



РУКОВОДСТВО

по обеспечению качества поставщиков

Область применения

Настоящее руководство устанавливает требования к Поставщикам ТМЦ и услуг, используемых при производстве продукции Потребителя для автосборочных предприятий и являются неотъемлемой частью договорных отношений.

Данный документ является необходимым руководством для организации работы с нашими поставщиками. Носит обязательный характер.

Если Поставщик является торговым посредником (не отвечает за проектирование, разработку и производство продукции), то требования «Руководства по качеству» на него не распространяются.

В данном «Руководстве по качеству» используются следующие понятия:

8D процедура решения проблем качества поставок

PPM количество несоответствующей продукции на 1 млн выпущенной / проконтролированной продукции

Коррекция действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия. Коррекция может осуществляться в сочетании с корректирующим действием

Несоответствующая продукция продукция не соответствует требованиям Потребителя (по комплектности, качеству, сопроводительной документации и т.п)

В данном «Руководстве по качеству» используются ссылки на нормативные документы:

ISO 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования»

IATF16949:2016 «Фундаментальные требования к системе менеджмента качества для производств автомобильной промышленности и организаций, производящих соответствующие сервисные части»

FMEA Анализ видов и последствий потенциальных отказов

R-FMEA Реверсивный анализ видов и последствий потенциальных отказов

MSA Анализ измерительных систем

PPAP Процесс согласования производства части

APQP Перспективное планирование. Качество продукции и план управления

Поставщик обязан использовать последние актуальные версии документов.

Политика деловой этики поставщиков ООО «Дайдо Металл Русь»

Общество с Ограниченной Ответственностью «Дайдо Металл Русь» осуществляет свою деятельность, демонстрирующую приверженность к соблюдению всех применимых норм законодательства, следуя принципам добросовестности и честности.

Политика деловой этики поставщика, в дальнейшем именуемый «Антикоррупционная политика», выражает ожидания ООО «Дайдо Металл Русь» от своих поставщиков, подрядчиков и других организаций, с которыми вступает в деловые отношения в соответствии с признанными на международном уровне стандартами по соблюдению прав человека, охране окружающей среды и противодействию коррупции.

Соблюдение применимых законов и постановлений

Поставщик должен соблюдать все местные, национальные и международные законы, постановления, договоры и отраслевые стандарты, в том числе, без ограничения, касающиеся производства, ценообразования, продаж и дистрибуции, а также безопасности соответствующих продуктов и/или услуг.

Конфиденциальная / внутренняя информация

Поставщики обязаны уважать интеллектуальную собственность ООО «Дайдо Металл Русь», ее коммерческие секреты и любую другую конфиденциальную, внутреннюю и закрытую информацию и не имеют права использовать или раскрывать ее, за исключением случаев, предусмотренных контрактом с ООО «Дайдо Металл Русь».

Антимонопольное право и конкуренция

На основании законов и постановлений, антимонопольным законодательством, существующим и действующим во многих странах, поставщик обязан всегда выполнять такое законодательство. К действиям, которые нарушают антимонопольное законодательство, относятся соглашения и договоренности между конкурентами с тем, чтобы устанавливать и регулировать цены, бойкотировать поставщиков или клиентов, делить или распределять рынки или клиентов, либо ограничивать производство или продажи продуктов или услуг.

Охрана труда и промышленная безопасность

Поставщики обязаны гарантировать соответствие действующему законодательству в сфере ОТиПБ и обеспечить максимальное снижение любого негативного воздействия своей деятельности, продуктов и услуг на окружающую среду.

Этичное ведение бизнеса

Честные отношения с клиентами и поставщиками важны для поддержания здоровых деловых отношений. При работе мы стремимся обеспечивать равные возможности всем потенциальным поставщикам и принимать решения, будучи основанным на таких объективных критериях, как цена и качество, возможности сервиса, а также надежность и порядочность поставщика.

Наши поставщики должны придерживаться тех же самых высочайших этических стандартов и проводить коммерческие операции с профессиональной честностью и соблюдая принцип равной справедливости по отношению ко всем.

ТРЕБОВАНИЯ СМК

Сертификация и развитие систем менеджмента качества организации

Минимальный уровень развития СМК для потенциальных поставщиков ООО «Дайдо Металл Русь», представлен в таблице (см. ниже):

<i>Поставщик</i>	<i>Уровень развития СМК</i>
<i>Поставщики - производители основного сырья и материалов</i>	<i>Сертификация 3-ей стороной на соответствие требованиям ISO 9001 органом, одобренным IAF MLA</i>
<i>Поставщики - трейдеры основного сырья и материалов</i>	<i>При отсутствии сертификации 3-й стороной на соответствие требованиям ISO 9001, или национальному эквиваленту, наличие Свидетельства о пройденном обучении требованиям ISO / IATF сторонней организацией, либо ООО «Дайдо Металл Русь»</i>
<i>Поставщики - производители вспомогательных материалов</i>	
<i>Поставщики - трейдеры вспомогательных материалов</i>	
<i>Поставщики услуг для OEM</i>	<i>Сертификация 3-ей стороной на соответствие требованиям ISO 9001 органом, одобренным IAF MLA</i>

Поставщик обязан улучшать и развивать систему менеджмента качества. Достаточный уровень развития СМК для действующих поставщиков ООО «Дайдо Металл Русь» представлен в таблице (см. ниже):

<i>Поставщик</i>	<i>Уровень развития СМК</i>
<i>Поставщики - производители основного сырья и материалов</i>	<i>Сертификация 3-ей стороной на соответствие требованиям IATF 16949</i>
<i>Поставщики - трейдеры основного сырья и материалов</i>	<i>Сертификация 3-ей стороной на соответствие требованиям ISO 9001, или национальному эквиваленту, а так-же наличие Свидетельства о пройденном обучении Core tools и инструментам Решения проблем (8D и пр.) сторонней организацией, либо ООО «Дайдо Металл Русь»</i>
<i>Поставщики - производители вспомогательных материалов</i>	
<i>Поставщики - трейдеры вспомогательных материалов</i>	
<i>Поставщики услуг для OEM</i>	<i>Сертификация 3-ей стороной на соответствие требованиям ISO 9001 органом, одобренным IAF MLA</i>

Поставщик должен предоставлять доказательство сертификации СМК путем отправки цифровой копии (PDF, JPG и т. д.) своего текущего сертификата своему контактному лицу (специалисту по закупкам).

Поставщик должен уведомлять ООО «ДМР», о любом изменении статуса сертификации, путем отправки контактному лицу сообщения по электронной почте. В число подобных изменений входят помимо прочего следующие:

- первоначальная сертификация
- повторная сертификация
- переход к сертификации новым органом сертификации
- отзыв сертификата
- аннулирование сертификата без замены

Поставщик, не планирующий проведение сертификации третьей стороной, должен сообщить об отсутствии, либо истечении срока действия сертификата.

Уведомление требуется для согласования графика проведения аудита второй стороной с целью подтверждения соответствия поставщика минимальным требованиям, указанным выше, до принятия решения о дальнейших действиях применительно к продолжению поставок продукции от данного поставщика.

В случае нецелесообразности проведения выездного аудита СМК второй стороной (географическая удаленность, не резиденты РФ), допускается применение самооценки поставщиков по чек-листам установленной формы для проведения аудита СМК.

5 Лидерство

5.1 Лидерство и приверженность

С целью предотвращения коррупции и мошенничества:

- функционирует информационный канал связи для передачи сообщений – compliance@daidorussia.com о нарушении со стороны работников или представителей потребителей;
- поставщик и потребитель согласовывает и заключает соглашение о «Корпоративной этике»;
- поставщик и потребитель согласовывает и заключает договор «О конфиденциальности и неразглашении информации».

Поставщику следует рассмотреть и внедрить передовую практику в области устойчивого развития / социальной ответственности, особенно в следующих областях: отсутствие детского труда / отсутствие принудительного труда / условия труда / здоровье и безопасность / охрана окружающей среды.

Применимые доказательства могут включать:

- оценка 2-й стороны (например, оценка потребителя);
- оценка 3-й стороны, такая как оценка ISO 26000, сертификация ISO 14001.

Любая другая система, демонстрирующая, что организация серьезно относится к проблемам устойчивого развития / социальной ответственности, будет принята.

5.1.2 Ориентация на потребителя

Внедрение системы менеджмента качества организации и ее способность соответствовать требованиям ООО «Дайдо Металл Русь» могут быть осуществлены компанией ООО «Дайдо Металл Русь» с использованием чек-листов.

Организация должна достичь минимального уровня соответствия 80% после оценки.

5.3.2 Ответственность и полномочия для требований к продукции и корректирующим действиям

Поставщик должен документировать процесс эскалации при решении проблем с качеством продукции.

Процесс эскалации должен быть адаптирован для условий каждого вида производства и всех производственных смен.

Должен быть четко определен каждый следующий уровень информирования о проблеме, если проблема не решена на предыдущем уровне.

Должна поддерживаться документированная информация о случаях применения процесса эскалации для последующего анализа и улучшения процессов производства.

6 Планирование

6.1.2.3 Планы действий в нештатных ситуациях

Проверка результативности планов действий в нештатных ситуациях, связанных с отказом ключевого оборудования, срывов в работе коммунальных служб, нехваткой рабочей силы, срывов сроков поставки должна выполняться с применением документированных правил (например, чек-листов) не реже 1 раза в год.

7 Средства обеспечения

7.1.5.1.1 Анализ измерительных систем

Методы критерии для анализа измерительных систем должны соответствовать последней редакции руководства MSA AIAG.

7.4 Обмен информацией

Потоки информации о качестве и удовлетворенности потребителей должны быть документированы.

Информирование производственного персонала о возникновении дефектов в цехах и у потребителя должно выполняться оперативно в течении 1 рабочего дня.

Информирование о дефекте должно сопровождаться описанием / фото дефекта. Должны поддерживаться свидетельства ознакомления производственного персонала с дефектом.

8 Операционная деятельность

8.2.1.1 Обмен информацией с потребителем - дополнение

В целях обеспечения оперативности информационного взаимодействия, Потребитель должен обеспечить возможность обмена данными через адрес электронной почты. Все вопросы и предложения по данному руководству направлять в ДЗ E-mail: DMR@daidorussia.com.

Официальным языком общения является русский язык.

Поставщик должен определить и предоставить перечень контактных лиц, гарантирующий возможность оперативной связи с ними для решения возникающих вопросов.

Способами связи, включая связь при чрезвычайных обстоятельствах, являются телефон, факс, электронная связь (e-mail). Поставщики должны иметь возможность отправлять и получать электронные данные или предоставить график внедрения электронной связи.

8.3.4.4 Процесс одобрения продукта

Случаи инициирования процесса РРАР

Процесс одобрения производства продукта и нештучной продукции инициируется организацией в случаях:

- подготовка производства нового продукта, ранее не поставляемого;
- использование другой конструкции или материала вместо применявшихся ранее в одобренном продукте (при наличии ранее согласованной РРАР), если данное изменение привело к пересогласованию КД между организацией и потребителем;
- если производство перенесено на другую производственную площадку (другой адрес);
- изменения в технологическом процессе;
- по запросу потребителя.

Уровни представления

Организация направляет потребителю комплект образцов и документов в соответствии с назначенным уровнем представления. Предусмотрено пять уровней представления документов и образцов, характеризующих производство продукта:

№ уровня	Состав комплекта РРАР
Уровень 1	Только заявка. Для продуктов, определяющих внешний вид, дополнительно отчет о согласовании внешнего вида.
Уровень 2	Заявка с образцами продукта и ограниченным набором подтверждающих данных.
Уровень 3	Заявка с образцами продукта и полным набором подтверждающих данных.
Уровень 4	Заявка и другие свидетельства, установленные потребителем.
Уровень 5	Заявка с образцами продукта и полный набор подтверждающих данных, проверенных в организации на месте производства.

Требования к сохранению/представлению свидетельств РРАР

Свидетельства РРАР	Уровни представления				
	1	2	2	4	5
1. Заявка на одобрение производства продукта	S	S	S	S	R
Контрольный листок требований к нештучной продукции	S	S	S	S	R
2. Проектные данные	R	S	S	S	R
2.1 Для собственных компонентов/ деталей	R	R	R	*	R
2.2 Для всех прочих компонентов/деталей	R	S	S	*	R
3. Документация по техническим изменениям, если такая имеется	R	S	S	*	R
4. DFMEA-конструкции	R	R	S	*	R
5. Карты потока процесса	R	R	S	*	R
6. PFMEA-процесса	R	R	S	*	R
7. План управления	R	R	S	*	R
8. Исследование MSA	R	R	S	*	R
9. Результаты измерений	R	S	S	*	R
10. Результаты испытаний материалов, технических характеристик	R	S	S	*	R
11. Первоначальное исследование процессов	R	R	S	*	R
12. Документация специализированной лаборатории	R	S	S	*	R
13. Отчет о согласовании внешнего вида (AAR), если необходимо	S	S	S	*	R
14. Образец продукции	R	S	S	*	R
15. Контрольный образец	R	R	R	*	R
16. Средства контроля	R	R	R	*	R
17. Данные о соответствии особым требованиям потребителя: - свидетельства одобрения производств поставщиков	R	R	S	*	R
<p>Условные обозначения:</p> <p>R - организация должна сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и сделать ее доступной по требованию потребителей</p> <p>S - организация должна предоставить потребителю и сохранить копию данных и документации на соответствующих производственных площадках</p> <p>* - организация должна сохранять документацию на соответствующих производственных площадках и представить ее потребителю по требованию</p> <p>Примечание:</p> <p>Требования к предоставлению свидетельств РРАР для организаций поставляющих нештучную продукцию определяются «Контрольным листком требований к нештучной продукции» (форма в руководстве РРАР AIAG). «Контрольный лист требований к нештучной продукции» должен быть согласован с потребителем до начала процесса РРАР.</p>					

Если не согласовано иное, организация должна направить на одобрение потребителю комплект свидетельств по 3-му уровню предоставления.

8.4.2.3 Развитие СМК поставщиков

Название процесса	Требования
Управление проектами APQP	Для поставщиков (производителей и продавцов) материалов обязательно применение APQP AIAG. Формы и сроки отчетности определяются поставщиком.
Одобрение производства и управление изменениями	Для поставщиков (производителей и продавцов) материалов обязательно применение РРАР AIAG. Формы и сроки отчетности определяются поставщиком
Сдерживание несоответствия в начале производства	Для поставщиков (производителей и продавцов) материалов обязательно применение процесса дополнительного сдерживания потенциальных несоответствий для первых 3-х партий (не менее) новой /измененной конструкции продукта.
Процесс решения проблем с качеством	Для поставщиков (производителей и продавцов) материалов обязательно применение процесса 8D. Формы и сроки отчетности определяются поставщиком

8.5.1.1 План управления (ПУ)

Для обеспечения требования к предоставлению данных по измерениям и соответствию продукции, организация должна обеспечить хранение этих данных для каждой операции планов управления в течение 24 месяцев после года в котором были получены эти данные.

Форма плана управления не должна противоречить руководству APQP (AIAG).

8.5.1.4 (п. IATF 16949:2016) Верификация после остановки

Организация должна применить дополнительный сдерживающий контроль продолжительностью не менее 3-х партий или дней производства для валидации процесса изготовления после остановки производства на период «новогодних каникул» или более 2-х недель (например: остановка производства в летний период).

Критерии дополнительного контроля: наиболее массовые дефекты по Парето анализу и специальные характеристики.

По требованию потребителя перечень характеристик может быть расширен.

Для организации сдерживания должны быть разработаны рабочие инструкции и выполнено обучение операторов. Статистика результатов сдерживающего контроля должна храниться не менее 12 месяцев. Критерий отмены сдерживающего контроля – 0 дефектов в зоне сдерживания по итогам изготовления 3-х партий или дней производства. Продукция прошедшая сдерживание должна быть маркирована особым образом.

9 Оценка функционирования**9.1.1.1 Мониторинг и измерение процессов изготовления**

Организация должна применять методы SPC в соответствии с последней редакцией руководства SPC AIAG.

9.1.2.1 Удовлетворенность потребителей - дополнение

Методика периодической оценки и инструкция для просмотра результатов оценки организаций, находится на рабочем столе раздела «Каталоги, качество» портала закупок.

Результаты периодической оценки являются информацией об удовлетворенности потребителя работой с организацией.

9.3.2.1 Входные данные для рассмотрения руководством – дополнение

Входные данные для рассмотрения руководством должны содержать актуальную информацию о статусе периодической оценки организации как поставщикам потребителю (данные направляются по email), а также результат самооценки или аудита на соответствие требованиям чек-листов по развитию поставщиков потребителя.

9.3.3.1 Выходные данные рассмотрения руководством – дополнение

Выходные данные должны содержать решения направленные на достижение удовлетворенности потребителя до уровня соответствия требованиям чек-листов для развития не менее 80% (если данный уровень не достигнут в отчетном периоде).

10 Улучшение**10.2.3 Решение проблем**

Организация должна выполнять требования потребителя к процессам решения проблем.

При получении информации о выявлении отклонений от КД/ТУ и т.п. поставляемой продукции, организация должна оперативно выполнить мероприятия в производстве согласно методике 8D. Представитель организации (поставщика) прибывает в течение суток с момента оповещения для принятия срочных мер (исследование дефекта, проверка задела на товарных автомобилях).

Процесс «8D»

Для оперативной работы по обеспечению качества поставляемой продукции в стадиях поставки, монтажа и эксплуатации, отчет 8D, заполняется, одобряется направляется потребителю.

Отчет 8D по мере его заполнения на разных этапах процесса решения проблем должен направляться в сроки, и с содержанием согласно таблицы (см.ниже)

Версии отчета	Срок направления отчета с момента получения рекламации /запроса от потребителя	Заполненные разделы отчета
I	не позднее 24 часов	с D1 по D3
II	не позднее 5 дней	с D4 по D5
III	не позднее 10 дней	с D6 по D8

Отчет считается одобренным, когда все шаги D1-D8 согласованы со стороны потребителя.

Процесс «Контролируемые поставки»

При выявлении несоответствующей продукции, имеющей отклонения по качеству на входном контроле, сборке, испытаниях и в эксплуатации, потребитель имеет право принять

решение об организации 100% контроля указанных характеристик продукции на территории организации третьей стороной (далее - контролируемая поставка 2-го уровня (КП-2)), о чем уведомляет организацию потребителя за 2 дня до начала контроля. Для реализации работ по КП-2 организация должна заключить договор на предоставление услуг с одобренной потребителем компанией.

В случае отказа организации от применения режима КП-2 потребитель имеет право:

- воспользоваться контролируемыми поставками для организации 100% контроля продукции организации на территории потребителя с возмещением затрат на реализацию КП-2 за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности потребителем перед организацией;
- приостановить дальнейшую закупку продукции у организации и инициировать поиск новых поставщиков для всей номенклатуры продукции поставляемой организацией.

КП-2 предполагает по требованию потребителем к организации введение дополнительного процесса контроля продукции по установленным характеристикам при одновременной реализации процесса устранения первопричины проблемы. Дополнительный контроль организуется сверх нормального контроля (ранее предусмотренного технологией).

КП-2 включает в себя:

- сдерживающие меры, осуществляемые персоналом организации за счет собственных средств;
- 100% выходной контроль продукции представителем исполнителя контролируемой поставки (ИКП);
- процесс устранения проблемы с качеством продукции.

КП-2 может осуществлять только ИКП. Данные контроля продукции ИКП являются доказательством эффективности процесса сдерживания несоответствующей продукции организацией. Режим КП-2 инициируется за 2 дня до начала сдерживания.

Ответственность организации:

- направить «Ответ» в адрес потребителя;
- в случае несогласия с требованием о вводе режима КП-2, связаться с потребителем и предоставить объективные свидетельства, указывающие на недостаток данных для ввода режима КП-2;
- провести подготовительную работу для начала режима КП-2 (введение/пересмотр сдерживающих мер, проверка запасов);
- незамедлительно определить отдельную зону для проведения сдерживающих мероприятий на своем предприятии, устраивающую потребителя;
- незамедлительно определить отдельную зону для проведения контроля и обеспечить представителей ИКП: аттестованными средствами контроля, согласованным с потребителем описанием методов контроля и оснащенный местом контроля (рабочие столы, достаточное освещение);
- согласовать с потребителем метод идентификации изделий, прошедших контроль в режиме КП-2;
- заключить договор с ИКП, одобренным потребителем;
- оценить пригодность методов контроля. В случае подтверждения непригодности методов контроля, организация должна организовать 3-х стороннее согласование подходящих методов контроля между потребителем, организацией и Исполнителем контролируемых поставок;
- сбор и анализ данных о дефектности продукции в зоне действия сдерживающих мер организации (контроль продукции персоналом организации);
- разработать и внедрить действия в соответствии с методикой 8D;
- согласовать с ИКП планы действий по 8D;
- направить потребителю планы действий по 8D, одобренные ИКП;
- направлять потребителю отчет о выполнении действий по 8D с согласованной периодичностью;
- проводить ежедневное совещание в производстве для рассмотрения результатов принимаемых мер или планирования необходимых изменений;

- внести изменения в документацию (ПУ, PFMEA, КПП (ДПП), стандартизированные рабочие инструкции и т.п.);
- ежедневно оформлять результаты контроля продукции в зоне сдерживающих мер организации по форме «Отчета по КП-2» и предоставлять их ИКП и потребителю по запросу.
- выполнять установленные критерии для снятия режима КП-2;
- распространить одобренные корректирующие действия на все похожие процессы производства (где это применимо).

Критерии выхода из КП-2:

- данные контроля в зоне КП-2 показывают 0 дефектов по результатам последовательной приемки минимум 15 рабочих дней после введения КП-2;
- в процессе внедрены меры по защите от ошибок в отношении указанных дефектов;
- получены и одобрены потребителем «Отчет по анализу причины несоответствия» и «План корректирующих действий»;
- эффективность 8D подтверждена данными о контроле и согласована с потребителем;
- при разработке действий, исключая влияние причин дефектов, организация должна по возможности внедрить технологические защиты от ошибок (технологическая оснастка, автоматизация технологии или метод выполнения технологической операции, исключая возможность появления дефекта), обеспечивающие 100% гарантию бездефектных поставок. План управления процессом должен предусматривать периодическое подтверждение (валидацию) эффективности защит от ошибок;
- изготовлены для обучения рабочих и повышения эффективности контроля «Образцы дефектов»;

Потребитель должен ответить на запрос организации на выход из режима КП-2 в течение 48 часов с момента получения подтверждающей информации от организации.

Перечень документов для выхода из режима КП-2:

- письмо-запрос на выход на бланке организации;
- обновленные протоколы FMEA, ПУ, РИ, План предупреждающего обслуживания оборудования, Диаграмма потока процесса;
- свидетельства деятельности по предотвращению ошибок, включая внедрение, подтверждение и периодическую проверку;
- отчет по внедренным корректирующим действиям;
- данные о контроле в зоне КП;
- записи о подготовке персонала по внедренным изменениям;
- свидетельства проведения аудитов на соответствующих уровнях, подтверждающие результативность корректирующих действий;
- статистические данные по оценке воспроизводимости характеристик, если это применимо;
- отчет по анализу измерительных и контрольных процессов.

Документация должна направляться потребителю. Вся документация должна быть помещена в подшивку или папку, идентифицированную для упрощения поиска любого документа

Процесс «Контролируемые переборки»

Контролируемая переборка третьего уровня (КП-3) – требование потребителя к организации по введению дополнительного процесса переборки/доработки несоответствующей продукции по установленным характеристикам. Потребитель инициирует режим КП 3 в случаях выявления отклонений в партиях ТМЦ по производственной необходимости.

Для реализации работ по КП-3, организация обязана заключить договор на предоставление услуг с одобренной потребителем организацией – исполнителем режима «КП-3». Работы по КП-3 проводятся на территории потребителя.

В случае отказа организации от контролируемой переборки третьего уровня, потребитель имеет право:

- предъявить претензию по возмещению затрат за «простой производства» потребитель;

– воспользоваться услугами «сервис-провайдера» на проведение «контролируемой переборки третьего уровня» с возмещением затрат на их реализацию за счет уменьшения суммы кредиторской задолженности потребителя перед организацией.

КП-3 включает в себя:

- квалифицированную переборку/доработку несоответствующей продукции по согласованной технологии;
- оперативную переборку/доработку несоответствующей продукции, выявленной на всех стадиях жизненного цикла продукции;
- сдерживающие меры, осуществляемые персоналом организации за счет собственных средств;
- 100% выходной контроль/доработку продукции представителем исполнителя контролируемой переборки по согласованной технологии.

Режим «КП-3» инициируется в случаях:

- при выявлении потребителем несоответствующей продукции в партиях, имеющих позицию – дефицит (угроза остановки производства из-за отсутствия ТМЦ, требуемого качества), решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает потребитель;
- при выявлении организацией отклонений, влияющих на формирование дефектов в партиях отправленных потребителем, решение об организации дополнительного 100% контроля или доработки продукции принимает потребитель.

Правила реализации контролируемой переборки:

- КП-3 может осуществлять только ИКП;
- данные ИКП по переборке/доработке продукции являются доказательством эффективности процесса сдерживания несоответствующей продукции организацией;
- дефекты выявленные в зоне сдерживания КП-3 в расчете показателей качества организации не учитываются.

Ответственность организации:

- в течение двух часов направить «Ответ» в адрес ответственного лица потребителя по электронной почте;
- в случае наличия объективных свидетельств о непричастности организации к дефекту, указанному в уведомлении, организация предъявляет обоснование в отведенное время (2 часа с момента получения уведомления, по импортным организациям время может быть увеличено по согласованию сторон);
- принять решение по заблокированной партии и направить уведомление в адрес потребителя в течение двух часов;
- в случае применения режима КП-3, направить потребителю техническое задание на переборку;
- предоставить СИ и материалы для переборки;
- до начала переборки в режиме КП-3 заключить договор с ИКП, из перечня одобренных организаций;
- проводить сбор и анализ данных о переборке/доработке ТМЦ в зоне КП-3;
- перед началом реализации режима «КП-3», «Исполнитель КП-3» должен согласовать пригодность применения методов контроля и технологий доработки продукции с организацией, потребитель в случае, если предложенные организацией, технологии контроля или доработки непригодны для реализации «КП-3», то «Исполнитель КП-3» имеет право отказаться от их применения.

10.3.1 (п. IATF 16949:2016) Постоянное улучшение

Организация должна использовать R-FMEA (реверсивный FMEA), как инструмент для поддержания существующего FMEA, его постоянного обновления и улучшения.