

Закрытое акционерное общество «Мотор-Супер»  
Система менеджмента качества

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ЗАО «Мотор-Супер»

\_\_\_\_\_ Д.Л. Савенков  
«20» \_\_\_\_\_ 2010г.

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

ПО УПРАВЛЕНИЮ ИЗМЕНЕНИЯМИ В ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССАХ

Вводится впервые

Дата введения 20.07.2010

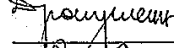
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР 14

Учтён  
ТО ЗАО "Мотор-Супер"  
" 20. 07. 10 г.

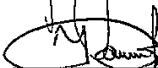
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата	РД 37.80242.053-10	Лист
НОВ.	15	—	авт. 20.07.10	Зса	20.07.10		1

СОГЛАСОВАНО

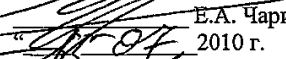
Главный инженер

  
"10" 07 2010 г. В.В. Драгункин


Технический директор

  
"19" 07 2010 г. А.В. Кныш

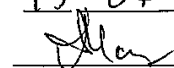
Директор по производству

  
"15" 07 2010 г. Е.А. Чариков

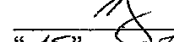
Директор по качеству

  
"19" 07 2010 г. А.П. Ильин

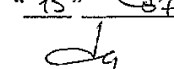
Начальник ТО

  
"15" 07 2010 г. С.А. Краснов

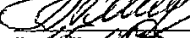
Начальник МЭО

  
"15" 07 2010 г. Д.А. Козенков

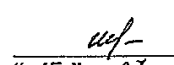
Ведущий инженер ОАЭС

  
"19" 07 2010 г. Д.С. Иванов


Начальник ОТК

  
"10" 07 2010 г. А.В. Кандрашин

Разработал:  
Начальник БДП ТО

  
"15" 07 2010 г. А.Н. Шмонин

Нормоконтроль:  
Ведущий инженер-технолог ТО

  
"16" 07 2010 г. Е.А. Опарина

						РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		2

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения.....	4
2. Ответственность.....	4
3. Определения, сокращения, обозначения.....	4
4. Нормативные ссылки.....	6
5. Описание процесса.....	6
6. Распределение, срок хранения.....	12
7. Документы.....	12
Приложение № 1.....	13
Приложение № 2.....	14
Приложение № 3.....	15
Приложение № 4.....	16
Лист регистрации изменений.....	17

								Лист
1	15	зам. зам. 37.80242, 110	37.80242, 110	37.80242, 110	37.80242, 110	РД 37.80242.053-10		3
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата			

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий РД устанавливает систематизированный комплекс действий, направленных на изменение ТП изготовления продукции.

## 2 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

2.1 Ответственность за содержание настоящего РД, соответствие его норм, показателей и требований международным стандартам, стандартам Российской федерации, стандартам отраслей, разделу 7.3 ИСО/ТС 16949:2009 несет технический директор.

2.2 Ответственность за выполнение требований ИСО/ТС 16949:2009 несет директор по качеству.

## 3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ, СОКРАЩЕНИЯ, ОБОЗНАЧЕНИЯ

3.1 В настоящем РД использованы следующие определения:

- *Вспомогательный материал* – предметы труда, которые используются при производстве того или иного продукта, но вещественно не входят в его состав. Они потребляются средствами труда (например, смазочные материалы) или присоединяются к основному материалу.
- *Готовая продукция* – это изделия и полуфабрикаты, полностью законченные обработкой, соответствующие действующим стандартам или утвержденным техническим условиям, принятые на склад или заказчиком.
- *Ключевая характеристика продукта* – характеристика продукта, разумно ожидаемый разброс которой, может значительно повлиять на безопасность продукта, соответствие нормам законодательства и пригодность/работоспособность.
- *Комплектующее изделие* – изделие предприятия-поставщика, применяемое как составная часть изделия (детали, сборочные единицы), выпускаемого предприятием-изготовителем.
- *Механизированный инструмент* – применяемый в производстве универсальный ручной инструмент с пневматическим или электрическим приводом.
- *Модернизация оборудования* – процедура доработки существующего оборудования, вызванная потребностями в развитии производства и/или повышения качества выпускаемой продукции.
- *Основной материал* – материал исходной заготовки.
- *Поставщик* – предприятие или организация, направляющая продукцию потребителю в установленном порядке с необходимым качеством.
- *Потребитель* – получатель продукции, предоставляемой поставщиком.
- *Потребитель ТП* – подразделение, осуществляющее свою работу по соответствующему технологическому документу (ОТК, ПЦ, ПДО).
- *Сборочная оснастка* – приспособления и устройства для установки деталей и подборок в заданное чертежом положение при осуществлении сборки.
- *Специальная оснастка* – приспособления и устройства, которые обеспечивают условия для производства конкретных видов продукции, специфических технологических операций. К ним относятся штампы, пресс-формы и т.д.

						РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		4

- *Специальный инструмент* (пуансон, матрица и т.д.) – орудие непосредственной обработки детали, предназначенное для выполнения определенной технологической операции.
- *Средство измерения* – техническое средство, предназначенное для измерений, имеющее нормированные метрологические характеристики, воспроизводящее и (или) хранящее единицу физической величины, размер которой принимается неизменным в пределах установленной погрешности.
- *Средства технологического оснащения* – совокупность орудий производства, необходимых для осуществления ТП.
- *Стандартизованный инструмент* (отвертка, ключ гаечный и т.п.) – универсальный ручной инструмент, применяемый в производстве.
- *Технологический процесс* – часть производственного процесса, содержащая целенаправленные действия по изменению и (или) определению состояния предметов труда.
- *Технологическое оборудование* – средства технологического оснащения, в которых для выполнения определенной части ТП размещают материалы или заготовки, средства воздействия на них, а также технологическую оснастку. Примерами технологического оборудования являются литейные машины, прессы, станки, сборочные и испытательные стенды.
- *Технологическая операция* – законченная часть ТП, выполняемая на одном рабочем месте.
- *Технологический переход* – законченная часть технологической операции, выполняемая одними и теми же средствами технологического оснащения при постоянных технологических режимах и установке.
- *Режим обработки, сборки* – совокупность значений параметров ТП в определенном интервале времени (скорость резания, подача, глубина резания, температура нагрева и т.д.)

3.2 В настоящем РД использованы следующие сокращения:

- ДПП – диаграмма потока процесса;
- ЗАО – закрытое акционерное общество;
- ИВК – инструкция входного контроля;
- ИИ – извещение об изменении;
- ИТК – инструкция технического контроля;
- ИС – информационная система;
- КД – конструкторская документация;
- КИ – комплектующее изделие;
- КО – контрольный образец;
- КР – карта режимов литья;
- МЭО – механоэнергетический отдел;
- НБ – нормативная база;
- ОТК – отдел технического контроля;
- ПДО – производственно-диспетчерский отдел;
- ПЦ – производственный цех;
- ПУ – план управления;
- РД – руководящий документ;
- РИ – рабочая инструкция;

						РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	Надок.	Подп.	Дата		5

- ТП – технологический процесс;
  - ТУ – технические условия;
  - ТО – технологический отдел;
  - СТП – стандарт предприятия;
  - СХ – специальные характеристики;
  - MSA – Measurement Systems Analysis/Анализ измерительных систем;
  - PFMEA – Potential failure mode and effects analysis in manufacturing and assembly process (Process FMEA)/Анализ видов и последствий потенциальных дефектов в процессах изготовления и сборки;
  - PPAR – Product Part Approval Process/Процесс согласования производства части
  - SPC – Statistical Process Control/Статистическое управление процессами.
- 3.3 В настоящем РД обозначений нет.

#### 4 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

1. ИСО/ТС 16949-2009 «Системы менеджмента качества. Особые требования по применению ИСО 9001:2008 для организаций-производителей серийных и запасных частей для автомобильной промышленности».
2. РД 37.80242.031 «План действий персонала ЗАО «Мотор-Супер» при ремонте сложного технологического оборудования».
3. СТП 37.80242.001 «Порядок разработки и оформления стандартов предприятия и руководящих документов в ЗАО «Мотор-Супер».
4. СТП 37.80242.002 «Порядок учета, выдачи и обращения документации. Внутренний документооборот».
5. СТП 37.80242.007 «Управление эксплуатацией, техническим обслуживанием и ремонтом оборудования».
6. СТП 37.80242.031 «Порядок технологической подготовки производства при постановке на производство новой продукции и по изменениям выпускаемой продукции основного производства ЗАО «Мотор-Супер».
7. СТП 37.80242.034 «Порядок внесения изменений в документацию».
8. СТП 37.80242.045 «Одобрение к производству автомобильных компонентов».
9. СТП 37.80242.052 «Правила оформления технологической документации».

#### 5 ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

##### 5.1 Общие положения.

##### 5.1.1 Изменение ТП включает в себя следующие изменения:

- введение новых технологий;
- введение нового оборудования или модернизация имеющегося;
- применение новой оснастки или инструмента;
- введение новых основных или вспомогательных материалов;
- изменение технологического маршрута движения КИ и готовой продукции;
- ремонт технологического оборудования;
- изменение порядка выполнения технологических операций (переходов);

						РД.37.80242.053-10	Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		6

- исключение каких-либо технологических операций (переходов);
- изменение режимов обработки, сборки;
- изменение (введение альтернативного) поставщика КИ и материалов;
- изменение схемы укладки или упаковки готовой продукции;
- изменение методов контроля.

5.1.2 Изменения ТП по степени влияния на конечного потребителя можно разделить на следующие два вида:

- Изменения, которые могут повлечь за собой изменения качества конечной продукции и влияющие на конечного потребителя. К изменениям данного вида относятся: использование новых технологий; введение нового оборудования или модернизация имеющегося; применение новой специальной оснастки (пресс-форм), сборочной оснастки (в случае изменения схемы базирования) или средств измерения (в случае снижения точности измерения); введение новых основных или вспомогательных материалов, в случае если вспомогательный материал оговорен в КД; любые изменения, касающиеся ключевых характеристик продукта; изменение схемы укладки или упаковки готовой продукции; перемонтаж технологического оборудования; исключение каких-либо технологических операций (переходов), влияющих или определяющих параметры готовой продукции (оговоренные в КД или ТУ); изменение технологических режимов, влияющих на параметры готовой продукции (оговоренные в КД или ТУ); изменение (введение альтернативного) поставщика КИ или материала; изменение методов при контроле параметра готовой продукции или влияющего на параметр готовой продукции (оговоренного в КД или ТУ). Все перечисленные изменения требуют одобрения со стороны потребителя.

- Изменения не влияющие на качество конечной продукции (конечного потребителя), но влияющие на внутреннего потребителя. К таким изменениям относятся: применение новой сборочной оснастки (не изменяющей схемы базирования) или средств измерения (без изменения точности измерения, или с ее увеличением); введение новых вспомогательных материалов, не входящих в изделие и необходимых для осуществления ТП, если вспомогательный материал не оговаривается в КД; исключение каких-либо технологических операций (переходов), влияющих или определяющих параметры (не оговоренные в КД и ТУ) на промежуточных этапах изготовления и не влияющих на параметры готовой продукции; изменение выборки при контроле параметров (не оговоренных в КД и ТУ), не влияющих на параметры готовой продукции; изменение технологического маршрута движения КИ и готовой продукции; изменение порядка выполнения технологических операций (переходов); изменение технологических режимов, не влияющих на качество готовой продукции. Данные изменения не требуют одобрения со стороны потребителя и согласовываются только со службами ЗАО «Мотор-Супер». При согласовании таких изменений в ИИ необходимо ставить согласующую подпись потребителя ТП.

При внесении каких-либо изменений в технологическую документацию, не являющихся изменениями ТП (например, исправление ошибок в наименовании, номерах изделий, оборудования, инструмента, оснастки и т.д.; уточнение действий; изменение форм документов и прочее) согласование с потребителем ТП не требуется.

						РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		7

5.1.3 Необходимость изменения ТП определяется на основании: результатов внутренних и внешних аудитов, изменения требований технических условий, стандартов и других нормативных документов (международных и государственных стандартов), изменений КД на КИ и готовую продукцию, высокого уровня дефектности, в целях оптимизации ТП, минимизации затрат на изготовление продукции и т.д.

## 5.2 Одобрение изменения.

При принятии решения о внесении изменений в ТП, определяется необходимость в представлении запроса на изменение потребителю (см. п.5.1.2). Данный запрос оформляется согласно Приложения 4 (если иная форма не оговорена с потребителем) и направляется потребителю.

В запросе указывается:

- планируемая дата изменений,
- причина изменений,
- описаний изменений,
- предполагаемая дата первой отгрузки потребителю после проведения изменений,
- анализ рисков,
- меры по обеспечению требований по качеству и объемам производства,
- график внесения изменений (при необходимости),
- дополнительная информация для поддержки запроса на изменение.

Запрос направляется не менее, чем за 30 календарных дней до планируемой даты внесения изменений. Данный запрос проходит следующие этапы: подготовка изменений, направление запроса, согласование запроса, предоставление документов (если это определено потребителем), одобрение предоставленных документов, внедрение изменений, извещение потребителя о внесении изменений, оценка изменений (оценка внутреннего уровня дефектности, коэффициента воспроизводимости (где это возможно), время цикла и другие параметры, характеризующие измененный процесс).

По запросу потребителя осуществляется одобрение части по процедуре РРАР или его аналогу.

Запрос на изменение ТП направляется в коммерческую службу (куратора договора), если иное не определено потребителем.

Если возникают какие-либо сомнения относительно необходимости представления запроса на изменение процесса потребителю, необходимо связаться с соответствующим подразделением потребителя.

Запрос формы «Запрос на изменение технологического процесса/производственной площадки» производится в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

№ графы	Наименование графы	Содержание графы
<i>Секция 1 – Подробное описание поставщика/продукта</i>		
1	Проект	Наименование/номер проекта (автомобиля), для которого вносятся изменения в ТП.
2	Ключевая характеристика	Отметка класса ключевой характеристики.

1	15	Зам.	См. 30.04.10/10	Зам.	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		8



3	№ документа	Номер запроса об изменении технологического процесса, зарегистрированный в ТО в «Журнале регистрации запросов об изменении ТП».
4	Наименование поставщика	Наименование предприятия-поставщика.
5	Местоположение	Адрес местонахождения предприятия-поставщика.
6	Код поставщика	Код предприятия-поставщика согласно кодификатору потребителя.
7	Ответственное лицо поставщика	Ответственное лицо поставщика, заполнявшее данный документ.
8	Наименование	Наименование детали, указанное в КД.
9	№ детали	Номер детали, указанные в КД.
10	Текущее извещение КД	Номер и дата конструкторского извещения (последнего технического изменения) по чертежу или спецификации.
11	Применяемость	Список транспортных средств (моделей автомобиля), затронутых при реализации предлагаемого изменения.
<i>Секция 2 – Подробное описание изменения</i>		
12	Изменение техпроцесса/перенос производства	Указание поставщиком вида изменения: «изменение техпроцесса» и/или «перенос производства».
13	Кол-во задействованных заводов/ Перечень задействованных заводов	Общее количество и наименование/ местонахождение предприятий, поставляющих изделия для процесса, который должен быть изменен или перемещен.
14	Дата проведения изменения	Для изменения процесса указывается планируемая дата изменения с учетом достижения работы на полную мощность после изменения процесса. Для производственных объектов указывается планируемая дата завершения работы старого объекта и дата начала работы нового объекта (включая предполагаемую дату, когда будет достигнута работа на полную мощность на новом местоположении).
15	Причина проведения изменения (для переноса производства Что, Откуда/куда)	Причина предлагаемого изменения процесса или переноса производственного объекта.
16	Описание изменения	Подробное объяснение того, как будет осуществляться изменение процесса или перенос производственного объекта (Что? Где? Откуда/куда? Как?).
17	Анализ рисков	Подробный отчет (и план реагирования, при необходимости), основанный на собственной оценке поставщиком рисков воздействия изменений на качество, цену и своевременную поставку.

1	15	Зам.	Внеш. зам./110	Зам.	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		9

18	Подробный график	Подробное описание сроков проведения предлагаемых изменений процесса/перемещения производства.
19	Предполагаемая дата отгрузки потребителю	Прогноз поставщика о сроках первой отгрузки продукции.
20	Кем будет обеспечиваться выполнение требований по качеству и объему производства?	Требуется четкое заявление поставщика, в котором подробно описывается как поставляемая продукция будет защищена на переходном этапе изменения процесса/переноса производства на новое местоположение. Оно должно включать планирование при возникновении непредвиденных обстоятельств, дополнительный контроль, создание программы страховых запасов и/или резервирование мощностей на различных объектах для защиты готовой продукции
21	Прочее	Любая информация, считаемая поставщиком относящейся к планируемому изменению, с целью поддержки данного запроса на изменение.
22	Подпись/ФИО/ Должность	Подпись, ФИО и должность ответственного лица поставщика.
23	Дата	Дата подписания.

*Секция 3 – Одобрение проведения изменения ТП/производственной площадки*

24	НЕ одобрено/ Одобрено/ Заявка на одобрение производства компонента	Указание потребителя об одобрении запроса. Если одобрение получено, потребитель сообщит об необходимости предоставления запроса на изменение части (PSW) и документации, которую необходимо предоставить до внедрения предлагаемых изменений.
25	Требуемые документы, которые необходимо предоставить с PSW	Указание потребителем, какую документацию необходимо предоставить с PSW.
26	Прочие требования	Указание потребителем любых дополнительных требований в зависимости от конкретного случая.
27	Подпись/Должность	Подпись и должность ответственного лица потребителя.
28	Дата	Дата подписания.

*Секция 4 – Уведомление о завершении*

29	Дата завершения	Дата, когда процесс становится полностью действующим, после внедрения изменений.
30	Дата первой производственной отгрузки в адрес потребителя	Подтверждение даты поставки первой производственной отгрузки в адрес потребителя после внедрения изменений.
31	Номер первой производственной отгрузки	Указание номера поставки, который однозначно идентифицирует первую производственную отгрузку

1	15	Зам.	Секретарь/М	Зам.	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		10

	ки в адрес потреби- теля	ку в адрес потребителя после внедрения изменений.
32	Подпись/Должность	Подпись и должность ответственного лица постав- щика.

После получения одобрения потребителем или на основании принятого решения о внесении изменений в ТП (в случаях, не требующих одобрения со стороны потребителя) осуществляется собственное внесение изменений в ТП с оформлением документации, описанной в п.5.3.

### 5.3 Внесение изменений в ТП.

5.3.1 Перед внесением изменений в ТП начальник бюро ТО по направлению составляет чек-лист к изменению ТП (Приложение 1).

5.3.2 При изменении порядка выполнения технологических операций (переходов), исключение каких-либо технологических операций (переходов), изменении схемы укладки или упаковки готовой продукции, изменение выборки при контроле или внесении каких-либо уточнений инженер ТО оформляет ИИ технологической документации в соответствии с СТП 37.80242.034.

5.3.2 При изменении технологического маршрута движения КИ и готовой продукции инженером ТО вносятся изменения в НБ и оформляется ИИ технологической документации.

5.3.3 При изменении технологических режимов, введении новых основных или вспомогательных материалов, необходимо произвести опытное изготовление изделия с оформлением карты замеров и карты монтажа в соответствии с СТП 37.80242.031. При положительном результате испытаний инженер ТО выпускает ИИ технологической документации, кроме того, для основных и вспомогательных материалов инженером ТО вносятся изменения в спецификацию узла (согласно СТП 37.80242.031) и в НБ.

5.3.4 При введении нового оборудования или модернизации имеющегося проводятся их испытания и опытное изготовление изделий, по результатам которых инженером ТО оформляется акт испытаний (согласно СТП 37.80242.031). При положительном испытании нового оборудования инженер ТО оформляет акт внедрения (согласно СТП 37.80242.031) и вносит изменения в планировочное предложение (СТП 37.80242.052). После этого инженер ТО выпускает ИИ технологической документации.

Инженер МЭО после получения акта внедрения вносит сведения о новом оборудовании в перечень ключевого и производственного оборудования, разрабатывает карты технического и автономного обслуживания, составляет план-график технического обслуживания (согласно СТП 37.80242.007).

5.3.4 При введении новой оснастки или инструмента проводится их испытания и опытное изготовление изделий, по результатам которых инженер ТО оформляет акт испытаний. При положительном результате испытаний инженер ТО оформляет акт внедрения и выпускает ИИ технологической документации.

При введении нового механизированного инструмента инженером МЭО вносятся дополнения в ИС 1С во вкладку *Справочники/Оборудование, пресс-формы/Механизированные инструменты*. При введении стандартизованного или специального инструмента, а также быстроизнашивающейся оснастки, инженер ТО выпускает дополнение к перечню инструмента, применяемого в производстве.

1	15	ИОВ	Сек. 30.10.10	30	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недоп.	Подп.	Дата		11

5.3.5 При перемонтаже сложного технологического оборудования оформляется документация в соответствии с РД 37.80242.031.

5.3.6 При изменении (введении альтернативного) поставщика КИ и материалов инженер ТО производит одобрение к производству (согласно СТП 37.80242.045). При одобрении нового (альтернативного) поставщика инженером ТО выдается заключение на поставку (согласно СТП 37.80242.031).

5.4 Контроль за внесением изменений в ТП.

Для контроля внесения изменений в ТП дополнительно к чек-листу изменений ТП выпускается чек-лист контроля за внесением изменений в ТП (Приложение 2), в котором фиксируются внесенные изменения со ссылкой на оформленные документы.

В зависимости от глубины изменений (например, в случаях, требующих разработки графиков, дополнительного оснащения, перемонтаж сложного технологического оборудования, изменения в аналогичных процессах и т.д.), возможно, потребуется повторный контроль за внесением изменений ТП.

После внесения всех необходимых изменений в соответствующие документы и заполнения чек-листа контроля за внесением изменений в ТП, заполняется лист регистрации изменений ТП (Приложение 3), в котором содержится описание изменения и перечень документов с внесенными изменениями.

5.5 Уведомление потребителя о внесенных изменениях.

После утверждения и проведения изменений (полное заполнение чек-листа контроля за внесением изменений в ТП) инженер-технолог ТО направляет в адрес потребителя уведомление (при изменениях ТП, требующих согласования с потребителем, см. п.5.1.2) в произвольной форме, в котором содержатся описание проведенных изменений и полученные результаты (выполнение намеченных целей). Кроме того, потребитель должен быть уведомлен о первой поставке партии деталей после изменения (номер накладной, дата поставки и т.д.). Первая партия изделий должна быть идентифицирована в сопроводительной документации фразой «Контрольная партия».

## 6 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ, СРОК ХРАНЕНИЯ

Настоящий РД подлежит рассылке во все подразделения ЗАО «Мотор-Супер», участвующие в изменениях ТП.

Подлинник настоящего РД подлежит учету и хранению в архиве ТО в соответствии с СТП 37.80242.002.

Срок хранения – период действия СМК.

## 7 ДОКУМЕНТЫ

Оформляемые документы:

- Чек-лист к изменению технологического процесса. Место хранения – ТО. Срок хранения – 5 лет. Ответственный – начальник ТО.

- Чек-лист контроля за внесением изменений технологического процесса. Место хранения – ТО. Срок хранения – 5 лет. Ответственный – начальник ТО.

- Лист регистрации изменений в ТП. Место хранения – ТО. Срок хранения – 5 лет после снятия изделия с производства.

- Запрос на изменение технологического процесса/производственной площадки. Место хранения – ТО. Срок хранения – 3 года после выпуска изделия. Ответственный – начальник ТО.

1	15	нов.	СМК 30.10.10	РД	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		12

## ЧЕК-ЛИСТ

## к изменению технологического процесса

Описание изменения: замена смазки ЛСЦ-15 на Литол-24

Цель изменения: исключения посторонних шумов при работе изделия

Наименование изделия: Ограничитель открывания передней двериОбозначение: 2123-6106082

№ п/п	Вопрос	Да/Нет (+/-)	Задание	Ответственный	Срок
1	Требуется ли изменение РИ(сборки, литья, упаковки)?	+	Требуется изменение РИ сборки	БДП ТО	31.05.2010
2	Требуется ли изменение КР?	-	Не требуется	-	-
3	Требуется ли изменение КИ (ИВК, ИТК) ?	-	Не требуется	-	-
4	Требуется ли изменение ПУ, СХ, ДПП?	-	Требуется изменение ДПП и ПУ	БДП ТО	31.05.2010
5	Требуется ли изменение спецификации узлового?	+	Внести изменения в СУ	БДП ТО	31.05.2010
6	Требуется ли пересмотр РФМЕА?	-	Не требуется	-	-
7	Требуется ли изменение ТУ?	-	Не требуется	-	-
8	Требуется ли корректировка НБ?	+	Внести изменения в НБ	БДП ТО	31.05.2010
9	Требуется ли проведение испытаний, опытная партия?	+	Требуется опытная партия в объеме сменного задания	БДП ТО	22.03.2010
10	Требуется ли программа обучения?	-	Не требуется	-	-
11	Требуется ли изменение планировочного предложения?	-	Не требуется	-	-
12	Потребуется ли дополнительные вспомогательные материалы?	-	Не требуется	-	-
13	Потребуется ли дополнительные средства оснащения?	-	Не требуется	-	-
14	Требуется ли внесение изменений в 1С?	-	Не требуется	-	-
15	Требуется ли уведомление о срабатывании заделов?	-	Не требуется	-	-
16	Требуется ли проведение SPC?	-	Не требуется	-	-
17	Требуется ли проведение MSA?	-	Не требуется	-	-
18	Требуется ли пересогласование КО?	-	Не требуется	-	-
19	Требуется ли изменения в аналогичных процессах?	-	Не требуется	-	-
20	Требуется ли акт испытаний, акт внедрения?	-	Не требуется	-	-
21	Требуется ли дополнение перечня инструмента, применяемого в производстве?	-	Не требуется	-	-
22	Требуется ли выдача заключения на поставку?	-	Не требуется	-	-
23	Требуется ли одобрение (запрос/предоставление папки РРАР)?	-	Не требуется	-	-
24	Требуется ли разработка графика?	-	Не требуется	-	-

Начальник ТО

С.А. Краснов

1	15	изм.	Секретарь/ТО	Зак.	29.10.10	РД 37 80242-053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Надок.	Подп.	Дата		113 ①

## ЧЕК-ЛИСТ

контроля за внесением изменений в технологический процесс

Описание изменения: замена смазки ЛСЦ-15 на Литол-24

Цель изменения: исключения посторонних шумов при работе изделия

Наименование изделия: Ограничитель открывания передней двериОбозначение: 2123-6106082

№ п/п	Вопрос	Да/Нет (+/-)	Комментарий/выполненное действие	Документ/дата выполнения
1	Внесены ли в РИ?	+	Введена смазка Литол-24 в РИ 80242.01188.00810	изв. №80242.00178 от 12.05.10
2	Внесены ли изменения в КР?	-	Не требуется	-
3	Внесены ли изменения в КИ?	-	Не требуется	-
4	Внесены ли изменения в ПУ, СХ, ДПП?	+	Введена смазка Литол-24 в ПУ и ДПП	изв. №Пл.У 80242.00035 от 07.05.10
5	Внесены ли изменения в спецификацию узлового узла?	+	В спецификацию узлового узла введена смазка Литол-24	Спецификация узлового узла от 31.05.10
6	Проведен ли пересмотр PFMEA?	-	Не требуется	-
7	Внесены ли изменения ТУ?	-	Не требуется	-
8	Внесены ли корректировки в НБ?	+	НБ скорректирована	31.05.2010
9	Проведены ли испытания, опытная партия?	+	Проведена опытная партия в количестве 520 шт.	Предписание №485-МС от 10.03.10
10	Разработана ли программа обучения?	-	Не требуется	-
11	Внесены ли изменения в планировочное предложение?	-	Не требуется	-
12	Введены ли дополнительные вспомогательные материалы?	-	Не требуется	-
13	Введены ли дополнительные средства оснащения?	-	Не требуется	-
14	Внесены ли изменения в 1С?	-	Не требуется	-
15	Разослано ли уведомление о срабатывании заделов?	-	Не требуется	-
16	Проведено ли SPC?	-	Не требуется	-
17	Проведен ли MSA?	-	Не требуется	-
18	Пересогласован ли КО?	-	Не требуется	-
19	Внесены ли изменения в аналогичных процессах?	-	Не требуется	-
20	Оформлен ли акт испытаний, акт внедрения?	-	Не требуется	-
21	Внесено ли дополнение в перечень инструмента, применяемого в производстве?	-	Не требуется	-
22	Выдано (разослано) ли заключение на поставку	-	Не требуется	-
23	Проведена ли процедура одобрения?	-	Не требуется	-
24	Обучен ли персонал изменениям?	+	Персонал ПЦ 41004 обучен изменениям	Записи в паспортах качества от 18.05.10
25	Привело ли изменение к достижению намеченных целей?	+	Снижение уровня дефектности в 1,5 раза	-

Начальник ТО

С.А. Краснов

1	15	изм.	См. 80242.053.10	30.10.10	29.10.10	РД 37 80242.053.10	Лист
Изм.	Коп. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		2/14 ①

## Лист регистрации изменений ТП

№ п/п	Описание изменения	Документы
1	Введение контроля толщины слоя нитроцементации на детали 2123-6106102 "Стержень ограничителя открывания двери".	КИ 80242.72102.00121 (изв. №80242.00177 от 12.05.10), ДПП и ПУ (изв. №Пл.У 80242.00004 от 28.01.10)
2	Замена смазки ЛСЦ-15 на Литол-24	РИ 80242.01188.00810 (изв. №80242.00178 от 12.05.10), ДПП и ПУ (изв. №Пл.У 80242.00035 от 07.05.10), спецификация узлового от 31.05.10
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

1	15	изм.	Виктор/Нв	Зол	12.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		1515 ①

# Форма «Запрос на изменение технологического процесса/производственной площадки»

Символ предприятия-потребителя		ANPQR - Запрос на изменение технологического процесса/производственной площадки	
Проект: 1	Ключевая характеристика 2		№ документа: 3
Наименование поставщика: 4	Код поставщика: 6		
Местонахождение: 5	Ответственное лицо поставщика: 7		
Наименование: 8			
№ детали: 9	Применяемость: 11		
Текущее извещение КД: 10			
ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ		<input type="checkbox"/> Изменение техпроцесса 12 <input type="checkbox"/> Перенос производства	
1. Дата проведения изменения: 14		Кол-во задействованных заводов: 13	
2. Причина проведения изменения (для переноса производства указать Что, Откуда/куда): 15			
3. Описание изменения: 16			
4. Анализ рисков: 17			
5. Подробный график (приложить копию графика): 18			
6. Предполагаемая дата отгрузки потребителю (-ям): 19			
7. Как будет обеспечиваться выполнение требований по качеству и объему производства? (указать подробно организацию всех плановых резервных запасов): 20			
8. Прочее: 21			
Подпись 22	Должность 22	Дата 23	
Примечание: Настоящий документ должен подаваться в адрес ОАО "АВТОВАЗ" не менее, чем за 30 дней до даты проведения предлагаемого изменения			
ОДОБРЕНИЕ ПРОВЕДЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ТЕХПРОЦЕССА/ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ: Renault and/or Nissan use only			
<input type="checkbox"/> НЕ одобрено 24 <input type="checkbox"/> Одобрено Заявка на одобрение производства компонента		Прочие требования 26 <input type="checkbox"/> Аудит ОАО АВТОВАЗ <input type="checkbox"/> Данные по логистике <input type="checkbox"/> Актуализированный план использования производственных мощностей <input type="checkbox"/> FMEA процесса <input type="checkbox"/> Спецификация по логистике и таре/упаковке	
Подать заявку на одобрение производства компонента ОАО "АВТОВАЗ" с указанными приложениями до проведения изменений		25 <input type="checkbox"/> Детали <input type="checkbox"/> Отчет о валидации, испыт. продукта <input type="checkbox"/> Отчет об одобрении внеш. вида <input type="checkbox"/> План контроля <input type="checkbox"/> Карта потока техпроцесса <input type="checkbox"/> Протокол измерений <input type="checkbox"/> Тех. условия/одобрение калибра <input type="checkbox"/> Конструкторская документация <input type="checkbox"/> Спецификация на упаковку тару <input type="checkbox"/> Результат проработки достижения производственных показателей <input type="checkbox"/> Таблица цели поставок комплектующих	
Прочие требования 27		Дата 28	
Подпись 27		Должность 27	
Подпись 27		Дата 28	
Подпись 27		Дата 28	
Примечание: Одобрение ОАО "АВТОВАЗ" никоим не освобождает поставщика от исполнения своих обязательств			
ИЗВЕЩЕНИЕ О ЗАВЕРШЕНИИ			
Дата завершения 29		Дата первой производственной отгрузки в адрес ОАО "АВТОВАЗ" 30	
Подпись 32		Номер первой производственной отгрузки в адрес ОАО "АВТОВАЗ" 31	
Настоящим гарантируем, что изменения в техпроцессе проведены в соответствии с требованиями, указанными в данном плане изменения техпроцесса, продукт соответствует всем применимым спецификациям и требованиям ОАО "АВТОВАЗ".			

1	15	НОВ. Служб. 8012/10	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата
					16



Лист регистрации изменений

№ измен.	Номера страниц (листов)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изменения	Дата введения изменения
	измен-ных	замене-ных	новых	аннулиро-ванных				
1	13, 14, 15	3, 8-10	11, 12, 16	—	См. 30242/110	Зол	29.10.10	29.10.10

1	15	изм.	См. 30242/110	Зол	29.10.10	РД 37.80242.053-10	Лист
Изм.	Кол. уч.	Лист	Недок.	Подп.	Дата		24178