5S и Кайзен стандартна презентация



Понижение Глобален брак на Сърцарен участък

Лидер:	**Павлин Дончев**
Членове на екипа:	**Ариф Арифов, Пламен Иванов, Стилиян Милованов, Станислав Иванов, Йордан Иванов**
Треньор на проекта:	**Стоян Нешевски**
Шампион:	**Дамиен Беал**
Сфера на дейност:	**Сърцарен участък**
Място / Фабрика:	**Линамар Лайт Металс Русе**
Дата на завършване:	**30.09.2026**

1. Избор на проблем

Дефиниране на проблема на високо равнище:

Глобалният брак във фирмата обхваща всички дефектни изделия – от сърцарна машина, буферна зона и леене. Значителна част от този брак **не се описва** и се води като „липсващ“. Това затруднява прозрението върху реалните загуби и пречи на подобрението на процесите.

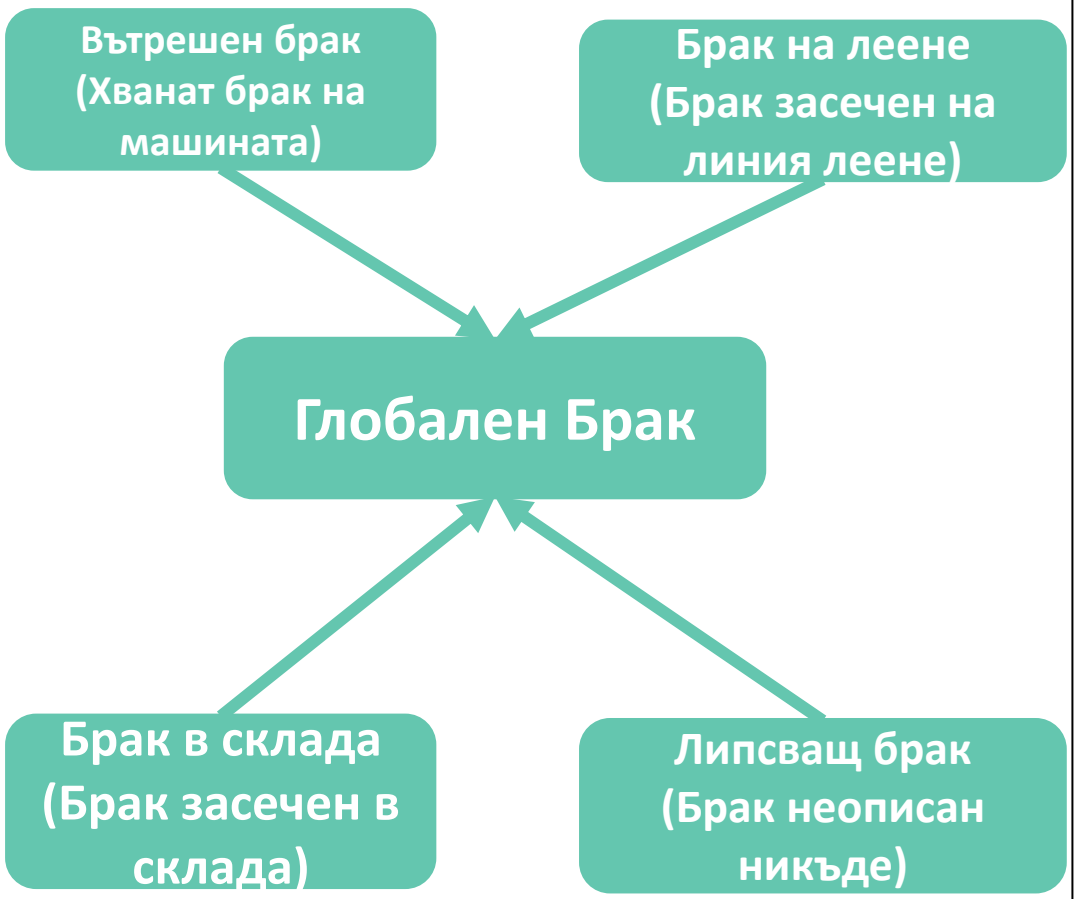
Проблем:

•За 2025 г. глобалният брак е **27%**.
•Средно **15% от този брак остава неописан**, поради липса на ясни условия, стандарти и поддържаща система за документране.
•Неописаният брак не може да бъде анализиран, което блокира възможността да се определят коренни причини и да се намалят загубите.
С други думи: Имаме *високо ниво на брака* и *ниска видимост върху част от него*, което прави контрола и подобрението невъзможни.

Връзка със стратегическия план:

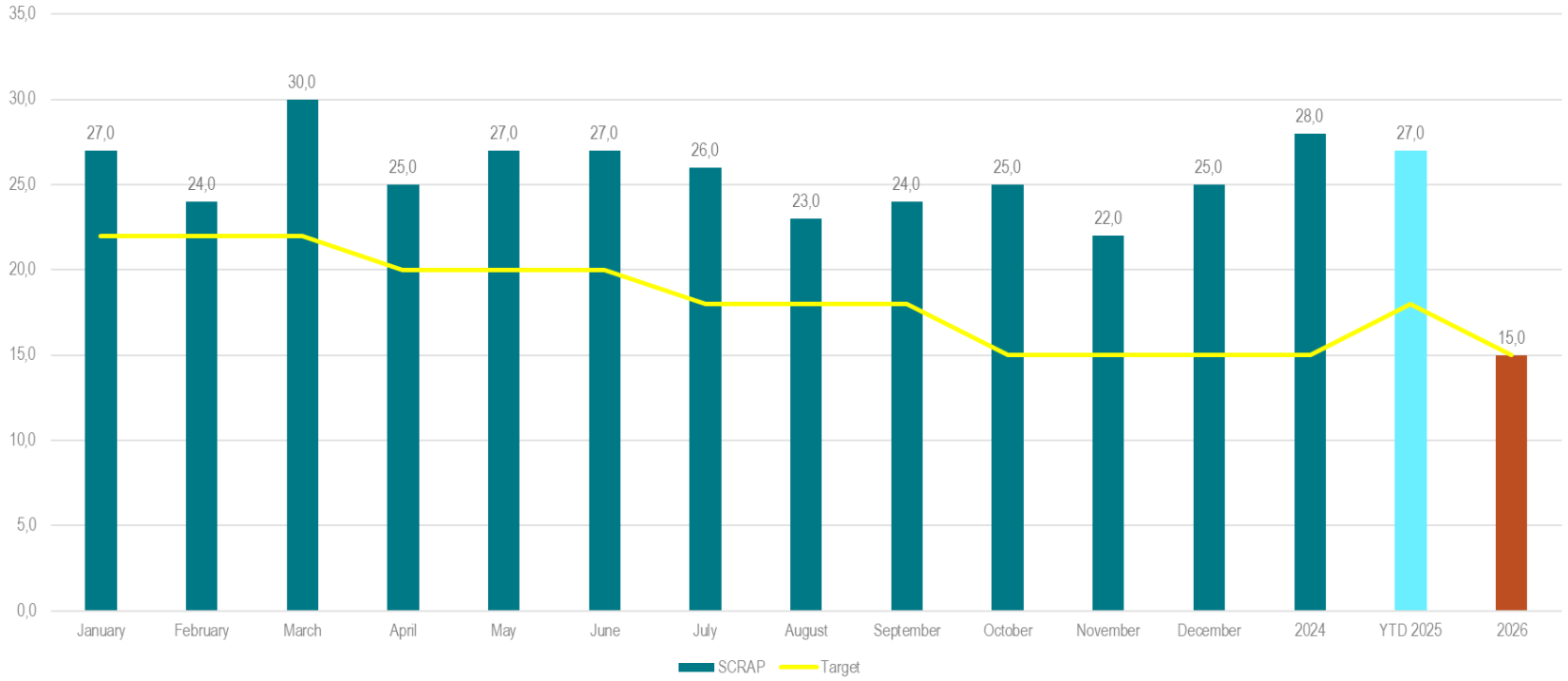
Намаляването на брака е ключово за:
•Подобряване на финансовите резултати чрез намаляване на загубите.
•По-стабилен и предсказуем производствен процес.
•По-добро качество на продуктите и удовлетвореност на клиентите.
Проектът подкрепя стратегическите цели за **ефективност, качество и устойчив растеж**.

Обхват на проекта:



2. Поставяне на цел

Анализ на тенденции:



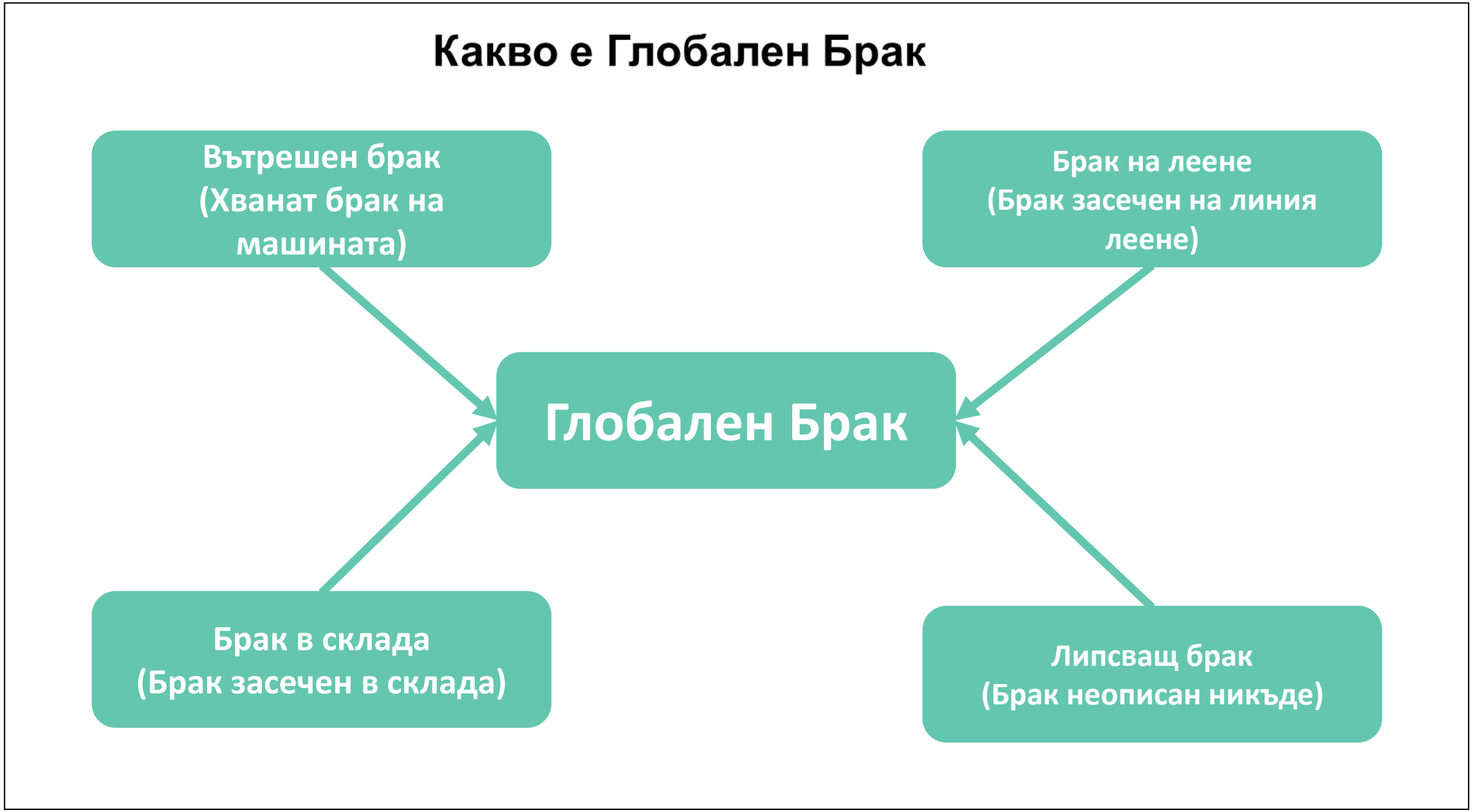
ЦЕЛ:

ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ	ЦЕЛ	РЕЗУЛТАТ
Глобален брак	%	27%	15%	18%	18%
ПЕРИОД		2025	2026	Q3 - 2026	Q3 - 2026

3. Изграждане на екип

Име:	Позиция:
Павлин Дончев	Ръководител обособено Производство - Сърцарно
Ариф Арифов	Зам. Ръководител обособено Производство - Технически
Станислав Иванов	Процесен Инженер
Стилиян Милованов	Специалист Качество
Йордан Иванов	Специалист Качество

4. Изясняване на текущото състояние



5. План на проекта

LINAMAR
Power to Perform

План на действие / Action Plan

Коригиращи действия/Corrective actions
Превантивни действия/Preventive actions

Дата на създаване / Date of creation: 25 септември 2026
Дата на обновяване / Date last updated: 09 октомври 2026

Отдел / Department	Водещ/ Pilot	Павлин Дончев
	Цел / Objective	Подобряване на Качеството в Сърцарно
Сърцарно	Получател/Distribution list	А. Арифов, П. Дончев , Г. Славов , С . Милованов , С . Иванов , П . Иванов , Й. Иванов , Д . Хасан , В . Йорданов , С . Георгиев , М . Маринов , Н . Мехмед , П . Борисова

№	Машина	Отговорник	Проблем / Риск	Действия / Actions	Дата на отваряне	Краен срок	Статус	Приоритет	Прогрес / Progress 25%	50%	75%	100%	Прогрес	Проследяване / валидиране на действията Progress / Validation of actions
1	ФА4,5,8,11	ПД / АА	Състояние на машината	План за Почистване и SMP 2 пъти в седмицата	25.9.2026	23.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	след като преминем само на 1 карусел , старт 05.10
2	ФА8 и 11	ПД / СМ	Състояние на лепачки	Засилване на колтрола с LPA от 1 път до 3 Пъти седмично	25.9.2026	23.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	plan done
3	ФА4,5,8,11	ПД / АА	Технически контрол на ФА	Увеличаване на техническо LPA от 1 път на 5 пъти	25.9.2026	23.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	plan done
4	Corebox	ПИ	Технически контрол на кутия	Увеличаване на техническо LPA от 1 път на 3 пъти	25.9.2026	23.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	plan done
5	Corebox	АА	Визуален контрол на кутия - РЕХ	Снимки с доказателсто при почистване на кутия на горни форми	25.9.2026	30.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	в Зоната за почистване на кутии
6	ЛЕС.БО20/21	ВС	Неизправност на ЛЕС . БО20(ФА8) и 21 (ФА11)	Възстановяване на автоматично счупване на сърцата при забавяне на цикъла	25.9.2026	16.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1	1			50%	работи но не завършва цикъла
7	ЛЕС.БО20/21	СУП / ТЕХ	Повтаряемост на дози лепило	Увеличаване на контрола на лепачките по време на смяната от 1 път на смяна на всеки 2 часа	25.9.2026	23.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	комуникирано е с 3те екипа
8	ФА,8,11	СУП / ТЕХ	РЕХ (МИ) - рекламация 14	Контрол на ФА8 и ФА11 на всеки час когато не е сглобено сърцето	25.9.2026	23.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1	1	1		75%	комуникирано е с 3те екипа
10	ФА4,5	СУП / ТЕХ	РЕХ (МИ) WJ	Контрол на ФА4 и Ф5 на всеки час на долна водна риза на вилицата	25.9.2026	23.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1	1	1		75%	комуникирано е с 3те екипа
11	База данни	ВП / ДЙ	Износване на кутиите , Варниш , РМ , ІМРМ	Свързване на PBI с TMS 2000 за отчитане на изстрели	25.9.2026	2.10.2026	ЗАВЪРШЕНО	1	1	1	1	1	100%	Проследяване и сравнение ежедневно от Пламен и Дилян - към момента данните са ОК
12	ФА4,5,8,11	ПД	Контрол на сърцата	Организация за 100% контрол на сърцата за 1 месец	28.9.2026	23.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1	1			50%	трети оператор на ТС ще покрива , техника ще покрива WJ
13	PBI	ПД/ВП	Анализ по зони	Създаване на екстракция в PBI по зони	28.9.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1				25%	Коментирано с Пашов
14	Corebox	Prod / Proces	Луфт от лошо залепени	Техническо решение за Луфтове	28.9.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1				25%	
15	ЛЕС.БО20/21	Prod / Maint	Лепене с малки дози	Lock out на лепачките	28.9.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	2	1				25%	Проучването е коментирано с Поддръжката
16	Всички	Prod / Maint	Грешен параметър - време за остаряване на пясък	Заключване на параметъра	5.10.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1				25%	и килограми на сърцето
17	ФА8 и 11	Prod / Maint	Чистота на казан за лепило	Проучване за автоматично пълнене	5.10.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	2	1				25%	оферта 2600 евро за брой / по 1 бр на месец
18	ФА4,5	Prod	СВР	Възстановяване на гумичките по тавите на водните ризи	5.10.2026	30.10.2026	В ПРОГРЕС	1	1	1	1		75%	

6. Анализ на първопричината

Не можем да идентифицираме основните дефекти и първопричините, защото липсват надеждни данни за брака.

1. Защо не можем да анализираме дефектите?
➡️ Защото няма достатъчно регистрирани данни за брака.

2. Защо няма достатъчно регистрирани данни?
➡️ Защото голяма част от брака не се записва.

3. Защо операторите не записват брака?
➡️ Защото процесът за регистрация е труден и отнема време (на хартия).

4. Защо процесът е труден и се избягва?
➡️ Защото изисква ръчно попълване и прекъсва работния процес.

5. Защо процесът не е съобразен с оператора?
➡️ Защото няма лесна и бърза дигитална система за регистриране в реално време.

Първопричина: 👉 **Липса на лесен, бърз и удобен начин за регистрация на брак (несъобразен с работния процес на оператора).**

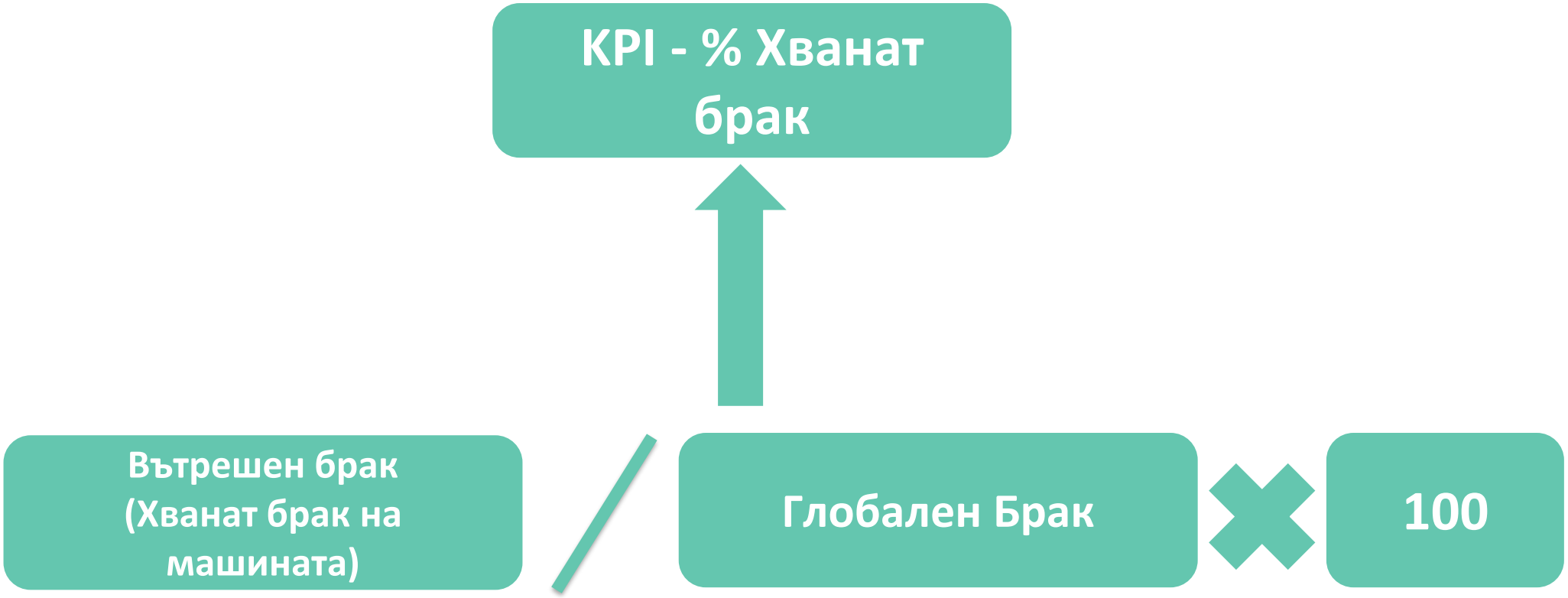
✅ **Решение:**

➡️ **Въвеждане на дигитална система с touch screen, при която:**

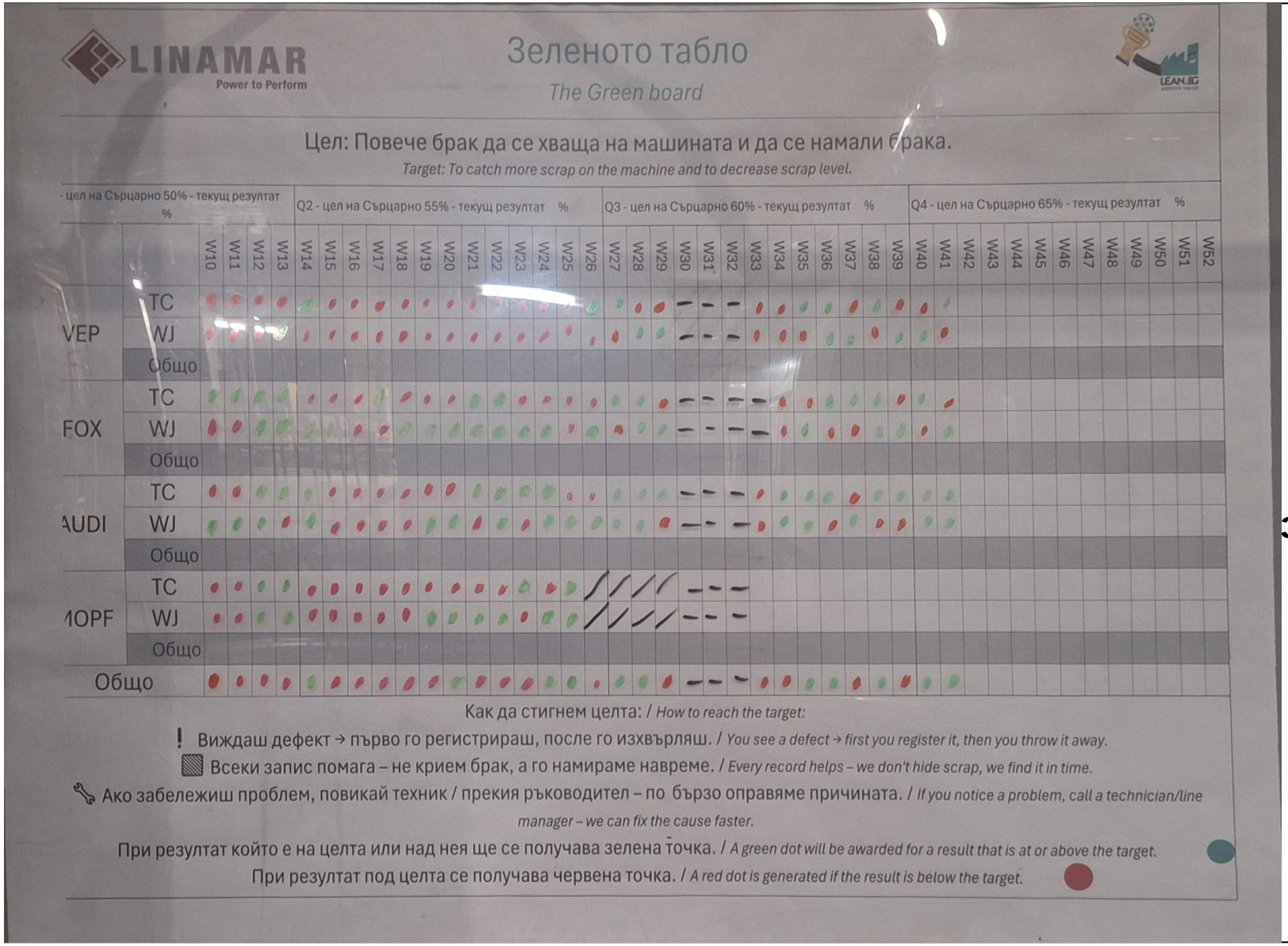
- **Операторът регистрира брак с едно натискане.**
- **Данните се записват автоматично в система.**
- **Елиминира се нуждата от хартия.**
- **Не се прекъсва работният процес.**

7. Прилагане на решения

Създаваме на нов KPI



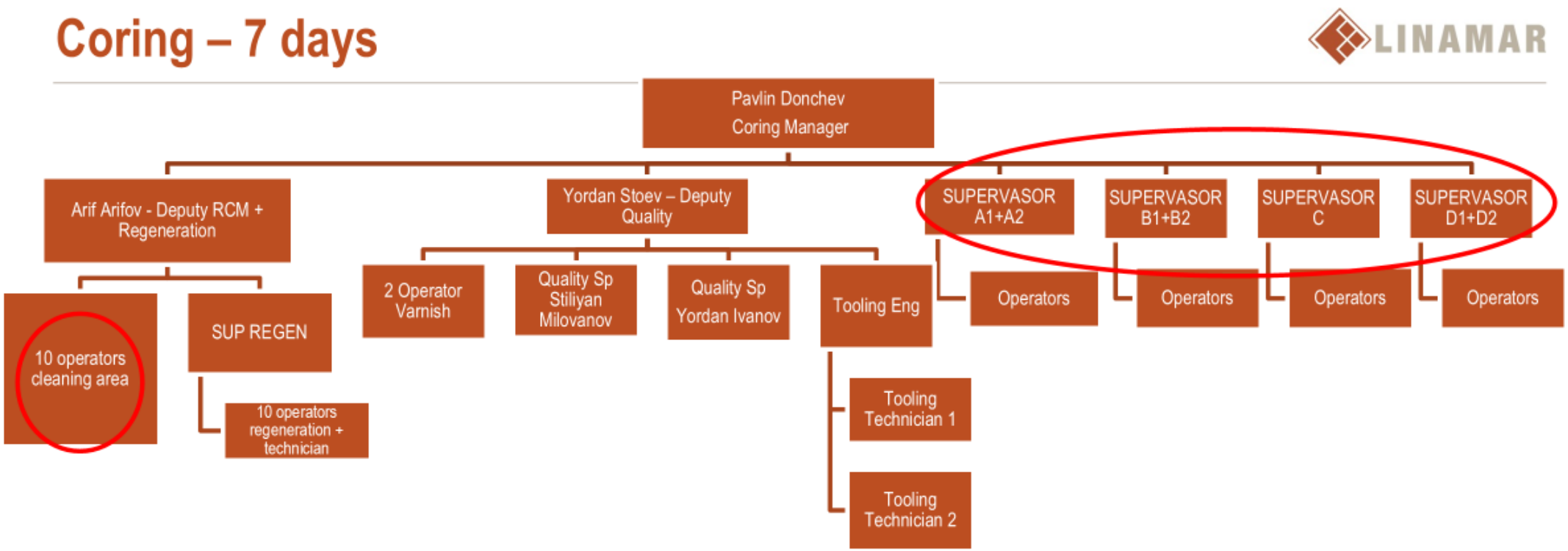
7. Прилагане на решения



Зеленото Табло

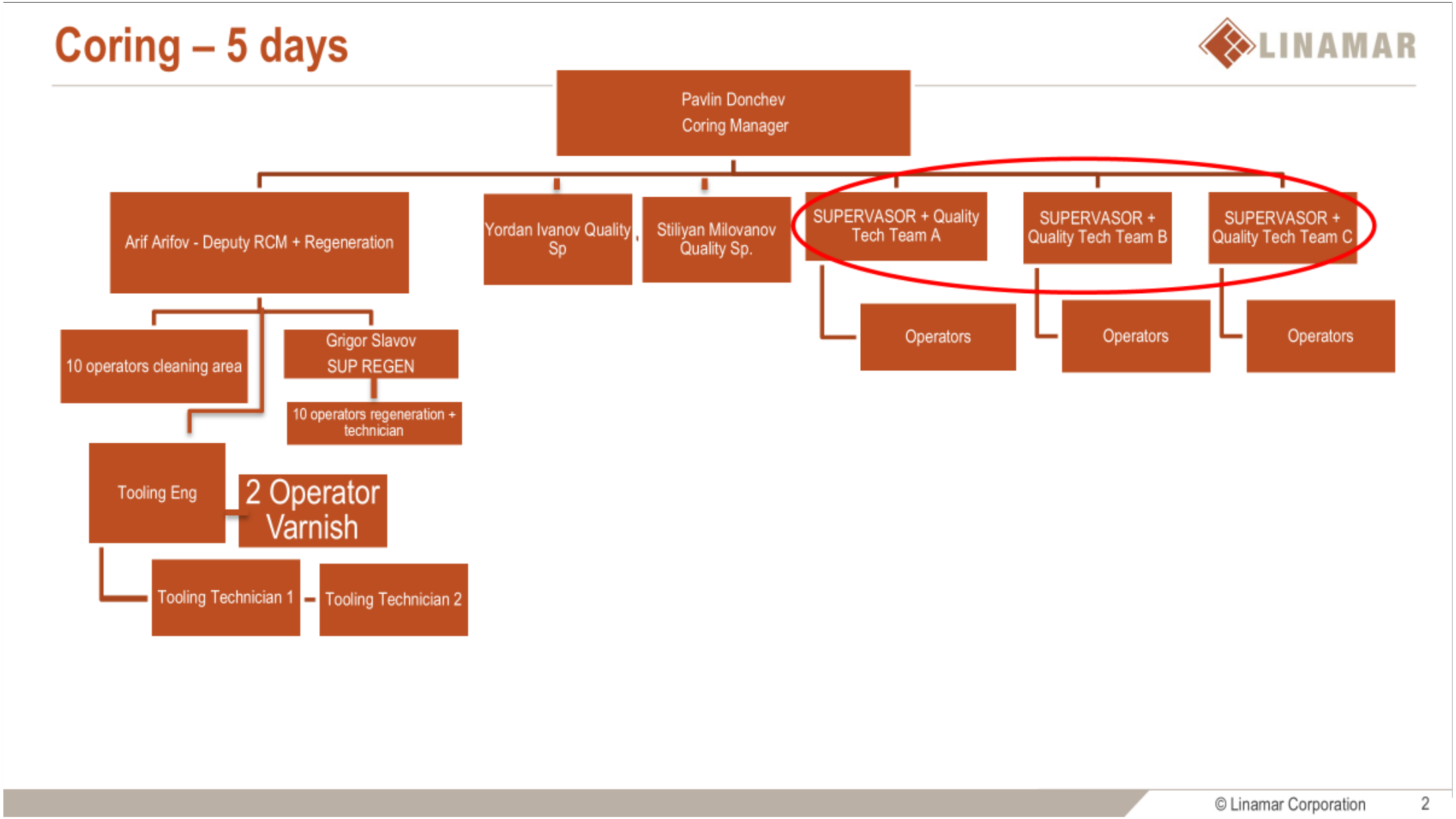
При достигане на целта съответния продукт получава зелена или червена точка

7. Прилагане на решения – Организационна структура на 7 дни



© Linamar Corporation

7. Прилагане на решения – Нова организационна структура след лятното спиране на 5 дни
Във всяка смяна сме направили Техници Производство



7. Прилагане на решения – Създаване на програма за обучение за Техници Производство

LINAMAR Power to Perform

ПРОГРАМА ЗА ОБУЧЕНИЕ

Линамар Лайт Металс Русе ЕООД

Техник производство Сърцарен

Изготвена от:		*Дата:*	*11.08.2026*
Одобрена от:		*Дата:*	

Обучаван служител:	
Наставник:	
Пряк ръководител:	

Цели:

- Прекият ръководител организира обучението на служителя със съответните служители
- Подготовка по всички теми в рамките на определения период
- Прекият ръководител контролира спазването на сроковете
- Отбелязване на дата на приключване на обучението и подпис от провеждащия обучението
- Подписване от служителя, обучаващия и прекия ръководител след края на цялото обучение
- Програмата се съхранява след приключване, в досието за обучение

№	ТЕМИ	ОБУЧАВАЩ длъжност	ОБУЧАВАЩ име	ДАТА обучение	ОБУЧАВАЩ подпис
	Познаване на продуктовата спецификация (изисквания) - разпознаване на годни и негодни сърца				
	Познаване на формообразуваща и функционална част на сърцето /допустими дефекти къде и кога/				
	Познаване видове дефекти по сърцата и причини	Специалист качество			
	Познаване на последствията от дефектите				
	Познаване на начина за отстраняване на различните дефекти				
	Действия при отклонение от процеса				
	Действия при открити дефекти на сърца от предната смяна /уведомяване, блокиране, отстраняване при възможност/				
	Проследяване действията на оператора при открит дефект				
	Познаване на начина на действие при блокирани и бракувани партиди, отговорниците и начина на попълване на документите				

LINAMAR Power to Perform

ПРОГРАМА ЗА ОБУЧЕНИЕ

Линамар Лайт Металс Русе ЕООД

Техник производство Сърцарен

	Познаване на оборудването за лепене на сърца (лепачките) - общо описание и начин на промяна количеството лепило на дюзите				
	Подготовка за среща „Step up” – правила				
	Познаване на работните инструкции и формуляри, локацията им на линията и системата за поддържане на актуалните такива				
	Визуално управление – RCM табла., 5S табла, SMP табла				
	Среща „Step up” – правила				
	Познаване на специални характеристики				

ЗАВЪРШЕНА ПРОГРАМА ЗА ОБУЧЕНИЕ

	Дата	Подпис
ОБУЧАВАН СЛУЖИТЕЛ:		
НАСТАВНИК:		
ПРЯК РЪКОВОДИТЕЛ:		

Индекс	Дата	Промени	Стр
А	11.08.2026	Създаване на документа	Всички

7. Прилагане на решения – Създаване на Shop Floor Tour (Обход на работна зона) за Техници Производство

LINAMAR Power to Perform

Обход по качество
Сърцарен участък

Дата:

Техник производство _____

МАШИНИ	Смяна: / Продукт	Миксер / хлайн	Параметри	Лепила	Мех. Хар	Мех. Хар	Качество	Качество	Качество	Качество	Компютри	Компютри	Компютри	Компютри	опер. Листи	опер. Листи	опер. Листи	опер. Листи
ФА 4																		
ФА 3																		
ФА 1																		
ФА 7																		
ФА 5																		
ФА 6																		
ФА 8																		
ФА 9																		
ФА 11																		

МАШИНИ	Описание на несъответствието			
ФА 4				
ФА 3				
ФА 1				
ФА 7				
ФА 5				
ФА 6				
ФА 8				
ФА 9				
ФА 11				

Брак на леене

FOX	AUDI	VOLVO
K4 -	K2 -	K7 -
K5 -		K8 -

Блокирани колички

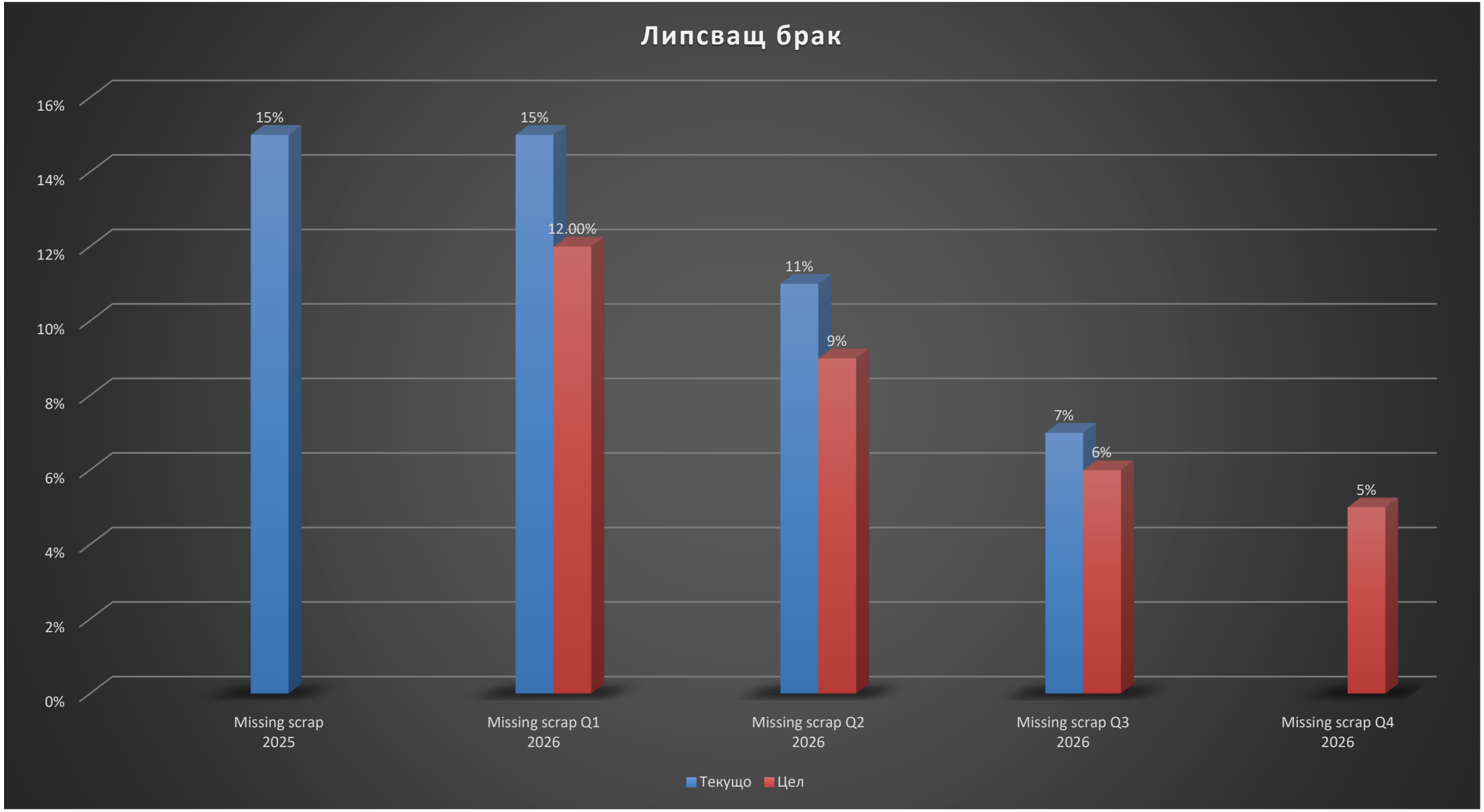
Дата:	Продукт	Вид	Брой Сърца	Оператор	Произвел на:	Вид Дефект	Суп.Вайзор

8. Контрол цел – резултат Q3



ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ	ЦЕЛ	РЕЗУЛТАТ
Глобален брак	%	27%	15%	18%	18%
ПЕРИОД		2025	2026	Q3 - 2026	Q3 - 2026

8. Контрол цел – резултат



9. Стандартизация – Създаване на работна инструкция

LINAMAR | Специална Характеристика Не | **ИНСТРУКЦИЯ** | Дата на създаване: 14.05.2026

Работа с дигитална система „Линамар – Сърцарен участък" | Дата на валидност: 31.12.2026

Съставил: С. Иванов | Проверил: С. Милованов | Одобрил: П. Доичев

1. **Обхват**

Настоящата инструкция има за цел да опише операциите по регистриране на производство, аварийни и планирани спирания, както и въвеждането на бр акувани сърца в дигиталната система на Линамар – Сърцарен участък.
Целта на оператора е да води коректно в дигиталната система всички настъп или събития по време на производството.

2. **Свързани документи**

3. **Дефиниции / Абревиатури**

4. **Отговорности**

Операторите са длъжни да спазват последователността от действия, описани в тази инструкция и да регистрират коректно всички събития по време на производството.

Супервайзор на сърцарен участък следи за състоянието на компютърните системи и тяхната правилна експлоатация.

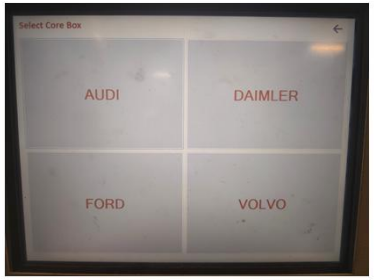
5. **Инструкция**

5.1 **Регистриране в дигиталната система :**

5.1.1 Доближете служебната си карта до четеца на компютърната система.



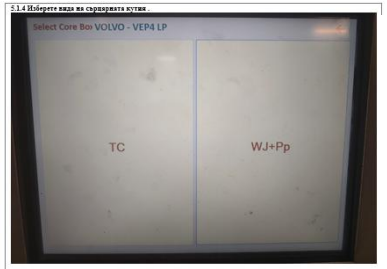
5.1.2 Маркирайте продукта , който ще се произвежда.



5.1.3 Изберете подварианта на съответният продукт.



5.1.4 Изберете вида на сърцарната кутия .

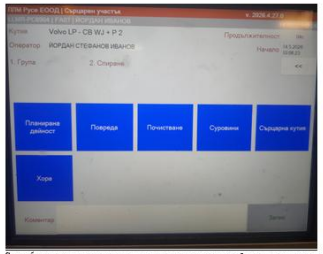


5.1.4 Посочете номера на кутията , която ще бъде в производство.

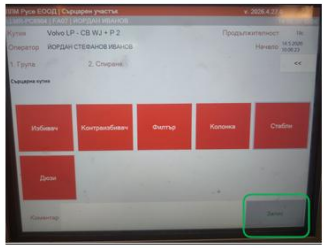


5.2 **Регистриране на аварийно или планирано спиране:**

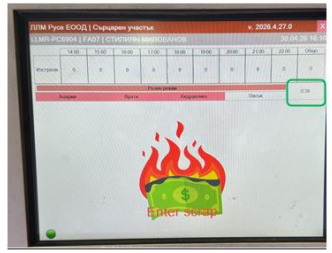
При престой на сърцарната машина , по-дълъг от 2 минути , автоматично се визуализират 6 групи спирания. Изберете групата , съответстваща на причината за спирането или аварията.



След избора се отваря нова страница с конкретни причини – маркирайте правилната и натиснете бутона „Запис"

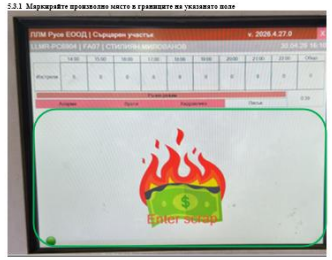


Ако страницата с групите спирания не се визуализира , маркирайте указаното поле с активен таймер.



5.3 **Регистриране на Брак**

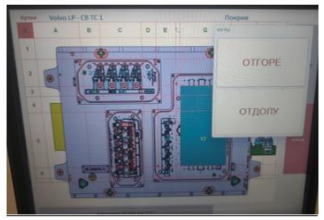
5.3.1 Маркирайте произволно място в границите на указаното поле



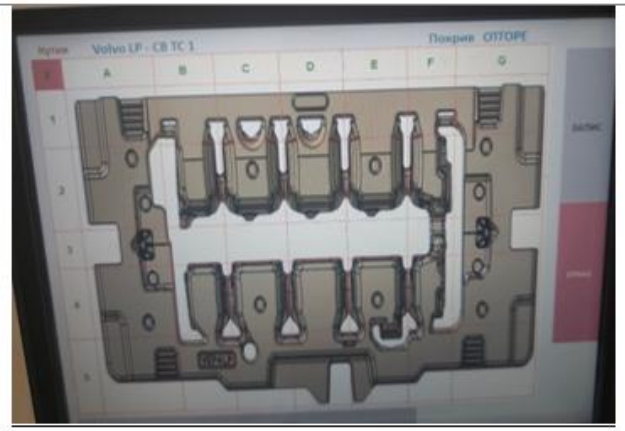
5.3.2 Изберете полуформата на сърцето , което е брак , и натиснете „ Запис" .



5.3.3 Посочете от кои страна на сърцето се намира дефектът.



5.3.4 След визуализиране на картографията на сърцето , отбележете точната позиция на дефекта и натиснете „Запис" или „Изход" при грешка.



5.3.5 **Изберете вида на дефекта.**



9. Стандартизация – Добавяне в програмата за обучение работа с Дигитална система на Linamar Ruse

ANNEX

Съставил Г.ГЕОРГИЕВ	Проверил: С. Иванов	Одобрил: П. Дончев	
ДАТА - НАЧАЛО	W	ДАТА – КРАЙ	W-	Специална характеристика: НЕ
ПРЕМИНАЛ ДРУГИ МОДУЛИ НА ОБУЧЕНИЕ	ДА ☐ НЕ ☐	Опишете какви		Отпечатана от: Г.Х
	Попълни при връчване			ПОДПИС
ИМЕ И ФАМИЛИЯ (Обучаван служител)				
ANNEX				
ИМЕ И ФАМИЛИЯ (Пряк ръководител)				

Цели и критерии :
- Потвърждаване от наставника на всяка тема в колоната „Усвоено”
- Валидиране от професионален наставник/организатор обучение и прекият ръководител, по всяка тема в колоната „Валидиран”.
- Отбелязване в клетките за потвърждаване на темите със „ **X** ”.
- Покриване на всички теми на 100%

Попълни след валидация	
ИМЕ И ФАМИЛИЯ (Провел валидация)	……
ПОДПИСИ	

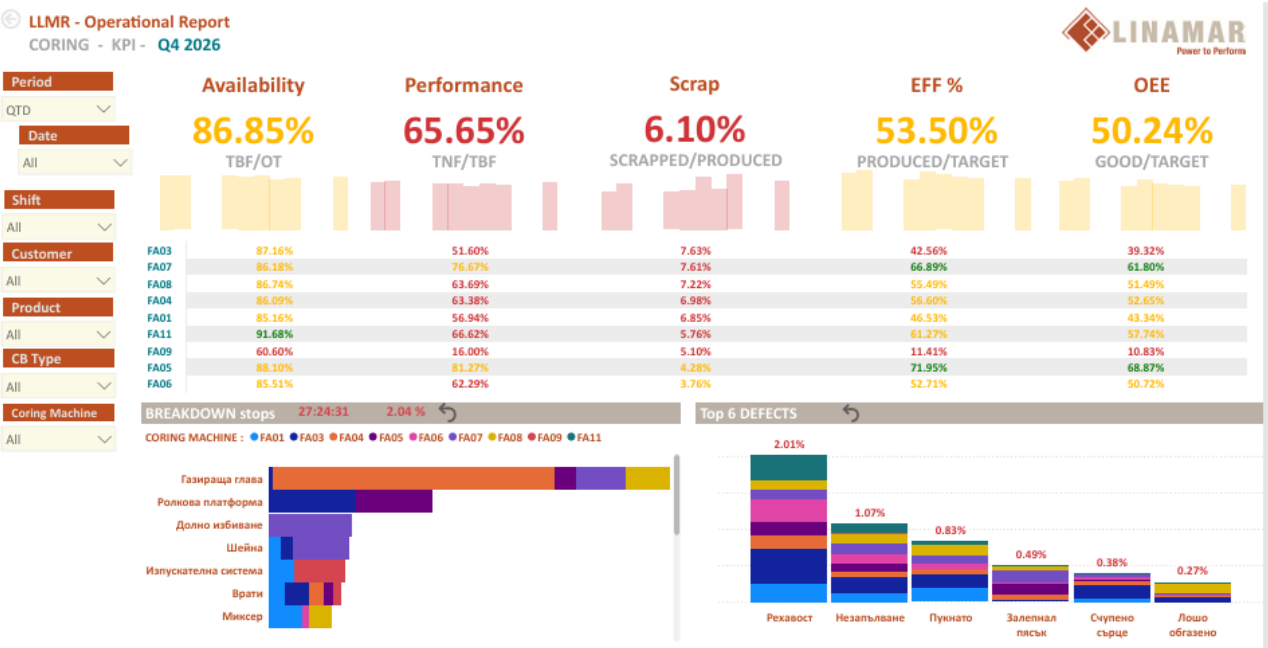
СЛУЖИТЕЛ	ПРОВЕЛ ВАЛИДАЦИЯ	ПРЯК РЪКОВОДИТЕЛ	ВАЛИДИРАН	
			НЕ ☐	ДА ☐
			Дата: ……	Дата: ……

* - Служители, които са преминали успешно „Встъпително обучение” и са работили в съответния участък три и повече месеца, подлежат на валидация без преминаване на програмата за обучение на работното място.

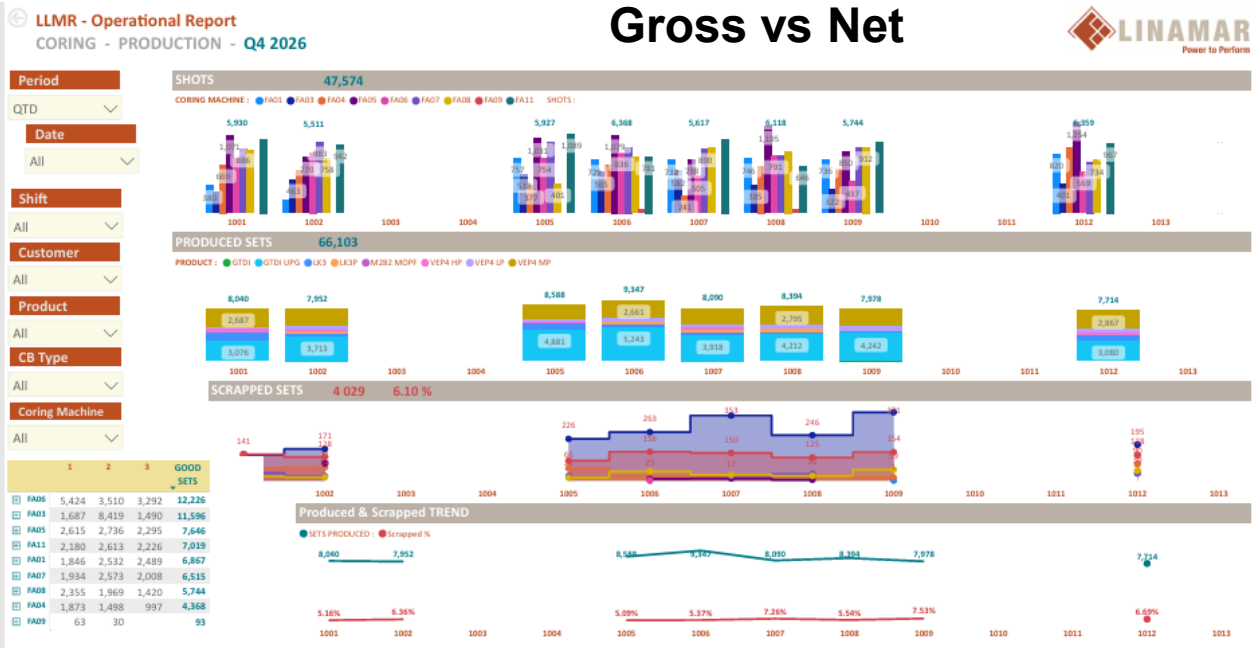
N	ТЕМИ	ПОМ. МА-ТЕРИАЛИ	УСВОЕНО	ВАЛИДИРАН ДА	ВАЛИДИРАН НЕ
1. ЕТАП: Познаване на дигитална система Линамар – Сърцарен Участък					
1.	Регистриране в системата	Временна инструкция			
2.	Как избираме продукта ,с който ще работим //подменюта//				
3.	Задаване на вида на СК //ТС и WJ//				
4.	Определяне на номера на СК				
5.	Как се регистрира аварийно или планирано спиране				
6.	Регистриране на брак				

KPI Coring

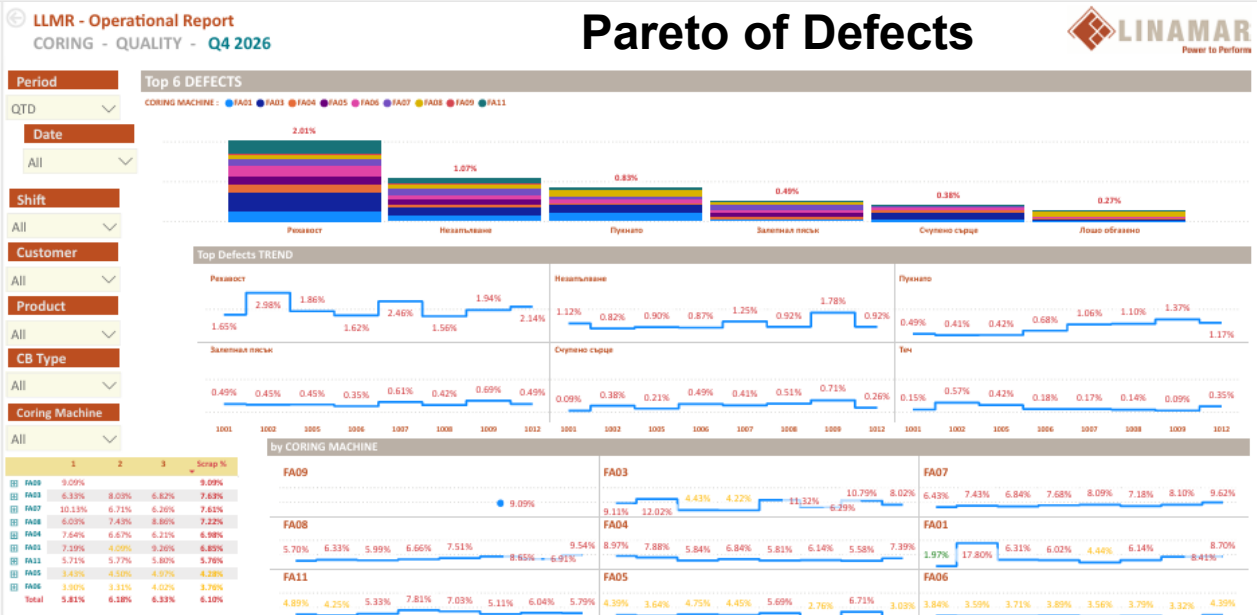
10. Разгръщане – Създаване на оперативни справки в Power BI с данни от Дигитализацията

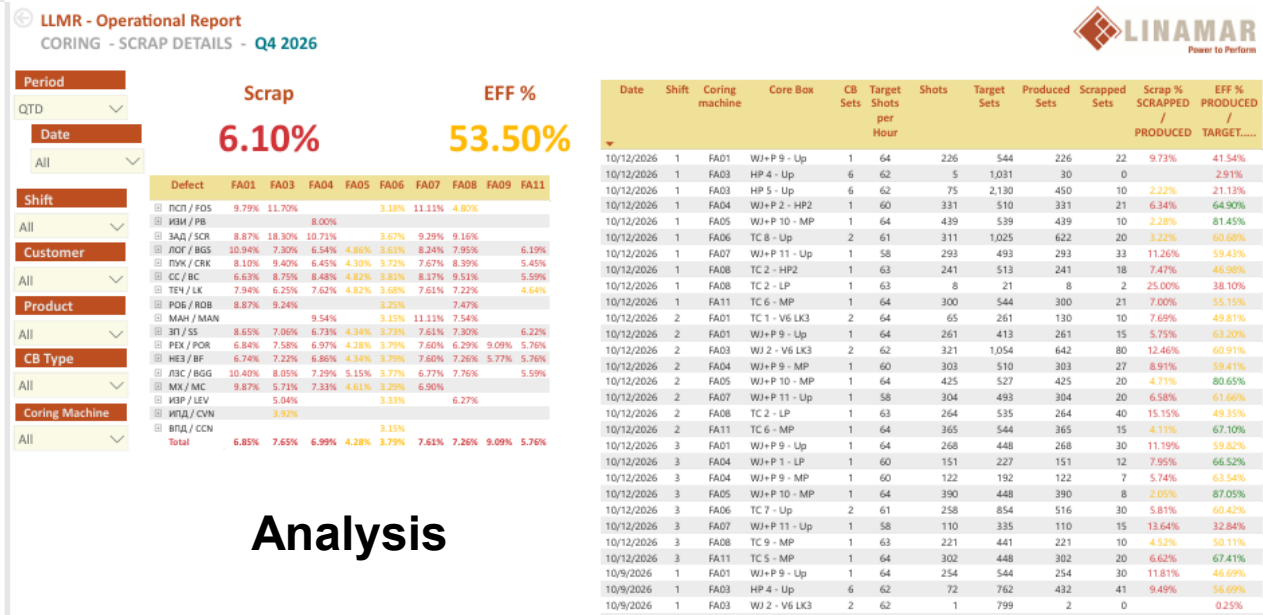


Gross vs Net



Pareto of Defects



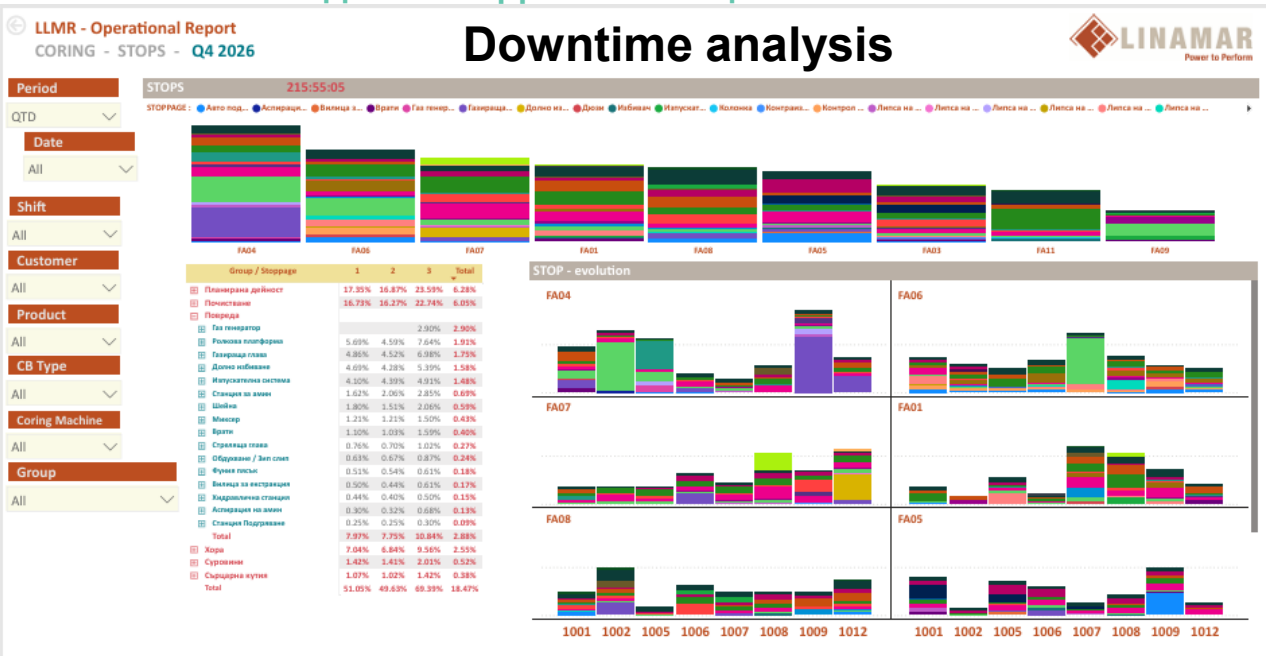


10. Разгръщане – Създаване на оперативни справки в Power BI с данни от Дигитализацията

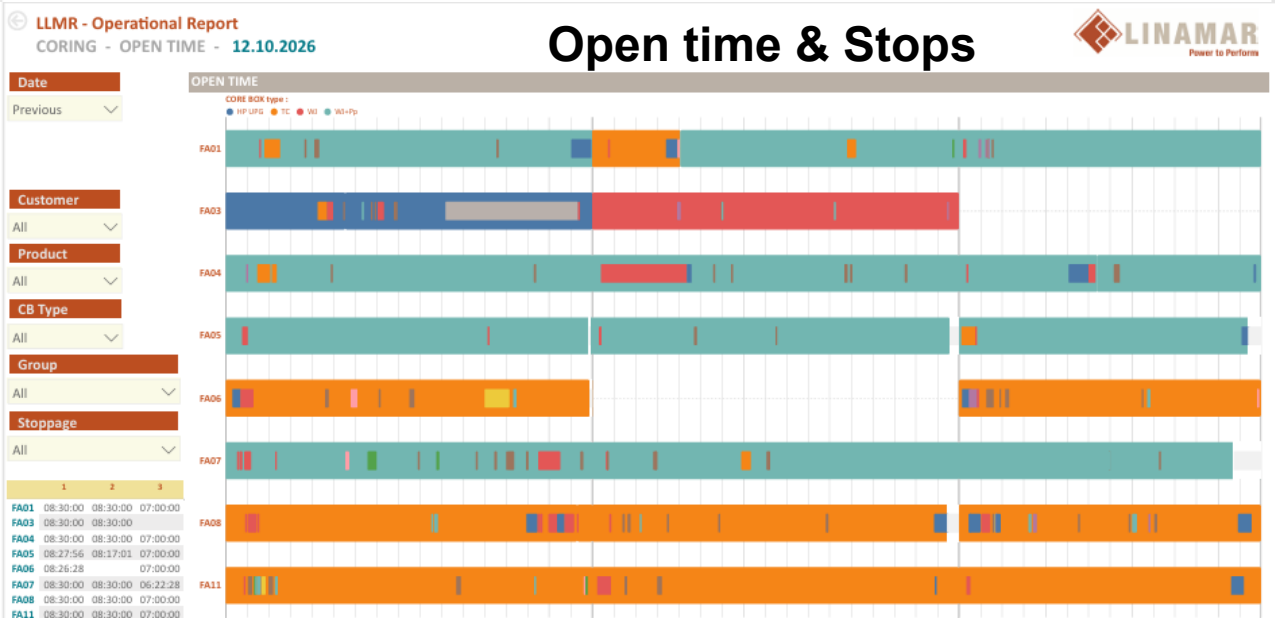
Performance



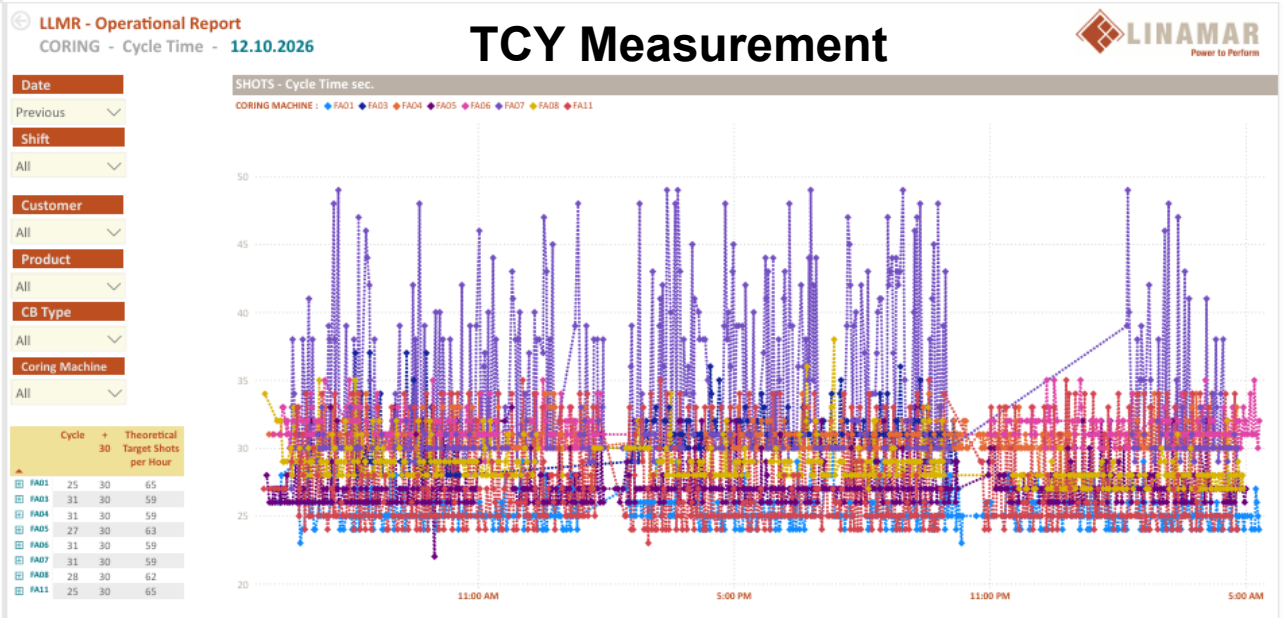
Downtime analysis



Open time & Stops



TCY Measurement



11. 5 S

Преди

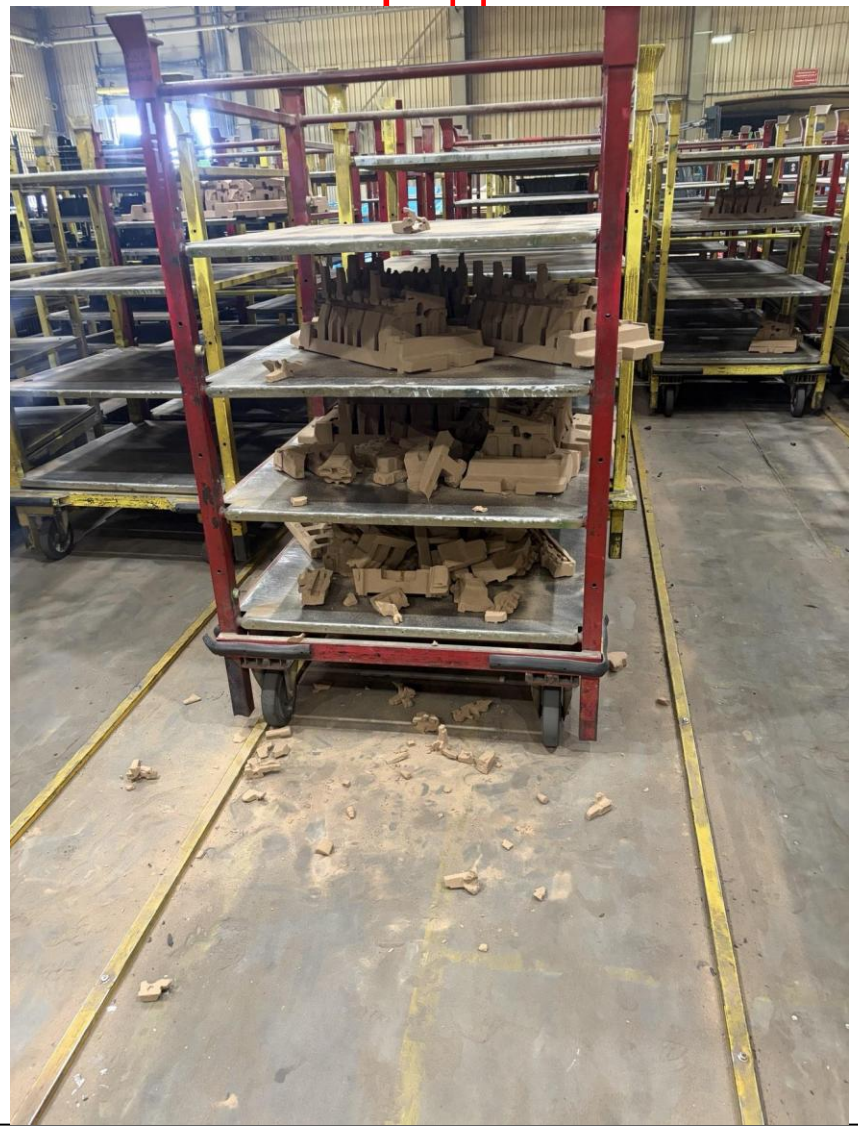


След



11. 5 S

Преди

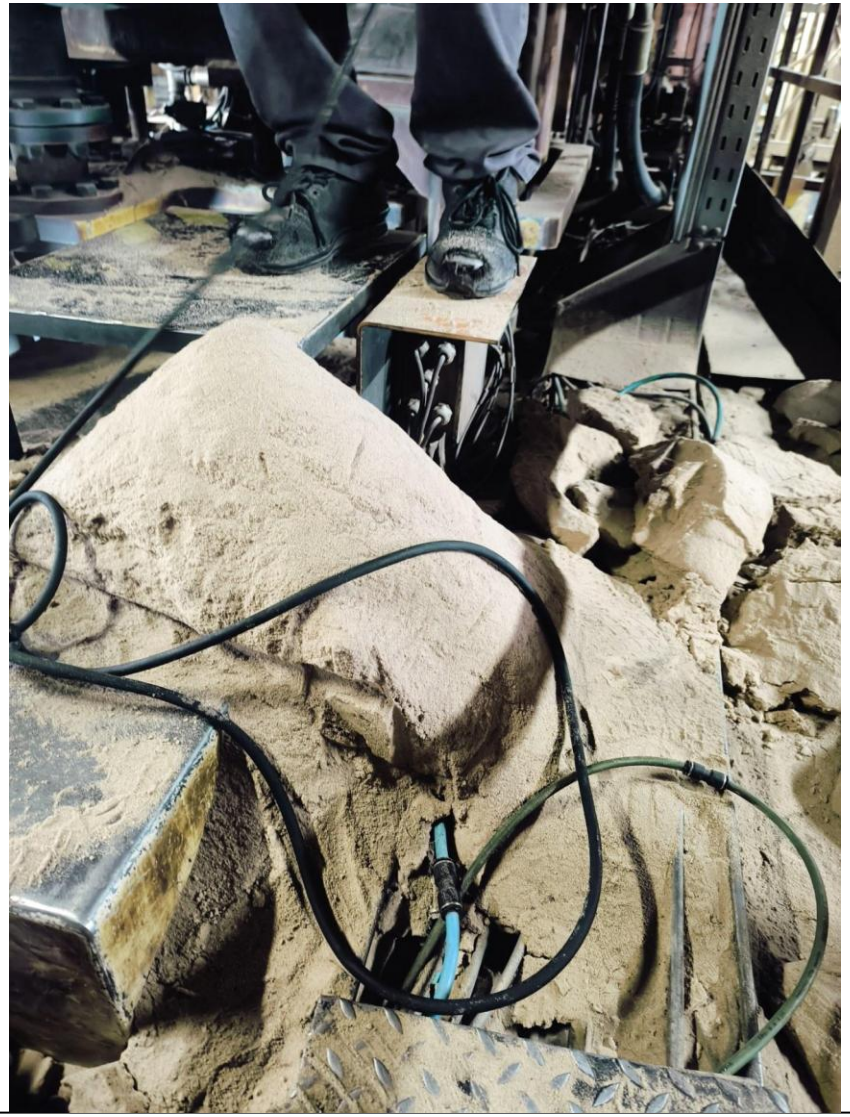


След

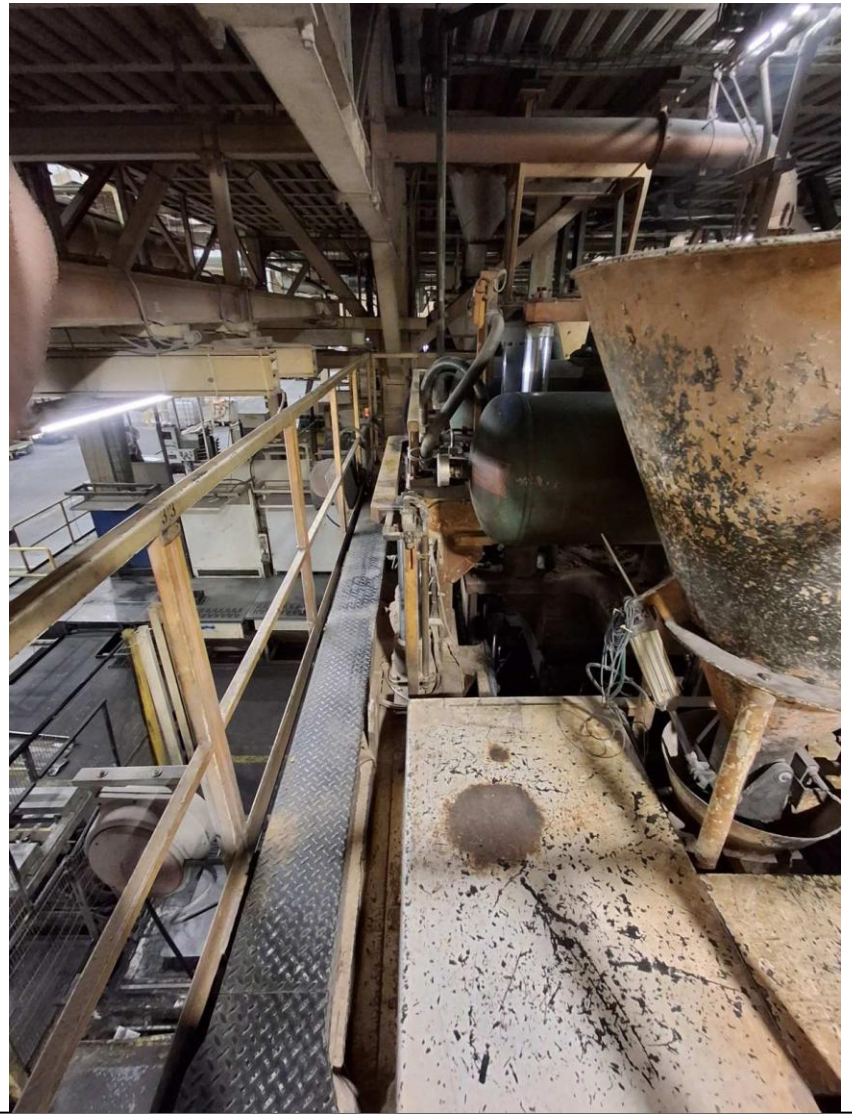


11. 5 S

Преди

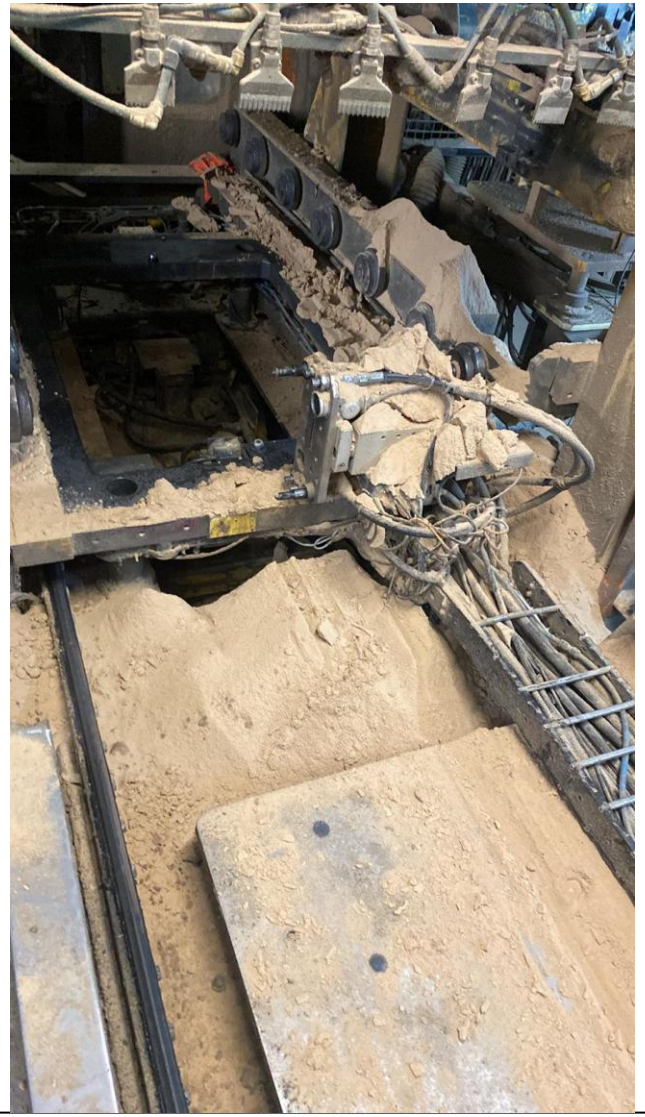


След



11. 5 S

Преди



След

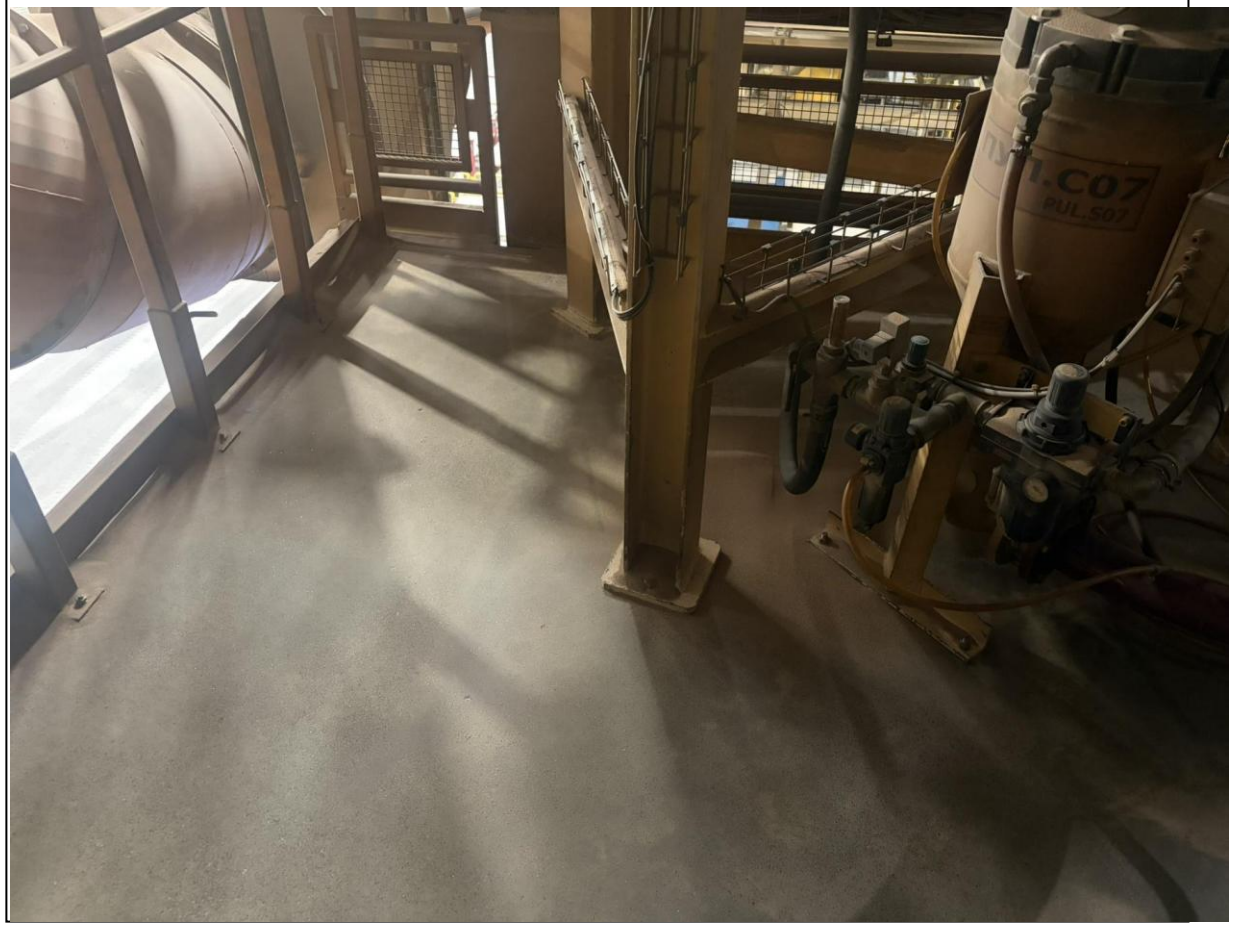


11. 5 S

Преди

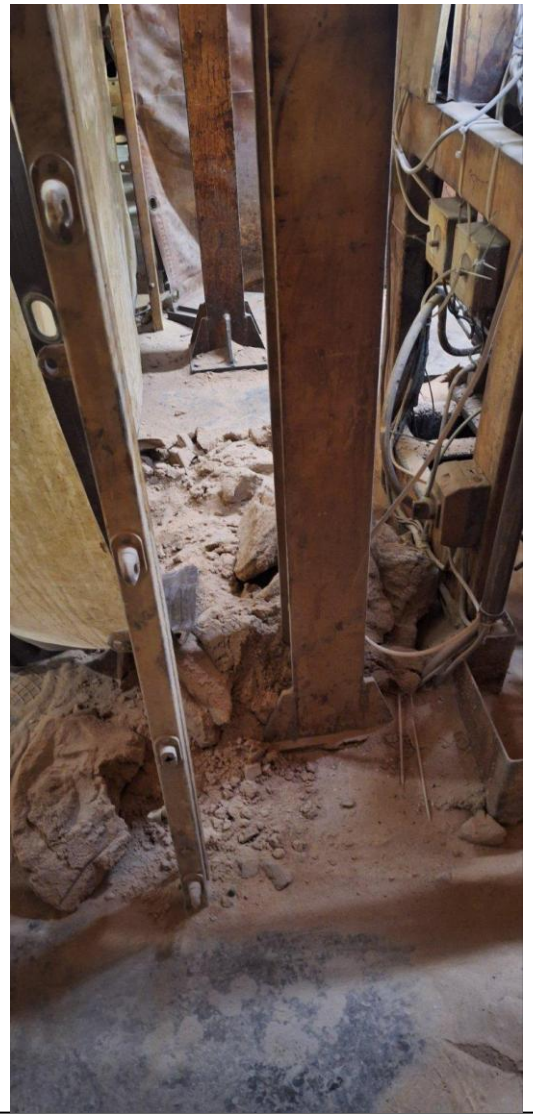


След

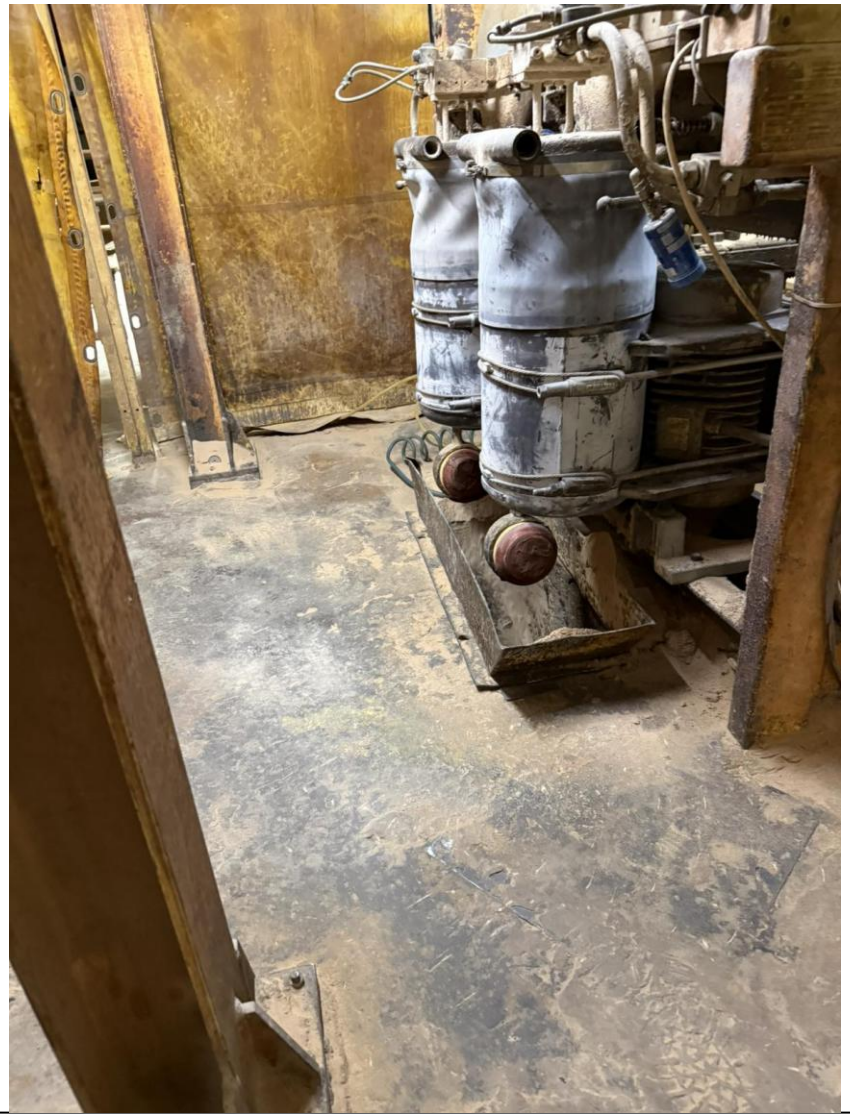


11. 5 S

Преди



След



11. 5S Въвеждане на одити от BUM's (РОП) - първи одит – 50%

5S - LPA — **Line BUM/DBUM Audit / Одит на РОП/Зам. РОП на линията**

Date / Дата: 23.09.2026 | Line / Линия : SR

	Evaluation Criterias / Критерии за оценка	DB 1/0	AA 1/0	AV 1/0	BE 1/0	LY 1/0	PD 1/0	PI 1/0	YE 1/0	Comments	DB 1/0	AA 1/0	AV 1/0	BE 1/0	LY 1/0	PD 1/0	PI 1/0	YE 1/0	Comments
1	Presence plastic cup, rags, paper on the floor Наличие на пластмасови чаши, парцали, хартия на пода	0	0	1	1	1	0	1	1		0	1	0	1	1	0	1	1	
2	Gloves and other PPE left not at the right place Ръкавици и други ЛПС оставени не са на правилното място	0	1	0	1	1	0	0	0	AV: Ръкавици	0	1	1	1	1	0	0	1	
3	Broken pallets out of the area identified Счупени палети извън идентифицираната зона	0	1	1	1	1	1	1	1		0	1	1	0	1	0	0	0	
4	Pallets out of the area identified Палети извън идентифицираната зона (очертания)	0	1	1	0	1	0	0	1	PI: Палети с бигбагове	0	0	0	0	0	0	1	0	AV: Палети с пясък
5	Containers out of the area identified Контейнери извън идентифицираната зона	0	0	1	1	1	1	0	0	PI: Контейнери с пясък	0	0	0	0	1	0	0	1	AV: Контейнери извън зона
6	Baskets / Trolleys out of the area identified Кошове / Колички извън идентифицираната зона	1	1	1	0	1	0	0	1	PI: Транспалетна количка	1	1	1	1	1	0	1	0	
7	Cleanliness of the floor - presence of sand, leakages or chips Чистота на пода - наличиена пясък, течове или стружки	1	0	0	0	0	0	0	0	AV: Пясък по пода	0	0	0	0	1	0	0	0	AV: пясък
8	Shadow board, cleaning tools - missing or not in place tools Табло сенки, инструменти за почистване - липса или не на	0	0	0	0	0	0	0	0	AV: Метли, лопати не са намясто	0	1	0	0	0	0	0	0	AV: Метли лопати
9	Pedestrian walkways blocked Пешеходната пътека е блокирана	1	1	0	0	0	1	0	0	AV: Контейнери с пясък PI: Форми с пясък	1	1	1	1	1	1	1	1	
10	Identification pallets, trolleys - absence of identification (RS) Обозначени палети, колички - липса на идентификация (РФ)	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	
	Record 1 or 0 / Запишете 1 или 0 — Score / Резултат :	4	6	6	5	7	4	3	5	**Average: 5**	3	7	5	5	8	2	5	5	**Average: 5**

Auditor / Одитор .....

Audited DBUM / Одитиран Зам. РОП .....

11. 5S Въвеждане на одити от BUM's (РОП) – втори одит 73%

5S - LPA — **Line BUM/DBUM Audit / Одит на РОП/Зам. РОП на линията**

Date / Дата: 30.09.2026 | Line / Линия : SR

	Evaluation Criterias / Критерии за оценка	DB	AA	AV	BE	LEV	LY	PD	PI	YE	Sand Regen 1 Comments	DB	AA	AV	BE	LEV	LY	PD	PI	YE	Sand Regen 2 Comments
		1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0		1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	1/0	
1	Presence plastic cup, rags, paper on the floor Наличие на пластмасови чаши, парцали, хартия на пода	0	1	1	0	1	1	0	1	0	PD: Предмети	0	1	1	1	1	1	0	1	1	
2	Gloves and other PPE left not at the right place Ръкавици и други ЛПС оставени не са на правиното място	0	1	1	1	1	1	1	1	1		0	1	1	1	1	1	1	1	1	
3	Broken pallets out of the area identified Счупени палети извън идентифицираната зона	1	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	PI: Палети с бигбагове
4	Pallets out of the area identified Палети извън идентифицираната зона (очертания)	1	1	1	0	1	1	1	1	1		1	0	1	0	1	1	0	1	0	PD: Биг бегове
5	Containers out of the area identified Контейнери извън идентифицираната зона	1	0	0	1	1	1	0	0	1	AV: Контейнер извън очертания PI: Форми за пясък извън очертания.	1	1	0	0	0	1	0	0	0	AV: Контейнери извън зона PI: Контейнер и комплект за разлив извън очертания.
6	Baskets / Trolleys out of the area identified Кошове / Колички извън идентифицираната зона	1	1	1	1	1	0	1	1	1	LY: Скари	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
7	Cleanliness of the floor - presence of sand, leakages or chips Чистота на пода - наличиена пясък, течове или стружки	0	0	0	0	0	0	0	0	0	AV: Пясък по пода PI: Пясък, метален профил, кофичка с неизвестна течност	0	0	0	1	1	0	0	0	0	AV: пясък LY: Пясък под трошачка
8	Shadow board, cleaning tools - missing or not in place tools Табло сенки, инструменти за почистване - липса или не на	0	0	0	0	1	1	0	0	1	AV: Инструменти по земята PD: Разхвърляни	0	1	1	1	1	1	0	1	1	AV: Метли лопати
9	Pedestrian walkways blocked Пешеходната пътека е блокирана	1	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	
10	Identification pallets, trolleys - absence of identification (RS) Обозначени палети, колички - липса на идентификация (РФ)	1	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	
	Record 1 or 0 Запишете 1 или 0 — Score / Резултат :	6	7	7	6	9	8	6	7	8	**Average: 7.11**	6	8	8	8	9	9	5	8	7	**Average: 7.56**

Auditor
Одитор .....

Audited DBUM
Одитиран Зам. РОП .....