

Как выбрать поставщика картонной упаковки

■ **А.Ю.Дубровский**, начальник типографии ОАО «ПРОМИС»

Выбор поставщика упаковки - непростое и очень ответственное мероприятие, которое вызывает множество вопросов. Сколько поставщиков выбрать? Каковы критерии их отбора? Как распределить заказ среди поставщиков и как обосновать свой выбор? Как организовать системную работу? Эта статья поможет Вам ответить на все вопросы, правильно организовать работу по выбору поставщика вторичной картонной упаковки для лекарств и выбрать наиболее подходящую и отвечающую всем требованиям компанию.



В полиграфическом производстве, как и в любом другом, для всех заказчиков определяющим фактором при выборе своих поставщиков является соотношение «цена – качество – срок производства и поставки». Поэтому, оценивая потенциал типографии, Заказчики, как правило, всегда обращают внимание на следующие параметры, определяющие конкурентные преимущества предприятия:

- ◆ наличие работающей Системы Менеджмента Качества;
- ◆ производственный опыт и квалификацию персонала, соблюдение персоналом технологии на предприятии;
- ◆ качество используемых материалов (краски, пластины и т.п.), график и характер профилактических работ, микроклимат в производственных помещениях;
- ◆ возможности машинного парка (состояние оборудования, наличие дублирования машин, поставок электроэнергии и т.п.) и использование компьютерных автоматизированных систем управления предприятием;
- ◆ организация работы на предприятии, в том числе степень загруженности и план развития типографии, контракты с поставщиками сырья и материалов, наличие складов сырья и готовой продукции;
- ◆ длительность взаимоотношений с заказчиками, четкость и оперативность оформления документации, гибкость в решении возникающих вопросов (возможность работы с разными форматами, тиражами, адекватная реакция на претензии заказчика и т.п.);
- ◆ предоставление дополнительных услуг (доставка готовой продукции, консультация менеджера, технолога и т.п.).

Чтобы оценить поставщиков по вышеперечисленным параметрам, необходимо выработать алгоритм действий.

1. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ ПО ВЫБОРУ ПОСТАВЩИКА

1. Получив задание на выбор поставщика, сотрудник отдела закупок рассылает потенциальным поставщикам информационную анкету с целью сбора данных о компании.

2. Получив заполненные анкеты (образец анкеты на рисунке 1) и обработав данные, Заказчик проверяет соответствие поставщика запрошенным требованиям (см. раздел II данной статьи).

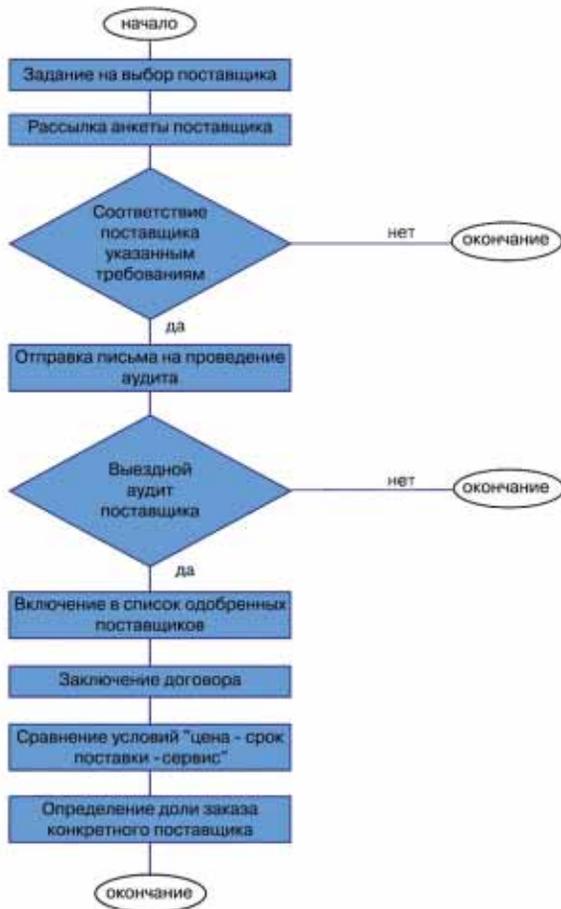
В случае, если компания не соответствует данным требованиям, Заказчик проводит дальнейший отбор уже без участия данного поставщика.

3. В случае, если компания соответствует данным требованиям, происходит отправка информационного письма на проведение выездного аудита поставщика согласно утвержденной программе проведения аудита (образец программы аудита приведен на рисунке 2). В ходе аудита представители Заказчика на месте проверяют соответствие Поставщика картонной упаковки предъявленным к нему требованиям.

При положительных результатах аудита, компания включается в список одобренных поставщиков.

4. Далее, исходя из сравнения условий «цена-срок поставки-сервис», Заказчик может выбрать конкретного поставщика картонной упаковки. см раздел III данной статьи).

Блок-схема для выбора поставщика картонной упаковки



АНКЕТА ПОСТАВЩИКА	
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
1. Название компании.	
2. Адрес.	
3. Телефон/факс.	
4. Основное контактное лицо.	
5. Сайт компании, эл. почта.	
6. Дата основания и организационно-правовая форма собственности.	
7. Организационная структура: ФИО ген. директора, ФИО коммерческого директора, ФИО начальника отдела снабжения, ФИО начальника отдела сбыта, ФИО руководителя службы качества.	
8. Персонал, количество работающих сотрудников.	
9. Номенклатура производимых товаров и услуг, включая комментарии о специализированных технологиях, в случае их использования в процессе производства.	
10. Годовой оборот.	
СОСТОЯНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОЩНОСТЕЙ И ПРОЦЕССА	
1. Размер и возраст производственных мощностей.	
2. Хранение, складские операции, отгрузка.	
УПРАВЛЕНИЕ КАЧЕСТВОМ	
1. Существует ли на Вашем предприятии Система Обеспечения Качества?	
2. Существует ли на Вашем предприятии Отдел Контроля Качества?	
3. Сертифицирована ли Ваша система менеджмента качества?	
СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ ПОСТАВОК	
1. Стандартное время, необходимое для производства и доставки упаковочных материалов (по тигу материала) с момента размещения заказа.	
2. Стандартные условия оплаты и максимально возможный срок отсрочки платежа.	

Рисунок 1

ПРОГРАММА АУДИТА СИСТЕМЫ КАЧЕСТВА	
ДАТА АУДИТОРСКОЙ ИНСПЕКЦИИ	
КОМПАНИЯ	
АУДИТОРЫ	
ЦЕЛЬ АУДИТА	
Оценка соответствия производства надлежащей производственной практике.	
ПРОВЕРЯЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	
1. Система качества.	
2. Система приема, хранения и движения материалов.	
3. Контроль производства технологического процесса.	
4. Система документации.	
5. Средства обслуживания, оборудование и компьютерные системы.	
СТАНДАРТЫ:	
1. ISO.	
2. Внутренние процедуры.	

Рисунок 2

II. РАССМОТРИМ СПИСОК НЕОБХОДИМЫХ СВЕДЕНИЙ ПРИ ВЫБОРЕ ПОСТАВЩИКОВ КАРТОННОЙ УПАКОВКИ:

- ◆ Общие требования к персоналу, оборудованию, производственным помещениям, Системе Менеджмента Качества.
- ◆ Требования к картону и краскам.
- ◆ Требования к качеству изготовления картонной упаковки, качеству упаковывания и транспортировки.
- ◆ Требования к сервису.

ЭТАП 1

Оцениваем оборудование, используемое при производстве картонной упаковки

При допечатной подготовке обязательно должно использоваться устройство прямого экспонирования офсетных форм и цветопробный принтер. При печати - многосекционные печатные машины с лаковыми секциями (для нанесения красок, ВД-лака, УФ-лака). При вырубке пачки и припрессовке фольги - вырубной пресс для вырубке и нанесения конгревного тиснения, а также пресс для нанесения горячего тиснения фольгой и тиснения голографических меток. При склейке пачки основными являются фальцевально-клеевые машины. Обязательным условием должно быть использование системы контроля ННS для постоянного контроля всех изделий и отбраковки «чужой» пачки в случае ее попадания в тираж. Также необходимо проверять все пачки по качеству

склейки. При приемке готовой продукции обязательно применять прибор контроля СтР и спектрофотометр. Это минимальные требования к парку оборудования компании-поставщика. Так же в производственных помещениях должен постоянно поддерживаться микроклимат (температура $+22^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, влажность $50\% \pm 10\%$)

Если поставщик полностью соответствует данным требованиям, ему можно присвоить высший бал по этому пункту.

Уточняем квалификацию персонала поставщика

Сведения о персонале можно поделить на 3 категории: планирование, улучшение и контроль.

В компании должно проводиться плановое обучение и аттестация персонала, а также повышение квалификации производственного персонала в соответствии с новыми технологиями, появляющимися на рынке полиграфических услуг. Все эти работы должны быть документированы. Также желательно наличие у производственного персонала опыта именно в производстве упаковки для лекарств.

Наличие Системы Менеджмента Качества



Компания должна иметь сертификат, подтверждающий соответствие Системы Менеджмента Качества требованиям международного стандарта ISO 9001:2000 – это гарантия документирования всех этапов производства.

Также компания должна иметь сертификат, подтверждающий соответствие печатного процесса требованиям PSO-Process Standard Offset Printing (ISO 12647-2) – это гарантия стабильности качества печати.

Полное соответствие данным требованиям позволяет компании получить наивысший бал.

ЭТАП 2. ОПРЕДЕЛЯЕМ СООТВЕТСТВИЕ КАРТОНА ТИПУ ФАСОВКИ ЛЕКАРСТВ

На этом этапе необходимо выяснить, из какого картона будет изготовлена ваша пачка. В зависимости от того, какой способ фасовки лекарств использует Ваша компания, качество и граммаж картона должны быть следующими: для автоматической фасовки лекарств необходимо использовать только целлюлозный картон от 215 г/кв.м до 270 г/кв.м.; для

ручной фасовки можно использовать и целлюлозный, и макулатурный картон от 230г/кв.м до 350г/кв.м.

Необходимо, чтобы у производителя картонной упаковки был заключен годовой контракт на поставку картона желательно с заводом-изготовителем картона.



Если картон соответствует типу фасовки, и у компании надежный поставщик картона, то компания получает высший бал из возможных.

ЭТАП 3. ТРЕБОВАНИЯ К ПРИЕМКЕ ПРОДУКЦИИ ПО КАЧЕСТВУ

Она делится на 3 основных категории:

- ◆ проверка качества печати и цветопередачи;
- ◆ проверка качества сборки;
- ◆ проверка качества упаковывания и транспортировки.

Эти требования должны быть прописаны в договоре на поставку и в спецификации на картонную упаковку.

При создании оригинал-макета изделия, к нему предъявляются определенные требования.

Если допечатная подготовка выполняется поставщиком, необходимо:

1. указать габаритные размеры будущей пачки;
2. предоставить на электронных носителях (USB-носители либо CD-DVD диски) используемые в дизайне шрифты;
3. указать вид лакирования, степень и зону лакирования (если на пачке применяется лакирование);
4. указать место нанесения и размеры конгревного тиснения и припрессовки фольги (если они предусмотрены в дизайне).

Если допечатная подготовка выполняется Вашей компанией, необходимо учитывать следующее:

1. Данные в цифровом формате должны сопровождаться пробным оттиском, моделирующим желаемый режим печати.
2. Верстка дизайна упаковки предоставляется в формате InDesign с соответствующими АТМ-шрифтами.
3. Если на пачке применяется лакирование, необходимо указать вид лакирования, степень и зону лакирования.
4. При наличии в дизайне припрессовки фольги или конгревного тиснения, необходимо указать место их нанесения и размеры.

При проверке качества упаковывания и транспортировки важно знать, что:

- ◆ Готовые пачки в собранном виде должны быть уложены в гофротару и проложены между верхними и нижними слоями картонными прокладками.
- ◆ Готовая продукция складировается на поддоны, закрепляется крышкой и окантовывается упаковочной пленкой.
- ◆ Не допускается укладывать паллеты с продукцией друг на друга в 2 и более ярусов.
- ◆ Готовая продукция транспортируется всеми видами транспорта в крытых фургонах.



При проверке качества сборки следует учитывать следующие моменты: пачки должны быстро и качественно собираться, обладать стабильностью и прочностью в соответствии с утвержденными образцами, в собранном виде не должны иметь косины. На поверхности пачки не допускается наличие следов клея и выступание клея в местах склеивания. Поверхность картона должна быть ровная и гладкая на ощупь. На пачке не должно быть разрезов, надрывов, заломов, расслаивания картона и повреждений краев. На пачке не должно быть разрывов по перфорации и замку пачек.

При проверке качества печати и цветопередачи определяется соответствие цвета, текста и рисунка на пачке утвержденному оригинал-макету. Лучше, если контроль цвета будет проводиться инструментально при помощи спектрофотометра. Рекомендованные значения отклонения цвета по ΔE не более 3 единиц. Так же не допускается шаблонирование, за жиривание, тенение, смазывание краски и печати, пятнистость лакирования, истирание краски.

ЭТАП 4. ТРЕБОВАНИЯ К СЕРВИСУ

На этом этапе оцениваются дополнительные возможности компании-поставщика картонной упаковки. Наивысший бал получают те компании, которые могут выполнять дополнительные отделочные операции: конгревное тиснение, в том числе нанесение



шрифта Бройля, тиснение фольгой, припрессовку голографической метки, выборочное лакирование, а также другие операции, позволяющие заказчику улучшить внешний вид упаковки и защитить ее от подделок.

III. ПОДВЕДЕНИЕ ИТОГОВ

На каждом этапе поставщик оценивается и в результате получает определенное количество баллов. Баллы рекомендуем начислять следующим образом:

От 0 до 3 баллов – компания-поставщик не удовлетворяет запрошенным требованиям

От 4 до 5 баллов - компания-поставщик частично удовлетворяет запрошенным требованиям

От 6 до 8 баллов - компания-поставщик полностью удовлетворяет запрошенным требованиям

Таблица 1

№ п/п	Условия компании-поставщика		Название компании-поставщика картонной упаковки				
			Альфа	Бетта	Гамма	Дельта	Сигма
1	Стоимость	Стоимость продукции	5	4	8	7	8
		Отсрочка платежа	8	7	7	7	7
2	Условия поставки	Доставка продукции	7	7	7	7	7
		Минимальный объем поставок, тыс. шт.	8	7	5	7	7
3	Качество	Наличие системы менеджмента качества ISO 9001:2000	8	8	8	8	7
		Наличие сертификации печатного процесса ISO 12647	8	8	7	8	7
		Соблюдение температурного режима при производстве картонной упаковки	8	8	8	8	8
		Срок выполнения заказа	8	8	7	7	7
4	Дополнительный сервис	Возможность припрессовки голографической метки, фольги и т.д.	8	8	7	8	6
		Итоговая оценка компании-поставщика по результатам аудита	68	65	64	67	62

Анализируем полученную от компаний информацию по разработанной нами технологии. В итоге все рассматриваемые производители картонной упаковки занимают свою очередность в списке поставщиков, что поможет Вам правильно распределить доли заказа среди них.

После подведения итогов мы отобрали три компании, которые набрали максимальное количество баллов. Теперь необходимо разделить между ними заказ. Целесообразно отдать 60 % общего объема поставок первой компании «Альфа», 35% поставок второй компании «Дельта» и 5% компании «Бетта». Чем больше баллов набрала компания, тем большому количеству требований она отвечает и тем выше уровень качества ее продукции, обслуживания и дополнительного сервиса.

PS. В этой статье приведены далеко не все требования к компании поставщику картонной упаковки. Полный их перечень Вы сможете получить у специалистов ОАО «Промис».



ОАО «ПРОМИС»
Нижний Новгород,
пр. Гагарина, 164
Тел.: (831) 461-88-65
Факс: (831) 461-89-82
www.promis.ru