

СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПО ПОСТАВКЕ: СОГЛАШЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ СЫРЬЯ

Сфера применения

А. Цель. Настоящий документ Специальные условия поставки: Соглашение о качестве (далее – Соглашение о качестве) имеет цель установить единый порядок контроля качества товаров Партнером (изготовителя и/или поставщика) и ООО «Арнест ЮниРусь» (далее – ЮниРусь»). Общие характеристики контроля отвечают общим принципам и определениям стандартов ISO 9000.

Б. Сфера. Соглашение о качестве применяется, когда ЮниРусь приобретает у Партнера **товары, являющиеся СЫРЬЕМ для производства продукции ЮниРусь** и не применяется к иным поставкам, если это прямо не согласовано сторонами.

В. География. **Соглашение о качестве применяется поставкам Партнером товаров для производства продукции ЮниРусь на все производственные площадки.**

Д. Дополнения. В зависимости от вида товаров в текст настоящего Соглашения о качестве могут включаться дополнительные условия к Соглашению о качестве.

Г. Посредничество. Если Партнер не является производителем товаров, то Партнер обязуется обеспечить выполнение условий Соглашения о качестве производителем товаров (в том числе посредством трансляции производителю требований к товарам). Тот факт, что Партнер не является производителем товаров влияет на возможность реализации ЮниРусь прав и требований к Партнеру, предусмотренных Соглашением о качестве.

1. Термины

- изделие – товар по договору поставки между ЮниРусь и Партнером, являющийся сырьем для производства готовой продукции, единица промышленного изготовления, исчисляемая в килограммах (граммах), штуках, метрах, кубических метрах и характерная для контролируемой партии.
- готовая продукция – продукция ЮниРусь (бытовая химия и парфюмерно-косметическая), изготавливаемая с использованием изделий, поставленных Партнером.
- поставка – любое количество единиц изделий одного или нескольких наименований и типоразмеров, оформленное одним транспортным документом и представленное для контроля одновременно. Поставка может состоять из одной или нескольких партий.
- партия – количество изделий одного наименования и названия, однородная по качеству и безопасности, сопровождаемая одним документом по качеству и безопасности.
- упаковочная единица (упаковка) – единица хранения изделий, обеспечивающая их сохранность при транспортировке, хранении, в процессе вовлечения в производство
- транспортная единица (паллет) – укрупненная упаковочная единица изделий, сформированная с использованием упаковочных средств и обеспечивающая сохранность изделий при их транспортировке и хранении.
- маркировка – текст, условные обозначения и рисунки на упаковке.
- дефект – отклонение какого-либо показателя качества или безопасности изделия от установленных требований, которое частично или полностью препятствует использованию изделия в производстве и/или портит внешний вид готовой продукции и/или не обеспечивает безопасность изделия.
- дефектное изделие – изделие, имеющее хотя бы один дефект.

- выходной/входной контроль качества – система проверки качества и безопасности изделий, их упаковки и маркировки, ставящая целью определение соответствия партии установленным требованиям. Выходной и входной контроль качества осуществляется для каждой партии Партнером (производителя и/или поставщика) и согласно внутренним процедурам компании ЮниРусь. Выходной контроль качества Партнера (производителя и/или поставщика) должен полностью соответствовать по методикам отбора проб (выборке), показателям и их значениям, методикам контроля и испытаний, оценке качества и проводиться в соответствии Соглашения о качестве и договором между ЮниРусь и Партнером.
- Е-инцидент – случай выявления в поставленных Партнером изделиях несоответствия установленным требованиям. Регистрируется в форме SNCR в системе SAP или иной системе.
- SNCR (Supplier Non-Conformance Report) - форма уведомления Партнера о выявленном несоответствии в качестве изделий, направляемая ЮниРусь посредством информационной системы (SAP или иной системы). SNCR поступает на адрес электронной почты уполномоченного лица Партнера.
- SAP или иная система – информационная система ЮниРусь, в которой может осуществляться взаимодействие между ЮниРусь и Партнером по вопросам выявленных несоответствий и предоставления сертификатов анализа/паспортов качества.
- выборка – взятие образцов методом случайного отбора из разных мест партии для осуществления выходного / входного контроля качества.
- объем выборки – количество образцов, отбираемых от каждой партии изделий для оценки качества партии и соответствия ее требованиям договора.

2. Классификация дефектов (инцидентов)

- 2.1 Дефекты изделий как критический, значительный и незначительный. Значимость дефекта характеризуется допустимым уровнем качества.

Критический (ЕА и ЕВ) дефект– это дефект изделия, который может вызвать проблемы, связанные с безопасностью или законодательными требованиями, либо с функциональностью изделия.

Значительный (ЕС) дефект – это дефект изделия, который ухудшает характеристики готовой продукции ЮниРусь, из-за которых конечный потребитель может отказаться от покупки или требует дополнительных технологических операций или затрат для вовлечения изделия в производство.

Незначительный (ЕД) дефект– это дефект изделия, который не влияет на потребительские свойства готовой продукции и не препятствует использованию изделия в производстве.

Всем дефектам присваивается инцидент следующей степени риска:

ЕА инциденты - дефекты, влияющие на безопасность потребителя

ЕВ инциденты - дефекты, влияющие на репутацию бренда или соблюдение законодательных требований

ЕС инциденты - дефекты, оказывающие отрицательное влияние на продукцию

ЕД инциденты - дефекты, оказывающие незначительное влияние на продукцию

- 2.2 Дефекты упаковки/маркировки классифицируются как критические, значительные и незначительные.

Критический дефект упаковки изделий – повреждение транспортной упаковки с доступом к содержимому, наличие на транспортной упаковке следов развития микроорганизмов, плесени, гнили, следы подмочки, конденсации влаги, постороннего запаха и пр.

Значительный дефект упаковки изделий – это дефект упаковочных единиц, делающий не возможным безопасное перемещение изделий, их вовлечение в производственный процесс (сильное замятие, дефекты поддонов и т.п.)

Незначительный дефект упаковки изделий– это дефект упаковки, не влияющие на качество внутреннего содержимого, не препятствующий дальнейшему перемещению и вовлечению изделий в производство.

Значительный дефект маркировки изделий – это дефект маркировки, требующий вскрытия упаковочных единиц для идентификации внутреннего содержимого, либо приводящий к невозможности определения внутреннего содержимого. К значительным дефектам маркировки относятся, например, ошибочное нанесение названия изделия (пересортица), несоответствия кода материала, отсутствие маркировки.

Незначительный дефект маркировки изделий – это дефект маркировки, не требующий вскрытия упаковочных единиц для идентификации вложения.

3. Оценка сопроводительной документации

- 3.1 *Обязанности Партнера.* Партнер должен направить ЮниРусь в электронном отсканированном виде документы по качеству включая документы, предоставляемые до начала поставок, а также документы, предоставляемые Партнером с каждой партией и, если проводилось ретестирование - документы о ретесте. Документы направляются уполномоченному лицу посредством электронной почты. В теме письма необходимо указать «Документы по качеству», название файла документа по качеству должен содержать код материала ЮниРусь и номер партии.

4. Оценка качества упаковки изделий, маркировки

- 4.1 *Проверка соответствия.* Каждая упаковочная единица (мешок, бочка, канистра и т.п.) должна иметь маркировку, в соответствии с требованиями договора.
При приемке товара на склад ЮниРусь проводит проверку наличия и полноты маркировки, состояния транспортной единицы (отсутствие замятия, повреждения).
- 4.2 *Действия ЮниРусь при обнаружении дефектов упаковки.* Обнаруженные при входном контроле транспортные/упаковочные единицы, имеющие критические дефекты упаковки, отделяются от массива партии, помещаются в изолятор брака, им присваивается статус «брак», ЮниРусь регистрирует и направляет Партнеру уведомление о Е-инциденте. В дальнейшей приемке партии по качеству транспортные /упаковочные единицы с критическими дефектами упаковки не участвуют.

Если характер дефектов маркировки оценивается как значительный, партия к приемке по качеству не принимается до устранения дефекта Партнером.

Транспортные/упаковочные единицы, имеющие значительные дефекты упаковки принимаются к приемке по качеству только в случае возможности восстановления целостности упаковки доступными средствами, с уведомлением Партнера об обнаруженном несоответствии, при условии компенсации Партнером стоимости такого восстановления.

Транспортные/упаковочные единицы, имеющие незначительные дефекты упаковки и/или маркировки принимаются (или не принимаются) на усмотрение ЮниРусь.

5. Оценка качества изделий ЮниРусь

Оценка качества изделий стороной ЮниРусь осуществляется в соответствии с требованиями договора.

6. Обнаружение ЮниРусь дефектов в процессе производства

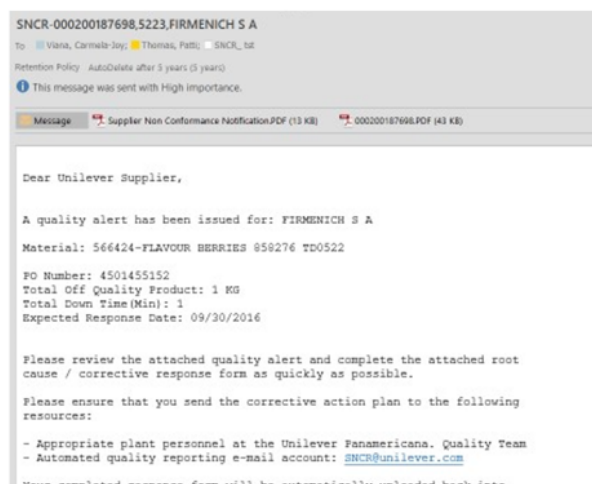
- 6.1. *Действия ЮниРусь.* В случае обнаружения дефектов при использовании уже принятых партий изделий может возникнуть необходимость повторной оценки качества партии на соответствие установленным требованиям. В этом случае ЮниРусь осуществляет статистический контроль оставшегося количества изделий в данной партии (выборку для контроля ЮниРусь осуществляет на свое усмотрение руководствуясь требованиями внутренних процедура и правил ЮниРусь и/или ГОСТ и/или стандарта ISO 2859).

- 6.2. *Последствия неудовлетворительных результатов повторной проверки.* ЮниРусь вправе признать некачественным все изделия из партии если проверкой, в том числе выборочной, обнаружены отклонения в качестве поставленных изделий.
- 7. Требования к изделиям**
- 7.1. *Гарантии неизменности состава.* Состав изделий утверждается на этапе согласования спецификации. В случае изменения состава изделий либо технологии процесса производства сырья, Партнер обязан сообщить об изменениях стороне ЮниРусь в соответствии с требованиями договора.
- Партнер гарантирует неизменность состава материала изделия в промышленных поставках, а также идентичность состава изделий, предоставленного для экспертизы. Качество и безопасность промышленных партий изделий должны обеспечить стабильность физико-химических показателей во время транспортирования, хранения и использования в производстве.
- 7.2. *Сохранность свойств при транспортировке и хранении.* Качество сырья должно сохраняться при транспортировании при соблюдении условий, прописанных в спецификации.
- 7.3. *Влияние на готовую продукцию.* В изделиях должны отсутствовать свойства или дефекты, которые могут отрицательно сказаться на качестве готовой продукции и использовании сырья в процессе производства.
- 8. Действия сторон при выявлении несоответствий в качестве изделий**
- 8.1. *Документирование.* При обнаружении несоответствия ЮниРусь незамедлительно регистрирует Е-инцидент, инициирует его отправку в адрес уполномоченного лица Партнера уведомления о несоответствии товара (SNCR/Е-инцидент в системе SAP или иной системе). Факт направления уведомления SNCR на электронный адрес лица уполномоченного Партнера/ регистрации ЮниРусь Е-инцидента в системе SAP или иной системе считается достаточным способом информирования Партнера о выявленном несоответствии.
- 8.2. *Действия Партнера.* При получении уведомления о несоответствии товара (SNCR/Е-инцидент в системе SAP или иной системе) Партнер обязан:
- незамедлительно заблокировать изделия, произведенные до и после даты производства партии изделий с дефектом. Провести повторную проверку по качеству изделий на своем складе, только после этого отгружать продукцию в адрес ЮниРусь.
 - уведомить ЮниРусь в случае, если продукция находится в транзите и не может быть подвергнута повторной проверке;
 - организовать контроль в процессе промышленного производства изделий, обеспечивающий выявление дефекта, осуществлять контроль до внедрения и подтверждения результативности корректирующих мер по устранению причины несоответствия;
 - в 10-дневный срок предоставить ответ на SNCR (форма ответа согласована в дополнении к Соглашению о качестве)/Е-инцидент в установленной форме. В случаях, когда расследование может занимать более 10-ти дней, согласовать дату ответа с представителями отдела гарантии качества ЮниРусь.
 - при выявлении критического несоответствия (ЕА и ЕВ дефекты) или повторяющихся несоответствий ЮниРусь направляет Партнеру форму отчета QEWO (образец согласован в дополнении к Соглашению о качестве) для детального расследования несоответствия, Партнер обязуется в 14 дней предоставить заполненный отчет;
 - случае необходимости подтверждения результативности внедренных корректирующих мер может потребоваться проведение технического аудита (в форме предоставления документов/записей, видеоконференции). В таком случае Партнер обязуется предоставить такую возможность не позднее 10 рабочих дней после поступления запроса ЮниРусь.
- 8.3. *Дальнейшие действия.* При выявлении отклонений в процессе производства и при невозможности устранения дефекта в процессе производства путем изменения процесса или рассортировки бракованных изделий, выпуск и отгрузку изделий осуществлять только после подтверждения

ЮниРусь технической возможности вовлечения изделий, способа такого вовлечения и согласования дополнительных затрат.

ПОРЯДОК ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ОТВЕТА НА УВЕДОМЛЕНИЕ О Е-ИНЦИДЕНТЕ В ФОРМАТЕ SNCR

При обнаружении несоответствия поставщик уведомляется по заранее предоставленному адресу эл.почты путем автоматической рассылки уведомления о Е-инциденте. Письмо, отправленное от компании ЮниФвс, будет содержать 2 файла в формате PDF:



1 файл – уведомление о е-инциденте, содержащее детальную информацию о дефекте, количестве и способе распоряжения продукцией

2 файл – форма для предоставления ответа

ФОРМА ДЛЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ОТВЕТА ОТ ПОСТАВЩИКА ПО SNCR

Please fill out the following form. You can save data typed into this form.

SNCR #	RA #	Supplier Facility Name	Supplier Product Line #	Risk Cause	Describe what caused the defect?	Has the defect happened before? If yes, what corrective actions were taken?	What is the corrective action taken to resolve the problem?	How will the defect be prevented in the future?	Have all material from defective lot of production been isolated?	If you have not isolated the material, please explain why?
2000146047		Jack wagon inc	Law 23 Stone	B	Item 1 - Inspection, proving heads where not set-up correctly, causing unacceptable variance. Item 2 - Minor Defect, light sand color out of spec, equipment set-up not followed properly on 2nd shift.	Yes for Item 2, the equipment set-up was reviewed with Lot shift only and we did not train all the crew. SNCR # 200001456	Item 1 - Replaced old proving heads with new model and tested all runs on 9/3. Item 2 - Trained all shifts and certified them on the equipment set-up. Created a Visual color pattern color sample to make it easier for operators to meet color targets. Training done on 9/4.	Item 1 - Preventive Maintenance in place to service runs on 9/7. Item 2 - Visual color samples will be updated and maintained as controlled documents.	N	Truck in transit, full of lotting #12345, scheduled to arrive 9/5 at 1:00PM.

Please select the root cause of the defect:
A = Man
B = Machine
C = Material
D = Method

If Corrective Action Occurred In The Previous Release, Reference The SNCR # In The Above Reply

Have Corrective Actions Been Implemented? (Select Yes or No)

Instructions:
1. The above response form must be completely filled out and sent within 10 days of receiving the SNCR.
2. The form shows an example of how to complete the form.
3. Close the example information and complete the supplier response using your corrective action data.
Note: If you are disputing the SNCR, then you will need to email the form back explaining the reasons for the dispute. It will need to be made to the US plant, and a comment must be reached in order to close the SNCR and add the date and the US person you spoke with to reach the consensus decision.

Доступен выпадающий список

Необходимо по порядку заполнить каждую графу: линия на которой производилась продукция, причина несоответствия, был ли обнаружен дефект ранее, корректирующие меры, превентивные меры, отметка все ли материалы заблокированы и подверглись повторной проверке, есть ли материалы в транзите.

Номер SNCR проставляется по умолчанию, данное поле не может быть отредактировано вручную

СОХРАНЕНИЕ ФАЙЛА

Чтобы сохранить файл, нажмите Файл – далее Сохранить

Пожалуйста, **НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ** название файла

000200134045.PDF ✓ SAP система может загрузить файл

PATTIS SNCR 000200134045.PDF ✗ SAP система технически не может загрузить файл

**Дополнение
к Соглашению о качестве сырья
Форма отчета Q-EWO**

Version: 1.2 Updated: 02/05/2019		COPY FOR EXAMPLE PURPOSES ONLY		E Incident Q-EWO Supplier Corrective Actions & Preventative Actions						
1. GENERAL INFORMATION ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ		E Incident Number Номер E инцидента		Date Дата	Creator Инициатор		Quality Manager Менеджер по качеству		Incident Classification Классификация инцидента	
					Unilever		Сорокоумова И.Н.		EC	
Material Code Код материала	Description Название	Commodity Товар	Proc Team Процедура	Defect Group Группа дефекта		Defect Type Тип дефекта		Severity Степень тяжести		
		-	-					Production Impact Влияние на произв. процесс		
PO Code Код		Disposition Диспозиция		Rejected Quantity Отклоненное количество		Defect Quantity Количество дефекта		Repeat Impact Повторение дефекта		
								Response		
Incident Costs Impact Влияние инцидента на расходы		Material Costs Материальные затраты		Finished Product Costs Расходы на готовую продукцию		Factory Costs Расходы фабрики		Additional Quality Costs Дополнительные расходы на качество		
Costs Reported Затраты		rework реворк	-	blocked product заблокированный продукт	-	line downtime время простоя линии	-	materials материалы	-	
Total Costs Общие затраты		replacement замена	-	reworking переработка	-	transport/warehousing (additional) транспортировка/складирование (другое)	-	finished goods готовые изделия	-	
		destruction уничтожение	-	replacement замена	-	customer service loss потери клиентов	-			
				destruction	-					
Supplier Name Имя поставщика		Supplier Code Код поставщика		Vendor (Site) Name Имя изготовителя		Vendor Code Код изготовителя		Proc Ops Contact Контакт представителя O3		
UNILEVER PROBLEM DESCRIPTION										Material out of specification
UNILEVER PROBLEM DESCRIPTION Описание проблемы со стороны Юнилевер										Material out of specification Мат-л вне специ-ции
Photos of Defect(s) Фотографии дефектов										да
Nok		Add Photo Here				Add Photo Here		Add Photo Here		
Supplier Details Информация о поставщике										
Material Name название материала		Batch Code номер партии		Q-EWO Responsible: Ответственный за Q-EWO		Additional Information, etc. Дополнительная информация				
				Пестерев Михаил						

2. 1G - GEMBA				Go to the spot where the problem occurred; check EXTERNAL INFLUENCES, observe the CURRENT CONDITIONS and talk to the OPERATORS involved. <i>Перейти к месту, где возникла проблема; проверьте ВНЕШНЕЕ ВЛИЯНИЕ, состояние ТЕКУЩИХ УСЛОВИЙ и поговорите с вовлеченными ОПЕРАТОРАМИ.</i>			
Observation 1 (Наблюдение 1)							
Observation 2 (Наблюдение 2)							
Observation 3 (Наблюдение 3)							
3. 2G - GEMBETSU				Have a close look at the material, check the machine conditions and the tools. Check for WEAR, DAMAGES, LEAKS, CONTAMINATION. <i>Внимательно изучите материал, проверьте состояние машины и инструментов. Проверьте на ИЗНОС, ПОВРЕЖДЕНИЯ, УТЕЧКИ, ЗАГРЯЗНЕНИЯ.</i>			
No #	Оборудование	оборудовани	Деталь, компонент	Description of Basic Condition <i>Описание базового состояния</i>	Basic Condition Photo <i>Фото базового состояния</i>	Current Condition <i>Текущее состояние</i>	Current Condition Photo <i>Фото текущего состояния</i>
1	Machine A						
2							
3							
4. 3G - GENJITSU				Collect relevant data to have a better understanding of the problem. Check MACHINE PARAMETERS, PRODUCT PARAMETERS & OPERATING CONDITIONS. <i>Соберите соответствующие данные, чтобы лучше понять проблему. Проверьте ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ, ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА и УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.</i>			
No #	Оборудование	оборудовани	Деталь, компонент	Description of Standard Setting <i>Описание стандартных настроек</i>	Standard Setting Photo <i>Фото стандартной настройки</i>	Current Setting <i>Текущая настройка</i>	Current Setting Photo <i>Фото текущей настройки</i>
2							
3							
4. 3G - GENJITSU				Collect relevant data to have a better understanding of the problem. Check MACHINE PARAMETERS, PRODUCT PARAMETERS & OPERATING CONDITIONS. <i>Соберите соответствующие данные, чтобы лучше понять проблему. Проверьте ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ, ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА и УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.</i>			
No #	Оборудование	оборудовани	Деталь, компонент	Description of Standard Setting <i>Описание стандартных настроек</i>	Standard Setting Photo <i>Фото стандартной настройки</i>	Current Setting <i>Текущая настройка</i>	Current Setting Photo <i>Фото текущей настройки</i>
1	Machine B						
2							
3							
5. SUPPLIER PROBLEM DEFINITION				Sketch of Phenomenon <i>Чертеж, рисунок или фото проблемы</i>			

5. SUPPLIER PROBLEM DEFINITION

ОПИСАНИЕ ПРОБЛЕМЫ СО СТОРОНЫ ПОСТАВЩИКА

Using the SWIH format outline below, define the problem based on the Unilever problem description.
Используйте схему SWIH, приведенную ниже, определите проблему на основе описания проблемы от Unilever.

Sketch of Phenomenon Чертеж, рисунок или фото проблемы

Add Photo or Sketch Here

WHAT? What specific things (e.g.: part/product) are you seeing the problem on?
ЧТО? С чем (деталь, продукт) вы думаете связана проблема?

packaging line, equipment, specific location on equipment/material/activity)
ГДЕ? Где вы наблюдаете проблему?
(производственная линия, машина, узел машины, up, ramp down, normal production, after change-over, shift, time, etc.)

WHEN? Когда вы наблюдаете проблему? (запуск, остановка, непосредственный процесс производства, параллельности, линия, время и т.д.)

WHO? Is the problem related to skill of anyone? (skills dependent or independent)
КТО? Проблема связана с навыками кого-либо?

WHICH? Which trend (pattern) are you seeing the problem? Is it trend random or is there any pattern?
КАКОЙ? Есть ли у проблемы тренд? Это случайность или система?

HOW? How the current state has changed from the ideal condition?
КАК? Как текущее состояние отличается от идеального состояния?

SUPPLIER PHENOMENON DESCRIPTION
ОПИСАНИЕ ФЕНОМЕНА

Сочетание каждого аспекта SWIH для формирования краткого утверждения PHENOMENON, которое вместе описывает отклонение от стандартной операции, вызывающее проблему

6. IMMEDIATE CORRECTIVE ACTIONS

Immediate corrective actions taken to ensure good quality & resume production. If any issues identified during the 3G and SWIH are immediately actionable, please do so.

6. IMMEDIATE CORRECTIVE ACTIONS

Immediate corrective actions taken to ensure good quality & resume production. If any issues identified during the 3G and SWIH are immediately actionable, please do so.
Немедленные корректирующие действия, предпринятые для обеспечения хорошего качества и возобновления производства. Если какие-либо проблемы, выявленные во время 3G и SWIH, могут быть немедленно устранены, пожалуйста, сделайте это.

No.	Actions Taken Принятые меры	Ответственный	Срок выполнения	Статус
1				Complete
2				Complete
3				
4				
5				
6				
7				
8				

7. 4M ANALYSIS 4M анализ

	Machine Машина #VALUE!	Method Метод #VALUE!	Man Человек #VALUE!	Material Материал #VALUE!
МАШИНА (Поставьте «X» напротив возможных причин)				
Оборудование	Отсутствие базовых условий	Неверная настройка		Техническое обслуживание / Обучение
	Недостаточное тех.обслуживание	Отсутствие системы защиты от ошибок		
	Недостатки дизайна	Другое		
	Отсутствие чистки оборудования			
МЕТОД (Поставьте «X» напротив возможных причин)				
Используйте WCM методологию чтобы расслодить и определить корневую причину.				
Процедура, методика проведения	Отсутствие стандартной процедуры	Непонятные процедуры		SOP / Обучение
	Процедура не соответствует/неполная	Неопределены методы контроля качества и SOP (точный урок)		
	Роли не определены	Другое		

3

Используйте WSM методологию чтобы расслодить и определить корневую причину.

Процедура, методика проведения	Отсутствие стандартной процедуры		Неопытные процедуры		SOP / Обучение
	Процедура не соответствует/неполная	X	Неопределены методы контроля качества и SOP (точный урок)		
	Роли не определены		Другое		

ЧЕЛОВЕК (Поставьте «X» напротив возможных причин)

Внимание	Мало или нет опыта в конкретной работе		Невнимательность	X	Другое		TWTP
Поведение	Небрежность	X	Не считает важным выполнение процедур по качеству				HERCA
	Использование не гигиенического оборудования		Другое				
Состояние человека	Здоровье / Физические проблемы		Неожиданная болезнь				HERCA
	Нарушение состояния (алкоголь, наркотики и т. д.)		Другое				
	Личные проблемы						

МАТЕРИАЛ (Поставьте «X» напротив возможных причин)

Поставщик	Отсутствие у поставщика стандарта GMP		Отсутствие спецификации		Другое		8 шагов для поставок
	Отсутствие технологических условий у поставщика		Отсутствие у поставщика оборудования для контроля качества				
	Отсутствие информации о поставщике		Не соблюдение гигиенических стандартов				

8. WHY WHY ANALYSIS (ПОЧЕМУ АНАЛИЗ)

WHY-WHY анализ для определения корневой причины проблемы, начиная с определения дефекта

Why 1	OK/NOK	Why 2	OK/NOK	Why 3	OK/NOK	Why 4	OK/NOK	Why 5	OK/NOK
Пересорт внутри рулона	NOK		NOK		NOK		NOK		

9. ПРОФИЛАКТИЧЕСКИЕ ДЕЙСТВИЯ

Профилактические действия, предпринятые для предотвращения повторения выявленных первопричин в WHY WHY анализе

Можно ли внедрить решение Poka-Yoke (защита от ошибок) для предотвращения повторного возникновения проблемы?	Yes	Why?	запрос заказа в разук осуществляется только после контроля мастера участка	Применялась ли горизонтальная репликация для профилактических действий?	Yes
--	-----	------	--	---	-----

No.	Корневая причина	Принятые меры	Ответственный	Срок выполнения	Статус
1					Complete
2					Complete
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

10. UNILEVER CONTACTS КОНТАКТЫ

Name ИМЯ			
Email			
Contact Number HOMEP ТЕЛЕФОНА			