Оглавление

|  |  |
| --- | --- |
| Оформление заявки РРАР………………………………………………………. | 4 |
| Разработка плана управления………………………………………………….. | 5 |
| Выводы………………………………………………………………………….. | 6 |
| Список используемой литературы…………………………………………….. | 7 |

Практическая работа №4

Оформление заявки РРАР и разработка плана управления.

**А.1 Заявка на одобрение производства автомобильного компонента (а/к)**

1 Наименование а/к \_\_Диски колёсные\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2 Номер а/к \_\_\_3120003619\_\_\_\_

3 Подпадает под нормы безопасности или

правительственные акты 🗹 Да  Нет 4 Номер технического изменения \_\_\_01\_\_\_ Дата \_12.05.2019\_\_\_

5 Дополнительные технические изменения \_\_\_\_\_\_---\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата \_\_\_---\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6 Номер чертежа\_\_\_\_3120003619\_\_\_ 7 Номер закупочного заказа \_\_\_\_19/847\_\_\_\_ 8 Вес \_7,6\_\_\_ кг

9 Номер контрольного приспособления \_\_\_\_914-1447-3832-000\_\_\_\_\_\_

10 Уровень его технического изменения \_\_\_02\_\_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_18.01.2019\_\_\_\_\_

**Информация о производстве поставщика**

**Информация о представлении**

11 Наименование поставщика: Его код:

\_\_\_ООО «АВТОДЕТАЛЬ»\_\_ 014\_\_\_\_\_\_\_\_

12 Адрес: Улица\_Ленина\_\_\_\_ Дом \_\_14\_\_\_

Город/Почтовый код \_\_\_\_Стерлитамак\_\_\_543103\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

13 🗹 Размеры 🗹 Материалы/Функции

 🗹 Внешний вид

14 Потребитель \_\_\_ «АВТОФРАМОС»\_\_

15 Покупатель/Код покупателя \_\_ЗКО 01417/14\_\_\_\_

16 Применение \_\_\_Вся номенклатура колёс\_\_

**17 Причина представления**

⌧ Первоначальное представление

 Разногласия по компоненту

 Технические изменения компонента

 Замена конструкции / материала

 Изменённая / модифицированная оснастка

 Изменение технологии производства

 Изменение субпоставщика / материала субпоставщика

 Изменение методик контроля

 Возобновление производства после перерыва более 12 мес.

 Перенос оборудования / оснастки

 Приостановление отгрузки по причинам качества

 Другое – пожалуйста, поясните

**18 Требуемый уровень представления** (*отметить один*)

 1 - заявка (для назначенных а/к – дополнительно отчёт о согласовании внешнего вида) (предоставляется потребителю)

 2 – заявка, образцы и ограниченный набор подтверждающих документов (предоставляются потребителю)

🗹 3 – заявка, образцы и полный набор подтверждающих документов (предоставляются потребителю)

 4 – заявка (без образцов) и полный набор подтверждающих документов(предоставляются потребителю)

 5 – заявка, образцы и полный набор подтверждающих документов (рассматриваются на предприятии поставщика)

**19 Результаты представления**

Результаты по 🗹 измерениям размеров 🗹 испытаниям материалов и функций 🗹 критериям внешнего вида

 🗹 статистические данные о процессе

20 Результаты соответствуют всем заданным требованиям: 🗹 Да  Нет (*Если "Нет" - требуются пояснения*)

**Заявление**:

Настоящим документом подтверждаю, что образцы, предоставленные с этой заявкой, являются представительными образцами наших автомобильных компонентов, изготовленных в соответствии с заданными требованиями, из материалов, определенных этими спецификациями на серийном оборудовании, по основному технологическому процессу, без каких-либо дополнительных операций, не входящих в основной технологический процесс. Подтверждаю также, что документальное подтверждение такого соответствия имеется в файле и доступно для ознакомления.

**21 Объяснения/комментарии**\_\_\_\_---\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ф.И.О. \_Иванников П.Н.\_ Должность \_Начальник УПК\_\_ № телефона \_\_+7813459215\_ Факс \_8478512\_

22 Подпись ответственного от поставщика \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата \_20.05.2019\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОТРЕБИТЕЛЕМ**

Решение, принятое по заявке :  Согласовано Другое: Функциональное согласование а/к :  Согласовано

  Отклонено  Отклонено

Ф.И.О. ответственного должностного лица \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_\_

Таблица 1 – Заполненная форма управления качеством дисков колёсных 3120003619

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование узла (детали)Диск колёсный 3120003619 |  |
| Производственный участок16-04 | Подконтрольные характеристики | Знак ключевой характеристики | Требование, допуск на характеристику | Метод слежения | Метод контроля, управления | План реагирования |
| Номер детали, процесса | Название технол. процесса | Станок | Продукции | Процесса | Способ измерения | Выборка |
| объем | частота |
| Сплав алюминиевый | Входной контроль  |  | Соответствие хим. состава |  | SC | Соответствие ТУ | Сертификат о соответствии | 1 | Каждая партия | Договор поставки S | СТО 12-145-17 |
| Деталь3120003619 | Плавка металла | Печь плавильная №1 | Соответствие хим. состава 3 |  | SC | Соответствие ТУ | Спектрометр | 1 | Каждая плавка | Запись в журнал плавки | СТО 12-011-18 |
| Деталь3120003619 | Заливка | Машина для литья |  | Температура металла | CC |  (700±10) °С | Потенциометр | - | Каждая заливка | Контрольнаякарта Описание: img25 | СТО 12-098-18 |
| Давление |  (23±2) bar | Манометр | - | Каждая заливка | Контрольнаякарта Описание: img25 |
| Деталь3120003619 | Зачистка  | Борфреза | Отсутствие заусенцев |  | SC | Отсутствие заусенцев | Визуально | 100% | Каждый диск | Запись в журнале. | Заменить борфрезу |
| Деталь31200036191440 | Контроль  | \* | Соответствие геометрическим требованиям |  | CC | Требования чертежа | Приспособление914-1447-3832-000Универсальные средства измерений | 5% | От партии | Контрольнаякарта Описание: img25 | Блокировка партии, пересмотр продукции. |
| Отсутствие визуальных дефектов |  | SC | Отсутствие визуальных дефектов | Визуально | 5% | От партии | Контрольнаякарта Описание: img27 |

**CC** (Critical Characteristic) – критические характеристики;

**SC** (Significant Characteristic) – значительные характеристики.

Для заполнения заявка на одобрение производства был изучен стандарт ГОСТ Р 51814.4 «Системы менеджмента качества в автомобилестроении. Одобрение производства автомобильных компонентов» (Процесс согласования производства части. PPAP. Ссылочное руководство).

Для разработки плана управления необходимо было изучить карту потока процесса и технологии контроля и производства продукции, а так же конструкторскую документацию. Кроме этого, были изучены требования по разработке планов контроля в соответствии со стандартом ГОСТ Р 51814.6 «Системы менеджмента качества в автомобилестроении. Менеджмент качества при планировании, разработке и подготовке производства автомобильных компонентов» (Перспективное планирование качества продукции и план управления. APQP. Ссылочное руководство).

Вывод:

Оформление папки РРАР и заявки РРАР является процедурой, облегчающей работу с поставщиками и структурирующей требования потребителя по производству и поставке автокомпонентов.

Заполнение заявки позволяет точно определить понимание и позицию поставщика относительно целей производства поставляемой продукции.

Процедура РРАР является обязательной для поставщиков автокомпонентов и входит в состав пяти методологий, регламентированных стандартом IATF 16949.

Список используемой литературы

1. ГОСТ Р ИСО 9000:2001 «Система менеджмента качества. Основные положения и словарь»
2. ГОСТ Р 51814.3 «Системы качества в автомобилестроении. Методы статистического управления процессами» (Статистическое управление процессами. SPC. Ссылочное руководство).
3. ГОСТ Р 51814.4 «Системы менеджмента качества в автомобилестроении. Одобрение производства автомобильных компонентов» (Процесс согласования производства части. PPAP. Ссылочное руководство).
4. ГОСТ Р 51814.6 «Системы менеджмента качества в автомобилестроении. Менеджмент качества при планировании, разработке и подготовке производства автомобильных компонентов» (Перспективное планирование качества продукции и план управления. APQP. Ссылочное руководство).