

Procedury zapewniania jakości kupionych części i materiałów

Mabuchi Motor Poland Sp. z o.o**17-02-2021
ORYGINAŁ****Mabuchi Motor PLM**

Odpowiadający dział

Dział Zakupów

Ustalił	Sprawdził	Zredagował	Przetłumaczył
Fujita	1 Dział Rozwoju Produktu (Miyajima), 2 Dział Rozwoju Produktu (Takayama), 3 Dział Rozwoju Produktu (Ebihara), 1 Dział Technologii Produkcji (Takahashi), 2 Dział Technologii Produkcji (Ishikawa) Osoba nadzorująca jakość (Iwata), 1 Dział Jakości (Ito), 2 Dział Jakości (Kumakura)	Watabiki	

Historia zmian		
Numer korekty	Data	Podsumowanie zmian
00	12.08.1994	Przygotowanie.
Tymczasowe	01.08.1995	Korekta błędów, dodanie załącznika 1 i 2.
01	25.09.1995	Wydanie całego dokumentu z tymczasowymi zmianami.
02	24.07.1996	Tekst zmieniony na podstawie poprawek.
Częściowe	06.01.1998	Dodano część treści w klasyfikacji dotyczącej wydawania zawiadomień o niezgodności kupionych produktów; zmieniono nazwę działu w kolumnie komentarzy dotyczącej wniosków o odstąpienie.
03	12.02.2002	Wydanie całego dokumentu z tymczasowymi zmianami. Zmiana tytułu. Zmiany w treści dotyczącej zawiadomień o niezgodności kupionych produktów. Dodano załącznik 8 (<i>Raport o postępowaniu w przypadku ponownego dostarczenia partii produkcyjnej</i>). Ustalono okres przechowywania próbek i rejestrów jakościowych.
04	07.05.2003	Skorygowano i dodano cele środowiskowe. Dodano informację, że odpowiedź dotycząca niezgodności powinna zostać dostarczona w ciągu 5 dni.
05	07.09.2005	Dodano i skorygowano treści na skutek wydania <i>Standardów regulujących ekologiczne zamówienia publiczne</i> .
06	30.08.2006	Zmiany w dołączonym załączniku 10 (<i>Zagwarantowanie niewłaczania substancji niebezpiecznych dla środowiska w produktach stosowanych do produkcji produktów i produktów, które mają zostać kupione</i>).
07	01.11.2006	Zmiany w terminologii (substancje niebezpieczne, powiązane ze środowiskiem → substancje niebezpieczne dla środowiska); zmiany (opierające się na poprzednich zmianach) w dokumencie dotyczącym zagwarantowania niewłaczania substancji niebezpiecznych dla środowiska w produktach.
08	21.12.2007	Częściowe zmiany w procedurze zmiany procesu.
09	08.01.2009	Korekta treści w załączniku 10 (<i>Zagwarantowanie niewłaczania substancji niebezpiecznych dla środowiska w produktach stosowanych do produkcji produktów i produktów, które mają zostać kupione</i>) i w załączniku 11 (<i>Raport dotyczący zawartości substancji chemicznych</i>); dodanie załącznika 12 (<i>Gwarancje środowiskowe na podstawie zmian procesu</i>).
10	24.08.2010	7. (1): Dodanie klasyfikacji partii przy minimalnej jednostce dostawy w momencie tworzenia partii przy jej otrzymaniu. 7. (2) i (3): Dodanie oznaczeń przy otrzymywaniu partii.
11	25.10.2016	Korekta treści dotyczących kaizenów jakościowych, korekta treści dotyczących zmian we wnioskach.
12	18.07.2017	Częściowa zmiana treści w: <i>Karcie CQI</i> (ocena specjalnego procesu), oznaczeniach charakterystyk o wpływach powiązanych, procesie zatwierdzania wyprodukowanych części, oznaczeniach o upływie terminu stosowania kupionych produktów, <i>Gwarancji przedłożonej części</i> (PSW), <i>Raporcie 5 Why</i> . Dołączenie dokumentów.
13	26.12.2017	Dodanie certyfikacji ISO9001 i IATF16949. Zmieniono nazwę <i>Standardów regulujących ekologiczne zamówienia publiczne</i> . Dodanie i korekta dokumentów (<i>Gwarancja przedłożonej części</i> , <i>Raport 5 Why</i> , <i>Karta CQI</i> i jej przykładowa wersja, <i>Plan kaizenów jakościowych</i> i jego przykład).
14	11.07.2018	12. (2) W kolumnie komentarzy wyjaśniono, że osobą trzecią (zewnętrznym egzaminatorem) ISO9001 uzyskanego przez dostawcę są członkowie IAF MLA.
15	13.11.2018	14. Dodano raport o powstaniu kosztów specjalnych przy transporcie. Częściowe zmiany w następujących punktach: 1. Cel, 2. Zakres zastosowania, 5. Przeprowadzenie kontroli środowiskowej/jakościowej, 6.1 Dostarczenie specyfikacji produktów (3) i (10), 6.2 <i>Raport z systemu jakości</i> (2), 6.5 Wdrożenie procesu weryfikacji produkowanych części, 12. Udostępnianie celów kaizenów jakościowych (1), 13. Ponowne certyfikowanie kupionych produktów. Częściowe zmiany lub aktualizacje w załączniku: 9 (<i>Karta kontroli dokumentów wymaganych do rozpoczęcia dostawy</i>), 13 <i>Gwarancja przedłożonej części</i> (PSW), 17 (<i>Wymagania przy procesie weryfikacji produkowanych części</i>).
16	28.12.2020	W załącznikach 13, 17, 18, 19 i w punktach 6.1(5), 6.1(8), 6.1(9), 6.1(10), 6.5, 7(1), 8, 9.1(4), 11, 12(1), 12(2), 13 część treści zmieniono i dodano nowe informacje.
Powiązane procedury		
Nazwa		Numer
Standardy regulujące ekologiczne zamówienia publiczne i standardy kontrolowanych substancji		E-MAB-C007

Spis treści

strona

Podstawowe zasady kontroli jakości wykonywanych transakcji.....	1
1. Cel.....	1
2. Zakres zastosowania.....	1
3. Definicje.....	1
4. Ważne kwestie.....	1
4.1. Ważne kwestie ujęte w tej procedurze.....	1
4.2. Postępowanie z procedurami.....	2
5. Przeprowadzenie kontroli środowiskowej/jakościowej	2
6. Procedura rozpoczęcia dostawy	2
6.1 Dostarczenie specyfikacji produktów.....	2
6.2 <i>Raport z systemu jakości</i>	6
6.3. Przeprowadzenie kontroli zatwierdzającej kupionych produktów.....	7
6.4 Przeprowadzanie analizy substancji niebezpiecznych dla środowiska zawartych w kupionych produktach.....	7
6.5 Wdrożenie procesu weryfikacji produkowanych części.....	8
7. Dostawa produktów z produkcji masowej.....	8
8. Procedury zmiany procesu.....	10
9. Środki zaradcze i zapobieganie ponownemu wystąpieniu nieprawidłowości w przypadku jej wykrycia.....	10
9.1 Działania w przypadku wykrycia nieprawidłowości w danej firmie lub przez jej klienta.....	11
9.2 Działania w przypadku wykrycia nieprawidłowości u dostawcy.....	11
9.3 Nieprawidłowości w innych produktach.....	11
10. <i>Wniosek o odstępstwo</i>	11
11. Działania w przypadku ponownego przyjęcia partii produkcyjnej.....	12
12. Udostępnianie inicjatyw kaizenowych i celów kaizenów jakościowych.....	12
13. Ponowne certyfikowanie kupionych produktów.....	13
14. <i>Raport o powstaniu kosztów specjalnych przy transporcie</i>	13

Dołączone dokumenty

- (1) *Karta kontroli partii produkcyjnych* (załącznik 1)
- (2) *Spis przyrządów pomiarowych* (załącznik 2)
- (3) *Karta badania zdolności procesu* (załącznik 3)
- (4) *Procedura zmiany procesu* (załącznik 4)
- (5) *Zawiadomienie o nieprawidłowości kupionych produktów* (załącznik 5)
- (6) *Formularz dotyczący działań przeciwko nieprawidłowościom* (załącznik 6)
- (7) *Wniosek o odstępstwo* (załącznik 7)
- (8) *Raport o działaniach przy ponownym przyjęciu partii produkcyjnej* (załącznik 8)
- (9) *Karta kontroli dokumentów wymaganych do rozpoczęcia dostawy* (załącznik 9)
- (10) *Certyfikat o niezawieraniu przez kupione produkty i wyprodukowane produkty substancji niebezpiecznych dla środowiska* (załącznik 10)
- (11) *Raport dotyczący zawartości substancji chemicznych* (załącznik 11-1, 11-2)
- (12) *Gwarancje środowiskowe na podstawie zmian procesu* (załącznik 12)
- (13) *Gwarancja przedłożonej części (PSW)* (załącznik 13-1, 13-2)
- (14) *Raport 5 Why* (załącznik 14-1, 14-2)
- (15) *Karta CQI (ocena specjalnego procesu)* (załącznik 15-1, 15-2)
- (16) *Plan kaizenów jakościowych* (załącznik 16-1, 16-2)
- (17) *Karta kontroli / wymagania przy procesie weryfikacji produkowanych części* (załącznik 17-1, 17-2)
- (18) *Próbki szczegółów dotyczących wysyłanej partii produkcyjnej*..... (załącznik 18-1, 18-2, 18-3)
- (19) *Specyfikacja pakowania*..... (załącznik 19)

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	1/14
------------------------	-------	-----------------	------

Podstawowa idea dotycząca kontroli jakości podczas zawieranych transakcji

Mabuchi Motor Co., Ltd. (poniżej nazywana "firmą") powinna w sposób jasny i zrozumiały przedstawiać wymagania dostawców dotyczące kontroli jakości, a dostawcy powinni się z nimi zgadzać. Dostawca zobowiązany jest do ustalenia, a następnie ciągłego rozwijania systemów jakościowych.

W tym celu, w zależności od potrzeby, firma powinna wspierać swoich kontrahentów.

1. Cel

Celem tego standardu jest objaśnienie wymagań stawianych przez firmę wszystkim dostawcom i ich podwykonawcom co do ich systemów jakościowych. Ma to zapewnić firmie jak najwyższą jakość kupowanych produktów.

2. Zakres zastosowania

Standard dotyczy procedury zawierania umów i kontraktów pomiędzy firmą a dostawcą dotyczących jakości kupowanych produktów. Są to umowy jakościowe pomiędzy firmą a klientem i ich klientami zewnętrznymi.

3. Definicje

(1) Definicje terminów

Definicje powinny być zgodne z terminologią stosowaną w ISO9000: proces, procedura, klient, jakość, kontrola, kontrola jakości, gwarancja jakości, specyfikacja, rejestr, identyfikowalność, działania korekcyjne, odstępowanie.

(2) Substancje niebezpieczne dla środowiska

Substancje niebezpieczne dla środowiska to substancje, których zastosowanie zostało zakazane i które nie mogą być zawarte w produktach, których użycie i zawartość została ograniczona lub których ilość została zmniejszona. Substancje te definiują *Standardy zielonych zamówień i kontrolowanych substancji*. W przypadku specjalnych warunków prawnych w innych krajach należy się do nich zastosować.

4. Kwestie istotne

4.1 Kwestie istotne w procedurach

Jeśli którykolwiek z problemów opisanych w procedurze lub problemów, który został zaobserwowany, ale nie jest zawarty w procedurze, trudno nadzorować u dostawcy - dostawca zobowiązany jest do skontaktowania się z firmą w celu podjęcia stosownych działań przeciwko zaistniałemu problemowi.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	2/14
------------------------	-------	-----------------	------

4.2 Postępowanie z procedurami

- (1) Ta procedura powinna być odpowiednio przechowywana i kontrolowana przez osobę odpowiedzialną za kontrolę jakości u dostawcy. Należy dołożyć wszelkich starań, aby standardy nie zostały ujawnione osobom trzecim lub zostały zgubione.
- (2) Zapytania dotyczące standardów należy kierować do Działu Zakupów danej firmy.

5. Przeprowadzenie kontroli środowiskowej/jakościowej

W celu zapewnienia, że dostawca postępuje zgodnie ze systemami jakości, firma powinna przeprowadzić audyt jakości na podstawie *Karty oceny QMS*. Audyt powinien zostać przeprowadzony bezpośrednio na miejscu lub z użyciem dokumentów.

W przypadku, gdy dojdzie do powstania nieprawidłowości związanej z jakością w firmie lub bezpośrednio u klienta i gdy wymagany jest stały nadzór nad procesem produkcji u dostawcy, firma może przeprowadzić audyt bezpośrednio na linii produkcyjnej.

Jeśli jakkolwiek problem zostanie wykryty w produktach podczas kontroli jakości u dostawcy, firma powinna zlecić dostawcy przeprowadzenie odpowiednich działań korekcyjnych.

Jeśli przedstawiciel firmy lub jej klienta zdecyduje się wizytować placówkę dostawcy w celu weryfikacji jakości, dostawca powinien mu to umożliwić.

6. Procedura rozpoczęcia dostawy

W przypadku otworzenia nowej transakcji lub zmian w transakcjach już istniejących, na podstawie poniższej procedury należy uzyskać potwierdzenie ze strony firmy dla każdego kupionego produktu.

6.1 Dostarczenie specyfikacji produktów

Specyfikacje produktu to dokumenty i próbki opisane poniżej, które są przygotowywane i wydawane w celu przedstawienia i określenia specyfikacji technicznych produktu, w tym: specyfikacji jakościowych, funkcji, zakresu wydajności, punktów kontrolnych i standardów kontroli. Specyfikacje produktu powinny być dołączane do powiązanych rysunków wydawanych przez firmę.

Do specyfikacji produktu należy dołączyć historię zmian w celu objaśnienia, kiedy dokument utworzono i modyfikowano.

(1) Dostarczanie rysunków kupionych części i specyfikacji

Należy dostarczyć rysunki i specyfikacje kupionych części, które obejmują wszystkie wymagane pozycje specyfikacji (wymagane pozycje: wymiary, kształt, materiał, skład, charakterystyka, obróbka cieplna, obróbka powierzchniowa, itd.). Sposób kontroli partii produkcyjnej u dostawcy opisać na załączniku 1 (*Karta kontroli partii produkcyjnej*), a następnie dostarczyć dokument.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	3/14
------------------------	-------	-----------------	------

Sposób kontroli partii produkcyjnych powinien umożliwiać śledzenie partii na poziomie od materiałów i części do partii kupionych części. W przypadku powstania nieprawidłowości wymagane jest zidentyfikowanie partii zastosowanych części i materiałów.

(2) Warunki przechowywania

W specyfikacji kupionego produktu powinny zostać podane szczególne warunki (jeśli są podane): temperatura, wilgotność, termin ważności, itp. Jeśli nie ma wskazań oznacza to, że nie wyznaczono specjalnych warunków.

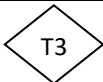
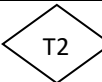
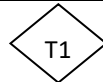
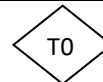
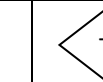
(3) Dostarczenie *Karty procesu QC*

Dostawca na dostarczonej *Karcie procesu QC* powinien jasno określić wszystkie urządzenia zastosowane w procesie od otrzymania części i materiałów do momentu dostawy produktów. Ponadto, powinien określić warunki do stosowania urządzeń, materiałów i podać status kontroli jakości. *Karta procesu QC* to karta, w której w kolejności zgodnej z kolejnością procesu, podane zostały: rysunki procesowe, nazwy procesów, stosowane urządzenia, pozycje kontrolowane (do ustalenia przyczyn i skutków), wartości kontrolne, przyrządy pomiarowe, sposób pobierania próbek, sposób rejestrowania, osobę odpowiedzialną za nadzór, osoby odpowiedzialne, itp. Ma to na celu określenie przedmiotów kontroli jakości i systemów ich kontroli.

Jeśli dostawca nie uczestniczy w części procesu (np.: powlekania, obróbki cieplnej, kontroli wzrokowej, itp.) należy podać tę informację w *Karcie procesu QC*.

Ponadto, dostawca powinien monitorować zdolność produkcyjną w procesie produkcji na podstawie pozycji kontrolnych podanych w *Karcie procesu QC* i wspierać rozwój jakościowy. W przypadku specyfikacji z charakterystyką wpływu zależności (oznaczoną na rysunkach firmy) dostawca powinien kontrolować wskaźnik zdolności procesu (Ppk, Cpk) na podstawie specyfikacji dołączonych do rysunków. Powyższe metody powinny być stosowane przez dostawców zewnętrznych współpracujących z dostawcami firmy. W przypadku, gdy powyższe wytyczne nie spełniają standardów oceny dostawca powinien zagwarantować jakość produktów poprzez ich kompletną selekcję i rozważyć wdrożenie działań korekcyjnych.

Charakterystyka wpływu zależności

Symbol	Rysunek						
Kryteria oceny	Ppk	2.33 min	2.00 min	1.67 min	1.33 min	*1.67 min	Kontrola wyrywkowa przy procesie produkcji
	Cpk	2.00 min	1.67 min	1.33 min	1.00 min	*1.33 min	

*Nie należy oceniać produktu jako niezgodnego na podstawie niepełnych standardów oceny TA. Należy wnioskować tylko i wyłącznie o kaizeny.

(4) Dostarczenie testu niezawodności

Aby zagwarantować niezawodność w przypadku utrzymania odpowiednich warunków środowiskowych i warunków starzenia, może być niezbędne przeprowadzenie testów niezawodności przez dostawcę.

W tym przypadku należy jasno określić informacje takie jak: punkty kontrolne testu, metodę, liczbę sztuk, częstotliwość, itp.

(5) Dostarczenie przykładowych wyników kontrolnych

Należy dostarczyć przykładowe wyniki kontrolne wraz ze specyfikacją produktu.

Dostarczone metody kontroli przed wysyłką (np.: punkty kontrolne, standardy oceny, metody zapisu wartości zmierzonych, obowiązująca liczba cyfr w pomiarze) powinny być zgodne ze sprawdzonymi (uzgodnionymi) metodami firmy. Standardem jakości dla produktów kupionych przez firmę powinno być "zero niezgodności".

Dostawca powinien jasno określić standardy dla dostarczanych standardów oceny (włącznie z kontrolą wzrokową), po to, aby umożliwić sprawdzenie "zero niezgodności" ($C=0$ lub $Ac=0$ $Re=1$).

(6) Próbkę graniczne

Jeśli istnieją wątpliwości co do próbek jakościowych kupionego produktu, należy dołączyć do specyfikacji próbki graniczne lub zastępcze zdjęcia (z punktu widzenia kontroli i przechowywania - lepiej jest dostarczać rysunki lub zdjęcia zamiast rzeczywistej próbki produktu).

(7) Dostarczenie rysunku matrycy

Jeśli wymagane jest dostarczenie rysunku lub specyfikacji matrycy w celach produkcji kupowanych produktów, firma zobowiązana jest do powiadomienia dostawcy o tym fakcie. Dostawca składa dokumenty tylko w przypadku, gdy firma zgłasza taką potrzebę.

(8) Dostarczenie specyfikacji opakowania produktów

Do specyfikacji produktu należy dołączyć formularz, w którym znajdują się informacje dotyczące opakowania kupowanych produktów i oznaczenia o zawartości opakowania umożliwiające identyfikowalność. Zalecanym formularzem jest *Specyfikacja pakowania*, która znajduje się w załączniku 19.

Oznaczenia o zawartości opakowania umożliwiające identyfikowalność powinny zawierać: kod kupionego produktu, liczbę lub wagę, kod dostawcy, datę dostarczenia lub datę wysyłki, numer partii produkcyjnej dostawcy, okres gwarancji jakości dla produktów, które posiadają taki okres.

(9) Dokumenty dołączane do specyfikacji produktu dotyczące działań środowiskowych

Firma nie dokonuje zakupów produktów, które zawierają substancje uznane w innych ustaleniach za niebezpieczne dla środowiska lub które zawierają substancje niebezpieczne dla środowiska wykorzystywane w rzeczywistym procesie produkcji produktów.

Firma powinna dokładnie kontrolować, aby w kupowanych produktach od dostawców i w procesie produkcji produktów nie były wykorzystywane substancje niebezpieczne dla środowiska.

① *Raport dotyczący zawartości substancji chemicznych*

Firma kontroluje skład chemiczny kupowanych produktów. Dostawca powinien zgłosić do firmy skład chemiczny każdego kupowanego przez nią produktu i materiałów na opakowania i opisać te informacje na załączniku 11 (*Raport dotyczący zawartości substancji chemicznych*), a następnie dołączyć go do specyfikacji produktu.

Silikony organiczne, związki silikonowe, siarka i związki siarkowe powodują zniekształcenia izolacji i doprowadzają do wyłączenia silnika (braku przewodzenia).

Firma uznaje je za substancje, których użycie jest ograniczone. W przypadku, gdy te substancje są zawarte w produktach kupionych lub w opakowaniach, należy uprzednio wcześniej złożyć raport do firmy i wnioskować o ich zatwierdzenie.

② *Dokładne dane analityczne*

W przypadku zawartości substancji określonej oddzielnie w *Standardach zielonych zamówień i kontrolowanych substancji*, 4 metali ciężkich określonych jako niebezpieczne w ELV i 10 substancji określonych jako niebezpieczne w dyrektywie RoHS należy do specyfikacji produktu dołączyć dokładne dane analityczne dotyczące składu w jednostkach materiałów jednorodnych składających się na kupiony produkt.

W sytuacji, gdy trudno jest zastosować zasadę analizy według materiałów jednorodnych ze względu na stan lub rodzaj obróbki powierzchni, firma i dostawca powinni wspólnie zdecydować i ustalić sposób przygotowania danych.

③ *Certyfikat o niezawieraniu przez kupione produkty i wyprodukowane produkty substancji niebezpiecznych dla środowiska*

Należy do specyfikacji produktu dołączyć wyznaczony przez firmę załącznik 10 (*Zagwarantowanie niewłączania substancji niebezpiecznych dla środowiska w produktach stosowanych do produkcji produktów i produktów, które mają zostać kupione*), który gwarantuje nieużywanie w procesie produkcji substancji niebezpiecznych oraz brak substancji niebezpiecznych w produkcie kupionych i w opakowaniu, w którym został kupiony.

④ *Karta charakterystyki (SDS)*

Do specyfikacji produktu należy dołączyć *Kartę charakterystyki* (poniżej SDS). W przypadku, gdy dostawca nie jest w stanie samodzielnie przygotować SDS-a, powinien uzyskać dokument o kupionych materiałach od swoich dostawców, a następnie dołączyć go do specyfikacji produktu.

W sytuacji, gdy nie jest możliwe dołączenie SDS-a do specyfikacji produktu, należy wpisać wszystkie substancje niebezpieczne, których zawartość została stwierdzona; jeśli dana substancja znajduje się w kupionych produktach należy dokładnie opisać jej wpływ na ludzkie zdrowie oraz sposoby postępowania z substancją.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	6/14
------------------------	-------	-----------------	------

- Komentarze: 1. Firma powinna określić, jakie i ile dokumentów powinno zostać dołączonych do specyfikacji produktu.
2. Specyfikacja (uzgodniona z dostawcą) jest sprawdzana przez firmę, a następnie w formie kopii jest zwracana do dostawcy.
3. W przypadku jakichkolwiek zmian w specyfikacji należy dostarczyć zmieniony dokument do firmy w celu jego uprzedniej weryfikacji.
4. Przy dostarczaniu specyfikacji należy ją zweryfikować na podstawie załącznika 9 *Karta kontroli dokumentów wymaganych przed dostarczeniem*. Karta powinna zostać dołączona do specyfikacji.

(10) Dostarczenie CQI (ocena specjalnego procesu)

W przypadku: obróbki cieplnej, platerowania, powlekania, lutowania, zgrzewania, formowania i odlewania - przeprowadzić kontrolę procesu na podstawie odpowiedniej karty CQI. Uzupełnić kartę (załącznik 15) i przedłożyć firmie. Raz w roku należy upewnić się, czy nie pojawiły się żadne zmiany. Jeśli zajdzie konieczność modyfikacji informacji zamieszczonych w karcie, należy je wprowadzić, a następnie na nowo przedłożyć kartę firmie. W przypadku specjalnych wytycznych ze strony firmy, dostawca powinien przygotować wyniki samooceny i przekazać do firmy. Należy wtedy pominąć materiały na opakowania i gotowe produkty, które nie składają się z produktów stosowanych w firmie.

6.2 Raport z systemu jakości

Dostawca powinien przekazać wszystkie poprawione wersje dokumentów (jeśli były poprawki) na początku transakcji.

(1) System jakościowy i osoba za niego odpowiedzialna

Dostawca powinien podać imię i nazwisko osoby odpowiedzialnej za system kontroli na schemacie blokowym dotyczącym systemu jakościowego, a następnie dostarczyć do firmy.

(2) System weryfikacji jakości materiałów

W przypadku produktów kupowanych należy dostarczyć dokument z wyjaśnionym systemem identyfikowalności, który pozwala na znalezienie produktu na etapie przyjęcia materiału (także części) i wpisania go w rejestrze jakościowym u klienta lub jego klientów zewnętrznych. W przypadku systemów partii produkcyjnych dla tej samej partii wyprodukowanej o tej samej jakości należy podać jednostkę partii produkcyjnej.

(3) *Spis przyrządów pomiarowych*

W załączniku 2 (*Spis przyrządów pomiarowych*) należy wpisać przyrządy pomiarowe służące do przeprowadzania korekty i wykorzystywane przy kontroli i przy testach produktów.

(4) Okres przechowywania próbek i *Rejestru jakościowego*

U dostawcy okres przechowywania *Rejestru jakościowego* wynosi co najmniej 5 lat, okres przechowywania próbek to zazwyczaj co najmniej 3 lata. Jeśli dostawca z jakiegoś powodu nie jest w stanie spełnić tych kryteriów, firma i dostawca powinny wspólnie ponownie ustalić okres przechowywania.

Komentarz: dokumenty złożone przez dostawcę nie powinny być mu zwracane.

6.3 Kontrola zatwierdzająca kupionych produktów

Firma przeprowadza kontrolę zatwierdzającą kupionych produktów przed rozpoczęciem transakcji. Należy dostarczyć próbkę wyprodukowaną w tych samych warunkach, które występują przy produkcji masowej.

① Liczba składanych próbek - skontaktować się z firmą.

② Dla składanych próbek należy przeprowadzić kontrolę według wszystkich punktów wymienionych w specyfikacji, a następnie dołączyć wyniki kontroli.

③ Charakterystyki wpływu zależnego powinny być pokazane na rysunkach firmowych; należy wpisać wskaźniki zdolności procesu (Ppk, Cpk) do załącznika 3 (*Karta badania zdolności procesu*) i przekazać ją firmie. Zazwyczaj liczba próbek testowych to co najmniej 30 sztuk.

W przypadku produktu, który przeszedł kompletną kontrolę u dostawcy, a który nie jest dystrybuowany regularnie - zamiast obliczania zdolności procesu należy przygotować histogram.

Jeśli Cpk jest mniejsze niż 1.33, należy przeanalizować przyczynę, wdrożyć odpowiednie działania w celu zagwarantowania jakości i zostawić komentarz w kolumnie "komentarze".

6.4 Przeprowadzanie analizy substancji niebezpiecznych dla środowiska zawartych w kupionych produktach

W momencie kontroli zatwierdzającej firma zobowiązana jest do sprawdzenia, czy w produktach zawarte są substancje niebezpieczne dla środowiska. Przy składaniu próbek należy przedstawić dokładne dane analityczne (ustalone oddzielnie) pokazujące poziom zawartości substancji niebezpiecznych dla środowiska.

Firma poinformuje dostawcę na temat rodzaju dokładnych danych analitycznych, ich okresu ważności oraz sposobu pomiarów. Jeśli te dane nie będą mogły zostać przedstawione, należy złożyć te dane w formie podstawy *Raportu dotyczącego zawartości substancji chemicznych* dołączonego do specyfikacji produktu.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	8/14
------------------------	-------	-----------------	------

6.5 Wdrożenie procesu weryfikacji produkowanych części

Dostawca przedstawia firmie wynik uzyskany na podstawie załącznika 17 (*Wymagania przy procesie weryfikacji produkowanych części*).

Nie dotyczy to materiałów na opakowania i gotowe produkty, które nie składają się z produktów stosowanych w firmie.

Dostawca składa dokument w momencie składania kontroli zatwierdzającej kupionych produktów (punkt 6.3).

Komentarz: zatwierdzony załącznik 13 *Gwarancja przedłożonej części* (PSW) z podpisem kierownika Działu Zakupów zostanie zwrócony w tym samym czasie co *Zawiadomienie o zatwierdzeniu wyników kontroli zatwierdzającej*. Przed przedłożeniem dokumentów prosimy o sprawdzenie *Karty kontroli wymagań przy procesie weryfikacji produkowanych części* (Załącznik 17) i dostarczenie jej razem z PSW.

7. Dostawa produktów z produkcji masowej

Po przeprowadzeniu wszystkich procedur wymaganych do rozpoczęcia przyjęcia dostawy (punkt 6) należy rozpocząć dostawę produktów zgodnie z wytycznymi firmy.

(1) Konstrukcja partii produkcyjnej, szczegóły dotyczące wysyłanej partii produkcyjnej

Dostawca powinien przygotować partie produkcyjne zgodnie z wyznaczoną sobie jednostką dostawy, dzięki której zagwarantuje, że wszystkie produkty w partii są tej samej jakości. Jeśli warunki produkcyjne dla niektórych produktów różnią się od warunków zwykle zadawanych do produkcji, dostawca powinien rozdzielić produkty na odpowiednie partie w celu ich identyfikacji. Ponadto, dostawca powinien uzupełnić w *Próbkach szczegółów dotyczących wysyłanej partii produkcyjnej* (Załącznik 18) szczegóły dotyczące wysyłanej partii produkcyjnej (np. numer faktury, numer PO, numer partii produkcyjnej, numer produktu, ilość, jednostka), a wypełniony dokument dostarczyć. Powinien też jasno określić w specyfikacji produktu, z czego składa się partia produkcyjna na podstawie materiałów, maszyn, procesów, kontroli, itp. W przypadku jednak, gdy firma wyda wytyczne co do pakowania produktów w partie produkcyjne, dostawca powinien podzielić produkty na partie zgodnie z wytycznymi firmy.

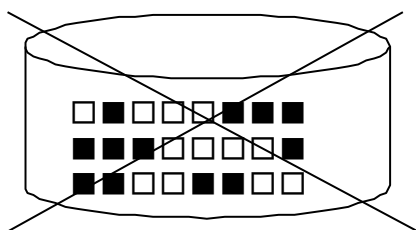
*Każda minimalna jednostka pakowania powinna składać się z tej samej partii produkcyjnej. Jednak, jeśli dostawca chce dostarczyć produkty z dwóch różnych partii połączone w jednej partii produkcyjnej, powinien zapakować produkty do maksymalnie dwóch partii, odpowiednio je rozdzielić (np.: z użyciem oddzielnych worków w opakowaniu) i kontrolować partie produktów (ich podział i oznaczanie) zgodnie z punktem (7. (2)).

*Rysunek - dwie partie produktów w jednej minimalnej jednostce pakowania

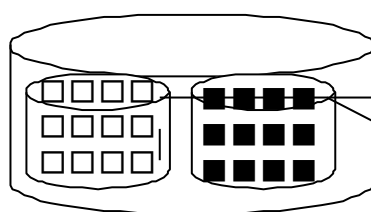
Minimalna jednostka pakowania: 1000 szt.

*partia □ 600 szt. partia ■ 400 szt. przykład: suma - 1000 szt. w dostawie

W przypadku wielu partii należy każdą rozdzielić i umieścić ją w minimalnej jednostce dostawy.



Niepoprawne pakowanie
Wiele partii w jednym opakowaniu



Poprawne pakowanie
Dzielenie na poszczególne partie

Minimalna jednostka

(2) Oznaczenia na kupionym produkcie (na wewnętrznym opakowaniu: najmniejsza jednostka opakowania)

Dostawca powinien nanieść poniższe oznaczenia na każdą minimalną jednostkę pakowania kupionego produktu:

- ① Kod firmowy części/materiału
- ② Liczba/waga
- ③ Nazwa dostawcy lub kod dostawcy
- ④ Data dostawy lub data wysyłki (możliwe oznaczenie na zewnętrznej stronie opakowania)
- ⑤ Numer partii produkcyjnej dostawcy
- ⑥ Termin ważności kupionego produktu (tylko, gdy dostawca go wyznaczył)

(2) Oznaczenia na kupionym produkcie (na zewnętrznym opakowaniu)

Dostawca powinien nanieść poniższe oznaczenia na każdą minimalną jednostkę pakowania kupionego produktu:

- ① Kod firmowy części/materiału
- ② Liczba/waga
- ③ Nazwa dostawcy lub kod dostawcy
- ④ Dla nowo kupowanych produktów lub produktów kupowanych pierwszy raz po zmianie procesu - F mark (o średnicy ok. 50mm).
- ⑤ Termin ważności kupionego produktu (tylko, gdy dostawca go wyznaczył)

Uwaga: przestrzegać wytycznych w specyfikacji produktu i prawidłowych oznaczeń na produkcie.

(5) Wyniki kontroli

Wyniki kontroli kupionego produktu należy przygotować dla każdej partii produkcyjnej składającej się na dostawę, a następnie przedłożyć je do Działu Zakupów firmy w momencie dostarczenia dostawy.

W przypadku, gdy firma i dostawca zgodzą się na inne rozwiązanie, należy przekazać dane podsumowujące punkty kontrolne, przedstawione metodą statystyczną, dla każdego okresu.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	10/14
------------------------	-------	-----------------	-------

Dostawca powinien przechowywać rejestry jakościowe/wyniki kontroli (dotyczące procesu u dostawcy) przez okres co najmniej 5 lat, aby umożliwić ich kontrolę.

8. Procedury zmiany procesu

Jeśli dostawca dokona zmian w punktach ①-⑧ mających wpływ na jakość produktu, powinien złożyć załącznik 4 (*Procedura zmiany procesu*) co najmniej 12 miesięcy przed rozpoczęciem stosowania procedury i uzyskać potwierdzenie ze strony firmy, a następnie rozpocząć produkcję.

Dodatkowo, jeśli ze względu na wprowadzone zmiany konieczne jest ponowne przedłożenie dokumentów (zgodnie z treścią instrukcji dotyczących okresu przed wprowadzeniem produktu wyszczególnionych powyżej w punkcie 6), dostawca powinien sprawdzić instrukcje i regulacje będące przedmiotem niniejszych wytycznych, a następnie wdrożyć procedury związane z wprowadzaniem zmian. Przede wszystkim dostawca zobowiązany jest do wdrożenia kontroli zatwierdzającej kupionych produktów (6.3) i przeprowadzenia *Wdrożenia procesu weryfikacji produkowanych części* (6.5).

Co więcej, w przypadku zmian w punktach ①, ④, ⑤, ⑦, ⑧, dostawca powinien dostarczyć załącznik 12 (*Gwarancje środowiskowe na podstawie zmian procesu*), dokładne dane analityczne dotyczące substancji niebezpiecznych dla środowiska i SDS-a.

Komentarz: zatwierdzony załącznik 13 *Gwarancja przedłożonej części* (PSW) z podpisem kierownika Działu Zakupów zostanie zwrócony w tym samym czasie co *Zawiadomienie o zatwierdzeniu wyników kontroli zatwierdzającej*.

- ① Zmiany w: procesie produkcyjnym, kolejności operacji, liniach produkcyjnych, metodzie produkcji, modelach maszyn, warunkach działania maszyn, maszynach dodatkowych, naprawie lub uaktualnianiu matryc, warunkach dla matryc, metodzie obróbki, warunkach obróbki, materiałach dodatkowych, itp.
- ② Stosowanie maszyn produkcyjnych, które nie były w użyciu przez okres co najmniej 12 miesięcy.
- ③ Zmiany w projekcie, specyfikacji.
- ④ Zmiany lub dodawanie producentów materiałów.
- ⑤ Zmiana fabryki produkującej, zmiany dostawców zewnętrznych lub wtórny outsourcing procesów.
- ⑥ Zmiany w testach/metodach testowania i przyrządach pomiarowych (zazwyczaj włącznie ze zmianami standardów kontroli).
- ⑦ Zmiany dotyczące substancji niebezpiecznych dla środowiska: w materiałach, procesie, maszynach produkcyjnych czy kontroli jakości (ryzyko skażenia, wspólne zastosowanie procesu/maszyny, itp.).
- ⑧ Inne zmiany, które są znaczące z punktu widzenia kontroli jakości lub zmiany, które powinno się zgłosić.

Komentarz: jeśli któryś z punktów w punkcie 6 (dotyczącym rozpoczęcia dostawy) został zmieniony - również należy przeprowadzić procedurę dla zmiany treści.

9. Działania w przypadku wykrycia nieprawidłowości i zapobieganie ponownemu wystąpieniu nieprawidłowości

W przypadku wykrycia nieprawidłowości jakościowej u dostawcy lub w firmie (jeśli sytuacja wymaga przeprowadzanie stosownych działań) dostawca lub firma natychmiast kontaktuje się z Działem Zakupów, raportuje o sytuacji i konsultuje z działem dalsze działania.

Formalna procedura podejmowanych działań przeciwko wykrytym nieprawidłowościom powinna zostać sprawdzona z poniższymi wytycznymi:

9.1 Działania w przypadku wykrycia nieprawidłowości u klienta lub w firmie

- (1) Jeśli nieprawidłowość została wykryta w firmie lub u dostawcy, firma opisuje powstałą nieprawidłowość w załączniku 5 (*Powiadomienie o niezgodności dostarczonych produktów*). Dział Zakupów firmy informuje dostawcę o statusie odsyłając mu uzupełniony załącznik z wymaganymi dokumentami.
- (2) Dział Zakupów dostawcy w ciągu 24 godzin od otrzymania *Powiadomienia o niezgodności dostarczonych produktów* odsyła pierwszą propozycję analizy przyczynowej i środków zaradczych przeciwko niezgodności.
- (3) Dostawca w przeciągu 5 dni roboczych powinien opisać analizę przyczynową i środki zaradcze, wpisać datę wdrożenia środków zaradczych. Po potwierdzeniu ze strony osoby odpowiedzialnej za kontrolę jakości należy przesłać dokument do Działu Zakupów firmy.
- (4) W przeciągu 10 dni roboczych dostawca powinien przesłać raport z wyników poprawności środków zaradczych opisanych w załączniku 14 (*Raport 5 Why*) lub *Raporcie 8D*.

9.2 Działania w przypadku wykrycia nieprawidłowości u dostawcy

Jeśli niezgodność zostanie wykryta u dostawcy i istnieje szansa, że w już dostarczonych produktach znajdują się produkty niezgodne, dostawca powinien natychmiast opisać występującą niezgodność, podać przyczynę jej powstawania, opisać środki zaradcze przeciwko niezgodności i datę ich wdrożenia w załączniku 6 (*Formularz dotyczący działań przeciwko nieprawidłowościom*). Po potwierdzeniu ze strony osoby odpowiedzialnej za kontrolę jakości należy skontaktować się z Działem Zakupów firmy i postępować zgodnie z otrzymanymi wytycznymi.

W przypadku, gdy dostawca nie może dotrzymać wyznaczonego terminu dostarczenia produktu lub gdy istnieje możliwość, że nie dotrzyma wyznaczonego terminu, powinien natychmiast skontaktować się z Działem Zakupów firmy i postępować zgodnie z otrzymanymi wytycznymi.

9.3 Nieprawidłowości w innych produktach

Dostawca powinien podjąć stosowne środki zaradcze wobec nieprawidłowości, które mogą pojawić się w innych kupionych produktach.

10. Wniosek o odstępstwo

- (1) Jeśli dostawca wyprodukuje partię, która nie jest zgodna ze specyfikacją lub jeśli wysunie prośbę do firmy o odstępstwo w wyjątkowym przypadku (np.: gdy partia została wyprodukowana na procesie niepodanym w specyfikacji), powinien złożyć do Działu Zakupów firmy załącznik 7 (*Wniosek o odstępstwo*).

- (2) Jeśli firma przeanalizuje przypadek i uzna, że odstępstwo zostanie zastosowane, wydaje wytyczne co do przyjęcia konkretnej partii produkcyjnej.

Po przyjęciu wytycznych dostawca powinien oznaczyć, że partia jest partią zatwierdzoną na drodze odstępstwa.

11. Postępowanie z ponownie dostarczonymi partiami

W przypadku ponownego przyjmowania partii produkcyjnej, która została dostarczona do firmy, a następnie uznana za niezgodną w wyniku kontroli odbiorczej i zakwalifikowana do zwrotu, przed przekazaniem jej z powrotem do dostawcy należy dokonać korekty lub przeprowadzić selekcję produktów i sprawdzić, czy ponowne przyjęcie partii będzie możliwe. Po ustaleniu z dostawcą szczegółów dotyczących podejmowanych działań lub sposobu przeprowadzania selekcji należy wypełnić w załączniku 8 (*Raport z postępowania z ponownie dostarczonymi partiami*) aktualny status działań, a następnie dostarczyć partię wraz załączonymi z wynikami kontroli.

12. Udostępnianie inicjatyw kaizenowych i celów kaizenów jakościowych

- (1) Firma przekazuje w korespondencji wyniki oceny zawarte w *Karcie stałej oceny dostawcy*. Prosimy o zapoznanie się z przekazywanymi informacjami. Proces oceniania wdrażany jest co roku.

Kiedy na podstawie wyników oceny z *Karty oceny dostawcy* zostaje zawnioskowane udostępnienie celów kaizenów jakościowych, żeby stale polepszać jakość produktów, za pomocą załącznika 16 (*Plan kaizenów jakościowych*) należy przedstawić cele kaizenów jakościowych i plan działania (action plan). Cele kaizenów jakościowych i plany działania będą kontrolowane corocznie.

Postępy należy raportować co kwartał.

Działania i wyniki działań należy wspólnie nadzorować i monitorować.

Jeśli cele kaizenów jakościowych nie zostaną jednak osiągnięte, należy ponownie przeprowadzić analizę FTA, upewnić się wspólnie co do przyczyn i powodów takiej sytuacji, a następnie zaplanować i wdrożyć nowe środki, które umożliwią realizację wyznaczonych celów.

Ponadto, nawet jeśli firma nie zgłasza wniosku o udostępnienie celów kaizenów jakościowych, prosimy o podejmowanie stałych działań mających na celu zagwarantowanie poziomu jakości i usunięcie nieprawidłowości jakościowych.

Należy stale kontrolować wdrażanie odpowiednich systemów jakościowych u dostawców zewnętrznych.

- (2) Prosimy o uzyskanie certyfikatu ISO9001. Prosimy również o podjęcie odpowiednich kroków w celu uzyskania certyfikatu IATF16949 i o kontakt w sprawie planowanego terminu uzyskania tej certyfikacji.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	13/14
------------------------	-------	-----------------	-------

Komentarze: Należy dostarczyć do firmy kopię powyższych certyfikatów.

W przypadku odnawiania certyfikatu należy dostarczyć jego najnowszą wersję. W przypadku, gdy certyfikaty zostały uzyskane, ale nie zostały odnowione, należy poinformować firmę o wygaśnięciu jego ważności z co najmniej 3-miesięcznym wyprzedzeniem.

W przypadku, gdy trzecia strona audytując stwierdziła zgodność z ISO9001, na certyfikacie powinien znaleźć się certyfikat członkostwa IAF MLA z akredytacją ISO/IEC1702.

Do certyfikatu powinny zostać dołączone dokumenty zaświadczające o wydających go instytucjach (np.: kopia WEB).

* IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement)

W przypadku, gdy trzecia strona audytując stwierdziła zgodność z IATF16949 certyfikat powinien być wydawany przez organ zatwierdzony przez IATF. Należy załączyć dokument potwierdzający ważność certyfikatu (np.: kopia WEB) z numerem IATF.

13. Ponowne certyfikowanie kupionych produktów

Jeśli firmaawnioskuje o ponowne certyfikowanie kupionych produktów, należy na załączniku 17 (*Wymagania przy procesie weryfikacji produkowanych części*) opisać wyniki, a następnie złożyć dokument. Nie dotyczy to materiałów na opakowania i gotowe produkty, które nie składają się z produktów stosowanych w firmie.

Mając na uwadze przypadkowe pominięcie wniosku o zmianę lub możliwość przypadkowej zmiany poziomu jakości można wprowadzić te zmiany co najmniej raz na 3 kolejne lata od ostatniego złożenia wniosku.

Za każdym razem dostawca zobowiązany jest pozostawać w kontakcie z firmą.

Komentarz: podpisany przez kierownika Działu Zakupów załącznik 13 (*Gwarancja przedłożonej części* (PSW), zostanie zwrócony do dostawcy po zatwierdzeniu złożonych dokumentów. Przed przedłożeniem dokumentów prosimy o sprawdzenie *Karty kontroli wymagań przy procesie weryfikacji produkowanych części* (Załącznik 17) i dostarczenie jej razem z PSW.

14. Złożenie Raportu o powstaniu kosztów specjalnych przy transporcie

Należy poinformować firmę, jeśli przy dostarczaniu do niej produktów mogą wystąpić koszty specjalne przy transporcie.

Mabuchi Motor Co. Ltd.	Numer	Q-MAB-D012-16-P	14/14
------------------------	-------	-----------------	-------

Firma stale dąży do ograniczania mudy w łańcuchu dostaw, więc jeśli dojdzie do powstania kosztów specjalnych przy transporcie należy wdrożyć kaizeny, aby temu przeciwdziałać.