

PROFIL COMPANIE FURNIZOARE ȘI AUTOEVALUARE

DOCUMENT CONFIDENȚIAL DUPĂ COMPLETARE -



Scopul acestui document este o **evaluarea preventivă** a capacităților tehnice, calitative și de producție ale potențialilor Furnizori (sau actualizarea unei evaluări existente) care să permită o **primă imagine** a Companiei care să poată fi comparată cu exigențele WAMGROUP.

Se solicită informații precise în Profilul Companiei (prima parte a documentului) și în Chestionarul de Autoevaluare (a doua parte).

Acuratețea completării ambelor părți ale acestor documente este esențială în vederea oricărei decizii viitoare.

Informațiile primite se vor considera confidențiale și vor fi prelucrate conform dispozițiilor privind confidențialitatea.

După primirea unui nou formular completat, WAMGROUP își rezervă dreptul de a stabili de comun acord cu Furnizorul o vizită la Compania sa pentru **evaluarea finală**.

Acest document pdf trebuie restituit grupului WAMGROUP prin încărcarea sa pe portal împreună cu fișierul pdf conținând descrierea propriului Parc Mijloace de Producție și Inspecție și cu alte pdf-uri pe care Furnizorul le consideră utile pentru prezentarea sa.

Toate fișierele pdf pot fi actualizate și reîncărcate oricând este necesar.

AUTOEVALUAREA este primul pas în procesul de selecție aplicat de WAMGROUP tuturor potențialilor Furnizori ale Societăților sale. Este vorba de un chestionar de completat ce conține întrebări privind diferitele interese ale companiei.

Odată încărcate pe portalul nostru, toate informațiile vor fi memorate în baza de date a potențialilor Furnizori ai Grupului. Documentele transmise vor fi analizate de o Echipă internă care va stabili eventuale pași care trebuie urmați.

La completarea AUTOEVALUĂRII țineți cont de faptul că WAMGROUP consideră **corectitudinea** ca fiind una din caracteristicile cele mai importante ale tuturor Colaboratorilor săi. Nu căutăm Companii „ieșite din comun”, ci **Furnizori corecți**, capabili să fie capabili să se angajeze în respectarea celor stabilite și în măsură să se îmbunătățească atunci când se impune acest lucru.

După primirea AUTOEVALUĂRII din partea Furnizorului, WAMGROUP va organiza o vizită la sediul acestuia pe parcursul căreia Echipa noastră va efectua o verificare **aprofundată** a informațiilor furnizate.

În cazul în care informațiile furnizate nu reflectă realitatea, evaluatorii vor opri imediat vizita iar Furnizorul va fi declarat nedemn de încredere pentru o colaborare imediată sau viitoare.

Va rugăm să completați în mod acurat toate secțiunile acestui chestionar, indicând în celulele „libere” informațiile cerute și selectând valoarea cea mai potrivită în cele cu alegere multiplă (cel puțin pentru toate celulele indicate ca fiind obligatorii).

CHESTIONAT COMPLETAT DE:

Data (zz/ll/aaaa):

*

Prenume și Nume:

*

Telefon:

*

Funcția în Companie:

*

Fax:

Adresă de poștă electronică:

*

1. INFORMAȚII DESPRE COMPANIE:

Numele Companiei:

*

Sediul social:

*

Naționalitate:

*

Data înființării (zz/ll/aaaa):

*

Cod TVA:

*

Nr. înreg. Registrul Comerțului/Cod fiscal

*

Autorizație:

NUMARUL DUNS (Sistem de numerotare universal pentru date):

Informații suplimentare:

Telefon:

*

Fax:

Adresă de poștă electronică:

*

Site

Altele (vă rugăm specificați):

Adresa unității principale (dacă este diferită de cea a sediului social):

Telefon:

Fax:

Adresă de poștă electronică:

Tipul Companiei (SA, SRL, SNC, etc.)

*

Dacă este privată, indicați:

Proprietarul:

Acționarii majoritari:

Compania Mamă (dacă aparține unui grup industrial):

*

Date de contact ale Companiei:

Reprezentant legal:

Nume:

*

Adresă de poștă electronică:

Telefon:

Director Calitate:

Nume:

Adresă de poștă electronică:

Telefon:

Director Vânzări:

Nume:

*

Adresă de poștă electronică:

Telefon:

*

*

Director expediții:

Nume:

Adresă de poștă electronică:

Telefon:

Contact pentru ofertare:

Nume:

*

Adresă de poștă electronică:

Telefon:

*

*

Tipul activității (activitate principală), selectați varianta cea mai potrivită:

*

Altele (vă rugăm specificați):

Principalele activități/prelucrări: Tip de produse - Servicii furnizate:

Selectați până la 3 produse și/sau servicii care reprezintă cel mai bine core business-ul dvs. (adică Furnizor de:)

1 *

2

3

Descrieți activitățile/furnizările principale ale Companiei:

*

Numărul echivalent de angajați cu normă întreagă (*) pe anul trecut

Administrație:	Cercetare Dezvoltare/ Inginerie:	Producție:	Achiziții:
	*	*	
Calitate:	Vânzări:	Altele:	Total:
*	*		*

(*) Pentru angajații cu normă parțială această valoare se va calcula ca valoare echivalentă cu cea a angajaților cu normă întreagă (de exemplu, un angajat part time care lucrează jumătate de normă va fi considerat 0,5)

2. DATE PRIVIND SPAȚIILE COMPANIEI (ALEGEȚI VALOAREA CEA MAI APROPIATĂ DE REALITATE):

Dimensiuni ale imobilelor (exprimate în metri pătrați):

Birouri:	Spații asamblare:	Spații producție:	Spații depozite:
m ² *	m ² *	m ² *	m ²
			Total spații:
			* m ²

3. INFORMAȚII FISCALE:

Capital social:	Selectați moneda:
*	*

Vânzări (în ultimii 3 ani):

	Selectați moneda:	
	*	
An:	Total vânzări:	% Export:
*	*	
*	*	
*	*	

Aveți autorizațiile necesare ale guvernului pentru exportul produselor dvs. în afara țării?

4. PRINCIPALII CLIEȚI ÎN ULTIMII 5 ANI:

Numele clientului, adresa, persoana de contact și număr de telefon:

*

*

*

5. CAPACITATE DE PRODUCȚIE ȘI TESTARE:

Răspunsuri posibile: DA= daca sunt disponibile in Companie, NU= daca nu sunt disponibile

Informații suplimentare:

Atelier mecanic (*): *

Secție montaj: *

Secție testări dimensiuni (**): *

Secție testări funcționale (**): *

(*) Daca raspunsul este da, vă rugăm să urmați instrucțiunile de la paragraful 6.

(**) Daca raspunsul este da, vă rugăm să urmați instrucțiunile de la paragraful 7.

6. MIJLOACE DE PRODUCȚIE

Turnătoriile trebuie să completeze și paragraful 14



În momentul în care încărcați acest formular în Portalul Furnizori WAMGROUP, vă rugăm să urmați instrucțiunile indicate la pagina „Trimite datele tale” de pe Portal pentru a încărca un fișier pdf cu informațiile privind parcul de mijloace de producție (de exemplu: tip de utilaj/echipament, marca, fotografia, anul instalării, dimensiuni de lucru maxime, precizie, etc.)

7. ECHIPAMENTE DE TESTARE:



Vă rugăm să urmați instrucțiunile indicate la pagina „Trimite datele tale” de pe Portal pentru a încărca un fișier pdf cu informațiile privind parcul de echipamente de testare (de exemplu: tip de utilaj/echipament, marca, fotografia, anul instalării, dimensiuni de lucru maxime, caracteristici tehnice, etc.)

8. TRATAMENTE TERMICE:

Informații suplimentare:

Călire:

Cimentare:

Nitrurare:

Remediere/Revenire:

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

9. TRATAMENTE DE FINISARE:

Informații suplimentare:

Satinare:

Sablare:

Sablare cu alic:

Decapare:

Lustruire electrochimică:

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

10. TRATAMENTE DE PROTECȚIE:

Informații suplimentare:

Cataforeza:

Galvanizare la rece:

Galvanizare la cald:

Cromare (augmentarea grosimii):

Cromare (decorativ):

Nichelare:

Pasivare:

Tropicalizare:

Lustruire:

Vopsire cu vopsele pulverulente:

Vopsire cu vopsele lichide:

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

11. TEHNOLOGII DE SUDURĂ:

Informații suplimentare:

Sudură MIG:

Sudură TIG:

Sudură cu arc:

Sudură electrică

Brazare:

Aditivare anti-uzură:

Altele (specificați în note)

12. TESTĂRI NON-DISTRUCTIVE:

Informații suplimentare:

Inspecție prin penetrare:

Inspecție magnetică:

Inspecție radiografică:

Inspecție ultrasonică:

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

13. LABORATOARE:

Informații suplimentare:

Analize chimice:

Inspecții de microstructură:

Testare la tracțiune:

Testarea durității:

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

Altele (Specificați în Informații suplimentare):

14. CAPACITĂȚI TURNĂTORIE:

* Capacitate curentă de producție: tone/an

* Tipuri de piese turnate realizate și % (fontă cenușie, fontă cu grafit nodular, Ni-Hard și alte norme relevante):

Cuptoare (numarul și tipul cuptoarelor, cuptoare electrice sau cu gaz, etc.):

Capacitatea de pregătire a formelor (automată sau manuală, numărul de forme pe oră, etc.):

Linii de tunare (automate sau manuale, dimensiuni ale formelor pentru fiecare linie):

Caracteristici piese turnate (dimensiuni, mărime max/min, greutate, tip):

Capacitatea de producție modele (internă și externă, numărul muncitorilor):

15. RISCURI ALE ACTIVITĂȚILOR DE PRODUCȚIE:

Furnizorul are probleme de autorizare în curs cu Agențiile Publice locale? Dacă da, precizați care

*

Furnizorul are un Plan de Management al Performanțelor de Mediu? Dacă da, precizați care

Există probleme legate de activitățile de mediu ale sitului care pot duce la o închidere totală sau parțială a activităților operaționale/de producție? Dacă da, indicați care

*

Există riscuri hidro-geologice în zona de desfășurare a activităților care pot duce la o oprire a livrărilor (ex. inundații, alunecări de teren, cutremure)? Dacă da, indicați care

*

16. EVENTUALE ALTE COMENTARII:

PARTEA 1: RESPONSABILITATEA MANAGEMENTULUI

*

Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări

* Punctaj

Comentarii

Sistemul de Management al Calității (SMC) al Furnizorului a fost certificat de o Terță Parte (**vă rugăm să enumerați în coloana "Comentarii" standardele de referință, Entitățile de certificare și numerele de înregistrare și să atașați copiile acestor certificate**).

Obiectivele de Calitate și responsabilitățile sunt bine definite, comunicate în mod corespunzător, măsurate și înțelese la nivel de companie.

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).

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.)

Angajații Furnizorului care operează în principalele departamente aflate în contact cu Clientul (Vânzări, Proiectare, Calitate) reușesc să comunice fluent în limba engleză.

Furnizorul a încheiat o poliță de asigurare pentru echipamentele și instalațiile aflate în custodie la unitatea proprie dar de proprietatea Clientului.

Furnizorul deține licențele de export necesare pentru livrarea produselor sale în afara țării.

PARTEA A 2-A: CONTROL CALITATE

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.

Planurile de Control al Calității includ identificarea mecanismelor de control, a proceselor de control, a instrumentelor și echipamentelor de control, a competențelor necesare, etc.

Sistemul de Calitate include documente actualizate precum instrucțiuni de lucru, specificații de control și tehnici de testare.

Furnizorul a implementat un sistem de omologare și ține sub control performanțele propriilor Furnizori.

Furnizorul dispune de un sistem de control al mărfurilor în intrare.



Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări

* Punctaj

Comentarii

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.

PARTEA A 3-A: PROCESUL DE ACHIZIȚIE

Furnizorul a stabilit o procedură de evaluare a Furnizorilor săi.

Există un sistem de evaluare a performanțelor propriilor Furnizori (Vendor Rating) măcar pentru cei de Materii Prime și Componente Critice.

Furnizorul a stabilit o procedură de omologare a prestațiilor Furnizorilor proprii.

Non-conformitățile sunt evidențiate și transmise prin intermediul unei documentații către Furnizorii proprii.

Furnizorul solicită Furnizorilor săi certificatele aferente materiilor prime pentru fiecare livrare și le controlează în mod corespunzător.

Furnizorul a elaborat o procedură pentru verificarea materialelor și/ sau a componentelor achiziționate.

Verificarea Calității se face în momentul recepției mărfurilor în intrare în conformitate cu o procedură bine definită.

Rezultatele controalelor la recepție sunt înregistrate și puse la dispoziție pentru examinare.

PARTEA A 4-A: 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.



Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări*** Punctaj****Comentarii**

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 A 5-A: 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.



Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări

* Punctaj

Comentarii

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

PARTEA A 6-A: 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.

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 A 7-A: 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.



Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări
*** Punctaj**
Comentarii

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.

SECȚIUNEA A 8-A: CONTROLUL DOCUMENTELOR

Există o procedură 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.

SECȚIUNEA A 9-A: 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).

*

Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

**

Punctaj	Ambalajul final este
A	special pentru respectivul produs/Client
B	unul standard adoptat de compania furnizoare
C	variază în funcție de materialele disponibile în companie la momentul ambalării

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări

* Punctaj

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.

SECȚIUNEA A 10-A: 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. **Descrieți-l în comentarii.**

SECȚIUNEA A 11-A: EXCELENȚA OPERAȚIONALĂ

*

Punctaj	Cerință
A	satisfăcut pe deplin
B	satisfăcut aproape deplin (îmbunătățiri posibile)
C	suficient de satisfăcut (îmbunătățiri de dorit)
D	nesatisfăcut în mare parte (îmbunătățiri necesare)
E	nesatisfăcut

Dacă nu este aplicabil, selectați N/A și furnizați o explicație în rubrica de comentarii

Întrebări

* Punctaj

Comentarii

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.