения и контроля, контрольно-измерительные приспособления, испытательное оборудование

**ОУЗ** – Общие условия закупок Группы

**КД** – конструкторская документация

**ТС** – автотранспортное средство

**СУР** – Система управления рекламациями

**Ср, Срк** - индексы воспроизводимости стабильного по разбросу процесса

**См, Смк** - индексы возможностей оборудования

**CS** (Controlled Shipping) – контролируемые поставки

**DVP** (Design Verification Plan) - план верификации конструкции

**ПЧР** – приоритетное число риска

**S** (балл значимости) – оценка серьезности последствий отказа

**O** (балл возникновения) – оценка частоты возникновения отказа

**Рока-Йоке** – техническое устройство, реализующее принцип защиты от ошибок

**8D** – формат по решению проблем «8 шагов»

**ДЗ** - дирекция по закупкам

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### 3. Требования к поставщику

#### 3.1 Благонадежность

##### 3.1.1 Бизнес-план

Поставщик обязан представить по требованию потребителя утверждённый бизнес-план текущего и прошедшего года.

##### 3.1.2 Финансовое состояние

а) Поставщик обязан размещать отчёты о результатах своей финансовой деятельности за отчётный период на специализированных сайтах в сети Интернет, при их отсутствии в свободном доступе - представить потребителю по его запросу.

б) Поставщик должен документально подтвердить потребителю стабильность своего текущего финансового состояния.

##### 3.1.3 Бухгалтерская отчётность

Поставщик должен по запросу потребителя продемонстрировать бухгалтерскую отчётность с расшифровками по счетам, а также другие бухгалтерские справки из официальных государственных и муниципальных органов.

##### 3.1.4 Ценообразование

а) Поставщик должен постоянно снижать себестоимость выпускаемой продукции, в том числе за счёт оптимизации своего производства и (или) фиксировать цену при заключении с потребителем договора поставки на несколько лет. Повышение цен поставщиком должно рассматриваться только при их адекватности в сравнении с соответствующими рыночными индикативами.

б) Поставщик должен представить потребителю калькуляции цен на компоненты с расшифровками по статьям затрат и материальной части, включая затраты на подготовку производства.

##### 3.1.5 Комплаенс

Поставщик должен пройти комплаенс-процедуры Группы – см. <https://nkavt.ru/>.

#### 3.2 Менеджмент

##### 3.2.1 Стратегическое планирование

а) Поставщик по запросу потребителя должен продемонстрировать Стратегию своего развития не менее, чем на ближайшие 5 лет. Она может содержать планы (но не ограничиваться ими) по:

- реорганизации бизнеса (слияниям / поглощениям);
- строительству новых объектов, зданий и сооружений;
- приобретению нового и (или) модернизации действующего оборудования;
- освоению новых технологий и перспективным видам разработок.

б) Поставщик должен продекларировать потребителю плановые источники финансирования данной Стратегии.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### 3.2.2 Инфраструктура

Поставщик должен представить потребителю правоустанавливающую документацию на эксплуатирующиеся им объекты, здания, сооружения и оборудование.

### 3.2.3 Организационная структура

У поставщика должны быть утверждены структура управления для всех РСС и штатное расписание для всего персонала организации. При этом:

- должно быть предусмотрено выполнение таких функций, как: внутренний аудит, валидация и верификации разработки и процессов, технический контроль и измерения, метрологическое обеспечение и конструкторско-технологическое сопровождение основного производства;
- фактическая укомплектованность персоналом должна быть адекватна штатному расписанию.

### 3.2.4 План внештатных ситуаций

Поставщик должен иметь четкий план действий по нивелированию рисков остановки производства и поставки компонентов потребителю. Он должен содержать меры (но не ограничиваться ими) по:

- наличию необходимых страховых запасов готовых компонентов;
- наличию необходимых страховых запасов сырья, материалов и комплектующих изделий для производства компонентов;
- наличию необходимой номенклатуры и количества запасных частей для ремонтов производственного оборудования и оснастки;
- бесперебойному обеспечению производства требуемыми энергоресурсами (электричество, вода, пар, сжатый воздух и т.д.), интернетом и телефонной связью. Рекомендуется максимальная независимость поставщика от городских и муниципальных служб, а также других сторонних снабжающих организаций – собственный электрогенератор, компрессорная станция, артезианская скважина и т.п.;
- страхованию своих обязательств на случай отзыва продуктов потребителя с рынка по причине критического дефекта в компоненте поставщика.

### 3.2.5 Ключевые показатели

- а) Поставщик должен установить KPI, как минимум, для руководителей ключевых функций верхних уровней управления организацией.
- б) Должен осуществляться регулярный мониторинг достижения целей KPI.

### 3.2.6 Сертификация системы качества

СМК поставщика должна быть сертифицирована на соответствие требованиям стандарта IATF 16949 или его аутентичного национального издания (ГОСТ Р 58139, СТБ 16949 и т.д.).

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### 3.2.7 Цели по качеству

а) Целью поставщика должно быть стремление к не превышению уровня в 50 ppm как по конкретной, так и по всей номенклатуре компонентов в целом. Целевые значения уровней ppm (не более) при поставках потребителю в зависимости от принадлежности компонента к соответствующей товарной группе приведены в Приложении 1.

б) Достижение целевых значений ppm не освобождает поставщика от обязанности обрабатывать все рекламации потребителя и проводить работы по улучшениям.

### 3.2.8 Персонал

а) Персонал поставщика должен знать требования стандарта IATF 16949 и быть обучен применению на практике его инструментов: APQP, FMEA, SPC, MSA, PPAP.

б) Персоналу должны быть делегированы полномочия об остановке производства при обнаружении несоответствий в ходе изготовления компонентов.

### 3.2.9 Аудиты

а) Поставщик должен на регулярной основе проводить внутренний аудит СМК.

б) Должна быть утверждена процедура внутреннего аудита СМК и последующих действий по улучшениям по его результатам. Рекомендуется внедрение процедур проведения аудитов продукта и (или) процессов.

### 3.2.10 Условия поставки компонентов

Поставщик должен принять Общие условия закупок Группы (ОУЗ), которые расположены в разделе «Поставщикам» на сайте <https://nkavt.ru/>.

## 3.3 Техническое оснащение

### 3.3.1 Оборудование

а) Поставщик должен иметь все необходимое технологическое оборудование для производства компонента до момента размещения потребителем заказа на его поставку. Для выполнения спецпроцессов допускается аутсорсинг, при этом ответственность за их результаты несет поставщик.

б) Для нивелирования рисков неисполнения заказов (прогнозов) потребителя на поставку компонентов поставщик должен иметь дублирующее оборудование для лимитирующих технологических операций, включая возможность передачи на аутсорсинг.

в) Поставщик обязан организовать у себя должный процесс управления своим технологическим оборудованием, включающий в себя, как минимум: идентификацию, учет, плановое техническое обслуживание и ремонт. Все надписи на иностранном для поставщика языке, нанесенные на оборудование, должны быть продублированы на родном для него языке.

г) После ремонта оборудования поставщик должен проводить его переаттестацию.

д) Вся информация о проведенных техническом обслуживании и ремонтах оборудования должна документироваться и сохраняться весь период его эксплуатации.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### 3.3.2 Оснастка и КИП

а) Технические задания на проектирование оснастки и КИП, изготавливаемых за счет инвестиций потребителя, а также календарные планы их производства должны быть согласованы с потребителем. Поставщик также должен дополнительно согласовывать с потребителем все планируемые изменения оснастки и КИП, и незамедлительно уведомлять потребителя при рисках нарушения согласованных ранее сроков изготовления и запуска оснастки в эксплуатацию.

б) Поставщик при запуске оснастки и КИП в эксплуатацию обязан обеспечить соответствующую сдачу и приемку их со стороны потребителя.

в) На оснастку и КИП, являющиеся собственностью потребителя, поставщик должен подписать соответствующий договор иждивения / аренды. Такая оснастка в отличие от любой другой оснастки должна идентифицироваться как собственность конкретного потребителя Группы.

г) Поставщик должен организовать у себя процесс управления технологической оснасткой, включающий в себя, как минимум: идентификацию, учет, контроль технического состояния, должное хранение, выдачу в производство, техническое обслуживание и ремонт. Все надписи на иностранном для поставщика языке, нанесенные на оснастку (КИП), должны быть продублированы на родном для него языке.

д) После ремонта оснастки и КИП поставщик должен проводить их переаттестацию.

е) Вся информация о проведенных техническом обслуживании и ремонтах оснастки и КИП должна документироваться и сохраняться весь период их эксплуатации.

### 3.3.3 Лаборатории

а) Поставщик должен иметь возможности для проведения всех необходимых измерений и испытаний компонентов в соответствии с требованиями КД, включая, если необходимо, аутсорсинг.

б) Измерительные и испытательные лаборатории (центры) должны быть аттестованы. Приоритетом должна являться их аккредитация на соответствие ISO/IEC 17025 либо его аутентичному национальному стандарту (ГОСТ ISO/IEC 17025 и др.).

### 3.3.4 Метрологическое обеспечение

а) Поставщик должен организовать процесс приобретения (изготовления), учёта, хранения, выдачи, изъятия (замены), ремонта и поверки / калибровки / аттестации инструмента, средств и систем измерения и контроля, контрольно-измерительных приспособлений и испытательного оборудования (далее средств измерений).

б) Выбор и назначение для применения в производстве конкретных средств измерений должны осуществляться с применением методологии MSA, как минимум, для ключевых характеристик компонента. Данное требование распространяется и на лаборатории. Если сходимость и воспроизводимость результатов MSA находится в диапазоне  $10\% < R\&R < 30\%$ , то данная измерительная система должна быть согласована с



АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

потребителем.

в) Поставщик должен применять только назначенные в технологии, плане управления, стандартах качества, а также только исключительно поверенные, калиброванные, аттестованные средства измерения.

### 3.4 Инжиниринг

#### 3.4.1 Управление конструкторской и технологической документацией

Поставщик должен иметь процедуры и организовать в соответствии с ними управление конструкторско-технологической документацией, включающее, как минимум:

- разработку с учетом требований потребителя, согласование и утверждение;
- регистрацию, учет и хранение;
- тиражирование и выдачу;
- актуализацию, изъятие из обращения и уничтожение.

Особое внимание должно быть уделено управлению инженерными изменениями.

#### 3.4.2 Ключевые характеристики

а) Компоненты и ключевые характеристики согласно спецификациям Группы имеют следующую классификацию и обозначения в КД:

Обозначение	Критерии классификации	Класс компонента
<CC>	Характеристика / параметр, влияющий на безопасность использования ТС, несоответствие которого приводит или потенциально может привести к критическому отказу с угрозой для жизни и здоровья человека и / или нарушению законодательных требований	K1
<SC>	Характеристика / параметр, влияющий на нормальную эксплуатацию ТС, несоответствие которого может вызвать ограничение (как техническое, так и административное) в использовании ТС, а также оказывает значительное влияние на ресурс и / или срок его службы	K2
<FF>	Характеристика / параметр, не влияющий на нормальную эксплуатацию ТС, но несоответствие которого может снизить удобство / комфорт использования и (или) восприятие внешнего вида ТС пользователем	K3
Не обозначается	Характеристика / параметр, не приводит к отказу компонента или снижению потребительских качеств, не вызывает ухудшения восприятия ТС	K4

б) Ключевые характеристики, как минимум <CC> и <SC>, должны поддаваться количественному анализу и для них должен быть предусмотрен сплошной 100%-ый контроль, SPC либо Poka-Yoke. Для SPC должны обеспечиваться требования: для процесса –  $C_p, C_{pk} \geq 1,33$  (рекомендуется  $C_p, C_{pk} \geq 1,67$ ), для оборудования –  $C_m, C_{mk} \geq 1,67$ .

#### 3.4.3 Проектирование, разработка и подготовка производства

а) Поставщик должен иметь квалифицированный и технически оснащенный персонал для осуществления работ по:

- проектированию и разработкам компонентов, включая исследовательские работы и лабораторные валидационные испытания;

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

- проектированию, запуску и валидации новых технологических процессов;
- конструкторско-технологическому сопровождению действующего производства;
- разработкам, проектированию и изготовлению технологической оснастки.

Для проектирования, разработок и валидации возможен аутсорсинг, для сопровождения основного производства должны быть исключительно свои сотрудники.

б) Поставщик должен проводить детальный анализ требований потребителя на предмет их осуществимости, в т.ч. с привлечением представителей потребителя и субпоставщиков.

в) Поставщик должен применять проектный подход, планы APQP и DVP должны быть согласованы с потребителем. Потребитель должен быть незамедлительно уведомлен при любых изменениях в проекте (сроки, этапность и т.п.).

г) Поставщик должен применять FMEA-анализ и документировать его результаты. В случае, когда разработка конструкции компонента является ответственностью потребителя, то проведение dFMEA поставщиком не требуется. При проведении FMEA поставщик должен применять условия:

- ПЧР $\leq$ 100;
- параметр, у которого произведение баллов значимости и возникновения составляет более 40 ( $S \times O \geq 40$ ) либо балл значимости равен 9 или 10 баллам ( $S=9, S=10$ ), должен идентифицироваться как ключевая характеристика <CC> или <SC>.

д) Ключевые характеристики компонента должны быть определены в ходе разработки и идентифицированы в КД, технологии, плане управления и стандартах качества. Ключевые характеристики также могут быть назначены потребителем.

е) Результаты разработки, проектирования и подготовки производства должны быть должным образом верифицированы, валидированы и задокументированы.

#### **3.4.4 Карта потока и план управления**

а) Поставщик должен разрабатывать карты потока процесса и планы управления для опытного образца, для установочной партии и серийного производства.

б) Карта потока и план управления должны содержать все операции, предусматриваемые для производства компонента, от получения сырья, материалов и комплектующих изделий до его отгрузки потребителю. При этом операции, на которых формируются ключевые характеристики компонента, должны быть обозначены в них соответствующими символами и для них должно предусматриваться необходимое особое управление.

#### **3.4.5 Спецпроцессы**

Поставщик должен организовать управление специальными процессами, в том числе переданным на аутсорсинг, а также периодически проводить их аттестацию, включая задействованный в них персонал.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### 3.5 Закупки

#### 3.5.1 Оценка и выбор субпоставщиков

а) Поставщик должен требовать от своих субпоставщиков сертификации их СМК:  
 - поставляющих комплектующие изделия - на соответствие требованиям стандарта IATF 16949 или его аутентичного национального издания (ГОСТ Р 58139, СТБ 16949 и т.д.);

- поставляющих сырье и материалы – на соответствие стандарту IATF 16949 либо ISO 9001.

б) Поставщик должен проводить аудит 2-ой стороны у субпоставщиков, как минимум, не имеющих сертификата СМК на соответствие требованиям IATF 16949. Соответствующая процедура должна быть разработана и утверждена.

в) Поставщик должен иметь и применять документированную процедуру выбора субпоставщиков.

#### 3.5.2 Инжиниринг у субпоставщиков

а) Поставщик должен требовать от своих субпоставщиков тех же подходов к реализации процессов проектирования, разработки и подготовки производства, что и потребитель (см. п.3.4).

б) В отношении компонентов субпоставщика поставщик должен применять процедуру PPAR.

#### 3.5.3 Договоры поставки с субпоставщиками

Поставщик должен предпринимать усилия к заключению договоров поставки со своими субпоставщиками на условиях аутентичных с требованиями ОУЗ потребителя.

### 3.6 Производство

#### 3.6.1 Производственная среда

а) На территории и в производственных помещениях поставщика должно быть чисто, т.е. организованы регулярная уборка и вывоз отходов производства. Проходы, проезды, пешеходные дорожки, пожарные и эвакуационные выходы должны быть соответствующим образом обозначены и не загромождены.

б) Поставщик должен иметь утвержденные планировочные решения для производственных помещений с указанием мест: размещения технологического оборудования, расположения и хранения тары и оснастки, технического контроля, хранения сырья, материалов, полуфабрикатов и готовой продукции, расположения изоляторов несоответствующей продукции, для отдыха персонала и т.д., а также проходов, проездов и эвакуационных выходов. Факт должен соответствовать планировке.

в) Поставщик должен организовать постоянный мониторинг и поддержание чистоты в производстве.

г) Поставщик должен соблюдать все национальные законодательные акты и нормы, касающиеся промышленной безопасности и санитарно-эпидемиологических условий

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

труда, а также предусмотреть оценку степени влияния своих производственных процессов на безопасность жизнедеятельности человека и окружающую среду. Рекомендуется разработка соответствующих систем управления и их сертификация на соответствие международным нормам ISO 14001 и OHSAS 18001 либо их аутентичным национальным изданиям. Рабочие места производственного персонала должны быть достаточно освещены – не менее 300 лк.

д) Поставщик не должен использовать в своих технологических процессах опасные вещества (например, кадмий, шестивалентный хром), при наличии которых компоненты не могут быть сертифицированы.

е) Производственный и технический персонал поставщика должны быть обеспечены спецобувью, спецодеждой и СИЗ в соответствии с требованиями национальных законов и норм.

### 3.6.2 Производственные линии

а) Производство у поставщика должно быть организовано в соответствии с принципами бережливого производства:

- организован поток производства единичных изделий, в который встроены требуемые технологией контрольные точки (посты);
- учтена физическая и психологическая безопасность производственного персонала;
- исключены излишние перемещения и обеспечена реализация принципа Fi-Fo в отношении сырья, материалов, полуфабрикатов и готовых изделий;
- рабочие места производственного и контрольного персонала организованы в соответствии с концепцией «5S»;
- и т.д.

б) Поставщик должен согласовывать с потребителем любое изменение потока производства компонента через процедуру PPAP.

в) Поставщик должен регулярно повышать квалификацию своего производственного персонала, матрицы взаимозаменяемости должны быть доступны в производственной зоне.

г) Производственному персоналу должны быть доступны рабочие инструкции по выполняемым им операциям, а их требования понятны и однозначно трактуются.

д) Производственный персонал и технические специалисты поставщика должны обладать информацией о рекламациях потребителя по качеству поставок компонентов – о количестве, видах и стоимости несоответствий, о сдерживающих и корректирующих мероприятиях по их исключению.

### 3.6.3 Технический контроль

а) Поставщик должен иметь встроенные в технологический процесс контрольные точки (посты) по проверке соответствия характеристик изготавливаемых им компонентов.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

Проверка должна осуществляться в соответствии с требованиями технологии / плана управления / стандарта качества.

б) Посты для визуального контроля качества компонентов должны быть достаточно освещены – не менее 500 лк.

в) По результатам контроля должна обеспечиваться идентификация компонентов по отношению их к статусу проверки (испытаний).

г) Вышеуказанные требования (см. п.3.6.3а,б,в) распространяются и на закупаемые поставщиком сырье, материалы и комплектующие изделиям, предназначенные для производства компонентов.

д) Поставщик должен обеспечить ведение записей по результатам измерений, контроля и испытаний, организовать их учет и хранение. Соответствующая процедура должна быть разработана и утверждена.

#### **3.6.4 Управление несоответствиями**

а) Поставщик должен иметь процедуру и организовать в соответствии с ней управление несоответствующими сырьем, материалами, полуфабрикатами, комплектующими изделиями и компонентами, включающее, как минимум:

- соответствующую идентификацию;
- изъятие из производственного процесса;
- изолирование и хранение вне производственных линий, складов;
- списание и утилизацию.

б) Для несоответствующих компонентов, которые могут быть доработаны до соответствия требованиям КД (исправимый брак), должна быть разработана и применяться отдельная процедура управления ими.

в) При отгрузке несоответствующих компонентов, о чем позднее стало известно поставщику, потребитель должен быть незамедлительно им уведомлен.

### **3.7 Логистика**

#### **3.7.1 Склады**

а) Поставщик должен иметь оборудованные и технически оснащенные складские площади (помещения). Схема размещения сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий и готовых компонентов должна быть утверждена, а фактическое их расположение должно соответствовать данной планировке.

б) На складах поставщика должны находиться постоянно пополняемые в соответствии с принципом Fi-Fo страховые запасы сырья, материалов, полуфабрикатов и готовых компонентов, рассчитанные в рамках плана чрезвычайных ситуаций (см. п.3.2.4).

в) При выдаче со склада сырья, материалов, полуфабрикатов, готовых компонентов должен соблюдаться принцип Fi-Fo, а также обеспечиваться их соответствующая идентификация и прослеживаемость по всей дальнейшей технологической цепочке.

г) Поставщик должен иметь процедуру входного контроля закупаемых им сырья,

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, и обеспечить ее применение. Результаты контроля должны документироваться и сохраняться.

д) Поставщик должен организовать управление признанными несоответствующими, в т.ч. по причине окончания срока годности, сырьем, материалами, полуфабрикатами и комплектующими изделиями:

- идентификация;
- изъятие из зон хранения;
- изолирование, списание и утилизация.

### 3.7.2 Транспортировка

а) Поставщик до момента начала поставок должен согласовать с потребителем тару, в которой будут отгружаться готовые компоненты, а также схему их укладки и упаковки в ней.

б) Поставка компонентов может осуществляться, как на условиях самовывоза силами потребителя, так и транспортом поставщика, но по тарифам, согласованным с потребителем. При поставке силами поставщика предпочтительны следующие варианты:

- транзит, т.е. доставка напрямую в производство потребителя без использования склада. Применяется для поставщиков, находящихся в радиусе 100 км от потребителя;
- консигнация, т.е. через аренду складских помещений на территории потребителя или в транзитной зоне (до 100 км) с выдачей в производство, минуя склады потребителя;
- ответственное хранение (собственность поставщика) с использованием площадей и персонала потребителя для приёмки, хранения и выдачи в производство.

в) Поставка силами поставщика должна производиться только в согласованных с потребителем типе и конкретной модели транспортного средства.

г) Поставщик должен применять вышеизложенные принципы (см. п.3.7.1а) при поставках от своих субпоставщиков, выступая при этом в роли потребителя по отношению к ним.

## 3.8 Взаимодействие с потребителем

### 3.8.1 Начало поставок

а) Поставщик до начала серийных поставок должен получить от потребителя соответствующее подтверждение. Основным инструментом такого одобрения является подписание потребителем PSW-заявки поставщика в рамках процедуры PPAR. Порядок одобрения производства компонентов для поставок на предприятия Группы определяется СТО №9-П03.02, размещенному на сайте <https://nkavt.ru/>.

б) Поставщик должен иметь своего постоянного представителя на территории потребителя. Данный представитель должен быть уполномочен на рассмотрение вопросов по качеству своих компонентов и иметь право принятия решений по ним.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	<b>Директор по закупкам</b>	
<b>Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто</b>		СТО №	<b>9-ПЛ03.01</b>
		Версия №	<b>1.0</b>

### **3.8.2 Рекламации от потребителя**

а) Поставщик должен применять подходы и использовать системы потребителя при решении проблем с качеством поставляемых компонентов:

- подключиться и работать в электронной системе управления рекламациями. Инструкция по работе в СУР может быть представлена поставщику по отдельному запросу;

- диалог с потребителем вести в формате методологии 8D.

б) При наличии системных (повторяющихся) проблем с качеством своих компонентов поставщик должен применить режим контролируемых поставок (CS), предусматривающий:

- режим CS-1: дополнительный 100%-ый контроль по конкретным параметрам качества силами и средствами поставщика;

- режим CS-2: введение в дополнение к CS-1 контроля силами сторонней организации за счет поставщика.

Порядок реализации режимов CS описан в ОУЗ.

в) В том случае, если поставщик не обеспечивает требуемого уровня качества компонентов, потребитель имеет право передать объёмы поставок альтернативному поставщику без принятия претензий со стороны текущего поставщика.

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	<b>Директор по закупкам</b>	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	<b>9-ПЛ03.01</b>
		Версия №	<b>1.0</b>

#### 4. Регистрация изменений

Версия	Дата утверждения	Дата ввода в действие	Реквизиты утвердившего документа
<b>1.0</b>			



АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

### Приложение 1. Целевые показатели ррт

№ п/п	Товарная группа / Group product		Целевой норматив ррт, не более
КОМПОНЕНТЫ		COMPONENTS	
1	Двигатели внутреннего сгорания	Engine	100
2	Узлы и детали двигателя металлические	Engine components and parts are metal	50
3	Узлы и детали двигателя неметаллические	Engine components and parts are non-metallic	100
4	Узлы двигателя электрические	Engine electronic components	50
5	Радиаторы, охладители	Radiators, coolers	50
6	Компрессоры, вентиляторы	Compressors, fans	50
7	Генераторы, стартеры	Generators, starters	50
8	Коробки перемены передач (КПП)	Gearbox	100
9	Сцепление	Clutches	50
10	Коробки отбора мощности, раздаточные	Power take off, transfer gearbox	300
11	Подогреватели предпусковые	Starting preheaters	50
12	Оборудование газовое, в т.ч. баллоны	Gas equipment	50
13	Глушители, нейтрализаторы	Exhaust system	50
14	Аккумуляторы	Batteries	50
15	Батареи тяговые	Traction batteries	50
16	Диски колес	Wheel rims	300
17	Шины	Tires	50
18	Мосты, оси, полуоси	Axles	100
19	Дифференциалы	Differentials	100
20	Валы карданные	Propshafts	100
21	Диски, камеры, скобы, колодки тормозные	Discs, cameras, brackets, brake pads	50
22	Клапаны, краны, регуляторы тормозные	Valves, taps, brake regulators	50
23	Тросы	Cables	100
24	Рессоры	Suspension springs	300
25	Амортизаторы	Shock absorbers	100
26	Сайлентблоки, шарниры	Silent blocks, rubber metal hinges	300
27	Трубопроводы металлические	Metal pipelines	50
28	Трубопроводы полимерные	Polymer pipelines	50
29	Баки топливные	Fuel tanks	50
30	Бачки	Tanks	100
31	Детали системы рулевого управления	Steering system details	50
32	Замки, защелки	Locks, latches	100
33	Петли, ограничители	Hinges, limiters	100
34	Зеркала	Mirrors	100
35	Стекла	Glass	50
36	Стеклоочистители	Wiper Systems	100
37	Ручки дверные, тяги	Door handles, rods	50
38	Фильтры	Filters	50
39	Детали экстерьера пластиковые	Plastic exterior parts	500
40	Детали интерьера пластиковые	Plastic interior parts	300
41	Панели приборов	Instrument panels	300
42	Колеса рулевые	Steering wheels	50
43	Детали системы зажигания	Ignition systems	50
44	Детали системы вентиляции, отопления и кондиционирования воздуха	HVAC system	300
45	Детали системы пассивной безопасности	Safety system components	50
46	Козырьки противосолнечные	Sun visors	100
47	Сиденья	Seats	300
48	Ковры	Carpets	300
49	Детали шумо и виброизоляционные	Noise and vibration isolation parts	300
50	Обивки салона	Interior upholstery	300
51	Комбинации приборов, дисплеи	Vehicle information displays	100
52	Радиосистемы, системы навигации	Radio systems, navigation systems	100
53	Изделия светотехнические	Lighting & Bulbs	300
54	Блоки управления	Control units	300
55	Жгуты проводов, провода	Wiring harnesses, wires	50
56	Датчики, камеры	Sensors, cameras	50
57	Реле, резисторы, регуляторы напряжения	Relays, resistors, voltage regulators	50

АО «НижКомАвто»	Владелец процесса	Директор по закупкам	
Положение о требованиях к поставщикам для поставок на предприятия Группы НижКомАвто		СТО №	9-ПЛ03.01
		Версия №	1.0

№ п/п	Товарная группа / Group product	Целевой норматив ррт, не более	
<b>КОМПОНЕНТЫ</b>		<b>COMPONENTS</b>	
58	Блоки предохранителей	Fuse block	50
59	Выключатели, сигналы	Switches, Horns	100
60	Приборы	Instrumentation	100
61	Электродвигатели, электроприводы	Electric engines and electric drives	300
62	Детали оборудования салона (трапы, поручни, полки и т.п.)	Interior equipment details	300
63	Детали отделки фургона (напольные покрытия, ЭППС, доски и т.п.)	Van trim details	1000
64	Детали навесного оборудования экстерьера (лебедки, сцепные устройства и т.п.)	Details of the exterior attachments	300
65	Оборудование специализированное (медицинское, МВД и пр.)	Specialized equipment	300
66	Лэйблы, эмблемы, ярлыки	Labels, emblems, decals	50
67	Инструмент, домкраты	Tool, jacks	500
68	Резинотехнические изделия формованные (буферы, подушки, опоры и т.п.)	Molded rubber products	100
69	Манжеты	Sealing cuffs	50
70	Кольца и прокладки резиновые	Rubber rings and gaskets	50
71	Уплотнители резиновые, в т.ч. армированные	Rubber seals, including reinforced ones	50
72	Шланги резиновые	Rubber hoses	50
73	Ремни приводные	Drive belts	50
74	Подшипники	Bearings	50
75	Изделия крепежные пластиковые	Plastic fasteners	300
76	Изделия крепежные металлические	Metal fasteners	1500
77	Пружины	Springs	300
78	Детали лазерной резки	Laser cutting parts	500
79	Детали штампованные металлические	Stamped metal parts	300
80	Детали формованные металлические	Molded metal parts	300
81	Поковки	Forgings	1000
82	Отливки стальные	Steel casting	500
83	Отливки чугунные	Cast iron casting	1000
84	Отливки алюминиевые	Aluminum casting	500
85	Отливки из цветных сплавов	Casting of non-ferrous alloys	300
<b>МЕТАЛЛОПРОКАТ</b>		<b>METAL ROLLING</b>	
86	Прокат листовой	Sheet steel	1000
87	Прокат калиброванный	Calibrated metal	500
88	Прокат сортовой	Long steel	500
89	Трубы	Pipes	500
<b>МАТЕРИАЛЫ</b>		<b>MATERIALS</b>	
90	Коксы	Cokes	300
91	Ферросплавы	Ferroalloys	300
92	Металлы цветные (лом, брикеты, чушки и т.д.)	Non-ferrous metal	300
93	Чугуны	Cast iron	500
94	Огнеупоры	Refractories	300
95	Материалы полимерные	Polymer materials	100
96	Пиломатериалы	Woods	1000
97	Лаки, краски, растворители, грунты	Paints	100
98	Материалы для гальванического производства	Materials for galvanic production	100
99	Материалы для подготовки поверхности	Priming materials	100
100	Составы защитные	Protective compositions	300
101	Клея, герметики	Adhesives & Sealers	300
102	Материалы смазочные	Lubricants	300
103	Жидкости	Fluids	50
104	Топливо	Fuel	50