

# КНР. БИЗНЕС-ИНСТРУКЦИЯ

Эффективный поиск поставщика,  
аудит производства на территории КНР,  
проверка качества продукции

МОСКВА, 2022

# ЭКСПЕРТНАЯ СИСТЕМА SOEX

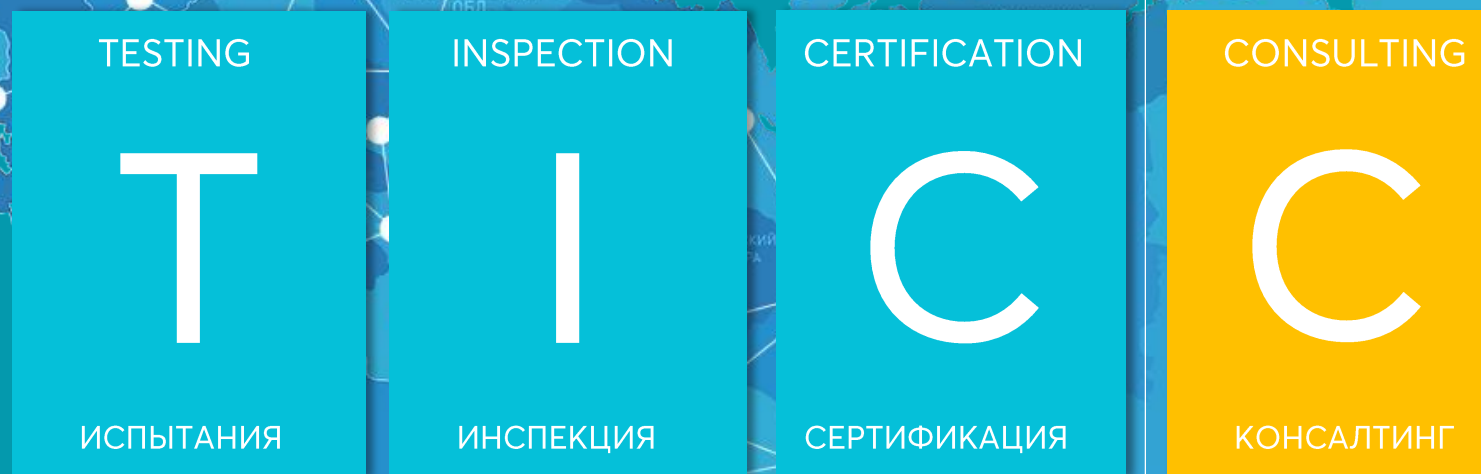
SOEX СОЮЗ ТПП РФ  
ЭКСПЕРТИЗА №1\*  
судебно-экспертная организация в России

\* по результатам рейтинга Судебно-экспертной палаты Российской Федерации

Независимая российская экспертная организация, дочерняя структура **Торгово-промышленной палаты Российской Федерации**.

Полноправный член Международного Совета по испытаниям, инспекции и подтверждению соответствия **TIC Council**, объединяющего крупнейшие мировые компании экспертного сектора.

Организация имеет представительства в крупных городах и портах России и прочные партнерские связи с территориальными ТПП.



**300+**

профессиональных экспертов различной специализации

# ИНТЕГРАЦИЯ СОЕХ В КНР

SOEX СОЮЗ ТПП РФ  
ЭКСПЕРТИЗА



«СОЮЗЭКСПЕРТИЗА» ТПП РФ  
имеет представительства в КНР  
(Пекин, Харбин).



## В ЧИСЛЕ ПАРТНЕРОВ -

Торгово-промышленная палата РФ,  
Китайский комитет содействию  
международной торговли (ССРИТ),  
Китайский национальный центр  
сертификации (СQC), Китайская  
национальная корпорация  
по инспекции и сертификации (СCIC),  
Администрация по контролю  
и регулированию рынка г. Шанхай и др.

# ГРУППЫ ВОЗМОЖНОСТЕЙ SOEX



**ПОИСК / ПОДБОР  
ПАРТНЕРОВ ВЭД В КНР**



**ПРОВЕРКА  
ИНОСТРАННОГО ПАРТНЕРА**



**КОМПЛЕКС ВОЗМОЖНОСТЕЙ ПО АУДИТУ ПРОИЗВОДСТВА  
И ОКАЗАНИЮ ИНСПЕКЦИОННЫХ УСЛУГ В КНР**

1

Инспекция до начала  
производства (IPC)

2

Инспекция в процессе  
производства (DPI)

3

Предотгрузочная  
инспекция (PSI)

4

Проверка загрузки  
контейнеров (CLS)



**ШИРОКИЙ СПЕКТР ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ВОЗМОЖНОСТЕЙ:  
СОДЕЙСТВИЕ В РЕГИСТРАЦИИ ЭКСПОРТЕРОВ И ТОРГОВЫХ МАРОК,  
СЕРТИФИКАЦИИ, КОНСУЛЬТАЦИИ ПО РАСЧЕТАМ В ПАРЕ «РУБЛЬ – ЮАНЬ» И ДР.**

# ПОИСК / ПОДБОР ПОСТАВЩИКА

**В интересах российских импортеров осуществляется поиск (подбор) иностранных партнеров: поставщиков и производителей продукции на территории КНР.**

Подбор ведется согласно указанным требованиям качества и предоставленным техническим заданием (ТЗ). Эксперты, обладающие пониманием менталитета, экономических особенностей рынка и знанием китайского языка (услуги переводчика), сопровождают переговоры.

**РЕЗУЛЬТАТ:** поставщик подобран.



# ПРОВЕРКА КОНТРАГЕНТА

**До момента подписания договора с целью минимизации рисков осуществляется работа по проверке иностранного контрагента.**

SOEX имеет доступ к специализированным базам данных, реестрам и коммерческим инструментам, аккумулирующим данные по каждому отдельному юридическому лицу.

**РЕЗУЛЬТАТ:** сводный отчет с информацией о месте и дате регистрации, регистрирующем органе, законном представителе, уставном капитале, учредителях (доли), сфере деятельности и других ключевых параметрах, дающих комплексное представление о компании.



# АУДИТ ПРОИЗВОДСТВА

**Аудит завода выявляет проблемы до начала производства или утверждения заказа.**

## **Основные аспекты при аудите:**

- профиль завода/фабрики (общая информация);
- организационная структура;
- производственный процесс;
- производственная мощность;
- машины и оборудование;
- система обеспечения качества и сертификация производства;
- разработка и внедрение передовых технологий;
- особые условия.

**РЕЗУЛЬТАТ:** четкое представление о возможностях производителя (поставщика), системе контроля качества, управления и оперативного руководства производством.



# ИНСПЕКЦИЯ. **IPC**

**Инспекция перед началом производства (IPC) проводится до начала производственного процесса в целях оценки:**

- количества и качества сырья, из которого будет произведена ваша продукция, их соответствия техническим требованиям;
- производственных мощностей (линий производства, машинного парка, оборудования);
- образцов производимой продукции.

**РЕЗУЛЬТАТ:** возможные проблемы выявлены до начала производства, в наличии – рекомендации по их устранению.





# ИНСПЕКЦИЯ. DPI

Инспекция в процессе производства (DPI) – это следующий шаг по контролю качества после проверки перед началом производства, в ходе которой были обнаружены проблемы.

Проводится во время производства, когда изготовлено только **10-30%** продукции.

Позволяет выявить проблемы, брак, недостатки продукции на ранней стадии производства. Необходим в случае повторяющихся дефектов на производстве.

**РЕЗУЛЬТАТ:** понимание, на каком именно этапе производства возникает проблема, наличие вариантов ее решения.



# ИНСПЕКЦИЯ. **PSI**

**Предотгрузочная инспекция (PSI) проводится после завершения производства, когда 100% партии произведено и, не менее 80% упаковано**

**Включает в себя проверку:**

- количества товара;
- внешнего вида и качества изготовления;
- функциональности и безопасности;
- упаковки и транспортных маркировок.

**РЕЗУЛЬТАТ:** понимание, что товар, предназначенный для отгрузки, произведен согласно вашей спецификации, изначальным требованиям. Инспекция применима для контроля качества продукции поставщиков, с которыми вы работаете на постоянной основе.



# ИНСПЕКЦИЯ. CLS

**Проверка загрузки контейнеров (CLS) в день загрузки товара в контейнер включает в себя:**

- фиксирование погоды, времени прибытия контейнера, его номера, номера транспортного средства;
- проверку внутреннего и внешнего состояния контейнера для определения возможных повреждений;
- пересчет количества товара, а также проверку упаковки (картонных коробок, паллет и т.д.);
- выборочный отбор и вскрытие коробок с целью проверки изделий на соответствие их характеристикам;
- контроль всего процесса загрузки: минимизация повреждений, эффективное использование контейнера;
- контроль опечатывания контейнера таможенной пломбой, запись номеров пломб, а также времени отправления контейнера.

**РЕЗУЛЬТАТ:** уверенность в том, что вам грузят то, что вы заказали, и в нужном количестве, без повреждений.



# ПРИМЕРЫ: БЫТОВАЯ ЭЛЕКТРОНИКА

Проверка бытовой техники позволяет установить соответствие качества продукции требованиям Заказчика до момента ее отправки, учитывая все аспекты и особенности данного вида товара.

## Основные аспекты при проверке:

- готовность к отгрузке (в т.ч. упаковочный лист);
- проверка качества упаковки, наличие корректной маркировки;
- комплектность отдельной единицы товара;
- проверка качества сборки товара;
- проверка функционирования товара и работоспособности основных узлов;
- проверка электронной компонентой базы, электронных узлов и системы питания или подзарядки (при наличии аккумулятора);
- проверка габаритов и веса единицы товара;
- особые условия (EMC и т.д. - оговариваются отдельно с Заказчиком).

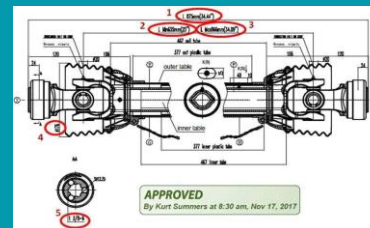


# ПРИМЕРЫ: АВТОКОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Проверка на соответствие готового изделия требованиям ТЗ и техническим чертежам Заказчика, а также его функционирование для данного вида продукции является важным этапом в организации системы контроля качества.

## Основные аспекты при проверке:

- проверка на соответствие ТЗ: размеры изделия, вес, материалы и компоненты и др.;
- проверка производительности и функциональности узлов и целостности защитных кожухов;
- комплектность отдельной единицы товара;
- наличие корректной маркировки и сопроводительной документации;
- отбраковка некачественной продукции;
- готовность товара к отгрузке и качество упаковки с учетом обеспечения сохранности изделия при транспортировке;
- особые условия (оговариваются отдельно в соответствии с требованиями Заказчика).



MEASUREMENT TABLE										Comments (Back-office)
#	Type	Tool	Value (unit)	Tol.	Spec.	675.0	675.0	675.0	675.0	
1	Dimension	Tepe Meter	874 (mm)	-4.0	8.0					Standard tolerance system
2	Dimension	Tepe Meter	638 (mm)	0		638.0	638.0	638.0	638.0	
3	Dimension	Tepe Meter	868 (mm)	0		863.0	865.0	862.0	864.0	
4	Feature	Caliper	176 (mm)	-4.0	0.3	176.30	176.10	176.30	176.10	Standard tolerance system
5	Thread Size	OM3 Gauge	1.38-6.0			OK	OK	OK	OK	
6	Static Torque	Torque Meter	399 (Nm)			394.0	413.0	409.0	410.0	CAT 4

STATISTICS										ANALYSIS		
#	Value	Tot. #	Mean	SDev	MAPL	PK	Lot	Samples	Defects	Lot count units		
1	875	20	875.30	0.00	0.00%		70	5	0	63		
2	635	40	637.50	1.10	0.84%	0.602		7.1%	0.0%	60.9%		
3	868	40	863.60	1.54	0.28%	0.702						
4	176	42	176.27	0.20	0.11%	0.613						
5	1.38-6	1			0.00%							
6	390		4016.20	130.50	2.00%	10.207						

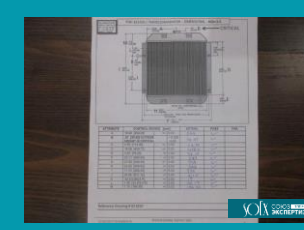


# ПРИМЕРЫ: АВТОЗАПЧАСТИ

**Контрольные работы на предмет выявления отклонений от требований технического задания (ТЗ) и выход за пределы рабочих параметров при контрольных подключениях.**

## Основные аспекты при проверке:

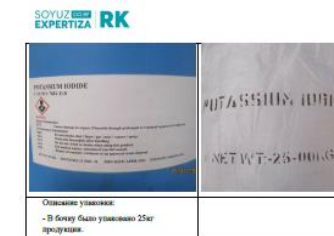
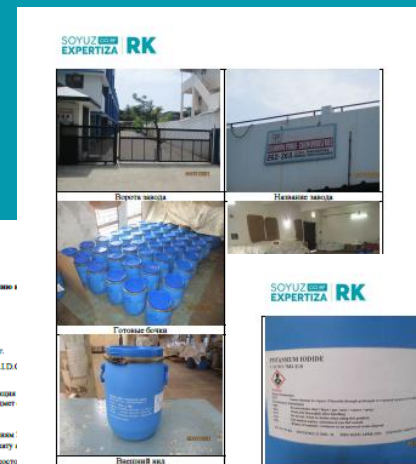
- проверка всех размеров изделия, веса, заготовок и деталей для производства и др.;
- проверка основных узлов, отсутствие сколов и трещин, целостность защитных кожухов;
- проверка функционирования изделия, соответствие заявленным параметрам и режимам работы;
- наличие корректной маркировки и сопроводительной документации;
- переделка или ремонт образцов;
- готовность товара к отгрузке, упаковка;
- особые условия (оговариваются отдельно в соответствии с требованиями Заказчика).



# ОБРАЗЦЫ ОТЧЕТОВ

## Стандартный отчет SOEX о проведенной инспекции включает следующие пункты:

- дату и адрес проведения работ;
- информацию о Заказчике, виде проводимых работ и инспектируемой продукции;
- информацию об основных характеристиках и состоянии продукции;
- фото и видеоматериалы с места проведения инспекционных работ;
- готовность товара к отгрузке, качество упаковки, наличие пломб, корректность маркировки продукции;
- особые условия (оговариваются отдельно в соответствии с требованиями Заказчика).



**Информация**

№	Категория	Состояние
1	Количество	+
2	Качество	+
3	Цвет, цвет и документация	+
4	Испытания и измерения	+
5	Оформление маркировки и упаковки	+

	товара		отгрузки		вал.
	баррель	кг	баррель	кг	
Квадратный водосет	42	1050	42	1050	
Всего	42	1050	42	1050	

**№** **Информация для справки**

1. Были взяты образцы Квадратный водосет, и отгрузка Вода Гидро.
2. Проведен отчет был предоставлен заказчику.
3. Покупка была осуществлена заводским способом (0720) от 07.24.21.
4. Вес контрольной тары был измерен по индивидуальным весам. Наилучший результат получен заводским способом (0.17.23.39).
5. Вода была отобрана в бочке для отбора.
6. Образцы Квадратный водосет были взяты в количестве бочка от 1742 до 4274.

**2. Качество**

Описание дефектов	Категория	Значение
Дефекты на упаковке	+	

**3. Цвет, цвет и документация**

Описание	Соответствует требованиям	Не соответствует требованиям
Проверенные образцы соответствуют:	-	+
Маркировка	+	
Спецификация продукта	+	

**4. Испытания и измерения**

Продукт	Спецификация	Размер образца	Соответствует требованиям		На рассмотрении
			Соответствует	Не соответствует	
Проверка веса брутто продукта	-	5	+		-
Проверка веса нетто	25 кг	5	+		



# АКТУАЛЬНЫЕ КЕЙСЫ

Проверка готовности оборудования и упаковки к транспортировке является необходимой процедурой при работе с крупногабаритными машинами и механизмами.

## Основные аспекты при проверке:

- готовность к отгрузке;
- проверка габаритов, надежности каркаса и качества сварки швов, а также балок для поднятия контейнера;
- проверка развесовки и центровки контейнера;
- проверка возможности беспрепятственного доступа для таможенного досмотра;
- проверка на наличие необходимой маркировки;
- контроль отгрузки.





# АКТУАЛЬНЫЕ КЕЙСЫ

Проверка готовности готовой продукции в рамках подготовки партии к отгрузке и контроле качества позволяет избежать брака и товара ненадлежащего качества при поступлении на склад в РФ.

## Основные аспекты при проверке:

- готовность партии к отгрузке;
- проверка размеров, маркировки и окраски;
- испытания функционирования детали;
- проверка целостности и качества литья основной детали;
- проверка необходимой маркировки;
- контроль отгрузки.



# ГОТОВЫ ПОМОЧЬ!

Контактные данные: Галлямова Элина  
тел.: **(495) 660-58-68** доб. **1720**,  
**+7 (937) 858-24-07**, [elina@soex.ru](mailto:elina@soex.ru)

МОСКВА, 2022