



SUPPLIER QUALITY MANUAL



Wydanie: 6
Data wydania: 30.11.2017

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	2 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

Niniejszy dokument przedstawia w zarysie minimalne (niepodlegające negocjacjom) wymagania dla wszystkich Dostawców Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. i prowadzi ich przez cały proces utrzymania najwyższych standardów dostaw.

Opiera się on na wymaganiach standardu zarządzania jakością w przemyśle motoryzacyjnym IATF 16949:2016, przestrzegania których Hydro oczekuje od wszystkich swoich Dostawców i do przestrzegania których zachęca.

Wszyscy Dostawcy HYDRO powinni znajdować się w posiadaniu pięciu podstawowych podręczników referencyjnych (tzw. „core tools”) wydanych przez AIAG, czyli:

- 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),

1. Wstęp

Firma Hydro docenia istotną rolę, jaką Dostawcy odgrywają dla jej przyszłości. Od jakości wyrobów i usług naszych Dostawców bezpośrednio zależy również nasze powodzenie. Niniejszy podręcznik został opracowany w celu wyjaśnienia i przekazania wskazówek naszym Dostawcom, odnośnie wszystkich aspektów wymaganych normą IATF 16949:2016.

CELE:

- ➔ Zapewnienie, że Hydro współpracuje wyłącznie z tymi Dostawcami, którzy zarządzają zakładami, procesami, ludźmi i systemami w celu stałego spełniania oczekiwań klienta w zakresie kosztów, jakości i dostaw.
- ➔ Zapewnienie, że Dostawcy rozwijają, wdrażają i utrzymują plan jakości wyrobu wspierający rozwój wyrobu.
- ➔ Stworzenie metody jasnego komunikowania Dostawcom wymagań Hydro.

1.1. Warunki wydania

Podręcznik Jakości Dostawcy (SQM) przywoływany jest w Umowie z Dostawcą i wszelkie postanowienia niniejszego podręcznika mają moc postanowień umowy. Jednakże warunki niniejszego podręcznika nie ograniczają uprawnień spółki Hydro, wynikających z Warunków Zakupu. W przypadku konfliktu warunków, nadrzędne są Warunki Zakupu.

Niniejszy podręcznik jest własnością Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. Aby upewnić się, że wszyscy Dostawcy korzystają z tego samego wydania, niniejszy egzemplarz stanowi nadzorowany dokument Zintegrowanego Systemu Zarządzania Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o.

WSZELKIE EGZEMPLARZE NINIEJSZEGO DOKUMENTU SĄ KLASYFIKOWANE JAKO NIEOBJĘTE KONTROLĄ

Niniejszy egzemplarz zostanie zwrócony do SQA Hydro po wprowadzeniu nowej wersji lub na żądanie.

UWAGA:

Wszelkie dostarczone wyroby, materiały lub usługi muszą być zgodne z wszelkimi obowiązującymi wymaganiami prawnymi.

2. Zatwierdzenie Dostawcy

Polityką spółki Hydro Extrusion Sp. z o.o. jest korzystanie wyłącznie z tych Dostawców, którzy wymienieni są na formularzu Lista Dostawców (SR) (F01 PG0302). Spółka nie będzie korzystać z innych Dostawców zanim nie zostaną oni dodani do Listy Dostawców.

2.1. Dodawanie Dostawcy do Listy Dostawców

Dostawcy mogą być dodani do Listy Dostawców wyłącznie po przeprowadzeniu na miejscu oceny systemów, procesów i mechanizmów kontroli Dostawcy oraz po zatwierdzeniu przez Dział Zakupów Hydro.

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	3 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer		Zatwierdził: Łukasz Winiarek

Wszyscy Dostawcy, o ile nie zostanie to wyszczególnione i uzgodnione z klientem końcowym, podlegać będą zatwierdzeniu zgodnie z normą ISO 9001:2008 przez akredytowaną, zewnętrzną jednostkę certyfikacyjną.

Dostawca zobligowany jest do certyfikacji według ISO 9001:2015 na podstawie audytu trzeciej strony przed 14.09.2018. Certyfikacja według ISO 9001:2015 jest minimalnym wymaganiem HYDRO. .

W przypadku nieuzyskania certyfikatu w określonym terminie, HYDRO zastrzega prawo transferu produkcji do innego podmiotu posiadającego certyfikację i zatwierdzonego na Liście Dostawców (SR) (F01-PG-03-02).

Oczekiwanie HYDRO jest aby każdy dostawca elementów produkcyjnych, kooperant (grupa I oraz II) zobligował się potwierdzić termin wdrożenia IATF 16949:2016.

Hydro udzieli wszystkim Dostawcom pomocy i wsparcia w celu osiągnięcia zgodności z ze standardem IATF 16949.

Obecna certyfikacja Systemu Jakości widoczna jest na Liście Dostawców Lista Dostawców (SR) (F01-PG-03-02) (pl. Lista dostawców) włącznie z datą wygaśnięcia lub datą docelową zgodności. Obowiązkiem Dostawcy jest przesłanie kopii wszystkich certyfikatów oraz poinformowanie o wszelkich datach docelowych zatwierdzeń do Działu Zakupów spółki Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o..

Wszyscy Dostawcy winni przekazać certyfikat zgodności swoich systemów jakości i ochrony środowiska Działowi Zakupów Hydro po każdorazowym wydaniu nowego certyfikatu.

2.2. Ocena nowego lub potencjalnego Dostawcy

Dział Zakupów lub Zapewnienia Jakości Hydro przeprowadzi na miejscu ocenę wszystkich nowych Dostawców, a raport z takiej oceny będzie dostępny do wglądu dla Dostawcy.

Wyniki takiej wizyty przedłożone zostaną Kierownictwu Hydro w celu podjęcia ostatecznej decyzji.

UWAGA:

Wszelkie przeprowadzone oceny podlegać będą przeglądowi Kierownictwa Hydro, a zakwalifikowanie Dostawcy do kolejnego etapu zatwierdzone będzie przez Kierownictwo Hydro.

2.3. Ocena obecnego Dostawcy

Obecni Dostawcy podlegają ocenie poprzez monitorowanie jakości ich działania w dwóch kluczowych obszarach:

- Jakość Wyrobu (tzn. PPM, wyniki audytów, certyfikat ISO), oraz
- Wyniki Dostaw (w porównaniu z harmonogramem, czasami realizacji).

System punktacji stosowany w ocenie omówiony jest w Punkcie 6 i 7.

2.4. Kluczowa charakterystyka wyrobu/kontroli (KPC/KCC)

KPC/KCC obejmuje istotne elementy charakterystyki o krytycznym znaczeniu dla jakości wyrobu lub wskaźniki zdolności procesów. Dostawca określi i będzie monitorował wskaźniki KPC/KCC, wykorzystując odpowiednio SPC (patrz punkt 4.5). Uzgodnione Parametry Procesów i Charakterystyka Wyrobu zostaną wskazane w Planie Kontroli i FMEA.

Patrz Podręcznik SPC i FMEA

W Hydro wyróżnia się trzy rodzaje charakterystyk specjalnych:

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	4 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek
Oznaczenie	Klasyfikacja	Opis		Zagrożenia w FMEA
	Krytyczna	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, których niespełnienie powoduje zagrożenie bezpieczeństwa lub spełnienie wymagań prawnych		9 – 10
	Znacząca	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, które wpływają na funkcjonalność wyrobu (utrata pierwszorzędnej funkcji).		7 – 8
	Ważna	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, które wpływają na dopasowaniu wyrobu (utrata drugorzędnej funkcji).		5 – 6

Charakterystyki specjalne są oznaczone na rysunkach technicznych przekazanych dostawcy. Dostawca jest zobowiązany do dalszego przekazania informacji o charakterystykach specjalnych wzdłuż łańcucha wytwarzania, aż do właściwego miejsca wytwarzania.,,

2.5 Wymagania prawne

Dostawca powinien zapewnić że dostarczane wyroby, procesy i usługi spełniają w pełni aktualnie obowiązujące krajowe wymagania prawne i regulacyjne. W przypadku zmian prawnych Dostawca powinien niezwłocznie poinformować HYDRO o zmianach i możliwych zakłóceniach.

2.6 Specyficzne wymagania klienta finalnego (OEM)

Dostawca powinien zapewnić w cyklach miesięcznych przegląd portalu - <http://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/> - pod kątem aktualizacji specyficznych wymagań klienta oraz wdrożenie ich w organizacji. HYDRO zastrzega prawo do weryfikacji stopnia spełnienia Specyficznych wymagań klienta podczas wizyt roboczych oraz auditu.

3. Proces Zatwierdzenia Wyrobu

Żadna część nie może być dostarczana do produkcji bez zatwierdzenia przez Hydro.

(W wyjątkowych okolicznościach części mogą być dostarczane na podstawie zatwierdzenia tymczasowego potwierdzonego na piśmie przez HYDRO (patrz Punkt 5.4) Wszelkie zatwierdzenia części lub odstępstwa udzielone przed wdrożeniem niniejszego podręcznika, zachowują ważność na warunkach określonych w danym czasie, do chwili wymagania złożenia wniosku w Procesie Zatwierdzania Wyrobu (patrz Punkt 3.1)).

Dostawca wystąpi o zatwierdzenia zgodnie z Podręcznikiem PPAP i Podręcznikiem Jakości Dostawcy Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. (SQM) (patrz Punkt 3.5).

W ramach Procesu Produkcji i Zatwierdzania Wyrobu, cała istotna dokumentacja i próbki będą przechowywane przez okres 15 lat od wygaśnięcia Umowy na dostawę wyrobu lub przez inny okres uzgodniony przez klienta i Dostawcę.¹

3.1. Kiedy wymagany jest wniosek

Dokumentacja i próbki Procesu Zatwierdzania Części winny być złożone i zatwierdzone przed wysyłką pierwszej partii produkcji, w okolicznościach opisanych w IATF 16949:2016. Na przykład – nowa część lub wyrób, wyrób zmodyfikowany poprzez zmianę techniczną w rysunku (tzn. zapis z projektu), zmiany według uzgodnionej specyfikacji lub materiałów (tzn. zgodnie z wykazem w modelu CAD lub rysunkiem, nowe lub

¹ VDA 2 – 4.9 (strona 33)

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	5 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

zmodyfikowane oprzyrządowanie, istotne zmiany procesu wytwarzania (tzn. uznaje się, że zmiana będzie miała wpływ na mechaniczne lub fizyczne właściwości komponentu końcowego) lub zmiana miejsca wytwarzania.

Patrz Rozdział II Podręcznika PPAP i SQM Punkt 3.5

3.2. Wymagania dotyczące zatwierdzenia części

Dokumentacja wymagana do Procesu Zatwierdzenia Wyrobu przedstawiona jest w Podręczniku PPAP. Jeżeli będzie to wymagane, dokumenty te można uzyskać od Zespołu ds. Zakupów Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o.

Patrz Rozdział III Podręcznika PPAP i SQM Punkt 3.5

3.3. Poziomy składania dokumentacji

Dokumentacja będzie składana zgodnie z Poziomem 3, chyba że zostanie to inaczej uzgodnione z Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. i pisemnie zatwierdzone przez Zespół ds. Zakupów lub Zespół ds. Opracowania Technicznego Programu.

Patrz Rozdział IV Podręcznika PPAP i SQM Punkt 3.5

3.4. Szczególne warunki

- ➔ **Hydro powiadomi Dostawców o zatwierdzeniu, przekazując podpisany egzemplarz Gwarancji Przedłożonej Części (PSW) lub Wstępnego Raportu Kontroli Próbkki (ISIR). Podpisany dokument PSW lub ISIR stanowi jedyny akceptowalny dowód zatwierdzenia.**
- ➔ **HYDRO zezwala na stosowanie ISIR wobec wszystkich klientów posiadających konkretne wymaganie, dotyczące stosowania ISIR w swoim systemie.**
- ➔ Próbki przesłane do Hydro muszą być w jasny sposób identyfikowalne i oznaczone jako przeznaczone dla wyznaczonego przedstawiciela Zespołu ds. Zakupów lub Zespołu ds. Opracowania Technicznego Programu Hydro.
- ➔ Dostawcy DOSTARCZĄ jasne raporty z pomiarów, zgodne ze wszystkimi wymaganiami PSW. Raporty z pomiarów MUSZĄ być dostępne do walidacji każdej z dostarczanych części. Walidacja pomiarów musi być w jasny sposób wykazana w zatwierdzonym planie kontroli.
- ➔ Warunki wymagające złożenia dokumentacji są w jasny sposób opisane w Podręczniku PPAP. Dostawca zwolni z odpowiedzialności spółkę Hydro z tytułu wszelkich kosztów lub strat, jakie może ponieść spółka Hydro w efekcie dostarczenia przez Dostawcę części niezatwierdzonych przez spółkę Hydro, zgodnie z niniejszym Punktem 3. Dostawca powiadomi Hydro i uzgodni wszelkie proponowane zmiany, w tym zmiany narzędzi lub procesu u poddostawców Dostawcy. W razie wątpliwości należy kontaktować się z Działem Zakupów Hydro.
- ➔ Podpisując dokument PSW Dostawca zobowiązuje się, że wszelkie informacje zawarte we wniosku w ramach Procesu Zatwierdzenia Wyrobu, będą prawdziwe we wszelkich aspektach i będą w pełni odzwierciedlać stan wyrobu i możliwości procesu. Hydro zachowuje prawo do zweryfikowania wszelkich zawartych w takiej dokumentacji informacji, poprzez przeprowadzenie testów w laboratorium zewnętrznym lub lub poprzez weryfikację w zakładzie Dostawcy.
- ➔ Dostawcy o charakterze usługowym z wymaganiami dotyczącymi wyglądu tj. lakier proszkowy, mokry, anoda, KTL powinny zapewnić odpowiednie warunki do oceny wytworzonego wyrobu wraz z posiadaniem odpowiednich zasobów (kompetentny, wykwalifikowany), wzorców barw, struktury, połysku. Wzorce powinny być przechowywane zgodnie z pkt. 3.

3.5. Wymagania Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. dotyczące wniosków składanych w ramach Procesu Zatwierdzenia Wyrobu

Poziom 3 PPAP jest domyślnym poziomem wymagań Hydro;

UWAGA:

IMDS musi zostać zaktualizowane bez względu na poziom wniosku PPAP jeżeli wystąpiły zmiany, które miały wpływ na złożone arkusze danych IMDS, jest to wymaganie Dyrektywy ELV.

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	6 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

3.5.1. Proces Zatwierdzenia Wyrobu

Dostawcy muszą spełnić wymagania Punktu 3 SQM, aby uzyskać zatwierdzenie wyrobu. Ogólne stwierdzenie zgodności nie jest akceptowalne. Oprzyrządowanie nie zostanie w pełni spłacone do chwili zatwierdzenia wyrobu i podpisania PSW. Podpisane dokumenty PSW winny być załączone do faktur w końcowym etapie realizacji płatności za oprzyrządowanie.

- ➔ Wszelkie wyniki wykraczające poza specyfikację winny być w jasny sposób zidentyfikowane, jak również winny być określone Działania Naprawcze.
 - ➔ Wszelkie Dokumenty winny podawać numer rysunku i Poziom Techniczny części, której dotyczą.
 - ➔ Status pozwolenia wypełniany jest przez klienta zgodnie z raportem PSW lub ISIR
- Wypełnione zatwierdzenie do procesu produkcji i wyrób będą miały poniższy status:
- Zatwierdzony (wyrób spełnia wszystkie wymagania)
 - Tymczasowy (zatwierdzenie dla części, która nie spełniających wszystkich wymagań – ważne przez określony czas lub dla określonej ilości)
 - Odrzucony (brak zezwolenia na dostawę)²

3.5.2. Badanie wykonania i materiałów

Dostawca powinien posiadać laboratorium wewnętrzne z określonym zakresem działania, potwierdzający zdolność do przeprowadzania wymaganych usług kontroli.

O ile nie ustalono inaczej, w przypadku braku laboratorium wewnętrznego, Dostawca powinien korzystać z zewnętrznych jednostek certyfikowanych według normy EN ISO IEC 17025 lub jej krajowego odpowiednika. Raport winien być przedstawiony na papierze firmowym laboratorium, wraz z kopią zakresu akredytacji laboratorium.

3.5.3. Podwykonawcy Dostawcy

Za uzyskanie dokumentacji Poziomu 3 PPAP od wszystkich poddostawców, z którymi współpracuje, aby zapewnić kontrolę dostaw dla części lub procesów realizowanych przez poddostawców w produkcji dostarczanego wyrobu, odpowiada Dostawca.

Informacje PPAP dotyczące poddostawcy będą dostępne Hydro do wglądu na żądanie.

Na żądanie spółka Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. zapewnia pomoc w realizacji Procesu Zatwierdzenia Wyrobu. Wzorce dokumentacji Procesu Zatwierdzenia Wyrobu dostępne są za pośrednictwem Działu Zakupów Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o..

3.5.4. Specjalne wymagania dotyczące dostawców profili wytłaczanych

Dostawca profili surowych PRZEKAŻE w ramach dokumentów PPAP listę poddostawców, zatwierdzonych do projektowania stopów.

3.6. Przekazywanie/outsourcing oprzyrządowania

Przekazywanie oprzyrządowania, form lub innego sprzętu Hydro do innych zakładów odbywać się będzie zgodnie z procedurą Przekazywanie Oprzyrządowania do Wytwarzania Wyrobów (~~4-PG-03-01~~) i będzie ściśle monitorowane przez obie strony, w celu zapewnienia płynności przekazywania, spełniającego wymagania Hydro i klienta Hydro.

Wszelkie oprzyrządowanie stanowiące własność KLIENTA winno być oznaczone specjalną przywieszką poczynwszy od wydania produkcji i zgodnie poniższym wzorem:

² VDA 2 – 4.9 (strona 33-34)

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	7 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer		Zatwierdził: Łukasz Winiarek

WŁASNOŚĆ:.....
(nazwa klienta)

.....
(kod narzędzia)

3.7. Pełna Re-kwalifikacja

Wszyscy Dostawcy są zobowiązani do przeprowadzenia pełnej re-kwalifikacji. Wymaganie to jest obowiązkowe i winno być realizowane co kilka lat, zgodnie z Bezpiecznymi Procesami Produkcji VDA i IATF 16949:2016.

Docelowo, HYDRO wymaga ponownej kwalifikacji co 5 lat lub w niektórych sytuacjach wyjątkowych przedstawionych poniżej: - - -

- Reklamacje o dużym znaczeniu dla gotowego wyrobu
- Znaczny wzrost liczby reklamacji

3.7.1. Coroczna re-kwalifikacja

Dostawca powinien zapewnić wykonanie kontroli wymiarowej, funkcjonalności lub innych charakterystyk dla dostarczanego wyrobu raz do roku zgodnie z wymaganiem HYDRO. Wyniki powinny zostać przedstawione do analizy HYDRO nie później jak do 20 dni roboczych od zgłoszenia.

Zakres obejmuje

- Produkcja części z form
 - a. raport wymiary
 - b. certyfikat materiałowy
- Usługa pokrycia (lakier proszkowy, lakier mokry, KTL, anodowanie)
 - a. pomiar grubości powłoki
 - b. adhezja
 - c. połysk (jeśli postawione jest wymaganie na rysunku)
 - d. struktura (jeśli podstawione jest wymagania na rysunku)

W niektórych wyjątkowych przypadkach HYDRO może wymagać wcześniejszej ponownej re-kwalifikacji:

- Drugi, Trzeci lub Czwarty poziom Eskalacji (patrz Punkt 8.2)
- Reklamacja o dużym znaczeniu dla gotowego wyrobu

3.8. Kontrola i badanie próbek

Próbka PPAP poddana będzie badaniu sprawdzającemu, czy spełnia wszystkie wymagania. Obowiązkowe jest oddzielenie próbek przeznaczonych do procesu produkcji i zatwierdzenia wyrobu, od innych próbek.

- ➔ Próbki wymagane do zatwierdzenia procesu produkcji i wyrobu dotyczą wyrobów i materiałów, które były w pełni wytworzone przy użyciu środków produkcji charakterystycznych dla całej partii w warunkach produkcji masowej.
Próbki przeznaczone do badań, testów i przesłania do klienta będą pobrane z partii produkcyjnej pochodzącej z produkcji w warunkach seryjnych w sposób wyrównowy. Liczba próbek określona będzie przez klienta i przekazana dostawcy.
- ➔ Inne próbki to próbki wyrobu i materiałów, które nie były wytworzone w warunkach produkcji seryjnej i nie są przeznaczone do procesu produkcji i zatwierdzenia wyrobu (zgodnie z VDA 2 - 4.2)

3.9. Pełnomocnik ds. bezpieczeństwa wyrobu - PSB

Dostawcy, którzy dostarczają dla nas detale wykorzystywane przez Hydro do wyrobów dostarczanych do VW i BMW powinni wyznaczyć w swojej organizacji Pełnomocnika ds. bezpieczeństwa wyrobu PSB.

Pełnomocnika ds. bezpieczeństwa wyrobu PSB powinien być silnie zaangażowany w inicjowanie działań ukierunkowanych na ocenę ryzyka – między innymi powinien pracować z zespołami FMEA, uczestniczyć w uruchomieniach nowych produktów, gromadzić wiedzę (lessons learned) związaną z potencjalnymi

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	8 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

zagrożeniami oraz aranżować systematyczne kontrole produkcji pod kątem potencjalnych zagrożeń dla zachowania charakterystyk bezpieczeństwa.

4. Kontrola i identyfikowalność materiałów

Dostawca zweryfikuje zgodność napływających, niegotowych i gotowych wyrobów zgodnie z udokumentowanym Planem Kontroli (patrz Punkt 3.5). W celu gwarancji usunięcia z systemu najstarszych partii wyrobu, stosowana będzie zasada „First In First Out” (FIFO). Identyfikowalność partii winna być zachowana do chwili wykorzystania w Hydro.

W przypadku gdy napływające wyroby nie są weryfikowane zgodnie z Planem Kontroli lub podobnym planem inspekcji, wymagane będą rejestry zgodności Poddostawcy, które będą przechowywane jako zapis dla wszystkich pierwszych części wytworzonych przy użyciu nowych lub zmodyfikowanego oprzyrządowania lub procesów i dla wszystkich bieżących cech charakterystyki, uznanych za istotne, kluczowe lub krytyczne.

4.1 Nadzór nad wyrobem naprawionym lub przerobionym

Dostawca powinien posiadać udokumentowany proces zatwierdzania przeróbki lub naprawy detali dostarczanych do HYDRO, który powinien widnieć w planie kontroli. Instrukcje przeróbki bądź naprawy powinny być dostępne, zasoby przeszkolone.

Dostawca powinien zapewnić odpowiednią identyfikację wyrobu przerobionego bądź naprawionego.

4.2. Kontrola procesu

Dostawca opracuje i będzie prowadził dokumentację procesu dla wszystkich wyrobów Hydro. Zakres minimalny obejmuje następujące pozycje:

1. Plan Kontroli,
2. Instrukcje dotyczące inspekcji,
3. Instrukcje dla Operatorów,
4. Program Szkolenia Operatorów,
5. Matryca Szkoleń Operatorów dla Komórek/Wyrobów Hydro,
6. Program Konserwacji Profilaktycznej, obejmujący TPM Operatorów.

Muszą one dokładnie odzwierciedlać proces i zachować aktualność do wglądu.

4.3. Statystyczna Kontrola Procesu (SPC)

Hydro oczekuje od Dostawców stosowania metod zapobiegania usterkom bardziej niż metod ich wykrywania. Stosowne SPC i tabele kontroli wykorzystujące definicje podstawowego podręcznika SPC, będą wykorzystywane do monitorowania właściwych wskaźników KPC i KCC, określonych przez Dostawcę i Hydro. W odniesieniu do procesów określonych przez analizę SPC jako poza kontrolą należy zastosować i udokumentować Działania Naprawcze. Informacje takie będą udostępniane Hydro na żądanie.

Wymaganie Hydro dotyczące zdolności procesu ma wskaźnik Ppk 1.67 i Cpk 1.33 (lub inne jeśli zostały zdefiniowane na rysunku). Jeżeli nie można osiągnąć takich wskaźników, należy zwiększyć częstotliwość inspekcji - do 100%.

Patrz podręcznik SPC

Stosowne SPC i tabele kontroli wykorzystujące definicje podstawowego podręcznika SPC, będą wykorzystywane do monitorowania kontroli krytycznych procesów. Informacje takie będą udostępniane Hydro na żądanie. Docelowa zdolność procesu posiadać będzie wskaźnik Cpk > 1.33. Jeżeli nie można osiągnąć takich wskaźników, należy zwiększyć częstotliwość inspekcji zwykle do 100%. Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie wdrożenia odpowiedniego SPC przez wszystkich współpracujących z nim podwykonawców.

Patrz podręcznik SPC

4.4. Kompleksowe Produktywne Utrzymanie Ruchu

Dostawca opracuje i będzie utrzymywał zaplanowany Program Konserwacji Profilaktycznej dla całego kluczowego oprzyrządowania i sprzętu związanego z procesem. Należy podjąć wszelkie uzasadnione działania, aby zapewnić, że oprzyrządowanie wspiera osiągnięcie zdolności procesu i jest zgodnie z

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	9 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

możliwościami procesu i ze specyfikacją jakościową (określonymi na rysunkach i modelach CAD oraz w Umowie Docelowej) w trakcie całego okresu eksploatacji przyrządu. Okres eksploatacji przyrządu zostanie określony w Umowie Docelowej.

4.5. Własność HYDRO

Dostawca ponosi odpowiedzialność za podjęcie wszelkich uzasadnionych działań w celu zapewnienia, że materiał powierzony (kooperacja), oprzyrządowanie, przyrządy pomiarowe i opakowania dostarczone przez klienta będą przechowywane i wykorzystywane w sposób ograniczający do minimum ryzyko ich uszkodzenia i utraty. Dostawca zwróci wszelkie oprzyrządowanie, rysunki, przyrządy pomiarowe, rysunki przyrządów pomiarowych i opakowania na żądanie w celu kalibracji, przeglądu i modernizacji lub pod koniec produkcji określonej w umowie.

Cykle wymiany i koszty konserwacji narzędzi podlegać będą negocjacjom i będą udokumentowane w uzgodnieniach umownych.

W przypadku uszkodzenia bądź utraty z winy dostawcy materiału powierzonego, oprzyrządowania, przyrządu pomiarowego bądź opakowania która pozostaje własnością HYDRO, dostawca ponosi pełną odpowiedzialność kosztową.

4.6. Opakowanie i oznaczenia

Wszystkie materiały otrzymywane przez Hydro muszą być opakowane w sposób zapewniający odpowiednią ochronę produktu i w określonych przypadkach zgodnie z właściwą instrukcją pakowania. Wszystkie dostawy winy być w sposób jasny oznakowane etykietą systemową.

Dostawca ponosi odpowiedzialność, zgodnie z Warunkami Zakupu, za koszty lub straty poniesione przez spółkę Hydro, w tym między innymi koszty wysyłki, transportu, przetwarzania i inspekcji, wymiany uszkodzonych materiałów oraz za wszelkie działania skutkujące powstaniem wartości dodanej wykonywane na materiałach niezgodnych. Może to obejmować wszelkie dodatkowe koszty poniesione w efekcie spóźnionej lub niewłaściwej dostawy, takie jak transport specjalny lub opóźniona produkcja.

4.7. Monitoring własny Dostawcy

Dostawca będzie monitorował własne działania i będzie w stanie wykazać, że podejmowane są działania doskonalące oparte na następujących wskaźnikach:

- Wyniki PPM klienta,
- Wymagania w zakresie Wyników Dostaw zgodnie z Harmonogramem (w tym incydenty przesyłek „Premium”),
- Jakość Dostarczonego Wyrobu (Mapowanie Usterek Zwrotów Terenowych w celu wspierania działań zmierzających do stałego doskonalenia).

Należy także uwzględnić następujące wskaźniki:

- Zakłócenia u Klienta (Przestój u Klienta)
- Wskaźnik bezusterkowości (FTT)
- Odpady wewnętrzne
- Wpływ na środowisko (zakład, wyrób i procesy)

Dostawcy POINFORMUJĄ Hydro o wszelkich powiadomieniach o statusie specjalnym, które mogą mieć bezpośredni lub pośredni wpływ na jakość, dostawę lub moce produkcyjne, takie jak wycofanie Zlecenia Klienta, relokacja procesów, relokacja zakładu produkcyjnego, ograniczenie produkcji, fuzje lub przejęcia. Dostawca POINFORMUJE Hydro o wszelkich karach lub dochodzeniach wdrożonych odnośnie kwestii środowiskowych.

4.8. Audyty

W przypadku stałych lub powtarzających się problemów, Dostawca udzieli spółce Hydro dostępu do zakładu produkcyjnego w ustalonym wcześniej terminie. Wizyta będzie miała odpowiedni zakres, a Dostawca zapewni spółce Hydro pomoc odpowiednio wykwalifikowanego pracownika. Dostawca ponosi odpowiedzialność za optymalizację wszelkich uzgodnionych słabych punktów i za przedłożenie planu działań dla słabych punktów, ujawnionych podczas wizyty przedstawiciela spółki Hydro. Dodatkowo, jeżeli

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	10 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

zostanie to uznane za konieczne. Dostawca zapewni przedstawicielowi Hydro dostęp do Poddostawców oraz udzieli prawa przeprowadzenia audytu Poddostawcy, jeżeli jest ono zagwarantowane.

Spółka HYDRO będzie zawsze informowała Dostawcę o audycie procesu produkcji z tygodniowym wyprzedzeniem. Obowiązkowym załączanym dokumentem jest **Lista kontrolna (F01 PZ0107) opracowana zgodnie z VDA 6.3.**

W niektórych przypadkach spółka HYDRO zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia audytu w terminie 24 godzin od powiadomienia:

- pogorszenia jakości dostarczanego wyrobu
- problem z utrzymaniem wymaganej terminowości dostaw
- powtórzona reklamacja
- reklamacja od klienta

4.8.1 Analiza wydajności procesu

Dostawca powinien przeprowadzić wewnętrznie analizę wydajności procesu jako potwierdzenie możliwości zapewnienia dostaw do HYDRO przed uruchomieniem produkcji seryjnej. HYDRO może wymagać dowodu potwierdzającego bądź przeprowadzić pomiar u Dostawcy jeżeli zajdzie taka konieczność. W przypadku problemów z utrzymaniem odpowiedniego poziomu dostaw HYDRO zastrzega prawo powtórzenia pomiaru w dowolnej chwili tj. min. 24 godziny od zgłoszenia.

4.9. Autoryzacja okresowej zmiany materiału lub procesu

Dostawca nie będzie wprowadzał zmian materiału, opakowania, przetwarzania ani innych aspektów, które mogą oddziaływać na jakość wyrobu lub powodować rozbieżności od zatwierdzonej specyfikacji, bez wyraźnego pisemnego zezwolenia właściwego zakładu klienta Hydro.

5. Zgodność wyrobu/dostawy

5.1. Odstępstwo dla dostawy

Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie, że spółka Hydro otrzyma części zgodne ze specyfikacją w aktualnym harmonogramie Hydro. Jeżeli Dostawca nie będzie w stanie przestrzegać harmonogramu, winien poinformować o tym bezzwłocznie Dział Logistyki Hydro. Uzasadnione rozbieżności względem harmonogramu mogą być autoryzowane przez spółkę Hydro, poprzez udzielenie odstępowstwa dla dostawy.

Dostawca oznaczy właściwe pola kategorii odstępowstwa i wypełni Wniosek o Udzielenie Odstępowstwa po lewej stronie formularza. Następnie formularz zostanie przesłany faksem lub pocztą elektroniczną do właściwego pracownika Hydro do zatwierdzenia. Jeżeli Wniosek o Udzielenie Odstępowstwa zostanie zatwierdzony, pracownik spółki Hydro wypełni lewą stronę formularza i zwróci jego egzemplarz do Dostawcy jako potwierdzenie zatwierdzenia.

Jeżeli Odstępstwo lub Rozbieżność zostanie odrzucona, stosowna informacja zostanie przekazana przez spółkę Hydro na formularzu Prośba o Odstępstwo.

Należy wypełnić wszystkie właściwe punkty. Jako załącznik do wniosku można dodać informacje szczegółowe, takie jak rysunki, raporty i plany harmonogramów.

Wyrób dostarczony w ramach odstępowstwa musi być wyraźnie zidentyfikowany z podaniem Numeru Prośby o Odstępstwo na opakowaniu zewnętrznym i w uwagach.

5.2. Niezgodność wyrobu

W przypadku otrzymania przez spółkę Hydro wyrobów niezgodnych nieobjętych odstępowstwem, Kupujący wystawi formularz Reklamacja dla Dostawcy- CTS.

Dostawca zobligowany jest przedstawić w następujących ramach czasowych:

- Raport 3D – do 48 godzin od zgłoszenia
- Raport 8D – do 20 dni roboczych od daty zgłoszenia lub otrzymania próbki do analizy
- Inne raporty wymagane w formularzu Reklamacja dla Dostawcy- CTS – do 20 dni roboczych od daty zgłoszenia lub utrzymania próbki do analizy

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	11 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

Jeżeli charakter lub zakres działań naprawczych sprawi, że sprawa, której dotyczy CTS nie może zostać w pełni zakończona we wskazanym terminie, Dostawca może wystąpić o wskazanie nowego terminu zakończenia sprawy, co będzie podlegać uzgodnieniu ze spółką Hydro.

REKOMPENSATA

Każdy odrzucony materiał winien być bezzwłocznie zastąpiony, co pozostaje poza wszelkimi harmonogramami. Dokument reklamacji CTS winien wyraźnie stwierdzać, że dany materiał zastępuje materiał odrzucony. Odpowiedzialność finansowa Dostawcy obejmuje uznanie i pokrycie rekompensaty dla spółki HYDRO z tytułu kosztów związanych z uszkodzonymi częściami z punktu widzenia technicznego i wizualnego. Przedstawione stawki mogą być rewaloryzowane raz w roku:

– Koszty administracyjne

Każdy raport dotyczący Reklamacji dla Dostawcy może wiązać się z opłatą administracyjną, pokrywającą koszty poniesione przez spółkę Hydro, którymi obciążony zostanie rachunek Dostawcy. Hydro zastrzega sobie prawo do obciążenia DOSTAWCY kosztami usług i dystrybucji, związanymi z każdą wystawioną oficjalnie reklamacją zwanymi KOSZTAMI ADMINISTRACYJNYMI w całkowitej kwocie **100 EURO**.

– Koszty komponentów/procesu

DOSTAWCA pokryje wszelkie koszty dotyczące wcześniejszych procesów odnośnie reklamacji wyrobów takich jak elementy odlewane/wytłaczane/wtryskiwane lub lakierowane, jeżeli jakość jego działania spowoduje stałe/nieodwracalne szkody po stronie spółki Hydro. Zapis ten jest ważny dla wyrobów niezgodnych zaakceptowanych przez DOSTAWCĘ.

– Sortowanie w HYDRO

Jeżeli rozstrzygnięcie sprawy wyrobu niezgodnego wymaga pomocy w działaniach produkcyjnych przedstawiciela Dostawcy w zakładzie spółki Hydro, Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie obecności przedstawiciela (przedstawicieli) na miejscu w uzgodnionym czasie w zależności od charakteru wady i jej wpływu na zdolność produkcyjną Hydro. Dostawcy, którzy nie są w stanie zapewnić obecności swojego personelu na miejscu w uzgodnionym czasie, winni skorzystać z pomocy kompetentnego podmiot ds. Rozstrzygnięć i Napraw ,zalecanego i zatwierdzonego przez spółkę Hydro. Docelowy poziom PPM zostanie uzgodniony z Dostawcą przed PPAP. Jeżeli poziom usterek przekroczy docelowy poziom PPM, spółka Hydro zastrzega sobie prawo do zwrotu wszelkich kosztów związanych z dodatkową inspekcją, kosztów transportu specjalnego, oprócz zwykłych opłat administracyjnych związanych z raportem dotyczącym Reklamacji dla Dostawcy (CTS).

– Koszty transportu

DOSTAWCA zobligowany jest pokryć koszty transportu poniesionego przez HYDRO w którym znajdował się wadliwy wyrób.

W odpowiedzialności DOSTAWCY znajdują się organizacja transportu po odbiór wadliwego wyrobu w terminie wymaganym przez HYDRO. Zapis ten obowiązuje również w przypadku reklamacji zbiorczych.

– Koszty magazynowania

Dostawca ponosi odpowiedzialność za zorganizowanie usunięcia odrzuconych części z zakładu Hydro **w terminie 3 dni roboczych** od powiadomienia. Hydro zastrzega sobie prawo do usunięcia odrzuconego materiału na koszt Dostawcy lub do zmiany dziennej stawki za obsługę i magazynowanie, jeżeli odrzucony materiał nie zostanie usunięty w terminie 3 dni roboczych.

– Koszty reklamacji zbiorczych

DOSTAWCA ponosi odpowiedzialność za zgłoszenie liczby zaakceptowanych/niezaakceptowanych części do HYDRO **w terminie 5 dni roboczych od daty dostawy**. Obok danych liczbowych, DOSTAWCA winien także podać przyczyny źródłowe. Jeżeli termin 5 dni zostanie przekroczony bez otrzymania informacji zwrotnych, wszystkie przedłożone części uznane będą za zaakceptowane.

– Koszty reklamacji klienta HYDRO

W przypadku reklamacji ze strony klienta HYDRO DOSTAWCA zobligowany jest pokryć całość poniesionych kosztów, jeżeli źródło problemu wynika z jego procesu.

* WYJĄTEK DO REKOMPENSATY: kiedy nie można jasno zidentyfikować przyczyny źródłowej.

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	12 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

5.3 Wysyłka Gwarantowana

W przypadku konieczności realizacji wysyłki gwarantowanej, DOSTAWCA zobligowany jest umieścić na każdym opakowaniu dodatkowy emblemat wymagany przez HYDRO, który ułatwi identyfikację.

GUARANTEED DELIVERY!

Herewith we confirm that following delivery with parts was 100% controlled and is free from any contamination.

Part number: _____

Complain number: _____

Signature: _____

Company stamp: _____

5.4. Odstępstwo dotyczące wyrobu

Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie, że ustanowiony zostanie system zapobiegania wysyłce części niezgodnych. Jednak w wyjątkowych okolicznościach Dostawca może wystąpić o odstępstwo dla wysyłki części o niewielkiej niezgodności, która nie wpływa na funkcjonalność komponentu lub estetykę wyrobu Hydro.

Części niezgodne nie mogą być dostarczane, chyba że Dostawca uzyskał pisemne odstępstwo dla wyrobu od Kupca Hydro przed wysyłką.

Dostawca oznaczy właściwe pola kategorii odstępowstwa i wypełni Wniosek o Udzielenie Odstępowstwa po lewej stronie formularza. Następnie formularz zostanie przesłany faksem lub pocztą elektroniczną do właściwego pracownika Hydro do zatwierdzenia. Jeżeli Wniosek o Udzielenie Odstępowstwa zostanie zatwierdzony, pracownik spółki Hydro wypełni lewą stronę formularza i zwróci jego egzemplarz do Dostawcy jako potwierdzenie zatwierdzenia.

Jeżeli Odstępstwo lub Rozbieżność zostanie odrzucona, stosowna informacja zostanie przekazana przez spółkę Hydro na formularzu Prośba o Odstępstwo.

Należy wypełnić wszystkie właściwe punkty. Jako załącznik do wniosku można dodać informacje szczegółowe, takie jak rysunki, raporty i plany harmonogramów.

Wyrób dostarczony w ramach odstępowstwa musi być wyraźnie zidentyfikowany z podaniem Numeru Prośby o Odstępstwo na opakowaniu zewnętrznym i w uwagach.

6. Wyniki Dostawcy

6.1. Miesięczny przegląd wyników Dostawcy

Zespół ds. Zakupów dokona miesięcznej oceny Zatwierdzonych Dostawców na podstawie monitorowania kluczowych kryteriów:

- Wyniki Jakościowe w stosunku do Uzgodnionych Poziomów Docelowych PPM,
- Wyniki Dostaw zgodnie z Harmonogramem.

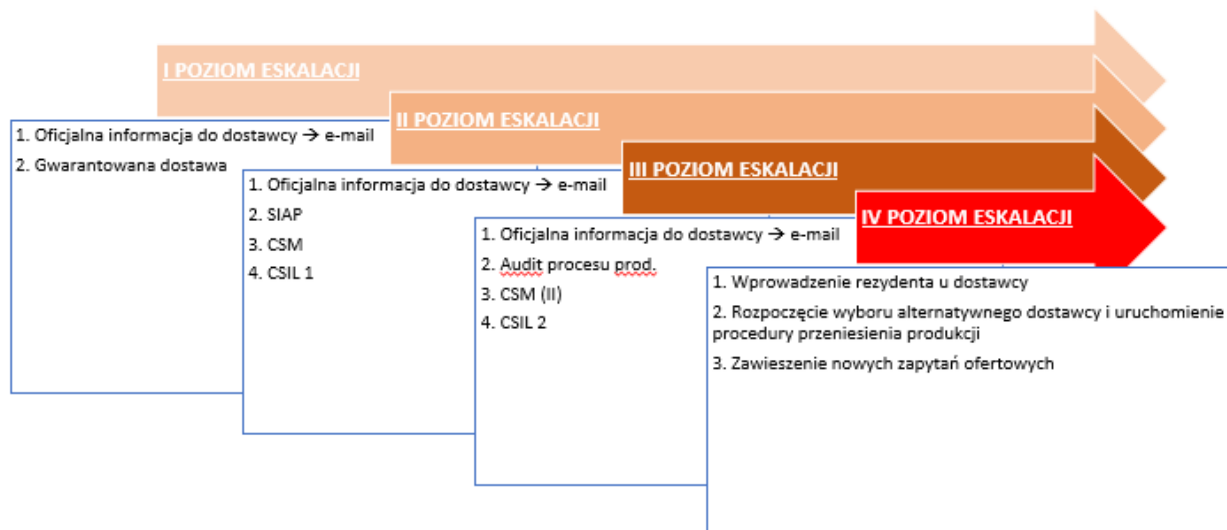
W przypadku nieosiągnięcia założonego celu w danym miesiącu HYDRO zobliguje się przekazać informację do dostawcy oraz wprowadzenia działań zgodnie z diagramem eskalacyjnym 6.2

6.2. Miesięczny przegląd wyników PPM Dostawcy

Jeżeli Dostawca nie uzyska uzgodnionych wartości miesięcznych PPM, wszczęte zostaną następujące działania:

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	13 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

- **Pierwszy poziom eskalacji**
 1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
 2. Pierwsza dostawa w nowym miesiącu musi mieć status gwarantowanej na potwierdzenie skuteczności wdrożonych działań.
Dostawa gwarantowana musi zostać oznaczony w dodatkowy i widoczny sposób zgodnie z wytycznymi
- **Drugi poziom eskalacji**
 1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
 2. Dostawca zostanie poproszony o przygotowanie SIAP (patrz Punkt 6.4)
 3. Dostawca zostanie poproszony o kontakt z SQA Hydro i uczestnictwo w Spotkaniu Eskalacyjnym CSM w siedzibie HYDRO (patrz Punkt 8.2) celem omówienia aktualnej sytuacji oraz SIAP.
 3. Dostawca jest zobligowany do wprowadzenia CSIL1 (patrz punkt 6.5)
- **Trzeci poziom eskalacji**
 1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
 2. Audit procesu produkcyjnego przez HYDRO w przeciągu 24 godzin od zgłoszenia
 3. Dostawca zostanie poproszony o kontakt z SQA Hydro i uczestnictwo w drugim Spotkaniu Eskalacyjnym CSM w siedzibie HYDRO (patrz Punkt 8.2) celem omówienia aktualnej sytuacji oraz SIAP.
 4. Dostawca jest zobligowany do wprowadzenia CSIL 2 (patrz punkt 6.5)
- **Czwarty poziom eskalacji: brak pozytywnych wyników od drugiego CSM i CSIL 2.**
 1. Rezydent HYDRO u dostawcy na jego koszt pod kątem stałego monitoringu
 2. Rozpoczęcie wyboru alternatywnego Dostawcy,
 3. Zawieszenie Dostawcy dla nowych działalności i jeżeli to możliwe,
 4. W ostatnim etapie (za zgodą klienta) rozpoczęcie procedury przeniesienia produkcji do innego Dostawcy zatwierdzonego na liście SR.



Schemat 1. Ścieżka Eskalacji

6.3. Miesięczny przegląd wymagań w zakresie wyników dostaw zgodnie z harmonogramem

Wyniki dostaw realizowanych przez Dostawcę są monitorowane pod kątem zgodności z wymaganiami harmonogramu dla określonych dni dostaw.

Dostawy zgodne w 100% to takie dostawy, który skład ilościowo dokładnie odpowiada ujętym w harmonogramie wymaganiom, dostarczone do Hydro w uzgodnionym terminie (+/- 24 godziny).

Wszelkie rozbieżności klasyfikowane będą jako dostawa niezgodna.

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	14 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

Wyniki obliczane będą według poniższego wzoru:

Wynik całkowity – 100%

- ➔ Komunikacja (waga kryterium: 25%)
 - Przepływ informacji o czasie – (ewentualne spóźnienie, liczba odstępstw, awarie, problemy jakościowe)

Po powiadomieniu, HYDRO odpowiednio zaktualizuje dane w systemie, aby posiadać aktualne dane.

- ➔ Wynik (waga kryterium: 75%)
 - Punktualność realizacji zamówienia (30%) – dostawa o czasie z tolerancją -2 / +0 dni. Opóźnienie obliczane następująco: 1 dzień – minus 10%; 2 dni – minus 20%; ponad 2 dni – 0,
 - Zgodność (30%) – uzgodniona tolerancja +/- 5%. Za każde 10% odstępstw HYDRO odejmuje 10% oceny. Rozbieżność wyższa niż 30% dostawy oznacza 0.
 - Zgodność jakościowa (15%) – dostawa zgodna z: dokumentacją, opakowaniem.

Dostawca z Wynikiem Dostaw poniżej 99% przez dwa kolejne miesiące może zostać poproszony o wypełnienie i złożenie Planu Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (F-PG-03-16) – SIAP.

Dostawca ponosi odpowiedzialność za wypełnienie Planu Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP), jasno określającego przyczyny słabego wyniku, jakie działania zostają podjęte w celu wyeliminowania problemów oraz terminy, w jakich działania te zostaną wdrożone.

Hydro nadzorować będzie Wyniki Dostaw zgodnie z przedłożonym Planem Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP) i jeżeli nie ulegną one poprawie, Dostawca zostanie poproszony o udział w Spotkaniu Eskalacyjnym dot. Dostaw (patrz Punkt 8.2).

6.3.1 Backlog

W przypadku nieterminowej realizacji zamówień, DOSTAWCA zobligowany jest przedstawić plan wyjścia z zaległości w przeciągu 24 godzin od informacji ze strony HYDRO. W wyniku opóźnień i zaległości każdy transport do HYDRO ma charakter „SPECJALNY”, którego DOSTAWCA zobligowany jest zorganizować na własny koszt bądź pokryć koszty transportu jeżeli został on zrealizowany przez HYDRO.

Jeżeli w wyniku nieterminowej realizacji zamówień HYDRO nie była w stanie w sposób terminowy zrealizować dostawy do finalnego klienta, w odpowiedzialności DOSTAWCY jest również pokrycie kosztów transportów specjalnych do klienta.

O każdym przypadku HYDRO będzie informować drogą oficjalną.

6.4. Plan Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP)

Plan Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP) może zostać zainicjowany z następujących przyczyn:

- Wyniki Dostaw spadną poniżej 99%,
- Panuje przekonanie, że Dostawca utracił kontrolę na procesem,
- Gdy Dostawca uczestniczy w spotkaniu CS,
- Uzgodnione dane PPM przewyższają uzgodniony poziom docelowy przez okres dwóch miesięcy
- Dostawca otrzymuje Ocenę D (patrz Punkt 7.6 i Punkt 8).

Pierwsze wydanie Planu Działania dot. Doskonalenia Dostawcy winno zostać sformułowane i uzgodnione przez Dział Zakupów Hydro i przedstawicieli organizacji Dostawców.

Po pierwszym wydaniu obowiązkiem Dostawcy będzie utrzymanie, aktualizacja i składanie co tydzień SIAP aż do chwili ukończenia wszystkich działań.

Żadne z działań nie będzie w pełni zakończone przez Dostawcę. Działania zostaną wyłącznie uznane za w pełni zakończone po akceptacji, weryfikacji i podpisaniu przez przedstawiciela Hydro, Dział Zakupów

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	15 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

6.5. Poziom inspekcji wysyłki kontrolowanej (CSIL) 1 i 2

Poziomy inspekcji wysyłki kontrolowanej 1 i 2 to podwyższone poziomy inspekcji komponentów u Dostawcy przed wysyłką.

CSIL 1

Wszystkie komponenty są sprawdzane w 100% podczas ostatniego procesu i w 100% ponownie sprawdzane przez inny personel przed wysyłką aż do osiągnięcia etapu uznanego za bezusterkowy. Wyniki obu kontroli są regularnie rejestrowane i przedkładane w Hydro zgodnie z ustaleniami podczas wdrażania CSIL1.

Partie winny być jasno oznakowane na opakowaniu i w liście przewozowym jako sprawdzone w ramach CSIL 1; CSIL 1 prowadzony będzie do momentu otrzymania ze strony HYDRO informacji o możliwości zakończenia aktywności w siedzibie dostawcy.

CSIL 1 może być wdrażany z następujących przyczyn:

- Powtórzona reklamacja, mimo wdrożonych działań, zgłaszane wcześniej przez SQA HYDRO,
- Dwa miesiące powyżej docelowych wartości PPM,

Podczas zamykania CSIL 1, MUSZĄ być przedstawione dowody, że zgromadzone dane zostały wykorzystane zarówno do wspierania doskonalenia procesów, jak i szkoleń operatorów na wszystkich etapach kontroli.

CSIL 2

Wszystkie komponenty są sprawdzone w 100% w Hydro przed użyciem, przy udziale zatwierdzonej, zewnętrznej firmy kontrolującej na koszt Dostawcy. CSIL 2 prowadzony będzie do momentu otrzymania ze strony HYDRO informacji o możliwości zakończenia aktywności w siedzibie dostawcy.

CSIL 2 może być wdrażany z następujących przyczyn:

- Poziom usterek nadal pozostaje powyżej docelowego PPM pomimo wdrożenia CSIL 1,
- Potencjalne ryzyko wstrzymania produkcji w Hydro z uwagi na dowiedzioną usterkę Dostawcy pomimo wdrożenia CSIL 1,
- Potencjalne ryzyko wstrzymania produkcji przez klienta końcowego z uwagi na dowiedzioną usterkę Dostawcy pomimo wdrożenia CSIL 1.

Wszystkie dane z analiz inspekcji będą przekazane Dostawcy i w chwili kończenia CSIL 2 MUSZĄ być przedstawione dowody, że zgromadzone dane zostały wykorzystane zarówno do wspierania doskonalenia procesów, jak i szkoleń operatorów na wszystkich etapach kontroli.

7. Ocena Dostawcy

HYDRO dokonuje oceny rocznej Dostawców z gr. I (P-PG-03-02) w pięciu kategoriach. Każda z pięciu kategorii ma 20% udziału w wyniku końcowym (w nawiasie za nazwą kategorii oceny). HYDRO zobligowana jest przedstawić Dostawcy wynik z oceny rocznej drogą elektroniczną.

Ocena Dostawcy dokonywana jest na formularzu „Ocena Dostawcy” (F03-PG-03-05).

7.1. Zgodność wyrobu

1. Certyfikat Systemu Jakości:

- ISO 9001; IATF 16949, ISO 14001 10
- IATF 16949 9
- ISO 14001; ISO 9001; 8
- ISO 9001 6
- Brak - Dostawca zaklasyfikowany w kategorii D niezależnie od dalszego wyniku

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	16 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

2. Wyniki audytu procesu produkcji:

A – 90% - 100% 10

(proces jest stosowany i poprawnie wykorzystywany, wszystkie wymagania spełnione)

B – 80% - 90% 8

(proces jest stosowany i szeroko wykorzystywany, wymaga niewielkich poprawek)

C – 60% - 80% 6

(proces częściowo wdrożony i stosowany, istnieją dowody wdrożenia i stosowania)

D – 40% - 60% 4

(proces opisany, wdrożony i stosowany w części, brak dowodów na poprawne wdrożenie i proces aplikacji)

- E – 0% 0 (niezależnie od dalszego wyniku)
(część procesu nie jest wykorzystywana, co może spowodować niepunktualne i zawodne wyniki procesu / obsługa może prowadzić to reklamacji i niezadowolona klienta)

3. Wskaźnik Poziomu Jakości:

- Docelowa wartość PPM 10
- Poniżej docelowej wartości do 1,99% 8
- Od 2,00% do 3,99% 6
- od 4,00% do 5,99% 45
- > 6,00% 0

4. Dokładność dostawy:

- = docelowo 99% 10
- > 90% 8
- > 80% 6
- > 70% 4
- < 70% 0

5. Warunki komercyjne:

- Warunki płatności –

Powyżej 75 dni	4
60 – 74 dni	3
31 – 59 dni	2
0 – 30 dni	1
- Warunki cenowe –

cena spadła w ciągu 12 miesięcy	6
cena stała w ciągu 12 miesięcy	4
cena wzrosła w ciągu 12 miesięcy	1

7.3. Raport dot. Oceny Dostawcy

Dostawca otrzyma raport podsumowujący wyniki:

Ocena A

90% – 100% – Dostawca o Doskonałych Wynikach

Dostawca jest automatycznie rozważany do nowej działalności. Brak działań dotyczących Dostawcy.

Ocena B – Rozwój

75% – 89% – Dostawca z Wynikami Poniżej Średniej

Dostawca może być poproszony o przeprowadzenie planu doskonalenia do Oceny A.

Ocena C – Poddany Nadzorowi

60% – 74% – Dostawca z Wynikami Poniżej Średniej i poddany nadzorowi

Dostawca nie będzie automatycznie otrzymywał zapytań ofertowych odnośnie nowych projektów. Wszczęty zostanie proces eskalacji w celu doskonalenia do Oceny B lub A, dlatego Dostawca zostanie poproszony o udział w Spotkaniu Eskalacyjnym dot. Dostaw (patrz Punkt 8.1). Wprowadzono harmonogram działań w sektorach, w których wymagane rezultaty nie zostały osiągnięte.

Ocena D – Zawieszony dla Nowych Działalności

0% – 60% – Dostawca o Nieakceptowalnych Wynikach

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	17 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer		Zatwierdził: Łukasz Winiarek

Dostawca zostanie zawieszony dla nowych projektów na 12 miesięcy. Ponadto, jeżeli będzie to możliwe, należy wstrzymać nadchodzące dostawy i rozważyć przeniesienie produkcji do nowego Dostawcy. Na końcu skreślić Dostawcę z listy SR.

Obowiązkiem Dostawcy jest poinformowanie pracowników spółki Hydro o wszelkich podjętych działaniach na rzecz Rozwoju Wyrobu i Procesu i Stałego Doskonalenia i przedłożenie dowodów Świadomości Środowiskowej.

Ta ocena w całości podlega Dostawcy.

UWAGA:

Dostawcy otrzymają 10 dni roboczych na odniesienie się do otrzymanej Oceny Dostawcy, a jeżeli uwagi nie zostaną przesłane w tym terminie, zostanie zarejestrowana bez żadnych zmian.

7.4. Części na milion (PPM)

Jest to liczba komponentów odrzuconych przez spółkę Hydro w każdym miesiącu, w proporcji do liczby komponentów otrzymanych w tym miesiącu. Jest obliczana miesięcznie oraz dla okresów sześciomiesięcznych.

Liczba pozycji odrzuconych obliczana jest jako liczba komponentów odrzuconych miesięcznie na formularzu Wskaźniki Oceny Dostawcy (F02-PG-03-04) – SEI. Formularze SEI są wydawane po usunięciu odrzuconych komponentów z terenu Hydro.

7.5. Wstrzymanie dla nowych projektów

Dostawcy otrzymujący ocenę „D” w dorocznej Ocenie Dostawcy, **OTRZYMAJĄ** trzymiesięczny okres na wprowadzenie działań i poprawę sytuacji. Dodatkowo będą zaklasyfikowani do grupy **WSTRZYMANEJ DLA NOWYCH PROJEKTÓW** na kolejne 12 miesięcy. Po upływie trzech miesięcy Dostawca zostanie poddany kolejnej ocenie.

Dwie kolejne oceny „D” skutkować będą audytem prowadzonym w terminie 24 godzin od powiadomienia. Docelową oceną dla Dostawcy jest co najmniej ocena „B”. Niższa ocena po audycie oznaczać będzie wszczęcie działań opisanych w Punkcie 7.6.

UWAGA:

Hydro zastrzega sobie prawo do ponownej oceny Dostawcy w dowolnym momencie, na podstawie polepszenia lub pogorszenia ogólnych wyników.

7.6. Usunięcie Dostawcy z listy SR

Jeżeli Dostawca zostanie usunięty z listy SR, wszelkie aktualnie prowadzone działania zostaną przekazane innemu Dostawcy.

Dostawca może zostać usunięty z listy SR pod następującym warunkiem:

- Zakończenie współpracy bez dalszych perspektyw
- Dwie kolejne oceny „D” i ocena C lub D po audycie.

Dostawca usunięty z Listy Dostawców (SR) zostanie przekierowany na listę potencjalnych dostawców bez możliwości ponownego składania ofert przez okres co najmniej dwunastu miesięcy, a każda kolejna oferta podlegać będzie prezentacji i planowi działania wyszczególniającemu udoskonalenia wprowadzone od ostatniej oceny i ponownego audytu (patrz Punkt 2.2).

8. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM)

Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) będzie zwołane, gdy na podstawie akceptowalnych danych zostanie ustalone, że wyniki Dostawcy są nieakceptowalne.

8.1. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) (ocena D)

Dostawcy, którzy otrzymali Ocenę C mogą zostać poproszeni o uczestnictwo w spotkaniu CSM. Jest ono zwykle zaplanowane w terminie 1 miesiąca od ogłoszenia i przekazania ocen Dostawców Hydro.

 HYDRO	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	18 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Zatwierdził: Łukasz Winiarek	

W spotkaniu zwykle uczestniczą następujące osoby:

- Hydro – przedstawiciel Działu Jakości,
- Hydro – przedstawiciel Działu Zakupów lub Logistyki,
- Dostawca – Kierownik lub przedstawiciel ds. Jakości,
- Dostawca – przedstawiciel ds. Handlowych lub Technicznych.

Plan spotkania jest będzie następujący:

- Wyniki oceny Dostawcy (Hydro),
- Plan działań doskonalących (Dostawca),
- Wyniki PPM i problemy dot. Jakości / Usług (Hydro),
- Sprawy różne

Jeżeli wynik spotkania nie będzie zadowalający, Hydro zastrzega sobie prawo do nałożenia na Dostawcę **trzymiesięcznego** okresu próbnego. Jeżeli, pod koniec tego okresu, Dostawca nie przekona przedstawicieli Hydro, że odzyskał kontrolę nad swoimi dostawami/procesami, Hydro może bez żadnych zobowiązań wycofać wszystkie zamówienia od Dostawcy i wyrób zostanie przeniesiony do innego Dostawcy (patrz Punkt 7.6).

8.2. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) (część ogólna)

Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) będzie zwołane, gdy na podstawie akceptowalnych danych zostanie ustalone, że wyniki Dostawcy są nieakceptowalne.

Przyczyny zwołania Spotkania Eskalacyjnego dot. Dostaw (CSM) mogą być następujące:

- Dwa miesiące powyżej docelowych wartości PPM,
- Niezmiennie słabe wyniki Dostaw,
- CSIL 1 lub 2.

Jeżeli niezgodność dostawy/wyrobu jest na tyle poważna, że może mieć wpływ na produkcję własną Hydro lub na odstawy dla klientów, Dostawca na prośbę Hydro, weźmie udział w Krytycznym Spotkaniu dot. Dostaw.

9. Ciągłe doskonalenie

Dostawca zobowiązany jest stale doskonalić proces. Dostawca winien podjąć wszelkie działania w celu wyeliminowania źródłowej przyczyny niezgodności w celu zapobieżenia ich ponownemu wystąpieniu oraz stale nadzorować wydajność. Wszystkie dalsze informacje będą przesyłane do HYDRO.

10. Plany awaryjne

Dostawca powinien opracować plany awaryjne na wypadek nieprzewidzianych zdarzeń, jak przerwy w dostawie mediów, braki siły roboczej, awaria kluczowego wyposażenia czy zwroty z fazy użytkowania, aby spełnić wymagania HYDRO w takich przypadkach.

Na wypadek zdarzenia losowego w wyniku którego nastąpiło zatrzymanie produkcji, częściowe lub całościowe uszkodzenie fabryki dostawca zobligowany jest:

- do 24 h po zdarzeniu przedstawić plan uwzględniający:
 - a. aktualny status, poziom zniszczeń, zdolność produkcyjna oraz status narzędzi na podstawie formularza HYDRO - INWENTARYZACJA NA SKUTEK ZDARZEŃ LOSOWYCH" (F-PG-03-19).
 - b. plan uruchomienia produkcji
 - c. plan wyjścia z zaległości powstałych na skutek przerwy w wyniku zdarzenia.
- na wypadek utraty zdolności produkcyjnej w skutek zdarzenia Dostawca zobligowany jest do przedstawienia planu awaryjnego który uwzględniać będzie uruchomienie produkcji w nowej lokalizacji z uwzględnieniem danych kontaktowych do osób odpowiedzialnych do 48 godzin od zdarzenia.

W obu przypadkach HYDRO rezerwuje prawo do przeprowadzenia spotkania z Dostawcą do 48 godzin od zdarzenia w ustalonej lokalizacji celem omówienia planu awaryjnego i ustalenia dalszych kroków.

Dostawca powinien posiadać odpowiednie ubezpieczenie na wypadek zdarzeń losowych lub innych które przyczynią się do zatrzymania produkcji lub powstania szkód.

 HYDRO	ZSZ-SQM		Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual		Data:	30.11.2017
			Strona:	19 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer			Zatwierdził: Łukasz Winiarek

11. Kontrola rysunków i wyznaczenie Projektu

Kontrola nad rysunkami i modelami CAD prowadzona jest przez Dział Zakupów Hydro. Nie należy rozpoczynać produkcji oprzyrządowania ani dostarczać części, do chwili otrzymania formalnego właściwego poziomu informacji.

12. Zobowiązania i odpowiedzialność za środowisko

Spółka Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. przyjęła na siebie zobowiązanie, że jej działalność ma minimalny wpływ na środowisko.

Dowodem na powyższe jest przeprowadzona certyfikacja ISO 14001:2015 oraz włączenie Zarządzania Środowiskiem w ogólny system Zarządzania Biznesem.

Kluczowym dokumentem potwierdzającym, że powyższe zobowiązanie zostało przyjęte na najwyższym szczeblu zarządu jest Polityka Spółki, przewidująca:

- stałe doskonalenie,
- zapobieganie zanieczyszczeniom,
- wymagania prawne,
- pracę zgodnie z jasnym i stabilnym harmonogramem,
- określanie jasnych celów i wartości docelowych,
- pełne dokumentowanie, oraz
- komunikację na wszystkich poziomach.

Hydro Extrusion Sp. z o.o. Sp. z o.o. oczekuje od Dostawców i zachęca ich do uwzględnienia aspektów ochrony środowiska, wpływu na środowisko i odpowiedzialności za nie w ich codziennych działaniach.

Decyzje dotyczące zakupów mogą być podejmowane pod warunkiem wykazania przez Dostawcę odpowiedzialności za środowisko i zaangażowania w kwestie środowiskowe.

12.1 REACH

Wszyscy Dostawcy zarejestrowani w REACH są zobowiązani do wprowadzenia Arkuszy Danych Bezpieczeństwa Materiałów potwierdzających, że następujące środki chemiczne są dopuszczone do obrotu.

12.2. Promieniowanie radioaktywne

Zgodnie z VDA 232-101 (GADSL), wszyscy Dostawcy zapewnią, że wszystkie wykorzystane i wymienione części nie emitują promieniowania jonizującego.

Najważniejszym zakresem punktów 11.1 i 11.2 jest zachowanie odpowiedniej kontroli i zapewnienie, że użycie określonych substancji w częściach samochodowych nie powoduje wystąpienia zagrożenia dla ludzkiego zdrowia ani dla środowiska.³

*Podpisując egzemplarz SQM Dostawca potwierdza także chęć przestrzegania wymagań środowiskowych określonych w punkcie 11.

	ZSZ-SQM	Wersja:	6
	Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual	Data:	30.11.2017
		Strona:	20 (20)
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer		Zatwierdził: Łukasz Winiarek

13. Historia

zmian

Wersja	Data	Opis zmian	Strona
1	09.01.2013	Rewizja dokumentu, dodanie punktu 3.5.4	3
2	31.03.2013	Rewizja dokumentu, aktualizacja punktu 3; 3.5.1; 4.7; 6.3 i dodanie punktu 3.7; 3.8; 9	3, 4, 7, 10, 14
2	31.03.2013	Dodanie punktu 3.7, 3.8, 3.9	5
2	31.03.2013	Rewizja dokumentu, dodanie Schematu 1. Ścieżka Działań Naprawczych	9
2	31.03.2013	Dodanie punktu 11.1, 11.2	14
2	31.03.2013	Dodanie uwagi 4.5	6-7
2	31.03.2013	Zmiana rutyny 7.5 (inny temat) i 7.6	13
3	14.04.2014	Rezygnacja z wymagania użytkowania systemu ODETTE (4.5) i przedłużenia do 1 kwartału konieczności przesyłania oceny rocznej (7)	7
4	27.03.2015	Dodano punkt 3.7.1 - Ponowna kwalifikacja roczna Zmiana poziomu wyników dostaw Dostawcy	6 11
5	31.03.2016	3.7.1. – zmiana zakresu rocznej kwalifikacji 5.2 – skrócenie czasu rozpatrywania części na reklamację Dodano punkt 10 – Plany awaryjne	6 10 16
6	30.11.2017	Aktualizacja w oparciu o nowe wymagania ISO 9001:2015 oraz IATF 16949:2016	2 - 18

Zapoznałem się z treścią SQM wydanie 6

i akceptuję warunki w nim zawarte.

.....

Podpis

.....

Data

.....

Pieczęć