

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.

Cpkmin: 1,33 – Ppkmin: 1,67 olmalıdır.

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 sistematığı kurmak.

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

3.6. Geçerli tüm kanuni ve düzenleyici gereklilikler ve özel ürün ve proses özellikleri tedarikçilere iletilir. Tedarikçilerin, uygulanabilir tüm gereksinimlerin üretim açısından tedarik zinciri boyunca kademeli olarak uygulanması gereklidir.

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 adayı kalite ön araştırma formu", doldurularak Sa-ba Satınalma Departmanına başvurur. Sa-ba Kalite Yönetimi ve Satınalma Departmanı, "QT.130 Tedarikçi adayı 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.

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 8D raporunu göndermekle yükümlüdür.

Kalite hatalarının düzeltilmesi, tashih, tamir ve revizyonu, ya da yenileri ile değiştirilmesi tamamen tedarikçi sorumluluğundadır. Bu yöndeki işçilik, nakliye ve diğer masraflar tedarikçi tarafından yerine getirilir. Gerekliğinde 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 üretilen 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. Sa-ba ile ticari işbirliğine başlayacak firmalar QF.379 Sa-ba Gizlilik Sözleşmesini onaylamaları şarttır.

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, işaretilmiş 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 GüvenceMüdürü 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.
- Sevkedilecek 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

- Sevkedilecek 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.

Cpkmin: 1,33 – Ppkmin: 1,67 olmalıdır.

- 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 işlemlerde 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 ilemesi 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 iletmek ile yükümlüdür. Reach ve CLP deklarasyonları muaf yada muaf olmadıklarını yazılı olarak iletmek 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 :

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.

Grup.1 tedarikçiler için altışar aylık dönemlerle yapılan değerlendirme sonuçları firmalara bildirilir. Yeni bir ürünün başlangıcında, PPAP onayı verilmeden önce, tedarikçinin performansının kötüye gittiği durumlarda, uygunsuzlukla karşılaşıldığında; tedarikçi performansı değerlendirilmesi yapılır.

Grup.2 tedarikçiler için yıllık düzeyde değerlendirme 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 Müdürlüğünün vereceği karar doğrultusunda, tedarikçi firma tarafından gerçekleştirilir aksi durumda ayıklama bedeli tedarikçiye faturalandırılır.

Uygunsuzluk bildirimlerimizde kendi stoklarınız ve Sa-ba deposundaki stoklarda ya da nihai ürünlerde yapılacak tüm kontrol-ayıklama-tasnif-tarama işlemlerinde, kontrol edilmiş parçalar üzerine RENKLİ ve ÇIKMAZ KALEM ile işaretleme yapmanız istenmektedir. Stokların tasnifini takiben, 8d raporunuzla bildirilen aksiyon ve faaliyetlerin uygulanmasını takiben seri üretim parçalarına da aynı şekilde RENKLİ ve çıkmaz kalem ile işaretleme yapılmalıdır. Tarih mührəsi bulunan enjeksiyon ve metal kalıplarında ise iyileştirme ya da modifikasyon tarihinin bildirilmesi ve ön seri üretiminizin doğrulanması, 'Uygun Seviye Ürüne Geçiş'i tamamlayacaktır.

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 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 durdurmayacak 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.

29- KALİTE / GARANTİ HATALI VE RET ÜRÜNLER, AYIKLAMA – KONTROL – TASNİF ŞARTLARI,

Mamullerin Sa-ba emanet ambarına teslim alınması malın geçici kabul edildiği anlamını taşır.

Ret edilen malzemeler, tüm riskler ve nakliye bedeli tedarikçiye 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). Hat iadesi durumundaki mallar üretimin durmaması açısından gerekli görülürse Sa-ba bünyesinde tashih edilebilir. Bu durumda Sa-ba tarafından yapılacak her türlü işçilik masrafları tedarikçiye fatura edilir.

Ret malzemeler nakliye bedeli tedarikçiye ait olmak üzere en son geçerli olan fiyatlar üzerinden iade ve fatura edilirler. Ret ve ilade edilen mamuller için Sa-ba tarafından UMR (Uygun Olmayan Malzeme Raporu) hazırlanır Tedarikçi 8D raporu düzenleyip, hata sebep yada kaynaklarını bulmak, çözümü yönünde gerekli çalışmaları en kısa sürede yapmak, kalıcı ve kesin çözümler gerçekleştirerek bunu ilgili 8D formunda belirterek Sa-ba 'ya iletmekle yükümlüdür.

Tedarikçi 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

Tedarik edilen her türlü ürün, yarı mamul, hammaddeye yönelik Sa-ba yada müşteri nezdinde tespit edilen hata ve/veya problemler için UMR (Uygun Olmayan Malzeme Raporu) formuyla ilgili tedarikçiye hata bildirilir ve tanımı yapılır.. Mümkün ise fotoğrafla da görsel destek sağlanır ve 8D raporu beklenir. Sa-ba ve/veya müşteri ayıklama, tasnif, kontrol amaçlı tüm işlem ve ekstra navlun bedelleri toplamı ilgili tedarikçiye yansıtılır. Hata ve/veya problemin ilerleyen dönemde devam etmesi ve tekrarlaması halinde ilgili tedarikçi konunun Sa-ba yetkilileri nezdinde ve katılımlarıyla değerlendirilmesi ve analizinin yapılması maçıyla düzenlenen <Cubinq> toplantılarına çağrılır ve sunum yapması istenir.

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**
- QF.199 Tedarikçi Proje Planı**