

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 1 / 15

Ediție

Emis de	Dep. Calitate (C.Tomasini)	Data	08/03/2016
---------	----------------------------	------	------------

Verificări

Verificat de	Dep. Calitate WAM Industriale (P.Menini), Achiziții WAMGROUP (G.Cerruti, M.Benatti), Achiziții WAM Industriale (S.Bulgarelli)	Data	07/03/2016
--------------	---	------	------------

Aprobări

Aprobat de	Operations (A.Davoli, N.Manzali)	Data	08/03/2016
------------	----------------------------------	------	------------

Istoric document

Rel. 00	înlocuit PG01 7.4
---------	-------------------

Rel. 01	Cerințe în funcție de tipologia furnizorului
---------	--

Rel. 02	
---------	--

Rezumatul conținutului

Scopul acestui document este să stabilească un set de proceduri, practici și cerințe privitoare la calitatea produselor achiziționate de către Grupul WAM. Cerințele stabilite în acest document vă permit să clădiți relația dintre grup și toți Furnizorii WAM direcți de materiale în funcție de calitatea produselor și de coerență.

Sumar

<ol style="list-style-type: none"> 1. Sferă de aplicabilitate 2. Aplicabilitate 3. Referințe <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Standard 3.2. Ierarhia documentelor 4. Definiție <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Entitate 4.2. Altele 5. Cerințe de îndeplinit de către furnizori pentru produsele fabricate în conformitate cu specificațiile/desenul puse la dispoziție de Grupul WAM <ol style="list-style-type: none"> 5.1. Cerințe minime privitoare la Sistemul de Calitate 5.2. Omologarea furnizorilor 5.3. Clasificare furnizor/materiale, Cerințe generale 5.4. Instrumente folosite în procesul de calificare 5.5. Exemplu calificare pe loturi de materiale 5.6. Caracteristici esențiale 5.7. Plan de control 5.8. Control proces 5.9. Revizie detaliată Desene și Fezabilitate 	<ol style="list-style-type: none"> 5.10. Reguli de trimitere a Specificațiilor către Furnizor 5.11. Inspecție în Producție și Eșantion Producție 5.12. Procedură pentru Solicitare de derogare 5.13. Procedură neconformități Gestionarea materialului 5.14. Procedură neconformități Acțiune corectivă: 5.15. Ambalaj și păstrare 6. Cerințe de îndeplinit de către furnizori pentru articole comerciale și materii prime <ol style="list-style-type: none"> 6.1. Cerințe minime privitoare la Sistemul de Calitate 6.2. Omologarea furnizorilor 6.3. Calificare în baza unui produs specific 6.4. Inspecție la sursă și caracteristici necesare calificării 6.5. Procedură neconformități Gestionarea materialului 6.6. Ambalaj și păstrare 6.7. Control asupra bunurilor furnizate 6.8. Reguli de trimitere a Specificațiilor către Furnizor 7. Formulare <ol style="list-style-type: none"> 7.1. Exemplu de Formular Plan de Control 7.2. Formular I.S.I.R. 7.3. Check list în vederea auditării Sistemului de Calitate
--	--

Gradul de confidențialitatea documentului
--

Distribuire către FURNIZORI	PERMISĂ
Distribuire către CLIEȚI	INTERZISĂ

1. Scop

- 1.1. Acest document furnizează cerințele generale pe care trebuie să le respecte toți furnizorii de materiale directe ai Grupului WAM.
- 1.2. Sunt definite "materiale directe" toate materiile prime, produsele semifinite și produsele achiziționate care devin parte din produsele finale ale Grupului WAM sau sunt vândute clienților Grupului WAM împreună cu acestea.
- 1.3. Acest document reprezintă un suport pentru toate tipurile de Contracte de furnizare ale Grupului WAM, inclusiv simplele comenzi.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 2 / 15

2. Aplicabilitate

2.1. Acest document se aplică Furnizorilor externi de materiale directe.

3. Referințe

3.1. Standard

ISO 9001:2008	7.4	Aprovizionare
ISO 9001:2008	7.5	Producție și furnizare de servicii
ISO 9001:2008	7.6	Verificarea echipamentelor de monitorizare și de măsurare
ISO 9001:2008	8.2.3	Monitorizarea și măsurarea proceselor
ISO 9001:2008	8.2.4	Monitorizarea și măsurarea produselor
ISO 9001:2008	8.3	Ținerea sub control a produselor neconforme
ISO 9001:2008	8.5.2	Acțiuni corective
ISO 9001:2008	8.5.3	Acțiuni preventive
EN 10204:2004 Produse metalice - Tipologia documentelor de control		

3.2. Ierarhia documentelor

- 3.2.1. Comanda este documentul prin care Grupul WAM pune la dispoziția furnizorului propriile cerințe.
- 3.2.2. În caz de conflict între documente, ordinea de prioritate de la maxim la minim este următoarea:
- *Comandă;*
 - *Contract*
 - *Desen piesă*
 - *Specificații tehnice*
 - *Caracteristici material*
 - *Ciclu de producție*

4. Definiție

4.1. Entitate

- 4.1.1. Furnizor: Cu excepția cazului în care este prevăzut altfel, se referă la grupuri, societăți, companii individuale sau întreprinzători individuali către care Grupul WAM emite o comandă de aprovizionare.
- 4.1.2. Furnizor/Familie Merceologică bun furnizat: combinația între o companie și Familia Merceologică furnizată; de fiecare dată când această expresie este folosită consecința logică este că, dacă una dintre cele două părți ale expresiei se schimbărilor, va exista o altă entitate (adică furnizor "A" oferă materia primă "X" și "Y" · "A/X" nu este egal cu "A/Y").
- 4.1.3. Grupul WAM: în cadrul acestui standard de calitate, prin Grupul WAM se înțelege orice companie coordonată de WAMGROUP SpA.
- 4.1.4. WAMGROUP SpA: în cadrul acestui standard de calitate, WAMGROUP SpA reprezintă compania numită WAMGROUP S.p.A.
- 4.1.5. Echipele de Omologare a Grupului WAM: este echipa de profesioniști formată din persoane care aparțin oricăreia dintre companiile care formează Grupul WAM și care are ca scop coordonarea și

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 3 / 15

susținerea activităților de calificare a furnizorilor; această echipă este activată și condusă de Departamentul de Achiziții al Grupului WAM.

- 4.1.6. Inginer calitate furnizori (SQE): reprezentant al Grupului WAM care definește cerințele de calificare și de calitate a producției; este interfața cheie cu furnizorul în ceea ce privește calificarea, îmbunătățirea proceselor și tratamentelor materialelor, materiale neconforme, măsuri corective și monitorizare a auditurilor; funcția SQE poate fi acoperită de Managerul de Calitate, în cazul organizațiilor mici.
- 4.1.7. Buyer: reprezentant al Grupului Wam care negociază prețurile, termenii și condițiile de aprovizionare; împreună cu Aprovizionatorul, Buyerul reprezintă, de asemenea, contactul oficial între furnizor și Grupul WAM.
- 4.1.8. Aprovizionator: reprezentant al Grupului WAM care emite comenzile pentru omologare și producție, își desfășoară activitatea de monitorizare pentru a se asigura că bunurile sunt livrate atunci când este necesar; împreună cu Buyerul, Aprovizionator reprezintă, de asemenea, contactul dintre furnizor și Grupul WAM.

4.2. Glosar

- 4.1.9. Plan de control: descriere scrisă a planului de eșantionare și a măsurilor pentru ținerea sub control și în limitele de acceptabilitate a variațiilor (un exemplu al planului de control este prezent în capitolul 7).
- 4.2.1. Proces special: proces ale cărui rezultate nu pot fi verificate în întregime prin inspecții ulterioare și încercări nedistructive asupra produsului și în cazul cărora erorile de proces pot deveni evidente numai după ce produsul a fost utilizat (de exemplu: sudură).
- 4.2.2. Caracteristici esențiale: caracteristicile produsului sau parametrii procesului de producție care pot afecta siguranța și conformitatea cu reglementările, funcțiile și performanțele produsului.
- 4.2.3. Raportul primei eșantionări al produselor (ISIR): instrument folosit de furnizor pentru a demonstra că a înțeles și îndeplinește cerințele clientului; este alcătuit din 2 documente: desene cu numere de referință adnotate și lista controalelor. Desenele cu numere de referință sunt desene adnotate în care fiecare dimensiune este identificată printr-un număr progresiv. Testele enumerate trebuie efectuate pe 3 piese, folosind ca element de verificare desenul cu numerele de referință.
- Dacă, din anumite motive și în unele cazuri speciale, cele 3 piese nu sunt suficiente sau în cazul în care acestea sunt prea multe, numărul de piese poate fi modificat de filiala locală a Grupului WAM (furnizorul va fi informat înainte în legătură cu această modificare).
- Formularul ISIR este disponibil în Capitolul 7.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 4 / 15

5. Cerințe de îndeplinit de către furnizori pentru produsele fabricate în conformitate cu specificațiile/desenele puse la dispoziție de Grupul WAM

5.1. Cerințe minime privitoare la Sistemul de Calitate

Furnizorii trebuie să prevadă un sistem documentat, chiar dacă simplu, pentru a asigura controlul și conformitatea cu cerințele conținute în desenele și specificațiile Grupului WAM.

Grupul WAM preferă furnizorii care se dovedesc a fi orientați spre argumentele și factorii enumerați în capitolul 7. Grupul WAM, cu toate acestea, se angajează să motiveze furnizorii săi astfel încât aceștia să se conformeze cerințelor, și să considere calitatea un factor cheie.

Notă:

- o copie a unei certificări ISO 9001 versiune 2008 sau 2015 (ori similar, și anume ISO TS 16949) poate reprezenta un mod eficient pentru un furnizor de a demonstra propriul angajament în privința calității.
- Echipa SQE a Grupului WAM poate efectua un audit al sistemului de calitate conform ISO 9001: 2008 pentru a evalua decalajul și / sau îmbunătățirile intervenite în acesta privință.

5.1.1. În Capitolul 7 este disponibilă o listă a controalelor pe care SQE a Grupului WAM le aplică în vederea evaluării sistemului de calitate

5.1.2. Controale asupra proceselor speciale: Pentru fiecare proces special efectuat, furnizorii trebuie să dețină parametrii specifici, documentați și verificați. Procesele speciale includ dar nu sunt limitate la:

- 5.1.2.1. Zincare*
- 5.1.2.2. Brazare*
- 5.1.2.3. Presofuziune*
- 5.1.2.4. Forjare de precizie și forjare la cald*
- 5.1.2.5. Tratament termic*
- 5.1.2.6. Nitrurare / carburare*
- 5.1.2.7. Vopsire*

5.1.3. Cerințe specifice de aprobare pentru procesul de sudare: pentru Furnizorii care efectuează sudură clasificată: EN ISO 5817 nivel de calitate "B", este necesară certificarea ca producător calificat. Această certificare trebuie să fie efectuată de terți.

5.2. Aprobare furnizor

Pentru a obține comenzi din partea societăților Grupului WAM, un furnizor trebuie să aibă calitatea de furnizor aprobat de Grupul WAM. Criteriile de calitate pot include fără a fi limitate la:

- 5.2.1.** semnarea unui acord de confidențialitate,
- 5.2.2.** confirmare privind conformitatea la codul etic al Grupului WAM,
- 5.2.3.** documentație care să ateste sistemul de calitate,
- 5.2.4.** capacitatea tehnică (pentru produsele implementate);
- 5.2.5.** sustenabilitate financiară,
- 5.2.6.** atitudine corespunzătoare a serviciului clienți,
- 5.2.7.** valoare strategică.

În urma evaluării pozitive din cadrul procesului de aprobare, furnizorului îi va fi alocat un cod furnizor.

Procesul de aprobare a furnizorului efectuat de una dintre societățile Grupului WAM este valabil pentru toate societățile Grupului WAM.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 5 / 15

5.3. Omologare Furnizor/Familie Merceologică, cerințe generale

Odată aprobat, furnizorul trebuie să fie calificat pentru anumite familii de mărfuri sau procese specifice. Prin procesul de calificare, furnizorul demonstrează propria capacitate de a livra în mod repetabil un component de înaltă calitate, în conformitate cu cerințele și așteptările Grupului WAM care le achiziționează. Programa de omologare este definită și documentată de Echipa de Omologare a Grupului WAM.

În cazul în care programul de calificare a fost completat în mod satisfăcător, furnizorul va fi omologat pentru vinderea de procese specifice sau familii merceologice.

Omologarea este necesară, nefiind însă limitată, în următoarele cazuri:

- 5.3.1. La prima livrare către una dintre societățile care aparțin Grupului WAM;
- 5.3.2. Livrarea unui produs diferit de cel pentru care furnizorul a fost omologat;
- 5.3.3. Dacă furnizorul a modificat în mod semnificativ un proces de fabricație;
- 5.3.4. Dacă furnizorul și-a schimbat locația / structura instalației de producție;
- 5.3.5. În caz de problemele de calitate generate de furnizor, care au pus sub semnul întrebării statutul actual;
- 5.3.6. La aprecierea incontestabilă a Grupului WAM.

5.4. Omologarea echipamentelor

5.4.1. În cazul în care echipamentul este fabricat în lipsa specificațiilor Grupului Wam, programul de omologare impune furnizorului să producă un lot de probă folosind noul echipament; aceeași procedură trebuie urmată în cazul în care echipamentul a suferit modificări sau în cazul unei intervenții de întreținere cu impact major, care poate fi considerată un schimb de echipament. Lotul de probă trebuie să conțină între 5 și 30 de bucăți; inspecția va fi înregistrată folosind Formularul ISIR - Raportul primei eșantionări al produselor (vezi capitolul "Formulare"). Atât piesele prelucrate cât și formularul ISIR trebuie să fie expediate la Grupul WAM spre revizie și aprobare.

Aceste reguli generale pot fi modificate numai în cazul în care acest lucru este indicat în mod expres în contractul dintre părți (sau specificat în comandă).

5.4.2. În cazul în care echipamentul este fabricat pe baza unor desene specifice furnizate de Grupul WAM, programa de omologare presupune trimiterea către Grupul WAM spre examinare și aprobare a unui raport complet privind măsurarea echipamentului.

După primirea aprobării oficiale a Grupului WAM, furnizorul este autorizat să utilizeze echipamentul.

În cazul în care echipamentul nu este aprobat, furnizorul trebuie să pună în aplicare măsuri corective pentru a remedia situația, prin comunicarea în prealabil către Grupul WAM a planului de acțiune și timpii implicați.

5.5. Aprobarea lotului eșantion

Programa de aprobare presupune ca producătorul să pună la dispoziție un lot eșantion.

Lotul de probă trebuie să conțină între 1 și 3 de bucăți (sunt acceptate excepții în ce privește cantitățile, acestea trebuind să fie indicate într-o notificare trimisă către Echipa de Omologare WAM); inspecția va fi înregistrată folosind Formularul ISIR - Raportul primei eșantionări al produselor (vezi capitolul "Formulare"). Atât piesele prelucrate cât și formularul ISIR trebuie să fie livrate Grupului WAM spre revizie și aprobare.

Rezultatele procesului de omologare sunt comunicate furnizorului de către Echipa de Omologare.

În cazul în care lotul eșantion este respins, furnizorul nu va putea furniza acele articole. Echipa de Omologare ar putea solicita furnizorului să producă un nou lot eșantion.

Excepțiile privitoare la completarea formularului ISIR trebuie să fie aprobate atât de departamentul tehnic WAMGROUP SpA cât și de departamentul Calitate WAMGROUP SpA.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 6 / 15

5.6. Caracteristici esențiale

Furnizorul trebuie să demonstreze capacitatea de a prelucra (sau metoda, de exemplu poka yoke) folosite pentru a ține sub control de caracteristicile esențiale.

NOTĂ: analiza sau metodele de control pot fi definite cu suportul Echipei de Omologare.

5.7. Plan de control

În cazul în care planul de control este stabilit de către Grupul WAM, furnizorul trebuie să demonstreze capacitatea de a-l respecta; formularul de control, elaborat în conformitate cu Planul de control, trebuie să fie la dispoziția Echipei de Omologare înainte ca producția să înceapă.

În cazul în care planul de control nu este definit de Grupul WAM, furnizorul trebuie să-l dezvolte și să îl supună aprobării Echipei de Omologare înainte ca producția să înceapă.

În ambele cazuri, furnizorul trebuie totuși să gestioneze echipamentele de măsurare, folosind o abordare sistematică; în orice moment Echipa de Omologare poate solicita să verifice gradul de adecvare, fiabilitatea și punerea în aplicare a acestui sistem.

PLANUL DE CONTROL trebuie să includă cel puțin următoarele elemente:

- 5.7.1. date de identificare componente (nr. cod și indice revizie),
- 5.7.2. date de identificare lot,
- 5.7.3. caracteristici (nominale și toleranță)

Caracteristicile esențiale trebuie să fie controlate cu o frecvență în concordanță cu capacitatea de producție; în cazul în care capacitatea de producție nu este cunoscută, frecvența de control trebuie să fie ridicată (de exemplu 100% cu instrumente Poka Yoka).

5.8. Control proces

Furnizorul trebuie să măsoare și să înregistreze datele în conformitate cu Planul de control convenit; dacă frecvența de control a caracteristicilor esențiale este definită în mod coerent cu capacitatea de producție, furnizorul trebuie să efectueze controale periodice, în caz contrar, verificarea se va efectua în conformitate cu Planul de control.

Datele înregistrate de furnizor trebuie să fie puse la dispoziția SQE sau oricărui alt reprezentant al departamentului Calitate al Grupului WAM timp de cel puțin 2 ani.

5.9. Revizie detaliată Desene și Fezabilitate

Înainte de a realiza articolele, furnizorul poate fi obligat să participe la o consultare detaliată a desenelor împreună cu Echipa de Omologare a Grupului WAM, pentru a se asigura cunoașterea aprofundată a furnizorului a cerințelor de proiectare și a specificațiilor în timpul procesului de omologare.

În orice caz, înainte de a începe să producă primul eșantion, furnizorul trebuie să comunice toate specificațiile care eventual nu sunt clare și să indice toate caracteristicile care pot fi critice în faza de producție.

5.10 Reguli de trimitere a Specificațiilor către Furnizor

Furnizorul trebuie să identifice împreună cu SQE și / sau cu reprezentantul departamentului Aprovizionare cele mai adecvate metode de comunicare pentru societatea sa.

De asemenea, este responsabilitatea furnizorului verificarea continuă a specificațiilor, împreună cu un reprezentant și / sau cu SQE, pentru a se asigura că sunt folosite în producție versiunile cele mai recente ale specificațiilor.

La primirea unei noi comenzi furnizorul trebuie să se asigure că deține cea mai recentă versiune a specificațiilor/desenelor.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 7 / 15

5.11. Inspecție în Producție și Eșantion Producție

Grupul WAM poate decide să inspecteze componentele și / sau să testeze subansamblurile la sediul furnizorului în timpul fazei de transformare, testarea sau inspecție finală. Inspecție producție și eșantion producție trebuie să fie identificate și coordonate de SQE, Quality Assurance, Manager Calitate sau alt reprezentant desemnat al Grupului WAM.

Furnizorul trebuie să indice în prealabil Grupul WAM data în care materialul va fi gata pentru inspecție; notificarea anticipată trebuie trimisă cu cel puțin 20 de zile înainte de a planifica inspecția / testul / proba de producție (cu excepția cazurilor în care este concordat în mod diferit cu Grupul WAM).

5.12. Procedură pentru Solicitare de derogare

Furnizorul trebuie să trimită un email cu solicitarea de derogare către SQE (în cazul în care nu este disponibil pe plan local, către Managerul de Calitate), pentru materialul care este identificat ca fiind neconform; același tip de cerere de derogare trebuie să fie, de asemenea, prezentată de furnizor, în următoarele cazuri:

- pentru aprobarea unui material sugerat ca înlocuitor;
- pentru propuneri de modificare a procesului,
- dacă sunt identificate greșeli în desene,
- pentru propuneri de modificare a desenului,
- pentru alte deviații de la cerințele din comandă

Solicitarea de derogare trebuie, de asemenea, să conțină:

- 5.12.1. descrierea completă a problemei,
- 5.12.2. numărul desenului,
- 5.12.3. identificarea zonei implicate,
- 5.12.4. caracteristicile materialului,
- 5.12.5. caracteristica implicată,
- 5.12.6. procesele speciale pe care soluția la problemă le poate implica (dacă se aplică).

Materialul neconform nu poate fi acceptat sau reparat fără aprobarea prealabilă a Grupului WAM.

Furnizorul nu trebuie să considere ca fiind aprobată solicitarea de derogare înainte de primirea unei copii a acestui document; furnizorul va fi în măsură să acționeze în consecință numai după primirea derogării, inclusiv în ceea ce privește expedierea produselor și / sau a componentelor acceptate ca excepție (cu alte cuvinte, permisiunea de derogare pentru articolele existente).

5.13. Procedură neconformitate: Gestionarea materialului

cu acordul furnizorului, Grupul WAM își rezervă dreptul de a:

- 5.13.1. să repare pe cont propriu (sau prin intermediul unui furnizor local) articolele care nu respectă cerințele indicate; în acest caz, furnizorul trebuie să recunoască Grupului WAM costurile documentate și să le acopere;
- 5.13.2. în caz de externalizare (ceea ce poate însemna subcontractare, contract lucrări, etc ...), să ramburseze Grupul WAM cu echivalentul costului articolelor deteriorate, cu excepția cazului în care se prevede altfel în contractul de cumpărare;
- 5.13.3. retrimite la furnizor bunurile neconforme; în acest caz, furnizorul trebuie să organizeze ridicarea și transportul acestora și să acopere respectivele cheltuieli;
- 5.13.4. să caseze bunurile neconforme; în acest caz, furnizorul trebuie să acopere respectivele cheltuieli;

Pentru a se evita oprirea producției, Grupul WAM își rezervă dreptul de a selecta și / sau repara cantitatea minimă de material neconform necesară pentru producție; furnizorul va rambursa Grupul WAM pentru lucrările efectuate în numele furnizorului.

În orice caz, furnizorul trebuie să asigure Grupul WAM că va pune în aplicare toate măsurile necesare pentru a evita riscul a bloca fluxul productiv al Grupului WAM; în cazul în care acest lucru nu a putut fi evitat, furnizorul este obligat să acopere costurile documentate pe care le implică blocarea producției.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 8 / 15

5.14. Procedură neconformitate: Acțiune corectivă:

Toți furnizorii trebuie să identifice cauza și acțiunile necesare pentru izolarea, corectarea și prevenirea eventualelor neconformități pentru a evita posibilitatea ca acesta să aibă loc din nou.

Toate rapoartele sunt monitorizate de către Grupul WAM și implică obligativitatea unui răspuns. Acțiunile deschise pe o perioadă mai lungă decât cea specificată pot duce la invalidarea omologării furnizorului.

O măsură corectivă trebuie să includă:

5.14.1. **Identificarea cauzei / cauzelor și principală/e** ale neconformității;

5.14.2. **Un plan de acțiune pe termen mediu-lung**, după cum urmează:

5.14.2.1. Izolarea, se referă la acțiunile menite să identifice, localizeze și să izoleze orice componentă sau material care poate fi non-conform, trimis în sau aflat încă în procesul de producție. În cazul în care materialul în cauză a fost deja expedit la sediul Grupului WAM, sau se află deja la sediul Grupului ori la sediul clientului, SQE trebuie să fie imediat contactată. Aceste acțiuni trebuie să fie puse în aplicare în termen de 1 zi lucrătoare;

5.14.2.2. Acțiuni corective menite să rezolve neconformitățile existente. Aceste acțiuni sunt menite să reducă la minimum impactul neconformităților asupra Clientului în ceea ce privește calitatea și punctualitatea livrării. Intervalul de timp pentru punerea în aplicare a acestor acțiuni este de până la 3 luni, cu excepția cazului în care a fost altfel convenit;

5.14.2.3. Acțiuni preventive, dacă sunt aplicabile/ fezabile, sunt gândite pentru a elimina cauzele principale și a preveni repetarea lor în viitor. Furnizorul trebuie să pună la dispoziție și să păstreze dovezi documentate că acțiunile au fost efectuate. Intervalul de timp pentru punerea în aplicare a acestor acțiuni este de până la 3 luni, cu excepția cazului în care se convine altfel;

5.14.3. **Persoană responsabilă și data finalizării** acțiunilor puse în aplicare.

În cazul în care neconformitatea este imputată în mod eronat unui furnizor, acest aspect trebuie indicat în cererea de măsuri corective și trimis atât Aproxionatorului cât și SQE (sau Manager Calitate).

5.15. Ambalaj și păstrare

În cazul în care aceste aspecte au fost definite, depozitarea și ambalarea trebuie să respecte desenele și / sau specificațiile Grupului WAM, cu excepția cazului în care a fost altfel specificat în comandă.

În cazul în care ambalajul nu este definit de către Grupul WAM, Furnizorul trebuie să prezinte o propunere către SQE și Aproxionator. Furnizorul are oricum obligația de a se asigura că articolele ajung la destinație în stare bună și gata de utilizare. Caracteristica de articol "gata de utilizare" trebuie să includă măsuri menite să asigure o perioadă rezonabilă de depozitare la destinație înainte de utilizare.

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 9 / 15

6. Cerințe de îndeplinit de către furnizori pentru articole comerciale și materii

6.1. Cerințe minime privitoare la Sistemul de Calitate

În cazul în care articolele livrate sunt supuse unor specificații tehnice și / sau altor cerințe WAM (cum ar fi certificări, trasabilitate, etc.) Grupul WAM poate solicita - la discreția sa - caracteristicile Sistemului de Calitate conform descrierii din secțiunea 5.1

6.2. Aprobare furnizor

În cazul în care articolele livrate sunt supuse unor specificații tehnice și / sau altor cerințe WAM (cum ar fi certificări, trasabilitate, etc.) Grupul WAM poate solicita - la discreția sa - caracteristicile de omologare ale furnizorului conform unor sau tuturor criteriilor indicate în secțiunea 5.2

6.3. Omologarea unui articol specific

Dacă se solicită, furnizorul trebuie să furnizeze toate documentele necesare pentru a demonstra conformitatea cu specificațiile Grupului WAM, cu normele internaționale și toate legile în vigoare. La cerere, furnizorul trebuie să solicite efectuarea de către terți a unei testări în vederea omologării.

6.4. Inspecție în Producție și Eșantion Producție

Grupul WAM poate decide să inspecteze componentele și / sau să testeze subansamblurile la sediul furnizorului în timpul fazei de transformare, testare sau inspecție finală. Cerințele privitoare la inspecția în producție și eșantionul de producție trebuie să fie identificate și coordonate de SQE, Quality Assurance, Manager Calitate sau alt reprezentant desemnat al Grupului WAM.

Furnizorul trebuie să informeze în prealabil Grupul WAM asupra datei în care materialul este gata pentru inspecție; notificarea anticipată trebuie trimisă cu cel puțin 20 de zile înainte de a planifica inspecția / testul / proba de producție (cu excepția cazurilor în care este concordat în mod diferit cu Grupul WAM).

6.5. Procedură neconformitate: Gestionarea materialului

cu acordul furnizorului, Grupul WAM își rezervă dreptul de a:

6.5.1. retrimite la furnizor bunurile neconforme; în acest caz, furnizorul trebuie să organizeze colectarea și transportul acestora și să acopere respectivele cheltuieli;

6.5.2. casa bunurile neconforme; în acest caz, furnizorul trebuie să acopere respectivele cheltuieli;

În orice caz, furnizorul trebuie să asigure Grupul WAM că va pune în aplicare toate măsurile necesare pentru a evita riscul de a bloca fluxul productiv al Grupului WAM; în cazul în care acest lucru nu a putut fi evitat, furnizorul este obligat să acopere costurile documentate pe care le implică blocarea producției.

6.6. Ambalaj și păstrare

Furnizorul are oricum obligația de a se asigura că articolele ajung la destinație în stare bună și gata de utilizare. Caracteristica de articol "gata de utilizare" trebuie să includă măsuri menite să asigure o perioadă rezonabilă de depozitare la destinație înainte de utilizare

6.7. Control asupra bunurilor furnizate

În cazul aprovizionării cu materii prime, furnizorul trebuie să elibereze un Certificat 3.1 conform EN 10204:2004 pentru fiecare livrare, pentru a se asigura corectitudinea livrărilor către WAM Grup

6.8. Reguli de trimitere a Specificațiilor către Furnizor

La primirea unei noi comenzi, în cazul în care bunurile sunt supuse unor specificații tehnice și/sau alte cerințe WAM; furnizorul trebuie să se asigure că deține cea mai recentă versiune a specificațiilor/desenelor.



Corporate

STANDARD DE CALITATE

QS-C-001

CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI

Rel. 01

Rel. data 08/03/2016

Pag. 10 / 15

7. Formulare

7.1. Exemplu de Formular Plan de Control

CONTROL PLAN

WINGROUP®

Prototype Pre-launch Prod.

Control Plan # _____ Date (Orig.) _____ Date (Rev.) _____

Component/Product Code (revision): _____ Component/Product Name (description) _____ Control Plan Created By: _____

Part/Process Number	Process Name/Operation Description	Machine/Device/Jig/Tools for Mfg	Characteristics		Special Char.	Methods			Reaction Plan	
			NO.	PROCESS		Product/Process/Specification/Tolerance	Evaluation Measurement Technique	Sample Size		FREQ.



STANDARD DE CALITATE QS-C-001
CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI

Rel. 01
Rel. data 08/03/2016
Pag. 11 / 15

7.2. Formular I.S.I.R.

Initial Sample Inspection Report										ISIR form r00		
Supplier			Address			Filled By		Requested By		Date		
A GENERAL INFORMATIONS												
Code		Description										
P.O. Number		Date		Quantities			Q.ty to check					
Reason		<input type="checkbox"/> New Part		<input type="checkbox"/> New Surce		<input type="checkbox"/> Engineering Change		<input type="checkbox"/> Process Change		<input type="checkbox"/> Material Change		
B INSPECTION												
Item	Characteristic <i>Dimension or Specification</i>	key	Nominal Dimension	Tolerance	Instrument	Inspection					Result	Note
						1	2	3	4	5		
C To be Completed by Wam												
Inspector			Date			Quality Manager						
Disposition		<input type="checkbox"/> Approved		<input type="checkbox"/> Not Approved		<input type="checkbox"/> Accepted in deviation						
Actions requested												

 Corporate	STANDARD DE CALITATE	QS-C-001	Rel. 01
	CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI		Rel. data 08/03/2016
			Pag. 12 / 15

7.3. Check list în vederea auditării Sistemului de Calitate

<p>Partea 1: Responsabilitatea Managementului</p> <p>Sistemul de Management al Calității (SMC) al Furnizorului a fost certificat de o Terță Parte.</p> <p>Obiectivele de Calitate și responsabilitățile sunt bine definite, comunicate în mod corespunzător, măsurate și înțelese la nivel de companie.</p> <p>Managementul a investit în resurse adecvate pentru a atinge și menține un nivel ridicat de Calitate a produselor și a proceselor companiei (Advanced Quality Planning, Implementarea Acțiunilor Corective, Îmbunătățire continuă, Training, Indicatori, 5S, Lean, 6 Sigma, Întreținere preventivă, etc).</p> <p>Furnizorul este dispus să arate în mod transparent Clientului detaliile de cost din oferta sa și să discute împreună cu acesta calculația elementelor oferite (piese, echipamente, ambalaje, etc.)</p> <p>Angajații Furnizorului care operează în principalele departamente aflate în contact cu Clientul (Vânzari, Proiectare, Calitate) reușesc să comunice fluent în limba engleză.</p> <p>Furnizorul a încheiat o poliță de asigurare pentru echipamentele și instalațiile aflate în custodie la unitatea proprie dar de proprietatea Clientului.</p> <p>Furnizorul deține licențele de export necesare pentru livrarea produselor sale în afara țării.</p>
<p>Partea 2: Control Calitate</p> <p>Se utilizează Planuri pentru Controlul Calității Prototipurilor și Produselor. În timpul procesului de producție se folosesc Mostre de Referință pe baza Planului de Control. Planul de Control conține un Plan bine definit de acțiuni corective în urma rezultatelor etapei de control.</p> <p>Planurile de Control al Calității includ identificarea mecanismelor de control, a proceselor de control, a instrumentelor și echipamentelor de control, a competențelor necesare, etc.</p> <p>Sistemul de Calitate include documente actualizate precum instrucțiuni de lucru, specificații de control și tehnici de testare.</p> <p>Furnizorul a implementat un sistem de omologare și ține sub control performanțele propriilor Furnizori.</p> <p>Furnizorul dispune de un sistem de control al mărfurilor în intrare.</p> <p>Înregistrările privind Calitatea sunt ținute sub control și sunt adecvate pentru verificarea conformității cu specificațiile, a conformității cu procedurile operaționale și pentru furnizarea dovezilor activităților de problem-solving și a rezultatelor aferente.</p>
<p>Partea 3: Procesul de achiziție</p> <p>Furnizorul a stabilit o procedură de evaluare a Furnizorilor săi.</p> <p>Există un sistem de evaluare a performanțelor propriilor Furnizori (Vendor Rating) măcar pentru cei de Materii Prime și Componente Critice.</p> <p>Furnizorul a stabilit o procedură de omologare a prestațiilor Furnizorilor proprii.</p> <p>Non-conformitățile sunt evidențiate și transmise prin intermediul unei documentații către Furnizorii proprii.</p> <p>Furnizorul solicită Furnizorilor săi certificatele aferente materiilor prime pentru fiecare livrare și le controlează în mod corespunzător.</p> <p>Furnizorul a elaborat o procedură pentru verificarea materialelor și/ sau a componentelor achiziționate.</p> <p>Verificarea Calității se face în momentul recepției mărfurilor în intrare în conformitate cu o procedură bine definită.</p> <p>Rezultatele controalelor la recepție sunt înregistrate și puse la dispoziție pentru examinare.</p>



Corporate

STANDARD DE CALITATE

QS-C-001

Rel. 01

CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI

Rel. Data 08/03/2016

Pag. 13 / 15

Partea 4: Controlul Procesului

Furnizorul pune la dispoziție un Plan de Control al Procesului detaliat ce conține parametrii de proces bine identificați, etapele de verificare a proceselor și de control al testării, planurile de acțiuni corective și parametrii critici.

Setările de Proces și parametrii de Control sunt documentate și monitorizate pe timpul procesului de producție. Rezultatele controalelor de proces sunt înregistrate și disponibile pentru a putea fi examinate.

Echipamentele critice (stanțe, modele, matrițe, aparaturi, etc.) sunt verificate înainte de utilizare și sunt întreținute în mod corespunzător.

Pentru controlul proceselor și verificarea conformității produsului în cadrul ciclului procesului de producție sunt folosite instrumente de măsurare calibrate care pot demonstra dacă a fost respectat gradul de precizie conform toleranțelor indicate.

Furnizorul păstrează o listă a bunurilor aflate în proprietatea Clientului (de exemplu : șabloane, aparatură, scule și etaloane speciale și alte dispozitive) păstrate în unitatea sa și furnizează periodic Clientilor certificate de conformitate a folosirii.

Materialele în intrare, produsele aflate în producție și cele finite sunt identificate în mod corespunzător și separate.

La solicitarea Clientului, Furnizorul poate să garanteze trasabilitatea produselor sale (atât ca materiale folosite la fabricare, cât și ca echipamente folosite împreună cu certificatele aferente de calibrare și întreținere).

Identificarea Produsului este de așa natură să identifice în mod precis produsul în cazul în care se detectează materiale defectuoase în unitate.

Partea 5: Controlul Echipamentelor de Testare

Există o procedură de gestionare/criterii de acceptare a instrumentelor de control.

Există un registru al instrumentelor de măsură în care se regăsește gradul acestora de calibrare. Există o serie înscrisă pe instrumente.

Instrumentele de măsură și control al Calității, inclusiv cele folosite pentru inspecții, sunt suficiente pentru a asigura conformitatea cu cerințele enumerate în planul privind calitatea produsului.

Calibrarea și întreținerea preventivă sunt documentate și efectuate periodic.

Există o dată de scadență a calibrării instrumentelor.

Instrumentele de măsură necalibrate sau defecte sunt identificate și izolate în mod corespunzător.

Există un spațiu adecvat dedicat metrologiei, separat de restul atelierului.

Partea 6: Verificarea materialelor primite, a Produsului Finit și a Produsului Neconform

Este implementată o procedură pentru verificarea produselor finite.

Este implementat un plan de calitate pentru produsele finite (indicați un exemplu în ceea ce privește frecvența de verificare, tipul eșantionării, tipul de control).

Produsele suspecte de neconformitate sunt identificate în mod corespunzător pentru a preveni utilizarea lor în viitor și sunt eliminate din fluxul normal de producție pe cât posibil pe baza unor înregistrări/procese verbale.

Produsele identificate ca fiind neconforme sunt supuse unei analize din partea personalului desemnat și calificat înainte de o eventuală reintroducere în fluxul normal de producție.

Pentru utilizarea unui produs neconform este nevoie în prealabil de o aprobare oficială a Clientului.

Există o procedură documentată care stabilește identificarea, separarea și poziționarea produselor neconforme.

Sunt adoptate acțiuni corective corespunzătoare pentru prevenirea apariției viitoare a neconformităților.



Corporate

STANDARD DE CALITATE

QS-C-001

Rel. 01

CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI

Rel. data 08/03/2016

Pag. 14 / 15

Există și este implementat la scară largă un proces eficient de identificare a neconformităților. Procesul permite să se cunoască dacă respectiva cauză a neconformității este o problemă „consolidată”, o problema „sistematică” (și, în consecință, se va repeta de-a lungul timpului) sau este o cauză izolată, accidentală (care, probabil, nu va mai avea loc din nou).

Partea 7: Limitare a efectelor, Acțiuni Corective și Preventive

Furnizorul a stabilit o procedură de gestionare a reclamațiilor primite de la Clienți.

Există un „feedback” pentru directori, sistematic și documentabil, cu privire la reclamațiile primite de la Clienți.

Există un sistem oficial de măsuri corective și preventive menit să asigure rezolvarea eficientă și follow-up-ul problemelor și al reclamațiilor atât din partea Clienților cât și interne.

Este implementat un proces adecvat pentru limitarea efectelor problemelor în timpul stabilirii acțiunilor corective și preventive.

Analiza cauzelor (Root cause analysis) și actualizarea planului de control fac parte integrantă din sistemul de acțiuni corective al Furnizorului. Analiza este documentată în mod corespunzător.

Există un control eficient pentru verificarea cauzelor principale (root cause(s)). Pe durata implementării măsurilor preventive, efectul este verificat și monitorizat pentru a avea certitudinea atingerii obiectivelor dorite.

Partea 8: Controlul documentelor

Există o procedura documentată care să definească cerințele pentru crearea și revizuirea documentelor de control.

Versiunile documentelor privind procesul de fabricație și specificațiile sunt ținute sub control.

A fost stabilită și implementată o procedură pentru gestionarea modificărilor documentelor care asigură că utilizatorii documentelor sunt informați cu privire la eventualele modificări.

Istoricul versiunilor (inclusiv cel al motivelor pentru care au fost făcute modificările) este păstrat corespunzător pentru toate documentele controlate.

Sistemul de control al documentelor asigură că este disponibilă la punctul de utilizare sau la o distanță rezonabilă față de acesta ultima versiune a specificațiilor Clientului (schițe, tabele și specificații tehnice), a procedurilor și instrucțiunilor de lucru.

Partea 9: Logistică

Furnizorul a stabilit proceduri de manipulare, depozitare și ambalare a produselor.

Produsele Work In Progress (WIP) sunt identificate în mod adecvat în ceea ce privește faza de producție, sunt etichetate lizibil și durabil și sunt depozitate corespunzător. (vă rugăm să furnizați o scurtă descriere a metodei de lucru în comentarii).

Ambalajul final este etichetat corespunzător pentru a asigura identificarea și separarea de către magazinerii și operatorii recepție marfă de la sediul Clientului.

În cazul furnizării de materii prime (adică table, țevi, roluite și laminate), ambalajul final este:

- realizat conform specificațiilor Clientului sau
- unul standard adoptat de compania furnizoare sau
- variază în funcție de materialele disponibile în compania la momentul ambalării

În cazul furnizării de alte mărfuri, ambalajul final este:

- special pentru respectivul produs/Client (maxim conform specificațiilor Clientului) sau
- unul standard adoptat de compania furnizoare sau
- variază în funcție de materialele disponibile în compania la momentul ambalării

Este disponibilă etichetarea cu coduri de bare.

Întregul proces privind lanțul de furnizare al Furnizorului (de la vânzare la planificare, achiziții, controlul stocurilor din depozit, producție) este elaborat astfel încât să garanteze respectarea timpului de furnizare convenit (a lead time-ului) și prin urmare livrarea la timp a produselor.

Este stabilit și utilizat un sistem de indicatori care să măsoare punctualitatea livrării. Este utilizat un proces menit să comunice Clientului în avans atunci când există posibilitatea unei întârzieri la livrare. Procedura prevede un plan de intervenție imediată pentru cazurile în care Furnizorul nu respectă data de expediere stabilită.



Corporate

STANDARD DE CALITATE

QS-C-001

CERINȚE DE ÎNDEPLINIT DE CĂTRE FURNIZORI

Rel. 01

Rel. data 08/03/2016

Pag. 15 / 15

Partea 10: Producție

Furnizorul confirmă de regulă comenzile e achiziție primite de la Clienți. În coloana Comentarii vă rugăm să descrieți modul în care comanda este analizată, transmisă și gestionată intern pentru a garanta că este procesată în timpul stabilit astfel încât să respecte data de livrare stabilită de comun acord .

Furnizorul a elaborat o procedură de întreținere a utilajelor și a echipamentelor de producție și a stabilit un calendar corespunzător.

Furnizorul a oficializat instrucțiunile pentru procesul de producție (cicluri de lucru, parametri de proces, etc) și le-a pus la dispoziție în posturile de lucru.

La posturile de lucru există instrumentele necesare pentru controlul fazelor în curs.

Mediul de lucru este corespunzător în ceea ce privește curățenia, ordinea, iluminarea și salubritatea.

Partea 11: Excelența Operațională

Specificațiile privind calitatea produsului/ Mostrele de referință/ Instrucțiunile de lucru și specificațiile referitoare la echipamentele de proces sunt vizibile în zonele de lucru.

Este utilizată identificarea vizuală a materialelor (materii prime, WIP și produse finite) pentru a identifica stocurile, instrumentele, procesele, fluxurile, etc.

Sunt folosite metode de Analiză Valorică pentru identificarea posibilităților de reducere a costurilor materialului sau a alternativelor de proiectare.

Pentru rezolvarea problemelor sunt folosite instrumente de Problem Solving. Se utilizează Abordarea „Definire, Măsurare, Analiză, Îmbunătățire și Control” (DMAIC) 6 Sigma) / Diagrama Fish Bone / Design Failure Mode Effect Analysis (DFMEA sau FMEA) / abordarea Plan-Do-Check-Act (PDCA) sau orice altă Metodologie sistematică de Problem Solving.