



# SUPPLIER QUALITY MANUAL




**Wydanie 12**

Data wydania: 03.01.2023

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>2 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

1.	Wstęp.....	3
1.1	Warunki wydania.....	3
2.	Zatwierdzenie dostawcy.....	3
2.1	Dodawanie Dostawcy do Listy Dostawców.....	4
2.2	Ocena nowego lub potencjalnego dostawcy.....	4
2.3	Ocena obecnego dostawcy.....	4
3.	Kluczowe wymagania.....	4
3.1	Charakterystyki specjalne.....	4
3.2	Wymagania prawne.....	5
3.3	Specyficzne wymagania klienta finalnego (OEM).....	5
3.4	PSCR.....	5
3.5	Własność HYDRO.....	5
3.5.1	Przekazywanie/outsourcing oprzyrządowania.....	6
4.	Projektowanie, rozwój oraz zatwierdzanie wyrobu.....	7
4.1	Kamienie milowe.....	7
4.2	Proces zatwierdzania wyrobu.....	7
4.2.1	Kiedy wymagane jest przedłożenie.....	8
4.2.2	Poziomy składania dokumentacji.....	8
4.2.2.1	Warunki zatwierdzenia.....	8
4.2.2.2	Kontrola i badanie próbek.....	9
4.2.2.3	Autoryzacja okresowej zmiany materiału lub procesu.....	9
4.3	Szczególne warunki.....	9
4.4	Badanie wykonania i materiałów.....	9
4.4.1	Kontrola i identyfikowalność materiałów.....	10
4.4.2	Wymagana dokumentacja do seryjnych dostaw.....	10
4.5	Statystyczna Kontrola Procesu.....	10
4.5.1	Statystyczna Kontrola Procesu.....	10
4.5.2	Analiza Systemu Pomiarowego.....	11
4.6	Kompleksowe zapobiegawcze utrzymanie ruchu.....	11
4.7	Opakowanie i oznaczenia.....	11
4.8	Podwykonawcy dostawcy.....	11
4.8.1	Specjalne wymagania dotyczące dostawców profili wytłaczanych.....	11
4.9	Audyty.....	12
4.9.1	Analiza wydajności procesu.....	12
5.	Rekwalifikacja.....	12
5.1	Pełna Re-kwalifikacja.....	12
5.2	Coroczna re-kwalifikacja.....	13
6.	Reklamacje.....	13
6.1	Niezgodność wyrobu.....	13
6.2	Wysyłka gwarantowana.....	14
6.3	Odstępstwo dla dostawy.....	14
6.4	Odstępstwo dla wyrobu.....	14
7.	Wyniki dostawcy.....	15
7.1	Miesięczny przegląd wyników Dostawcy.....	15
7.2	Miesięczny przegląd wyników PPM Dostawcy.....	15
7.3	Miesięczny przegląd wymagań w zakresie wyników dostaw zgodnie z harmonogramem.....	17
7.3.1	Zaległość w dostawie.....	18
7.4	Plan Działania dotyczący doskonalenia Dostawcy (SIAP).....	18
7.5	Poziom inspekcji wysyłki kontrolowanej CSIL 1 i 2.....	19
7.6	Monitoring własny Dostawcy.....	19
8.	Ocena dostawcy.....	20
8.1	Grupa I – kryteria oceny rocznej.....	20
8.1.1	Raport dotyczący oceny rocznej.....	20
8.1.2	PPM.....	21
8.2	Grupa II oraz III – kryteria oceny rocznej.....	21
8.2.1	Raport dotyczący oceny rocznej.....	21
8.3	Blokada dla nowych projektów.....	22
8.3.1	Grupa I.....	22
8.3.2	Grupa II lub wybrani z grupy III.....	22
8.4	Usunięcie dostawcy z listy SR.....	22
9.	Spoktanie Eskalacyjne dotyczące dostaw.....	22
9.1	Spotkanie Eskalacyjne dotyczące dostaw (CSM) (ocena D).....	22
9.2	Spotkanie Eskalacyjne dotyczące dostaw (część ogólna).....	23
10.	Ciągłe doskonalenie.....	23
11.	Plany awaryjne.....	23
12.	Kontrola rysunków I wyznaczenie projektów.....	24
13.	Zobowiązania i odpowiedzialność za środowisko.....	24
13.1	Reach.....	24
13.2	Promieniowanie radioaktywne.....	24
14.	Zrównoważony rozwój.....	24
15.	Bezpieczeństwo informacji.....	25
16.	Historia zmian.....	26

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>3 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

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

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

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

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

## 1. Wstęp

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

### CELE:

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

### 1.1. Warunki wydania

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

Dostawca pokryje firmie Hydro wszelkie poniesione straty lub koszty poniesione w wyniku naruszenia tychże warunków.

Niniejszy podręcznik jest własnością HYDRO. Aby upewnić się, że Dostawca korzysta z najnowszej wersji zalecamy weryfikację na stronie [www.hydro.com](http://www.hydro.com).

**WSZELKIE EGZEMPLARZE NINIEJSZEGO DOKUMENTU SĄ KLASYFIKOWANE JAKO NIEOBJĘTE KONTROLĄ**

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

### UWAGA:

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

## 2. Zatwierdzenie Dostawcy

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

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>4 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

## 2.1. Dodawanie Dostawcy do Listy Dostawców

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

Wyjątek stanowią projekty transferowane, w przypadku których ścieżka postępowania określana jest indywidualnie.

Zgodnie z procedurą Wybór i Ocena Dostawców P-PG-03-02 pkt. 5.2.1.3 Dostawca zobligowany jest do certyfikacji według ISO 9001:2015 na podstawie audytu trzeciej strony. Certyfikacja według ISO 9001:2015 jest minimalnym wymaganiem HYDRO.

W przypadku nieuzyskania certyfikatu w określonym terminie, HYDRO zastrzega prawo do wykonania audytu drugiej strony celem oceny zgodności dla ISO 9001 lub transferu produkcji do innego podmiotu posiadającego certyfikację i zatwierzonego na Liście Dostawców (SR) (F01-PG-03-02).

Każdy Dostawca zobligowany jest dostarczyć HYDRO kopie aktualnego certyfikatu ISO.

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

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

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

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

## 2.2. Ocena nowego lub potencjalnego Dostawcy

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

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

### UWAGA:

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

## 2.3. Ocena obecnego Dostawcy

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

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

System punktacji stosowany w ocenie omówiony jest w Punkcie 7 i 8.

## 3. Kluczowe wymagania

### 3.1 Charakterystyki specjalne




Charakterystyka specjalna to właściwość wyrobu lub parametr procesu produkcji, które mogą mieć wpływ na bezpieczeństwo lub zgodność z przepisami, przydatność, funkcjonalność, osiągi lub dalsze przetwarzanie wyrobu

Dostawca określi i będzie monitorował charakterystyki specjalne wykorzystując odpowiednio SPC (patrz punkt 4.5). Uzgodnione charakterystyki specjalne wskazane przez HYDRO zostaną wskazane w Planie Kontroli i FMEA przez dostawcę.

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>5 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

### **Patrz Podręcznik SPC i FMEA**

W HYDRO wyróżnia się trzy rodzaje charakterystyk specjalnych:

Oznaczenie	Klasyfikacja	Opis	Zagrożenia w FMEA
	<b>Krytyczna</b>	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, których niespełnienie powoduje zagrożenie bezpieczeństwa lub spełnienie wymagań prawnych	9 – 10
	<b>Znacząca</b>	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, które wpływają na funkcjonalność wyrobu (utrata pierwszorzędnej funkcji).	7 – 8
	<b>Ważna</b>	Charakterystyki wyrobu lub parametry procesu, które wpływają na dopasowaniu wyrobu (utrata drugorzędnej funkcji).	5 – 6

Charakterystyki specjalne są oznaczone na rysunkach technicznych przekazanych dostawcy. Dostawca jest zobowiązany do umieszczenia charakterystyk w dokumentach tj. Karta Przepływu Procesu, FMEA, Plan Kontroli, Instrukcja pracy oraz do dalszego przekazania informacji o charakterystykach specjalnych wzdłuż łańcucha wytwarzania, aż do właściwego miejsca wytwarzania.

### **3.2 Wymagania prawne**

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

### **3.3 Specyficzne wymagania klienta finalnego (OEM)**

Dostawca powinien wykazać zgodność ze specyficznymi wymaganiami klienta. Dostęp do wymagań znajduję się na stronie - <http://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/> - celem uzyskania informacji o najnowszych aktualizacjach HYDRO rekomenduje rejestrację w Newsletter.

HYDRO zastrzega prawo do weryfikacji stopnia spełnienia Specyficznych wymagań klienta podczas wizyt roboczych oraz auditu.

### **3.4. PSCR - Pełnomocnik ds. bezpieczeństwa i zgodności wyrobu („Product Safety & Conformity Representative”)**

Dostawcy, którzy dostarczają dla HYDRO detale wykorzystywane przez HYDRO do wyrobów dostarczanych do grupy VW, BMW powinni wyznaczyć w swojej organizacji Pełnomocnika ds. bezpieczeństwa i zgodności wyrobu. Pełnomocnika ds. bezpieczeństwa i zgodności wyrobu powinien być silnie zaangażowany w inicjowanie działań ukierunkowanych na ocenę ryzyka – między innymi powinien pracować z zespołami FMEA, uczestniczyć w uruchomieniach nowych produktów, gromadzić wiedzę (lessons learned) związaną z potencjalnymi zagrożeniami oraz aranżować systematyczne kontrole produkcji pod kątem potencjalnych zagrożeń dla zachowania charakterystyk bezpieczeństwa.

### **3.5. Własność HYDRO**

Dostawca ponosi odpowiedzialność za podjęcie wszelkich uzasadnionych działań w celu zapewnienia, że materiał powierzony (kooperacja), oprzyrządowanie, narzędzia, przyrządy pomiarowe i opakowania dostarczone przez klienta będą przechowywane i wykorzystywane w sposób ograniczający do minimum

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>6 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

ryzyko ich uszkodzenia i utraty. Na każde żądanie HYDRO Dostawca zwróci wszelkie oprzyrządowanie, rysunki, przyrządy pomiarowe, rysunki przyrządów pomiarowych i opakowania w celu kalibracji, przeglądu i modernizacji lub pod koniec produkcji określonej w umowie.

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

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

### 3.5.1. Przekazywanie/outsourcing oprzyrządowania

Przekazywanie oprzyrządowania, form lub innego sprzętu HYDRO do innych zakładów odbywać się będzie zgodnie z procedurą Przekazywanie Oprzyrządowania do Wytwarzania Wyrobów i będzie ściśle monitorowane przez obie strony, w celu zapewnienia płynności przekazywania, spełniającego wymagania HYDRO i klienta HYDRO .

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

**Dostawcy corocznie zobowiązani są do przedłożenia dowodów potwierdzających status i stan oprzyrządowania, będzie to poparte dokumentacją fotograficzną, której Hydro będzie prowadzić ewidencję.**

<p>WŁASNOŚĆ:..... (nazwa klienta)</p> <p>..... (kod narzędzia)</p> <p>..... (numer rysunku)</p> <p>..... (nazwa detalu)</p>
---

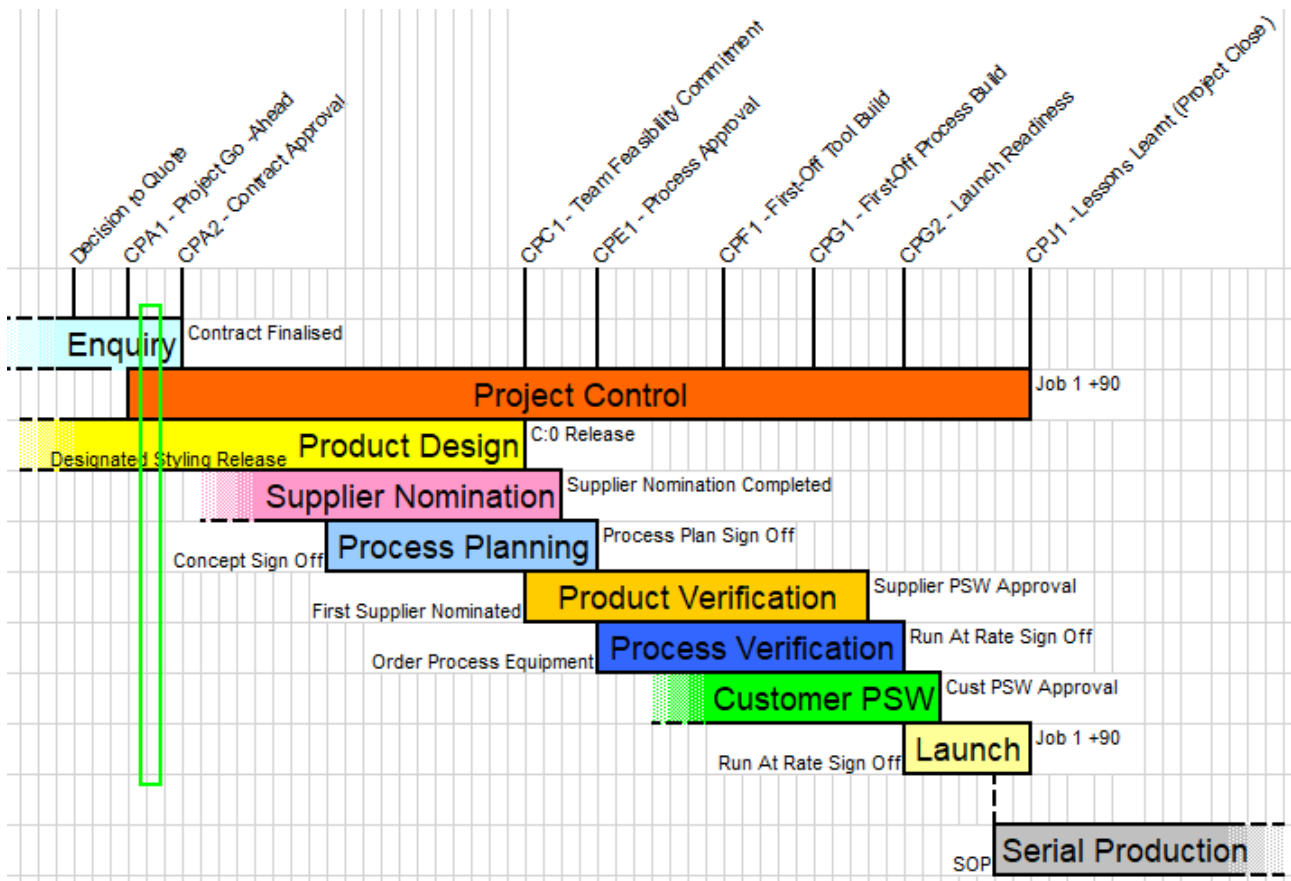


	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>7 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

#### 4. Projektowanie, rozwój oraz zatwierdzanie wyrobu

##### 4.1 Kamienie milowe

Każdy projekt HYDRO jest rozwijany przy założeniu przedstawionych niżej kamieni milowych. Jedynym wyłączeniem są projekty klienta Daimler gdzie wymaga się stosowania kamieni milowych zgodnie z VDA MLA



Przebieg Kamieni milowych:

- CPA1 Uruchomienie projektu
- CPA2 **Zatwierdzenie kontraktu (termin przedłożenia przez dostawcę Feasibility Commitment)**
- CPC1 Potwierdzenie wykonalności przez zespół projektowy
- CPE1 Uruchomienie narzędzia/Pierwsze sztuki
- CPF1 Uruchomienie pełnego procesu
- CPG1 **Potwierdzenie gotowości/Termin przedłożenia dokumentacji PPAP przez dostawcę**
- CPG2 **Potwierdzenie zdolności (termin zamknięcia dokumentacji PPAP wraz z auditem procesu)**
- CPJ1 Doskonalenie

##### 4.2 Proces Zatwierdzenia Wyrobu

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

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

Dostawca wystąpi o zatwierdzenia zgodnie z wymaganiami Podręcznika PPAP lub VDA 2 i Podręcznikiem Jakości Dostawcy HYDRO (SQM).

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>8 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

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

#### 4.2.1. Kiedy wymagane jest przedłożenie

Dla każdego nowego uruchomienia oraz każdej zmiany w wyrobie lub procesie swoim i poddostawcy Dostawca zobligowany jest przedstawić dokumentację do zatwierdzenia wraz z próbkami zgodnie z wymaganiami HYDRO. Termin przedłożenia dokumentacji oraz części powinien być zgodny z kamieniami milowymi przedstawionymi w punkcie 4.1 dotyczącej nowego projektu lub daty uzgodnionej z Działem Zakupów dla danej zmiany w toku produkcji seryjnej.

#### 4.2.2. Poziomy składania dokumentacji

Każde nowe uruchomienie obwarowane jest koniecznością przedłożenia dokumentacji przez Dostawcę zgodnie z Poziomem 3 wg. PPAP lub wg. VDA 2, chyba że zostanie to inaczej uzgodnione z HYDRO Extrusion Sp. z o.o. i zatwierdzone przez Dział Zakupów.

Wyjątek dla poziomu przedłożenia stanowią części katalogowe dla których oczekuje się przedłożenia na poziomie 4 PPAP wraz z raportem pomiarowym jeśli ma on zastosowanie.

Poziom składania dokumentacji dla każdej zmiany określony jest poniżej:

1. Zmiana inżynierska – zakres ustalany każdorazowo z Działem Zakupów
2. Zmiana lub transfer narzędzia – pełne przedłożenie PPAP Poziom 3 lub VDA 2
3. Uruchomienie po min. rocznej przerwie – pełne przedłożenie PPAP Poziom 3 lub VDA 2
4. Każda zmiana poddostawcy lub u poddostawcy np. materiał – zakres ustalany każdorazowo z Działem Zakupów

Dokumentacja będzie składana w terminie ustalonym z Działem Zakupów i wymaga pisemnego zatwierdzenia.

IMDS musi zostać zaktualizowany bez względu na poziom wniosku PPAP jeżeli wystąpiły zmiany, które miały wpływ na złożone arkusze danych IMDS.

**!!!Hydro definiuje czas przejścia na nowe FMEA wg. AIAG i VDA. Nowe wymagania są obowiązkowe dla każdego projektu, dla którego Dostawca otrzymał nominację po 01.06.2019. Dostawca musi zawsze używać aktualnego wydania. Wymaganie dotyczy również poddostawców.**

#### 4.2.2.1. Warunki zatwierdzenia

**Dostawcy muszą spełnić wymagania określone przez HYDRO, aby uzyskać zatwierdzenie wyrobu. Ogólne stwierdzenie zgodności nie jest akceptowalne.** Oprzyrządowanie nie zostanie w pełni spłacone do chwili pełnego zatwierdzenia wyrobu i podpisania PSW lub PPA. Podpisane dokumenty PSW winny być załączone do faktur w końcowym etapie realizacji płatności za oprzyrządowanie.

- Wszelkie wyniki wykraczające poza specyfikację winny być w jasny sposób zidentyfikowane, jak również winny być określone Działania Naprawcze.
- Wszelkie Dokumenty winny podawać numer rysunku i Poziom Techniczny części, której dotyczą.
- Status pozwolenia wypełniany jest przez klienta zgodnie z raportem **PSW lub PPA:**


Wypełnione zatwierdzenie do procesu produkcji i wyrób będą miały poniższy status:

- Zatwierdzony (wyrób spełnia wszystkie wymagania)
- Tymczasowy (zatwierdzenie dla części, która nie spełniają wszystkich wymagań – ważne przez określony czas lub dla określonej ilości)
- Odrzucony (brak zezwolenia na dostawę)<sup>2</sup>

<sup>1</sup> VDA 2

<sup>2</sup> VDA 2



	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>9 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

\*W przypadku charakterystyk bezpieczeństwa obowiązkowe jest wykonanie auditu na etapie zatwierdzenia wyrobu – data wykonania musi być spójna z datą wymaganą przez klienta finalnego określoną w kamieniach milowych.

\*\* W przypadku części wizualnych i braku zdefiniowanych warunków oceny wyrobu, należy odwoływać się do standardu oceny części wg. VDA 16.

#### 4.2.2.2. Kontrola i badanie próbek

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

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

#### 4.2.2.3. Autoryzacja okresowej zmiany materiału lub procesu

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


Każda zmiana w procesie powinna być oficjalnie zawnioskowana poprzez formularz zmiany inżynierskiej. Bez pisemnej zgody ze strony HYDRO Dostawca nie może uruchomić zmiany.

#### 4.3. Szczególne warunki

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

#### 4.4. Badanie wykonania i materiałów

**Dostawca powinien posiadać laboratorium wewnętrzne spełniające wymagania IATF 16949:2016.**

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>10 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

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

Wszelkie koszty związane z wymaganymi testami walidacyjnymi powinny być ujęte w ofercie dostawcy.

#### 4.4.1 Kontrola i identyfikowalność materiałów

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

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

#### 4.4.2. Wymagana dokumentacja do seryjnych dostaw

Dostawca zobowiązany jest do przesłania atestu 2.1 dla każdej dostawy (nieodpłatnie), który powinien stanowić załącznik do dokumentacji transportowej lub powinien zostać wysłany na adres e-mail w dniu wysyłki:

- [Kamil.Zieja@hydro.com](mailto:Kamil.Zieja@hydro.com)
- [Katarzyna.Klimek@hydro.com](mailto:Katarzyna.Klimek@hydro.com)
- [Bartosz.Staroch@hydro.com](mailto:Bartosz.Staroch@hydro.com)
- [Konrad.Wojciak@hydro.com](mailto:Konrad.Wojciak@hydro.com)
- [Grzegorz.Sobczak@hydro.com](mailto:Grzegorz.Sobczak@hydro.com)
- [Lukasz.Beska@hydro.com](mailto:Lukasz.Beska@hydro.com)
- [Mateusz.Karolak@hydro.com](mailto:Mateusz.Karolak@hydro.com)

Brak dostarczenia wymaganego certyfikatu będzie oznaczał blokadę dostawy do momentu otrzymania atestu w tym blokada faktury dla danej dostawy.

\* Jeżeli klient finalny tak ustanowił, HYDRO może wymagać przedłożenia certyfikatu 3.1 – co będzie komunikowane dostawcy z wyprzedzeniem. Każdy Dostawca musi być gotowy by spełnić ten wymóg.

### 4.5. SPC / MSA

#### 4.5.1 Statystyczna Kontrola Procesu (SPC)

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

Wymaganie HYDRO dla krótkoterminowej zdolności procesowej (badanie zdolności jakościowej maszyn) oraz zdolności procesowej tymczasowej powinna być osiągnięta wartość współczynnika Cmk / Ppk  $\geq 1.67$ . Dla długoterminowej zdolności procesowej wymaganie minimalne wynosi Cpk  $\geq 1.33$ .

#### **Patrz podręcznik SPC**

Stosowne SPC i tabele kontroli wykorzystujące definicje podstawowego podręcznika SPC, będą wykorzystywane do monitorowania kontroli krytycznych procesów. Informacje takie będą udostępniane HYDRO na żądanie. Docelowa zdolność procesu w tym dla charakterystyk specjalnych posiadać będzie wskaźnik Cpk  $\geq 1.33$  lub wyższy jeśli wynika z wymagań klienta finalnego. Jeżeli nie można osiągnąć takich

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>11 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

wskaźników, należy zwiększyć częstotliwość inspekcji do 100%. Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie wdrożenia odpowiedniego SPC przez wszystkich współpracujących z nim podwykonawców.

### **Patrz podręcznik SPC**

#### **4.5.2. Analiza Systemu Pomiarowego (MSA)**

Dostawca zobligowany jest do przeprowadzania MSA zgodnie z podręcznikiem MSA AIAG. MSA dla wyników atrybutowych powinno być przeprowadzone metodą Kappa. Analizę wykonuje 3 operatorów sprawdzających 50 detali w 3 powtórzeniach. MSA dla wyników liczbowych powinno być przeprowadzone metodą ANOVA. Analizę wykonuje 3 operatorów sprawdzających 10 detali w 3 powtórzeniach.

Dostawca zobligowany jest do spełnienia wszystkich wymagań określonych w podręczniku MSA AIAG. Dostawca ponosi odpowiedzialność za wdrożenie, przeszkolenie pracowników oraz przestrzeganie podręcznika MSA AIAG

#### **4.6. Kompleksowe Zapobiegawcze Utrzymanie Ruchu**

Dostawca opracuje i będzie utrzymywał zaplanowany Program Konserwacji Profilaktycznej dla całego kluczowego oprzyrządowania i sprzętu związanego z procesem. Należy podjąć wszelkie uzasadnione działania, aby zapewnić, że oprzyrządowanie wspiera osiągnięcie zdolności procesu i jest zgodnie z możliwościami procesu i ze specyfikacją jakościową (określonymi na rysunkach i modelach CAD oraz w Umowie Docelowej) w trakcie całego okresu eksploatacji przyrządu. Okres eksploatacji przyrządu zostanie określony w Umowie Docelowej.

Zgodnie z wymaganiami IATF Dostawca zobligowany jest zdefiniować listę krytycznych części celem zapewnienia utrzymania ruchu wraz z utrzymaniem zapasu magazynowego.

#### **4.7. Opakowanie i oznaczenia**

Wszystkie materiały otrzymywane przez HYDRO muszą być opakowane w sposób zapewniający odpowiednią ochronę produktu i w określonych przypadkach zgodnie z właściwą instrukcją pakowania. Wszystkie dostawy powinny być w sposób jasny oznakowane etykietą systemową, która musi zawierać kod wyrobu, kod systemu klienta, nazwa wyrobu, ilość, data produkcji, nr. partii pozwalający utrzymać identyfikowalność wyrobu w dalszym etapie

Rekomendowanym standardem znakowania etykietami jest standard VDA. W przypadku braku posiadania standardu przez dostawcę, należy wdrożyć rekomendowany standard w toku współpracy.

Dostawca zobligowany jest przedłożyć obowiązującą instrukcję pakowania do zatwierdzenia przez HYDRO i na etapie przedkładania dokumentacji PPAP lub PPA.

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

#### **4.8. Podwykonawcy Dostawcy**

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

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

Na żądanie HYDRO zapewnia pomoc w realizacji Procesu Zatwierdzenia Wyrobu. Wzorce dokumentacji Procesu Zatwierdzenia Wyrobu dostępne są za pośrednictwem Działu Zakupów HYDRO.

##### **4.8.1. Specjalne wymagania dotyczące dostawców profili wytłaczanych**

Dostawca profili przekaże w ramach dokumentów PPAP listę zatwierdzonych poddostawców stopów.

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>12 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

#### 4.9. Audyty

HYDRO zastrzega prawo do wykonania auditu zgodnie z przyjętym Harmonogramem audytów dostawcy (F07\_PG-03-02):

- audit procesu produkcyjnego u dostawcy wg. VDA 6.3. (dla wszystkich dostawców zatwierdzonych)

a. uruchomione projekty

b. nowe projekty (data wykonania auditu nie może przekroczyć daty wymaganej przez klienta finalnego określonych w kamieniach milowych)

- audit drugiej strony celem oceny zgodności ISO 9001 (dla dostawców nie posiadających certyfikacji ISO 9001)

- audit drugiej strony celem oceny zgodności ISO 9001 z wymaganiami IATF 16949 (dla dostawców nie posiadających IATF 16949)

- lub inne jeśli są wymagane

Wizyta będzie miała odpowiedni zakres, a Dostawca zapewni spółce HYDRO pomoc odpowiednio wykwalifikowanych zasobów. Dostawca ponosi odpowiedzialność za optymalizację wszelkich uzgodnionych niezgodności i za przedłożenie planu działań dla niezgodności, ujawnionych podczas wizyty przedstawiciela spółki HYDRO. Dodatkowo, jeżeli zostanie to uznane za konieczne dostawca zapewni przedstawicielowi HYDRO dostęp do Poddostawców oraz udzieli prawa przeprowadzenia audytu Poddostawcy.

Spółka HYDRO będzie zawsze informowała Dostawcę o audycie procesu produkcji z tygodniowym wyprzedzeniem.

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

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

Każdy wykonany audyt musi zostać zamknięty poprzez wykonanie oceny efektywności podjętych działań korygujących. W kontekście COVID – 19 Dział Zakupów dopuszcza możliwość zamykania niezgodności na trzy możliwe sposoby:

- zamykanie niezgodności na podstawie dowodów przesłanych przez dostawcę
- zamykanie na podstawie spotkania zdalnego w celu oceny skuteczności działań (notatka)
- audyt procesu na miejscu (w momencie zgody audytowanego dostawcy ze względu na sytuację Covid-19)

\*W przypadku uzyskania oceny C z auditu procesu a co za tym idzie wykazanie braku zdolności procesowej, powtórny audyt zostanie wykonany przez HYDRO w ustalonym terminie.

Koszt związany z powtórny auditem – 2000 EUR – zostanie transferowany na Dostawcę.

##### 4.9.1 Analiza wydajności procesu

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

#### 5. Rekwalfikacja


##### 5.1 Pełna Re-kwalifikacja

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

Docelowo, HYDRO wymaga ponownej re-kwalifikacji co 3 lata dla wyrobów dostarczanych do klientów posiadających wymagania (grupa VW) lub w niektórych sytuacjach wyjątkowych przedstawionych poniżej:

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



	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>13 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

- Na żądanie HYDRO lub klienta finalnego

## 5.2. Coroczna re-kwalifikacja

Dostawca powinien zapewnić wykonanie kontroli wymiarowej, funkcjonalnej lub innych badań określonych przez HYDRO dla dostarczanego wyrobu raz do roku. Wyniki powinny zostać przedstawione do analizy HYDRO nie później jak do 20 dni roboczych od zgłoszenia.

W przypadku opóźnienia HYDRO zastrzega prawo do naliczenia kary w wysokości 20 EUR za każdy dzień opóźnienia

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

- Drugi, Trzeci lub Czwarty poziom Eskalacji
- Reklamacja o dużym znaczeniu dla gotowego wyrobu

## 6. Reklamacje

### 6.1. Niezgodność wyrobu

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

Dostawca zobligowany jest przedstawić w następujących ramach czasowych:

- Raport 3D – do 24 godzin od zgłoszenia
- Raport 8D – do 15 dni roboczych od daty zgłoszenia lub szybciej jeśli wymaga tego klient
- Inne raporty wymagane w formularzu Reklamacja dla Dostawcy- CTS – do 15 dni roboczych od daty zgłoszenia.

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

### REKOMPENSATA

Dostawca zobowiązany jest zapewnić ciągłość dostaw do HYDRO na wypadek reklamacji. Każdy odrzucony materiał winien być rozliczony (nota korygująca ze strony Dostawcy lub Nota obciążeniowa ze strony HYDRO) a jego brak uzupełniony w terminie określonym przez HYDRO, co pozostaje poza wszelkimi harmonogramami. Dokument reklamacji CTS winien wyraźnie stwierdzać, że dany materiał zastępuje materiał odrzucony. Odpowiedzialność finansowa Dostawcy obejmuje uznanie i pokrycie rekompensaty dla spółki HYDRO z tytułu kosztów związanych z uszkodzonymi częściami z punktu widzenia technicznego i wizualnego. Przedstawione stawki mogą być rewaloryzowane raz w roku:

- Koszty związane z reklamacją i jej konsekwencjami ze strony HYDRO:
  - a. koszt administracyjny – 150 EUR  
Koszt związany z wystawieniem reklamacji
  - b. koszt przeplanowania produkcji – 300 EUR  
Koszt związany z koniecznością przeplanowania produkcji na wypadek wadliwego materiału
  - c. niezgodność ilościowa w dostawie w oparciu o zamówienie – 25 EUR
  - d. koszt zatrzymania produkcji w HYDRO – 80 EUR/godz.  
Koszt zatrzymania pracy stanowiska montażowego na wypadek braku dostępnego zgodnego materiału
  - e. koszt sortowania (firma zewnętrzna) – wg. oferty
  - f. koszt obsługi sortowania w zakładzie przez HYDRO – 25 EUR/godz./os.
  - g. wsparcie inżynieryjne – 50 EUR/godz./os.  
Wsparcie inżynieryjne dostawcy przez HYDRO w zakładzie.
  - h. wsparcie SQA  
Wsparcie inżynieryjne SQA w zakładzie Dostawcy – 50 EUR/godz./os.
  - i. opóźnienie w dostarczeniu raportu 8D – 300 EUR  
Dostarczenie raportu 8D po wymaganym terminie
  - j. odrzucenie raportu 8D przez HYDRO – 300 EUR  
Odrzucenie raportu 8D w wyniku braku informacji, raportów, niezeczywistych danych
  - k. Utylizacja materiału w HYDRO
    - odlewy aluminiowe
    - tworzywa sztuczne


	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>14 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

- stal
- chemia odpadowa
- Koszty komponentów/procesu  
DOSTAWCA pokryje wszelkie koszty dotyczące dostarczanego wyrobu lub usługi (poprzez notę korygującą wystawioną przez Dostawcę lub obciążenie wystawione przez HYDRO) jak i wcześniejszych procesów odnośnie reklamacji wyrobów takich jak elementy odlewane/wytłaczane/wtryskiwane lub lakierowane, jeżeli jakość jego działania spowoduje stałe/nieodwracalne szkody po stronie spółki HYDRO. Zapis ten jest ważny dla wyrobów niezgodnych zaakceptowanych przez DOSTAWCĘ.
- Sortowanie w HYDRO  
Jeżeli rozstrzygnięcie sprawy wyrobu niezgodnego wymaga pomocy w działaniach produkcyjnych przedstawiciela Dostawcy w zakładzie spółki HYDRO , Dostawca ponosi odpowiedzialność za zapewnienie obecności przedstawiciela (przedstawicieli) na miejscu w uzgodnionym czasie w zależności od charakteru wady i jej wpływu na zdolność produkcyjną HYDRO . Dostawcy, którzy nie są w stanie zapewnić obecności swojego personelu na miejscu w uzgodnionym czasie, winni skorzystać z pomocy firmy zewnętrznej, zatwierdzonej przez spółkę HYDRO . Docelowy poziom PPM zostanie uzgodniony z Dostawcą przed PPAP. Jeżeli poziom usterek przekroczy docelowy poziom PPM, spółka HYDRO zastrzega sobie prawo do zwrotu wszelkich kosztów związanych z dodatkową inspekcją, kosztów transportu specjalnego, oprócz zwykłych opłat administracyjnych związanych z raportem dotyczącym Reklamacji dla Dostawcy (CTS).
- Koszty transportu  
DOSTAWCA zobligowany jest pokryć koszty transportu poniesionego przez HYDRO w którym znajdował się wadliwy wyrób.  
W odpowiedzialności DOSTAWCY znajdują się organizacja transportu po odbiór wadliwego wyrobu w terminie wymaganym przez HYDRO . Zapis ten obowiązuje również w przypadku reklamacji zbiorczych.
- Koszty magazynowania  
Dostawca ponosi odpowiedzialność za zorganizowanie usunięcia odrzuconych części z zakładu HYDRO **w terminie 3 dni roboczych** od powiadomienia. HYDRO zastrzega sobie prawo do usunięcia odrzuconego materiału na koszt Dostawcy lub do obciążenia kosztami magazynowania 0,67 EUR/paleta/dzień jeżeli odrzucony materiał nie zostanie usunięty w terminie 3 dni roboczych. Koszt będzie naliczany po upływie podanego terminu. W przypadku utylizacji materiału, dostawca zostanie obciążony kosztem utylizacji zgodnie z obowiązującymi stawkami.
- Koszty reklamacji zbiorczych  
DOSTAWCA ponosi odpowiedzialność za zgłoszenie liczby zaakceptowanych/niezaakceptowanych części do HYDRO **w terminie 5 dni roboczych od daty dostawy**. Obok danych liczbowych, DOSTAWCA winien także podać przyczyny źródłowe. Jeżeli termin 5 dni zostanie przekroczony bez otrzymania informacji zwrotnych, wszystkie przedłożone części uznane będą za zaakceptowane.  
\* HYDRO zastrzega prawo do zmiany modelu rozliczenia reklamacji zbiorczych z wysyłek do dostawcy, na rzecz weryfikacji na miejscu w HYDRO o czym dostawca zostanie poinformowany.
- Koszty reklamacji klienta HYDRO  
W przypadku reklamacji ze strony klienta HYDRO DOSTAWCA zobligowany jest pokryć całość poniesionych kosztów, jeżeli źródło problemu wynika z jego procesu.

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





	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>16 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

## 7. Wyniki Dostawcy

### 7.1. Miesięczny przegląd wyników Dostawcy

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

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


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

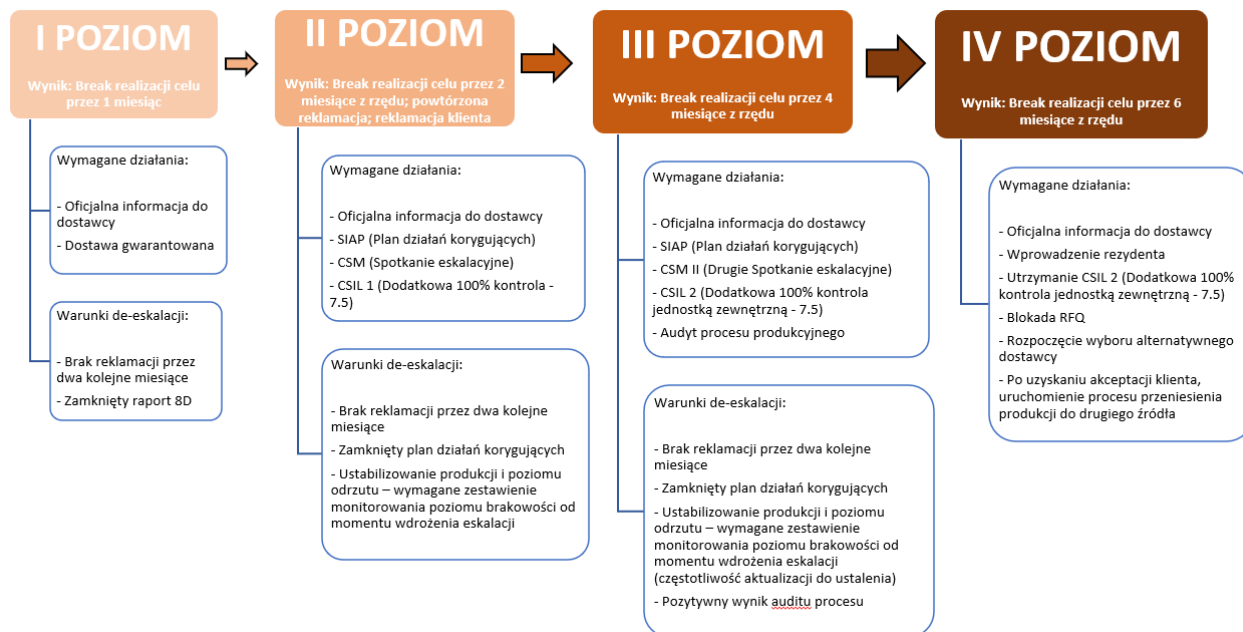
### 7.2. Miesięczny przegląd wyników PPM Dostawcy

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

- **Pierwszy poziom eskalacji (pierwszy miesiąc poza celem)**
  1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
  2. Pierwsza dostawa w nowym miesiącu musi mieć status gwarantowanej na potwierdzenie skuteczności wdrożonych działań.  
Dostawa gwarantowana musi zostać oznaczony w dodatkowy i widoczny sposób zgodnie z wytycznymi
- **Drugi poziom eskalacji (dwa miesiące poza celem oraz brak spadkowego trendu, powtórzona reklamacja, reklamacja klienta finalnego)**
  1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
  2. Dostawca zostanie poproszony o przygotowanie SIAP (patrz Punkt 7.4)
  3. Dostawca zostanie poproszony o kontakt z SQA HYDRO i uczestnictwo w Spotkaniu Eskalacyjnym CSM w siedzibie HYDRO (patrz Punkt 9) celem omówienia aktualnej sytuacji oraz SIAP.
  3. Dostawca jest zobligowany do wprowadzenia CSIL1 (patrz punkt 7.5)
- **Trzeci poziom eskalacji (cztery miesiące poza celem oraz brak spadkowego trendu)**
  1. Oficjalna informacja do dostawcy → e-mail
  2. Audit procesu produkcyjnego przez HYDRO w przeciągu 24 godzin od zgłoszenia
  3. Dostawca zostanie poproszony o kontakt z SQA HYDRO i uczestnictwo w drugim Spotkaniu Eskalacyjnym CSM w siedzibie HYDRO (patrz Punkt 8.2) celem omówienia aktualnej sytuacji oraz SIAP.
  4. Dostawca jest zobligowany do wprowadzenia CSIL 2 (patrz punkt 7.5)
- **Czwarty poziom eskalacji: brak pozytywnych wyników od drugiego CSM i CSIL 2 (6 miesięcy poza celem)**
  1. Rezydent HYDRO u dostawcy na jego koszt pod kątem stałego monitoringu
  2. Rozpoczęcie wyboru alternatywnego Dostawcy,
  3. Utrzymanie CSIL2
  4. Zawieszenie Dostawcy dla nowych działalności i jeżeli to możliwe,
  5. W ostatnim etapie (za zgodą klienta) rozpoczęcie procedury przeniesienia produkcji do innego Dostawcy zatwierdzonego na liście SR.

\* Warunkiem uzyskania de-eskalacji danego poziomu jest spełnienie określonych warunków określonych w ścieżce eskalacji..

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>17 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	



Schemat 1. Ścieżka Eskalacji dla Wskaźnika Jakościowego

### 7.3. Miesięczny przegląd wymagań w zakresie wyników dostaw zgodnie z harmonogramem

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

Wyliczenie terminowości dostaw będzie wykonywane wg. oceny rzeczywistych terminów dostaw w porównaniu z datą potwierdzoną przez Dostawcę. Dokładność dostaw od dostawców jest obliczana przez porównanie docelowej i rzeczywistej daty odbioru wg. poniższego wzoru:

$$\text{Terminowość dostaw} = \frac{\text{Liczba dostaw w czasie}}{\text{Całkowita liczba dostaw}}$$

Każda dostawa zrealizowana w przedziale czasowym 3 dni za wcześniej i 0 dni za późno jest uznawana za 100% punktualną.

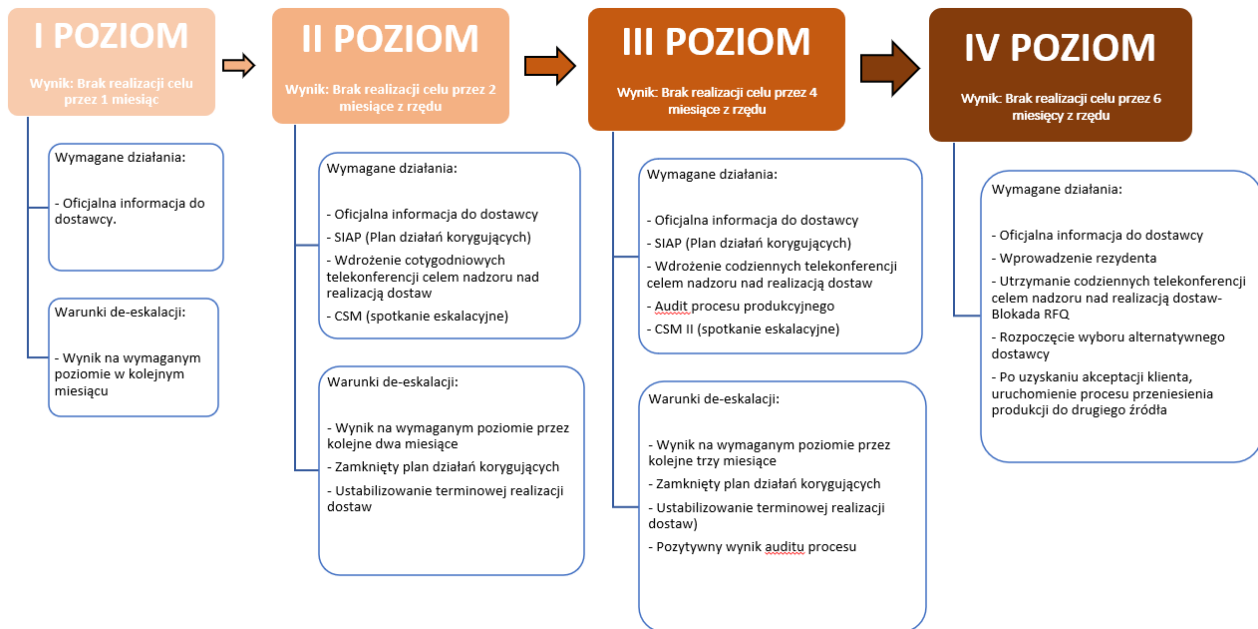
Każda dostawa przekraczająca podany zakres uznawana jest za opóźnioną lub dostarczaną zbyt wcześniej, co będzie miało negatywny wpływ na finalny wynik wskaźnika terminowości.

Dodatkowo będzie generowana informacja na temat statusu zaległości w trybie ciągłym przez Dział Planowania oraz ze strony działu Zakupów w ramach podsumowania wskaźników dla każdego miesiąca:

W przypadku projektów FORD oraz zgodnie ze Specyficznymi Wymaganiami Klienta celem jest uzyskanie 100% terminowości realizacji dostaw.

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>18 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

Sposób postępowania z Dostawcą z Wynikiem Dostaw poniżej 100% (Projekt FORD) lub 99% będzie przeprowadzony zgodnie ze ścieżką postępowania eskalacyjnego i określonymi wymaganiami dla de-eskalacji:



Schemat 2. Ścieżka Eskalacji dla Wskaźnika Terminowości dostaw

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

HYDRO nadzorować będzie Wyniki Dostaw zgodnie z przedłożonym Planem Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP) oraz pozostałe wymagane działania określone w Poziomach Eskalacji.

### 7.3.1 Zaległość w dostawie

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

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


O każdym przypadku HYDRO będzie informować.

### 7.4. Plan Działania dot. Doskonalenia Dostawcy (SIAP)

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

- Występujące reklamacje
- Powtórzona reklamacja
- Reklamacja klienta finalnego
- Zaburzanie w łańcuchu dostaw
- Niespełnienie celów miesięcznych
- Wynik oceny rocznej na poziomie B, C lub D

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

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>19 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

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

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

## 7.5. Poziom inspekcji wysyłki kontrolowanej (CSIL) 1 i 2

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

### CSIL 1

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

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

CSIL 1 może być wdrażany z następujących przyczyn:

- Powtórzona reklamacja, mimo wdrożonych działań, zgłaszane wcześniej przez SQA HYDRO,
- Co najmniej dwa miesiące powyżej docelowych wartości PPM,
- Reklamacja klienta finalnego

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

### CSIL 2

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

CSIL 2 może być wdrażany z następujących przyczyn:

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

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

## 7.6. Monitoring własny Dostawcy

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

- a) Wyniki PPM klienta,
- b) Wymagania w zakresie Wyników Dostaw zgodnie z Harmonogramem
- c) Jakość Dostarczonego Wyrobu

Należy także uwzględnić następujące wskaźniki:

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

Dostawcy POINFORMUJĄ HYDRO o wszelkich powiadomieniach o statusie specjalnym, które mogą mieć bezpośredni lub pośredni wpływ na jakość, dostawę lub moce produkcyjne, takie jak wycofanie Zlecenia







	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>21 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

#### Ocena C – Poddany Nadzorowi

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

Dostawca nie będzie automatycznie otrzymywał zapytań ofertowych odnośnie nowych projektów. Wszczęty zostanie proces eskalacji w celu doskonalenia do Oceny B lub A, dlatego Dostawca zostanie poproszony o udział w Spotkaniu Eskalacyjnym dot. Dostaw (patrz Punkt 9). Wprowadzono harmonogram działań w sektorach, w których wymagane rezultaty nie zostały osiągnięte.

#### Ocena D – Zawieszony dla Nowych Działalności

##### 0% – 60% – Dostawca o Nieakceptowalnych Wynikach

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

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

Ta ocena w całości podlega Dostawcy.

#### UWAGA:

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

### **8.1.2. Części na milion (PPM)**

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

Liczba pozycji odrzuconych obliczana jest jako liczba komponentów odrzuconych miesięcznie na formularzu Wskaźniki Oceny Dostawcy (F02-PG-03-02).

### **8.2. Grupa II oraz III – kryteria oceny rocznej**

HYDRO dokonuje oceny rocznej Dostawców z gr. II oraz wybranych Dostawców z gr. III w czterech kategoriach. Każda z czterech kategorii ma 25% udziału w wyniku końcowym (w nawiasie za nazwą kategorii oceny). HYDRO zobligowana jest przedstawić Dostawcy wynik z oceny rocznej drogą elektroniczną.

Ocena Dostawcy dokonywana jest na formularzu „Ocena Dostawcy” (F13-PG-03-02) i zgodnie z przyjętymi kryteriami.

#### **8.2.1. Raport dot. Oceny Dostawcy**

Dostawca otrzyma raport podsumowujący wyniki:

##### Ocena A

##### 80% – 100% – Dostawca o Doskonałych Wynikach

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

##### Ocena B – Rozwój

##### 60% - 79,9% – Dostawca z Wynikami Poniżej Średniej

Dostawca zostanie poproszony o przeprowadzenie planu doskonalenia do Oceny A.


##### Ocena C – Zawieszony dla Nowych Działalności

##### 0 – 59,9% – Dostawca o Nieakceptowalnych Wynikach

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

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

Ta ocena w całości podlega Dostawcy.

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>22 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

**UWAGA:**

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

### **8.3. Blokada dla nowych projektów**

#### **8.3.1. Grupa I**

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

Dwie kolejne oceny „D” skutkować będą audytem prowadzonym w terminie 24 godzin od powiadomienia. Docelową oceną dla Dostawcy jest co najmniej ocena „B”. Niższa ocena po audycie oznaczać będzie wszczęcie działań opisanych w Punkcie 8.4.

**UWAGA:**

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

#### **8.3.2. Grupa II lub wybrani z grupy III**

Dostawcy otrzymujący ocenę „C” w dorocznej Ocenie Dostawcy, OTRZYMAJĄ trzymiesięczny okres na wprowadzenie działań i poprawę sytuacji. Po upływie trzech miesięcy Dostawca zostanie poddany kolejnej ocenie.

Dwie kolejne oceny „C” skutkować będą audytem prowadzonym w terminie 24 godzin od powiadomienia. Docelową oceną dla Dostawcy jest co najmniej ocena „B”. Niższa ocena po audycie oznaczać będzie wszczęcie działań opisanych w Punkcie 8.4.

**UWAGA:**

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

### **8.4. Usunięcie Dostawcy z listy SR**

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

Dostawca może zostać usunięty z listy SR pod następującym warunkiem:

- Zakończenie współpracy bez dalszych perspektyw
- Dwie kolejne oceny „D” i ocena C po audycie – w przypadku dostawców grupy I
- Dwie kolejne oceny „C” i ocena C po audycie – w przypadku dostawców grupy II lub wybranego dostawcy z grupy III

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

### **9. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM)**

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

#### **9.1. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) (ocena D)**

Dostawcy, którzy otrzymali Ocenę C są zobligowani do uczestnictwa w spotkaniu CSM. Jest ono zwykle zaplanowane w terminie 1 miesiąca od ogłoszenia i przekazania ocen Dostawców HYDRO .

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>23 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

W spotkaniu zwykle uczestniczą następujące osoby:

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

Plan spotkania jest następujący:

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

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

## 9.2. Spotkanie Eskalacyjne dot. Dostaw (CSM) (część ogólna)

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

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

- Dwa miesiące powyżej docelowych wartości PPM,
- Zaburzenia w łańcuchu Dostaw
- CSIL 1 lub 2.
- Powtórzona reklamacja
- Reklamacja klienta finalnego

Jeżeli niezgodność dostawy/wyrobu jest na tyle poważna, że może mieć wpływ na produkcję własną HYDRO lub na dostawy dla klientów HYDRO zastrzega prawo do umieszczenia wsparcia inżynierskiego lub SQA w Zakładzie Dostawcy i naliczenia kosztów wg. pkt. 6.1.

## 10. Ciągłe doskonalenie

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

## 11. Plany awaryjne

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

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

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

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

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

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>24 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

## 12. Kontrola rysunków i wyznaczenie Projektu

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

## 13. Zobowiązania i odpowiedzialność za środowisko

Spółka HYDRO przyjęła na siebie zobowiązanie, że jej działalność ma minimalny wpływ na środowisko.

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

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

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

HYDRO oczekuje od Dostawców i zachęca ich do uwzględnienia aspektów ochrony środowiska, wpływu na środowisko i odpowiedzialności za nie w ich codziennych działaniach.

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

### 13.1 REACH

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

### 13.2. Promieniowanie radioaktywne

Dostawca zapewnia, że wszystkie wykorzystane i wymienione części nie emitują promieniowania jonizującego.

Najważniejszym zakresem punktu 13 jest zachowanie odpowiedniej kontroli i zapewnienie, że użycie określonych substancji w częściach samochodowych nie powoduje wystąpienia zagrożenia dla ludzkiego zdrowia ani dla środowiska.<sup>3</sup>


\*Podpisując egzemplarz SQM Dostawca potwierdza także chęć przestrzegania wymagań środowiskowych określonych w punkcie 13.

## 14. Zrównoważony rozwój

Ambicją firmy HYDRO jest bycie firmą zrównoważoną pod względem gospodarczym, społecznym czy środowiskowym.

Zidentyfikowane ryzyka związane ze zrównoważonym rozwojem w łańcuchu dostaw Hydro zostały podsumowane poniżej, a minimalne wymagania wobec naszych dostawców związane z tymi ryzykami zostały opisane w Kodeksie postępowania dostawców Hydro.

<sup>3</sup> VW 91101

	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>25 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

Praktyki biznesowe	Zagrożenia dla środowiska	Zagrożenia dla ludzi
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zgodność z obowiązującym prawem i regulacjami</li> <li>- Korupcja, łapówkarstwo i niewłaściwe postępowanie w biznesie</li> <li>- Pranie pieniędzy</li> <li>- Sankcje handlowe</li> <li>- Prywatność danych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Emisje do powietrza, wody i gleby</li> <li>- Gospodarka odpadami</li> <li>- Różnorodność biologiczna</li> <li>- Energia i klimat</li> <li>- Zarządzanie chemikaliami</li> <li>- Gotowość na wypadek sytuacji kryzysowych</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zdrowe i bezpieczne warunki pracy</li> <li>- Nadużywanie pracy przymusowej lub pracy dzieci</li> <li>- Wolność zrzeszania się</li> <li>- Warunki zatrudnienia</li> <li>- Niedyskryminacja</li> <li>- Prawa grup mniejszościowych</li> <li>- Prawa ludów tubylczych i tradycyjnych</li> <li>- Minerale konfliktu</li> </ul>

Od naszych dostawców oczekujemy podobnego podejścia i zarządzania celami zrównoważonego rozwoju we własnej organizacji, jak i kaskadowania ich względem swoich dostawców.

Każdy z kluczowych dostawców HYDRO zobligowany jest do wypełnienia ankiety F12\_PG-03-02 Samoocena dostawcy - Zrównoważony\_Rozwój celem oceny poziomu zaawansowania organizacji w aspekcie zrównoważonego rozwoju. W przypadku zidentyfikowania ryzyka rezydualnego HYDRO zastrzega prawo wdrożenia działań celem ograniczenia ryzyka

Każdy z dostawców zobligowany jest do zatwierdzenia Kodeksu Postępowania i przedłożenia w określonym przez HYDRO terminie.

HYDRO jako globalna marka oczekuje od swoich dostawców zapewnienia odpowiedniej i uznawanej metodologii oceny zrównoważonego rozwoju – rekomendowanym źródłem przez HYDRO jest EcoVadis – [www.ecovadis.com](http://www.ecovadis.com) lub w przypadku elementów aluminiowych certyfikacji ASI – [www.asi.com](http://www.asi.com).

HYDRO oczekuje od swoich Dostawców zatwierdzenia i podążania zgodnie z wytycznymi Kodeksu Postępowania Dostawców - [Hydro Extrusion Poland Łódź](#)

## 15. Bezpieczeństwo informacji

Oczekiwaniem HYDRO jest by Dostawcy współpracujący z HYDRO dążyli do wprowadzenia certyfikowanego systemu bezpiecznej wymiany informacji TISAX (obowiązkowo projekty grupy VW, Daimler, BMW). Każdy z dostawców zobowiązany jest zadeklarować termin wdrożenia TISAX alternatywnego systemu ISO 27001:2017.

HYDRO wymaga od swoich dostawców wdrożenia jednego z dwóch standardów w terminie określonym przez Dostawcę.



	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>26 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

Wersja	Data	Opis zmian	Strona
1	09.01.2013	Rewizja dokumentu, dodanie punktu 3.5.4	3
2	31.03.2013	Rewizja dokumentu, aktualizacja punktu 3; 3.5.1; 4.7; 6.3 i dodanie punktu 3.7; 3.8; 9	3, 4, 7, 10, 14
2	31.03.2013	Dodanie punktu 3.7, 3.8, 3.9	5
2	31.03.2013	Rewizja dokumentu, dodanie Schematu 1. Ścieżka Działań Naprawczych	9
2	31.03.2013	Dodanie punktu 11.1, 11.2	14
2	31.03.2013	Dodanie uwagi 4.5	6-7
2	31.03.2013	Zmiana rutyny 7.5 (inny temat) i 7.6	13
3	14.04.2014	Rezygnacja z wymagania użytkowania systemu ODETTE (4.5) i przedłużenia do 1 kwartału konieczności przesyłania oceny rocznej (7)	7
4	27.03.2015	Dodano punkt 3.7.1 - Ponowna kwalifikacja roczna Zmiana poziomu wyników dostaw Dostawcy	6 11
5	31.03.2016	3.7.1. – zmiana zakresu rocznej kwalifikacji 5.2 – skrócenie czasu rozpatrywania części na reklamację Dodano punkt 10 – Plany awaryjne	6 10 16
6	30.11.2017	Aktualizacja w oparciu o nowe wymagania ISO 9001:2015 oraz IATF 16949:2016	2 - 18
7	10.07.2018	3.7 Pełna rekwalfikacja 3.7.2 Dokumentacja do dostaw seryjnych 4.8 Rodzaje auditu u dostawcy 7.1 Kryteria oceny rocznej	8 8 10 16
8	19.09.2019	3.5.1 Proces zatwierdzenia wyrobu 4.8 Audyty	7 11
9	03.01.2020	Zmiana układu, szereg zmian w punktach	3 - 21
10	01.09.2020	3.5.1 Status oprzyrządowania 4.2.2 Termin przejścia FMEA 4.4.2 Wymagana dokumentacja do seryjnych dostaw 8.2 Kryteria oceny dostawców grupy II i III	6 8 10 20
11	03.01.2022	2.1. Dodawanie Dostawcy do Listy Dostawców 3.3 Specyficzne wymagania klienta finalnego (OEM) 4.2.2.3. Autoryzacja okresowej zmiany materiału lub procesu 4.5. Statystyczna Kontrola Procesu (SPC) 4.6. Kompleksowe Zapobiegawcze Utrzymanie Ruchu 4.9. Audyty 5.1 Pełna Re-kwalifikacja 6.1. Niezgodność wyrobu 7.2. Miesięczny przegląd wyników PPM Dostawcy 7.5 Poziom inspekcji wysyłki kontrolowanej (CSIL) 1 i 2 15. Bezpieczeństwo informacji	4 5 9 10 11 11 12 13 15-16 18 24
12	03.01.2023	4.2.2 – Poziomy składania dokumentacji 4.4.2 - Wymagana dokumentacja do seryjnych dostaw 4.5 – SPC / MSA 7.3 – Miesięczny przegląd wymagań w zakresie wyników dostaw zgodnie z harmonogramem 14 – Zrównoważony rozwój 15 – Bezpieczeństwo informacja	8 10 10-11 14  24 25



	<b>ZSZ-SQM</b>		Wersja:	<b>12</b>
	<b>Hydro Extrusion Poland Sp. z o.o. Supplier Quality Manual</b>		Data:	<b>03/01/2023</b>
			Strona:	<b>27 (27)</b>
Przygotował: Grzegorz Sobczak	Sprawdził: Łukasz Rezmer	Sprawdził: Konrad Wójciak	Zatwierdził: Paweł Tomaszewski	

Zapoznałem się z treścią SQM wydanie 12 i akceptuję warunki w nim zawarte.

.....

Podpis

.....

Data

.....

Pieczęć