

	WYMAGANIA DLA DOSTAWCÓW ZM „WSK Rzeszów” Sp. z o.o.	Wydanie: 01 25.09.2019r.
---	--	-----------------------------

1. Postanowienia ogólne

„Wymagania dla dostawców ZM „WSK Rzeszów” Sp. z o.o.” („Wymagania”) określają podstawowe wymagania stawiane Dostawcom ZM „WSK Rzeszów” Sp. z o.o. („ZM”) w zakresie jakości, ochrony środowiska i logistyki.

Opierają się one na wymaganiach ISO 9001, ISO 14001 oraz standardu zarządzania jakością w przemyśle motoryzacyjnym IATF16949:2016, których oczekujemy od swoich dostawców.

Obowiązkiem dostawcy jest terminowe dostarczanie produktów/usług zgodnie z wymaganiami ZM.

Do obowiązków dostawcy należy bieżące informowanie firmy o jakichkolwiek zmianach mających wpływ na jakość dostarczanego produktu/usługi lub na wymagania związane z jakością, ochroną środowiska i inne (w tym prawne).

Każdy dostawca zobowiązany jest do zachowania poufności względem ZM.

Dostawca zobowiązany jest do umieszczania na każdej fakturze wystawionej dla ZM numeru zamówienia lub umowy, na podstawie której została wystawiona faktura, chyba że ZM zdecyduje inaczej.

Dostawców ZM sklasyfikowano według grup:

1. Surowce do produkcji,
2. Komponenty,
3. Materiały pomocnicze.

Zgodnie z aktualną normą ISO 9001 obowiązującą jako minimum dla dostawców branży motoryzacyjnej dostawca zobowiązany jest utrzymywać i ciągle doskonalić system jakości. Dostawca zobowiązany jest do rozwoju Systemów Jakości w kierunku uzyskania zgodności, a następnie certyfikacji według IATF 16949. Dzięki Systemowi Zarządzania Jakości dostawca powinien osiągnąć wymagany cel, jakim jest całkowity brak błędów – 0 PPM.

W celu zakwalifikowani dostawcy przez ZM dostawca zobowiązany jest do dostarczenia kopii certyfikowanego Systemu Zarządzania (przeprowadzonego przez akredytowaną jednostkę), co najmniej ISO 9001 oraz ISO 14001, jeżeli dostawca taki posiada.

Jeżeli dostawca nie posiada certyfikowanego Systemu Zarządzania może on zostać zatwierdzony poprzez pozytywny wynik auditu drugiej strony na zgodność z wymaganiami ISO 9001 lub na podstawie wypełnionego druku „Kwestionariusz Samooceny Dostawcy” (załącznik

nr 1). Zatwierdzony dostawca jest nadzorowany poprzez coroczny audit drugiej strony lub coroczną ocenę. Dostawca zobowiązany jest stale doskonalić proces. W przypadku wystąpienia niezgodności dostawca powinien podjąć wszelkie działania w celu wyeliminowania źródłowej przyczyny niezgodności w celu zapobieżenia ich ponownemu wystąpieniu.

Dostawca zapewnia, że w dostarczanych materiałach i wyrobach nie ma obecnych substancji podlegających zakazom i/lub ograniczeniom wynikającym z rozporządzenia REACH, listy GADSL lub innych regulacji i wymagań, mających zastosowanie w kraju dostawcy, Unii Europejskiej, a także we wszystkich krajach, do których finalnie trafiają powstające z nich produkty.

Opakowania muszą spełniać narodowe standardy bezpiecznego przetwarzania i recyklingu. Zawartość metali ciężkich w opakowaniach musi być zgodna z wytycznymi dyrektywy 94/62/WE Parlamentu Europejskiego z dnia 20 grudnia 1994 r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych (Dz.U. L 365, 31.12.1994). W Polsce dyrektywa ta jest wdrożona poprzez ustawę z dnia 13 czerwca 2013r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz.U. 2013 poz. 888 z późn. zm.). Oznakowanie opakowań z substancjami i mieszaninami chemicznymi musi być oznakowane etykietą w języku polskim. Dostawca zobowiązany jest uzupełnić i przekazać do ZM „Deklarację” (załącznik nr 2).

Dostawca zobowiązany jest do dostarczania przy każdej dostawie świadectwa jakości/certyfikatu 2.2 lub 3.1 zgodnie z normą PN-EN 10204, karty charakterystyki lub innych dokumentów potwierdzających jakość dostarczanego produktu/usługi zgodnie z wymaganiami określonymi w zamówieniu.

Dostawca ma obowiązek zapewnić, że niniejsze wymagania obejmują również jego poddostawców.

2. Dodatkowe wymagania dla dostawców komponentów dla branży motoryzacyjnej.

Dostawcy produktów/usług dla motoryzacji powinni stosować systemy jakości przewidujące wykonanie:

- Zaawansowane Planowanie Jakości Wyrobu (APQP),
- Proces Zatwierdzania Części do Produkcji (PPAP),
- Analiza Potencjalnych Przyczyn i Skutków Wad (FMEA),
- Analiza Systemów Pomiarowych (MSA),
- Statystyczne Sterowanie Procesem (SPC).

Dostawca musi udokumentować sformalizowanego przedstawiciela ds. Bezpieczeństwa produktu zgodnie z wymaganiami IATF 16949 - 4.4.1.2.

ZM oczekuje terminowego przedłożenia pierwszych próbek wzorcowych do zatwierdzenia wraz z dokumentacją PPAP domyślny poziom 3, chyba że zostało to inaczej wyspecyfikowane przez uprawnionego przedstawiciela ZM.

Lp.	Wymagania	Poziom 1	Poziom 2	Poziom 3	Poziom 4	Poziom 5
1	Zapisy projektu wyrobu łatwo sprzedawalnego - dot. zastrzeżonych składników/detali - dot. Wszystkich innych składników/detali	R	S	S	*	R
		R	R	R	*	R
		R	S	S	*	R
2	Dokumenty dot. zmian technicznych, jeśli takie są	R	S	S	*	R
3	Zatwierdzenie techniczne przez klienta, jeśli jest wymagane	R	R	S	*	R
4	FMEA projektu	R	R	S	*	R
5	Schemat przebiegu procesu	R	R	R	*	R
6	FMEA procesu	R	R	S	*	R
7	Wyniki wymiarowe	R	S	S	*	R
8	Wyniki badań dot. Materiału, osiągnięć	R	S	S	*	R
9	Wstępne badanie dot. Procesu	R	R	S	*	R
10	Badania dot. Analizy Systemu Pomiarowego	R	R	S	*	R
11	Dokumentacja dot. Akredytowanego laboratorium	R	S	S	*	R
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	Wzorzec odniesienia	R	R	R	*	R
18	Kontrole środki pomocnicze	R	R	R	*	R
19	Zapisy dot. zgodności z wymogami klienta	R	R	S	*	R

Dostawca zobowiązuje się do zapewnienia identyfikowalności zgodnie z wytycznymi ZM:

- zawartymi w instrukcji pakowania (jeśli zostanie przedstawiona),
- znakowanie opakowania jednostkowego i zbiorczego zawierającego numer i nazwę wyrobu, ilość w opakowaniu, numer partii produkcyjnej,
- numer wytopu dotyczy stopów odlewniczych,
- data produkcji,
- nazwa dostawcy.

W przypadku wykrytego błędu identyfikowalność musi być zapewniona w sposób umożliwiający dokładne określenie ilości wadliwych lub podejrzanych części/produktów.

Proces produkcyjny i zatwierdzenie produktu odbywa się poprzez proces PPAP zgodnie z podręcznikiem AIAG, a gdzie ma to zastosowanie również poprzez proces zgodny z VDA, chyba że ZM zdecyduje inaczej.

Proces PPAP musi zostać zainicjowany również gdy:

- nastąpiły modyfikacje techniczne wyroby (konstrukcja, materiał),
- nastąpiło użycie nowych narzędzi,
- nastąpiła zmiana dostawcy produktów/usług,
- nastąpiła przerwa w produkcji na okres 12 miesięcy,
- nastąpiły zmiany procesów produkcyjnych,
- nastąpiły zmiany metod kontroli,
- nastąpiła zmian lokalizacji maszyn.

Dopuszczenie produktu/usługi wiąże się z zatwierdzeniem pierwowzoru.

W przypadku odchyień od specyfikacji/wymagań ZM musi pisemnie potwierdzić zgodę na odchylenia w charakterystykach produktu/usługi przed dostarczeniem.

Dostawca, którego produkty lub usługi włączone są w wykonanie produktów dla branży motoryzacyjnej powinien być zalogowany do bazy IMDS (międzynarodowy system materiałowych baz danych), gdzie rejestrowane są materiały wykorzystywane do produkcji branży motoryzacyjnej.

Dostawcy zobowiązani są do przechowywania dokumentów o charakterze specjalnym i zapisów przez co najmniej 20 lat, aby umożliwić natychmiastowy dostęp do nich.

3. Dostawcy materiałów pomocniczych nie podlegają procesowi zatwierdzenia.


Szef Zarządzania Jakością

Anna Nowak – Dudek

Członek Zarządu Dyrektor Handlowy

Władysław Jasiczek

