УТВЕРЖДЕН

Приказом ООО «Татшина»

от 09.01.2024

№3/1.1-3-ПрПД-НХ

**С Т А Н Д А Р Т П Р Е Д П Р И Я Т И Й**

**Оценка поставщиков/изготовителей пресс-форм**

**СТП-56-2023**

с изменением 1

****

**Предисловие**

1 Исполнитель разработки и актуализации стандарта - начальник технического отдела ООО «Татшина» (далее - ТО) Мохнаткин А.М. (тел. 49-79-62).

2 Ответственный за разработку и актуализацию стандарта - заместитель генерального директора ООО «Татшина» по производству и реализации.

3 Стандарт направлен на реализацию требований 8.4, 8.4.2 ISO 9001, 8.4.1.2, 8.4.2.4, 8.4.2.5 IATF 16949:2016, требований автозаводов-потребителей шин к оценке внешних поставщиков.

4 Вводится в действие взамен СТП-56-2023 «Оценка поставщиков/изготовителей пресс-форм» (редакция 5).

5 Периодичность проверки стандарта на актуальность – не реже одного раза в три года.

**Содержание**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **1** | Область применения . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **4** |
| **2** | Термины и определения . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **4** |
| **3** | Описание процесса . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **5** |
| **4** | Порядок расчета оценки поставщика/изготовителя . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **9** |
| **5** | Определение категории поставщика/изготовителя . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **12** |
| **6** | Мониторинг показателей результативности . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **13** |
| **7** | Типовые риски процесса и методы управления . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **14** |
| **8** | Ответственность . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **15** |
| **9** | Документация . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | **17** |
| **Приложения** *(объекты MS Office):*. . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | | | **18** |
| **Приложение А** (справочное) | | Перечень сокращений; Нормативные ссылки . . . . . . . . . . . | **-** |
| **Приложение Б** (рекомендуемое) | | Форма справок с исходными данными для оценки . . . . . . . | **-** |
| **Приложение В** (рекомендуемое) | | Форма карты учета балльных показателей поставщика/изготовителя . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | **-** |
| **Приложение Г** (рекомендуемое) | | Формы результатов оценки с ранжированием поставщиков/изготовителей пресс-форм по категориям . . . . . . . . . . | **-** |
| **Приложение Д** (рекомендуемое) | | Форма перечня поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм . . . | **-** |
| **Приложение Е** (справочное) | | История изменений . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . . | **-** |

1. **Область применения** 
   1. Настоящий стандарт регламентирует порядок управления процессом «Оценка поставщиков/изготовителей пресс-форм».
   2. Целями настоящего стандарта являются:

– определение порядка и критериев оценки поставщиков и изготовителей пресс-форм   
для производства шин;

– установление порядка управления процессом «Оценка поставщиков/изготовителей пресс-форм».

* 1. Требования настоящего стандарта обязательны для применения на предприятиях KAMA TYRES (далее – КТ): ООО «Татшина», ООО «ТД «Кама», ПАО «НКШ», ООО «НЗГШ».
  2. Нормативные ссылки, перечень сокращений, используемых в настоящем стандарте, пункты стандартов менеджмента, в развитие которых разработан данный стандарт, документы потребителей, содержащие специфические требования к описываемой деятельности, приведены в Приложении А.

**2 Термины и определения**

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

2.1 **изготовитель:** Организация, производящая пресс-формы.

2.2 **интегральная оценка поставщика и изготовителя (В):** Общая количественная характеристика, оценка поставщика и изготовителя по всем показателям оценки за определенный отчетный период времени.

2.3 **коэффициент значимости (К1, К2, К3):** Числовой коэффициент, отражающий относительную важность, вес данного критерия в сравнении с другими критериями в общей оценке.

2.4 **несоответствующая пресс-форма:** Пресс-форма, несоответствие которой требованиям установлено при входном контроле (приемке), в том числе по внешнему виду (включая упаковку), комплектности или в процессе использования в производстве в гарантийный срок эксплуатации.

2.5 **повторное несоответствие:** Несоответствие (дефект), выявленное при входном контроле (приемке) или при эксплуатации пресс-формы в гарантийный срок, аналогичный несоответствию (дефекту), выявленному у данного поставщика и изготовителя в течение года непрерывных поставок.

2.6 **поставщик:** Организация, осуществляющая поставку пресс-форм.

2.7 **потребитель:** Предприятие КТ – осуществляющее эксплуатацию пресс-форм.

2.8 **расчетный год**: 12 месяцев, которые включают в себя период времени за 2-е полугодие предыдущего года и 1-е полугодие текущего года.

2.9 **уровень качества поставляемой продукции (В1):** Количественная характеристика, отражающая уровень несоответствующих пресс-форм, обнаруженных при входном контроле (приемке) или при эксплуатации в гарантийный срок.

2.10 **уровень организации поставок (В2):** Количественная характеристика, отражающая надежность и сроки поставок пресс-форм.

2.11 **уровень перспективности изготовителя (В3):** Количественная характеристика, отражающая приверженность поставщика и изготовителя интересам потребителя, способность к компромиссам, потенциал поставщика (изготовителя).

2.12 Определение термина «Гарантийный срок эксплуатации» в соответствии с СТП-ШК-39.

**3 Описание процесса**

3.1 Цель процесса - получение количественной характеристики способности каждого поставщика и изготовителя осуществлять поставки в точном соответствии с требованием потребителей к качеству пресс-форм и договорным обязательствам.

3.2 Элемент дерева стоимости А.34 Сырье и материалы (оборачиваемость материалов и сырье).

3.3 Описание процесса оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм для производства шин представлено в Таблице 1. Схема управления процессом (последовательность действий) представлена в Таблице 2.

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| **ВЛАДЕЛЕЦ ПРОЦЕССА** | Начальник технического отдела ООО «Татшина» |
| **УЧАСТНИК ЭСКАЛАЦИИ** | Заместитель генерального директора ООО «Татшина» по производству и реализации |
| **ПОТРЕБИТЕЛИ** | Заместитель директора по снабжению ООО «ТД «Кама», поставщики/изготовители пресс-форм, заместители директоров по качеству ПАО «Нижнекамскшина»  и ООО «НЗГШ». |
| **УЧАСТНИКИ** | * ООО «Татшина»: заместитель генерального директора по производству и реализации (далее – ЗГДпоПиР), заместитель генерального директора по обеспечению производства (далее – ЗГДпоОП), технический отдел (далее – ТО), отдел оптимизации процессов (далее – ООП); * ПАО «НКШ», ООО «НЗГШ» (далее – заводы): заместитель директора по качеству, отдел качества (далее – ОК), цех вулканизации (далее – ЦВ); * ООО «ТД «Кама»: заместитель директора по снабжению, отдел поставок товарно-материальных ценностей (далее – ОПТМЦ), база хранения оборудования, комплектующих и таможенного хранения грузов (далее – БХОКиТХГ). |
| **ВХОДЫ** | Документы автозаводов-потребителей шинной продукции, содержащие специфические требования;  Исходные данные от подразделений для оценки (согласно Таблице 3);  Результаты внешних и внутренних аудитов деятельности по оценке поставщиков/изготовителей пресс-форм. |
| **ПОСТАВЩИКИ** | ЦВ, ОК, ОПТМЦ, БХОКиТХГ, ООП |
| **РЕЗУЛЬТАТ**  **(ВЫХОД) ПРОЦЕССА** | Карты учета балльных показателей поставщика/изготовителя;  Протокол совещания с принятыми решениями о дальнейших действиях в отношении поставщиков/изготовителей;  Перечень поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм;  План улучшающих/корректирующих мероприятий поставщиков и информация  об их выполнении (отчет);  Программа развития поставщика/изготовителя пресс-форм для производства шин. |
| **РЕСУРСЫ** | Электронные информационные системы (СЭД «Практика», Портал KAMA TYRES,  1С «Диспетчеризация»), оргтехника, персонал соответствующей компетентности. |
| **УПРАВЛЯЮЩЕЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ** | ISO 9001, IATF 16949, требования автозаводов-потребителей шинной продукции. Политика ИСМ предприятий KAMA TYRES, СТП-36, СТП-ШК-91, СТП-118, СТП-149. |
| **ПОКАЗАТЕЛИ РЕЗУЛЬТАТИВНОСТИ/ ЭФФЕКТИВНОСТИ** | Указаны в разделе 6 настоящего стандарта. |
| **РИСКИ** | Типовые риски и методы управления указаны в разделе 7 настоящего стандарта. |

Таблица 2

| **PDCA** | **Блок-схема** | **№**  **п/п** | **Действие** | **Исполнитель** | **Вход** | **Выход**  **(результат)** | **Подразделение, в**  **которое передается результат** | **Периодичность/срок** | **Требование** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* | *8* | *9* | *10* |
| **Plan** |  | 1 | Установление/актуализация порядка реализации процесса, установление показателей результативности/эффективности процесса и их целевых значений. Идентификация, оценка рисков и возможностей, разработка мер по их управлению | ТО | IATF 16949, документы автозаводов-потребителей шинной продукции, содержащие специфические требования.  План корректирующих и предупреждающих действий, протокол совещаний, резолюции к ОРД и др. | Настоящий стандарт в актуальном состоянии.  Положения о подразделении, ДИ. | ТО,  подразделения предприятий КТ - участники процесса | Актуализация не реже один раз в три года | р. 6 |
| Распределение ответственности и полномочий, в т.ч. своевременное оформление документов на замещение в случае отсутствия основного работника | ЗГДпоПиР | Организационная структура КТ, Положения о подразделении, ДИ, ОРД и др. | Согласно И-47 | | |
| Должностное лицо, руководитель подразделения/ руководитель службы кадрового сопровождения/ руководитель службы организации труда по курируемому направлению деятельности | График отпусков, листы нетрудоспособности, приказ на командировку и т.п. | ОРД на замещение и др. | Согласно СТП-06 | При возникновении ситуаций | п. 8.5 |
| **Do** | 2 | Сбор и направление информации по качеству поставок пресс-форм | ЦВ и ОК завода, ОПТМЦ, БХОКиТХГ, ООП | Письмо (служебная записка) ТО с запросом информации, необходимой для проведения оценки | Письма, служебные записки от подразделений предприятий КТ | ТО | один раз  в год не позднее 15 июля | п.п.  4.3-4.4.2 |
| 3 | Проведение оценки | ТО | Письма, служебные записки от подразделений предприятий КТ с информацией по качеству поставок пресс-форм | Карты учета балльных показателей и Результаты оценки с ранжированием поставщиков/изготовителей по категориям | Портал KAMA TYRES\ Производственно-техническое управление\ Технический отдел | один раз  в год  не позднее  01 августа | р. 4,  п.п.  5.1-5.2 |
| 4 | Размещение на портале КТ и доведение до заинтересованных сторон результатов оценки | ТО | Карты учета балльных показателей и Результаты оценки с ранжированием поставщиков/ изготовителей пресс-форм по категориям | Уведомление о размещении на портале КТ Карт учета балльных показателей качества поставщика | Исполнительные директора: заводов, ООО «ТД «Кама», ООО «НТЦ «Кама» | один раз в год  в течение трех  рабочих дней с момента оформления карт учета | п. 5.2.1 |

*продолжение Таблицы 2*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **PDCA** | **Блок-схема** | **№**  **п/п** | **Действие** | **Исполнитель** | **Вход** | **Выход**  **(результат)** | **Подразделение,**  **в которое передается результат** | **Периодичность/срок** | **Требование** |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* | *8* | *9* | *10* |
| **Do** |  | 5 | Проведение совещания при заместителе генерального директора по производству и реализации с принятием решений о дальнейших действиях | ЗГДпоПиР  совместно с ТО | Карты учета балльных показателей и Результаты оценки с ранжированием поставщиков/ изготовителей пресс-форм по категориям | Протокол совещания | Участники совещания и другие заинтересованные лица | один раз в год  не позднее  01 сентября | п.п.  5.3-5.3.2 |
| Перечень поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм | Портал KAMA TYRES\ Производственно-техническое управление\ Технический отдел | один раз в год  не позднее  01 сентября | п.п.  5.4-5.4.3 |
| Уведомление о размещении на портале КТ Перечня поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм | Исполнительный  директор  ООО «ТД «Кама» | один раз в год  в течение трех  рабочих дней  с момента утверждения перечня | п. 5.4.3 |
| 5.1 | Исполнение решений, принятых на совещании при заместителе генерального директора по производству и реализации | Согласно протоколу совещания | Протокол совещания | Свидетельства, подтверждающие исполнение решений протокола | ТО | Согласно протоколу совещания | СТП-06 |
| 5.2 | Доведение до поставщиков/изготовителей результатов оценки и соответствующих решений в отношении него с запросом при необходимости программы развития поставщика/изготовителя, плана улучшающих/корректирующих мероприятий | ОПТМЦ | Протокол совещания. Карты учета балльных показателей, Перечень поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм | Письма в адрес поставщиков/изготовителей | Поставщики/  изготовители  (копия в ТО) | Один раз в год  в течение  пяти дней со дня получения уведомления | п. 5.5 |
| 5.3 | Контроль предоставления поставщиком программы развития поставщика/изготовителя, плана улучшающих/ корректирующих мероприятий и информации об их выполнении (отчет) | ОПТМЦ | Программа развития поставщика/изготовителя, план улучшающих/корректирующих мероприятий и информация об их выполнении (отчет). | Письмо с запросом в адрес поставщика/изготовителя | Поставщики/  изготовители  (копия в ТО) | Ежеквартально  до 10 числа месяца, следующего за отчетным | п. 5.5.1 |
| Сводная информация о предоставлении документов поставщиками/изготовителями с приложением свидетельств, подтверждающих проведение контроля | ТО | Ежеквартально  до 30 числа месяца, следующего за отчетным |
| 5.4 | Контроль исполнения решений, принятых на совещании при заместителе генерального директора по производству и реализации, эскалация вопроса при неисполнении | ТО | Свидетельства, подтверждающие исполнение решений протокола | ОРД,  резолюции к ОРД | ЗГДпоПиР | По истечению  срока исполнения решения, установленного в протоколе совещания | СТП-06 |

*окончание Таблицы 2*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **PDCA** | **Блок-схема** | **№**  **п/п** | **Действие** | **Исполнитель** | **Вход** | **Выход**  **(результат)** | **Подразделение,**  **в которое передается результат** | **Периодичность/срок** | **Требование** |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* | *8* | *9* | *10* |
| **Check** |  | 6 | Мониторинг результативности процесса. Выявление отклонений. | Начальник  ТО - ВП | Документы, образующиеся в результате функционирования процесса.  Результаты внешних и внутренних аудитов | Корректирующие и предупреждающие мероприятия | ЗГДпоПиР | Один раз в год | р. 6 |
| **Act** | 7 | Процесс результативный? | Начальник ТО- ВП |  | | | |
| 8 | Анализ причин не результативности процесса, разработка, выполнение и оценка результативности корректирующих и предупреждающих действий.  Эскалация вопроса (при необходимости) | Начальник ТО, подразделения предприятий КТ - участники процесса | План корректирующих и предупреждающих действий, протокол совещаний, резолюции к ОРД и др. | ЗГДпоПиР,  ТО и  ответственные за выполнение мероприятий | При  нерезультативности процесса | п.п.  6.2-6.5 |
| 9 | Оценка результативности предпринятых действий, контроль результативности процесса, определение областей для улучшения (внедрение рекомендаций аудиторов, инициирование внесений изменений в целеполагание, переоценка рисков и возможностей и др.) | Начальник  ТО | ОРД, протоколы, планы мероприятий по внешним и внутренним аудитам и др. | ЗГДпоПиР,  ТО,  ответственные за выполнение мероприятий | Согласно соответствующим ОРД и при необходимости | п. 6.3 |

**4 Порядок расчета оценки поставщика/изготовителя**

4.1 Оценка поставщиков и изготовителей пресс-форм проводится ТО по итогам расчетного года и рассчитывается в баллах с выведением интегральной оценки (В).

4.2 Интегральная оценка (В) осуществляется по критериям, приведенным на Рисунке 1.

**ИНТЕГРАЛЬНАЯ ОЦЕНКА ПОСТАВЩИКА И ИЗГОТОВИТЕЛЯ В**

УРОВЕНЬ

КАЧЕСТВА

ПОСТАВЛЯЕМОЙ

ПРОДУКЦИИ **В1**

***Максимальное количество баллов – 100***

***Коэффициент значимости – 0,4***

Качество поставляемой продукции при приемке

Отсутствие повторных претензий по одному и том уже дефекту

Качество продукции при эксплуатации в гарантийный срок

УРОВЕНЬ

ОРГАНИЗАЦИИ

ПОСТАВОК **В2**

***Максимальное количество баллов – 100***

***Коэффициент значимости – 0,4***

Соблюдение графика поставок

Замечания по сопроводительной документации

Прозрачность цены

УРОВЕНЬ

ПЕРСПЕКТИВНОСТИ

ПОСТАВЩИКА И

ИЗГОТОВИТЕЛЯ **В3**

***Максимальное количество баллов – 100***

***Коэффициент значимости – 0,2***

Система менеджмента качества изготовителя

Оперативность реакции поставщика и изготовителя на письма, запросы, вызовы и требования потребителя

Рисунок 1 – Критерии оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм

4.3 Состав оцениваемых критериев, информация, необходимая для оценки, а также подразделения предприятий КТ, представляющие данную информацию, определены в Таблице 3.

4.4 Информация для оценки предоставляется в ТО подразделениями КТ один раз в год   
не позднее 15 июля, следующего за отчетным периодом.

4.4.1 Информация для оценки подписывается начальником подразделения, ответственного за ее предоставление, и заместителем директора предприятия КТ по соответствующему направлению или исполнительным директором предприятия КТ.

4.4.2 Информация от ООП подписывается начальником ООП.

4.5 Шкала баллов по показателям оценки в зависимости от достигнутых результатов представлена в Таблице 4.

4.6 Максимальное значение каждого критерия – 100 баллов.

4.7 Расчет критериев **Вi** осуществляется по формуле (1):

**Вi = 100 – ∑ bi, (1)**

где **Σbi** – сумма баллов по характеристикам оцениваемого критерия (столбец 3 Таблицы 4). Вычитается из максимального значения оцениваемого критерия.

4.8 Расчет интегральной оценки (**В**) проводится по формуле (2):

## **В = К1·В1 + К2·В2 + К3·В3, (2)**

где:

|  |  |
| --- | --- |
| **- В1, В2, В3** | - расчетное значениекритериев оценки деятельности изготовителя (п. 4.7); |
| **- К1, К2, К3** | - коэффициенты значимости соответствующего критерия (**К1=0,4; К2=0,4; К3=0,2)**. |

Таблица 3

| **Критерий (Вi)** | **Показатель оценки** | **Оцениваемая**  **характеристика (bi)** | **Предоставляемая информация** | **Подразделение,**  **представляющее**  **информацию** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* |
| 1. Уровень  качества поставляемой продукции **(В1)** | 1.1 Качество поставляемой продукции при входном контроле (приемке) | Отношение несоответствующих пресс-форм 1) к общему количеству поставленной продукции, % | Количество пресс-форм поступивших с наличием замечаний, выявленных при входном контроле (приемке) (СТП-23), шт. | БХОКиТХГ |
| Количество несоответствующих пресс-форм, выявленных при входном контроле (приемке) (СТП-ШК-39), шт. | ТО |
| Количество поставленных пресс-форм, шт. | ОПТМЦ |
| 1.2 Качество продукции при эксплуатации в гарантийный срок | Отношение несоответствующих пресс-форм 1) выявленных в процессе эксплуатации к общему количеству установленных пресс-форм, % | Количество несоответствующих пресс-форм, выявленных при эксплуатации в гарантийный срок, шт. | ТО |
| Количество пресс-форм, находящихся в эксплуатации в гарантийный срок, шт. (форма 1 Приложения Б) | ЦВ |
| 1.3 Отсутствие повторных несоответствий (претензий) по одному и тому же дефекту | Повторение несоответствий (претензий) при последующих поставках | Наличие повторных несоответствий по одному и тому же дефекту (форма 2 Приложения Б) | ОК |
| 2. Уровень организации поставок **(В2)** | 2.1 Соблюдение графика поставок | Нарушение графика (сроков) поставок | Наличие срывов графика (сроков) поставок | ОПТМЦ |
| Наличие случаев срыва плана производства по причине срыва графика (сроков) поставок | ТО |
| 2.2 Замечания по сопроводительной документации | Замечания по сопроводительной документации 1) | Наличие замечаний по сопроводительной документации, выявленных при входном контроле (приемке) | БХОКиТХГ,  ОК |
| 2.3. Прозрачность цены | Информация о формировании цены | Представление поставщиком калькуляции или формулы цены  на пресс-формы | ОПТМЦ |
| 3. Уровень перспективности поставщика и изготовителя **(В3)** | 3.1. Система менеджмента качества (СМК) изготовителя | Сертификация СМК изготовителя | Наличие копии сертификата ISO 9001 изготовителя пресс-форм  или плана по внедрению СМК | ОПТМЦ |
| Результаты аудита поставщика | Категория поставщика по итогам аудита и информация о выполнении Плана мероприятий, разработанного по результатам аудита (СТП-ШК-11, СТП-12 2)) | ООП |
| 3.2 Оперативность реакции поставщика и изготовителя на письма, запросы, вызовы и требования потребителя, в том числе своевременное представление корректирующих мероприятий по результатам аудитов и отчетов об их выполнении. | Своевременность представления поставщиком и изготовителем ответов на письма, запросы, вызовы и требования потребителя | Данные о своевременности (в установленные сроки) ответов  на письма, запросы, вызовы и требования, представления мероприятий по устранению замечаний, выявленных при приемке и эксплуатации пресс-форм, по результатам оценки поставщика/ изготовителя и отчетов об их выполнении | ОПТМЦ |
| Данные о своевременности (в установленные сроки) представления мероприятий по результатам аудитов поставщиков и отчетов об их выполнении | ООП |
| 1) Информация о несоответствии основной технологической оснастки, наличии замечаний по сопроводительной документации обязательно должна быть доведена до поставщика или изготовителя (согласно СТП-ШК-39).  2) При оценке ООО «Ярполимермаш-ТШ» допускается использовать результаты внутреннего аудита ИСМ в части подсистемы СМК (согласно СТП-12), если в оцениваемый период аудит поставщика не проводился. | | | | |

Таблица 4

| **Показатель оценки** | **Оцениваемая**  **характеристика (bi)** | **Шкала баллов,**  **в зависимости от достигнутых показателей** | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* | | | | |
| **1. Уровень качества поставляемой продукции (В1)** | | | | | | |
| 1.1 Качество поставляемой продукции при входном контроле (приемке) | Отношение несоответствующих пресс-форм к общему количеству поставленной продукции, % | 0 | 0,1-5 | | | > 5,1 |
|
| **Количество баллов** | **0** | **15** | | | **30** |
| 1.2 Качество продукции при эксплуатации в гарантийный срок. | Отношение несоответствующих пресс-форм, выявленных в процессе эксплуатации к общему количеству установленных пресс-форм, % | 0 | 0,1-5 | | | > 5,1 |
|
| **Количество баллов** | **0** | **15** | | | **30** |
| 1.3 Отсутствие повторных несоответствий (претензий) по одному и тому же дефекту | Повторение несоответствий (претензий) при последующих поставках | Не повторяются | | Повторяются | | |
| **Количество баллов** | **0** | | **40** | | |
| **2. Уровень организации поставок (В2)** | | | | | | |
| 2.1 Соблюдение графика поставок | Нарушение графика (сроков) поставок | Нарушений нет | | | Нарушение графика (срока)  поставок | |
| **Количество баллов** | **0** | | | **60** | |
| 2.2 Замечания по сопроводительной документации | Замечания по сопроводительной документации | Нет замечаний | Имеются замечания.  Поставщик/ изготовитель реагирует оперативно | | | Имеются замечания. Отсутствие реакции поставщика/ изготовителя |
| **Количество баллов** | **0** | **10** | | | **30** |
| 2.3. Прозрачность цены | Информация о формировании цены | Представлена | | | Не представлена | |
| **Количество баллов** | **0** | | | **10** | |
| **3. Уровень перспективности поставщика и изготовителя (В3)** | | | | | | |
| 3.1 Система менеджмента качества (СМК) изготовителя | Сертификация СМК изготовителя | Сертификат  СМК изготовителя представлен | СМК изготовителя не сертифицирована. Разработан план по внедрению СМК | | | СМК изготовителя  не сертифицирована. План по внедрению  СМК не разработан |
| **Количество баллов** | **0** | **20** | | | **40** |
| Результаты аудита поставщика | Категория «А»  *или* аудит не проводился | Категория «В» | | | Категория «С» |
| **Количество баллов** | **0** | **15** \*) | | | **30 \*)** |
| 3.2 Оперативность реакции поставщика и изготовителя на письма, запросы, вызовы и требования потребителя, в том числе своевременное представление корректирующих мероприятий по результатам аудитов и отчетов об их выполнении. | Своевременность представления поставщиком и изготовителем ответов на письма, запросы, вызовы и требования потребителя | В установленные сроки  (не более 2-х недель, если сроки не установлены) | С нарушением установленных  сроков  (более 2-х недель, если сроки не установлены) | | | Нет реакции |
|
| **Количество баллов** | **0** | **20** | | | **30** |
| \*) Применяется до момента получения информации о выполнении мероприятий или результатов повторного аудита. | | | | | | |

**5 Определение категории поставщика и изготовителя**

5.1 В зависимости от полученной интегральной оценки за расчетный год поставщики и изготовители классифицируются по трем категориям (Таблица 5):

Таблица 5

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Категория**  **поставщика и изготовителя** | **Интегральная оценка,**  **баллы** | **Дополнительные условия** |
| *1* | *2* | *3* | *4* |
| 1 | отличный | **В** ≥ 90 | **В1**  ≥ 80 |
| 2 | надежный | 80 ≤ **В** < 90 | **В1**  ≥ 70 |
| 3 | ненадежный | **В** < 80 | **В1** < 70 или одна из оценок **В2**, **В3** < 50 |

5.1.1 Поставщику/изготовителю не может быть присвоена категория «отличный», если он   
не имеет сертификата соответствия системы менеджмента качества ISO 9001.

5.1.2 Если по результатам аудита (СТП-ШК-11) поставщик/изготовитель отнесен к категории С («красная карточка»), то независимо от количества набранных баллов он не может быть отнесен к категориям «отличный» или «надежный» до выполнения корректирующих мероприятий.

5.1.3 Если по результатам внутреннего аудита ИСМ (СТП-12) ООО «Ярполимермаш-ТШ»  
в части подсистемы СМК (ISO 9001) отнесен к категории С («красная карточка»), то независимо от количества набранных баллов он не может быть отнесен к категориям «отличный» или «надежный» до выполнения корректирующих мероприятий.

5.2 Полученные оценки и присвоенную категорию ТО заносит в карту учета балльных показателей поставщика и изготовителя (далее карта учета) (Приложение В) и оформляет результаты оценки с ранжированием поставщиков и изготовителей по категориям за расчетный год – не позднее 1 августа (Приложение Г).

5.2.1 ТО располагает копии документов (п. 5.2) по адресу: *Портал KAMA TYRES\ Производственно-техническое управление\ Технический отдел* и направляет уведомление о расположении их в адрес исполнительных директоров: заводов, ООО «ТД «Кама»,   
ООО «НТЦ «Кама».

5.3 Результаты оценки начальник ТО представляет на рассмотрение на совещании при заместителе генерального директора по производству и реализации с участием заместителя генерального директора по обеспечению производства, заместителей директоров по качеству заводов, главного конструктора ООО «НТЦ «Кама», заместителя директора по снабжению и начальника ОПТМЦ ООО «ТД «Кама».

5.3.1 На совещании принимаются решения по дальнейшей работе с поставщиками/изготовителями, включая действия в отношении «ненадежных» поставщиков/изготовителей (с учетом возможных вариантов решений согласно Таблице 6). Решение об инициировании разработки Программы развития данного поставщика/изготовителя принимается, если поставщику/изготовителю присвоена категория «ненадежный» и он не имеет сертификата соответствия СМК ISO 9001.

5.3.2 Решения о действиях в отношении поставщиков/изготовителей отражаются в протоколе совещания, который оформляется ТО, согласовывается участниками совещания и подписывается заместителем генерального директора по производству и реализации.

Таблица 6

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Категория** | **Возможные действия в отношении поставщиков и изготовителей** |
| *1* | *2* | *3* |
| 1 | **надежный** *(2 года подряд)* | План улучшающих мероприятий |
| 2 | **ненадежный** | План корректирующих мероприятий |
| Контроль выполнения разработанных корректирующих мероприятий |
| Решение о развитии поставщика (разработка Программ развития и др.) |
| Проведение совместных совещаний с поставщиками/ изготовителями |
| Инициирование проведения аудита |
| Обращение в орган сертификации СМК с просьбой подтвердить выдачу поставщику/ изготовителю сертификата соответствия |
| Поиск альтернативного поставщика/ изготовителя |
| Предупреждение поставщика о возможности прекращения договора |
| Отказ от поставщика/изготовителя |

5.4 На основании результатов оценки ТО ежегодно не позднее 1 сентября текущего года актуализирует «Перечень поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров   
на закупку пресс-форм» (далее по тексту «Перечень») (Приложение Д) для выбора поставщиков   
и изготовителей при проведении конкурса (тендера) на закупку согласно СТП-147.

5.4.1 В перечень включаются поставщики и изготовители, которым по результатам оценки за год присвоена категория «отличный», «надежный» и «ненадежный», если по ним принято положительное решение на совещании (п.5.3), а также назначенные потребителем шин – комплектующим автозаводом.

5.4.2. При проведении конкурса (тендера) на закупку (СТП-147) на этапе анализа технической части предложений участников закупки в протоколе дополнительно указываются рекомендации рабочей группы с предложениями по квотированию объемов поставки (в случае признания победителем тендера изготовителя/поставщика с категорией «ненадежный» объем поставки пресс-форм устанавливается не более чем 50% от объема по лоту).

5.4.3 ТО располагает копию перечня по адресу: *Портал KAMA TYRES\ Производственно-техническое управление\ Технический отдел* и направляет уведомление о расположении в адрес ООО «ТД «Кама».

5.5 В течение 5 дней со дня получения уведомления (п. 5.4.3) ОПТМЦ направляет копии карт учета в адрес поставщиков/изготовителей с запросом (в соответствии с решениями, принятыми на совещании при заместителе генерального директора по производству и реализации (п. 5.3.1)):

– улучшающих/ корректирующих мероприятий,

– программы развития поставщика/изготовителя.

5.5.1 ОПТМЦ ежеквартально контролирует их выполнение (запрашивает отчет у поставщиков/изготовителей). Информация доводится до ТО.

**6 Мониторинг показателей результативности**

6.1 Ключевые показатели эффективности и условия результативности процесса приведены в   
Таблице 7.

Таблица 7

| № п/п | Наименование  **КПЭ** | Условие  результативности | **Периодичность мониторинга** | **Исполнитель**  **контроля** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Своевременная актуализация «Перечня поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм» (рабочие дни) | Не более  10 рабочих дней | Один раз в год | ТО |
| 2 | Качество оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм (шт.) | 0 | Один раз в год | ТО |

6.2 При невыполнении показателей результативности процесса ТО с привлечением,   
при необходимости, соответствующих руководителей подразделений (участников процесса) проводится анализ причин, разрабатываются корректирующие и предупреждающие мероприятия, обеспечивается контроль и оценка их результативности (СТП-36). При необходимости, по решению ТО (ВП) корректирующие и предупреждающие мероприятия могут быть оформлены в виде ОРД.

Корректирующие и предупреждающие мероприятия согласовываются с заместителем генерального директора по производству и реализации.

6.3 Начальник ТО осуществляет оценку результативности предпринятых действий, контроль результативности процесса, определение областей для улучшения (внедрение рекомендаций аудиторов, инициирование внесений изменений в целеполагание, переоценка рисков и возможностей и др.).

6.4 При необходимости начальник ТО, руководители подразделений, участвующие в процессе, эскалируют проблему на заместителя генерального директора по производству и реализации. Результаты эскалации оформляются протоколом совещания, приказом, распоряжением. Протокол ведёт инициатор совещания, копия протокола направляется владельцу процесса.

6.5 Заместитель генерального директора по производству и реализации контролирует проведение и результаты мониторинга, оценивает действия владельца процесса по выводу процесса   
на результативность, осуществляет разработку корректирующих и предупреждающих мероприятий по выводу процесса на результативность.

1. **Типовые риски и методы управления**

Характерные (типовые) риски процесса и методы управления представлены в Таблице 8.

Таблица 8

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Риск** | **Влияние на результат/** **возможные последствия** | **Метод**  **управления** | **Меры**  **управления** | **Исполнитель** | **Периодичность** | **Требование** |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* |  | *6* | *7* |
| 1 | Недостоверная информация для оценки поставщика/ изготовителя | Некорректная оценка поставщика/ изготовителя | Снижение вероятности реализации риска | 1.1 Учет пресс-форм с регистрацией размера/ модели, цехового/ заводского номера, даты приемки, нормативного срока эксплуатации, результаты приемки, информацию о доработке, возвращение изготовителю, принятое решение в отношении несоответствующих прессформ. | Цех, ОК | постоянно | СТП-39 |

*окончание Таблицы 8*

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 | Несвоевременное представление исходных данных для оцен-ки поставщиков/ изготовителей | Несвоевременная оцен-ка поставщиков/изготовителей | Снижение вероятности реализации риска | 2.1 Направление в под-разделения КТ запроса информации для оценки поставщиков/ изготови-телей | ТО | Ежегодно  до 05 июля | СТП-56  (таблица 2) |
| 3 | Отсутствие реакции поставщика  на оценку | Отсутствие улучшения деятельности поставщика/ изготовителя пресс-форм. Повторные несоответствия | Снижение вероятности реализации риска | 3.1 Включение в догово-ра информации об оцен-ке поставщика/ изгото-вителя пресс-форм, а также требования по разработке и предоставлении ими Плана улучшающих/ корректирующих мероприятий и информация об их выполнении (отчет) | ОПТМЦ | При заключении/ пролонгации договора | Типовой договор на поставку пресс-форм,  СТП-40 |

Обновление перечня типовых рисков осуществляется по результатам идентификации, оценки и управления рисками в соответствии с СТП-ШК-91.

1. **Ответственность**
   1. Начальник ТО (Владелец процесса) несет ответственность за:

– личное исполнение и организацию работ согласно требований настоящего Стандарта;

– реализацию цикла PDCA при осуществлении менеджмента процесса и организации его взаимодействия с другими процессами, обеспечении ресурсами, определении и реализации возможностей для улучшения;

– планирование, организацию, координацию, контроль и обеспечение результативности/ эффективности процесса;

– идентификацию рисков и возможностей процесса, определение и реализацию мероприятий по управлению рисками и возможностями;

– бездействие либо неэффективное управление рисками и возможностями процесса;

– бездействие либо неэффективное выполнение корректирующих и предупреждающих мероприятий по выводу процесса на результативность;

– своевременную актуализацию ЛНА в соответствии с изменениями процессной модели/ процессов / деятельности, описанной в стандарте на процесс;

– своевременную эскалацию проблемных вопросов на уровень участника эскалации;

– обоснованность выбора КПЭ процесса и их целевых значений с учетом целей предприятий КТ, КПЭ руководителей и требований потребителей продукции;

– результативность процесса, проведение мониторинга результативности процесса в соответствии с установленной периодичностью;

– проведение анализа причин не результативности процесса, разработку, выполнение   
и оценку результативности планов корректирующих и предупреждающих мероприятий;

– улучшение (оптимизацию) процесса по результатам функционирования;

– своевременную обработку информации, организацию оценки поставщиков и изготовителей и инициирование совещания;

– своевременное оформление, расположение и рассылку уведомлений «Карты учета балльных показателей качества поставщика/изготовителя», «Результаты оценки с ранжированием поставщиков/изготовителей пресс-форм по категориям» и «Перечня поставщиков/изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм»;

– своевременное инициирование совещания по рассмотрению результатов оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм и оформление протокола совещания.

8.2 Заместитель генерального директора по производству и реализации (Участник эскалации) в пределах своих трудовых функций несет ответственность за:

– личное исполнение и контроль соблюдения требований настоящего стандарта сотрудниками предприятий КТ;

– результативность реализации цикла PDCA при осуществлении менеджмента процесса и реализации возможностей для улучшения;

– контроль планирования и организацию процесса, мониторинг и оценку действий владельца процесса по достижению результативности процесса, вывод процесса в результативное состояние;

– идентификацию рисков и возможностей процесса, определение и реализацию мероприятий по управлению рисками и возможностями;

– бездействие либо неэффективное управление рисками и возможностями процесса;

– бездействие либо неэффективное выполнение корректирующих и предупреждающих мероприятий по выводу процесса на результативность;

– личное исполнение и организацию работ согласно требований настоящего стандарта в случае не результативности действий владельца процесса.

– решение проблем, возникающих в ходе выполнения процесса, разработки и выполнения действий по выводу процесса на результативность;

– принятие дальнейших действий в отношении поставщиков и изготовителей по результатам рассмотрения оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм для производства шин.

8.3 Начальники ЦВ, ОК завода, ОПТМЦ и БХОКиТХГ, ООП несут ответственность за достоверность и своевременность предоставляемой информации для оценки в ТО.

8.4 Начальник ОПТМЦ несет ответственность за:

– своевременную рассылку результатов оценки поставщику или изготовителю;

– запрос улучшающих/ корректирующих мероприятий;

– контроль за предоставлением, выполнением мероприятий, программы развития поставщика/изготовителя и доведение информации об их выполнении до ТО.

8.5 Должностное лицо, руководитель подразделения/ руководитель службы кадрового сопровождения/ руководитель службы организации труда несет ответственность за своевременное оформление документов на замещение в случае отсутствия основного работника.

- Должностное лицо, руководитель подразделения несут ответственность за сохранность документированной информации, образующейся в результате управляемой деятельности.

- Должностное лицо, руководитель подразделения несут ответственность за соблюдение требований информационной безопасности при оформлении и перемещении документированной информации, образующейся в результате управляемой деятельности либо доступная в рамках выполнения трудовых функций.

1. **Документация**

Документация, образующаяся в результате деятельности по данному стандарту, приведена   
в Таблице 9.

Таблица 9

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№**  **п/п** | **Наименование документа** | **Место хранения** | **Срок**  **хранения** |
| *1* | *2* | *3* | *4* |
| 1 | Исходные данные от подразделений | ЦВ, ОК завода,  ООП, ОПТМЦ, БХОКиТХГ  *(по принадлежности информации)* | 5 лет |
| ТО |
| 2 | Карты учета балльных показателей поставщика/изготовителя | Портал KAMA TYRES\ Производственно-техническое управление\ Технический отдел | 5 лет |
| 3 | Результаты оценки с ранжированием поставщиков/изготовителей пресс-форм по категориям |
| 4 | Перечень поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм |
| 5 | План улучшающих/корректирующих мероприятий поставщиков и информация об их выполнении (отчет) | ОПТМЦ, ТО | 5 лет |
| 6 | Уведомления о размещении документов на портале КТ | ТО |
| 7 | Переписка или другие документы касательно оценки поставщиков/изготовителей пресс-форм | Соответствующее подразделение |
| 8 | Программа развития поставщика/изготовителя пресс-форм и информация о выполнении (отчет) | ОПТМЦ, ТО |
| 9 | Протокол совещания | *Оригинал* – отдел делопроизводства  ООО «Татшина» | постоянно |
| *Копия* - ТО и подразделение,  ответственное за выполнение решений протокола совещания | 5 лет |
| 10 | Документы, подтверждающие исполнение решений протокола совещания | ТО и подразделение, ответственное за выполнение решений протокола совещания |

**ПРИЛОЖЕНИЯ**

| **Приложение** | **Статус** | **Наименование** | **Объект** |
| --- | --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* | *4* |
| **Приложение А** | Справочное | Нормативные ссылки, перечень сокращений, используемых в настоящем Стандарте, пункты ISO 9001, IATF 16949, документы автозаводов-потребителей, содержащие специфические требования |  |
| **Приложение Б** | Рекомендуемое | Форма справок с исходными данными для оценки |  |
| **Приложение В** | Рекомендуемое | Форма карты учета балльных показателей поставщика/изготовителя |  |
| **Приложение Г** | Рекомендуемое | Формы результатов оценки поставщиков/изготовителей с ранжированием по категориям |  |
| **Приложение Д** | Рекомендуемое | Форма Перечня поставщиков и изготовителей, одобренных к заключению договоров на закупку пресс-форм |  |
| **Приложение Е** | Справочное | История изменений |  |