



TYTUŁ: SPECYFIKACJA WYMAGAŃ Z ZAKRESU
JAKOŚCI I OCHRONY ŚRODOWISKA
DLA DOSTWCÓW SANOK RC S.A.

| | | | |
|---------------------------|--|---------------------------------|----------------------------------|
| Edycja: 9 | Opracował: Maciej Pielech Anna Kukurka | Sprawdził: Paweł Januszewski | Zatwierdził: Mariusz Młodecki |
| Ilość załączników: | Podpis | Podpis | Podpis |
| Obowiązuje od: 06.05.2016 | | | |

0. Spis treści.

| | | |
|-------|--|----|
| 0. | Spis treści..... | 2 |
| 1. | Zakres specyfikacji..... | 2 |
| 2. | Definicje..... | 2 |
| 3. | Ogólne wymagania..... | 3 |
| 3.1. | System Zarządzania Jakością Dostawcy..... | 3 |
| 3.2. | Ochrona Środowiska i bezpieczeństwo..... | 4 |
| 3.3. | Wymagania dotyczące procesów specjalnych..... | 4 |
| 3.4. | Wybór Dostawcy..... | 5 |
| 3.5. | Ocena i kwalifikacja Dostawcy..... | 5 |
| 3.6. | Przebieg procesu oceny i kwalifikacji dostawców:..... | 5 |
| 3.7. | Lista Kwalifikowanych Dostawców (LKD)..... | 7 |
| 3.8. | Okresowa ocena Dostawcy..... | 7 |
| 3.9. | Zapewnienie jakości i rozwój Poddostawców..... | 8 |
| 4. | Planowanie jakości wyrobu..... | 8 |
| 4.1. | Status rozwoju projektu..... | 8 |
| 4.2. | Analiza wykonalności..... | 9 |
| 4.3. | Charakterystyki specjalne..... | 9 |
| 4.4. | Analiza potencjalnych przyczyn i skutków wad (FMEA)..... | 9 |
| 4.5. | Plan kontroli..... | 9 |
| 4.6. | Monitorowanie jakości <i>Produktu</i> oraz zdolność procesu i maszyny..... | 10 |
| 4.7. | Nadzór nad przyrządami kontrolno - pomiarowymi..... | 10 |
| 4.8. | Przegląd i utrzymanie środków produkcji..... | 10 |
| 4.9. | Etykietowanie, oznaczanie, pakowanie i identyfikacja..... | 11 |
| 4.10. | Zatwierdzenie procesu produkcji i <i>Produktu</i> | 11 |
| 4.11. | Modyfikacje <i>Produktu</i> i/lub procesu..... | 12 |
| 4.12. | Dokumentacja..... | 12 |
| 5. | Kontrola <i>Produktu</i> i postępowanie reklamacyjne..... | 12 |
| 5.1. | Kontrola jakości <i>Produktu</i> | 12 |
| 5.2. | Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności..... | 13 |
| 5.3. | Eskalacja działań..... | 13 |
| 6. | Postanowienia końcowe..... | 14 |

1. Zakres specyfikacji.

Niniejsza specyfikacja określa wymagania z zakresu jakości jakie SANOK RC S.A. stawia Dostawcom, którzy dostarczają lub chcą dostarczać swoje produkty do Spółki SANOK RC S.A.

2. Definicje

Specyfikacja – oznacza niniejszą *Specyfikację* jakości wraz z załącznikami do niej

Strona – oznacza odpowiednio *SANOK RC S.A.* lub *Dostawcę*

Poddostawca – oznacza dostawcę produktów lub usług dla *Dostawcy*

Produkt – oznacza surowiec/mieszankę gumową/wyrób/część kooperacyjną dostarczaną do *SANOK RC S.A.* przez *Dostawcę*

Klient – to odbiorca wyrobów dostarczanych przez *SANOK RC S.A.*

Charakterystyki specjalne - to wszystkie charakterystyki *Produktu* lub procesu, które podlegają regulacjom prawnym, i/lub które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo *Produktu*, jego montowalność i funkcjonalność. Takie charakterystyki wymagają szczególnego uwzględnienia i monitorowania na każdym etapie procesu planowania i realizacji produkcji.

Identyfikowalność – zdolność do odtworzenia historii produkcji Produktu, czyli kiedy i kto wykonał daną operację, jak i również określeniu jakie materiały zostały wykorzystane do produkcji.

Nowy produkt – Produkt nowouruchamiany lub nie dostarczany dotąd do SANOK RC S.A..

3. Ogólne wymagania

3.1. System Zarządzania Jakością Dostawcy

W celu zapewnienia jakości Dostawca musi określić i utrzymywać System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO TS 16949 lub przynajmniej ISO 9001 oraz uwzględniający warunki ekonomiczne. Jako dowód Dostawca powinien przedstawić ważny certyfikat akredytowanej jednostki certyfikującej.

Certyfikat na zgodność z wymaganiami ISO 9001 stanowi minimalne wymaganie z zakresu certyfikacji systemu zarządzania jakością.

Dostawca zobowiązany jest do natychmiastowego powiadomienia o wszelkich zmianach w statusie certyfikacji (np. nie przeprowadzone audyty, utrata ważności certyfikatu, zmiany w normie, rezygnacji z ponownej certyfikacji i/lub unieważnieniu/wygaśnięciu certyfikatu).

Dostawca dostarczy SANOK RC S.A. kopię aktualnego certyfikatu po każdej recertyfikacji systemu.

W ramach systemu zarządzania jakością Dostawca jest zobowiązany realizować strategię „zero wad” w dostawach oraz doskonalić swoje procesy dla utrzymania poziomu jakości dostaw, ustalonego pomiędzy SANOK RC S.A. a Dostawcą. W ramach tej strategii Dostawca co roku będzie otrzymywał „Cele dla wadliwości dostaw na lata –.....”, formularz F-W1.047 .

Realizacja powyższych celów jest monitorowana w co miesięcznym ujęciu narastająco za okres ostatnich 6 miesięcy” i jest uwzględniana podczas oceny okresowej Dostawcy oraz w przysyłanych negocjacjach cenowych i kontraktach.

Dostawca jest zobowiązany do monitorowania spełnienia wymagań klienta przy zastosowaniu podstawowych wskaźników oraz podejmowania działań w przypadku niewykonania założonego celu. Jako minimalne wymagania w zakresie wskaźników SANOK RC S.A. definiuje:

- ppm (ang.: parts per milion) - ilość dostarczonego produktu niespełniającego wymagań / całościowa ilość dostarczonego produktu pomnożona przez 1 000 000.
- liczba reklamacji/zastrzeżeń jakościowych - ilość przypadków zakwestionowania jakości dostarczonego produktu.
- liczba reklamacji/zastrzeżeń logistycznych - termin „zastrzeżenia logistyczne” rozumiany jest jako wszelkie nieprawidłowości związane z dostawą, w szczególności nieprawidłowości następującego rodzaju:
 - zbyt późne lub wczesne dostawy,
 - zbyt małe lub duże ilości w dostawie,
 - brak przy dostawie wymaganej dokumentacji wysyłkowej, handlowej lub stwierdzenie w niej niezgodności

Dostawca jest zobowiązany do realizacji wszystkich dostaw ściśle wg wymagań zawartych w zamówieniu a dotyczących:

- zgodności produktu z zamówieniem
- ilości dostawy
- terminu dostawy (nie później ale i nie wcześniej niż to określono)

Wszelkie ewentualne odstępowania od wymagań zawartych w zamówieniu muszą być wcześniej pisemnie uzgodnione pomiędzy SANOK RC S.A. a Dostawcą.

SANOK RC S.A. zastrzega sobie prawo do oceny na drodze formalnego auditu system zarządzania

jakością Dostawcy oraz stosowanych przez niego środków zapewnienia jakości. Audit będzie przeprowadzony po uprzednim uzgodnieniu terminu i może obejmować system, proces lub wyrób. Audit może zostać przeprowadzony wspólnie z Klientem SANOK RC S.A..

Dostawca jest zobowiązany do przedstawienia i wdrożenia działań korygujących w terminie uzgodnionym ze SANOK RC S.A. dla wszystkich niezgodności odnotowanych podczas auditu przeprowadzonego przez SANOK RC S.A..

Dostawca jest zobowiązany wprowadzić i realizować politykę zarządzania organizacją opartą na ciągłym doskonaleniu realizowanych procesów ze szczególnym uwzględnieniem procesów mających wpływ na jakość i cenę produktu, między innymi:

- bieżącą i okresową analizę uzyskiwanych wskaźników jakościowych
- doskonalenie procesów produkcyjnych z użyciem metod jakościowych pod kątem wadliwości, wydajności, powtarzalności
- podejmowanie i nadzorowanie działań zapobiegawczych i korygujących

W proces ciągłego doskonalenia włączeni powinni być wszyscy pracownicy firmy, niezależnie od stanowiska i zakresu wykonywanych obowiązków.

3.2. Ochrona Środowiska i bezpieczeństwo

Dostawca jest zobowiązany do przestrzegania obowiązujących przepisów i uregulowań prawnych w zakresie ochrony środowiska i recyklingu. Dla zapewnienia, że takie regulacje są respektowane, Dostawca będzie dążył do ustanowienia i utrzymania systemu zarządzania środowiskowego zgodnego z wymaganiami normy ISO 14001.

Dostawca zapewni, że w skład dostarczanych do SANOK RC S.A. Produktów nie wchodzi substancje i materiały niebezpieczne w rozumieniu postanowień dyrektyw 2000/53/WE oraz 2002/95/WE.

W przypadku dostarczania do SANOK RC S.A. Produktu, który jest uznawany za materiał niebezpieczny, Dostawca zobowiązany jest do przekazania i aktualizacji Karty Charakterystyki na dostarczane Produkty w polskiej wersji językowej. Dostawca pisemnie poinformuje

SANOK RC S.A. o zaleceniach bezpieczeństwa, które powinny być przestrzegane, zważywszy na przeznaczenie i warunki magazynowania takiego Produktu. Dostawca zobowiązuje się do dostarczania swoich Produktów, które pozostają w pełnej zgodności z Rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), oraz innych szczegółowo określonych wymagań w zamówieniach i umowie ramowej.

Dostawca jest odpowiedzialny za oznakowanie Produktów i opakowań niebezpiecznych zgodnie z polskimi wymaganiami prawnymi.

Jeżeli Dostawca nie zastosuje się do postanowienia punktów 3.2.1. – 3.2.4. poniesie pełną odpowiedzialność za wszystkie szkody, powstałe w wyniku niespełnienia tych wymagań.

Przebywając na obszarze SANOK RC S.A. Dostawca zastosuje się do wewnętrznie ustanowionych wymagań BHP.

3.3. Wymagania dotyczące procesów specjalnych

3.3.1. Galwanizacja

Wzorcowanie (Próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu galwanizacji następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana elektrolitów
- zmiana pasywacji
- zmiany w procesie wyżarzania (temperatura, czasy, urządzenia)

Procesy galwanizacji muszą spełniać wymagania CQI-11 (ang. Special Process: Plating System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group). SANOK RC S.A. oczekuje tutaj samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. normy.

3.3.2. Obróbka cieplna

Wzorcowanie (Próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu obróbki cieplnej następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana środka hartującego
- zastosowanie nowego urządzenia
- zmiana urządzenia

Procesy obróbki cieplnej muszą spełniać wymagania CQI-9 (ang. Heat Treatment System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group). SANOK RC S.A. oczekuje tutaj samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. normy.

3.3.3. Powlekanie

Wzorcowanie (Próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu powlekania następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana urządzenia powlekającego
- zastosowanie nowego urządzenia
- zmiana dostawców środków powlekających

Procesy powlekania muszą spełniać wymagania CQI-12 (ang. Coating System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group). SANOK RC S.A. oczekuje tutaj samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. normy.

3.4. Wybór Dostawcy

Aby Dostawca mógł rozpocząć regularne dostawy do SANOK RC S.A. spełnione muszą zostać następujące warunki:

- Dostawca został umieszczony na Liście Kwalifikowanych Dostawców.
- Jakość oferowanego produktu spełnia wymagania określone w specyfikacji wymagań dla danego Produktu.
- Zostały uzgodnione i ustalone warunki dostaw.
- Oferowana elastyczność i terminowość dostaw spełnia wymagania SANOK RC S.A..

3.5. Ocena i kwalifikacja Dostawcy

Proces wstępnej oceny i kwalifikacji Dostawców prowadzony jest wobec dostawców nowych, którzy docelowo mają realizować dostawy seryjne do SANOK RC S.A., oraz w przypadkach, gdy dostawy seryjne prowadzić ma wyodrębniona organizacyjnie komórka obecnego dostawcy, dotychczas nie realizująca dostaw do SANOK RC S.A.. Proces wstępnej oceny i kwalifikacji dostawcy jest ponawiany w przypadku, gdy zakupy u danego dostawcy nie były prowadzone w okresie dłuższym niż 12 m-cy.

3.6. Przebieg procesu oceny i kwalifikacji dostawców:

Wybór dostawcy (kandydata). Wybór dostawcy do oceny jego potencjału w oparciu o posiadane informacje.

Zebranie informacji o Dostawcy (kandydacie). Przesłanie do dostawcy:

- ankiety zawierającej pytania o jego potencjał techniczny, wytwórczy i organizacyjny,

- arkusza samooceny posiadanego systemu zarządzania jakością,
- zapytań ofertowych w celu oceny jego konkurencyjności.

Wstępna ocena Dostawcy (kandydata).

Wykonywana jest w oparciu o otrzymaną ankietę, samoocenę dostawcy oraz oferty cenowe. Pozytywny wynik oceny potencjału dostawcy kwalifikuje go do kolejnego etapu jakim jest audit procesu lub audit systemu jakości. Negatywny wynik oceny skutkuje zatrzymaniem procesu kwalifikacji dostawcy.

Analiza potencjałów - auditu dostawcy/kandydata. Ocena zdolności technicznej.

Analizę potencjałów u Dostawcy przeprowadzają wykwalifikowani audytorzy SANOK RC SA bezpośrednio u Dostawcy w oparciu o podręcznik VDA 6.3. Podczas analizy potencjałów może być równocześnie przeprowadzona ocena zdolności technicznej Dostawcy. Negatywny wynik oceny zdolności technicznej dostawcy skutkuje zatrzymaniem procesu kwalifikacji Dostawcy. Jeżeli Dostawca nie posiada żadnego certyfikatu jakości przeprowadzany jest u niego dodatkowo audit systemu jakości.

Ocena analizy potencjałów u dostawcy/kandydata pozytywna.

W oparciu o podręcznik VDA 6.3 dokonywana jest ocena Dostawcy. W zależności od uzyskanego wyniku Dostawca otrzymuje status: zielony, żółty lub czerwony

Wstępna kwalifikacja dostawcy.

Dostawcy, którzy uzyskają podczas Analizy potencjałów wynik: Zielony lub Żółty trafiają na Listę Kwalifikowanych Dostawców, z wynikiem uzyskanym podczas auditu, przy czym dostawca z wynikiem Żółty musi wcześniej przedstawić plan działań korygujących i uzyskać jego akceptację przez SANOK RC S.A..

Zlecenie projektu.

Przez zlecenie projektu rozumiane jest zlecenie partii próbnej wyrobu (-ów) lub partii seryjnej wyrobu (-ów). Wymagania definiujące zarówno proces zatwierdzenia (przygotowania partii informacyjnej) jak i proces weryfikacji zdolności produkcyjnych są omówione w podręczniku AIAG PPAP- zatwierdzenia materiałów dostarczanych do SANOK RC S.A..

Audit procesu zleconego projektu

Audit zostaje przeprowadzony w oparciu o podręcznik VDA 6.3. W audicie procesu może brać udział inżynier procesu.

Ocena z auditu

Ścieżki postępowania wobec Dostawcy zależą od uzyskanej oceny podczas auditu:

- **Ocena A** - dostawca zakwalifikowany jest do grupy dostawców A na LKD .
- **Ocena B** - dostawca przedstawia działania korygujące. W przypadku ich akceptacji następuje finalna kwalifikacja dostawcy do grupy B na LKD. Brak akceptacji dla działań korygujących skutkuje usunięciem z listy.
- **Ocena C** – dostawca przedstawia działania korygujące. W przypadku ich akceptacji dostawca zakwalifikowany jest do grupy C oraz następuje ponowny audit u dostawcy. Dalsze postępowanie zależne od oceny uzyskanej podczas kolejnego auditu. W skrajnym przypadku dostawca uzyskawszy ponownie ocenę na poziomie C może zostać skreślony z LKD, a zlecony projekt odebrany i przekazany do innego dostawcy.

Wstępna ocena Dostawcy.

Finalna kwalifikacja dostawcy dokonywana jest na podstawie auditu procesu zleconego projektu. Dostawcy, którzy uzyskają podczas auditu oceny A lub B na Liście Kwalifikowanych Dostawców przypisani zostają do grupy Dostawców zgodnie z uzyskanym wynikiem, przy czym Dostawca z oceną B musi wcześniej przedstawić plan działań korygujących i uzyskać jego zatwierdzenie.

3.7. Lista Kwalifikowanych Dostawców (LKD)

Lista Kwalifikowanych Dostawców (LKD) definiuje zaakceptowane źródła dostaw surowców, mieszanek, materiałów bezpośrednio-produkcyjnych oraz usług produkcyjnych stosowanych do produkcji seryjnej wyrobów SANOK RC S.A., tj. wchodzących w skład specyfikacji materiałowej seryjnego wyrobu jednostkowego.

3.7.1 Warunkiem niezbędnym, który musi być spełniony przez Dostawcę, aby mógł zostać wpisany na LKD jest uzyskanie wyniku Zielonego lub Żółtego podczas auditu Analizy potencjałów, przy czym w przypadku wyniku Żółtego konieczne jest przedstawienie i wdrożenie działań korygujących przez Dostawcę.

3.7.2 W wyniku procesu kwalifikacji Dostawca zostanie zakwalifikowany do jednej z następujących grup:

Grupa A – spełniający stawiane mu wymagania dotyczące jakości dostaw. Pozytywna ocena z auditu. Dostawca posiada wdrożony system jakości certyfikowany w oparciu o normę ISO 9001 lub specyfikację ISO / TS 16949.

Grupa B – spełniający stawiane mu wymagania z zastrzeżeniami. Pozytywna ocena z auditu.

Grupa C – dostawca nie zatwierdzony, przewidziany do ponownej oceny zdolności spełnienia wymagań jakościowych SANOK RC S.A..

Grupa D – dostawca skreślony z LKD. Przy ponownym nawiązaniu współpracy postępowanie jak z nowym Dostawcą.

3.7.3 LKD jest sporządzana na każde półrocze. Postępowaniu kwalifikacyjnemu poddawani są nowi Dostawcy. Pozostali Dostawcy wpisywani są na LKD na podstawie wcześniejszej kwalifikacji i uzyskanych ocen okresowych.

3.8. Okresowa ocena Dostawcy

Okresowa ocena jest stosowana do dostawców, którzy realizowali dostawy w ocenianym okresie.

Ocena obejmuje półroczne okresy dostaw (pierwsze i drugie półrocze roku) i jest opracowywana odpowiednio – do 30 lipca i do 30 stycznia. Okresowa ocena jest podstawą do wprowadzania zmian w grupach dostawców na Liście Kwalifikowanych Dostawców.

Sposób przeprowadzania oceny.

Za każdy z ocenianych elementów zawartych w arkuszu okresowej oceny dostawców przyznawana jest liczba punktów. Odpowiednio do uzyskanej sumy punktów Dostawca otrzymuje ocenę za dany okres dostaw wg poniższej skali:

- Ocena A – liczba punktów powyżej 85
- Ocena B – liczba punktów 75 do 85
- Ocena C – liczba punktów 60 do 74
- Ocena D – liczba punktów poniżej 60

Działania korygujące po ocenie okresowej

- Ocena A – nie wymaga się przedstawienia i wprowadzenia działań korygujących
- Ocena B - wymaga się przedstawienia i wprowadzenia działań korygujących tylko na wyraźne życzenie SANOK RC S.A.
- Ocena C - wymaga się przedstawienia i wprowadzenia działań korygujących, w razie potrzeby ustalany jest termin auditu u Dostawcy. Do momentu uzyskania przez Dostawcę oceny okresowej wyższej niż C lub oceny z auditu wyższej niż C, Dostawca nie otrzymuje zapytań ofertowych ani nie kierowane są do niego żadne zlecenia nowych projektów.
- Ocena D - Dostawca wymaga powtórnej kwalifikacji

Po przeprowadzeniu oceny okresowej następuje weryfikacja LKD z uwzględnieniem ocen za 2 ostatnie okresy.

| Ocena za poprzedni okres | Ocena za ostatni okres | Przypisanie do Grupy |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|
| A | A | A |
| A | B | B |
| A | C | C |
| A | D | skreślenie z LKD |
| B | A | B |
| B | B | B |
| B | C | C |
| B | D | skreślenie z LKD |
| C | A | B |
| C | B | B |
| C | C | C |
| C | D | skreślenie z LKD |

Po dokonaniu oceny SANOK RC S.A. przekazuje Dostawcy jej wyniki i wskazuje obszary wymagające poprawy i udoskonalenia. Dostawca we wskazanym terminie winien jest przedstawić plan działań korygujących, a po ich wdrożeniu przesłać bez wezwania wyniki oceny skuteczności tych działań.

3.9. Zapewnienie jakości i rozwój Poddostawców

Dostawca zobowiąże swoich Poddostawców do realizacji działań wynikających z niniejszej Specyfikacji.

SANOK RC S.A. ma prawo zażądać od Dostawcy, aby ten przedstawił dowód świadczący o skuteczności systemu zarządzania jakością Poddostawców i/lub zapewnił jakość zakupionych przez siebie materiałów poprzez zastosowanie odpowiednich środków.

Dostawca zapewni pełną identyfikowalność wszystkich Produktów, dla których SANOK RC S.A. ustanowił charakterystyki specjalne.

SANOK RC S.A. zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wspólnie z Dostawcą auditu u Poddostawcy w przypadku znaczących problemów jakościowych lub logistycznych wynikających z przyczyn leżących po stronie Poddostawcy. Taki audit będzie przeprowadzony na warunkach jak w punkcie 0 niniejszej Specyfikacji.

4. Planowanie jakości wyrobu

4.1. Status rozwoju projektu

W ramach terminu określonego w zamówieniu, Dostawca przedłoży SANOK RC S.A. harmonogram rozwoju projektu i/lub uruchomienia produkcji nowego Produktu dla SANOK RC S.A. Terminy określone w harmonogramie są traktowane jako terminy kontraktowe.

4.1.1 Dostawca oceni i udokumentuje wyniki przeprowadzonych przeglądów projektu na kolejnych etapach jego rozwoju.

4.1.2 Dostawca niezwłocznie poinformuje SANOK RC S.A. o wszelkich zidentyfikowanych zakłóceniach, lub ryzyku dla realizacji projektu w zakresie terminu lub zakładanego poziomu jakości.

4.1.3 Dostawca zapewni wykwalifikowaną kadrę do opracowywania dokumentów typu: FMEA, Plan kontroli itp.

4.1.4 SANOK RC S.A. zastrzega sobie prawo do weryfikacji postępu projektu w lokalizacji

Dostawcy.

4.2. Analiza wykonalności

Dostawca pisemnie zobowiąże się do realizacji zamówienia SANOK RC S.A. na nowy Produkt w oparciu o przeprowadzoną analizę wykonalności Produktu. Taka analiza będzie przeprowadzona w oparciu o dokumentację techniczną, wymagania środowiskowe, regulacje dotyczące recyklingu oraz ilościowe zapotrzebowania SANOK RC S.A. na Produkt.

4.2.1 Analiza wykonalności jest wymagana dla:


- każdego nowego Produktu ,
- w przypadku modyfikacji Produktu lub procesu (w tym zmiany lokalizacji wytwarzania),
- w każdym przypadku, gdy wielkość złożonego przez SANOK RC S.A. zamówienia wzrasta powyżej 10% deklarowanego w umowie poziomu zapotrzebowania miesięcznego.


4.2.2 Dostawca zaplanuje wszystkie niezbędne zasoby, urządzenia, oprzyrządowanie, przyrządy kontrolno - pomiarowe i etapy rozwoju projektu oraz zobowiąże się do terminowej realizacji działań wynikających z harmonogramu.

4.3. Charakterystyki specjalne

Dostawca zidentyfikuje *Charakterystyki specjalne* na podstawie wyników analizy potencjalnych wad (DFMEA i PFMEA) oraz uwzględni wszystkie *Charakterystyki specjalne* określone przez SANOK RC S.A..

4.3.1 SANOK RC S.A. stosuje następujące oznaczenia Charakterystyk specjalnych:

 **Charakterystyka krytyczna**, mająca wpływ na bezpieczeństwo/regulacje prawne. Jest to charakterystyka, której ewentualne odchylenie może w sposób znaczący wpłynąć na bezpieczeństwo użytkownika wyrobu lub zgodność z przepisami prawa.

 **Charakterystyka znacząca**, mająca wpływ na dostosowanie/funkcję wyrobu. Jest to charakterystyka, której przewidywane odchylenie prawdopodobnie wpłynie w istotny sposób na funkcję, montaż, niezawodność lub eksploatację.

Wszystkie Charakterystyki specjalne Dostawca oznaczy w dokumentacji Produktu, tj.: rysunkach, analizach potencjalnych wad, analizach ryzyka, planach kontroli, specyfikacjach zgodnie z wymaganiami SANOK RC S.A..

4.4. Analiza potencjalnych przyczyn i skutków wad (FMEA)

Celem zapobiegania wystąpieniu wad, Dostawca przeprowadzi analizę potencjalnych przyczyn i skutków wad (FMEA) i oceni potencjalne ryzyko dla projektu. Takie ryzyko musi zostać ograniczone poprzez wdrożenie działań zapobiegawczych. W przypadku, gdy konieczne jest wprowadzenie zmian w Projekcie, Dostawca natychmiast poinformuje o tym fakcie SANOK RC S.A..

Analiza potencjalnych wad będzie opracowana i/lub zaktualizowana dla każdego nowo uruchamianego Produktu, oraz podczas planowania wprowadzenia zmian w procesie wytwarzania, zmiany lokalizacji produkcji, zmianach w rysunku oraz w przypadku wystąpienia wady. Analiza powinna być realizowana zgodnie z wytycznymi podręcznika FMEA wydanego przez AIAG.

4.5. Plan kontroli

Opracowując plan kontroli Dostawca uwzględni wyniki analizy potencjalnych wad i ich skutków (PFMEA), doświadczenia z projektowania podobnych procesów i Produktów.

Plan kontroli zostanie opracowany dla każdej fazy produkcji Produktu.

W planie kontroli Dostawca uwzględni wszystkie kontrolowane charakterystyki procesu i Produktu,

granice tolerancji, metody kontroli, osobę odpowiedzialną, częstotliwość, licznosc próbki oraz plan reagowania w przypadku stwierdzenia niezgodności z wymaganiami.

4.6. Monitorowanie jakości *Produktu* oraz zdolność procesu i maszyny

Dostawca jest odpowiedzialny za monitorowanie jakości Produktu i procesu oraz prowadzenie długoterminowej oceny skuteczności swoich procesów produkcyjnych dla zapewnienia pełnej zgodności wszystkich charakterystyk z wyspecyfikowanymi wymaganiami.

Raz do roku Dostawca jest zobowiązany przeprowadzić rekwalifikację produktu, tj. wykonać badanie wszystkich charakterystyk wyspecyfikowanych przez SANOK RC S.A. i przechowywać zapisy z rekwalifikacji do wglądu SANOK RC S.A. minimum przez okres 3 lat.

Statystyczna analiza zdolności procesu musi być przeprowadzona przynajmniej dla wszystkich charakterystyk specjalnych i innych wskazanych przez SANOK RC S.A..

Minimalne wymagania dotyczące poziomu wskaźników zdolności dla charakterystyk specjalnych wynoszą odpowiednio:

- Zdolność maszyny: $Cmk \geq 1,67$
- Początkowa zdolność procesu: $Ppk \geq 1,67$
- Zdolność procesu / długoterminowa zdolność procesu: $Cpk \geq 1,33$.

Jeżeli proces Dostawcy nie wykazuje zdolności na wymaganym poziomie, wówczas Dostawca podejmie działania zmierzające do optymalizacji swoich procesów, maszyn i urządzeń, a do czasu spełnienia wymagań z zakresu zdolności procesu wprowadzi w procesie operację 100% kontroli.

4.7. Nadzór nad przyrządami kontrolno - pomiarowymi

Dostawca zapewni rzetelność wyników kontroli i badań oraz sprawność stosowanych środków kontrolno – pomiarowych. W tym celu Dostawca będzie weryfikował zdolność kontrolno – pomiarową używanych przyrządów okresowo poddając je procesowi wzorcowania.

Dostawca przeprowadzi analizę systemu pomiarowego, używanego do kontroli charakterystyk Produktu oraz charakterystyk procesu, które mają wpływ na jakość Produktu. Analiza powinna być realizowana zgodnie z wytycznymi podręcznika MSA wydanej przez AIAG.

4.8. Przegląd i utrzymanie środków produkcji.

W celu zapewnienia ciągłości dostaw, Dostawca wdroży system utrzymania w sprawności wyposażenia produkcyjnego. Urządzenia produkcyjne i narzędzia będą objęte systemem przeglądów i konserwacji profilaktycznych w celu uniknięcia nieprzewidzianych awarii i zakłóceń w procesie produkcji.

Dostawca niezwłocznie powiadomi SANOK RC S.A. o awariach, lub innych problemach bądź zakłóceniach w procesie produkcji, które mogą mieć wpływ na termin i/lub jakość dostaw. Dostawca wykaże przyczynę, przybliżony czas trwania opóźnienia i środki jakie zamierza przedsięwziąć.

Jeżeli SANOK RC S.A. przekaze Dostawcy jakąkolwiek własność, taką jak: narzędzia, urządzenia, przyrządy, lub inne środki niezbędne do realizacji Produktu, wówczas Dostawca zobowiązany jest:

- oznaczyć takie narzędzia, urządzenia, przyrządy, itp., w sposób jednoznaczny i trwały, - pozwalający na identyfikację właściciela wskazanego przez SANOK RC S.A.
- użytkować je wyłącznie dla celu, dla którego są przewidziane, z zachowaniem należytej staranności i zasad bezpieczeństwa,
- regularnie przeprowadzać niezbędne przeglądy i konserwacje,
- po wygaśnięciu umowy pomiędzy Dostawcą a SANOK RC S.A., zwrócić je SANOK RC S.A. w

stanie pierwotnym z uwzględnieniem normalnego zużycia,

- na żądanie SANOK RC S.A., zwrócić je SANOK RC S.A. w stanie pierwotnym z uwzględnieniem normalnego zużycia.

W przypadku naruszenia zasad użytkowania takich urządzeń Dostawca poniesie pełną odpowiedzialność za wszelkie szkody wynikające z niewłaściwego użytkowania.

4.9. Etykietowanie, oznaczanie, pakowanie i identyfikacja

Dostawca jest odpowiedzialny za właściwe oznakowanie Produktu w trakcie produkcji oraz etykietowanie dostaw w sposób zapewniający identyfikację statusu i identyfikowalność partii zgodnie z Dokumentacją oznaczania dostaw do SANOK RC S.A. – załącznik Etykietowanie.

Specyfikacja pakowania zostanie ustalona między Stronami przed zatwierdzeniem Produktu do produkcji seryjnej.

Dostawca zapewni, że wszystkie Produkty będą pakowane i oznaczane zgodnie ze specyfikacją Produktu.

W przypadku Produktów tracących swoje właściwości w wyniku upływu czasu, data końca terminu przydatności będzie oznaczona na opakowaniu.

W przypadku szczególnych warunków przechowywania Dostawca umieści odpowiednią informację na opakowaniu.

4.10. Zatwierdzenie procesu produkcji i Produktu

Zatwierdzenie procesu produkcji i Produktu powinna być realizowana zgodnie z wytycznymi obowiązującej edycji podręcznika AIAG „PPAP” lub wg. VDA 2 „PPF”.

Sposób i poziom przedłożenia określany jest w „Specyfikacji wymagań dla materiałów, części i usług”, formularz JSF – R2.1/2.008, przekazywanej w chwili zlecenia projektu.

Walidacja i zatwierdzenie wydajności procesu produkcyjnego będzie przeprowadzone przez Dostawcę na podstawie analizy wydajności procesu R@R. Raport analizy wydajności procesu sporządzony na formularzu JSB-F-R2.2.016 powinien zostać przedstawiony do zatwierdzenia przez SANOK RC S.A..

W szczególnych przypadkach SANOK RC S.A. ma prawo przeprowadzić zatwierdzenie procesu produkcyjnego w organizacji Dostawcy, na podstawie auditu procesu, jak w punktach 3.6.5 oraz 3.6.8.

Zatwierdzenie Produktu przez SANOK RC S.A. odbywa się na podstawie oceny partii informacyjnej i analizy dokumentacji PPAP / PPF przekazanej przez Dostawcę wraz z dostawą tej partii.

W przypadku, gdy Produkt lub proces nie spełnia wyspecyfikowanych wymagań, SANOK RC S.A., na pisemny wniosek Dostawcy, może warunkowo zatwierdzić Produkt na określony okres czasu lub ilość pod warunkiem, że nie ma to niekorzystnego wpływu na działanie, trwałość i bezpieczeństwo użycia Produktu. Dostawca niezwłocznie podejmie działania korygujące w celu doprowadzenia Produktu do zgodności z wymaganiami SANOK RC S.A.. Po przeprowadzeniu działań Dostawca ponownie przedłoży dokumentację i partię informacyjną do pełnego zatwierdzenia. Dostawy seryjne nie zatwierdzonych Produktów nie będą akceptowane przez SANOK RC S.A..

Jeżeli partia informacyjna nie zostanie przedłożona w zaplanowanym terminie, będzie dostarczona bez odpowiedniej dokumentacji, lub dokumentacja będzie niekompletna lub nieadekwatna, wówczas Dostawca może ponieść koszty związane z opóźnieniem w realizacji zlecenia.

Dostawca zapewni, że dane dotyczące składu materiałowego dostarczanych Produktów zostaną zaraportowane w IMDS (International Material Data System) przed przedłożeniem partii informacyjnej i dokumentacji PPAP/PPF do zatwierdzenia. Numer identyfikacyjny (ID) SANOK RC S.A. w bazie IMDS to 2847.

4.11. Modyfikacje Produktu i/lub procesu

Dostawca nie jest upoważniony do wprowadzania zmian w Produkcie i/lub procesie produkcyjnym (w tym: zmian konstrukcyjnych, technologicznych, zmian składu materiałowego, źródła zaopatrzenia w materiały produkcyjne, zmiany oprzyrządowania, lub lokalizacji produkcji, itp) bez uprzedniego wniosku o wprowadzenie zmiany złożonego na formularzu JSF-R2.1.095 i po formalnej akceptacji tego wniosku przez przedstawiciela SANOK RC S.A..

Żadna z wymienionych w punkcie 0 modyfikacja nie zostanie wprowadzona bez uprzedniego formalnego zatwierdzenia Produktu (PPAP/PPF) przez przedstawiciela SANOK RC S.A..

SANOK RC S.A. może odstąpić od prawa formalnego zatwierdzenia Produktu pisemnie komunikując Dostawcy swoją decyzję o odstępstwie.

Dostawca zobowiązany jest zastosować odpowiedni system nadzorowania zmian w celu zapewnienia, że proces jest realizowany w oparciu o aktualny poziom zmiany (rysunki, specyfikacje, dokumentacja technologiczna itp.).

4.12. Dokumentacja

Dostawca określi okres archiwizacji dokumentacji, zapisów i próbki wzorcowej, przy czym minimalny okres przechowywania dokumentacji technicznej Produktu odpowiada okresowi, w którym Produkt jest produkowany seryjnie plus jeden rok kalendarzowy. Pozostałe zapisy należy przechowywać przez 3 lata, z tym, że dla części zawierających charakterystyki krytyczne, związane z bezpieczeństwem lub wymaganiami prawnymi okres ten wynosi min.15 lat.

Dostawca na żądanie SANOK RC S.A. umożliwi dostęp do dokumentacji dotyczącej projektowania i rozwoju, procesu produkcji i kontroli jakości Produktu.

Strona zobowiązuje się zachowywać poufne informacje uzyskane od drugiej Strony w ścisłej tajemnicy wobec stron trzecich oraz wykorzystywać te informacje tylko zgodnie z zakresem tej Specyfikacji. Klauzula poufności obowiązuje zarówno w trakcie trwania zawartej pomiędzy Stronami Umowy jak i po jej zakończeniu.

5. Kontrola Produktu i postępowanie reklamacyjne

5.1. Kontrola jakości Produktu

Dostawca zapewni wymagany przez SANOK RC S.A. poziom jakości wyrobów w zakresie:

- kontroli dostaw
- produkcji Produktu
- odbioru końcowego Produktu

Dostawca do każdej dostawy zobowiązany jest dołączyć wszystkie dokumenty wymienione w Specyfikacji wymagań dla danego Produktu.

Wyroby będą przyjmowane przez SANOK RC S.A. w oparciu o:

- świadectwo jakości, kartę pomiarów, atest materiałów oraz inne dokumenty wymienione w Specyfikacji wymagań dla danego Produktu.
- etykietę materiałową na jednostkach ładunkowych dostawy.

SANOK RC S.A., niezależnie od badań prowadzonych przez Dostawcę, zastrzega sobie prawo do monitorowania jakości Produktów, aby potwierdzić skuteczność Systemu Zapewnienia Jakości u Dostawcy.

Produkt zostanie uznany za wadliwy, jeżeli:

- wyniki kontroli charakterystyk tego Produktu nie są zgodne z wymaganiami określonymi w

dokumentacji technicznej (rysunek, specyfikacja wymagań dla Produktu),

- nie jest odpowiednio oznakowany,
- Produkt nie odpowiada stosownej próbce wzorcowej, zatwierdzonej w procesie zatwierdzania Produktu (partia informacyjna PPAP / PPF)
- nie spełnia określonych standardów bezpieczeństwa,
- jest obciążony błędami, które naruszają lub zmniejszają jego użyteczność i/lub niezawodność w trakcie ustalonego w projekcie zastosowania.

5.2. Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności

Jeżeli zostaną stwierdzone jakiegokolwiek niezgodności w dostawie, SANOK RC S.A. pisemnie zgłosi ten fakt Dostawcy, niezwłocznie po wykryciu wady.

W szczególnym przypadku Dostawca może wnioskować o odstąpienie i dopuszczenie niezgodnego Produktu. Niezależnie od tego Dostawca zobowiązany jest do przedstawienia raportu o przyczynach problemów oraz planu działań korygujących i systemowych.

Raport stwierdzający przyczyny problemu oraz plan działań korygujących i systemowych winien być przedstawiony poprzez Portal Dostawców SANOK RC S.A. - EXTRANET. Wszystkie szczegóły dotyczące dostępu do Portalu, Dostawca otrzymuje w pisemnym zgłoszeniu niezgodności.

Wymagany czas odpowiedzi na reklamację wynosi odpowiednio:

- 24 godziny – na przekazanie wstępnego raportu zawierającego informację o składzie zespołu odpowiedzialnego za rozwiązanie problemu, opis problemu i działania natychmiastowe,
- 7 dni od momentu zgłoszenia zakłócenia – odpowiedź dotycząca przyczyn wystąpienia problemu i działań korygujących,
- pełny raport 8D z oceną skuteczności działań korygujących i działaniami systemowymi w terminie do 2 tygodni od zgłoszenia zakłócenia, lub innym ustalonym między Stronami.

Dostawca wdroży działania natychmiastowe w terminie do 24 godzin od zgłoszenia zakłócenia, lub innym ustalonym między Stronami. Działania natychmiastowe powinny obejmować:

- 100% kontrolę Produktów, co do których zachodzi podejrzenie o wadliwość z uwzględnieniem wszelkich lokalizacji magazynowania,
- poinformowanie SANOK RC S.A. o transporcie Produktów, co do których zachodzi podejrzenie o wadliwość,
- wymianę zakwestionowanych Produktów lub partii Produktów, lub
- wykonanie lub zlecenie sortowania lub naprawy dostarczonych Produktów, przy czym zgodę na naprawę musi wyrazić SANOK RC S.A. pisemnie.

Działania natychmiastowe (w tym zleczone do realizacji do Podwykonawcy), będą prowadzone na koszt i odpowiedzialność Dostawcy i będą realizowane do czasu, aż wykaże on zdolność do dostarczania Produktu zgodnego z wymaganiami SANOK RC S.A., i zapewni że w łańcuchu dostaw nie występują żadne Produkty, co do których zachodzi podejrzenie o wadliwość.

W szczególnym przypadku (np. zagrożenie postojem w SANOK RC S.A., lub u jego Klienta), lub za porozumieniem Stron, SANOK RC S.A. ma prawo przeprowadzić operację sortowania, lub naprawy we własnym zakresie i obciążyć Dostawcę powstałymi kosztami. Nie zwalnia to Dostawcy z odpowiedzialności za Produkt.

5.3. Eskalacja działań

W przypadku gdy dostawca nie spełnia uzgodnionych celów jakościowych

i logistycznych inicjowana jest czteropoziomowa procedura eskalacji działań, mających na celu poprawę poziomu jakości dostaw.

Poziomy eskalacji działań:

▪ **Poziom 1:**

Wskaźniki logistyczno - jakościowe obliczane narastająco w okresie sześciu ostatnich miesięcy dla danego dostawcy nie spełniają założonych celów. Dostawca jest proszony przez SANOK RC S.A. o zdefiniowanie i przesłanie planu działań korygujących. Dostawca jest zobowiązany w planie działań do udokumentowania i przedstawienia wymaganych kroków naprawczych i terminów ich realizacji. Po udanym trwałym wprowadzeniu przez dostawcę kroków naprawczych działania eskalacyjne wobec dostawcy mogą zostać zaprzestane.

▪ **Poziom 2: STATUS SPECJALNY I**

Wskaźniki logistyczno - jakościowe obliczane narastająco w okresie sześciu ostatnich miesięcy nadal nie spełniają założonych celów. Plan działań korygujących nie został przedłożony, lub działania określone w planie są nieefektywne. Dostawca ma obowiązek wdrożyć 100% kontrolę wyrobów dostarczanych do SANOK RC S.A.. Wyniki podejmowanych działań (w tym ustanowionej 100% kontroli wyrobów) omawiają przedstawiciele dostawcy podczas wizyty w SANOK RC S.A.. W proces rozwiązania problemu z dostawcą, w stosunku do którego prowadzona jest eskalacja działań angażuje się Specjalista ds. Rozwoju Dostawców SANOK RC S.A..

▪ **Poziom 3: STATUS SPECJALNY II**

Podejmowane działania są nieefektywne, wskaźniki logistyczno - jakościowe nadal nie spełniają postawionych celów, a zarówno działania korygujące jak i ustanowiona 100% kontrola, nie są efektywne. Dostawca ma obowiązek wdrożyć na własny koszt dodatkową 100% kontrolę realizowaną przez firmę zewnętrzną. Przedstawiciele SANOK RC S.A. przeprowadzają audit u dostawcy celem weryfikacji działań. Inicjowana jest procedura poszukiwania alternatywnego dostawcy dla wyrobów dostarczanych przez dostawcę objętego procedurą działań eskalacyjnych. Wstrzymuje się proces kierowania do dostawcy zapytań ofertowych oraz ewentualnych zleceń nowych projektów. Dodatkowo SANOK RC S.A. może obciążyć dostawcę karami pieniężnymi wynikającymi z umowy o współpracę.

▪ **Poziom 4: NEW BUSINESS HOLD**

Pomimo podejmowania działań prowadzonych w związku z poziomami eskalacji od 1 do 3, wskaźniki jakościowo - logistyczne nadal mają trend negatywny. Do dostawcy nie będą zlecane nowe projekty. Dodatkowo może być podjęta decyzja o zmianie dostawcy w obecnie realizowanych projektach.

Dostawcę objętego procedurą eskalacji działań można przenieść z poziomu wyższego na niższy w przypadku gdy podejmowane działania na poszczególnych poziomach są efektywne.

Objęcie dostawcy poziomami 2, 3 i 4 eskalacji działań należy traktować jako nadanie statusu specjalnego w świetle ISO/TS 16949

Każdorazowo dostawca jest informowany zarówno o eskalacji działań jak i o przeniesieniu go na poziom wyższy. Formularz informowania dostawcy o objęciu go działaniami eskalacyjnymi na danym poziomie Dostawca winien podpisać i odesłać .

Proces eskalacyjny może zostać uruchomiony w innych przypadkach, jak: powtarzające się reklamacje, nieterminowe przedstawianie Raportu 8D, problemy kontaktowe z Dostawcą itp.

6. Postanowienia końcowe

Niniejsza Specyfikacja została sporządzona w języku polskim oraz angielskim. W razie rozbieżności

między wersjami językowymi Specyfikacji, rozstrzygającą jest wersja polska.

Do :

Od: SANOK RUBBER COMPANY SPÓŁKA AKCYJNA

Dział Zakupów

ul. Przemyska 24

38-500 Sanok

Fax nr . : +48 13 46 54419

Potwierdzenie

Niniejszym potwierdzamy otrzymanie

„Specyfikacji wymagań z zakresu jakości dla dostawców SANOK RC S.A.” oraz

„Dokumentacji oznaczania dostaw do SANOK RC S.A.”

i deklarujemy, że będziemy postępować zgodnie z zapisami w ww. dokumentach.

Nazwa Dostawcy/Pieczałka firmowa Dostawcy/ Kod Dostawcy

| Data | Imię i Nazwisko osoby upoważnionej | Podpis osoby upoważnionej |
|------|---------------------------------------|---------------------------|
|------|---------------------------------------|---------------------------|

Uwaga : Proszę wysłać podpisany dokument do Działu Logistyki i Zakupów SANOK RC S.A.
e-mailem na adres maciej.pielech@sanokrubber.pl lub listem poleconym.