

Sa-ba

1- AMAÇ:

Tedarik edilen parçaların / malzemelerin, onay sürecinde tedarikçilere Sa-ba'nın minimum beklentilerinin yanı sıra toplam kalite yönetimi hakkında temel teorik bilgileri de vermektir.

Üretimde ileri teknoloji kullanan, sürekli gelişmeye açık bir yönetim anlayışına sahip, müşteri özel isteklerini ön planda tutan, ürün kalitesi yönünden güvenilir, maliyetlerini en düşük seviyeye indirmiş, teslimatlarında sorun yaşanmayan bir tedarikçi profili oluşturmak temel amaçtır. Bu seviyeye ulaşmış ve rekabet gücüne sahip firmalar desteklenerek uzun vadede ilişkiler geliştirilecektir.

2- KAPSAM :

Bu kitapçık tedarikçi seçimi ve ürün siparişi aşamasından, ürün planlaması ve üretimi, proses ve ürün kontrolleri, belgelendirme ve sevkiyat aşamalarına kadar tedarikçiden beklenen kalite gereksinimlerini belirler. Bu aşamalarda Sa-ba' ya ve tedarikçiye düşen sorumluluklarının neler olduklarını tanımlar. Bu kurallar Sa-ba' ya tedarikçi tarafından temin edilen tüm ham malzeme, yarı mamul ve mamuller ile hizmetler için uygulanacaktır.

3- HEDEF :

3.1 Tedarik edilen parçalarda öngörülen kaliteyi sağlamak amacıyla, Sa-ba'nın minimum şartlarını ve beklentilerini tedarikçi firmalara sunmak.

3.2 Sa-ba ve tedarikçileri arasında, problemlerin erken uyarımı ve bildirimini, fikirlerin açık ve serbestçe iletimini teşvik etmek

3.3 Hem Sa-ba' da hem de tedarikçilerinde yerleşik etkin bir proje yönetimi ve iletişimi ile seri üretime sorunsuz başlamak için, genel bir kalite planlaması geliştirmek.

3.4 Problemlerin önlenmesi, sürekli iyileştirme ve etkin bir kalite sistemi yönetimini desteklemek amacıyla, tedarikçilerin izleyip uygulayacağı Kalite Güvence belgelerini oluşturmak ve sistematiği kurmak.

3.5 Sa-ba' nın müşterilerini tatmin etmek ve Toplam Kalite şartlarını sağlamak.

4- UYGULAMA :

Bu kitap, tedarikçinin Kalite Sorumlusuna sadece 1 adet verilecektir. Tedarikçinin Kalite Sorumlusu, kitabın tedarikçinin diğer tüm departmanlarına dağıtımından ve etkin olarak kullanımından sorumludur.

Tedarikçinin Kalite Sorumlusu, tedarikçi firma dahilinde bu kitabın güncelliğini fiziksel olarak sağlayacaktır.

5- KALİTE SİSTEM ONAYI :

Aday tedarikçi, "QT.130 Tedarikçi aday kalite ön araştırma formu", doldurularak Sa-ba Satınalma Departmanına başvurur. Sa-ba Kalite Yönetimi ve Satınalma Departmanı, "QT.130 Tedarikçi aday kalite ön araştırma formu" inceledikten veya ön değerlendirmede bulunmak amacıyla firmayla kısa süreli ziyarette gerçekleştirilir ve beyan edilen hususlar yerinde incelenir. Akabinde firmanın teknik düzey bakımından tedarikçi olmaya uygun olup olmadığı hususunda karar verebilmek için QT-23 <Tedarikçi Seçimi Talimatı > kriterleri uygulanır ve seçilen firmalar onaylı tedarikçi listesine eklenir. Prensip olarak akredite edilmiş bir kurum tarafından ISO 9001:2008 veya TS/ISO16949:2009 kalite sistemlerinin biriyle belgelendirilmemiş firmalarla çalışılmaz.

QT.400 Tedarikçi El Kitabı

Yayın tarihi : 13.03.2013
Revizyon : 2

Eğer sistem belgesi yok ise:

Sa-ba'nın gerçekleştirdiği denetimi sonucu, Kalite, Satınalma bölümlerinin ve müşterinin ortak kararı, Müşteri referansı olduğu takdirde çalışmaya karar verilebilir.

6- GİZLİLİK SÖZLEŞMESİ :

Onaylı Tedarikçi listesinde yer almayan & onay aşması tamamlanmayan tedarikçi adaylarından teklif alabilmek için "QF.347 Sa-ba Fikri/ Sınai Mülkiyet ve Ticari Sırlara İlişkin Genel Sözleşme'nin" imzalanmış olması gerekmektedir.

7- GENEL SATINALMA SÖZLEŞMESİ :

Sa-ba ve tedarikçi ilişkilerinin karşılıklı hak ve yükümlülükleri tanımlar ve hukuki temeli oluşturur. Bu sözleşmenin temel hedefi "Toplam Müşteri Memnuniyeti"nin sağlanmasıdır. Sa-ba ile çalışan bütün tedarikçilerin bu sözleşmeyi uyması gerekmektedir. Sözleşme, her iki tarafta da orijinal nüsha olarak saklanır. QF.62 Genel Satınalma Sözleşmesi"

Tedarikçi sözleşme onayını takiben ilgili ürüne yönelik QF199 proje planını oluşturarak Sa-ba ya sunmakla yükümlüdür. Proje planı her 15 günde bir güncellenerek Sa-ba Satınalma Sorumlusuna gönderilir. Bu plan Sa-ba proje planına paralel olarak her proje toplantısında görüşülür.

8- NUMUNE SİPARİŞ SÜRECİ :

8.1 Tedarikçi, numune üretiminde resmin ve resim üzerindeki norm ve şartnamelerin gereklerini yerine getirmek zorundadır Geçerli teknik dokümanlara (resimler, teknik şartnameler, standartlar vb.) bağlı olarak seri üretim koşullarında numuneler üretilmelidir.

8.2 Numune kontrol raporunda tedarikçi, resimdeki tüm karakteristik ve toleransları, şartnamelerinde belirtilen tüm dokümanları sağlamalı ve bunlar izlenebilir, doğru ve tam olmalıdır.

8.3 Eğer tedarikçi herhangi bir veya birden fazla karakteristiği (ölçü, tolerans, test koşulları...) yerine getiremiyor ve/veya alternatif yöntemler kullanıyor ise mutlaka Sa-ba Satınalma Bölümüne yazılı başvuruyu QF.121 'Mühendislik Değişiklik Talep' formuna işleyerek Sa-ba Proje Bölümü'nden değişiklik onayı talep eder ve sonucu hakkında Sa-ba Kalite Yönetimi'ni ve tedarikçiyi bu konuda bilgilendirir.

8.4 Numune sunumları "QF.256 Onaysız Parça Etiket" ve PPAP (Seviye 3) dosyası ile yapılmalıdır.

8.5 Numune onayı ile birlikte en az 1 adet şahit numune, karakteristik özellikleriyle daha sonraki üretimlere tanıklık etmek üzere ürün devrede olduğu sürece tedarikçi tarafından muhafaza edilmelidir.

9- SERİ ÜRETİM SÜRECİ :

9.1 Ön seri onayı almış ürün için tedarikçiye Sa-ba Satınalma tarafından seri üretimi için sipariş açılır.

9.2 Sa-ba, seri üretim partilerini kontrol etmeyebilir, ürünlerin tüm sorumluluğu tedarikçiye aittir. Parçanın ön seri onayı alması tedarikçinin seri üretimde parçanın doğruluğunu garanti etme sorumluluğunu azaltmaz.

9.3 Üretim ekipmanında, üretim süreç veya koşullarındaki değişikliklerden sonraki üretimler hemen Sa-ba'ya bildirilmeli ve tedarikçi tarafından numune parçalarda olduğu gibi kapsamlı PPAP dosyası hazırlanarak en az 6 numuneye Sa-ba'ya gönderilmelidir. Tedarikçi bu konuda bir değişiklik yönetimi sistemine sahip olmalıdır.

9.4 Seri üretim sırasında oluşan hatalarla ilgili tedarikçilere QF.45' UMR Uygun Olmayan Malzeme formu ile hata bildirilir. Tedarikçi burada belirtilen hatalara karşı aldığı aksiyonları QF.96 "8-D Raporu" ile Sa-ba'ya bildirir. Tedarikçi 24 saat içinde ilk 3 adım 8-D raporu ,7 gün içinde 8 adımı doldurulmuş 8-D raporunu göndermekle yükümlüdür.

Kalite hatalarının düzeltilmesi, tashih,tamir ve revizyonu, yada yenileri ile değiştirilmesi tamamen tedarikçi sorumluluğundadır. Bu yöndeki işçilik,nakliye ve diğer masraflar tedarikçi tarafından yerine getirilir. Gerektiğinde Sa-ba tarafından onaylanmış ayıklama/fason işlem firmalarıyla işbirliği yapar.

9.5 Seri üretim sırasında oluşan sapmalar için tedarikçi, istediğinde QF.399 "'Tedarikçi Sapma Talep' formu ile Sa-ba Kalite Güvence & Proje Bölümüne başvurur. Sapma talebinin onaylanması durumunda sapmalı ürünler ayırt edici bir şekilde işaretlenerek ve markalanarak gönderilmelidir.

10- İADE ORANLARI (PPM) :

Tedarikçiler tarafından sevk edilen ürünün giriş, montaj veya garanti iade oranının belirli hedefleri aşmaması gerekmektedir. Her yıl Ocak ayında Sa-ba tarafından tespit edilen bu oranlar, milyonda bir (PPM) olarak ifade edilir ve bütün tedarikçilere sirküler olarak bildirilir. Yıl sonunda bildirilen PPM oranlarının aşılması durumunda tedarikçi firmadan Düzeltici Aksiyon Planı istenir, hedeflenen tarihlerden sonra tedarikçide proses denetimi yapılabilir.

11- SÜREKLİ İYİLEŞTİRME ÇALIŞMALARI :

Kalite ve satış hedeflerini daha ileri seviyelere ulaştırmak için sürekli iyileştirme faaliyetlerimizin yaygınlaştırılması gerekmektedir. Bu konuda tedarikçilerimizin desteği bizim için çok önemlidir. Bu yüzden, kendini sürekli iyileştiren, maliyet düşürme çalışmalarına ağırlık veren ve bunu Sa-ba ile paylaşan tedarikçilerimiz bizim için tercih sebebi olacaktır. Bu çalışmalar, tedarikçinin performans değerlendirmesine etki etmekle beraber, sürekli iyileştirme çalışmaları ile ilgili Sa-ba'nın de sürekli bilgilendirilmesi gerekmektedir.

12- SİPARİŞ SÜRECİ :

Tedarikçi, siparişlerin ulaşmasını takip eden 1 gün içerisinde istenilen miktar ve zamanda tedarik edilip edilemeyeceğinin teyidini ilgili Sa-ba Satınalma veya Lojistik Bölümüne bildirmek zorundadır. Teyit edilmeyen siparişler kabul edilmiş sayılacaktır.

Sipariş formunda yer alan miktarların ilk ayı kesin, takip eden sonraki aylar tahminidir. Kısmen yada tamamen değişiklik gösterebilir.

Sipariş verilen parçalar ile ilgili güncel resim ve Şartnamelerin tedarikçilere ulaştırılması ve takibinden Sa-ba Satınalma Bölümü sorumludur. Resim ve Şartnamelerin varlığı ve güncelliğinin takip edilmesinde QF.86 Doküman, Kayıt, Dağıtım Güncelleme Formu kullanılır.

13- ÜRETİM HATTI YERLEŞİM PLANI VE MALZEME AKIŞLARI :

Tedarikçi, Sa-ba' ya sevk edeceği her bir referans parça için o parçanın üretildiği hattın yerleşim planını hazırlayacaktır. Malzeme akışları bu plan üzerinde görülmelidir. Hattın optimize edilmesi için bir bakışta gözden geçirilmesi kolaylık sağlayacaktır.

14- OPERASYON VE KONTROL KARTLARI (PROSES KONTROL GAMLARI):

Tedarikçi üretim birimlerinde üretilecek parçaların operasyon ve kontrol kartlarını hazırlayacaktır. Operasyon kartı hazırlama faaliyeti, ürün ağacı ve operasyon bilgisi bazlı olmalıdır. Operasyonun nasıl yapıldığını adım adım tanımlamalıdır. Tüm operasyonların kontrolleri, Kontrol Planı ile uyumlu olmalıdır.

Operasyon ve Kontrol Kartları üretim sırasında tezgah başında bulundurulmalıdır. Operatörler kolayca kartlara ulaşabilmeli ve operatörler konu hakkında bilgilendirilmelidir.

15- PARÇA İZLENEBİLİRLİK PROSEDÜRÜ :

Sa-ba' ya seri üretim parçası tedarik eden tüm firmalar bu prosedüre sahip olmalı ve etkin olarak uygulamalıdır. Teknik resim ve/veya kontrol şartnameleri ile tanımlanmış tüm parçaların tedarikçi firmada nasıl tanımlandığı ve izlenebilirliğin nasıl sağlandığı açık ve kesin olarak anlatılmalı ve uygulanmalıdır.

16- PARÇA UYGUNLUK SERTİFİKASI (FİNAL KONTROL RAPORU):

Tedarikçi, Sa-ba' ya seri olarak sevk ettiği her bir referans parçanın her lot'u için Parça Uygunluk Sertifikası (Final Kalite Raporu) hazırlayacak ve Sa-ba Giriş Kaliteye gönderecektir.

Kontrol Kriterleri; projenin başında belirlenen QF.160 "CRT Özel Karakteristik Anlaşması " ile uyumlu olmalıdır. Parça Uygunluk Sertifikası, devreye alma sırasında onay numuneleri içinde hazırlanmalı ve Parça Onay Dosyasında bulunmalıdır

17- PERSONEL EĞİTİM PLANLAMASI:

Tedarikçi, çalışanlarının örgütsel, görevsel ve bireysel eğitim ve gelişme ihtiyaçlarını belirleyecek, planlayacak ve uygulamaya alacak, takip edecek ve kayıtlandırarak ve etkinliklerini değerlendirecektir. Personel çok işlevsellik matrisleri hazırlanmalıdır. Eğitim planları ve kayıtları ile çok işlevsellik matrisleri Sa-ba talep ettiğinde sunulabilir olmalıdır.

18- GİZLİLİK :

Sa-ba' ya seri üretim parçası sevk eden tüm tedarikçiler ISO27001 gereği, Sa-ba ve/veya müşterisinin proje ile ilgili gizlilik hükümlerini yerine getirmekle yükümlüdür. Tedarikçi üzerine düşen sorumluluğu yerine getirmelidir.

19- ÜRÜN ONAY PROSES DOSYASI (PPAP) :

Parçanın onaylanmasına müteakip tedarikçi 5 iş günü içerisinde PPAP dosyasını göndermekle yükümlüdür. Tedarikçilerden gelen PPAP dosyaları en geç 5 gün içerisinde incelenir, dosyada tespit edilen eksiklikler tedarikçiye bildirilir. Dosyadaki eksikliklerin 3 gün içerisinde tamamlanarak Sa-ba'ya gönderilmesi istenir.

Ürün Onay Proses Dosyası'nda istenen tüm maddelerdeki yükümlülükler kalite sistemimizin en önemli öğeleri ve ISO 9001:2008 ve TS 16949:2009 gerekliliklerindedir. Tedarikçi, işaret edilmiş maddelerdeki gereklilikleri yerine getirmekle ve dokümantasyonu hazırlamakla yükümlüdür. Acil durumlarda, dosyadaki maddelerden herhangi bir tanesinin yapılmaması durumunda tedarikçi, Sa-ba' yı uyararak eksik maddelerin ne zaman tamamlanacağını bildirmelidir. Dosyanın içerikleri aşağıdaki gibidir:

- PSW
- Teknik resim
- Malzeme Sertifikası
- Ölçüm raporu / Test raporu
- Kontrol planı
- Akış şeması
- CRT
- FMEA
- Kaynak kullanım
- Paketleme
- MSA
- Kapabilite
- OEE

A) PARÇA SUNUM GARANTİ MEKTUBU (PSW)

- Parça Sunum Garantisi, tedarikçinin sevk edeceği parçaların ilk onayında sunduğu parça onay dosyasındaki üretim analiz ve bilgilerinin, proste kullanacağı uygun ölçme araçlarının ve cihazlarının onaylandığı haliyle o parçanın seri üretiminde ve parça aktif olduğu süre boyunca devam edeceğinin ve değiştirilemeyeceğinin taahhüdüdür.
- PSW, Sa-ba Kalite Güvence Müdürü tarafından imzalandığında, o parçanın nihai onayı verilmiş anlamına gelir.
- Tedarikçi, Sa-ba' ya sevk edeceği her bir referans parça için PSW formu hazırlayacaktır.
- PSW formunun aslı ait olduğu parçanın onay dosyasında, Sa-ba' ya sunulacaktır.
- Parça resminde değişiklik olduğunda, onaylanan PSW geçersiz olacaktır. Bu durumda tedarikçi, Parça Onay Dosyasının ilgili bölümlerini güncelleyerek yeni PSW ile birlikte tekrar Sa-ba' ya sunacaktır.
- PSW'nin geçersiz kalarak tekrar hazırlanmasını ve Parça Onay Dosyasının güncellenerek yeniden sunumunu gerektiren durumlar;
 - Mühendislik Değişikliği
 - Yer değiştirme, yeni, yenileme veya ilave
 - Alt tedarikçi veya temin kaynağı değişikliği
 - Parça prosesinde değişiklik
 - Parçaların ilave bir merkezde üretilmesi
 - Tedarikçinin gerekli gördüğü parça kalitesini etkileyen diğer durumlar
 - Diğer sebepler

B) ÜRÜN AĞACI

- Tedarikçi, Sa-ba' ya sevk edeceği her bir referans parça için ürün ağacı hazırlayacaktır.
- Sevk edilecek parçanın hangi bileşenlerden oluştuğu, kod numaraları, parça tanımları, komple parçadaki kullanım miktarları yer almalıdır.
- Alt bileşenler tüm seviyeleri ile ürün ağacında görülmelidir.

C) PARÇA TEKNİK RESMİ

- Parça Onay Dosyası hazırlanırken tüm dokümantasyon teknik resmi referans almalıdır.
- En son seviye resim (ve en son seviye detay resimler) parça onay dosyasında bulunacaktır.

D) PARÇA ÖLÇÜM RAPORU VE FONKSİYONELLİK TESTLERİ

- Sevk edilecek parçanın teknik resimlerinde gösterilen tüm karakteristikleri (boyutlar, resim üzerinde atıf yapılan şartlar) En az yılda 1 kez tedarikçi tarafından ölçülecektir.
- Parça genel ölçüm ve fonksiyonellik testleri, parçanın onayından önce tamamlanmalı ve raporlar Parça Onay Dosyasında Sa-ba' ya sunulmalıdır.

E) HAMMADDE UYGUNLUK RAPORLARI

- Plastik hammadde, sac levha vb. malzemelerin / hammaddelerin, ana sanayi şartnamelerine ve/veya özelliklerine uygunluğu, üretici firmanın uygunluk sertifikası ya da ana sanayi şartnamelerinde belirtilen tüm testlerin gerçekleştirilerek doğrulanması ile sağlanacaktır.
- Hammadde uygunluk raporları ve spektleri / şartnameleri Parça Onay Dosyasında bulunacaktır.

F) ÖLÇME SİSTEMLERİ ANALİZİ (MSA)

- Kontrol Planında referans verilen tüm ölçme aletleri, masterlar için MSA çalışması yapılacak ve uygunluk raporları Parça Onay Dosyasında olacaktır.

G) HATA TÜRLERİ VE ETKİLERİNİN ANALİZİ (PROSES FMEA)

- Tedarikçi, Sa-ba' ya sevk edeceği parçanın ilk onayından önce, proseslerini tasarlayacak ve Proses FMEA kitapçığında belirtilen gerekler doğrultusunda Proses FMEA çalışmalarını hazırlayıp Parça Onay Dosyasında sunacaktır. Sa-ba proses denetimi ile verileri ve bildirilen üretim sistem tekniklerini yerinde inceleyip, değerlendirerek onay verecektir.

H) KONTROL PLANI

- Kontrol Planı, ürün ve proseslerin kontrol sistemlerinin yazılı olarak tanımlanmasıdır.
- Tek bir kontrol planı aynı tip proseslerle ve aynı tip kaynaklar kullanılarak üretilen ürün grupları için kullanılabilir.
- Görsel yardım için gerekiyorsa çizimler, krokiler, kontrol planı ekinde yer almalıdır.
- Kontrol planlarını desteklemek için, proses kartları ve proses parametreleri takip formları tanımlanmalı ve sürekli olarak kullanılmalıdır.
- Özel Karakteristik Sınıflandırması
- Kontrol planları prototip, ön seri ve seri üretim için hazırlanmalıdır.

I) MAKİNA VE PROSES YETERLİLİKLERİ

- Tüm emniyet, kritik ve önemli karakteristikler için tekrar işleme, tamir ve iskarta oranlarının yüksek olması da göz önüne alınarak yeterlilik çalışmaları min. 25 adet için yapılacaktır.
- Bu koşulun sağlanamadığı yerlerde, %100 kontrol uygulamasına geçilerek iyileştirme çalışmaları başlatılmalıdır. %100 kontrol kalıcı iyileştirme olmamalıdır.

J) PROSES KONTROLUNA YARDIMCI ELEMANLAR

Kontrolün etkinliğinin yüksek olması için, bu yardımcı elemanlar operatörün kolayca görebileceği ya da erişebileceği bir yerde olmalıdır. Yardımcı elemanlar görsel ya da yazılı doküman olabilir.

- Uygun parça (sınır numune olabilir)
- Hatalı parça numuneleri
- Parça üzerindeki kritik noktaların gösterildiği kroki çizimler
- Oluştuğunda ayrılması gereken hatalı parça krokileri
- Kontrole yardımcı basit aparatlar.
- Yazılı dokümanlar üzerinde parçanın güncel seviyesi belirtilmelidir.

K) KULLANIMI YASAK VE KISITLI MALZEMELER

Sa-ba yasaklı malzemeler olarak 2000/53/CE no'lu Avrupa Birliği direktifini aynen takip etmektedir. Buna göre, cıva, krom +6, kadmiyum, kurşun malzemeleri veya türevleri Sa-ba ürünlerinde ve proseslerinde kesinlikle kullanılması yasaktır. Bu konuda Sa-ba Satınalma Bölümü her tedarikçisine ayrıca bilgi vermekte ve bu malzemelerin Sa-ba ürün ve proseslerinde kullanılmadığını garanti altına almalarını istemektedir.

QF.66 'Yasaklı Malzemeler Listesi' tedarikçi tarafından onaylanarak 'Parça Onay Dosyasında' bulunmalıdır.

L) ÇEVRE & REACH BEKLENTİLERİ

Sa-ba ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi gerekliliklerine uygun üretim yapmaktadır. Yine bu sistemler gereği güncel yasal mevzuatlara ve müşteri özel isteklerine uymakla yükümlüdür. Aynı şekilde Sa-ba için üretim yapan, malzeme temin / tedarik eden, fason işlemede bulunan FİRMA 'da bu kapsamda hareket etmekle yükümlüdür.

Yeni ürün ve tasarımlarda ürünün hammaddesinin geri dönüşümlü olması ve oluşabilecek atıkların riskleri değerlendirilmelidir.

Yeni proje başlangıcında tedarikçi ürettiği ürünlere ilişkin MSDS Malzeme Güvenlik bilgi formlarını Satınalma sorumlusuna iletmesi gerekmektedir. MSDS ler Çevre Yönetim Temsilcisi tarafından incelenerek risk değerlendirmesi yapılır.

Yeni proje başlangıcında tedarikçi ürettiği ürünlere ilişkin Reach ve CLP tüzüklerine istinaden deklarasyonlarını Satınalma Sorumlusuna iletme ile yükümlüdür. Reach ve CLP deklarasyonları muaf yada muaf olmadıklarını yazılı olarak iletme zorundadırlar. Muaf olmadıkları durumlar için kimyasal adı, kodu CAS numarası ürün içerisindeki farklı kimyasal var ise karışım oranları detaylı olarak belirtilmelidir. Tedarikçilerimizden gelen deklarasyonlar Çevre Yönetim Temsilcisi tarafından incelenerek risk değerlendirmesi yapılır.

M) KALİBRASYON ÇALIŞMASI VE GÜNCEL SERTİFİKALAR

Tedarikçi, bünyesindeki tüm master, ölçü aleti, kontrol tezgahı ve cihazları ile üretim tezgahları üzerindeki kaliteyi etkileyen parametrelere ait göstergelerin kalibrasyon işlemlerini planlamak ve yapmak (ya da yaptırmakla) yükümlüdür. Kalibrasyon çalışmalarının akredite firmalarda yapılmış olması gerekmektedir.

Parça onay aşamasında, parçaya ait kontrol planında referans verilen tüm ölçü aleti ve masterların, üretimde parçanın kalitesini doğrudan etkileyen tezgah göstergelerinin ve ölçüm cihazlarının güncel kalibrasyon planları ve güncel kalibrasyon sertifikaları Parça Onay Dosyasında bulunmalıdır.

20- FİYAT ANLAŞMASI :

Teslimatlar, Sa-ba ve tedarikçi ile mutabık kalınan ürün birim fiyatlarından faturalanacaktır. Fiyat değişimleri ise, 3 aylık dönemlerde eskalasyon yöntemi ile yapılacaktır. Tedarikçi, yazılı onay alınmayan yeni fiyatlar ile fatura düzenleyemez. Düzenlenmesi halinde bu faturalar işleme alınmadan iade edilir.

Tedarikçi, fiyat teklifinde bütün girdilerini detaylı olarak bildirip belgelendirerek yapmakla yükümlüdür. Bu yönde Sa-ba Maliyet Analiz Formu yada kendi formatını kullanır.

Ödemeler Genel Satınalma Sözleşmesinde belirtilen şartlara uygun olarak yapılır.

21- SEVKİYAT :

Sa-ba

Sevkiyat, müşterilere istediği zamanda istedikleri ürünü sağlamakta müşteri memnuniyeti için önemli bir kriterdir. Tedarikçiler ürünleri zamanında ve istenilen miktarda sevk etmek için güvenilir bir sevkiyat sistemi kurmalıdır. Sevkiyat problemlerinden doğacak sorumluluklar tedarikçiye aittir. Müşteri beğenisi devamlı değiştiği için tedarikçilerin üretim ve sevkiyatta esnek olmaları gerekir. QF.62 Genel Satınalma Sözleşmesinde de belirtildiği üzere sevkiyatlar Sa-ba fabrika teslimidir.

22- AMBALAJ :

Ürünün ambalajı ve taşıma şeklinin uygunluğu ürün kalitesi üzerinde gözle görülebilir bir etkiye sahiptir. Tedarikçi, aşağıda belirtilmiş ambalaj koşullarına göre sevkiyat yapmalıdır. Belirtilmemiş durumlarda ise, Sa-ba'nın onayını alarak ürünün kullanım noktasına hasarsız olarak varmasını garanti edecek uygun ambalajlamayı yapmak, tedarikçilerin sorumluluğundadır.

- Ambalaj malzemesi olarak İstanbul içi geri dönüşümlü kasalar, İstanbul dışı için ise karton kutu kullanılır. Gerektiğinde ürünlerin ambalaj şekilleri Sa-ba tarafından belirlenerek sipariş şartlarıyla tedarikçilere bildirilir.
- Tedarikçilerin ambalaj ve sevkiyat şekilleri Satınalma, Lojistik ve Kalite Güvence Bölümleri tarafından izlenerek uygun olmayan durumlarda ürün partisinin iadesi yapılır ve tedarikçi uyarılır.
- Bütün malzemeler imalat artıklarından temizlenmiş olmalıdır (çapak, talaş, kalıntı,...).
- Herhangi bir yabancı madde, işleme sıvısı, su, ihtiva etmemelidir.
- Uygun olmayan muhafaza nedeniyle paslanmış olmamalıdır.
- Teslimatta kullanılan koli veya geri dönüşümlü kasalar, temiz ve içindikileri dış etkenlerden koruyacak şekilde dayanıklı olmalıdır.

23- TEDARİKÇİ PERFORMANS DEĞERLENDİRME :

Performans kriterlerinin hesaplama değerleri QT.05 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatında açıklanmıştır.

Her 6 ayda 1 yapılan bu değerlendirme sonuçları tedarikçilere bildirilir. Yeni bir ürünün başlangıcında, PPAP onayı verilmeden önce, tedarikçinin performansının kötüye gittiği durumlarda, uygunsuzlukla karşılaşıldığında; tedarikçi performansı değerlendirilmesi yapılır.

24- DÜZELTİCİ FAALİYET:

Sa-ba tarafından tespit edilmiş, tedarikçiden kaynaklanan kalite veya sistem problemlerinin (denetim sonuçları, hatalı ürünler, eksik dokümantasyon vb.) iyileştirilmesi amacıyla tedarikçinin hazırladığı aksiyon planları Sa-ba' ya gönderilmelidir. Uygunsuzluğun, hedef tarihte tamamen iyileştirilmemesi durumunda, Sa-ba'nın uyarmasına gerek olmaksızın tedarikçi, tekrar "8-D Raporunu" göndermekle yükümlüdür.

Tedarikçiden kaynaklanan uygunsuzluklar için ayıklama ve yeniden işlem aksiyonları, Sa-ba Kalite Müdürlüğü'nün vereceği karar doğrultusunda, tedarikçi firma tarafından gerçekleştirilir aksi durumda ayıklama bedeli tedarikçiye faturalandırılır.

25- FATURA VE İRSALİYELER :

Faturalar, ürün teslimatını takiben en geç 1 gün içinde Sa-ba' ya ulaşacak şekilde gönderilmelidir. Geciken faturalardan dolayı oluşabilecek her türlü aksaklık ve ödeme gecikmesi ile ilgili sorumluluklar

Sa-ba

tedarikçiye aittir. Her bir sevk irsaliyesi için ayrı fatura düzenlenmelidir. Fatura, sevk irsaliyesinde belirtilen sıra ile, Sa-ba mamul kodunu, miktarı, fiyatı ve satınalma sipariş numarasını içerecektir. Tedarikçi tarafından gönderilen faturadaki fiyatın Sa-ba sipariş mektubundaki fiyattan farklı olması halinde Sa-ba kanuni sürelerle bağlı olmaksızın faturaları tedarikçiye iade veya fark faturası düzenleme hakkına sahiptir. Fiyat değişikliklerinin onayından sonra, tedarikçi tarafından çıkarılacak geçmiş tarihli teslimatlar ile ilgili fiyat farkı faturalarına o döneme ilişkin iade ürünler dahil edilemez ve aksi yönde düzenlenmiş faturalar işleme konulmadan iade edilir.

26- ACİL DURUM PLANLARI :

Tedarikçi, meydana gelebilecek olağanüstü durumlarda (yangın, sel, deprem, elektrik kesintisi, sevkiyat kamyonunun arızalanması vs.) Sa-ba'nın üretimini durdurmayaacak şekilde yapılabilecek aksiyon planını hazırlamak ve Sa-ba'ya bildirmek zorundadır. Olağanüstü durumlar tespit edilirken, üretimi ve sevkiyatı engelleyecek durumlar dışında, Sa-ba tarafından verilebilecek acil siparişler ve ani üretim artışları da göz önüne alınacaktır. Buna göre gerekli kapasite ve yatırım ihtiyacının da Sa-ba'ya bildirilmesi gerekmektedir.

Tedarikçi belirlenen kritik stok seviyesinde mamulü stoklarında bulundurmakla yükümlüdür.

27- TEDARİKÇİ DENETİM :

Üretimi doğrudan etkileyen Grup.1 tedarikçileri ürün ve proje önemine göre ve müşteri özel istekleri doğrultusunda < Yıllık Tedarikçi Denetim Planı > doğrultusunda önceden bilgi vererek proses ve dokümantasyon yönlerinden denetlenirler. Denetim sonuçları ilgili firmalara bildirilir, eksikler ve/veya uygunsuzlukların tamamlanması için faaliyet planı talep edilerek süreç takip edilir. Belirtilen iyileştirmelerin etkinliği, uygulanmaları yerinde kontrol ve takip edilerek süreç tamamlanır. Bu çalışmalar K.Güvence bölümü ile birlikte ve eşgüdümlü şekilde yürütülmektedir.

28- PASS-THROUGH KARAKTERİSTİKLER :

QT.01 Özel Karakteristiklerin Seçimi ve Belirlenmesi Talimatı'nda tanımlanan müşteri özel karakteristikleri pass-through karakteristikler olarak sınıflandırılır. Bu karakteristikler için Sa-ba uygulamalarının aynısını ilgili tedarikçi firmalar da uygulamakla yükümlüdür. Bu karakteristiklerin belirlenmesi, tanımlanması ve kodlama işlemi Sa-ba tarafından yapılır.

Pass-through karakteristikler tedarikçi teknik resimlerinde , Kontrol Planlarında, Proses ve Montaj Kontrol Kartlarında , İş Akış Diyagramlarında ve PFMEA kayıtlarında belirtilmelidir. Ayrıca pass-through karakteristikler için firma Cpk (proses yeteneği) çalışmaları yapmak zorundadır. Tedarikçinin Cpk yapma kapasitesinin olmaması durumunda bu çalışma Sa-ba tarafından yapılır. Nihai hedef Cpk çalışmalarının tedarikçi firma tarafından yapılmasıdır. Bu karakteristikler için tedarikçi ile CRT anlaşması yapılır.

EKLER :

QF.130 **Tedarikçi Adayı Kalite ön araştırma formu**

QF.62 **Genel Satınalma Sözleşmesi**

QF.256	Yeni Parça (Onaysız Parça) Etiketi
QF.96	8D Raporu
QF.399	Tedarikçi Sapma Talep Formu
QF.347	Gizlilik Sözleşmesi
QF.86	Doküman kayıt, dağıtım, güncelleme formu
QF.160	CRT Formu
QF.66	Yasaklı kısıtlı malzeme listesi
QT.05	Tedarikçi performans değerlendirme talimatı
<u>QF.199</u>	<u>Tedarikçi Proje Planı</u>

*Firma Ünvanı		*Tel	
*Adres		*Faks	
		*İnternet Adresi	
*Kuruluş Tarihi		*E-mail	
*Talip Olunan Ürün / Hizmet		*Sektör	
		*Faaliyet Alanı	

Organizasyon Şemanızı formumuz ekinde veriniz.

* Toplam Eleman Sayısı		* Üretim Bölümü Eleman Sayısı	
* Kalite Bölümü Eleman Sayısı		* Ürün Geliştirme (Mühendislik) Bölümü Eleman Sayısı	
Tedarikçi Tipi		*Çevre Yönetim Sistem Belgesi Var mı? (ISO:14001)	
<input type="checkbox"/> İmalatçı	<input type="checkbox"/> Hizmet	<input type="checkbox"/> Evet (Kopyasını ekleyin)	<input type="checkbox"/> Hayır
<input type="checkbox"/> MüMESSİL / Satıcı	<input type="checkbox"/> Fason İşlemler	*Tesis Alanı	
*Kalite Sistem Belgesi (Kopyasını ekleyin)		Kapalı (m²)	Açık (m²)
*Belge Tipi	*Veren Kuruluş	Toplam (m²)	
Belge Yoksa Başvuru Tarihi ve Planı (Faaliyet planı ekleyin)			
Makine Parkı (Liste halinde ekleyin)			

Kullanılan Test, Aparat, Ölçüm ve Kontrol Ekipmanları Listesi ve Kalibrasyon Planları (Ekleyin)	
Hammadde ve Malzeme Sertifika Temini, Yönetimi Yapılıyor Mu?	Son 3 Yıllık Ciro Rakamları (TL)
PPAP ve PSW Dosyaları, IMDS ve Diğer Kalite Kayıtları	

Başlıca Müşteriler ve Toplam Ciro Payları		Başlıca Tedarikçileri ve Alım Yapılan Mal Grubu*	
Müşteri Adı	Cirodaki Payı	Tedarikçi Adı	Alım Yapılan Mal Grubu
1.		1.	
2.		2.	
3.		3.	
4.		4.	
5.		5.	

Firma Yetkilisi - İmza :	
Tarih :	

GENEL SATINALMA SÖZLEŞMESİ

...../...../20..

Bir tarafta Boya vernik Sanayi sitesi. 5. sok no: 2 Tuzla İSTANBUL adresinde bulunan Sa-ba ENDÜSTRİYEL ÜRÜNLER İMALAT VE TİCARET A.Ş. (Sa-ba) diğer tarafta ise.....

.....adresinde bulunan.....
.....satıcı / imalatçı firma (bundan sonra FİRMA olarak anılacaktır) aşağıda yazılı şartlar dahilinde mutabık kalmışlardır. Sa-ba tarafından TEDARİKÇİ firmaya gönderilecek sipariş mektubundaki malzemeler ve ihtiyaçlar, bu sözleşme kapsamında değerlendirilir.

1. TEKNİK ŞARTLAR

- 1.1. FİRMA, Sa-ba tarafından talep edilen malzemeleri, kendisine verilen teknik resim, numune, teknik şartname ve talimatlara uygun olarak üretmeyi, Ek-1 'deki < Yasaklı / kısıtlı Maddeler Listesi'ne > uymayı, aksi halde maddi, manevi ve yasal tüm sorumlulukları üstlendiğini beyan, kabul ve tahahhüt etmektedir.
- 1.2. İmalat için Sa-ba tarafından imalatçı firmaya verilen kalıp / aparat / teknik resim / standart / model / spesifikasyon / standartları / vb. teknik dökümanların revize edilmiş son baskısı veya son şekli geçerlidir. FİRMA, bunu sağlamak için gerekli olan sistemi kurmaktan sorumludur.
- 1.3. Gönderilen satınalma sipariş mektupları üzerinde son seviye <Teknik Resim / Revizyon No> belirtilmiştir. FİRMA bu numaralar ile elindeki belgede yer alan numaraları karşılaştırmak ve farklılık varsa hemen Sa-ba Satınalma bölümü ile temas kurmakla yükümlüdür. Aksi halde ortaya çıkan hatalı üretimin sorumluluğu kendisine ait olacaktır.
- 1.4. İmalat amacıyla Sa-ba tarafından firmaya verilen kalıp ve aparatlar için sevk irsaliyesi ile birlikte mutlaka zimmet hazırlanır ve bir nüshası onaylandıktan sonra FİRMA tarafından korunur. Kalıpların bakım ve onarımından ve sürekli çalışır vaziyette bulunmalarından FİRMA sorumludur.
- 1.5. FİRMA ürünle ilgili prosesinde değişiklik yapamaz. Sa-ba tarafından verilen teknik resim, şartnamelerde değişiklik yapma gereği duyduğunda mutlaka bilgi vermeli ve yazılı onay almalıdır.

2. FİKRİ VE SINAİ MÜLKİYET VE TİCARİ SIRLAR

- 2.1. Sa-ba tarafından gönderilen her türlü resim, standart, teknik ve ticari doküman, şartname ve normlar ile teknik ve ticari bilgi içeren bilgisayar programları, çıktı ve raporları gizlilik, kapsamındadır. Sa-ba 'nın bilgisi ve onayı olmaksızın, 3. şahıs ve firmalara verilemez, kopyalanamaz, çoğaltılamaz, dağıtılamaz.
- 2.2. Tasarım, geliştirme, proje ve kalıp mülkiyetinin Sa-ba'ya ait olduğu malzemeler için üretim sırasında Sa-ba yada FİRMA ve çalışanları tarafından yapılan her türlü geliştirme, teknik iyileştirme, model, endüstriyel tasarım ve patentler ile sınai mülkiyet hakkı kapsamında olsun yada olmasın geliştirilen her türlü teknik bilgi ile ilgili mülkiyet hakkı münhasıran Sa-ba'ya aittir.
- 2.3. Sa-ba talepleri doğrultusunda malzeme üretmek amacıyla, FİRMA ve FİRMA'nın kendi imalatçı, tedarikçi, fasoncu ve çalışanları tarafından oluşturulan her türlü çizim, CAD/CAM data ve yazılımla ilgili telif hakları münhasıran Sa-ba'ya aittir. Sa-ba bu sözleşmenin taraflarına ve 3. şahıslara karşı herhangi bir yükümlülük altına girmeksizin bu eserler üzerinden gerekli gördüğü her türlü değişikliği yapmak, türevlerini oluşturmak, bunları işlemek, çoğaltmak, kopyalarını almak ve yayınlamak hakkına sahiptir.
- 2.4. Mülkiyeti yada münhasır hakları Sa-ba'ya ait olan teknik bilgi, malzeme üretim amacıyla verilmiştir; FİRMA bu bilgi ve belgeleri başka amaçlarla kullanamaz, çoğaltamaz, kendi adına tescil ettiremez.
- 2.5. Sa-ba tarafından geliştirilen, tasarım, yapım ve kalıp / aparat / teknik resim / standart / model / spesifikasyon / standartları Sa-ba'ya ait olan her türlü teknik ekipman, belge ve dökümanların kopyalanması, Sa-ba tarafından oluşturulan satış potansiyelinin kullanılması, bu amaçla benzerlerinin yapılması yada yaptırılması, fason imalat için onay alınmaksızın alt tedarikçi ve fason imalatçılara verilmesi, devredilmeleri yasaktır. Böyle bir durumda Sa-ba lehine oluşacak gelir kaybı FİRMA tarafından karşılanacaktır. Sa-ba, ticari ve ahlaki kurallara uymayarak böyle yollara başvurması halinde FİRMA lehine tazminat talep etme ve işbu sözleşmeyi tek taraflı olarak fesh etme hakkını saklı tutmaktadır.
- 2.6. FİRMA, Sa-ba tarafından yaratılan Pazar ve Satış potansiyelinden hiçbir surette istifade etmeyecektir.
- 2.7. FİRMA, kendisine iletilen her türlü teknik bilgi ve belgeyi üçüncü şahıslardan gizlemeyi ve özenle muhafaza etmekle birlikte Sa-ba'nın talebi halinde tüm kalıp ve ekipmanı eksiksiz olarak derhal iade etmeyi taahhüt ve kabul eder.

3. SÜRE

- 3.1. İşbu sözleşme imzalandığı tarihte yürürlüğe girer ve FİRMA'nın ünvan, adres ve sözleşme şartları değişmediği sürece yürürlükte kalır. Bunlardan birinin değişmesi halinde sözleşme hükümleri taraflarca mutabık kalınacak şartlarda yeniden düzenlenir. Sa-ba işbu sözleşmeyi, sözleşme süresi içinde herhangi bir zamanda fesih etme hak ve yetkisine sahiptir..

4. SİPARİŞ VE TESLİMAT ŞARTLARI

- 4.1. FİRMA, Sa-ba tarafından talep edilen malzemeleri, Teklif/İlk Sipariş Mektubu ile mutabık kalınan şartlar dahilinde ve Sipariş Formu ile bildirilen cins, miktar ve tarihte, planlandığı şekilde teslim etmekle yükümlüdür. Siparişte yazılı olarak tespit edilen teslim tarihine ve yazılı olan miktarlara uyulmaması sebebiyle Sa-ba 'nın üretiminde ve/veya müşterilerine yönelik teslimatında gecikme olması veya durması veya Sa-ba 'ya verilen siparişin iptal edilmesi sebebiyle ortaya çıkan/çıkacak her türlü zarar ile Sa-ba'nın üçüncü şahıs ve firmalara ödemek zorunda kalacağı her türlü tazminat tutarı ve maddi veya cezai belgelemek şartıyla FİRMA'ya fatura edecektir.
- 4.2. FİRMA, madde 4.1. belirtilen tazminat ve maddi veya cezai durumda ; herhangi bir ihtara gerek olmaksızın söz konusu tutarı, ilgili faturanın kendisine tebliği tarihinden 3 (üç) işgünü içinde nakden ve defaten ödemekle yükümlüdür veya tutar cari hesap ödemesinden düşülür.
- 4.3. Talep edilen malzemeler geçerli teknik resim, doküman ve şartlar dahilinde üretilecektir. Sipariş formları üzerinde geçerli olan en son seviye <teknik resim / revizyon numarası> yazılı olacaktır. FİRMA, bu numaraları izlemek ve elindeki dokümanlarla karşılaştırarak uygun seviye malzeme üretmekle yükümlü ve sorumludur.
- 4.4. FİRMA, sipariş edilen ürünle ilgili prosesinde değişiklik yapamaz. Sa-ba tarafından verilen teknik resim ve şartnamelerde değişiklik yapma gereği duyduğunda mutlaka Sa-ba 'ya bilgi vermek, değişiklikleri proses akış şeması ile açıklamak ve kesinlikle yazılı şekilde onay almak zorundadır ; aksi durumda oluşacak her türlü hata ve/veya problemlerden sorumlu olacaktır.
- 4.5. FİRMA, Sa-ba tarafından yada Sa-ba için dizaynı yapılmış ürün ve malzemeleri, Sa-ba dışında hiçbir kuruma ve şahsa veremez, satamaz. Bu amaçla kalıpları kullanamaz. Aksi halde 2. madde ile belirtilmiş olan ' Fikri ve Sınai Mülkiyet ve Ticari Sırlar ' ile ilgili hususlar geçerli olacaktır.
- 4.6. Sa-ba, siparişlerini yazılı olarak ve FİRMA 'ya bildirir. Bu form ile talep edilen malzemelerin ilk ayı kesin, diğer ayları tahminidir. Tahmini dönemlerin malzeme cins ve miktarları değiştirilebilir yada tamamen iptal edilebilir.
- 4.7. FİRMA, Sa-ba tarafından belirlenen standart ambalaj, cins, boyut ve içindeki miktara uygun malzemeyi ambalaj üzerine etiket yapıştirarak teslim etmekle yükümlüdür. FİRMA, sevk irsaliyesinde malzemenin parça no., ad ve miktarını, sipariş form sıra numarası ile birlikte yazmakla yükümlüdür.
- 4.8. Bir önceki aya ait sipariş bakiyeleri ait oldukları ayın birim fiyatları ile kabul edilirler.
- 4.9. Teslim yeri Sa-ba ambarıdır. Ancak işyeri İstanbul sınırları içinde olmak koşuluyla, kendi aracı bulunmayan FİRMA 'dan Sa-ba bildirilen teslim tarihinde kendi ile mal temin edebilir. Belirtilen tarihte araca mal yetiştirilememesinin sorumluluğu FİRMA 'ya aittir. Sa-ba aracının FİRMA 'dan kaynaklanan sorunlar sebebiyle tekrar alım yapmak için gitmesi halinde aşırı navlun tespiti, nakliye masraf bedeli faturası tanzim edilebilir....
İstanbul dışı firmaların mal teslim yeri Sa-ba ambarı olup, nakliye ücreti FİRMA 'ya aittir ve sevkıyat sırasında ortaya çıkabilecek hasar ve zararlardan tamamen sorumludur.

5. KALİTE VE GARANTİ ŞARTLARI

- 5.1. Mamullerin Sa-ba emanet ambarına teslim alınması malın geçici kabul edildiği anlamını taşır. Ret edilen malzemeler, tüm riskler ve nakliye bedeli FİRMA tarafına ait olmak üzere en kısa sürede geri gönderilirler.Giriş K.Kontrol onayı ile kesin kabul yapılması da Montaj hattında iade edilmesine engel teşkil etmez (HAT İADESİ).
- 5.2. Hat iadesi durumundaki mallar üretimin durmaması açısından gerekli görülürse Sa-ba bünyesinde tashih edilebilir. Bu durumda Sa-ba tarafından yapılacak her türlü işçilik masrafları FİRMA 'ya fatura edilir. İade edilen mamuller için Sa-ba tarafından düzeltici / önleyici faaliyet talebi hazırlanarak FİRMA 'ya gönderilir. FİRMA hata sebep yada kaynaklarını bulmak, çözümü yönünde gerekli çalışmaları en kısa sürede yapmak, kalıcı ve kesin çözümler gerçekleştirerek bunu düzeltici / önleyici faaliyet talep formunda belirterek Sa-ba 'ya iletmekle yükümlüdür.
- 5.3. FİRMA, mamullere ait hammadde, yarı mamul madde, kaplama, boyama, ısıl işlem vb. malzeme ve operasyon / işlem belge, sertifika, spesifikasyon ve garanti belgelerini her sevkıyat ile birlikte Sa-ba 'ya göndermekle yükümlüdür.
- 5.4. Bu belgeler dışında FİRMA < Mamul Parti Sevk Raporu > hazırlanıp, yine her sevkıyatta göndermek zorundadır. FİRMA, teslim edeceği mamullerin kalitesinden her yönden sorumludur.
- 5.5. FİRMA tarafından sevk edilen mamuller özel hükümler içeren ayrı bir garanti anlaşması olmadığı takdirde Sa-ba Kalite Güvence Giriş K. Kontrol onayından itibaren stoklama, montaj ve son kullanıcıya satış aşamalarını da kapsayacak şekilde hammadde ve fonksiyonel özellikler açısından 2 (İKİ) yıl süreyle FİRMA garantisindedir.

- 5.6. Sa-ba, sipariş edilmemiş veya Sipariş Formu üzerinde belirtilen talep miktarını aşan yada teslim süresi henüz gelmemiş olan mamulleri, nakliye ve diğer tüm masraf ve riskler FİRMA 'ya ait olmak üzere iade etme hak ve yetkisine sahiptir.
- 5.7. Sa-ba tarafından bildirilen siparişin zamanında karşılanmaması durumunda Sa-ba, ilgili siparişi kısmen yada tamamen iptal etme ve diğer kaynaklardan temin etme hakkına sahiptir. Ayrıca Sa-ba madde 4.1. belirtilen hükümleri uygulama hakkını da saklı tutmaktadır.

6. FİYATLARIN BELİRLENMESİ VE DİĞER MALİ VE TİCARİ ŞARTLAR

- 6.1. Fiyat tespit ve değişiklikleri ancak FİRMA 'nın talebini yazılı olarak Sa-ba'ya bildirilmesini takiben yapılacak nihai mutabakata uygun olarak kayıtlara alınacak, mutabakat sağlanıncaya kadar üretim ve sevkiyat devam edecektir. Faturalar geçerli son fiyatlardan tanzim edilecektir. Fiyat farkları mutabakat sonrası ayrıca fatura edilirler..
- 6.2. FİRMA, fiyat tekliflerini Sa-ba tarafından hazırlanan standart Fiyat Teklif Analiz Tablosu (RFQ) formatında hazırlayacaktır.
- 6.3. Fiyatlar, olağan dışı gelişmeler olmadığı taktirde dönemsel olarak (aylık yada üçer aylık yada altışar aylık yada yıllık) ve Sa-ba tarafından bildirilen eskalasyon formüle göre önceki dönem verileri dikkate alınarak hesaplanan değişim oranına göre belirlenir (artar yada azalır)
- 6.4. Bu husus dışında, FİRMA üretim teknik ve proseslerinde sürekli iyileştirme yaparak maliyetidüşürmek ve bu avantajı da Sa-ba ile paylaşmak için çalışacaktır.
- 6.5. Sa-ba tarafından iade edilen mal tutarı hak edilmiş ilk ödemeden peşin olarak düşülür..
- 6.6. Teslimat ve ödemelerde Sa-ba G. Kalite Kontrol, Ambar ve Muhasebe kayıtları dikkate alınır.
- 6.7. Ödeme vadesi FİRMA fatura tarihinden itibaren ...60... (ALTMİŞ) gün sonraki, ilk Sa-ba ödeme günüdür.

7. UYGULAMA

- 7.1. Sa-ba tarafından yapılacak proses ve sistem denetimleri ile kalite, teslimat performans değerlendirmeye çalışmaları sonucunda Sa-ba tarafından belirlenen seviyenin altında olan ve/veya tekrarlanan kalite, teslimat problemleri sonucunda FİRMA önceden yazılı olarak uyarılarak sözleşme fesih edilebilir.
- 7.2. FİRMA, Sa-ba 'nın teslimat, kalite, ödeme ve sipariş sistemlerinde yapılacak değişikliklere uymakla yükümlüdür.
- 7.3. FİRMA, Sa-ba 'nın mamullerle ilgili bilgi isteklerini ve ziyaret talebini geri çeviremez; doğru bilgi ve dokümanları iletmekle yükümlüdür.

8. YÜKÜMLÜLÜĞÜN YERİNE GETİRİLEMESİ DURUMU

- 8.1. Yangın, deprem, su baskını, doğal afet, grev, lokavt, teknik arıza gibi olağanüstü durumlarda sözleşme maddelerine uyulmasında karşılıklı görüşmeler yoluyla esneklik sağlanabilir.
- 8.2. Sa-ba verdiği siparişlere uyulmaması ve sözleşmenin diğer hükümlerinin ihlali nedeniyle meydana gelebilecek zarar ve ziyarı FİRMA 'dan talep edecek; kendi müşterilerine ürün sevkiyatının devam etmesi amacıyla gerekli görürse üçüncü firmalardan ürün alabilecek, kalıp yaptırabilecektir. Bundan dolayı oluşacak fiyat farkları yada kayıplar FİRMA cari hesabından mahsup edilecektir.
- 8.3. Sa-ba tarafından verilen siparişlerin zamanında, doğru miktarda teslim edilmemesi sebebiyle imalatın aksaması yada tamamen durması halinde kayıp zaman, iş ve satış kaybı ile Sa-ba müşterilerinin talep edecekleri tazminat tutarı yada kesecekleri ceza bedeli FİRMA 'ya aynı şekilde fatura edilecektir. FİRMA bu hükümleri peşinen kabul eder...

9. İLK NUMUNE SUNUMU

- 9.1. Yeni devreye girecek mamuller için FİRMA, Sa-ba ilk numune onay prosesine uygun hareket edecektir. Ön seri numuneler ile birlikte mutlaka PPAP dosyası ve parça maliyet analizini içeren Fiyat Teklif Analiz (RFQ) tablosu tanzim edilecek ve Sa-ba 'ya gönderilecektir.
- 9.2. FİRMA, ilk numune ve PPAP dosya sunumunu takiben, Sa-ba tarafından hazırlanacak < Ön Seri > siparişi hazırlayarak teslim etmek ve bu parti için INKR (ilk numune kontrol raporu) almakla yükümlüdür. INKR bulunmaması durumunda mamullerin herhangi bir sebepten iadesi yada seri üretime girilmeyerek devre dışı bırakılması sorumluluğu FİRMA 'ya aittir.
- 9.3. INKR onayı sonrası seri üretimi devam eden mamullerdeki hammadde, yarımamul madde, üretim prosesi ve şekli ve diğer değişiklikler için yeni şekliyle numune hazırlanacak ve İlk Numune Sunum maddesi başından itibaren aynen uygulanacaktır.

10. YASAL ZORUNLULUKLAR VE MÜŞTERİ ÖZEL İSTEKLERİ

- 10.1. Sa-ba sahip olduğu ISO/TS 16949:2002 Kalite Yönetim Sistemi ve ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi gerekliliklerine uygun üretim yapmaktadır. Yine bu sistemler gereği güncel yasal mevzuatlara ve müşteri özel isteklerine uymakla yükümlüdür. Aynı şekilde Sa-ba için üretim yapan, malzeme temin / tedarik eden, fason işlemden bulunan FİRMA 'da bu kapsamda hareket etmekle yükümlüdür.
- 10.2. FİRMA, "Sa-ba Yasaklı / Kısıtlı Maddeler Listesi"nde belirtilen şartlara uygun üretim yapmayı malzeme temin / tedarik etmeyi ve fason işlemden bulunmayı kabul ve taahhüt etmektedir.
- 10.3. Bu taahhüde uyulmaması halinde Sa-ba tarafından yada Sa-ba müşterilerince tespit edilecek tüm maddi ve manevi cezalar, tazminat tutarları ile üçüncü şahıs ve kurumlara karşı yükümlülükler derhal FİRMA 'ya rücu edilir. Hatalı parçaların kullanıldığı ürünlerin Sa-ba müşterilerince iade edilmeleri, bu malların bedeli ile birlikte tahakkuk edecek işçilik, servis bedelleri de eklenerek FİRMA 'ya tazmin ettirilecektir.

11. ÖZEL ŞARTLAR

12. EKLER

- * Ek-1 Sa-ba Yasaklı / Kısıtlı Maddeler Listesi
- * Ek-2 Sa-ba Çevre Politikası

Toplam 4 (dört) sayfa olarak tanzim edilmiş olan Sa-ba Satınalma Sözleşmesi taraflarca okunup, teyit edilmiş ve karşılıklı olarak onaylanmıştır.....

Sa-ba ENDÜSTRİYEL ÜRÜNLER İML. VE TİC. A.Ş.

FİRMA



NON-SERIAL PARTS Onaysız Parçalar

PROTOTYPE PART
Prototip Parça

PPAP PART
PPAP Parça

LINE TRIAL PART
Hat Denemesi

ENG.CHANGE (EC)
Mühendislik Değişikliği

OTHER (Please Indicate)
Diğer (Lütfen Yazınız)

PART NUMBER:
Parça Numarası

.....

PART NAME:
Parça Adı

.....

PRODUCER NAME:
Üretici Adı

TOOL NO:
Kalıp Numarası

.....

CAVITY NO:
Göz Numarası

.....

QUANTITY:
Miktar

.....

SHIP DATE:
Sevkiyat Tarihi

.....

ATTENTION TO:
Alicinin Adı

.....

REMARK:
Notlar

.....

QF.256-00



NON-SERIAL PARTS Onaysız Parçalar

PROTOTYPE PART
Prototip Parça

PPAP PART
PPAP Parça

LINE TRIAL PART
Hat Denemesi

ENG.CHANGE (EC)
Mühendislik Değişikliği

OTHER (Please Indicate)
Diğer (Lütfen Yazınız)

PART NUMBER:
Parça Numarası

.....

PART NAME:
Parça Adı

.....

PRODUCER NAME:
Üretici Adı

TOOL NO:
Kalıp Numarası

.....

CAVITY NO:
Göz Numarası

.....

QUANTITY:
Miktar

.....

SHIP DATE:
Sevkiyat Tarihi

.....

ATTENTION TO:
Alicinin Adı

.....

REMARK:
Notlar

.....

QF.256-00

Organisation Information: SA-BA ENDÜSTRİYEL ÜRÜNLER İMALAT VE TİCARET A.Ş.

Title(Hatanın Konu Başlığı):	Status Date (Şikayet Tarihi)	Start Date (8D Açılış)	Rev. Date (Revizyon Tarihi)

Customer Complaint (Müşteri Şikayeti) Internal Audit (İç denetim) Process Complaint (Proses Şikayeti) Other (Diğer)

D0 Emergency Response Action(s)(Acil Müdahale Faaliyetleri)	% Effective (% Etkinlik)	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)
	100%	Tülay Özyıldırım	12.07.2008

Verification / Validation(Doğrulama / Geçerli Kılma)

D1 Team(Takım)			D2 Problem Statement/Description(Problemin Tanımı/Tarifi)
Name(İsim)	Department(Bölüm.)	Tel.	

D3 Interim Containment/Emergency Response Action(s) (Geçici/Acil Düzeltici Faaliyetler)	% Effective (% Etkinlik)	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)

Verification / Validation(Doğrulama / Geçerli Kılma)

D4 Root Cause(s) and Escape Point(s) (Sebeop Analizi-Hatanın Kök Nedenleri)	% Contribution(% Payı)

Verification(Doğrulama)

D5 Chosen Permanent Corrective Action(s) (Seçilen Kalıcı Düzeltici Faaliyetler)	% Effective (% Etkinlik)	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)

Verification(Doğrulama)

D6 Implemented Permanent Corrective Action(s) (Uygulanan Kalıcı Düzeltici Faaliyetler):	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)

Validation(Geçerli Kılma)

D7 Prevent Actions (Hatanın Tekrar Ortaya Çıkmasını Önleyici Faaliyetler)	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)

D7 Systemic Prevent Recommendations (Değişikliklerin Dokümantasyona İşlenmesi-FMEA,Kont. Plan)	Responsibility (Sorumlu)	Date Implemented (Uygulama Tarihi)

D8 Team and Individual Recognition(Takımın Değerlendirmesi ve Yaygınlaştırma)

Validasyon (İyileştirmeler en az 3 ay izlenecek)

Reported by(Raporlayan)	Date Closed(Kapanış Tarihi)	Approved by(Onaylayan)

TARİH :**PARÇA ADI / KODU** :**RED RAPOR NO** :**RED SEBEBİ** :**TEDARİKÇİ ÜNVANI** :**YETKİLİ KİŞİ/ GÖREVİ** :**SAPMALI ÜRETİM/KULLANIM SÜRE/ADET:****AÇIKLAMALAR****Sapma talebi onayından sonraki sevkiyatlar için yapılacak iyileştirici faaliyetler varsa,****Sa-ba UMR No** :**Tedarikçi 8-D No** :**Aksiyonlar** :***Sa-ba Endüstriyel Ürünler A.Ş tarafından doldurulur.******Talep No*** :***Sapma Süresi*** :***Sapma Miktarı*** :***AÇIKLAMALAR*** :**Onay**

Ad-Soyad :

Bölüm :

İmza :

Sa-ba FİKRİ / SINAI MÜLKİYET VE TİCARİ SIFRLARA İLİŞKİN GENEL SÖZLEŞME

..../..../20..

Bir tarafta, Tuzla Boya Vernik Organize Sanayi Bölgesi 5. Sokak No: 2 Tuzla İSTANBUL adresinde bulunan Sa-ba ENDÜSTRİYEL ÜRÜNLER İMALAT VE TİCARET A.Ş. (Sa-ba) diğer tarafta ise

..... adresinde bulunan

..... satıcı / imalatçı / tedarikçi firma (bundan sonra FİRMA olarak anılacaktır)
aşağıda yazılı şartlar dahilinde mutabık kalmışlardır.

Sa-ba tarafından TEDARİKÇİ firmaya gönderilecek ve Sa-ba tarafından yada Sa-ba müşterilerince oluşturulmuş teknik resim, spesifikasyon, şartname, test ve kontrol bilgileri gibi dokümanlar, kıymetli evraklar; numune yada prototipler, CAD ve CAM dataları, her türlü tasarım ve kalıp taslakları ile sipariş mektubundaki malzemeler ve ihtiyaçlar, bu sözleşme kapsamında değerlendirilir.

1. Sa-ba tarafından gönderilen her türlü resim, standart, teknik ve ticari doküman, şartname ve normlar ile teknik ve ticari bilgi içeren bilgisayar programları, çıktı ve raporları gizlilik, kapsamındadır. Sa-ba 'nın bilgisi ve onayı olmaksızın, 3. şahıs ve firmalara verilemez, kopyalanamaz, çoğaltılamaz, dağıtılamaz.
2. Tasarım, geliştirme, proje ve kalıp mülkiyetinin Sa-ba'ya ait olduğu malzemeler için üretim sırasında Sa-ba yada FİRMA ve çalışanları tarafından yapılan her türlü geliştirme, teknik iyileştirme, model, endüstriyel tasarım ve patentler ile sinai mülkiyet hakkı kapsamında olsun yada olmasın geliştirilen her türlü teknik bilgi ile ilgili mülkiyet hakkı münhasıran Sa-ba'ya aittir.
3. Sa-ba talepleri doğrultusunda malzeme üretmek amacıyla, FİRMA ve FİRMA'nın kendi imalatçı, tedarikçi, fasoncu ve çalışanları tarafından oluşturulan her türlü çizim, CAD/CAM data ve yazılımla ilgili telif hakları münhasıran Sa-ba'ya aittir. Sa-ba bu sözleşmenin taraflarına ve 3. şahıslara karşı herhangi bir yükümlülük altına girmeksizin bu eserler üzerinden gerekli gördüğü her türlü değişikliği yapmak, türevlerini oluşturmak, bunları işlemek, çoğaltmak, kopyalarını almak ve yayınlamak hakkına sahiptir.
4. Mülkiyeti yada münhasır hakları Sa-ba'ya ait olan teknik bilgi, malzeme üretim amacıyla verilmiştir; FİRMA bu bilgi ve belgeleri başka amaçlarla kullanamaz, çoğaltamaz, kendi adına tescil ettiremez.
5. Sa-ba tarafından geliştirilen, tasarım, yapım ve kalıp / aparat / teknik resim / standart / model / spesifikasyon / standartları Sa-ba'ya ait olan her türlü teknik ekipman, belge ve dokümanların kopyalanması, Sa-ba tarafından oluşturulan satış potansiyelinin kullanılması, bu amaçla benzerlerinin yapılması yada yaptırılması, fason imalat için onay alınmaksızın alt tedarikçi ve fason imalatçılara verilmesi, devredilmeleri yasaktır. Böyle bir durumda Sa-ba aleyhine oluşacak gelir kaybı FİRMA tarafından karşılanacaktır. Sa-ba, ticari ve ahlaki kurallara uymayarak böyle yollara başvurması halinde FİRMA aleyhine tazminat talep etme ve işbu sözleşmeyi tek taraflı olarak fesh etme hakkını saklı tutmaktadır.
6. FİRMA, Sa-ba tarafından yaratılan Pazar ve Satış potansiyelinden hiçbir surette istifade etmeyecektir.
7. FİRMA, kendisine iletilen her türlü teknik bilgi ve belgeyi üçüncü şahıslardan gizlemeyi ve özenle muhafaza etmekle birlikte Sa-ba'nın talebi halinde tüm kalıp ve ekipmanı eksiksiz olarak derhal iade etmeyi taahhüt ve kabul eder.
8. FİRMA, tarafından işbu sözleşme hükümlerine aykırılık durumunda, SA-BA tarafından TTK, B.K., Fikri ve Sinai Mülkiyet Hukuku v.s.tüm yasal mevzuataaattan doğan dava hakları saklıdır.
9. Taraflar arasında bu sözleşme ile yapılacak her türlü yazışma; ihtilaf halinde mahkemelerden ve icra dairelerinden yapılacak her türlü tebliğler için sözleşmede belirtilen adresler tebliğat adresi olarak kabul edilecektir.

Taraflar arasında meydana gelecek ihtilaflarda, SA-BA'ya ait kayıtlar (bilgisayar kayıtları dahil) tek taraflı kesin delil niteliğindedir. İş bu sözleşmeden doğan ihtilaflar konusunda İstanbul Mahkemeleri ve İcra Daireleri yetkilidir."

Toplam 1 (bir) sayfa olarak tanzim edilmiş olan Sa-ba FİKRİ / SINAI MÜLKİYET VE TİCARİ SIFRLARA İLİŞKİN GENEL SÖZLEŞME taraflarca okunup, teyit edilmiş ve karşılıklı olarak onaylanmıştır.....

Sa-ba ENDÜSTRİYEL ÜRÜNLER İMALAT VE TİCARET A.Ş.

FİRMA

Special Characteristics Communication and Agreement

Lead / Support roles and timing for each stage

1. DFMEA and potential special characteristics <small>Type ONLY in Yellow Boxes</small>	1A. PFMEA & Special Characteristics Agreement <small>Type ONLY in Green Boxes</small>
Ford PD engineer / Supplier	Supplier/ Ford PD

Special Characteristics for:

H566	EMPO OTOMOTİV YEDEK PARÇA	DC46-9B642-AB
------	------------------------------	---------------

Special Characteristics Approvals required at UNV2 / UPV2 / PA as per FAP 03-111

Program:	H566	Part Number:	DC46-9B642-AB
Supplier Name/Plant:	EMPO OTOMOTİV YEDEK PARÇA SAN.TIC.LTD.ŞTİ	Engineering Release Number:	AB
Supplier SIM Code:	GMMCA	Design Lead Brand:	Ford
Part / System Name:	TUB-CARB A/ CLNR OLET UPR	Ford Customer Plant:	Inönü

Signature	Name	e-mail	Date
	Serkan Korkmaz	skorkma6@ford.com.tr	
Signature	Name	e-mail	Date
	Bilgi Kayhan	bkayhan1@ford.com	
Signature	Name	e-mail	Date
Signature	Name	e-mail	Date
/s/	Cemil Bayrakdar	kalite@empootomotiv.com	30.11.2012

Ford D & R Engineer Approval/Date:
Ford STA Engineer Approval/Date:
Ford Craftsmanship/Sys Engr'g Approval/Date:
Supplier Plant Quality Manager Approval/Date:

Note: approvals may be electronic: complete the approval block above to identify the approvers, and include "/s/" ahead of the name typed into the "signature" box to indicate electronic approval and approve in e-mail with this file as an attachment.

Key: For Special Characteristic definitions refer to Ford FMEA Handbook.	From DFMEA: YC Sev 9,10. Potential CC. YS Sev 5-8 and may require special control to maintain process capability. Potential SC.	From PFMEA: CC Sev 9,10 (Part). Critical Characteristic. OS Sev 9,10 (Process). Operator Safety.	SC Sev 5-8 AND Occ 4-10. Significant Characteristic. HI Sev 5-8 AND Occ 4-10. High Impact Characteristic.
--	--	---	--

Special Characteristic Totals: Note 1: Automatic calculation of totals (for guidance only). Note 2: Count of SCs may be less than count of YSs	YC <input type="text" value="0"/>	YS <input type="text" value="11"/>	CC <input type="text" value="0"/>	OS <input type="text" value="0"/>	SC <input type="text" value="11"/>	HI <input type="text" value="0"/>
---	--------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------

Special Characteristics Communication and Agreement for all UN content required to support UN design and development is required by UNV2. The remaining UN content not required to support UN design and development is required by <PA>. Special Characteristics Communication and Agreement for all UP content is required by UPV2.

Stage 1. DFMEA				Stage 1A. PFMEA	
No.	Characteristic Description	Specification & Tolerance	DFMEA Class	PFMEA Class	Process Control Method
1	Weight	1224gr± 50gr	YS	SC	%100 Control
2	Leakage	180 mbar at 23 ± 2 °C	YS	SC	One times per a mounth
3	Leakage	100 mbar at 80 ± 2 °C	YS	SC	One times per a mounth
4	Wall Thicknesses Point.1	5mm ± 1,25mm	YS	SC	X-MR (FPA and Lot / 10) FPA : First Production Approval
5	Wall Thicknesses Point.2	5mm ± 1,25mm	YS	SC	X-MR (FPA and Lot / 10) FPA : First Production Approval
6	Axial distance between the outside diameters	32 ± 0,78 mm	YS	SC	One times per a mounth
7	Outside diameter	Ø155 ±1,1 mm	YS	SC	One times per a mounth
8	Outside diameter	Ø152 ± 2 mm	YS	SC	One times per a mounth
9	Outside diameter	Ø144 ± 1,1 mm	YS	SC	One times per a mounth
10	Outside diameter	Ø140 ± 2 mm	YS	SC	One times per a mounth
11	Axial distance between the bushes	30 ± 0,66 mm	YS	SC	One times per a mounth

YASAKLI / KISITLI MADDELER LİSTESİ

Sıra No	Madde Tanımı	Sınıfı	Sınır Değeri	Uygulama Alanları	Yürürlük Tarihi
1	Arsenik ve / veya Bileşikleri (As)	Kısıtlı	0.01%	Tüm Ürünler	Hemen
2	Asbest	Yasaklı	Saptanabilir değil	Tüm Ürünler	Hemen
3	Krom Altı Elementi (Cr+6)	Kısıtlı	0.1%	Tüm ürünler	Hemen
4	Kurşun ve / veya Bileşikleri (Pb)	Kısıtlı	0.1%	Tüm Ürünler – aşağıdaki ürünler hariç	Hemen
4.1		Kısıtlı	0.35%	Çelik alaşımları ve galvanizli çelikler	Hemen
4.2		Kısıtlı	1,5%	Alüminyum alaşımları	Hemen
4.3		Kısıtlı	0.4%	Alüminyum alaşımları	Hemen
4.4		Kısıtlı	0,1%	Yataklar ve burçlar	Hemen
4.5		Kısıtlı	4,0%	Bakır alaşımları	Hemen
4.6		Kısıtlı	0.1%	Ampuller	Hemen
5	Kadmiyum ve / veya Bileşikleri (Cd)	Kısıtlı	0,01%	Elektrik butonları, korozyon koruma malzemeleri, metal kaplamalar	Hemen
6	Civa ve / veya Bileşikleri (Hg)	Kısıtlı	0.1%	Tüm uygulamalar – aşağıdakiler hariç	Hemen
6.1		Kısıtlı	0.1%	Çeşitli lambalar	Hemen
6.2		Kısıtlı	0.1%	Çeşitli lambalar ve kontrol paneli aydınlatmaları	Hemen
7	Hidro Klorofloro Karbon Gazları (HCFC)	Kısıtlı	Saptanabilir değil	Tüm araç uygulamaları (soğutucular hariç)	Hemen
7.1		Bildirilmeli	Saptanabilir değil	Tüm araç uygulamaları (soğutucular dahil)	Hemen
7.1		Bildirilmeli	Saptanabilir değil	Araçlar dışındaki uygulamalar	Hemen
8	Nikelve / veya Bileşikleri (Ni)	Bildirilmeli	0,1%	Tüm Ürünler (paslanmaz çelikler hariç)	Hemen
9	Plobromürlü Bifenil (PBB)	Kısıtlı	0,1%	Tüm Ürünler(Aydınlatma ekipmanları, elektrik ve elektronik ürünler)	Hemen
10	Plobromürlü Difenil Eterin(PBDE)	Kısıtlı	0,1%	Tüm Ürünler(Aydınlatma ekipmanları, elektrik ve elektronik ürünler)	Hemen

Ek1: 2008 RSMS Substance Prohibition Update 2-28-08

Ek2: 2008 RSL for GMAP-e1291 - Final Ver 2 - 20080818

EK-1 Yasaklı / Kısıtlı Malzemeler Listesi

Hazırlayan : Ali GÜNGÖR
Yayın tarihi 20.06.2007

Rev.tarihi: 10.04.2009

Onay:Ahmet ERDUR
Revizyon : 02

QT.05 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatı

Revizyon	Tarih	Açıklamalar
01	16.06.2008	Grup.1 ve Gup.2 Tedarikçileri değerlendirme ve bildirim periyodları değiştirildi.
02	12.06.2009	Yıllık gözden geçirmeler yapıldı.
03	05.05.2010	Yıllık gözden geçirmeler yapıldı.
04	05.04.2011	Yıllık gözden geçirmeler yapıldı.
05	29.07.2011	Grup 2 Tedarikçileri Performans Değerlendirmesi puanlaması güncellendi.
06	02.05.2012	Grup.1 tedarikçi sevkiyat performans puan kriterleri revize edildi; sınıflandırma puanları düzeltildi, PPAP ile ilgili kriterler belirlendi. Bazı cümlelerdeki ifadeler değiştirildi, güncellendi.
07	03.01.2013	Grup 1 & Grup 2 Tedarikçileri Performans Değerlendirme puanlaması revize edildi.

Hazırlayan: Burçin KOÇER

Onay: Ahmet ERDUR

Tarih: 03.01.2013

Tarih: 03.01.2013

QT.05 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatı

Yayın tarihi : 16/06/2008
Revizyon : 06

1.0 AMAÇ

Ürünü doğrudan ve dolaylı olarak etkileyen malzeme / yarı mamul temin eden tedarikçilerin kalite ve sevkiyat performanslarının ölçülmesi, takibi ve geliştirilmesi.

2.0 KAPSAM

Tedarikçi Performans Değerlendirmelerini kapsar.

3.0 TANIMLAR

.....

4.0 REFERANSLAR

QF.67 Hizmet Firmaları Performans Değerlendirme Formu

QF.95 DÖF

QT.01 Özel Karakteristiklerin Seçimi ve Belirlenmesi Talimatı

QF.160 CRT Formu

QF.161 FMEA Formu

QF.188 Tedarikçi Risk Kritiklik Değerlendirme Tablosu

ERP/Dinamo Kalite ve Sevkiyat Performans Raporları

5.0 SORUMLULUKLAR

Bu talimatın hazırlanmasından Satınalma Sorumlusu, Onayından ise Ticaret Müdürü sorumludur.

6.0 UYGULAMA

6.1 GRUP 1 TEDARİKÇİLERİ KALİTE VE SEVKİYAT PERFORMANS DEĞERLENDİRMESİ

Tedarikçi Listesi'nde Grup.1 yer alan , ürün kalitesini doğrudan etkileyen tedarikçilerin sevkiyat ve kalite performans değerlendirmeleri her takvim yılı, 6 aylık dönemlerle olmak üzere yılda iki kez raporlanır. Değerlendirme **FREEDOM/ERP** Programı yardımıyla yapılır. Değerlendirme aşağıda belirtilen iki puan türünün toplamı ile 100 üzerinden yapılır.

Her ay yapılan QOS toplantılarında, aşağıda belirtilen ppm değerleri ve diğer performans kriterleri hedef sınırın altında olan Grup.1 tedarikçileri değerlendirilir; gerekli görülmesi halinde Düzeltici Önleyici Faaliyet (DÖF) açılarak hata/hataların düzeltilmesi talep ve takip edilir.

Bu toplantılarda tedarikçilerle beraber hammadde, malzeme ve yarı mamuller de aynı ppm değerleri ile değerlendirilmektedir.

- ppm puanı (maks.) : 30 puan
- Sevkiyat Performansı Puanı(maks.) : 70 puan

QT.05 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatı

Yayın tarihi : 16/06/2008
Revizyon : 06

Bu puanlar **FREEDOM/ERP** programında bulunan tablolardan alınarak aylık olarak excel tablosuna işlenir.

6.1.1 PPM Puanı

Firmalardan gelen parçalardan kalite problemleri nedeniyle iade edilenler “**İade / ppm**” olarak çıkış yapılır. Bu veriler tedarikçilerin belirlenen dönemlerdeki ppm (milyonda bir iade) değerlerini oluşturur. Maksimum ppm puanı 30 ‘dur. Puanlama işlemi aşağıdaki gibi yapılır.

- 0 – 100 ppm 30 puan
- 101 – 1.000 ppm 25 puan
- 1.001 – 10.000 ppm 20 puan
- 10.001 – 20.000 ppm 15 puan
- 20.001 – 50.000 ppm 10 puan
- 50.001 ve üzeri ppm 0 puan

6.1.2 Sevkiyat Performansı Puanı

Sevkiyat ve Performans Puanı aşağıda belirtilen alt kriterlere göre maksimum 70 puan üzerinden değerlendirilir.

* Ortalama Termin Puanı (Maks. 20)

- Siparişin **1-5 gün** erken gelmesi durumunda : 20 puan
- Siparişin **1-5 gün** geç gelmesi durumunda : 20 puan
- Siparişin **6-10 gün** erken gelmesi durumunda : 10 puan
- Siparişin **6-10 gün** geç gelmesi durumunda : 10 puan
- Diğer durumlarda : 0 puan

* Ortalama Miktar Puanı (Maks. 10)

- Giriş miktarı sipariş miktarından maksimum **%15 az veya fazla** ise : 10 puan
- Giriş miktarı sipariş miktarından maksimum **%16 – 25 arası az veya fazla** ise: 5 puan
- Diğer durumlarda : 0 puan

* Sistem Belgesi ve Kalite Sevk Evrakları Puanı (Maks. 15)

- Kalite Sistem Belgesi (ISO 9001:2000, ISO/TS 16949, ISO/TS:14001) : 5 puan
- Malzeme Sertifikası : 5 puan

- Final Kontrol Raporu

: 5 puan

Malzeme sertifikası ve / veya malzeme sertifikası göndermesi sözkonusu olmayan firmalar diğer kriterlere / kriterlere göre yine 15 puan üzerinden değerlendirilir.

*** DÖF ve Aşırı Navlun Puanı (Maks. 15)**

Tedarikçi Firmaya açılmış olan her DÖF ve aşırı navlun adedi için 5 puan düşülür. Örneğin iki adet DÖF 'ü ve bir adet aşırı navlun kaydı olan bir tedarikçi bu kriterden 0 (sıfır) puan alır.

*** Üretim Kaybı Puanı (Maks.10)**

Müşterilerimizi etkileyecek derecede üretim kaybına neden olan tedarikçiler için her bir üretim kaybı raporlaması için 5 puan düşülür. Örneğin iki adet üretim kaybı raporlaması olan bir tedarikçi bu kriterden 0 (sıfır) puan alır.

Yukarıda belirtilen kriterlere ait veriler Satınalma Sorumlusu tarafından **FREEDOM/ERP** programından rapor olarak alınır. Excel formatındaki bu tabloda aşırı navlun ve DÖF puanları da dikkate alınarak performans değerlendirme tamamlanmış olur. Oluşan veriler aylık QOS toplantılarında değerlendirilir, gerekli aksiyonlar başlatılır.

QOS toplantılarında aksiyon alınmasına karar verilen tedarikçilere değerlendirme sonuçları iletilir ve uygunsuzluklara yönelik faaliyet planı talep edilir.

Normal şartlarda performans değerlendirmeleri Grup.1 tedarikçilere 6 aylık periyotlarda iletilir. Bu değerlendirme sonrası alınan puanlara göre firmalar aşağıdaki gibi sınıflandırılırlar.

100 – 81	Puan A	Mükemmel
80– 66	Puan B	İyi
65 – 46	Puan C	Vasat(Çalışılabilir)
45 – 0	Puan D	Zayıf(Çalışılmaz)

Yapılan Sevkiyat ve Kalite Performans Değerlendirilmesi C sınıfında yer alan tedarikçilerin durumları aylık QOS toplantılarında görüşülerek firmaya düzeltici faaliyet açılıp açılmayacağı kararı verilir.

Yapılan Sevkiyat ve Kalite Performans Değerlendirilmesi D sınıfında yer alan tedarikçilerin durumları QOS toplantılarında görüşülür. Firmanın performansının sürekli düşük olması ve / veya firma ile uzun süredir çalışılıyor olması durumlarına göre çalışılmaya devam edilmesine karar verilir. Firma ile işbirliğinin devam etmemesine karar verilmesi durumunda **ilk aşamada alternatif firma ve/veya firmalar araştırılır; QT.23 Tedarikçi Seçim Talimatı doğrultusunda süreç yürütülür, alternatif firma devreye alınır ve belli bir geçiş dönemi planı uygulanarak mevcut firma tedarikçi listesinden çıkarılır; kendisiyle çalışılmaz.**

7.0 GRUP 2 TEDARİKÇİLERİ PERFORMANS DEĞERLENDİRMESİ

QT.05 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatı

Yayımlanma tarihi : 16/06/2008
Revizyon : 06

Tedarikçi Listesi'nde Grup 2 'yer alan, Ürünü Dolaylı Olarak Etkileyen (fason işlem yapan ve/veya Hizmet sağlayan) Tedarikçilerin performans değerlendirmeleri her takvim yılı sonunda olmak üzere yılda bir kez yapılır. Bu değerlendirme için QT.67-00 Numaralı "Hizmet Firmaları Performans Değerlendirme Formu" kullanılır.

Değerlendirme, hizmeti satın alan bölüm ve satınalma tarafından ortaklaşa yapılır. Bu değerlendirme sonrası alınan puanlara göre firmalar aşağıdaki gibi sınıflandırılırlar.

100 – 81	Puan A	Mükemmel
80– 66	Puan B	İyi
65 – 46	Puan C	Vasat(Çalışılabilir)
45 – 0	Puan D	Zayıf(Çalışılmaz)

Yapılan performans değerlendirilmesi sonucu durumu C olan tedarikçiler uyarılır ve bir sonraki dönemde durumlarını düzeltmeleri istenir. Eğer firmanın durumu D ise firma tedarikçi listesinden çıkarılır ve kendisiyle çalışılmaz.

8.0 TEDARİKÇİ RİSK DEĞERLENDİRMESİ

Her yeni proje / parça için Proje Yönetimi ve İş Geliştirme, Kalite Güvence, Üretim bölüm sorumlularının da katılımıyla, Satınalma sorumlusu tarafından "Tedarikçi Risk Değerlendirmesi" yapılır. Alternatif tedarikçiler arasından yapılacak seçimde bu değerlendirme dikkate alınır. Aşağıda belirtilen kriterlere göre yapılan risk değerlendirmesi sonucu risk puanı altı (6) ve üzeri çıkan tedarikçilere proses denetimi yapılır. Denetleme yapılacağı ilgili tedarikçilere / tedarikçi adaylarına yazılı olarak bildirilir.

Ek = Tedarikçi Risk/Kritiklik Değerlendirme Tablosu (QF.188-00)

Puanlama;

1. Risksiz,
2. Kontrollü İşbirliği,
3. Düşük Riskli,
4. Riskli,
5. Yüksek Riskli...

9.0 PASS-THROUGH KARAKTERİSTİKLER

QT.01 Özel Karakteristiklerin Seçimi ve Belirlenmesi Talimatı'nda tanımlanan müşteri özel karakteristikleri pass-through karakteristikler olarak sınıflandırılır. Bu karakteristikler için Sa-ba uygulamalarının aynısını ilgili tedarikçi firmalar da uygulamakla yükümlüdür. Bu karakteristiklerin belirlenmesi, tanımlanması ve kodlama işlemi Sa-ba tarafından yapılır.

Pass-through karakteristikler tedarikçi teknik resimlerinde , Kontrol Planlarında, Proses ve Montaj Kontrol Kartlarında , İş Akış Diyagramlarında ve PFMEA kayıtlarında belirtilmelidir. Ayrıca pass-through karakteristikler için firma Cpk (proses yeteneği) çalışmaları yapmak

zorundadır. Tedarikçinin Cpk yapma kapasitesinin olmaması durumunda bu çalışma Sa-ba tarafından yapılır. Nihai hedef Cpk çalışmalarının tedarikçi firma tarafından yapılmasıdır. Ayrıca bu karakteristikler için tedarikçi ile CRT anlaşması yapılır.

EK: CRT Formu

10 TEDARİKÇİ PPAP ÇALIŞMALARI

Tedarikçi PPAP'ları seviye 3 'e göre istenir.

İstenen dokümanlar;

*PSW

*Teknik resim

*Malzeme Sertifikası

*Ölçüm raporu

*Kontrol planı

*Akış şeması

*CRT

*FMEA

*Kaynak kullanım

*Paketleme

*MSA

*Kapabilite

*OEE dir.

Hammadde ve/veya yarı mamul maddeler distribütör, yetkili ithalatçı/satıcı konumundaki firmalardan temin ediliyorsa PPAP dosyası talep edilmez.

DOKÜMANLARIN VE KALİTE/ÇEVRE KAYITLARININ SAKLANILMASI

- Sa-ba adına üretilen/işlenen ürünlere ait tüm kayıtlar, parçanın aktif olarak kullanıldığı süre +1 takvim yılı saklanır ve gerektiğinde Sa-ba' ya sunulur.
- MSDS ve RoHS analizleri Satınalma Dept tarafından temin edildikten sonra Çevre Sorumlusuna teslim edilerek Kalite Güvence Departmanında dosyalanır, ve malzemenin kullanımının aktif olduğu süre +1 takvim yılı saklanır.

YASAKLI / KISITLI MADDELER LİSTESİ

Sıra No	Madde Tanımı	Sınıfı	Sınır Değeri	Uygulama Alanları	Yürürlük Tarihi
---------	--------------	--------	--------------	-------------------	-----------------

EK-1 Yasaklı / Kısıtlı Malzemeler Listesi

Hazırlayan : Ali GÜNGÖR
Yayın tarihi 20.06.2007

Rev.tarihi: 10.04.2009

Onay:Ahmet ERDUR
Revizyon : 02