

WYMAGANIA JAKOŚCIOWE DLA DOSTAWCÓW

Historia zmian

rewizja	opis zmiany	data	autor
A	pierwsze wydanie	31-12-2018	E. Gessner
B	ocena dostawcy	30-09-2019	E. Gessner
C	Kryteria audytowania	31-01-2021	E. Gessner
D	Kryteria środowiskowe	01-06-2021	E. Gessner
E	Wymagania klientów OEM Plan awaryjny Wyrób niezgodny (naprawy/przeróbki)	31-10-2022	E. Gessner
F	Włączenie specjalnych wymagań bezpieczeństwa wyrobu w łańcuch dostawców, w tym PSCR (jeśli wymagane)	05.06.2024	E. Gessner

Spis treści

1	Wstęp	4
2	Kodeks postępowania dostawcy	5
3	Dbłość o środowisko	5
4	Kwalifikacja dostawców	6
5	Ocena dostawców	8
6	Charakterystyki specjalne	10
7	Nowy projekt - APQP	10
7.1	Dostawa części w fazie APQP	11
7.2	PPAP – zwolnienie części do produkcji seryjnej	12
7.3	Realizacja produkcji SOP	13
7.4	Zarządzanie zmianą	15
8	Postępowanie z wyrobem niezgodnym	16
9	Zarządzanie reklamacjami	17
10	Przechowywanie zapisów	18
11	Plan awaryjny	18
12	Identyfikowalność i identyfikacja	19
13	Ciągle doskonalenia	20
14	Definicje	20

1 Wstęp

Firma **EURONYL ASSEMBLING SP Z O.O.** istnieje na rynku polskim od 1994 roku. Od 2006 roku jesteśmy jedną z firm należących do międzynarodowej grupy Euronyl Plastics Group, która skupia 8 wiodących przetwórców tworzyw sztucznych metodą wtrysku ciśnieniowego. Rozpoznając potrzeby naszych klientów z roku na rok budujemy swój wizerunek jako doświadczonego partnera, na którym zawsze można polegać.

Dostawcy Euronyl Assembling są jednym z podstawowych filarów, aby osiągnąć cel, spełnić wymagania naszych klientów z różnych branż: motoryzacji, AGD, budowlanej, technicznej.

Niniejszy podręcznik przedstawiają nasze wymagania dotyczące jakości dla rozwoju produkcji i dostarczanych części, zgodnych z ISO 9001:2015 i IATF 16949 dla produkcji motoryzacyjnej.

2 Kodeks postępowania dostawcy

Euronyl Assembling oczekuje od wszystkich swoich dostawców najwyższych standardów uczciwości i integralność we wszystkich praktykach biznesowych z Euronyl Assembling.

- 1) Dostawca jest zobowiązany przestrzegać międzynarodowych praw człowieka oraz praw pracowniczych.
- 2) Dostawca zobowiązuje się nie stosować żadnych praktyk dyskryminacji pracowników ze względu na płeć, pochodzenie, wyznanie, rasę, orientację seksualną, poglądy polityczne, pochodzenie społeczne, wiek oraz rodzaj zatrudnienia.
- 3) Dostawca zobowiązuje się nie stosować pracy przymusowej i zatrudniać pracowników na podstawie prawnie obowiązujących umów.

Ze względu na współpracę z wieloma kontrahentami ze środowiska międzynarodowego Euronyl Assembling oczekuje od swoich dostawców stosowania, i o ile to możliwe, wdrożenia polityki antykorupcyjnych oraz polityki etycznej.

3 Dbłość o środowisko

Zaleca się, aby każdy dostawca posiadać system zarządzania środowiskiem, który jako minimum uwzględnia zarządzanie materiałem w taki sposób aby minimalizować wpływ na zanieczyszczenie środowiska.

Dostawca jest zobowiązany używać materiałów, które nie zawierają substancji niebezpiecznych, znajdujących się na odpowiednich listach substancji zabronionych. Oczekuje się od dostawcy przeglądu materiału pod kątem list i zgłaszanie do Euronyl informacji o przekroczeniu zawartości substancji zabronionych.

Przechowywanie materiałów niebezpiecznych musi być nadzorowane, przez autoryzowane osoby. Dodatkowo wydzielone pomieszczenia powinny być określone z właściwymi warunkami dla poszczególnych substancji.

Dostawca jest zobowiązany przestrzegać wszystkich obowiązujących regulacji, przepisów i standardów prawnych związanych ze środowiskiem. W przypadku sytuacji awaryjnych wynikających z zanieczyszczeniem środowiska, dostawca zobowiązany jest powiadomić strony zainteresowane i podjąć odpowiednie środki. *Dostawca jest zobowiązany postępować zgodnie z wytycznymi dotyczącymi minerałów z rejonów ogarniętymi konfliktami. Dostawcy są zobligowani aby potwierdzić, że cyna, tytan, złoto (3TG) zawarte w sprzedawanych materiałach, nie pochodzą z Demokratycznej republiki Konga, lub jeśli nie są pewni*

pochodzenia. Wszelkie informacji oraz formularz znajduje się na
<https://www.responsiblemineralsinitiative.org/reporting-templates/cmrt/>

Wszystkie odpady powinny być utylizowane legalnie i bezpiecznie, w taki sposób, aby nie zagrażały środowisku.

4 Kwalifikacja dostawców

Wszyscy dostawcy produkujący czy też świadczący usługi z zakresu wyrobów muszą być zatwierdzonymi dostawcami.

Dostawcy, którzy obecnie dostarczają do Euronyl Assembling towary i usługi włączeni są do listy kwalifikowanych dostawców i poddawani są rocznej ocenie. W zależności od uzyskanej oceny Euronyl Assembling decyduje się na kontynuowaniu współpracy lub jeśli istnieje ku temu przesłanka negatywnej oceny wyznacza nowego dostawcę.

Potencjalny nowy dostawca usług produkcyjnych może być włączony do listy kwalifikowanych dostawców jeśli, przynajmniej:

- 1) Uzupełnił kwestionariusz samooceny
- 2) Wykonał audyt samooceny
- 3) Pozytywnie przeszedł audyt oceny wykonany przez Euronyl Assembling (np. analiza potencjału VDA 6.3 lub systemu minimum ISO 9001 (dla dostawców z ISO 9001 – audyt systemu ISO 9001 w oparciu o wytyczne IATF 16949).
- 4) Posiada potwierdzoną zgodność ze standardem ISO 9001 (patrz pkt 3) . Nie mniej jednak wymaga się od dostawcy aby dążył do certyfikacji ISO 9001 z docelową certyfikacją na zgodność z standardem IATF 16949. W przypadku braku certyfikacji SZJ należy postępować według kolejnych następujących zaleceń:
 - a) Przedstawienie zgodności z normą ISO 9001 potwierdzoną audytem drugiej strony (w przypadku dostawców bez wdrożonego systemu jakości, Euronyl dokonuje audytu i tym samym decyduje o wstępnym włączeniu do listy kwalifikowanych dostawców).
 - b) Certyfikacja na zgodność z ISO 9001 potwierdzona audytem trzeciej strony (tj. jednostka certyfikująca posiadająca akredytację w tym zakresie). Dostawca zobowiązany jest wykazywać coroczne utrzymanie certyfikacji.

- c) Certyfikacja na zgodność z ISO 9001 z potwierdzeniem zgodności z innymi wymaganiami określonymi przez klienta dotyczącymi systemu zarządzania jakością (tj. MAQMSR – Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Supplier lub odpowiednik), potwierdzona audytem drugiej strony (przez Euronyl)
- d) Certyfikację na zgodność ISO 9001 z potwierdzeniem zgodności ze standardem IATF 16949 (uzyskanym przez audyt drugiej strony – przez Euronyl)
- e) Certyfikacja na zgodność ze standardem IATF 16949 potwierdzona audytem trzeciej strony (jednostka certyfikująca).

W przypadku braku potwierdzenia certyfikacji zgodności na standard IATF 16949 dostawca zobowiązany jest przedstawić plan działania zmierzający do docelowego wdrożenia w/w standardu.

Euronyl Assembling oczekuje od swoich dostawców, aby przedkładali co roku ważność certyfikatów swoich SZJ.

5 Ocena dostawców

Dostawcy zatwierdzeni i dostarczający materiały produkcyjne, usługi produkcyjne mające wpływ na jakość wyrobów dostarczanych do naszych klientów podlegają corocznej ocenie. Każdy dostawca może zostać zaszeregowany do oceny:

A – dostawca zaakceptowany

B – dostawca zaakceptowany (również dostawca z grupy A, który nie posiada wdrożonego SZJ ISO 9001)

C – dostawca dopuszczony

D – dostawca niedopuszczony

W ramach monitorowania efektywności dostawcy brane są pod uwagę następujące kryteria:

[illegible]

Każdy dostawca oceniany jest przynajmniej 1 w roku.

UWAGA: W przypadku braku ISO 9001 lub zakłócenia u klienta łącznie ze wstrzymaniem zapasów oraz zatrzymaniem wysyłek status należy obniżyć o jeden stopień, niezależnie od uzyskanej oceny.

W przypadku oceny C – dostawca jest zobowiązany dostarczać (współpracować) oraz przedstawić i wdrożyć plan działań naprawczych, aby wyeliminować przyczyny niskiej oceny.

W przypadku oceny D – współpraca zostaje wstrzymana, a dostawca wykreślony z Listy zaakceptowanych i dopuszczonych dostawców do czasu poprawy działań oraz przejścia ponownie procesu kwalifikacji nowego dostawcy.

Po uzyskaniu pozytywnej oceny w ramach audytu Euronyl Assembling dostawca może zostać ponownie włączony do Listy zaakceptowanych i dopuszczonych dostawców.

Jednakże należy uwzględnić, że kontrola 5-ciu kolejnych dostaw jest wymagana.

W celu uzyskania prawidłowego poziomu jakości wyrobów, komponentów, Euronyl Assembling wymaga spełnienia następujących warunków:

dla dostarczanych komponentów, usług tj. tampodruk, montaż, frezowanie, inne podprocesy obejmujące przetworzenie wyrobu wyznaczono kryteria poziomu PPM. Poniżej znajduje się ocena wskaźnika:

PPM	0 - 100	101 - 300	301 – 600	>600
ocena	wymagany	zgodny	warunkowy	nieakceptowalny

Dodatkowo w ramach oceny dostawcy pod uwagę brany jest także wskaźnik liczby reklamacji, który zgodnie z założeniem Euronyl Assembling powinien być utrzymany na poziomie zero.

W ramach oceny dostawcy istotnym kryterium jest realizacja dostaw na czas. Dlatego też Euronyl Assembling wymaga od swoich dostawców OTD (wskaźnik dostaw na czas) 100%.

Euronyl ma prawo zaplanować i wykonać audyt oceny w przypadku, jeśli dostawca podczas corocznej weryfikacji obniżył swoją ocenę, wynikającą z:

- Problemów jakościowych – reklamacje
- Braku planu działań jeśli chodzi o SZJ
- Złożoność produktu (związanego z bezpieczeństwem) wynikająca z wymagań klienta.

Dodatkowo audyt drugiej strony może odbyć się w celu:

- Oceny ryzyka dostawcy
- Monitorowania dostawcy
- Rozwoju systemu zarządzania jakością
- Audytowania wyrobu
- Audytowania procesu

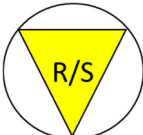
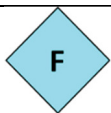
6 Charakterystyki specjalne

Ze względu na charakter i współpracujące branże Euronyl Assembling wyznacza na podstawie analizy ryzyka lub wyznaczone przez klienta nadzoruje charakterystyki krytyczne lub specjalne.

Określone przez Klienta lub Euronyl Assembling charakterystyki krytyczne lub specjalne mają specjalne oznaczenia najczęściej na rysunkach 2D. O ile nie będzie to wskazane innymi ustaleniami dostawca zobowiązany jest do nadzorowania charakterystyk wg poniższej tabeli.

W zależności od rodzaju klienta i własności dokumentacja techniczna każdy kontrahent prowadzi własne oznaczenie charakterystyk. Na początku rozpoczęcia projektu dostawca zobowiązany jest potwierdzić wyznaczone charakterystyki specjalne.

TABELA OZNACZEŃ CHARAKTERYSTYK SPECJALNYCH

SYMBOL CHARAKTERYSTYKI	OZNACZENIE		MONITOROWANIE W PROCESIE
	symbol klienta	Krytyczna (bezpieczeństwa) związana z regulacjami prawnymi – charakterystyka odpowiada za życie ludzkie	Cpk, Ppk – zgodnie z zasadami statystycznej kontroli procesu
	symbol Euronyl wewn.		
	symbol klienta	Specjalne/ważne związana z funkcjonalnością montażu	Cpk, Ppk – zgodnie z zasadami statystycznej kontroli procesu
	symbol Euronyl wewn.		

Monitorowanie charakterystyk krytycznych / specjalnych musi być uwzględnione w Control Planie.

Zapisy z monitorowania i pomiarów powinny być dostarczane na życzenie klienta (Euronyl Assembling). Przechowywanie zapisów dotyczących charakterystyk specjalnych / krytycznych trwa tyle co życie wyrobu.

7 Nowy projekt - APQP

APQP – czyli zaawansowane planowanie jakości produktu to nic innego jak zarządzanie projektem

w czasie monitorowanie terminów realizacji, określenie odpowiedzialności za wymagana czynności wynikające z kryteriów projektu i wymagań Klienta.

APQP jest najważniejszą częścią przy rozpoczęciu współpracy i rozwój nowego wyrobu. Prowadzenie projektu, jego stały nadzór pozwala na łatwy start produkcji seryjnej.

Zalecaną praktyką jest stosowania podejścia w oparciu o podręcznik APQP wg AIAG. Dostawca jest zobowiązany w łańcuchu dostaw nadzorować harmonogram projektu aby nie dopuścić do opóźnień.

Euronyl Assembling wyróżnia 3 fazy projektu: prototyp, pre serial, PPAP.

Poniższa tabela określa wymagania w danej fazie projektu:

wymagania	Prototype- jeśli wymagany przez Klienta	preserial	PPAP
Narzędzie/oprzysiężowanie	nie serial	seryjne	seryjne
Proces wytwarzania	Nie wymagany	Seryjny proces	Seryjny proces
Pomiary	Charakterystyki spec dopuszcza się poza tolerancją– z określonymi odstępstwem		
Zdolność procesu (SPC) – dla charakterystyk spec.	Nie wymagane	Wymagane $C_p / c_{pk} > 1,67$	Wymagane $C_p > 2 / c_{pk} > 1,67$
Testy / badania	Nie wymagane	Jeśli możliwe	wymagane
Próbki graniczne	Tymczasowe zwolnione przez Euronyl/klienta	Tymczasowe zwolnione przez Euronyl/klienta	Ostateczne zwolnione przez Euronyl/klienta
Liczba części do pomiaru	5szt. z każdego gniazda	5szt. z każdego gniazda 30szt z każdego gniazda dla charakterystyk specjalnych	5szt. z każdego gniazda 30szt z każdego gniazda dla charakterystyk specjalnych
pakowanie	Nie seryjne	Seryjne jeśli możliwe	seryjne
Dokumentacja PPAP	Wymagana, wszystkie jeśli możliwe	Wymagana, wszystkie jeśli możliwe	Wymagana pełna dokumentacja
IMDS	Jeśli wymagane	przedłożone	zatwierdzone

7.1 Dostawa części w fazie APQP

Dostawca po uprzednim ustaleniu liczebności próbek wynikających z poszczególnych faz i wykonywanych testów odpowiedzialny jest za dostarczenie części zidentyfikowanych na **niebieskiej etykiecie** w następujący sposób:

- 1) Numer części
- 2) Rewizja i data rysunku
- 3) data przeprowadzonych testów
- 4) liczba części
- 5) oznaczenie fazy projektu (Prototyp/FOT/Pre-serial/PPAP/)
- 6) nazwisko osoby do której kierowane są próbki

Do każdej fazy wykonanych testów dostawca musi przedstawić raport pomiarowy.
Jest to nie odłączny element zatwierdzenia danej fazy.

Jeżeli występują niezgodności z tytułu niespełnienia wymagań należy dołączyć plan działań korygujących.

7.2 PPAP – zwolnienie części do produkcji seryjnej

Dostawca chcący dostarczać wyroby lub usługi w ramach wyrobów dostarczanych zobowiązany jest przedłożyć części i dokumentację PPAP do zwolnienia.

Dostawca na początku projektu otrzyma PPAP check list w ramach wymagań przedłożenia PPAP. O ile nie zostanie to potwierdzone dostawca zobowiązany jest do przedłożenia dokumentacji PPAP wg AIAG.

Wymagania PPAP określone w podręczniku PPAP wyróżniają następujące poziomy:

12	Plan Kontroli	R	R	S	*	R
13	Dowód Przedłożenia Części (PSW)	S	S	S	S	R
14	Raport dot. Zatwierdzenia Wyglądu (AAR), jeśli ma zastosowanie	S	S	S	*	R
15	Lista kontrolna dot. Materiałów Masowych (dla materiałów masowych jedynie PPAP)	R	R	R	*	R
16	Próbka wyrobu	R	S	S	*	R
17	Wzorec odniesienia (Patrz I.2.2.17)	R	R	R	*	R
18	Kontrolne środki pomocnicze	R	R	R	*	R
19	Zapisy dot. Zgodności z wymogami klienta	R	R	S	*	R

Euronyl Assembling wymaga przedłożenia części do zatwierdzenia zgodnie z AIAG, na poziomie 3, o ile nie zdefiniowano inaczej.

Poniższa tabela określa wymagane przedłożenie dokumentacji PPAP wg AIAG.

AIAG numer	AIAG nazwa
00.	PSW
01.	Design record (ballooned)
02.	Engineering change documents
03.	Customer engineering approval
04.	Design FMEA
05.	Process flow diagrams
06.	Process FMEA

07.	Control plan
08.	Measurement system analysis studies
09.	Dimensional results
10.	Material, performance test results
11.	Initial process studies
12.	Qualified laboratory documentation
13.	Appearance approval report
14.	Sample products
15.	Master sample
16.	Checking aids
17.	Customer-Specific Requirements
18.	Part submission warrant

Zgodnie z PPAP wg AIAG dostawca zobowiązany jest:

- Dostarczyć określoną ilość próbek PPAP – ujętą w zamówieniu czy innych ustaleniach, na potrzeby realizacji produkcji w fazie PAPP
- Dostarczyć wraz z dokumentacją PPAP 5szt z każdego gniazda jako próbki PPAP. Oznaczenie próbek PPAP powinno zawierać **niebieską etykietę** z następującymi danymi:
 - Numer części
 - Rewizja i data rysunku
 - Liczba części
 - Powód – próbki PPAP
 - Osoba, do której mają być dostarczone próbki celem zwolnienia PPAP

Dodatkowymi wymaganiami jest załączenie certyfikatu materiałowego do każdej paczki PPAP.

Zaleca się aby dokumentacja PPAP była załączona w formacie PDF wg następującego wzoru nazwy plików:

CONTROL_PLAN_10010002_B_12052019

Nazwa dokumentu_numer części_rewizja części_data

7.3 Realizacja produkcji SOP

Podczas trwania życia projektu dostawca zobowiązany jest do spełniania wymagań specyfikacji, śledzenia i dokumentowania wymagań na żądanie, a także powiadamiania Euronyl Assembling o aktualizacjach.

- 1) Utrzymywanie i nadzorowanie specjalnych charakterystyk, zdefiniowanych na rysunku, (C_p , $C_{pk} > 1.67$) wykorzystując odpowiednie narzędzia statystyczne (np. karty X-R) oraz kontrola zgodna z Control Planem. Dowody muszą być dostarczone na żądanie Euronyl
- 2) Audyt procesu (przynajmniej co 12 miesięcy) zalecane wg VDA 6.3 (P1-P7) lub wg wymagań IATF 16949 – dowody muszą być dostarczone na żądanie Euronyl
- 3) Audyt produktu zalecane zgodnie z VDA 6.5 (lub wymagań IATF 16949) – dowody muszą być dostarczone na żądanie Euronyl.
 - a) 5 próbek z każdego gniazda
 - b) Pomiary wszystkich charakterystyk zawartych na rysunku

- 4) Re-kwalifikacja – o ile nie zostanie określone w początkowej fazie wymagań projektu wymagania przedłożenie pełnego PPAP raz na 5 lat (chyba, że wynika to ze specyficznych wymagań klientów OEM).
- 5) Utrzymywanie narzędzi w normalnych warunkach użycia poprzez odpowiednie wymagania utrzymywania.
- 6) Informowanie Euronyl o akcjach, które mają wpływ na jakość części; zawierające, ale nie ograniczające się do zmian wynikających z: zmian procesu produkcji, maszyn, narzędzia, materiału, lokalizacji, itd. – należy poinformować przedstawiciela jakości oraz zakupy
- 7) W przypadku dostaw materiałów (tworzyw) dostawca jest zobowiązany do każdorazowego dostarczenia certyfikatu jakości COA – każda dostawa, każdy LOT
- 8) Przestrzeganie spełnienia wymagań IATF 16949;
 - a) Zgodnie z podręcznikiem PPAP organizacja powinna uzyskać zwolnienie przez autoryzowanego przedstawiciela Euronyl do:
 - i) Nowa część
 - ii) Poprawienie niezgodności we wcześniejszym przedłożeniu
 - iii) Wyrób zmodyfikowany – zmiana techniczna, specyfikacją, materiałem
- 9) Dostarczenie atestów zgodności, innych certyfikatów wymaganych przez OEM, jeśli wymaga tego klient.

Wystąpienie o zatwierdzenie przez organizację

Powiadomienie Klienta o PPAP należy wykonać w następujących sytuacjach

- Zastosowanie innego typu konstrukcji, materiału (zmiana materiału, inżynierska)
- Produkcja przy zastosowaniu nowych lub zmodyfikowanych narzędzi (za wyjątkiem materiałów nietrwałych np. formy, matryce itd. wliczając oprzyrządowanie dodatkowe lub wymienne)
- Zmiana procesu = Produkcja następująca po odnowieniu lub przemieszczeniu oprzyrządowania istniejącego lub urządzeń (np. powoduje zmianę kolejności przepływu, rekonstrukcja lub modyfikacja w celu uzyskania zwiększenia wydajności).
- Produkcja przeniesiona do innego zakładu – transfer produkcji w nowej lokalizacji
- Produkcja po dezaktywacji dłuższej niż 12 miesięcy
- Zmiana dostawcy
- Zmiana metody badań /kontroli

Zatwierdzenia części do produkcji dokonuje się w momencie, gdy zostały spełnione wszystkie wymagania Klienta.

Jeżeli Klient nie precyzuje innych wymagań do PPAP organizacja jest odpowiedzialna za zebranie 5szt z każdego gniazda z produkcji PPAP'owej, która trwa minimum 8h lub zostało wyprodukowanych 300szt. detalu. Seria produkcyjna wyprodukowana na terenie zakładu i z właściwego już narzędzia, przy zastosowaniu oprzyrządowaniu, pomiaru, procesu związanego

z produkcją. Badania części dokonać należy z każdego gniazda, narzędzia. Jedna z części mierzonych musi być określona jako **WZORCOWA**

Status PPAP określa jest przez decyzję Przedstawiciela jakości Euronyl, wyróżnia się:

- Zatwierdzenie pełne - część spełnia wszystkie wymagania i dostawca może być upoważniony do dokonywania wysyłek
- Zatwierdzenie czasowe - zwolnienie wysyłki na bazie ograniczonego czasowo lub ilościowego ograniczenia, należy przedłożyć PPAP po poprawkach
- Odrzucony - partia produkcyjna nie spełnia wymagań, należy poprawić i przedłożyć PPAP – części nie mogą być wysyłane

W przypadku odmowy zatwierdzenia produkcji należy sporządzić listę działań korygujących i przedstawić ją Klientowi (przedstawiciel jakości - Euronyl). Wszystkie niezgodności muszą być przedstawione Klientowi (jeśli istnieje taka potrzeba) przedstawienie prośby o odstępstwo Z2.P3.F53 A Deviation request - Prośba o odstępstwo

7.4 Zarządzanie zmianą

Dostawca zobowiązany jest poinformować każdorazowo Euronyl Assembling o zamierzeniu zmian. W tym przypadku zobowiązany jest do przedłożenia P3.P2.F1 A ENGINEERING CHANGE REQUEST do przedstawiciela jakości lub zakupów. Dodatkowo powinien prowadzić nadzór nad rejestrowanymi zmianami w swojej organizacji. Wszystkie zmiany związane z realizacją produkcji części dostarczanych do Euronyl muszą być potwierdzone zgodą na piśmie przez przedstawiciela jakości Euronyl poprzez zatwierdzenie nowej dokumentacji PPAP.

Jeżeli dostawca wprowadzi jakiekolwiek zmiany bez pozwolenia Euronyl i spowoduje wadliwość w wyrobach zostanie obciążony wszystkimi kosztami usunięcia usterki. Związane jest to z całym łańcuchem dostaw.

7.5 Bezpieczeństwo wyrobu

Dostawca musi powziąć wszystkie niezbędne organizacyjne, techniczne możliwości i odpowiednie środki aby zwiększyć bezpieczeństwo produktu w całym łańcuchu dostaw by zminimalizować ryzyko bezpieczeństwa produktu. Dostawca oraz jego podwykonawcy powinni upewnić się że:

- Posiadać wystarczające pokrycie ubezpieczeniowe od odpowiedzialności cywilnej
- W całej firmie istnieje wysoka świadomość pro-jakościowa
- Bezpieczeństwo wyrobu jest gwarantowane już na etapie rozwoju
- Zwraca się szczególną uwagę na jakość podczas planowania jakości

- Zdolność jakościowa procesów produkcyjnych jest zagwarantowana i potwierdzona
- Podejmowane są odpowiednie środki zapewnienia jakości, w celu minimalizacji prawdopodobieństwa wystąpienia wyrobów niezgodnych
- Wyroby niezgodny są identyfikowane wystarczająco wcześniej w przepływie produkcji przy użyciu wystarczających środków
- Udokumentowane są zapisy jakościowe oraz testy zgodności wynikające z wymagań regulacyjnych / prawnych wystarczająco szczegółowo, aby potwierdzić, że wyprodukowane wyroby zostały wytworzone zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i spełniają wymagania regulacyjne w odniesieniu do norm / przepisów bezpieczeństwa.
- Istnienie odpowiedni system śledzenia materiałów, aby dokładnie określić wszelkie skutki usterek, które mogą wystąpić na danym etapie wytworzenia (traceability)
- Personel odpowiedzialny za wytworzenie wyrobu jest szczegółowo informowany na temat bezpieczeństwa wyrobu, w tym realizowane są szkolenia w powyższym zakresie.
- Jeśli wymagane, wyznaczono odpowiednią osobę do roli safety officer PSCR, w przypadku kontaktu z klientem w sytuacjach awaryjnych.
- W przypadku wyrobów spełniających ograniczenia trwałości (np. termin ważności) powinien zawierać odpowiednie oznaczenie na etykietach.

Przechowywać identyfikowalność wyrobu w ramach wytworzonego LOT (jako minimum) w całym łańcuchu dostaw.

8 Postępowanie z wyrobem niezgodnym

Jeżeli dostawca wykryje niezgodność wynikającą z niespełnienia wymagań specyfikacji jest zobowiązany niezwłocznie poinformować Euronyl i nie wysłać wyrobu niezgodnego do Klienta. Dostawca może dostarczyć wyroby z odchyleniami od specyfikacji jedynie po otrzymaniu pisemnej zgody na podstawie podpisanej Zgody na odstępstwo. Dostawca zobowiązany jest przedłożyć dokument

Dostarczenie wyrobów za zgodą Euronyl musi zostać specjalnie oznaczone żółtą etykietą odstępstwo.

Identyfikacja powinna zawierać:

- Numer części
- Powód odstępstwa
- Zgodę tak /nie
- Datę odstępstwa

W przypadku wystąpienia sytuacji konieczności wykonania napraw lub przeróbek, dostawca jest zobowiązany poinformować o tym Euronyl, przedstawić metodę naprawy, dokonać analizy ryzyka oraz zidentyfikować partię dostaw tylko za zgodą Euronyl. opuszcza się wykonywanie napraw i wysyłki naprawionych części bez zgody Euronyl.

9 Zarządzanie reklamacjami

Części dostarczone do Euronyl niespełniające wymagań specyfikacji rysunkowych, funkcjonalnych, aspektów wizualnych lub wymagań prawnych i regulacyjnych określone są jako wyroby niezgodne.

Euronyl wystawi reklamacje do dostawcy, tym samym Dostawca zobowiązany jest do natychmiastowych działań:

- 1) Podjęcia selekcji, inspekcji i naprawy części – zabezpieczyć bieżącą produkcję Euronyl Assembling, ciągłość dostaw gwarantowanych dostaw
- 2) Wykonania analizy przyczyn przy pomocy standardowych narzędzi tj. 5Why, Ishikawa, itd.
- 3) Przedłożyć wyniki sortowania, działania korygujące
- 4) Wykazać skuteczność podjętych działań
- 5) W przypadku podjęcia naprawy przeróbki należy przed przystąpieniem do dodatkowych operacji przedstawić instrukcję pracy do akceptacji Euronyl Assembling. Dostawca nie może wykonywać przeróbki bez autoryzacji Klienta (przedstawiciela Euronyl).

Dostawca jest zobowiązany do natychmiastowych działań uniemożliwiających przedostawanie się wyrobu niezgodnego i minimalizacji skali ryzyka. W przypadku określenia skali problemu dostawca zobowiązany jest uwzględnić wszystkie strony zainteresowane w łańcuchu dostaw.

W przypadku zagrożenia zatrzymania produkcji dostawca jest zobowiązany do dostarczenia materiału/części transportem specjalnym bez względu na to, jakie są ustalone warunki. W tym przypadku transport specjalny jest organizowany przez dostawcę lub obciążenia finansowe z tego tytułu będą przeniesione na dostawcę.

Euronyl ma prawo obciążyć Dostawcę kosztami z powodu dostarczenie wyrobów niezgodnych. Poniżej przykłady obciążeń (ale nie ograniczając się) do:

- 1) Zatrzymanie produkcji – przestój
- 2) Kosztów wynikających z dodatkowych operacji realizowanych przez pracowników Euronyl Assembling
- 3) Koszty naprawy wyrobów gotowych oraz koszty sortowania w siedzibie Euronyl
- 4) Opłaty za wysyłki nieplanowane z tytułu Dostawcy
- 5) Koszty złomowania części
- 6) Koszty podróży i zakwaterowania

Dostawca zostanie poinformowany o wszystkich kosztach, które zostały zrealizowane.

Zalecaną formą informacji zwrotnych odnośnie odpowiedzi na reklamacje jest raport 8D.

Terminowość przedkładania działań jest następująca:

Krok	Opis kroku	Czas reakcji dostawcy
D1	Opis problemu	Tego samego dnia roboczego
D2	Wybór grupy roboczej	Tego samego dnia
D3	Działania natychmiastowe	24h od otrzymania reklamacji
D4	Weryfikacja działań natychmiastowych	10 dni robocze

D5	Przyczyna źródłowa	10-20 dni roboczych
D6	Działania korygujące	25 dni robocze
D7	Weryfikacja działań korygujących	30 dni robocze
D8	zamknięcie	35 dni roboczych

Ze względu na dbałość współpracy z klientami Euronyl Assembling i nie zwiększania kosztów w łańcuchu dostaw Dostawca zobowiązany jest do terminowego raportowania działań po reklamacyjnych zgodnie z powyższymi wytycznymi.

Dostawca ma prawo do uzyskania informacji odnośnie szacowanych kosztów.

10 Przechowywanie zapisów

Dostawca powinien określić, udokumentować i wdrożyć polityka przechowywania zapisów. Nadzór nad zapisami powinien spełniać wymagania prawne, regulacyjne, wewnętrzne organizacji oraz Euronyl Assembling.

Dostawca zobowiązany jest przechowywać zapisy:

- a) z zatwierdzenia części produkcyjnych,
- b) z projektowania wyrobu i procesu, (np. specyfikacje
- c) zamówienia zakupowe (jeśli ma to zastosowanie),
- d) umowy i załączniki do umów powinny być przechowywane w czasie aktywności wyrobu plus jeden rok kalendarzowy
- e) wymagania prawne i regulacyjne (np. deklaracje ROHS, Reach)
- f) certyfikaty materiałowe, atesty – jeśli wymagane
- g) wymagania OEM (np. IMDS)

Dostawca zobowiązany jest na żądanie Euronyl przedstawić wyniki z kontroli w każdej fazie trwania projektu (dotyczy to zapisów z kontroli w procesie, zatwierdzeń, wyników z badań itd.)

Czas przechowywania zapisów uzależniony jest od wymagań klientów OEM, natomiast utrzymuje się, że zapisy w/w powinny być przechowywane przez czas życia wyrobu + 1 rok. (ok 15 -25 lat).

Dostawca jest zobowiązany do zachowania poufności danych tj. rysunki, specyfikacje, dokumentację lub inną informację dostarczanych przez Euronyl w ramach współpracy. Cała dostarczona dokumentacja ma być przechowywana w bezpiecznym środowisku, aby nie doszło do przedostawania się danych do niepowołanych osób trzecich.

11 Plan awaryjny

Zgodnie z wytycznymi IATF 16949 Euronyl Assembling zobowiązany jest w całym łańcuchu dostaw poinformować i wdrożyć plany awaryjne.

- 1) Zgodnie z wytycznymi organizacja powinna określić i ocenić ryzyka wewnętrzne i zewnętrzne dla wszystkich procesów wytwarzania i wyposażenia istotnego dla utrzymania wyników produkcyjnych i do zapewnienia spełnienia wymagań klienta.
- 2) Zdefiniować plany awaryjne odpowiednie dla ryzyka i wpływu na klienta.
- 3) Przygotować plany awaryjne dla zapewnienia ciągłości dostaw na wypadek: uszkodzenia kluczowego wyposażenia, przerwy w dostawach wyrobów, procesów i usług dostarczanych z zewnątrz, nawracającej klęski żywiołowej, pożaru, *pandemii*, zakłócenia w dostawach mediów, niedoboru siły roboczej czy zakłócenia w infrastrukturze, *cyberataki na systemy technologii informacyjnej, ale nie ograniczać się tylko do w/w.*
- 4) Zdefiniować procesy powiadamiania klienta i innych zainteresowanych stron o skali i czasie trwania każdej sytuacji wpływającej na działania klienta, jako uzupełnienie planów awaryjnych.
- 5) Przeprowadzać okresowe testy skuteczności planów awaryjnych (np. symulacje – jeśli mają zastosowanie). *dla cyberbezpieczeństwa; testowanie może obejmować symulację ataku cybernetycznego, regularne monitorowanie specyficznych zagrożeń, identyfikację zależności i ustalanie priorytetów dla luk w zabezpieczeniach. Testowanie jest odpowiednie do ryzyka związanego z zakłóceniami dla klientów; Uwaga: testy cyberbezpieczeństwa mogą być zarządzane wewnętrznie przez organizację lub odpowiednio zlecane podwykonawcom*
- 6) Przeprowadzać przeglądy planów awaryjnych (przynajmniej raz w roku), z udziałem zespołu interdyscyplinarnego włącznie z najwyższym kierownictwem, oraz aktualizować je zgodnie z wymaganiami.
- 7) Dokumentować plany awaryjne i przechowywać udokumentowaną informację opisującą każdą rewizję, wyłącznie z osobą (osobami), które autoryzowały zmianę (zmiany).
Plany awaryjne powinny zawierać postanowienia dotyczące potwierdzenia, że po ponownym uruchomieniu produkcji, wynikającym z zaistniałej awarii, podczas której procesy produkcyjne zostały zatrzymane oraz gdy standardowy proces przestoju nie był przestrzegany, wytwarzany wyrób w dalszym ciągu spełnia wymagania klienta.
- 8) *Dostawa powinien uwzględnić w planach awaryjny opracowanie i wdrożenie odpowiedniego szkolenia i świadomości pracowników.*

12 Identyfikowalność i identyfikacja

Zgodnie z wytycznymi ISO 9001 -jako minimum oraz IATF 16949 organizacja powinna:

- a) mieć wdrożoną i umożliwić identyfikację każdego wyrobu jego statusu, wyrobu niezgodnego oraz podejrzanego.
- b) Identyfikacja umożliwiająca organizacji oddzielenie wyrobu niezgodnego lub podejrzanego
- c) Identyfikowalność zapewniająca zdolność do spełnienia wymagań klienta i prawnych dotyczących czasu odpowiedzi.

- d) Identyfikowalność zapewniająca przechowywanie udokumentowanych informacji w formacie (elektronicznym, kopii papierowej, archiwum) umożliwiającym organizacji spełnienie wymagań dotyczących czasu odpowiedzi.
- e) Zapewniający seryjną identyfikację pojedynczych wyrobów, jeśli jest to określone w standardach klienta i prawnych.
- f) Zapewniających przeniesienie wymagań odnoszących się do identyfikacji i identyfikowalności do dostawców wewnętrznych, dostarczających wyroby posiadające charakterystyki związane z bezpieczeństwem / wymaganiami prawnymi.

13 Ciągłe doskonalenia

Nasi Klienci oczekują ciągłego doskonalenia oraz realizacji filozofii „zero wad”. Oczekujemy tego samego od dostawców w całym łańcuchu dostaw. Dostawcy powinni zapewnić efektywny System Zarządzania Jakością, który zapewni prawidłowe funkcjonowanie z odpowiednimi udokumentowanymi dowodami. Celem ciągłego doskonalenia stała poprawa procesów mających na celu spełnienie wymagań klienta.

14 Definicje

8D	RAPORT 8D -w odniesieniu do reklamacji działania natychmiastowe i stałe korygujące
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning – Zaawansowane Planowanie Jakości Produktu
Cp	Wskaźnik zdolności procesu
Cpk	Wskaźnik stabilności procesu
IMDS	International Material and Data System
MSA	Analiza systemów pomiarowych (MEASUREMENTS SYSTEM ANALYSIS)
PFMEA	Analiza (Process Failure Mode and Effects Analysis)
PPAP	Zatwierdzenie części do produkcji (PRODUCTION PART APPROVAL PROCESS - AIAG version)
PSW	Gwarancja przedłożenia części (PART SUBMISSION WARRANT)
SPC	Statystyczne kontrola procesu (STATISTICAL PROCESS CONTROL)