



Podręcznik dostawcy

Wydanie 10

04.03.2011

FIDELTRONIK

ul. Beniowskiego 1
34-200 Sucha Beskidzka
POLSKA

tel: +48 (0) 33 8749800
+48 (0) 33 8749801

fax: +48 (0) 33 8741377

www.fideltronik.com.pl

Ten podręcznik jest własnością firmy FIDELTRONIK. Modyfikacja lub rozpowszechnianie bez pisemnej zgody FIDELTRONIK jest zabronione

© COPYRIGHT BY FIDELTRONIK IMEL SP. Z O.O
2003, 2004, 2005,2006,2008,2009,2010

1. SPIS TREŚCI

1.	SPIS TREŚCI	2
2.	WPROWADZENIE.....	3

WYMAGANIA OGÓLNE

3.	PROCES WYBORU I KWALIFIKACJI DOSTAWCY.....	3
4.	APQP (ang. Advanced Product Quality Planning)	5
5.	WERYFIKACJA ZAKUPIONEGO WYROBU	5
6.	PROCES REKLAMACJI.....	5
7.	ROZWÓJ I OCENA DOSTAWCY	6
8.	DOKUMENTOWANIE PROCESU PRODUKCJI I NADZOROWANIE ZMIAN	10
9.	OCHRONA ŚRODOWISKA	11
10.	TRANSPORT – wymagania ogólne, podział odpowiedzialności	12
11.	PAKOWANIE	13
12.	PRAWA OSÓB TRZECICH.....	15
13.	BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY	15

WYMAGANIA OD POSZCZEGÓLNYCH KONTRAHENTÓW

14.	DYSTRYBUTORZY ELEMENTÓW KATALOGOWYCH.....	16
15.	PRODUCENCI PŁYTEK DRUKOWANYCH PCB	17
16.	PRODUCENCI ELEMENTÓW INDUKCYJNYCH.....	19
17.	PRODUCENCI WIĄZEK KABLOWYCH.....	21
18.	PRODUCENCI ELEMENTÓW MECHANICZNYCH	
	I ELEKTROMECHANICZNYCH	22

2. WPROWADZENIE

Poniższy dokument określa minimalne wymagania, jakie powinien spełniać dostawca firmy Fideltronik. Wymagania zróżnicowano w zależności od specyfiki asortymentu dostarczanego przez dostawcę. Wspecyfikowano następujące grupy dostawców:

- Dystrybutorzy elementów katalogowych (elektronicznych, chemicznych i mechanicznych)
- Producenci płytek drukowanych PCB
- Producenci elementów indukcyjnych
- Producenci wiązek kablowych
- Producenci elementów mechanicznych i elektromechanicznych.

WYMAGANIA OGÓLNE

3. PROCES WYBORU I KWALIFIKACJI DOSTAWCY

Definicja

Kwalifikacja nowego dostawcy

Proces wprowadzenia nowego dostawcy na listę dostawców Fideltronik (raport w systemie komputerowym Fideltronik „Approved Supplier List”) poprzez analizę możliwości dostawcy wg wymagań Fideltronik zawartych w Podręczniku Dostawcy.

Proces wyboru i kwalifikacji nowego dostawcy składa się z następujących etapów:

Zebrań informacji o nowym dostawcy

Gromadzenie informacji na temat nowego dostawcy na podstawie porównania ofert i informacji ogólnodostępnych (np. strony WWW, katalogi, wizyty dostawców etc.).

Przekazanie wymagań do nowego dostawcy

W momencie zaistnienia potrzeby (np. nowe wdrożenie, modyfikacja, poszukiwanie alternatywnego dostawcy) Wysyłane jest zapytanie ofertowe wraz z dokumentacją zakupową, oraz dodatkowo w przypadku wytypowanych rodzin ogólne wymagania jakościowe zawarte w Podręczniku Dostawcy.

Analiza zebranych danych

Przegląd ofert oraz innych dane zebranych od dostawcy, analiza potencjału dostawcy do spełnienia wymagań Fideltronik, porównanie informacji i podjęcie decyzji o dalszym kontynuowaniu procedury kwalifikacji. Kwalifikacja dostawcy i wybór oferty robione są z uwzględnieniem kosztów całkowitych zakupu.

Partia próbna

Na podstawie zebranych danych, Fideltronik może podjąć decyzję o zamówieniu partii próbnej w celu weryfikacji dostawcy. Partię próbną zamawia zgodnie z procedurą.

Zalecane jest, aby partie próbne w przypadku komponentów produkowanych wg dokumentacji klienta lub Fideltronik, w innych przypadkach decyzja o partii próbnej podejmowana jest indywidualnie przez Kupca w porozumieniu z Inżynierem Produktu.

Audit u dostawcy

Jeżeli jest wymagane przeprowadzany jest audit u dostawcy przez Inżyniera Jakości Dostawców w oparciu o kryteria zawarte w formularzu auditu.

Inżynier Jakości Dostawców może wymagać od dostawcy przedstawienia planu działań korygujących celem zapewnienia zgodności z wymaganiami.

Umieszczanie nowego dostawcy na liście kwalifikowanych dostawców

Na podstawie danych uzyskanych z poprzednich etapów Kupiec dokonuje kwalifikacji dostawcy i w przypadku pozytywnej oceny wpisuje nowego dostawcę na Listę Zakwalifikowanych Dostawców (raport w systemie komputerowym Fideltronik „Approved Supplier List”).

Partia próbna / Kwalifikacja komponentu

Dostawca zobowiązany jest dostarczyć na prośbę Fideltronik próbki/wzorce wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną.

Do próbek dostawca ma obowiązek dołączyć wszystkie wymagane w punkcie 4.2 dokumenty. Dokument pomiarowy powinien zawierać wszystkie uwagi odnośnie każdego punktu specyfikacji. Ważne jest również, aby dostarczone próbki były powtarzalne.

W razie gdy któryś z punktów specyfikacji nie został spełniony w wyprodukowanych próbkach - jest niewykonalny przez dostawcę lub wymaga zmiany - dostawca zobowiązany jest umieścić tą uwagę w jednym z wymaganych dokumentów PPAP-u. Decyzję o akceptacji sugestii dostawcy i kwalifikacji komponentu podejmowana jest przez Inżyniera Produktu.

Kwalifikacja komponentu odbywa się na podstawie otrzymanego raportu z uwagami, protokołu pomiarowego lub/oraz pomiarów i testów wykonanych w Fideltronik.

Za zgodność próbek z dokumentacją techniczną lub/i specyfikacją komponentu odpowiada dostawca.

Po akceptacji wzorca i pozytywnym dopuszczeniu komponentu do produkcji przez Inżyniera Produktu, FT ustala czy wzorec powinien być archiwizowany. W przypadku decyzji o archiwizacji wzorca, komponent jest identyfikowany, opisany i archiwizowany przez Dostawcę i FT w celu przyszłych porównań.

W przypadku partii próbnej Fideltronik może wymagać dodatkowo takich dokumentów jak Control Plan czy Flow Chart. Powinny być one dostępne na żądanie.

Wybór dostawców usług transportowych

Koordynator transportu wybiera firmę transportową na podstawie poniższych kryteriów:

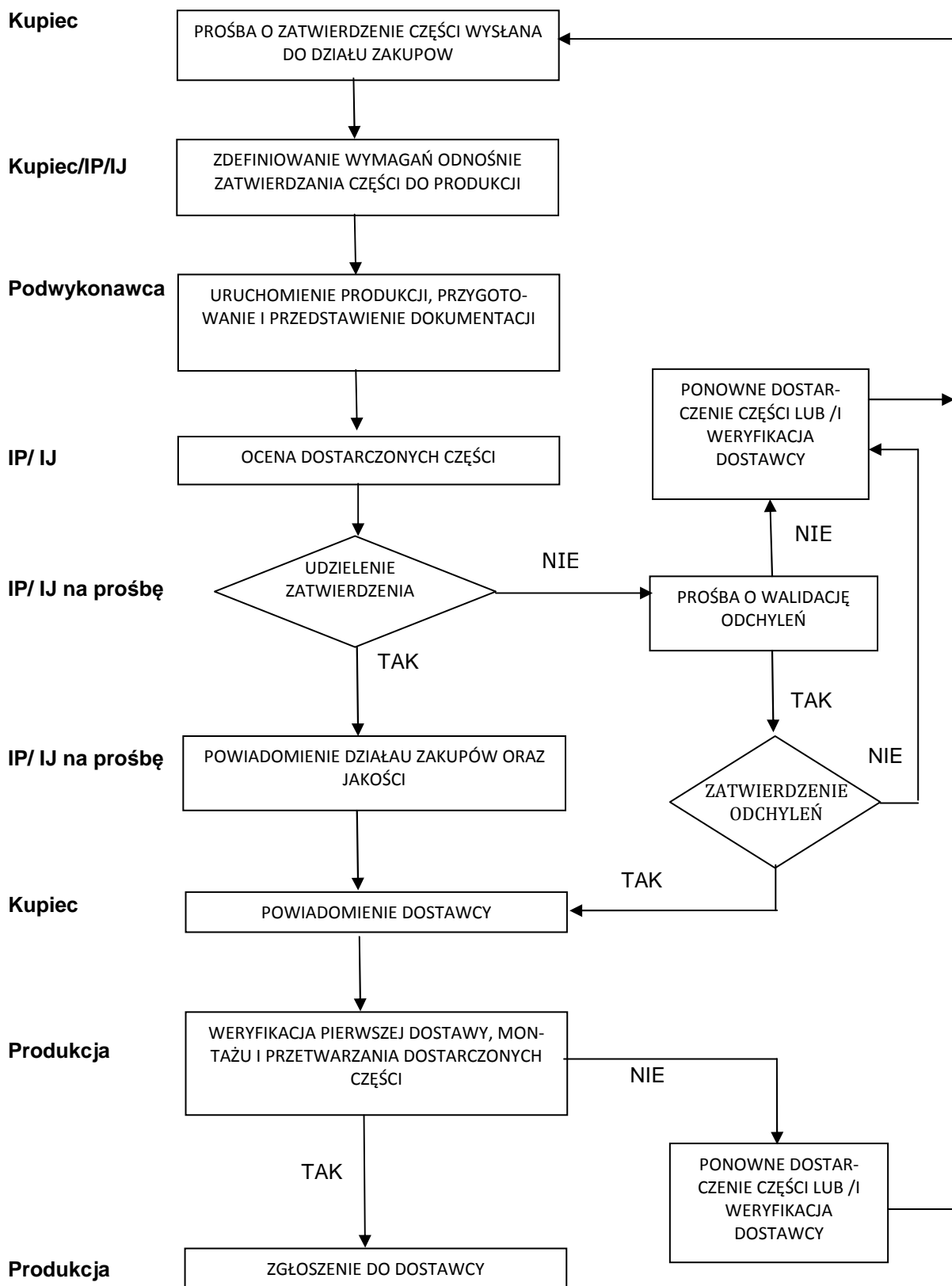
Kryterium wymagane	Kryterium dodatkowe
Wymagane prawem zezwolenia i koncesje w zakresie transportu.	Posiadanie ISO-9001 w zakresie transportu
Ubezpieczenie przewoźnika w ruchu krajowym i międzynarodowym.	Pozytywne wyniki dotychczasowej współpracy
Samochody z zabudową typu kontener lub plandeka.	Szeroki tabor samochodowy pod kątem ładowności
Konkurencyjność cenowa i elastyczność współpracy oraz komunikatywność personelu	Ogólny stan techniczny samochodów z uwzględnieniem bezpieczeństwa przewożonego towaru i zanieczyszczenia środowiska (ocena subiektywna)

**4. ZAAWANSOWANE PLANOWANIE JAKOŚCI WYROBU APQP (ang. Advanced Product Quality Planning)**

APQP - jest to określony proces rozwoju produktu. Według AIAG (ang. Automotive Industry Action Group) celem APQP jest " sporządzić plan jakości, który będzie wspierał rozwój produktu lub usługi, które zadowolą klientów. " Proces ten jest opisany w podręczniku AIAG 810-358-3003.

Zespół APQP dostawcy powinien składać się z członków każdego obszaru/wydziału organizacji oraz uwzględniać również podwykonawców i personel Fideltronik. APQP jest wymagane w następujących przypadkach:

- Podczas opracowywania nowych procesów i/lub produktów
- Przed przystąpieniem do istotnych zmian w procesie i/lub produkcji
- Przed przystąpieniem do przeniesienia oprzyrządowania do nowych producentów

PROCES ZATWIERDZANIA CZĘŚCI DO PRODUKCJI


4.1. Proces zatwierdzania części do produkcji PPAP (ang. Production Part Approval Process)

PPAP służy do ustanowienia zaufania dostawców podzespołów i ich procesów produkcyjnych, poprzez wykazanie, że:

- projekt klienta, specyfikacje i inne wymagania są właściwie zrozumiane przez dostawcę,
- zaproponowane przez dostawcę procesy umożliwiają wyprodukowanie wyrobu spełniającego te wymagania z określoną wydajnością produkcji.

Kiedy PPAP jest wymagany ?

Pełne zatwierdzenie Klienta musi być uzyskane przez

Dostawcę dla:

- Nowej części lub produktu (tj. określona część, materiał, lub kolor wcześniej nie dostarczany dla określonego Klienta),
- Poprawionej rozbieżności/niezgodności na uprzednio dostarczonej części,
- Produktu zmodyfikowanego poprzez zmianę inżynierską w projekcie, specyfikacji, lub materiału.
- Wszelkie sytuacje wymagane przez Klienta.

5 poziomów PPAP-u

Pozycje PPAP-u określone przez jego odpowiedni poziom wymagane przez klienta powinny być dostarczone przez dostawcę.

Poziom 1 – Tylko gwarancja (i określone pozycje wyglądu/powierzchni) przedstawiana Klientowi.

Poziom 2 – Gwarancja z próbkami produktów i ograniczone dane uzupełniające przedstawiane do Klienta.

Poziom 3 – Gwarancja z próbkami produktów i pełne dane uzupełniające przedstawiane do Klienta.

Poziom 4 – Gwarancja i inne wymogi określone przez Klienta.

Poziom 5 – Gwarancja z próbkami produktów i pełnymi danymi uzupełniającymi do wyglądu u dostawcy w jego lokalizacji

Tabela wymaganych pozycji i dokumentów dla poszczególnych poziomów PPAP-u

Wymagania/ Pozycje PPAP	Poziom 1	Poziom 2	Poziom 3	Poziom 4	Poziom 5
1. Gwarancja dostarczanych produktów (PSW)	R	R	R	AR	R
2. Status projektu	-	R	R	AR	R
3. Dokumentacja Zatwierdzonych Zmian Inżynierskich	-	-	R	AR	AR
4. Zatwierdzenia Inżynierskie Klienta	-	-	R	-	-
5. FMEA dla Projektu	-	-	AR	AR	AR
6. Przepływ Procesu	-	-	R	AR	R
7. FMEA dla Procesów	-	-	R	AR	R
8. Plan Kontroli	-	R	R	AR	R
9. Analiza MSA	-	AR	R	AR	R
10. Raport Pomiarowy	-	R	R	AR	R
11. Wyniki testów materiałowych/ Właściwości materiału	-	AR	R	AR	R
12. Analiza wstępnych możliwości procesu (Cpk)	-	AR	R	AR	R
13. Dokumentacja Certyfikowanych Laboratoriów	-	-	R	AR	R
14. Raport z Zatwierdzenia Wyglądu (ang. Appearance Approval Report), jeśli dotyczy	AR	AR	AR	AR	AR
15. Próbkki	-	R	R	AR	R
16. Wzorce	-	-	R	-	R
17. Sprawdzenie	-	-	R	AR	R

R – Wymagane (ang. Required)
AR – Wymagane na prośbę klienta (ang. As Requested)
' - ' – Nie wymagane

Każda pozycja (zaznaczona jako wymagana), która nie ma zastosowania musi być zawarta we wniosku z PPAP z zastępczym dokumentem wykazującym, że ten punkt nie ma zastosowania. Ma to zapewnić że nic nie zostało pominięte. Fideltronik dokona przeglądu dostarczonego przez dostawcę PPAP korzystając z listy kontrolnej składania PPAP.

W razie jakichkolwiek braków, dokumenty są przesyłane z powrotem do dostawcy do ponownego przeglądu i uzupełnienia.

Jeśli dostawca nie może spełnić wymogów PPAP w wymaganym terminie zobowiązany jest do przedstawienie przyczyny tego i potwierdzić nową obietnicę dat.

5. WERYFIKACJA ZAKUPIONEGO WYROBU

Fideltronik dokonuje wewnętrznej inspekcji zakupionych wyrobów na podstawie własnych procedur i rezerwuje sobie prawo do przeprowadzania kontroli jakości wyrobów i procesów u dostawcy.

Przeprowadzanie inspekcji wewnętrznej w Fideltronik oraz ewentualnych kontroli u dostawcy nie zwalnia dostawcy z odpowiedzialności za zgodność dostarczonego wyrobu z wymaganiami ustalonymi w dokumentacji technicznej, niniejszym podręczniku dostawcy i zamówieniu.

6. PROCES REKLAMACJI

Towary niezgodne

W przypadku dostarczenia wyrobów, które nie spełniają wymagań ustalonych w dokumentacji technicznej, niniejszym podręczniku dostawcy i w zamówieniu, Fideltronik dokona ich reklamacji zgodnie z następującymi etapami.

- Pisemne zgłoszenie reklamacji do dostawcy z kopią do odpowiednich działów Fideltronik o zaistniałej niezgodności
- Ustalenie, jakie działania natychmiastowe zostaną podjęte z wyrobem niezgodnym. Możliwe opcje
 - Zwrot do dostawcy na jego koszt i wymiana na pozbawiony wad
 - 100% inspekcja i zwrot części niezgodnej (z dostawy) i korekta faktury
 - Warunkowe dopuszczenie i / lub naprawa wraz z oszacowaniem kosztów
- Wypełnienie protokołu niezgodności w przypadku zwrotu wadliwych wyrobów do dostawcy i wysłania go do dostawcy wraz z wyrobami

Dostawca jest zobowiązany potwierdzić otrzymanie zgłoszenia reklamacyjnego w terminie 48h (w sprawach o wysokim priorytecie 24h), dostarczyć numer RMA (jeśli wymagane) oraz ustalić niezbędne działania natychmiastowe (3D) zabezpieczające Klienta (np. wymiana wadliwego towaru, sortowanie wyrobów w celu zapewnienia ciągłości dostaw itp.). Kompletny Formularz 8D powinien być dostarczony do Fideltronik w ciągu 30dni od zgłoszenia reklamacji.

Dla specyficznych spraw lub Klientów Fideltronik (np. motoryzacyjnych) czas na wypełnienie 8D może być krótszy. Dostawca zostanie poinformowany odpowiednio wcześniej o powyższych wyjątkach.

Dodatkowo po wykryciu niezgodności w dostawie Fideltronik nalicza koszt obsługi reklamacji równy **25 EUR** za każdą reklamowaną pozycję, w PLN dla polskich dostawców, wg kursu NBP z dnia fakturowania + koszty rzeczywiste poniesione przez Fideltronik na skutek dostarczenia lub zastosowania wadliwych komponentów.

W przypadku, gdy Fideltronik ponosi koszty związane z niniejszą reklamacją (np. sortowanie, naprawa, złomowanie itd.) będzie je naliczał wg stawek:

- Koszt godziny roboczej pracownika produkcji (np. sortowanie): **10 EUR**
- Koszt godziny obsługi technicznej i logistycznej (np. czas Inżyniera Produktu potrzebny na dodatkowa kwalifikację i dopuszczenie komponentu): **20 EUR**

Dostawca może być obciążony kosztem całego wyrobu (produkcji w toku) w przypadku gdy w dostarczonym towarze występują wady ukryte i nie ma możliwości jej usunięcia lub poprzez zastosowanie wadliwego komponentu zostały uszkodzone inne zamontowane w danym produkcie finalnym komponenty.

Dostawy opóźnione

W przypadku niedostarczenia towaru przez dostawcę w uzgodnionym, potwierdzonym przez niego terminie Fideltronik zastrzega sobie prawo naliczenia kosztów związanych z przestojem w produkcji oraz naliczenia kar umownych, jeżeli opóźnienie to miało bezpośredni wpływ na realizację zlecenia dla naszego klienta

7. ROZWÓJ I OCENA DOSTAWCY

7.1 OCENA DOSTAWCY

Definicja

Ocena dostawców jest przeprowadzana kwartalnie na podstawie wskaźników KPI (Key Performance Indicators). Dostawcy są zakwalifikowani do oceny na podstawie kwartalnego obrotu (90%).

Dla wybranej grupy Dostawców stosuje się ocenę miesięczną. Dostawcy do takiej grupy mogą zostać wskazani przez Klienta lub mogą być związani odpowiednim projektem, w którym obowiązuje takie wymaganie.

Wskaźniki

Wymagane informacje do oceny dostawcy są gromadzone w systemie informatycznym Fideltronik. Dostawcy oceniani są w odniesieniu do poniższych wskaźników:

1. JAKOŚĆ DOSTARCZONYCH KOMPONENTÓW (QUALITY PERFORMANCE)

Głównym wskaźnikiem jest poziom PPM (ang. Parts Per Milion), który określa stosunek zgłoszonych w danym kwartale uwag/informacji jakościowych, ilości sztuk zareklamowanych, nie dostarczonych zgodnie z zamówieniem lub dostarczonych w nadmiarze (N_w) do ilości sztuk zakupionych w tym kwartale (N_d) zgodnie z poniższym wzorem.

$$PPM = \frac{N_w}{N_d} \cdot 1000000$$

2. TERMINOWOŚĆ DOSTAW (ON TIME DELIVERY),

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

Pomiar wykonywany w odniesieniu do daty dostawy potwierdzonej przez Dostawcę (ang. Promise Date).

3. ŚREDNI CZAS DOSTAWY (FULLFILLED REQUISITIONS AGING)

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

Wskaźnik określa ilość dni, która upłynęła od momentu złożenia zamówienia do dostarczenia towaru do Fideltronik oraz jego przyjęcia na magazyn.

4. PRODUKTYWNOŚĆ CENOWA (ROLLING PO PRICE SAVING RATE)

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

System porównuje średnią cenę zakupu w bieżącym kwartale z średnią ceną z poprzedniego roku.

5. ILOŚĆ FAKTUR ZAREJESTROWANYCH (ELECTRONIC INVOICES)

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

6. ILOŚĆ INCYDENTÓW ŚRODOWISKOWYCH (QUANTITY OF ENVIRONMENTAL INCIDENTS)

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

Ilość zarejestrowanych niezgodności mających wpływ i niosące zagrożenie dla środowiska.

7. ILOŚĆ INCYDENTÓW ŚRODOWISKOWYCH (QUANTITY OF HEALTH AND SAFETY INCIDENTS)

Informacje zbierane przez system komputerowy Fideltronik.

Ilość zarejestrowanych niezgodności mających wpływ i niosące zagrożenie ze względu na Bezpieczeństwo i Higienę Pracy.

Zakresy punktów

JAKOŚĆ DOSTARCZONYCH KOMPONENTÓW / QUALITY PERFORMANCE	
Zakres punktacji	Cel / założenie
< 2500ppm (25 points) 2501ppm – 5000 ppm (15 points) 5001ppm – 10000ppm (10 points) > 10001ppm (0 points)	25p

PRODUKTYWNOŚĆ CENOWA / ROLLING PO PRICE SAVINGS RATE	
Zakres punktacji	Cel / założenie
> 5% (30 points) 3,1% - 5% (20 points) 1% - 3% (10 points) < 1% (0 points)	30p

TERMINOWOŚĆ DOSTAW / ON TIME DELIVERY	
Zakres punktacji	Cel / założenie
>96% (15 points) 93,1%-96% (10 points) 90%-93% (5 points) <90% (0 points)	15p

**ŚREDNI CZAS DOSTAWY / FULFILLED REQUISITIONS AGING**

Zakres punktacji	Cel / założenie
< 10 days (5 points) > 10 days (0 points)	5p

ILOŚĆ FAKTUR ZAREJESTROWANYCH / ELECTRONIC INVOICES

Zakres punktacji	Cel/ założenie
Created Advance Shipment Billing Notices(ASBN) >98% (15points) 95,1% - 98% (10points) 90% - 95% (5points) >90% (0points)	15p

ILOŚĆ INCYDENTÓW ŚRODOWISKOWYCH / QUANTITY OF ENVIRONMENTAL INCIDENTS

Zakres punktacji	Cel/ założenie
Wystąpienie incydentu środowiskowego – 0p Brak incydentu – 5p	5p

ILOŚĆ INCYDENTÓW BHP / QUANTITY OF HEALTH AND SAFETY INCIDENTS

Zakres punktacji	Cel/ założenie
Wystąpienie incydentu BHP – 0p Brak incydentu – 5p	5p

Analiza wszystkich dostawców jest dokonywana wg formularza i nadawane są statusy wg punktacji z poniższej tabeli.

PUNKTACJA	INTERPRETACJA	STATUS
71pkt – 100pkt	Dostawca spełnia wymagania Fideltronik w satysfakcjonującym stopniu. Współpraca może być kontynuowana i dalej rozwijana. Ewentualne działania zapobiegawcze mogą być podjęte w celu dalszego rozwoju współpracy.	PREFERRED
41pkt – 70pkt	Dostawca spełnia wymagania Fideltronik z pewnymi zastrzeżeniami. Istnieje potencjał do poprawy. Należy zdefiniować i wdrożyć działania korygujące i zapobiegawcze zmierzające do usunięcia niezgodności, poprawy poziomu dostaw i osiągnięcia statusu Preferred.	NEEDS IMPROVEMENT
0pkt – 40pkt	Dostawca nie spełnia wymagań Fideltronik. Istnieją krytyczne niezgodności, które powinny zostać niezwłocznie usunięte. Dostawca powinien we współpracy z Fideltronik niezwłocznie zdefiniować działania naprawcze i wykonać je w akceptowalnym terminie (TEMPORARY ACCEPTED). W przypadku braku współpracy ze strony Dostawcy Kupiec podejmuje działania mające na celu wyeliminowanie dostawcy (TO BE ELIMINATED).	TEMPORARY ACCEPTED lub TO BE ELIMINATED

NADZÓR NAD LISTĄ ZAKWALIFIKOWANYCH DOSTAWCÓW

Lista jest aktualizowana przez Kupców Rodzin, oraz przeglądana kompleksowo raz na kwartał po kwartalnej ocenie dostawców strategicznych.

7.2 AUDIT JAKOŚCI

W czasie współpracy z danym dostawcą lub przy wyborze nowego dostawcy Fideltronik może zażądać przeprowadzenia auditu jakości u dostawcy. Audit przeprowadzany jest zwykle na podstawie formularza auditu uprzednio wysłanego i wypełnionego przez dostawcę. Sprawdzana jest zgodność z wymaganiami klienta, odpowiednimi normami, standardami oraz procedurami.

Wynikiem auditu jest raport w którym zawarte są spostrzeżenia, uwagi oraz obszary do poprawy.

Po każdym audicie dostawca zobowiązany jest do podjęcia działań korygujących zgodnie z planem opisanym w punkcie 7.3.

7.3 DZIAŁANIA KORYGUJĄCE I ZAPOBIEGAWCZE

Definicja

Działania korygujące i zapobiegawcze podejmowane są przez dostawców w celu usprawnienia organizacji oraz świadczą o ciągłym doskonaleniu ich procesów. Odpowiednio podejmowane wpływają na zmniejszenie liczby braków czy reklamacji, zwiększenie wydajności produkcji, zwiększenie wolumenu sprzedaży, zmniejszenie kosztów działalności, itp.

Reklamacje

W przypadku wykrycia wad w dostarczonych wyrobach, niezależnie od procedury reklamacji towaru, Dział Jakości Fideltronik wymaga przedstawienia planu działań korygujących w formie raportu 8D.

Szczegółowe informacje dotyczące procesu reklamacji i terminów realizacji działań korygujących zawarte są w punkcie 5.

Nadzór nad podjętymi działaniami korygującymi.

Dział Jakości firmy Fideltronik może wymagać przedstawienia dowodów wprowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych oraz dokonać ich weryfikacji podczas wizyty auditowej.

Otrzymany raport 8D oraz przesłane dowody umieszczane są w bazie danych Fideltronik pod daną niezgodnością oraz stanowią podstawę do jej zamknięcia. Skuteczność podjętych działań weryfikowana jest na podstawie kontroli kolejnej otrzymanej dostawy.

Ocena dostawcy

Ocena jest wysyłana do dostawców kwartalnie i w zależności od przyznanego statusu dostawca jest zobowiązany do przedstawienia działań korygujących. Aby to ułatwić wraz z oceną przesyłany jest do dostawcy formularz w którym należy uzupełnić propozycje działania korygujących wraz z terminem ich realizacji oraz odesłać do Fideltronik w terminie 15 dni roboczych od daty otrzymania.

Nadzór nad podjętymi działaniami korygującymi.

Otrzymany od dostawcy raport z działań korygujących i zapobiegawczych weryfikowany i nadzorowany jest przez Kupca oraz Inżyniera Jakości i umieszczany w bazie danych Fideltronik.

Audit dostawcy

Po przeprowadzonym audicie u dostawcy przesyłany jest do niego raport z auditu wraz z zaznaczonymi w nim obszarami do poprawy. Dostawca zobowiązany jest w terminie 15 dni roboczych od otrzymania raportu do przedstawienia działań korygujących. Fideltronik może zażądać dowodów z przeprowadzonych działań oraz przeprowadzić ponowny audit weryfikujący.

W przypadku gdy dostawca nie podejmuje akcji korygujących i zapobiegawczych czyli nie wyraża chęci poprawy oraz doskonalenia swoich procesów, Kupiec może podjąć kroki zmierzające do usunięcia Dostawcy z listy zakwalifikowanych dostawców.

W przypadku dostawców, którzy są do usunięcia Kupiec Rodzin odpowiada za koordynację działań zmierzających do zaprzestania zakupów u tegoż dostawcy oraz za konsekwentne zablokowanie w systemie, tak by uniemożliwić zakupy komponentów do produkcji.

8. DOKUMENTOWANIE PROCESU PRODUKCJI I NADZOROWANIE ZMIAN

8.1 WYMAGANIA OGÓLNE

Dostawca jest zobowiązany do posiadania udokumentowanego procesu produkcji wyrobów. Fideltronik zaleca stosowanie następujących dokumentów:

- Mapa procesu „FLOW-CHART”
- Plan kontroli „CONTROL PLAN”

Powyższe dokumenty powinny być dostępne na żądanie Fideltronik.

Plan kontroli można oprzeć na zaleceniach podręcznika referencyjnego APQP wydanego przez AIAG „APQP Advanced Product Quality Planning”. Dział jakości firmy Fideltronik na życzenie dostawcy może dostarczyć przykładowe formularze.

Dostawca jest zobowiązany do informowania Fideltronik o planie wprowadzenia zmian w poniższych obszarach **przed ich wdrożeniem**.



- proces technologiczny
- stosowane materiały
- producenci (w szczególności PCB, ale nie tylko),
- przepływ procesu

Zmiany technologiczne powinny być odzwierciedlone w dokumentach takich jak mapa procesu i plan kontroli oraz niezwłocznie przesłane do Fideltronik.

Fideltronik może zażądać przesłania dodatkowych informacji nt. proponowanych zmian oraz próbek towaru.

Dostawca jest zobowiązany do podania firmie Fideltronik daty, od kiedy wprowadzono zmianę w procesie technologicznym oraz numer dostawy ze zmianami. Ma to na celu identyfikację zmian dokonanych u dostawcy i ich wpływu na jakość wyrobu.

8.2 SPC i CHARAKTERYSTYKI SPECJALNE

Definicja

SPC -Statistical Process Control (Statystyczne Sterowanie Procesem) - statystyczna metoda zarządzania jakością, która umożliwia obiektywną ocenę, czy dany proces podlega swojej normalnej zmienności, czy zaczyna zachowywać się "niestandardowo".

Dostawca jest zobowiązany we własnym zakresie do zapewnienia niezbędnego szkolenia odpowiedniego personelu i sprzętu pomiarowego w swoim zakładzie pod kątem SPC (Statystyczne Sterowanie Procesem).

Określenie specyficznych wymagań, co do nadzorowania procesu i raportowania wyników jakościowych przez dostawcę do Fideltronik, dla wybranych wyrobów powinno odbywać się w przedstawiony poniżej sposób.

Pomiary Cpk charakterystyk specjalnych i krytycznych

Dostawca jest zobowiązany wykonać w każdej dostawie do Fideltronik pomiary parametrów krytycznych lub specjalnych znajdujących się w dokumentacji technicznej i/lub specyfikacji.

Wyniki pomiarów mają być zanotowane. Wyliczone wartości Cpk dla powyższych parametrów muszą spełniać warunek:

$$Cpk \geq 1.67$$

Dopuszcza się, aby $Cpk \geq 1.33$ ale należy prowadzić udokumentowane działania nad osiągnięciem docelowej wartości 1.67.

Dokument pomiarowy

Dostawca jest zobowiązany do dokonywania pomiarów Cpk charakterystyk specjalnych i krytycznych we własnym zakresie dla każdej partii produkcyjnej.

Dokument potwierdzający spełnienie specyficznych wymagań klienta powinien zawierać min:

- wyniki pomiarów
- metodę pomiarów
- zastosowany materiał.

Dostawca jest zobowiązany do archiwizowania tego dokumentu minimum przez 5 lat oraz udostępniać go w każdej chwili na żądanie klienta.



9. OCHRONA ŚRODOWISKA

9.1 WYMAGANIA OGÓLNE

Zgodnie z polityką środowiskową dostępną na stronie internetowej www.fideltronik.com/ems.html wymaga się od dostawcy, aby w ramach dostarczanych wyrobów i usług uwzględniał poniższe aspekty:

Ograniczenie styropianu w opakowaniach

Styropian jest materiałem bardzo trudnym w recyklingu, i jego wpływ (jako odpad) na nasze środowisko jest o wiele większy niż pozostałych materiałów opakowaniowych (drewno, tektura, metale).

Fideltronik zaleca tam gdzie to możliwe, aby nie stosować styropianu jako formy opakowania, lecz zastąpić go materiałami o mniejszym wpływie na środowisko (tektura, stal, drewno) lub zastosować opakowania zwrotne.

Stosowanie opakowań zwrotnych

Fideltronik zaleca tam gdzie to możliwe stosowanie opakowań zwrotnych celem ograniczenia wpływu odpadów opakowaniowych na środowisko oraz obniżenie niepotrzebnych kosztów (poprzez likwidację opakowań zbiorczych)

Zgodnie z polityką środowiskową Fideltronik, dostawcy zobowiązani są spełnić następujące wymagania:

- Wszędzie tam gdzie jest to wymagane dostarczyć kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych
- Dostawca jest w pełni odpowiedzialny za zgodny z prawem odbiór, obchodzenie się, przechowywanie, zwrot oraz likwidację materiałów niebezpiecznych w swoim zakładzie produkcyjnym, które są konieczne do wyprodukowanie i dostarczenia wyrobów do Fideltronik.
- Dostawcy wykonujący usługi na terenie Fideltronik są zobowiązani do segregacji odpadów zgodnie z obowiązującymi zasadami.

Przy wyborze dostawcy Fideltronik bierze pod uwagę aspekty środowiskowe. Dostawca jest zobowiązany do oferowania surowców proekologicznych oraz przy ich projektowaniu i produkcji stosuje zasady LCA (Life Cycle Analysis)

Dodatkowe informacje:

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 27 marca 2007 r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia wykorzystywania w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym niektórych substancji mogących negatywnie oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2007 nr 69 poz. 457).

9.2 DEKLARACJE MATERIAŁOWE

Fideltronik zgodnie z polityką środowiskową oraz mając na uwadze wymagania swoich klientów może zażądać od dostawców - których nie obejmuje dyrektywa RoHS oraz rozporządzenie dotyczące REACH - Deklaracji Materiałowych uwzględniających stosowanie wybranych pierwiastków.

Fideltronik może wymagać od Dostawcy składania deklaracji materiałowych w narzuconej przez siebie formie.

Deklaracje powinny zawierać dokładny opis metody pomiarowej oraz wyniki pomiarów i być uaktualniane co najmniej raz w roku.

ZGODNOŚĆ Z WYMAGANIAMI DYREKTYWY RoHS

W związku z Dyrektywą UE nr 2002/95/EC dotyczącej ograniczenia stosowania niektórych substancji zakazanych w wyrobach elektronicznych, raz do roku Fideltronik wymaga od dostawcy przesłania



deklaracji zgodności z wymaganiami w/w dyrektywy oraz raportu z wynikami przeprowadzonych testów dla dostarczanych do Fideltronik komponentów.

Deklaracją powinny być objęte materiały z których wykonane są wyroby jak również proces produkcji (włączając materiały eksploatacyjne).

Dokument powinien wyszczególniać wszystkie dostarczane do Fideltronik skróty z zaznaczeniem numeru i daty raportu z przeprowadzonego testu zgodności.

Co więcej, jeśli to możliwe dostawca powinien zaznaczyć na opakowaniu (w każdej dostawie do Fideltronik), że wyrób jest zgodny z RoHS.

ZGODNOŚĆ Z WYMAGANIAMI ROZPORZĄDZENIA DOTYCZĄCEGO REACH

Zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia (WE) NR 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów Fideltronik jako dalszy użytkownik wymaga aktualnych Kart Charakterystyki od wszystkich dostawców.

W przypadku jakiegokolwiek zmiany w Karcie Charakterystyki bądź też dostarczanego wyrobu dostawca zobowiązany jest poinformować o tym Fideltronik w trybie natychmiastowym oraz niezwłocznie dostarczyć nową Kartę Charakterystyki.

Karta Charakterystyki powinna zawierać numer CAS, potwierdzający legalizację danego wyrobu. Co więcej dostawca jest zobowiązany zaznaczyć na opakowaniu (w każdej dostawie), że wyrób jest zgodny z REACH.

9.3 SPECYFICZNE WYMAGANIA KLIENTA

Oprócz wymagań zawartych w powyższych punktach dostawca zobowiązany jest na prośbę Fideltronik do przedstawienia danych (raportów, wyników badań) potwierdzających spełnienie specyficznych wymagań klienta.

10. TRANSPORT – wymagania ogólne, podział odpowiedzialności

Odbioru towaru

Niezależnie od warunków dostawy, dostawca usługi transportowej zobowiązany jest do sprawdzenia jakości oraz prawidłowości załadunku na miejscu odbioru towaru.

Każda zauważona przez przewoźnika niezgodność powinna być udokumentowana i zakomunikowana zlecającemu wykonanie usługi transportowej.

W przypadku gdy zauważone zostanie uszkodzenie towaru lub jego nieprawidłowe zabezpieczenie przed uszkodzeniem w czasie transportu zobowiązany jest do zgłoszenia swoich wątpliwości i uwag zlecającemu usługę.

W momencie gdy towar opuszcza miejsce odbioru odpowiedzialność za towar w czasie transportu bierze przewoźnik.

Stan przesyłki i jej zgodności z dokumentami

Dostawca zobowiązany jest aby towar jaki oddaje przewoźnikowi spełniał poniższe wymagania:

1. ilość przekazanych opakowań jest zgodna z ilością wykazaną w liście przewozowym
2. opis na opakowaniach jest zgodny z opisem w liście przewozowym
3. towar jest ocłony - dotyczy materiałów importowanych
4. opakowania są oryginalne i nie uszkodzone, nie ma śladów załania czy też otwierania

Przewoźnik ma prawo zweryfikować powyższe punkty przed opuszczeniem miejsca załadunku.



Uszkodzenie towaru w czasie transportu

Jeśli podczas sprawdzania stanu przesyłki zauważone zostanie widoczne, zewnętrzne uszkodzenie przesyłki i nie ma spisanego protokołu niezgodności z miejsca załadunku, odpowiedzialność za uszkodzenie przesyłki bierze spedytor.

Na miejscu rozładunku spisany powinien być protokół szkody, który jest podstawą roszczeń reklamacyjnych do dostawcy usługi transportowej.

Reklamacji do firmy przewozowej nie podlegają towary uszkodzone w czasie transportu ale wynikające z nieprawidłowego pakowania materiału, gdy nie ma widocznego na zewnątrz uszkodzenia opakowań zbiorczych lub komponentów. W tym przypadku odpowiedzialność ponosi strona odpowiedzialna za sposób pakowania.

Szczególne wymagania dotyczące transportu

W przypadku środków chemicznych, których Karty Charakterystyki określają szczególne warunki przechowywania oraz innych wyrobów określonych przez Fideltronik, wymaga się od przewoźnika monitorowania w czasie transportu warunków temperaturowych i wilgotności oraz udokumentowania i przedstawienia ich na żądanie.

Towar może nie zostać odebrany od przewoźnika jeżeli nie zostały spełnione szczególne wymagania w czasie transportu.

11. PAKOWANIE

Ogólne zasady pakowania przesyłek

1. Wielkość opakowania musi być dostosowana do zawartości przesyłki, tak aby minimalizować puste przestrzenie wewnątrz opakowania.
2. Wytrzymałość opakowania powinna być dostosowana do ciężaru oraz kształtu zawartości. Nie należy formować z kartonu nieregularnych kształtów, tylko użyć większego opakowania i puste przestrzenie uzupełnić wypełniaczem.
3. Do pakowania przesyłek nie należy stosować opakowań zużytych lub uszkodzonych.
4. Elementy przeznaczone do przesyłki powinny być czyste, należy z nich usunąć smary, płyny lub inne ciecze.
5. Jeśli nie wyspecyfikowano inaczej w opakowaniach należy stosować przegrody i wypełnienia. Na spodzie, wierzchu i po bokach folię bąbelkową lub/i wypryski styropianowe o odpowiednich kształtach.
6. Przesyłkę należy okleić odpowiednimi nalepkami ostrzegającymi (np. uwaga szkło)
7. Konieczne jest umieszczanie zbiorczych etykiet.
8. Dokumenty muszą być zawsze na zewnątrz opakowania, dostępne bez jego otwierania.

W przypadku przesyłek przewożonych na paletach od dostawcy wymaga się aby:

1. Stosował wyłącznie palety nieuszkodzone. Tam gdzie nie jest to wyspecyfikowane stosował palety EURO.
2. Przesyłka była trwale umocowana do palety przy pomocy folii stretch i/lub taśm bindujących.
3. Elementy przesyłki nie wystawały poza obręb palety. Jeśli jakaś część przesyłki nietypowej wystaje poza krawędzie palety musi być bezwzględnie tak opakowana, by nie mogła sama zostać uszkodzona i/lub uszkodzić innej przesyłki.
4. Elementy (np. kartony) lżejsze przesyłki powinny być układane na elementach ciężkich.
5. Należy centralnie zlokalizować środek ciężkości przesyłki a wysokość przesyłki uzgodnić ze zleceniodawcą usługi transportowej.
6. Jeśli to możliwe wszystkie naroża przesyłki zabezpieczyć tekturowymi narożnikami.

Nadawca jest obowiązany przesyłkę właściwie opakować, a także oddać ją Kurierowi w stanie umożliwiającym jej prawidłowy przewóz i zapewniający, że nie uszkodzi ona innych przesyłek w czasie przewozu, a także wydanie jej bez ubytku i uszkodzenia. W szczególności opakowanie powinno: być odpowiednio zamknięte, uniemożliwiające dostęp do zawartości przesyłki osobom niepowołanym; być odpowiednio wytrzymałe stosownie do wagi i zawartości przesyłki; posiadać zabezpieczenia wewnętrzne, uniemożliwiające przemieszczanie się zawartości przesyłki; posiadać oznakowania świadczące o specjalnym charakterze przesyłki, takie jak: „ostrożnie szkło”, „góra/dół” .

11.1 WYMAGANIA DOTYCZĄCE IDENTYFIKACJI NA OPAKOWANIACH DLA DOSTAW KOMPONENTÓW PRODUKTOWYCH

1. Opakowania jednostkowe powinny zawierać :

- Numer Zamówienia (z numerem wydania I linii)
- Skrót części (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Rewizja części (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Nazwa części
- Nazwa Producenta
- Oznaczenie komponentu wg Producenta (ang. Manufacturer Part Number → MPN)
(Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Identyfikator partii produkcyjnej dostawcy - np. data produkcji, ang data code (Rok, Tydzień), numer partii ang. lot code, (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- ilość w opakowaniu pojedynczym (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)

Gdy jest to możliwe:

- Potwierdzenie zgodności z RoHS lub/i REACH

2. Opakowania zbiorcze powinny zawierać:

- Numer ASN (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- lub:
- Numer Zamówienia (z numerem wydania I linii)
- Skrót części (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Rewizja części (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Nazwa części
- Nazwa Producenta
- Oznaczenie komponentu wg Producenta (ang. Manufacturer Part Number → MPN)
(Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- Identyfikator partii produkcyjnej dostawcy - np. data produkcji, ang data code (Rok, Tydzień), numer partii ang. lot code, (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)
- ilość w opakowaniu pojedynczym (Kod kreskowy -128 + tekst poniżej kodu)

Gdy jest to możliwe:

- Potwierdzenie zgodności z RoHS lub/i REACH

Przykłady etykiet / Proponowany wymiar: 70mm X 50mm



1. Opakowania jednoskowe

Fideltronik Order Number 1234567	
Fideltronik Item Number M1FT00001	Fideltronik Item Revision 001
Fideltronik Item Description DESCRIPTION	
Manufacturer Part Number 1234567DD88	Manufacturer Name MANUF. NAME
Reference Number of Manufacturer 11041234567890	Confirmation of RoHS Quantity in the unit package 10000

2. Opakowania zbiorcze

Fideltronik Order Number 1234567	ASN Number or Order Number 1234567890
Fideltronik Item Number M1FT00001	Fideltronik Item Revision 001
Fideltronik Item Description DESCRIPTION	
Manufacturer Part Number 1234567DD88	Confirmation of RoHS Quantity in the unit package 1000
MANUFACTURER NAME	Quantity in collective package 10000
Reference Number of Manufacturer 11041234567890	



12. PRAWA OSÓB TRZECICH

Dostawca nie może naruszać praw osób trzecich (np. prace na nielegalnym oprogramowaniu, sprzęcie lub technologii) przy produkcji komponentów dla Fideltronik.

13. BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Zgodnie z polityką BHP dostępnej na stronie internetowej www.fideltronik.com/bhp.html dostawca jest zobowiązany do zapewnienia w swoich zakładach zgodności z przepisami dotyczącymi BHP

Dodatkowo dostawcy materiałów zobowiązani są spełnić następujące wymagania :

- wszędzie tam gdzie jest to wymagane dostarczyć kartę charakterystyki substancji niebezpiecznych
- podczas transportu oraz rozładunku materiałów niebezpiecznych dostawca musi posiadać pełną orientację w zakresie sposobu ich pakowania, działania na organizm ludzki oraz sposobu postępowania w przypadku uszkodzonych opakowań
- używać środków transportu przystosowanych do przewozu materiałów zgodnie ich specyfikacją
- etykiety identyfikacyjne mają być w języku polskim z wyraźną informacją o tym, że mamy do czynienia z substancją niebezpieczną
- waga opakowania jednostkowego nie większa niż 50 kg
- maksymalna waga palety z towarem to 800 kg, maksymalna wysokość 170 cm

Dostawcy wykonujący usługi na terenie firmy Fideltronik są zobowiązani są do :

- odbycia szkolenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz potencjalnych zagrożeń. Szkolenie przeprowadza pracownik firmy Fideltronik.
- stosowania się do poleceń służby ochrony
- postępowania zgodnie z instrukcją **I-B/11/5/6** : Pobyt i poruszanie się samochodem na terenie zakładu Fideltronik
- poruszania się po terenie firmy tylko w obszarze wynikającym z zakresu wykonywanej usługi
- bezwzględnego informowania o wypadkach
- stosowania odzieży roboczej oraz środków ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami podczas wykonywanej pracy
- stosowania sprawnych technicznie maszyn i urządzeń
- posiadania wymaganych uprawnień (sepowskie/energetyczne) do pracy przy instalacji elektrycznej
- przestrzegania przepisów związanych z przemieszczaniem ciężarów przy ręcznych pracach transportowych
- zapewnienia właściwego stanu technicznego środków transportowych
- właściwego składowania i magazynowania
- właściwego oznakowania (identyfikacja i właściwości) preparatów i substancji chemicznych
- stosowania się do przepisów ogólnie prawnych z zakresu BHP

Przy wyborze dostawcy klient bierze pod uwagę aspekty bezpieczeństwa i higieny pracy

WYMAGANIA ODNOŚNIE POSZCZEGÓLNYCH KONTRAHENTÓW

14. DYSTRYBUTORZY ELEMENTÓW KATALOGOWYCH

(elektronicznych, chemicznych i mechanicznych)

Osoba odpowiedzialna za jakość wyrobów / usług

Dostawca jest zobowiązany do ustalenia osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyrobów i usług. Ta osoba powinna:

- Posiadać niezbędne uprawnienia, aby mogła reprezentować dostawcę podczas rozmów na tematy jakościowe z Fideltronik
- Zapewnić niezbędne wsparcie i pomoc w rozwiązywaniu problemów jakościowych

Certyfikat zgodności

Fideltronik wymaga, aby do każdej dostawy dostarczono certyfikat zgodności zawierający minimum:

- Nazwę producenta elementów
- Pełny symbol (PART NUMBER) producenta
- Datę produkcji dostarczanych elementów np. w formacie WW/YY (tydzień/rok)
- Numer zlecenia (LOT / BATCH) producenta
- Symbol elementu wg Fideltronik (tzw. skrót)
- Numer zamówienia Fideltronik i ilość na zamówieniu
- Ilość dostarczona
- Potwierdzenie, że dostawa jest zgodna z wymaganiami Fideltronik
- Ewentualne odstępstwa od wymagań FT tylko za zgodą FT

Wymagania specyficzne

- Ze względu na specyficzne wymagania klientów Fideltronik, dostawca jest zobowiązany do umieszczania na certyfikacie zgodności numeru zlecenia (LOT / BATCH) producenta.
- Dostawca jest zobowiązany do zapewnienia, iż Producent i Symbol dostarczanych elementów jest zgodny ze złożonym zamówieniem.
- Jeżeli wskutek sytuacji rynkowej nie jest możliwe dostarczenie elementu wyspecyfikowanego producenta, należy powiadomić Fideltronik o zaistniałej sytuacji jak najszybciej po otrzymaniu zamówienia. Należy podać, jaki zamiennik może być zaproponowany a Fideltronik na tej podstawie może wydać pisemną (e-mail, fax) zgodę na dostarczenie tych elementów.
- Data produkcji elementów elektronicznych nie przekracza dwóch (2) lat
- Data produkcji płytek PCB nie przekracza 6 miesięcy
- Data ważności materiałów chemicznych jest ważna przez minimum 6 miesięcy
- Jeżeli daty produkcji w/w elementów przekraczają akceptowany przez Fideltronik czas – należy uzyskać pisemną zgodę firmy Fideltronik na sprzedaż tych elementów



15. PRODUCENCI PŁYTEK DRUKOWANYCH PCB

System zarządzania jakością

Zaleca się, aby dostawca (producent) posiadał wdrożony i utrzymywany system zarządzania jakością oparty o normę ISO 9001 lub ISO-TS 16949 lub posiadał wdrożone minimum następujące procedury systemu ISO 9001:

- Nadzorowanie dokumentacji
- Nadzorowanie zapisów
- Nadzorowanie wyrobów niezgodnych
- Identyfikacja i identyfikowalność w toku produkcji
- Akcje korekcyjne

Osoba odpowiedzialna za jakość wyrobów / usług

Dostawca jest zobowiązany do ustalenia osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyrobów i usług. Ta osoba powinna:

- Posiadać niezbędne uprawnienia, aby mogła reprezentować dostawcę podczas rozmów na tematy jakościowe z Fideltronik. Np. Pełnomocnik ds. Jakości lub Menadżer Jakości.
- Zapewnić niezbędne wsparcie i nadzorować prowadzenie akcji korekcyjnych i innych działań związanych z rozwojem systemu zarządzania jakością.

Testy / kontrola wyrobu przeprowadzane przez Dostawcę

Dostawca jest zobowiązany do wykonywania niezbędnych testów oraz kontroli wizualnej, aby zapewnić zgodność z wymaganiami zawartymi w specyfikacji wyrobu.

Dodatkowo, (jeżeli specyfikacja wyraźnie nie podaje innych standardów jakości) jest wymagane, aby dostawca:

- Wykonywał testy elektryczne

Uwaga: wyniki testów powinny być przechowywane przez Dostawcę i udostępniane Fideltronik na życzenie

- Dokonywał inspekcji wyrobów pod kątem zgodności ze standardem jakości firmy Fideltronik **FID-STD 005** oraz normą przemysłową **IPC-A-600 Class II**

Certyfikat zgodności

Fideltronik wymaga, aby do każdej dostawy certyfikat zgodności zawierający minimum:

- Symbol elementu wg Fideltronik (tzw. skrót, indeks)
- Numer zamówienia Fideltronik i ilość na zamówieniu
- Ilość dostarczona
- Informacje nt. zastosowanych materiałów (producent, symbol, itp.)
- Potwierdzenie, że wyroby przeszły pozytywnie wszystkie wymagane testy i pomiary
- Datę produkcji np. w formacie WW/YY (tydzień/rok) – nie może przekraczać 6 miesięcy
- Ewentualne odstępstwa od wymagań FT tylko za zgodą FT
- W przypadku wyrobów wymagających znaku UL należy dodatkowo:
- Umieścić na certyfikacie symbol UL RECOGNITION oraz numer E-FILE

**Zgodność z wymaganiami UL**

Dla płytek drukowanych wymagających znaku UL (wyspecyfikowane w dokumentacji technicznej Fideltronik), dostawca jest zobowiązany do potwierdzenia zgodności z UL w certyfikacie oraz umieszczenia na warstwie opisów niezbędnych informacji

Wymagane jest podanie:

- Znak UL
- Typ („DESIGNATION”)
- Klasa palności (np. UL 94-V0)
- Logo producenta
- Data produkcji





16. PRODUCENCI ELEMENTÓW INDUKCYJNYCH

System zarządzania jakością

Zaleca się, aby dostawca (producent) posiadał wdrożony i utrzymywany system zarządzania jakością oparty o normę ISO 9001 lub ISO-TS 16949 lub posiadał wdrożone minimum następujące procedury systemu ISO 9001:

- Nadzorowanie dokumentacji
- Nadzorowanie zapisów
- Nadzorowanie wyrobów niezgodnych
- Identyfikacja i identyfikowalność w toku produkcji
- Akcje korekcyjne

Osoba odpowiedzialna za jakość wyrobów / usług

Dostawca jest zobowiązany do ustalenia osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyrobów i usług. Ta osoba powinna:

- Posiadać niezbędne uprawnienia, aby mogła reprezentować dostawcę podczas rozmów na tematy jakościowe z Fideltronik. Np. Pełnomocnik ds. Jakości lub Menadżer Jakości.
- Zapewnić niezbędne wsparcie i nadzorować prowadzenie akcji korekcyjnych i innych działań związanych z rozwojem systemu zarządzania jakością.

Testy przeprowadzane przez Dostawcę

Fideltronik wymaga, aby dostawca wykonywał testy elektryczne oraz testy izolacji (100 % partii dostarczanej) dla zapewnienia, iż są zachowane parametry wyrobu.

Uwaga: wyniki testów powinny być przechowywane przez Dostawcę i udostępniane Fideltronik na życzenie.

Certyfikat zgodności

Fideltronik wymaga, aby do każdej dostawy certyfikat zgodności zawierający minimum:

- Symbol elementu wg Fideltronik (tzw. skrót, indeks)
- Numer zamówienia Fideltronik i ilość na zamówieniu
- Ilość dostarczona
- Informacje nt. zastosowanych materiałów (producent, symbol, itp.)
- Potwierdzenie, że wyroby przeszły pozytywnie wszystkie wymagane testy i pomiary u Dostawcy
- Datę produkcji np. w formacie WW/YY (tydzień/rok)
- Ewentualne odstępstwa od wymagań FT tylko za zgodą FT
- W przypadku wyrobów wymagających znaku UL należy dodatkowo:
- Umieścić na certyfikacie symbol UL RECOGNITION oraz numer E-FILE
- Wymagania indukcyjności ze znakiem UL.

**Zgodność z wymaganiami UL**

Dla płytek drukowanych wymagających znaku UL (wyspecyfikowane w dokumentacji technicznej Fideltronik), dostawca jest zobowiązany do potwierdzenia zgodności z UL w certyfikacie oraz umieszczenia na wyrobie niezbędnych informacji (symbolu UL itp.)

17. PRODUCENCI WIĄZEK KABLOWYCH

System zarządzania jakością

Zaleca się, aby dostawca posiadał wdrożony i utrzymywany system zarządzania jakością oparty o normę ISO 9001 lub ISO-TS 16949 lub posiadał minimum następujące procedury:

- Nadzorowanie dokumentacji
- Nadzorowanie zapisów
- Nadzorowanie wyrobów niezgodnych
- Identyfikacja i identyfikowalność w toku produkcji
- Akcje korekcyjne

Osoba odpowiedzialna za jakość wyrobów / usług

Dostawca jest zobowiązany do ustalenia osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyrobów i usług. Ta osoba powinna:

- Posiadać niezbędne uprawnienia, aby mogła reprezentować dostawcę podczas rozmów na tematy jakościowe z Fideltronik. Np. Pełnomocnik ds. Jakości lub Menadżer Jakości.
- Zapewnić niezbędne wsparcie i nadzorować prowadzenie akcji korekcyjnych i innych działań związanych z rozwojem systemu zarządzania jakością.

Testy, pomiary oraz kryteria inspekcji wizualnej wyrobu

Dostawca jest zobowiązany do wykonywania niezbędnych testów oraz kontroli wizualnej, aby zapewnić zgodność z wymaganiami zawartymi w specyfikacji wyrobu.

Dodatkowo, (jeżeli specyfikacja wyraźnie nie podaje innych standardów jakości) jest wymagane, aby dostawca:

- Pobierał próbki zaciśniętych przewodów i wykonywał pomiary siły zrywania końcówek zaciskanych przy uruchomieniu, w trakcie, przy zakończeniu procesu zaciskania końcówek. Pomiary muszą być wykonywane dla każdego rodzaju zaciskanego połączenia. Minimalne siły zrywania określa norma **PN-EN 60352-2**

Uwaga: wyniki testów powinny być przechowywane przez Dostawcę i udostępniane Fideltronik na życzenie oraz podane w Certyfikacie Zgodności dla każdej dostawy.

- Dokonywał inspekcji wyrobów pod kątem zgodności ze standardem jakości okablowania firmy Fideltronik **FID-STD 001** oraz normą przemysłową **IPC-A-620 Class II**

Certyfikat zgodności

Fideltronik wymaga, aby do każdej dostawy certyfikat zgodności zawierający minimum:

- Symbol elementu wg Fideltronik (tzw. skrót, indeks)
- Numer zamówienia Fideltronik i ilość na zamówieniu
- Ilość dostarczona
- Potwierdzenie, że wyroby przeszły pozytywnie wszystkie wymagane testy, pomiary i inspekcję zgodnie ze standardami wskazanymi w pkt.6.3
- Datę produkcji np. w formacie WW/YY (tydzień/rok)
- W przypadku wyrobów wymagających znaku UL należy dodatkowo umieścić na certyfikacie symbol UL RECOGNITION oraz numer E-FILE poszczególnych kabli i koszulek izolacyjnych

18. PRODUCENCI ELEMENTÓW MECHANICZNYCH I ELEKTROMECHANICZNYCH

System zarządzania jakością

Zaleca się, aby dostawca posiadał wdrożony i utrzymywany system zarządzania jakością oparty o normę ISO 9001 lub ISO-TS 16949 lub posiadał minimum następujące procedury:

- Nadzorowanie dokumentacji
- Nadzorowanie zapisów
- Nadzorowanie wyrobów niezgodnych
- Identyfikacja i identyfikowalność w toku produkcji
- Akcje korekcyjne

Osoba odpowiedzialna za jakość wyrobów / usług

Dostawca jest zobowiązany do ustalenia osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyrobów i usług. Ta osoba powinna:

- Posiadać niezbędne uprawnienia, aby mogła reprezentować dostawcę podczas rozmów na tematy jakościowe z Fideltronik. Np. Pełnomocnik ds. Jakości lub Menadżer Jakości.
- Zapewnić niezbędne wsparcie i nadzorować prowadzenie akcji korekcyjnych i innych działań związanych z rozwojem systemu zarządzania jakością.

Testy, pomiary oraz kryteria inspekcji wizualnej wyrobu

Dostawca jest zobowiązany do wykonywania niezbędnych testów oraz kontroli wizualnej, aby zapewnić zgodność z wymaganiami zawartymi w specyfikacji wyrobu.

Dodatkowo, (jeżeli specyfikacja wyraźnie nie podaje innych standardów jakości) jest wymagane, aby dostawca:

- Wykonywał pomiar mechaniczny (kontrola wrywkowa wszystkich wymiarów oraz innych parametrów jak odchyłki kształtu, chropowatość powierzchni, zastosowane powłoki ochronne rodzaj materiału zgodnie z dostarczoną dokumentacją)

Uwaga: wyniki testów powinny być przechowywane przez Dostawcę i udostępniane Fideltronik na życzenie.

Certyfikat zgodności

Fideltronik wymaga, aby do każdej dostawy certyfikat zgodności zawierający minimum:

- Symbol elementu wg Fideltronik (tzw. skrót, indeks)
- Numer zamówienia Fideltronik i ilość na zamówieniu
- Ilość dostarczona
- Potwierdzenie, że wyroby przeszły pozytywnie wszystkie wymagane testy, pomiary i inspekcję zgodnie ze standardami wskazanymi w pkt.7.3
- Datę produkcji np. w formacie WW/YY (tydzień/rok)
- W przypadku wyrobów wymagających znaku UL (wymaganie podane w specyfikacji wyrobu) należy dodatkowo umieścić na certyfikacie symbol UL RECOGNITION.

PRZEGLĄD, ZATWIERDZENIE I NOWELIZACJA

Przygotował:
Tomasz Ciarka
Pełnomocnik ds.ZSZ
04.03.2011

Zatwierdził:
Ryszard Iciek
Dyrektor Zakupów
04.03.2011

Podpis: _____

Podpis: _____