



СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ ПО ПОСТАВКЕ: СОГЛАШЕНИЕ О КАЧЕСТВЕ УПАКОВКИ

Применение документа

А. Цель. Настоящий документ Специальные условия по поставке: Соглашение о качестве упаковки (далее – Соглашение о качестве) имеет цель установить единый порядок контроля качества товаров Партнером (изготовителя и/или поставщика) и Юнилевер. Общие характеристики контроля отвечают общим принципам и определениям стандартов ISO 9000.

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

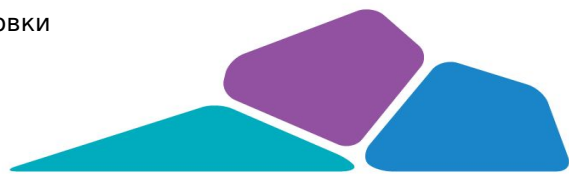
В. География. **Соглашение о качестве применяется поставкам Партнером товаров для производства продукции Юнилевер на все производственные площадки.**

Д. Дополнения. В зависимости от вида товаров в текст настоящего Соглашения о качестве включаются 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 Юнилевер прав и требований к Партнеру, предусмотренных Соглашением о качестве.

1. Термины

- изделие – товар по договору поставки между Юнилевер и Партнером, являющийся упаковочным материалом для производства готовой продукции, единица промышленного изготовления, исчисляемая в килограммах (граммах), штуках, метрах и характерная для контролируемой партии.
- готовая продукция – продукция Юнилевер (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



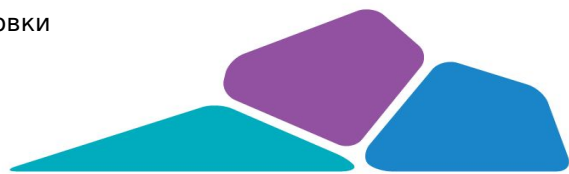


- транспортная единица (паллет) – укрупненная упаковочная единица изделий, сформированная с использованием упаковочных средств и обеспечивающая сохранность изделий при их транспортировке и хранении.
- маркировка – текст, условные обозначения и рисунки на упаковке.
- дефект – отклонение какого-либо показателя 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.
- 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 Юнилевер. 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 Юнилевер и Партнером.
- выборка – взятие образцов методом случайного отбора из разных мест партии для осуществления выходного / входного контроля качества.
- объём выборки – количество образцов, отбираемых от каждой партии изделий для оценки качества партии и соответствия ее требованиям договора.
- 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 Юнилевер посредством информационной системы (SAP или иной системы). SNCR поступает на адрес электронной почты уполномоченного лица Партнера.
- SAP или иная система – информационная система Юнилевер, в которой может осуществляться взаимодействие между Юнилевер и Партнером по вопросам выявленных несоответствий и предоставления сертификатов анализа/паспортов качества.
- Ср – индекс стабильности процесса, оценивающий возможность удовлетворять технический допуск без учета положения среднего значения.
- Срк – индекс воспроизводимости процесса, оценивающий возможности удовлетворять технический допуск с учетом фактического положения среднего значения.

2. Классификация дефектов

2.1. Дефекты изделий классифицируются следующим образом:

Критический (ЕА и ЕВ) дефект (AQL 1) – это дефект, который может вызвать проблемы, связанные с безопасностью или законодательными требованиями, либо с функциональностью продукта. $AQL\ 1 = 0,4$. Требуемые значения индексов Ср/Срк для характеристик, которые могут повлечь такие дефекты, должны быть равны или более 1,67.





Значительный (ЕС) дефект (AQL 2) – это дефект, который ухудшает характеристики готовой продукции, из-за которых конечный потребитель может отказаться от покупки или требует дополнительных технологических операций или затрат для вовлечения изделия в производство. AQL 2 = 1,5. Требуемые значения индексов Ср/Срк для характеристик, которые могут повлечь такие дефекты, должны находиться в пределах от 1,33 до 1,67.

Незначительный (ED) дефект (AQL 3) – это дефект, который не влияет на потребительские свойства готового изделия и не препятствует использованию изделия в производстве. AQL 3 = 2,5 или 6,5. Требуемые значения индексов Ср/Срк для характеристик, которые могут повлечь такие дефекты должны находиться в пределах от 1,00 до 1,33

Всем дефектам присваивается инцидент следующей степени риска:

EA инциденты - дефекты, влияющие на безопасность потребителя

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

EC инциденты - дефекты, оказывающие отрицательное влияние на продукцию

ED инциденты - дефекты, оказывающие незначительное влияние на продукцию

2.2. Дефекты упаковки/маркировки изделий 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.

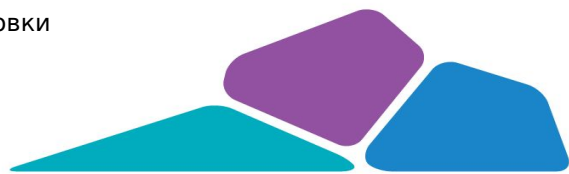
Значительный дефект маркировки изделий – это дефект маркировки, требующий вскрытия упаковочных единиц для идентификации внутреннего содержимого, либо приводящий к невозможности определения внутреннего содержимого. К значительным дефектам маркировки относятся, например, ошибочное нанесение названия изделия (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.* Каждая партия изделий должна сопровождаться установленным в договоре пакетом сопроводительной документации, включающим:

- документ Партнера/производителя, подтверждающий качество и безопасность партии изделий, который должен включать, но не ограничиваться, однозначное заключение о соответствии фактических





показателей качества требованиям, установленным в договоре, технической спецификации (РАМ/ART), чертеже;

- чек-лист проверки, в случае, если документ производителя, упомянутый выше не включает в себя результаты контроля и заключение о соответствии по каждому параметру согласно технической спецификации (набор параметров определяется Юнилевер). Форма чек-листа согласовывается сторонами в дополнении к Соглашению о качестве;
- при запуске новых изделий перед первой поставкой Партнер для характеристик, определенных Юнилевер (доводятся до сведения Партнера посредством электронной почты), предоставляет Юнилевер расчет индексов стабильности и воспроизводимости (Ср/Срк) в соответствии с методикой:

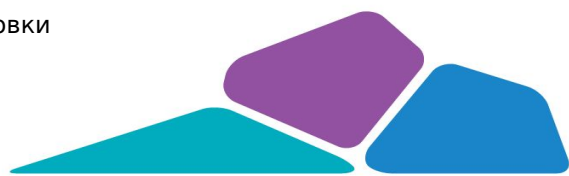
Вид новинки	Количество партий, для которых необходимо предоставление индексов стабильности и воспроизводимости (Ср/Срк)
Новое изделие (новая пресс-форма, ранее не покупаемый Юнилевер материал)	Не менее 30 партий
Изменение красителя, иных добавок, влияющих на качество изделий	Не менее 5 партий
Перенос текущего изделия на другую линию/машину	Не менее 5 партий

4. Оценка качества упаковки изделий, маркировки

4.1. *Проверка соответствия.* Каждая упаковочная единица (паллета и тп) должна иметь маркировку, в соответствии с требованием договора. При приемке товара на склад Юнилевер проводит проверку наличия и полноты маркировки, состояния групповой упаковки (отсутствие замятия, повреждения).

4.2. *Действия Юнилевер при обнаружении дефектов упаковки изделий.* Обнаруженные при входном контроле транспортные/упаковочные единицы, имеющие критические дефекты упаковки, отделяются от массива партии, помещаются в изолятор брака, им присваивается статус «брак», Юнилевер 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 Юнилевер.

5. Оценка качества изделий

5.1. *Действия Юнилевер.* Юнилевер по своему усмотрению осуществляет выборочный входной контроль изделий. Изделия отбираются в случайном порядке, приблизительно в равных объемах от количества упаковочных единиц, равного корню квадратному от общего количества упаковочных единиц в партии (но не менее 3-х). Контролируемые показатели, уровень контроля, значимость дефекта указаны в таблице 3. Приемочные и браковочные числа, на основании которых происходит оценка качества изделий, указаны в таблице 2.

Для определения приёмочного (Ac)/браковочного (Re) числа по таблице 2 необходимо:

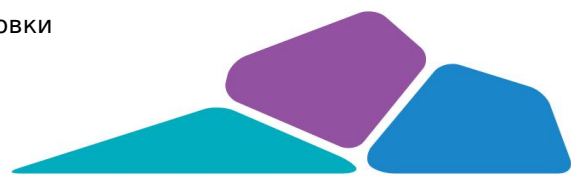
- найти необходимый Код объёма выборки (согласно требуемого уровня контроля, указанного в таблице 3) для конкретного контролируемого показателя качества;
- найти требуемый контролируемый показатель в таблице 3;
- установить класс дефекта (критический, значительный или не значительный, указанный в столбцах 4-7 таблицы 3 для конкретного контролируемого показателя качества;
- при пересечении кода объёма выборки и численного значения допустимого уровня качества (AQL) в таблице 2 найти приёмочное (Ac) и браковочное (Re) число;
- при указании в качестве приёмочного (Ac) и браковочного (Re) числа знака «·», необходимо перейти на одноступенчатый выборочный план приёмки, пользуясь таблицей 2 (продолжение) и действовать аналогично.

Качество изделий в партии может быть оценено как соответствующее требованиям по результатам входного контроля первой выборки, если допустимые уровни качества (AQL) в ней не превышены ни для одного показателя, то есть, число дефектных изделий, обнаруженных в первой выборке равно или меньше приемочного числа.

5.2. *Действия Юнилевер при обнаружении несоответствия требованиям.* Если число дефектных изделий в первой выборке лежит в интервале приемочного и браковочного чисел, отбирается вторая выборка такого же объема, как и первая, а качество изделий в партии оценивается по результатам суммарной выборки. Если суммарное число дефектных изделий равно или меньше приемочного числа, партия считается соответствующей.

Если число дефектных изделий в выборке равно или превышает браковочное число, результаты выборочного контроля распространяются на весь объём партии и партия признаётся несоответствующей настоящим требованиям.

Если партия признана несоответствующей по дефектам, относящимся к категории AQL3, вопрос возможности (или не возможности) и условий приемки партии решается Юнилевер.





6. Обнаружение Юнилевер дефектов в процессе производства (использования)

- 6.1. *Действия Юнилевер.* В случае обнаружения дефектов при использовании уже принятых партий может возникнуть необходимость повторной оценки качества партии на соответствие установленным требованиям. В этом случае Покупатель осуществляет статистический контроль оставшегося количества изделий в данной партии. Выборка, контроль и оценка качества производится в соответствии с порядком, указанным выше. Количество изделий с дефектами, которые были обнаружены в процессе производства, учитывается при подсчете изделий с дефектами, выявленных в выборке.
- 6.2. *Последствия неудовлетворительных результатов повторной проверки.* В случае, если число дефектных изделий превышает браковочное, результаты выборочного контроля распространяются на весь объем партии и партия признаётся несоответствующей настоящим требованиям и подлежит возврату Партнеру.

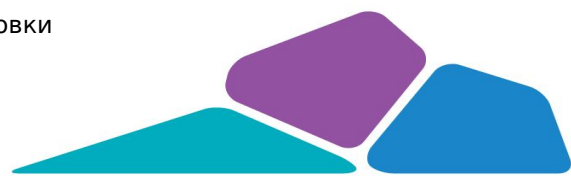
7. Требования к изделиям

- 7.1. *Гарантии Партнера.* Изделия должны быть изготовлены, из материалов, указанных в согласованной спецификации (PAM/ART), разрешенных для применения в контакте с парфюмерно-косметическими изделиями.

Партнер гарантирует неизменность состава материала изделия в промышленных поставках, а также идентичность составу материала образцов, предоставленных для экспертизы. Качество и безопасность промышленных партий изделий во время транспортирования, использования в производстве и хранении с расфасованной в них косметической массой должно:

- соответствовать требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности упаковки» (ТР ТС 005/2011 или иного документа его заменяющего) если товар подлежит обязательному подтверждению соответствия;
 - изделия должны сохранять свои параметры, указанные в спецификации PAM/ART, чертеже, в течение гарантийного срока хранения, в т.ч. в процессе транспортирования, хранения, использования в производстве и готовой продукции;
- 7.2. *Сохранность свойств при транспортировке, хранении, использовании.* Изделия должны быть пригодны для использования в технологическом процессе в производственном помещении при температуре воздуха (15-35) °С и относительной влажности воздуха (0-80) % без предварительного кондиционирования. Качество изделий должно сохраняться при транспортировании от минус 35°С до плюс 40°С и относительной влажности воздуха до 80%, и хранении при t° от 0°С до плюс 30°С и относительной влажности воздуха не выше 80%, если иное не указано в спецификации на конкретный материал.
- 7.3. *Влияние на готовую продукцию* В изделиях должны отсутствовать свойства или дефекты, которые могут отрицательно сказаться на качестве готовой продукции и использовании изделия в процессе производства.

8. Методика расчета индексов стабильности и воспроизводимости (Ср/Срк) характеристик изделий





Unilever

- 8.1. *Количество измерений.* Для корректного расчета индексов воспроизводимости C_p , C_{pk} Партнеру требуется провести не менее 30 измерений параметров качества изделий.
- 8.2. *Формула для расчета C_p .* Индекс воспроизводимости C_p определяется по формуле:

$$C_p = \frac{USL - LSL}{6\delta}, \text{ где}$$

USL- верхняя граница допуска,
LSL - нижняя граница допуска,
 δ - среднеквадратическое отклонение выборки.

- 8.3. *Формула для расчета C_{pk} .* Индекс воспроизводимости C_{pk} определяется по формуле:

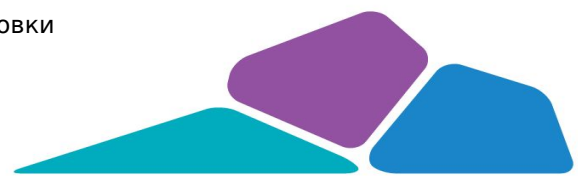
$$C_{pk} = \min\left(1, \frac{USL - \bar{x}}{3\delta}\right), \text{ где}$$

USL- верхняя граница допуска,
LSL - нижняя граница допуска,
 δ - среднеквадратическое отклонение выборки
 \bar{x} - среднее значение в выборке

- 8.4. При необходимости Юнилевер использует такую же методику при расчете индексов.

9. Действия сторон при выявлении несоответствий в качестве изделий.

- 9.1. *Документирование.* При обнаружении несоответствия Юнилевер незамедлительно регистрирует Е-инцидент, инициирует его отправку в адрес уполномоченного лица Партнера уведомления о несоответствии товара (SNCR/Е-инцидент в SAP или иной системе). Факт направления уведомления SNCR на электронный адрес лица уполномоченного Партнера/ регистрации Юнилевер Е-инцидента в SAP или иной системе считается достаточным способом информирования Партнера о выявленном несоответствии.
- 9.2. *Действия Партнера.* При получении уведомления о несоответствии товара (SNCR/Е-инцидент в 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 Юнилевер.
 - уведомить Юнилевер 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



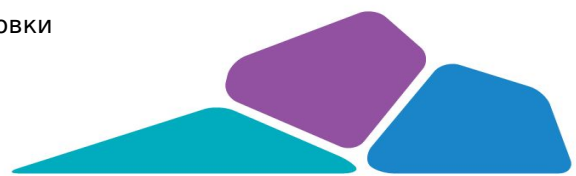


случаях, когда расследование может занимать более 10-ти дней, согласовать дату ответа с представителями отдела гарантии качества Юнилевер.

- при выявлении критического несоответствия (ЕА и ЕВ инцидент) или повторяющихся несоответствий Юнилевер направляет поставщику форму отчета QEWO (образец согласован в дополнении к Соглашению о качестве) для детального расследования несоответствия, Партнер обязуется в 14 дней предоставить заполненный отчет;

- в 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 Юнилевер.

9.3. *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 Юнилевер технической возможности вовлечения изделий, способа такого вовлечения и согласования дополнительных затрат.





Дополнение
к Соглашению о качестве упаковки
Коды объема выборки
Таблица 1.

Объем партии	Код объема выборки при уровне контроля						
	специальном				общем		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
от 2 до 8 включ.	A	A	A	A	A	A	B
» 9 » 15 »	A	A	A	A	A	B	C
» 16 » 25 »	A	A	B	B	B	C	D
» 26 » 50 »	A	B	B	C	C	D	E
» 51 » 90 »	B	B	C	C	C	E	F
» 91 » 150 »	B	B	C	D	D	F	G
» 151 » 280 »	B	C	D	E	E	G	H
» 281 » 500 »	B	C	D	E	F	H	J
» 501 » 1 200 »	C	C	E	F	G	J	K
» 1 201 » 3 200 »	C	D	E	G	H	K	L
» 3 201 » 10000 »	C	D	F	G	J	L	M
» 10001 » 35000 »	C	D	F	H	K	M	N
» 35001 » 150 000 »	D	E	G	J	L	N	P
» 150 001 » 500 000 »	D	E	G	J	M	P	Q
свыше 500 000	D	E	H	K	N	Q	R

Для резидентов РФ
Специальные условия по поставке: Соглашение о качестве упаковки
v.03-03-16-10-23





Таблица 2 (продолжение)

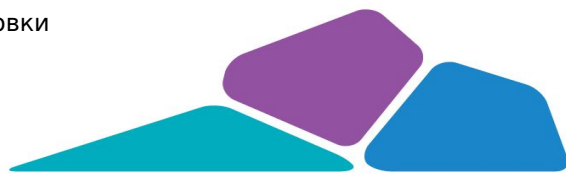
Код объема выборки	Объем выборки	Одноступенчатые выборочные планы при приемлемом уровне качества (усиленный контроль)																										
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000	
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	
Q	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	8 9	12 13	18 19	27 28	41 42	

Для резидентов РФ
 Специальные условия по поставке: Соглашение о качестве упаковки
 v.03-03-16-10-23



Таблица 3 - для ламинатных и пластиковых туб (не применимо для фабрик мороженого)

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с PAM/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA инцидент AQL 1=0,4	EB инцидент AQL 2=1,5	EC инцидент AQL 3=2,5	ED инцидент AQL 3=6,5
1	2	3	4	5	6	7
1	Упаковка:					
1.1	Нарушение целостности Коробки, повлекшее к повреждению/загрязнению продукции	O-III	+			
1.2	Нарушение целостности коробки, не повлекшее к повреждению/загрязнению продукции	O-III			+	
1.3	Замятие коробки (без ее повреждения), отсутствие, повреждение маркировки	O-III				+
2	Внешний вид:					
2.1	Внешняя и внутренняя поверхность туб, колпаков, плечей (включения, загрязнения, деформация, повреждение, наплывы, заусенки, облой, овальность рукава тубы и т.д.)	O-II		+		
2.2	Качество печати и тиснения (разнооттеночность, марашки, непропечатки, брызги краски, смещение печати и т.д.)	O-II			+	
2.3	Прочность закрепления красочного покрытия, включая тиснение	S-4			+	+
2.4	Качество штрих-кода не ниже класса 2, согласно ISO/IEC 15416 и ISO/IEC 15420.	S-4	+			
2.5	Качество припайки мембраны (при наличии мембраны)	S-4			+	
2.6	Наличие на тубе не закрученного/не защелкнутого колпачка, деформации и механических повреждений крышки колпака при открывании-закрывании	S-4		+		
3	Формы, размеры, требования чертежа:					
3.1	Габаритные и посадочные размеры	S-4		+		
3.2	Прочие размеры	S-4				+
3.3	Толщина материала тубы, мкм	S-2				+
3.4	Перекрытие (ширина) бокового шва	S-4		+		
3.5	Сжатие бокового шва пустой тубы, толщина бокового шва, мм	S-2				+
3.6	Зазор между краем колпачка и плечиком тубы	S-4				+
3.7	Ориентация колпака флип-топ типа Snap-on (экструзионная туба).	S-4			+	
3.8	Несовпадения осей колпачка и тубы (экструзионная туба)	S-4			+	
4	Физико-механические показатели:					
4.1	Герметичность сварных швов и укупорки туб	S-4	+			
4.2	Усилие откручивания колпака	S-4		+		





4.3	Разрывное давление туб (усилие разрыва)	S-4	+			
4.4	Усилие снятия укупорочных средств типа «флип-топ» (экструзионная туба)	S-4			+	
5	Периодические испытания:					
5.1	Санитарно-гигиенические и органолептические показатели туб	1 раз в год или при внедрении нового материала	В соответствии с требованиями ТР ТС 005/2011 (модельная среда- дистиллированная вода, выдержка при комнатной температуре в течение 10 дней)			
5.2	Усилие открывания крышки колпачка флип-топ					
5.3	Миграция красителя (из колпачка, плеча, тубы)					
5.4	Механическая прочность крышки колпака флип-топ при многократном открывании-закрывании					
5.5	Сопротивление расслаиванию ламината					
5.6	Морозостойкость при температуре минус 25 градусов в течение 2 часов					
5.7	Масса					

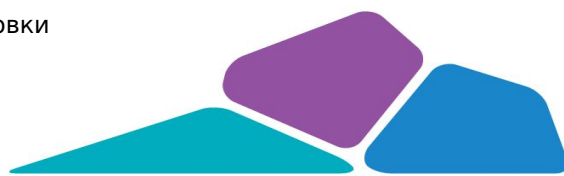


Таблица 3 – для изделий из гофрированного картона.

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с РАМ/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,25	EC инцидент AQL 2=1,0	ED инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1.1	Требования к транспортной упаковке: Упаковочная единица (упаковка), транспортная единица (паллет). Групповая упаковка обеспечивает сохранность изделий при транспортировке и хранении. В групповой упаковке отсутствуют посторонние предметы (обрывки пленки, липкая лента, листы бумаги (кроме прокладочных листов), скрепки и т.п.). На упаковке и паллетах отсутствуют загрязнения, следы подмочки, конденсат влаги, признаки развития микроорганизмов. Отсутствуют сломанные доски паллет, торчащие гвозди.	Не менее 3 упаковок			
1.2	Положение изделий в групповой упаковке, соответствие маркировки. В упаковочной единице ящики должны быть уложены в одном направлении. Не допускается: - деформация изделий и загиб клапанов во время транспортирования и хранения изделий.	Не менее 3 упаковок			
2.1	Внешний вид (в соответствии с методиками оценки внешнего вида): Внешняя и внутренняя поверхность изделий (в соответствии с методикой оценки внешнего вида) Не допускается: - наличие надрывов и заломов поверхности изделий - внутренних склеек и склеек ящиков между собой - наличие остатков не удаленного материала (заусенцев и перемычек, не вырубленных слотов).	S-4	+		
2.2	Цвет, дизайн, текст (при наличии) в соответствии с действующей спецификацией и Artwork.	O-II	+		
3	Формы, размеры, требования чертежа Размеры в соответствии с согласованными РАМ/ART спецификациями, чертежами	S-4	+		
4	Физические показатели *Поверхность должна быть пригодна для нанесения чернил капле струйным принтером Marsh Willet * Прочность закрытия клапанов (для ящиков со сборным автодном) Качество склейки, линий биговки, линий перфорации.	S-4	+		
5	*Класс считывания штрихкода (при наличии) Не ниже 2, согласно ISO/IEC 15416, ISO/IEC 15420	S-4	+		

*не применимо для мороженого

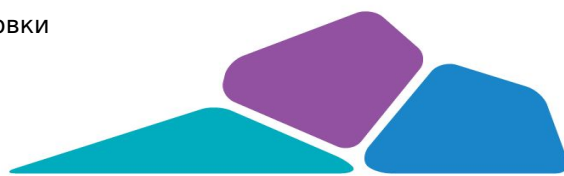
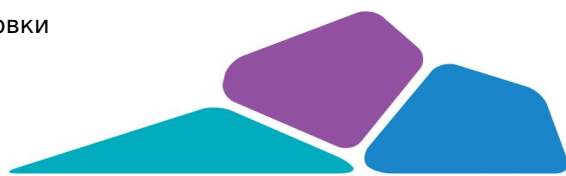
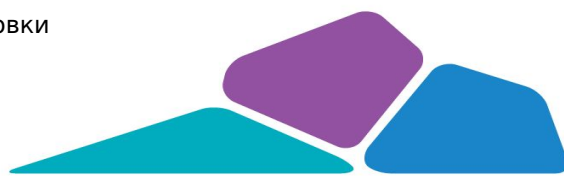


Таблица -3 для самоклеящихся этикет

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с РАМ/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,4	ЕС инцидент AQL 2=1,5	ED инцидент AQL 3=4
1	2	3	4	5	6
1.1	Требования к транспортной упаковке: Упаковочная единица (упаковка), транспортная единица (паллет). Групповая упаковка обеспечивает сохранность изделий при транспортировке и хранении. В групповой упаковке отсутствуют посторонние предметы (обрывки пленки, липкая лента, листы бумаги, скрепки и т.п.). На упаковке и паллетах отсутствуют загрязнения, следы подмочки, конденсат влаги, признаки развития микроорганизмов. Отсутствуют сломанные доски паллет, торчащие гвозди.	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке, соответствие маркировки	Не менее 3 упаковок	+		
1.3	Рулон этикет. Этикетки должны поставлять в рулоне в 1 ряд. Намотка рулона должна быть плотной, ровной, без морщин и складок схема намотки должна соответствовать указаниям в РАМ/ART. Рулоны этикет должны обеспечивать легкую размотку, при возникновении телескопичности или сдвига слоев рулона должна быть обеспечена возможность выравнивания рулона без деформации ленты основы и этикет. Отрезки ленты-основы предыдущего и последующего отреза должны быть склеены встык. Склейка стыков ленты-основы должна быть выполнена между этикетками прозрачным скотчем с характеристиками: - Адгезия не менее 3,2 Н/см; - Прочность на разрыв не менее 45Н/см в поперечном направлении (суммарная прочность на сечение не менее 120 Н). Высота склейки не должна выходить за края ленты-основы. Количество склеек не более 3-х шт. в рулоне. Не допускается заводская склейка производителя/поставщика ленты-основы.	S-4	+		



2	Внешний вид (в соответствии с методиками оценки внешнего вида): Внешняя и внутренняя поверхность изделий (в соответствии с методикой оценки внешнего вида) Не допускается: - наличие надрывов и повреждения ленты основы - наличие сквозных просечек ленты основы - наличие следов клея на красочной поверхности этикет - наличие остатков материала (заусенцев и перемычек) по контуру этикет - наличие пузырей под этикетками (для ламинированных этикет) - наличие остатков неудаленного обля с клеевым слоем на ленте основе - пропуск этикет на ленте основе	S-4	+		
2.1		O-II		+	
2.1.1					
2.2	Цвет, дизайн, текст в соответствии с действующей спецификацией и Artwork.	O-II	+		
3	Формы, размеры, требования чертежа Размеры - габаритные - прочие (межэтикеточное расстояние, расстояние от этикетки до края ленты основы, отклонение от вертикальной оси). - толщина этикетки В соответствии с согласованными РАМ/ART спецификациями, допуск в соответствии с ТУ производителя (изменение линейных размеров может зависеть от степени усадки материала, которая должна быть учтена в РАМ спецификации).	S-4	+		
4	Физические показатели Прочность закрепления: - тиснения; - красочного покрытия и печати. Не допускается повреждений, истирания печати и отслоение лакокрасочного слоя, ламинационного покрытия и тиснения при проведении тестирования по согласованной между сторонами методике.	S-4	+		
5	Класс считывания штрихкода Не ниже 2, согласно ISO/IEC	S-4	+		





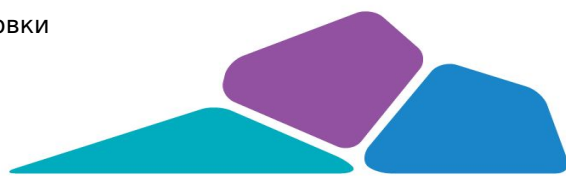
Unilever

	15416, ISO/IEC 15420, если сторонами не согласовано иное.				
--	--	--	--	--	--

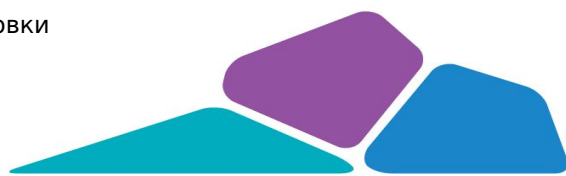


Таблица 3 для изделий из стекла (не применимо для фабрик мороженого)

№	Controlled characteristics	Level of control	EA/EB incident AQL 1=0,25	EC incident AQL 2=1,0	ED incident AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1	Logistic packaging requirements:				
1.1	Packaging unit (pack), logistic unit (pallet)	Not less than 3 units	+		
1.2	Position of products in group packaging	Not less than 3 units	+		
2	Appearance				
2.1	Color, design, text in accordance with current specifications and artwork	O-II	+		
2.2	Bottle mouth chips, cracks, stains, cracks, sharp glass chips	O-II	AQL=0		
2.3	Other gaps: one notch less than 1.0mm can be arranged at the bottom of the bottle	O-II		+	
2.4	Other cracks Only one below 1.5mm is allowed There can only be one product below 1.0mm for sand processing	O-II		+	
2.5	Scattered cracks See limit bottle for those below 1.0mm	O-II		+	
2.6.1	Crack Only one bubble below 1 mm is allowed	O-II	+		
2.6.2	Crack Bubble more 1 mm not allowed		AQL=0		
2.7.1	Bottleneck crack Transverse cracks at the bottleneck must not be present	O-II	AQL=0		
2.7.2	There can only be one vertical crack at the bottleneck below 1.5mm		+		
2.8	Pattern crack, pedestal crack See good product limit bottle for details	O-II		+	
2.9	Bottle bottom anti-slip mark crack See good product limit bottle for details	O-II		+	
2.10	Scissors wound on shoulder Only one bubble below 1.5mm is allowed	O-II	+		
2.11	Scissors print One is allowed at the bottom and thread of the bottle, and no other parts are allowed	O-II			+
2.12	Bubble Only one bubble below 1.5mm is allowed	O-II		+	
2.13	Scattered bubbles See limit bottle for those below 1.0mm	O-II			+
2.14.1	Surface bubble can be crushed with fingers	O-II	AQL=0		
2.14.2	Surface bubble Only one air bubble below 1.0mm (can not be crushed with fingers)			+	



2.15	Surface bubble break	O-II	+		
2.16	Calculus 1.0mm □□ Only one.	O-II			+
2.17	Black spot Only one less than 1.0mm on the bottom side	O-II			+
2.18	Rust spot on the front side	O-II	+		
2.19	Rust spot on bottle bottom Only one less than 10mm can be obvious	O-II			+
2.20	Crease if it does not interfere with the screwing of the caps and does not lead to cracks	O-II		+	
2.21	Hard cold See good product limit bottle for details	O-II			
2.22	Tail stripe See good product limit bottle for details	O-II			
2.23	Dislocation of suture See good product limit bottle for details	O-II			
2.24	Cold spot See good product limit bottle for details	O-II			
2.25	Glass chip Generally, it is not allowed to have heavy defects at the mouth and bottom of the bottle	O-II	+		
2.26	Slanted up See good product limit bottle for details	O-II			
2.27	Uneven thickness of bottle body The uneven thickness different from the normal bottle body is generally not allowed	O-II			
2.28	Crooked neck After the bottle cap is matched, the gap between the two sides shall be within 0.5mm	O-II		+	
2.29	Bottle body skew The bottle height is 100mm-150mm, and the deviation of the bottle body is less than 1.2mm. The bottle height is more than 150mm, and the deviation of the bottle body is less than 1.5mm.	O-II			
2.30	Uneven bottom See good product limit bottle for details	O-II			
3	Forms, dimensions, drawing requirements				
3.1	Dimensions - overall and landing - others (including technological)	S-4	+		
3.2	Product volume, ml	S-4	+		
4	Physical indicators				
4.1	The quality of mating products assembled with a lid / cap	S-4			
4.2	Compressive force in the direction of the vertical axis.	S-4	+		





Unilever

5	Stressmeter results of control Not allowed more than 50	S-4	+		
---	--	-----	---	--	--



Таблица 3 - полимерные флаконы, банки, укупорочные изделия (включая дозатор) - не применимо для фабрик мороженого

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с РАМ/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,25	ЕС инцидент AQL 2=1,0	ED инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1	Требования упаковке:				
1.1	Упаковочная единица (упаковка), транспортная единица (паллет)	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке	Не менее 3 упаковок	+		
2	Внешний вид:				
2.1	Внешняя и внутренняя поверхность изделий	S-4		+	
2.2	Текст, дизайн, цвет (при наличии)	O-II	+		
2.3	Печать, тиснение, конгрев (при наличии)	S-4		+	
3	Формы, размеры, требования чертежа				
3.1	Размеры: - габаритные и посадочные - прочие (в том числе технологические)	S-4	+		
3.2	Функциональные параметры (минимальная толщина, прилегание дна к опорной поверхности, отклонение от вертикальной оси, отклонение от прямолинейности поверхности для нанесения этикетки и т.п.)	S-4		+	
4	Физические показатели				
4.1	Миграция красителя флакона	S-4	+		
4.2	Запах водной вытяжки составных частей, изготовленных из полимерных и синтетических материалов	S-4	+		
4.3	Вместимость изделия (если применимо)	S-4	+		
4.4	Герметичность	S-4	+		
4.5	Качество сопряжения флакона и укупорочного средства, люфты, зазоры	S-4		+	
4.6	Усилие открытия/закрытия, укупоривания (если применимо)	S-4		+	
4.7	Поверхность комплектующих пригодна для нанесения маркировки маркираторами типа «WILLETТ», чернилами SERIES 2000 ink или другими чернилами с аналогичными качественными характеристиками и требованиями по эксплуатации.	S-4		+	

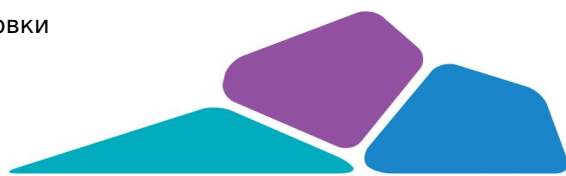


Таблица 3 - полимерные контейнеры, ванны, стаканы и укупорочные изделия для пищевых продуктов

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с РАМ/АРТ/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	ЕА/ЕВ инцидент AQL 1=0,25	ЕС инцидент AQL 2=1,0	ЕD инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1	Требования упаковки:				
1.1	Упаковочная единица (упаковка), транспортная единица (паллет)	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке	Не менее 3 упаковок	+		
2	Внешний вид:				
2.1	Внешняя и внутренняя поверхность изделий	S-4		+	
2.2	Текст, дизайн, цвет (при наличии)	O-II	+		
2.3	Печать, тиснение (при наличии)	S-4		+	
3	Формы, размеры, требования чертежа				
3.1	Размеры: - габаритные и посадочные - прочие (в том числе технологические)	S-4	+		
3.2	Функциональные параметры (минимальная толщина, прилегание дна к опорной поверхности, отклонение от вертикальной оси, отклонение от прямолинейности поверхности для нанесения этикетки и т.п.)	S-4		+	
3.3	Нанесённый на укупорочное средство ДМ-код необходимого разрешения и размера в строгоотведённом для этого месте.	S-4	+		
4	Физические показатели				
4.1	Миграция красителя контейнера / стакана / иной пластиковой упаковки	S-4	+		
4.2	Запах водной вытяжки составных частей, изготовленных из полимерных и синтетических материалов	S-4	+		
4.3	Вместимость изделия (если применимо)	S-4	+		
4.4	Герметичность	S-4	+		
4.5	Качество сопряжения контейнера, пластикового стакана для мороженого и укупорочного средства, люфты, зазоры	S-4		+	
4.6	Усилие открытия/закрытия, укупоривания (если применимо)	S-4		+	
4.7	Поверхность комплектующих пригодна для нанесения маркировки каплеустройными принтерами.	S-4		+	
4.8	Стойкость изделий при проведении краш-тестов согласно утверждённым методикам.	S-4	+		

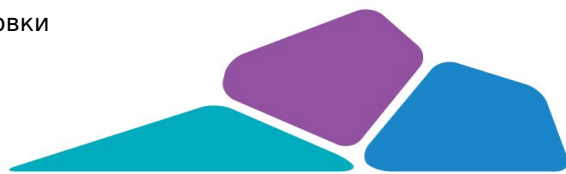


Таблица 3 для картонных футляров (не применимо для фабрик мороженого)

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с РАМ/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,25	EC инцидент AQL 2=1,0	ED инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1.1	Требования упаковке: Упаковочная единица (упаковка), транспортная единица (паллет)	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке. Футляры должны быть уложены на ребро, в одинаковом направлении. Ряды футляров должны быть разделены прокладочным материалом. Не допускается: - деформация и замятие изделий в процессе транспортировки и хранения; - склеивание, слипание футляров между собой.	Не менее 3 упаковок; O-II	+		
2.1	Внешний вид: Внешняя и внутренняя поверхность изделий в соответствии с методиками контроля внешнего вида изделий. Не допускается: - замятие футляра; - внутренняя склейка; - расслоения по месту вырубки; - остатки картона; - волны, заусенцы, бахромы; - прочие дефекты согласно методике оценки внешнего вида.	S-4		+	
2.2	Текст, дизайн, цвет (при наличии), соответствие утвержденному Artwork.	O-II	+		
2.3	Печать, тиснение, конгрев (при наличии) в соответствии с методиками оценки внешнего вида изделий.	S-4		+	
2.4	Дизайн, качество вырубных окон закрытых пленкой (при наличии). Вырубные окна закрыты пленкой по всей площади, пленка прочно приклеена по всему периметру. Не допускается: - волны на поверхности пленки, ухудшающие внешний вид изделия; - самопроизвольное отклеивание пленки в процессе транспортировки, хранения, вовлечения в производство и использования изделий.	S-4		+	
3.1	Формы, размеры, требования чертежа Размеры: - габаритные - прочие (в том числе технологические, например зазоры между боковыми клапанами и широкой гранью футляра, зазор футляра в сложенном состоянии и т.п.)	S-4	+		
3.2	Функциональные параметры (например, направление волокна (ДНВ), прочность закрытия клапана и т.п.)	S-4		+	



4	Физические показатели				
4.2	Прочность закрепления печати, тиснения, лако-красочного покрытия, металлизации. Не допускается истирание, отслаивание в процессе транспортировки, хранения, вовлечения в производство и использования.	S-4	+		
4.3	Качество склеивания футляра. Не допускается: - расклеивание в процессе в процессе транспортировки, хранения, вовлечения в производство и использования; - внутренняя склейка; - смещение клапана склейки свыше согласованных пределов.	S-4	+		
4.4	Качество линий биговки, рицовки. Должны быть равномерными, четко выраженными по всей длине, обеспечивать легкое открытие изделия. Не допускается: - расслоение картона; - сквозные просечки; - разрывы, растрескивание картона при сборке изделия	S-4	+		
4.5	Класс и качество штрих-кода. Не допускается качество штрих-кода ниже 2 класса, согласно ISO/IEC 15416, ISO/IEC 15420	S-4	+		

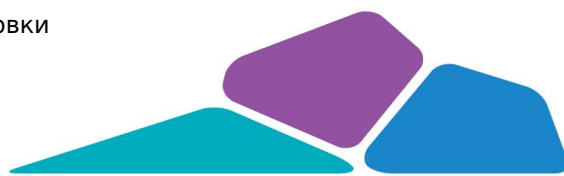
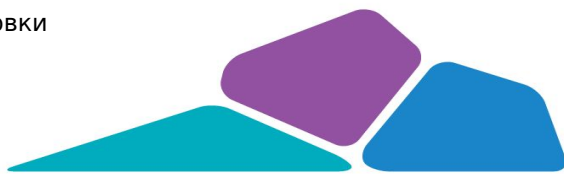


Таблица 3 – для гибких полимерных пленок, для пакетов Дойпак

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с PAM/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,25	ЕС инцидент AQL 2=1,0	ED инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1	Требования упаковке, маркировке: Упаковочная единица (упаковка, рулон), транспортная единица (паллет)	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке. В соответствии с требованиями договора, спецификации.	Не менее 3 упаковок; O-II	+		
2	Внешний вид: Внешняя и внутренняя поверхность изделий в соответствии с методиками контроля внешнего вида изделий. Намотка пленки. Должна быть плотной, без перекосов. Не допускается: - слипание слоев пленки между собой; - смещение слоев рулона относительно друг друга; - вмятин на торцевой поверхности рулона; - выпадение, деформация втулки.	S-4		+	
2.2	Текст, дизайн, цвет, печать, тиснение, лакирование (при наличии), соответствие утвержденному Artwork, методикам оценки внешнего вида	O-II	+		
2.3	Количество склеек в рулоне, их исполнение: - количество склеек в рулоне не более 3-х; - склейка должна быть выполнена цветной липкой лентой с обеих сторон. Для мороженого склейку необходимо выполнять металлизированным скотчем с лицевой стороны и цветным скотчем с тыльной стороны. Склейку следует выполнять встык, без нарушения печатных элементов и текста. Длина склеенного рапорта должны совпадать с длиной рапорта, допустимое смещение ± 1 мм.	O-II	+		
3	Формы, размеры, требования чертежа Размеры: - габаритные (рулон, втулка); - расположение элементов печати, дизайна; - прочие (технологические, например расстояние между фотометками, расстояние от дизайна до края рулона, толщина/разнотолщинность материала и т.п.) - масса 1 м ² , для мороженого – средний вес одного кадра в соответствии со спецификацией	S-4	+		
3.2	Функциональные параметры (например, усилие расслаивания, коэффициенты трения, прочность сварного шва и т.п.)	S-4		+	
4	Физические показатели				
4.1	Прочность закрепления печати,	S-4	+		



	тиснения, лако-красочного покрытия, металлизации. Не допускается истирание, отслаивание в процессе транспортировки, хранения, вовлечения в производство и использования.				
4.2	Класс и качество штрих-кода. Не допускается качество штрих-кода ниже 2 класса, согласно ISO/IEC 15416, ISO/IEC 15420 Для мороженого: наличие уникального DM-кода требуемого размера, разрешения и грейда (не ниже С), расположенного в точно отведённом для него месте.	S-4	+		
4.3	Миграция красителя, запах водной вытяжки (если согласовано в спецификации)	S-4	+		
4.4	Температурный диапазон термосваривания	S-4	+		
4.5	Прочие функциональные характеристики указанные в спецификации	S-4	+		

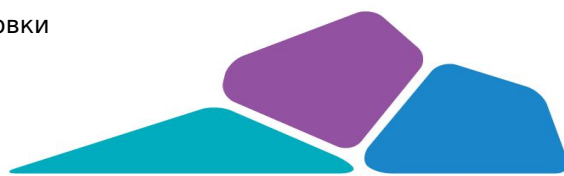
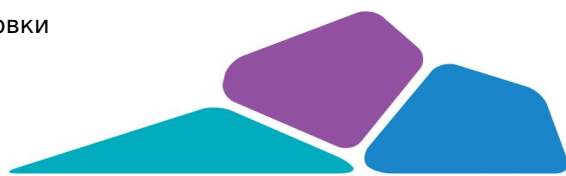


Таблица 3 для фольги (не применимо для фабрик мороженого)

№	Контролируемые показатели (допуски в соответствии с PAM/ART/Чертеж/методиками контроля)	Уровень контроля	EA/EB инцидент AQL 1=0,25	ЕС инцидент AQL 2=1,0	ED инцидент AQL 3=2,5
1	2	3	4	5	6
1	Требования упаковке, маркировке: Упаковочная единица (упаковка, рулон), транспортная единица (паллет)	Не менее 3 упаковок	+		
1.2	Положение изделий в групповой упаковке. В соответствии с требованиями договора, спецификации.	Не менее 3 упаковок; O-II	+		
2	Внешний вид: Внешняя и внутренняя поверхность изделий в соответствии с методиками контроля внешнего вида изделий. Намотка должна быть плотной, без перекосов. Не допускается: - слипание слоев между собой; - смещение слоев рулона относительно друг друга; - вмятин на торцевой поверхности рулона; - выпадение, деформация втулки.	S-4		+	
2.2	Текст, дизайн, цвет, печать, тиснение, лакирование (при наличии), соответствие утвержденному Artwork, методикам оценки внешнего вида	O-II	+		
2.3	Количество склеек в рулоне, их исполнение в соответствии с требованиями спецификации (PAM/ART)	O-II	+		
3	Формы, размеры, требования чертежа Размеры: - габаритные (рулон, втулка) - диаметр, ширина; - толщина/разнотолщинность; - масса 1 м ² .	S-4	+		
4	Физические показатели				
4.1	Миграция красителя, запах водной вытяжки (если согласовано в спецификации)	S-4	+		
4.2	Температурный диапазон термосваривания	S-4	+		
4.3	Прочие функциональные характеристики указанные в спецификации	S-4	+		

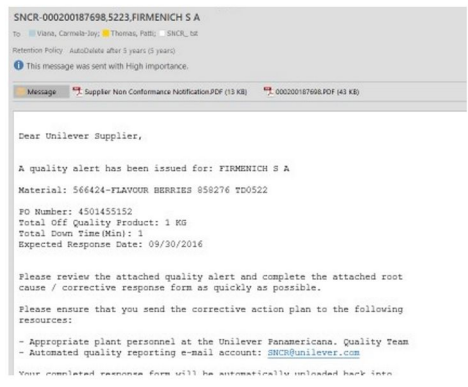




ПОРЯДОК ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ОТВЕТА НА УВЕДОМЛЕНИЕ О Е-ИНЦИДЕНТЕ В ФОРМАТЕ SNCR



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



ФОРМА ДЛЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ОТВЕТА ОТ ПОСТАВЩИКА ПО SNCR

000200134045.PDF - Adobe Reader

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

SNCR #	RA1	Supplier Facility Name	Supplier Product Line 2	Root Cause	Describe what caused the defect	How did defect happen before? If yes, what corrective actions were taken?	What if the corrective action ideas to prevent the problem?	How will the defect be prevented in the future?	How will the defect be prevented in the future?	How will the defect be prevented in the future?	How will the defect be prevented in the future?
000200134045		jack wagner	Line 23 Sweet	II	Step 1 - Production, granulating heads, when not using correctly, causing material to be blown out of spec. Material Defect, Right Unit color not of spec. Equipment on up, not followed, equipment not set.	For the first 2, the equipment on up was not used and the did not run from all the covers. SNCR # 2000134045	Step 1 - Registered old granulating heads with new model and changed all data and certified data on the equipment on up. Covered a lined color granule color change to make a new color change. Missing Alert on P.A.	Step 1 - Production MTC schedule update to service 100% on P.2. Step 2 - Visual color samples will be updated and submitted as completed documents.			Track in manual bill of lading 01/16, scheduled to arrive 02/01/2016.

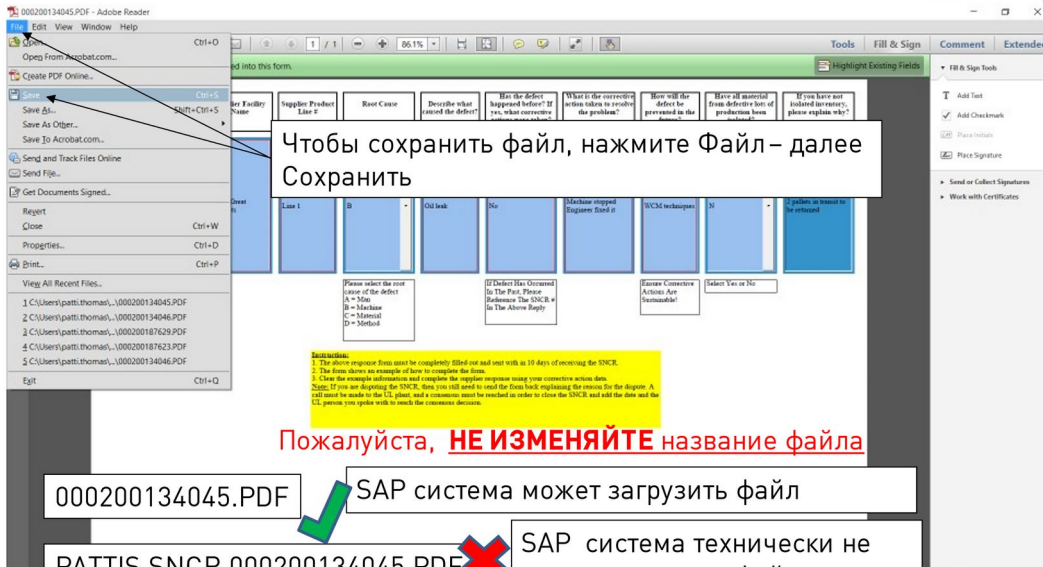
Instructions:
 1. The above response form must be completely filled out and sent within 10 days of receiving the SNCR.
 2. The form shows an example of how to complete the form.
 3. Check the material submission and complete the support response using your corrective action date.
 Note: If you are dropping the SNCR, then you still need to send the form back explaining the reason for the drop. A call must be made to the P.2, plant, and a comment must be provided in order to close the SNCR. Add the date and the U. please use space write to reach the maximum document.

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

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.

СОХРАНЕНИЕ ФАЙЛА

Чтобы сохранить файл, нажмите Файл – далее Сохранить

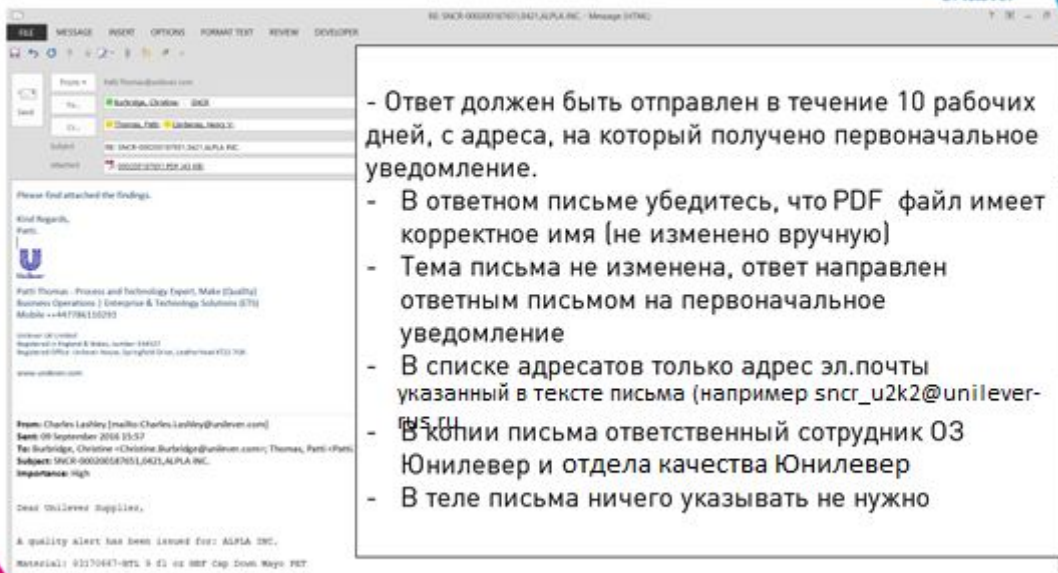
Supplier Product Line #	Root Cause	Describe what caused the defect?	Was the defect diagnosed before? If yes, what corrective actions were taken?	What is the corrective action taken to resolve the problem?	How will the defect be prevented in the future?	Have all material from defective lot of production been quarantined?	If you have not quarantined material, please explain why?
Line 1	B	Old ink	No	Machine stopped (Engine Error)	U3M technician	N	1 pallets in stock to be returned

Пожалуйста, **НЕ ИЗМЕНЯЙТЕ** название файла

000200134045.PDF ✓ SAP система может загрузить файл

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

ОТПРАВКА ОТВЕТА

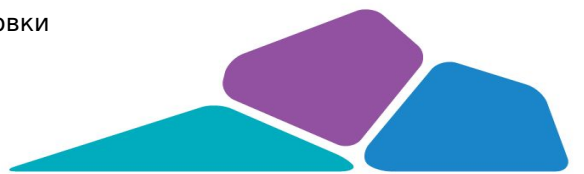
Ответ должен быть отправлен в течение 10 рабочих дней, с адреса, на который получено первоначальное уведомление.

- В ответном письме убедитесь, что PDF файл имеет корректное имя (не изменено вручную)
- Тема письма не изменена, ответ направлен ответным письмом на первоначальное уведомление
- В списке адресатов только адрес эл.почты указанный в тексте письма (например sncr_u2k2@unilever-rus.ru)
- В копии письма ответственный сотрудник ОЗ Юнилевер и отдела качества Юнилевер
- В теле письма ничего указывать не нужно





Для резидентов РФ
Специальные условия по поставке: Соглашение о качестве упаковки
v.03-03-16-10-23

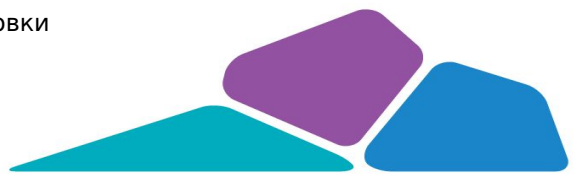


**Дополнение
к Соглашению о качестве упаковки**

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		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	
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						
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. Перейти к месту, где возникла проблема; проверьте ВНЕШНЕЕ ВЛИЯНИЕ, соблюдение ТЕКУЩИХ УСЛОВИЙ и поговорите с вовлеченными ОПЕРАТОРАМИ.				
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. Внимательно изучите материал, проверьте состояние машины и инструментов. Проверьте на ИЗНОС, ПОВРЕЖДЕНИЯ, УТЕЧКИ, ЗАГРЯЗНЕНИЯ.				
No #	Оборудование	оборудовани	деталь, компонент	Description of Basic Condition Описание базового состояния	Basic Condition Photo Фото базового состояния	Current Condition Текущее состояние
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. Соберите соответствующие данные, чтобы лучше понять проблему. Проверьте ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ, ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.				
No #	Оборудование	оборудовани	деталь, компонент	Description of Standard Setting Описание стандартных настроек	Standard Setting Photo Фото стандартной настройки	Current Setting Текущая настройка
						Current Setting Photo Фото текущей настройки



2							
3							
4. 3G - GENJITSU				Collect relevant data to have a better understanding of the problem. Check MACHINE PARAMETERS, PRODUCT PARAMETERS & OPERATING CONDITIONS. Соберите соответствующие данные, чтобы лучше понять проблему. Проверьте ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ, ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.			
No. #	Оборудование	оборудованы	Деталь, компонент	Description of Standard Setting Описание стандартных настроек	Standard Setting Photo Фото стандартной настройки	Current Setting Текущая настройка	Current Setting Photo Фото текущей настройки
1	Machine B						
2							
3							
5. SUPPLIER PROBLEM DEFINITION				Sketch of Phenomenon Чертеж, рисунок или фото проблемы			
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.			
WHAT? What specific things (e.g., part/product) are you seeing the problem on? ЧТО? С чем (деталь, продукт) вы видите связанную проблему? Где? Где вы наблюдаете проблему? (производственная линия, машина, узел машины, up, ramp down, normal production, after change-over, shift, time, etc.) КОГДА? Когда вы наблюдаете проблему? (запуск, остановка, непосредственный процесс производства, после переключения, смены, времени) 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?				Add Photo or Sketch Here			
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 НЕМЕДЛЕННЫЕ КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ				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	Method Метод	Man Человек	Material Материал
				#VALUE!	#VALUE!	#VALUE!	#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 чистоты оборудования						
МЕТОД (Поставьте «X» напротив возможных причин)							
				Используйте WCM методологию чтобы раскодировать и определить корневую причину.			
Процедура, методика проведения	Отсутствие стандартной процедуры			Неполные процедуры			SOP / Обучение
	Процедура не соответствует/неполная		X	Неопределены методы контроля качества и SOP (точный урок)			
	Роли не определены			Другое			





Используйте WCM методологию чтобы расследовать 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 уроч)		
	Роли не определены		Другое		

ЧЕЛОВЕК (Поставьте «X» напротив возможных причин)

Внимание	Мало или нет опыта в конкретной работе		Невнимательность	X	Другое		TWITP
	Небрежность	X	Не считает важным выполнение процедур по качеству				HERCA
Поведение	Использование не гигиенического оборудования		Другое				HERCA
	Здоровье / Физические проблемы		Неожиданная болезнь				HERCA
Состояние человека	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?	заявки заказ в резку 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					

Долгосрочные / профилактические корректирующие действия, предпринятые для предотвращения повторения.

10. UNILEVER CONTACTS КОНТАКТЫ

Name ИМЯ			
Email			
Contact Number HOME ТЕЛЕФОНА			

