



## WYMAGANIA JAKOŚCIOWE DLA DOSTAWCÓW

### 1. WSTĘP

Niniejszy dokument jest własnością Kuźnia Polska S.A. z siedzibą w Skoczowie. Dotyczy on dostawców podstawowych materiałów / usług do produkcji wyrobów kutech, obróbki wiórowej, operacji technologicznych, a także badań wykonywanych na odkuwkach i częściach.

Dostawca jest zobowiązany do stosowania się do umów/zamówień/ kontraktu oraz wymagań Standardu IATF 16949:2016. Dostawca ma obowiązek zapoznania się z Wymaganiami Jakościowymi dla Dostawców które stanowią uzupełnienie wyżej wymienionych wymagań.

Obowiązujące Wymagania Jakościowe dla Dostawców zamieszczone są na stronie internetowej Kuźnia Polska S.A. w zakładce POLITYKA JAKOŚCI (<http://kuzniapolska.com/polityka-jakosci/>)

**W przypadku sprzeczności pomiędzy wymaganiami umowy/zamówienia/kontraktu, a treścią poniższego dokumentu, nadrzędne znaczenie mają wymagania, zawarte w umowie, zamówieniu, kontrakcie.**

### 2. DOSTĘP

Dostawca zobowiązuje się do umożliwienia (po zgłoszeniu i wcześniejszym uzgodnieniu) uczestnictwa Klienta w roli obserwatora przy procesie wykonywania dla niego usługi, dostępu do zapisów i dokumentacji związanej z realizacją tej usługi (dotyczy również poddostawców dostawcy) oraz do Systemu Zarządzania Jakością.

### 3. TERMINOLOGIA I DEFINICJE

W niniejszym dokumencie stosuje się terminy i definicje podane w normie ISO 9000:2015.

### 4. SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

#### 4.1. WYMAGANIA OGÓLNE

Obowiązkiem dostawcy jest posiadanie zdolności technicznej do wykonania / dostarczenia wyrobów / usługi, spełniających wymagania Kuźni Polskiej S.A.

Każdy z dostawców przechodzi proces oceny i zatwierdzenia przed złożeniem zamówienia, oraz poddawany jest okresowej ocenie. Niezadowolający wynik oceny, powoduje konieczność wprowadzenia przez dostawcę działań korygujących i doskonalących, które będą warunkiem koniecznym do pozostania w Zestawieniu Zatwierdzonych Dostawców Kuźni Polskiej S.A. Wymaga się, aby Dostawca komponentów do produkcji motoryzacyjnej posiadał potwierdzony certyfikatem System Zarządzania Jakością wg Specyfikacji Technicznej IATF 16949:2016. Minimum wymagań Kuźnia Polska S.A. dla dostawców, to posiadanie aktualnej certyfikacji Systemu Zarządzania Jakością wg ISO 9001.

#### ▪ 4.2 DOKUMENTY I ZAPISY

Kuźnia Polska S.A. jest zobligowana do dostarczenia Dostawcy dokumentów własnych lub klienta (rysunków, norm, instrukcji, specyfikacji) niezbędnych do prawidłowego wykonania zlecenia.

Zaopatrzenie się w normy ogólnodostępne spoczywa na dostawcy.

Dostawca wyrobów jest odpowiedzialny za sporządzanie, zabezpieczenie i archiwowanie dokumentów oraz zapisów w zakresie wytwarzania oraz kontroli (technologie, instrukcje, karty przewodnie, protokoły badań, itp.). Okres archiwowania zapisów nie przekazanych do Kuźni Polskiej wynosi:

- Sektor motoryzacyjny – 15+3 lata od zakończenia projektu.
- Pozostałe – 10 lat od zakończenia projektu.

### 5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ DOSTAWCY

Dostawca ponosi pełną odpowiedzialność za jakość dostarczonych przez siebie produktów/usług, oraz odpowiada za spełnienie wymagań w obrębie swojej organizacji i jego dostawców.

### 6. ŚWIADOMOŚĆ, KOMPETENCJE, SZKOLENIA

Dostawca ma obowiązek zapoznania i przeszkolenia personelu, ze wszystkimi wymogami jakościowymi przedstawionymi przez Kuźnię Polską S.A.

Dostawca zobowiązuje się uważać jako tajemnicę handlową wszystkie oczywiste szczegóły handlowe i techniczne, które wynikają ze stosunków handlowych.

### 7. REALIZACJA ZAMÓWIENIA

#### ▪ 7.1 PRZEGLĄD UMOWY

Dostawca powinien przeprowadzić przegląd umowy/zamówienia/kontraktu, dotyczącego możliwości i terminu jego realizacji. **Dla wszystkich wyrobów należy przeprowadzić ocenę ryzyka.**

#### ▪ 7.2 KOMUNIKACJA

Korespondencja dotycząca dostaw powinna być kierowana na adres osoby wystawiającej zamówienie w Kuźni Polskiej S.A. Dostawca powinien informować Kuźnię Polską S.A. o wystąpieniu niezgodności związanych z realizacją zamówienia.

Wymiana wszelakiego rodzaju korespondencji pomiędzy dostawcą a klientem dostawcy dotycząca aktualnego przedmiotu zamówienia bez pisemnej zgody Kuźni Polskiej S.A. jest niedozwolona.

#### ▪ 7.3 PROJEKTOWANIE I ROZWÓJ

Dostawca jest zobligowany do zaplanowania i opracowania dokumentacji technicznej niezbędnej do realizacji wyrobu. Dokumentacja techniczna powinna zapewnić zachowanie identyfikacji i identyfikowalności wyrobu oraz uzyskanie dokładnych informacji po jego wykonaniu. Dokumentacja techniczna powinna być aktualizowana w stosunku do zaistniałych zmian. Dla dostaw motoryzacyjnych wymagany jest PPAP na poziomie 3 (jeżeli nie ma innych wymagań).

#### ▪ 7.4 ZAKUPY

W przypadku zakupów dokonywanych przez Dostawcę na rzecz zamawiającego, zamówienie musi zawierać żądanie: spełnienia niniejszych warunków, dostarczenia dokumentów jakości.

Materiały dostarczane do produkcji powinny posiadać dokumenty potwierdzające ich jakość:

- dla wszystkich rodzajów dostaw co najmniej zaświadczenie o jakości
- dla dostaw stali świadectwo odbioru zawierające wyniki wykonywanych badań

#### ▪ 7.5. PRODUKCJA I DOSTARCZANIE USŁUGI

##### \* 7.5.1. NADZOROWANIE PRODUKCJI

Procesy prowadzone na wyrobach przeznaczonych dla motoryzacji powinny być realizowane wg ustalonej technologii.

**Dostawca wyrobu dla motoryzacji zobowiązany jest powiadomić Kuźnia Polska S.A. o każdej zmianie procesu technologicznego zatwierdzonego przez Kuźnia Polska S.A./klientów lub organ nadzoru, wpływającej na wyrób i/lub jego charakterystyki przed jej wprowadzeniem.**

Dostawca zobowiązany jest dołączyć do każdej dostawy, dokumenty jakościowe:

- świadectwo jakości zawierające żądane charakterystyki parametrów,
- protokoły przeprowadzonych badań (w razie takiego wymagania).

Dokumentacja jakościowa powinna zawierać dane umożliwiające jednoznaczną identyfikację z dostarczonym wyrobem.

Powyższe wymagane dokumenty, winny być dostarczone najpóźniej wraz z dostawą, preferowane w formie elektronicznej, na adres mailowy z zamówienia lub inny wskazany przez

Kuźnia Polska S.A.

##### \* 7.5.2. ZATWIERDZENIE PROCESÓW PRODUKCJI I DOSTARCZENIA USŁUGI

Wykonawca procesów specjalnych powinien uzyskać zatwierdzenie Kuźnia Polska S.A. lub jego klientów. Wszystkie zmiany procesów specjalnych podlegają zatwierdzeniu przed ich zastosowaniem.

##### \* 7.5.3. IDENTYFIKACJA I IDENTYFIKOWALNOŚĆ

Dostarczane komponenty muszą być identyfikowane co najmniej:

- nazwą/numerem wyrobu/komponentu,
- numerem partii,
- wytopem
- datą produkcji

Dostawca zobowiązany jest także do zachowania cech identyfikacyjnych wyrobu nadanych przez Kuźnia Polska S.A. w czasie wykonywania usług, badań, transportu, oraz powiązania ich z dokumentacją jakościową.

##### \* 7.5.4. WŁASNOŚĆ KLIENTA

Materiały i wyroby dostarczone przez Kuźnia Polska S.A. lub stanowiące jego własność muszą być nadzorowane, oznaczone w sposób widoczny, mogą być użyte tylko zgodnie z zamówieniem.

Dostawca jest zobowiązany do informowania Kuźnia Polska S.A. o zniszczeniu lub zaginięciu wyrobów będących własnością Kuźnia Polska S.A. oraz do ich zwrotu jeśli zostaną zakwalifikowane jako niezgodne. Ilość wyrobów niezgodnych powinna być wyszczególniona w dokumentach dostawy.

\* 7.5.5. ZABEZPIECZENIE WYROBU

Dostawca jest zobowiązany do zabezpieczenia wyrobu przed wpływami zewnętrznymi tak by nie uległy one zniszczeniu lub pomieszeniu/zamianie podczas wytwarzania i transportu.

▪ 7.6. NADZOROWANIE WYPOSAŻENIA DO MONITOROWANIA I POMIARÓW

Oprządkowanie kontrolne które jest stosowane przy wyrobach Kuźnia Polska S.A., musi być identyfikowane i zawierać dane o kalibracji.

## 8. POMIARY, ANALIZA I DOSKONALENIE

▪ 8.1. POSTANOWIENIA OGÓLNE

Kuźnia Polska S.A. wymaga, aby dostawca dążył do spełnienia następujących zasad:

- zero niezgodności w dostawach,
- dostawy na czas, zgodnie z ustalonymi w zamówieniu/harmonogramie terminami dostaw,
- ograniczenie liczby braków w procesie produkcyjnym do minimum.

▪ 8.2. KONTROLA

Dostawca zobowiązany jest prowadzić kontrolę dostaw swoich materiałów oraz procesu produkcyjnego w celu zapewnienia, że wyrób spełnia wymagania klienta.

Dostawcy zobowiązani są do kontroli wyznaczonych charakterystyk/wymiarów.

Jeżeli ma to zastosowanie należy stosować metody statystyczne.

Próbki/wzorce stanowiące własność Kuźnia Polska S.A., po zakończeniu projektu, dostawca zobowiązany jest przekazać do Kuźnia Polska S.A.

▪ 8.3. WYRÓB NIEZGODNY

Wyroby które posiadają status niezgodne/z odstępstwem, muszą być wyraźnie oznaczone, oraz odizolowane od wyrobów zgodnych dostarczonych do Kuźnia Polska S.A.

Ewentualne dostarczenie wyrobu nie odpowiadającego zamówieniu musi być poprzedzone uzyskaniem zgody na odstępstwo.

Wymagane jest natychmiastowe powiadomienie (maksymalnie 24godziny) Kuźnia Polska S.A. w przypadku podejrzenia lub stwierdzenia niezgodności dotyczących wyrobów dostarczonych.

▪ 8.4 DOSKONALENIE

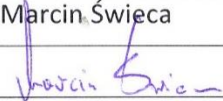

Kuźnia Polska S.A. prowadzi okresowa ocenę dostawców obejmującą między innymi:

- Terminowość dostaw
- Certyfikat na zgodność z min ISO 9001
- Transporty specjalne
- Aspekty jakościowe

W przypadku uzyskania niezadowolających wyników, Dostawca zobowiązany jest do opracowania i wprowadzenia działań doskonalących.

## ▪ 8.5 DZIAŁANIA KORYGUJĄCE

Każda niezgodność stwierdzona przez Kuźnia Polska S.A. w dostarczonych wyrobach/usługach lub dokumentach Dostawcy musi zostać poddana przez dostawcę analizie, a jej wynik dostarczony do Kuźnia Polska S.A. w postaci Raportu 8D (Działania natychmiastowe (3D) muszą być przesłane w terminie do 48 godzin, działania korygujące (8D) w terminie do 20 dni), chyba że Kuźnia Polska S.A. postanowi inaczej.

	Opracował:	Sprawdził:	Zatwierdził:
Imię i nazwisko:	Marcin Świeca	Mirosław Barański	Leszek Targosz
Podpis:			
Data:	22.05.2018	23.05.2018	23.05.2018

Dokonano rewizji w dniu 14.05.2020