

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 1 / 15

Hazırlama		
Hazırlayan	Kalite (C.Tomasini)	Tarih 08.03.2016
Kontrol		
Kontrol eden	WAM Industriale Kalite (P.Menini), WAMGROUP Satınalma (G.Cerruti, M.Benatti), WAM Industriale Satınalma (S.Bulgarelli)	Tarih 07.03.2016
Onay		
Onaylayan	Operasyon (A.Davoli, N.Manzali)	Tarih 08.03.2016
Belge değişiklik günlüğü		
Rev. 00	Yerine geçen PG01 7.4	
Rev. 01	Tedarikçi türüne göre sınıflandırma gereksinimleri	
Rev. 02		
İçerik özeti		

Bu Kalite Standardı (KS), WAM Group tarafından satın alınan malların kaliteleriyle ilgili olarak prosedür, uygulama ve beklentilerin belirlenmesi amacıyla hazırlanmıştır. İşbu belgede belirtilen gereksinimler, WAM Group ile tüm doğrudan malzeme Tedarikçileri arasında sürekli ve kalite odaklı bir ilişkinin yürütülmesini sağlayacaktır.

İçerik Dizini	
1. Kapsam	5.10. Tedarikçiler için Şartname Koşulu
2. Uygulanabilirlik	5.11. Kaynak İncelemesi ve Test Tanığı Gereksinimi
3. Referanslar	5.12. Tedarikçi Sapma Talebi Prosedürü
3.1. Standartlar	5.13. Uyuşmazlık Prosedürü: Malzeme Yönetimi
3.2. Belge hiyerarşisi	5.14. Uyuşmazlık Prosedürü: Düzeltici Eylem
4. Tanımlar	5.15. Ambalaj ve Koruma
4.1. Tüzel Kişiler	6. Ticari mallar & ham maddeler için Tedarikçi gereksinimleri
4.2. Diğer terminoloji	6.1. Asgari Kalite Sistemi Gereksinimleri
5. WAM Group çizimlerine/şartnamelerine göre yapılan ürünler için Tedarikçi gereksinimleri	6.2. Tedarikçi Onayı
5.1. Asgari Kalite Sistemi Gereksinimleri	6.3. Belirli Mal Türü Kalifikasyonu
5.2. Tedarikçi Onayı	6.4. Kaynak İncelemesi ve Test Tanığı Gereksinimi
5.3. Tedarikçi/Mal Kalifikasyonu, Genel Gereksinimler	6.5. Uyuşmazlık Prosedürü: Malzeme Yönetimi
5.4. Kalifikasyon Araçları	6.6. Ambalaj ve koruma
5.5. Örnek Parti Kalifikasyonu	6.7. Tedarik kontrolü
5.6. Önemli Özellikler	6.8. Tedarikçiler için Şartname Koşulu
5.7. Kontrol Planı	7. Formlar
5.8. Süreç Kontrolü	7.1. Kontrol Planı Form Örneği
5.9. Çizim ve Fizibilitenin Detaylı İncelenmesi	7.2. İ.Ö.İ.R. formu
	7.3. Tedarikçi Kalite Sistemi denetim kontrol listesi konuları

Belge gizliliği

TEDARİKÇİLERE dağıtımına **İZİN VERİLMEKTEDİR**
MÜŞTERİLERE dağıtımına **İZİN VERİLMEMEKTEDİR**

1. Kapsam

- 1.1. Bu Kalite standardı, WAM Group Tedarikçilerinin tüm doğrudan malzemeleri için Genel Kalite Gereksinimlerini belirler.
- 1.2. "Doğrudan malzemeler" terimi, satın alınan ve WAM Group'a ait mamul ürünlerin bir parçası haline gelen ya da bunlarla birlikte WAM Group Müşterilerine satılan ham maddeler, mamul ve yarı mamul ürünler ile ticari malları kapsar.
- 1.3. Bu belge, basit Sipariş Formları da dâhil olmak üzere, her türlü WAM Group Satınalma Anlaşmaları/Sözleşmeleri için bir referanstır.

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. tarihi 08.03.2016
			Sayfa 2 / 15

2. Uygulanabilirlik

2.1. Bu belge dıştaki doğrudan malzeme Tedarikçileri için geçerlidir.

3. Referanslar

3.1. Standartlar

ISO 9001:2008	7.4	Satınalma
ISO 9001:2008	7.5	Üretim ve hizmet alımı
ISO 9001:2008	7.6	İzleme ve ölçme ekipmanlarının kontrolü
ISO 9001:2008	8.2.3	Süreçlerin izlenmesi ve ölçülmesi
ISO 9001:2008	8.2.4	Ürünün izlenmesi ve ölçülmesi
ISO 9001:2008	8.3	Uygunsuz ürünün kontrolü
ISO 9001:2008	8.5.2	Düzeltilici Eylem
ISO 9001:2008	8.5.3	Önleyici Eylem
EN 10204:2004		Metalik ürünler - İnceleme belgeleri türleri

3.2. Belge hiyerarşisi

3.2.1. Sipariş Formu, WAM Group gereksinimlerini Tedarikçiye ulaştıran ana belgedir.

3.2.2. Belgeler arasında tutarsızlık yaşandığında, en yüksekten en düşüğe öncelik sıralaması aşağıdaki gibidir:

- *Sipariş Formu*
- *Satınalma Anlaşması/Sözleşmesi*
- *Parça Çizimi*
- *Teknik Şartname*
- *Malzeme Şartnamesi*
- *Süreç Döngüsü*

4. Tanımlar

4.1. Tüzel Kişiler

4.1.1. <u>Tedarikçi:</u>	Aksi belirtilmedikçe, WAM Group'un Sipariş Formu gönderdiği ortaklık, şirket, şahıs şirketi ya da kişi.
4.1.2. <u>Tedarikçi/mal:</u>	Şirket ve tedarik edilen mal kombinasyonu; bu ifadenin kullanıldığı yerlerde, ifadenin her iki kısmından biri değiştiğinde, mantıki sonuç olarak farklı bir konu ortaya çıkar (ör. tedarikçi "A", "X" ve "Y" mallarını tedarik ediyor → "A/X" ifadesi "A/Y" ile aynı değildir).
4.1.3. <u>WAM Group:</u>	Bu Kalite Standardı kapsamında, WAM Group, WAMGROUP SpA tarafından yönetilen tüm şirketleri ifade eder.
4.1.4. <u>WAMGROUP SpA:</u>	Bu Kalite Standardı kapsamında, WAMGROUP SpA, WAMGROUP S.p.A isimli şirketi ifade eder.
4.1.5. <u>WAM Group Kalifikasyon Ekibi:</u>	Herhangi bir WAM Group şirketine mensup, Tedarikçi kalite eylemlerini yöneten ve uygulayan uzmanlar ekibi; bu ekip

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 3 / 15

WAM Group Satınalma departmanları tarafından oluşturulur ve yönetilir.

- 4.1.6. Tedarikçi Kalite Mühendisi (TKM): Kalifikasyon ve ürün kalitesi gereksinimlerini belirleyen ve kalifikasyon, süreç iyileştirmeleri, uygunsuz malzeme düzenlemesi, düzeltici eylemler ve gözetim denetimi gibi konularda Tedarikçi ile aradaki ana arayüz olan WAM Group temsilcileri; TKM fonksiyonu, küçük şirketlerde, Fabrika Kalite Müdürü tarafından üstlenilebilir.
- 4.1.7. Satınalma Mühendisi: Fiyatları ve diğer malzeme şart ve koşullarını müzakere eden WAM Group temsilcisi; ayrıca Satınalma Yetkilisi ile birlikte Satınalma Mühendisi, Tedarikçi ile WAM Group arasındaki resmi irtibattır.
- 4.1.8. Satınalma Yetkilisi: Kalifikasyon ve üretim için Sipariş Formu hazırlayan ve malzemelerin gerektiğinde ulaşmasını sağlamak üzere ilgili takip işlemlerini gerçekleştiren WAM Group yetkilisi; ayrıca Satınalma Mühendisi ile birlikte Satınalma Yetkilisi, Tedarikçi ile WAM Group arasındaki resmi irtibattır.

4.2. Diğer terminoloji

- 4.2.1. Kontrol Planı: Farklılıkların kabul edilebilir sınırlar dâhilinde, kontrolü için örnekleme planının ve önlemlerin tanımlandığı yazılı belgedir (örnek Kontrol Planı Bölüm 7'de gösterilmiştir).
- 4.2.2. Özel İşlem: Ürünün müteakip tahribatsız incelemesi ve testi ile sonuçları tam olarak doğrulanamayan ve işlem eksikliklerinin ancak ürünün kullanılmasından sonra (ör. kaynak işlemi) ortaya çıktığı işlem.
- 4.2.3. Önemli Özellikler: Ürünün emniyetini, yönetmeliklere uygunluğunu, fonksiyonlarını ve performanslarını etkileyebilecek ürün Özellikleri ya da üretim süreci parametreleri.
- 4.2.4. İlk Örnek İnceleme Raporu (İÖİR): Tedarikçinin, Müşteri gereksinimlerini anladığını ve bunlara uyduğunu göstermek üzere kullandığı bir araç; iki belgeden oluşur: balon çizim ve kontroller listesi. Balon çizim, her boyutun artan sayılarla belirlendiği bir çizimdir. Listelenen kontroller, balon çizime referansla 3 parça üzerinde gerçekleştirilmelidir.

Eğer, bazı nedenlerden ya da bazı özel durumlardan dolayı, 3 parça az ya da çok ise, bu sayı yerel WAM Group şirketi tarafından değiştirilebilir (bu değişiklik Tedarikçiye önceden bildirilecektir).

İÖİR formu Bölüm 7'de mevcuttur.

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. tarihi 08.03.2016
			Sayfa 4 / 15

5. WAM Group çizimlerine/şartnamelerine göre yapılan ürünler için Tedarikçi gereksinimleri

5.1. Asgari Kalite Sistemi Gereksinimleri

Tedarikçiler, KONTROL sağlamak ve WAM Group çizim ve şartnamelerindeki gereksinimlere uygunluğu garantilemek için tek bir belge olsa bile bir belgeleme sistemi geliştirmekle yükümlüdür.

WAM Group, işbu belgede Bölüm 7'de listelenen konular ve faktörler temeline odaklandıklarını gösteren tercihlerini Tedarikçilere verir. Ancak WAM Group, kalitenin temel faktör olduğunu göz önünde bulundurarak, Tedarikçileri bu gereksinimlerin karşılanması için zorlama hakkına sahiptir.

Göz önünde bulundurulması gereken noktalar:

- Geçerli bir 2008 ya da 2015 sürümü ISO 9001 sertifikası (ya da benzeri, ör. ISO TS 16949), Tedarikçinin Kaliteye uygunluğunu göstermenin etkin bir yoludur.
- WAM Group TKM, bu alandaki mevcut boşlukları ve/veya gelişmeleri değerlendirmek üzere ISO 9001:2008 kalite sistemi denetimi gerçekleştirebilir.

5.1.1. Bölüm 7'de, WAM Group TKM tarafından kalite sistemi denetiminde kullanılan konu listeleri yer almaktadır. Özel İşlem Kontrolü: Tedarikçiler, gerçekleştirilen her bir özel işlem için belirli, belgeli ve kontrollü parametrelere sahip olmalıdır. Özel işleme aşağıdakiler dâhildir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- 5.1.1.1. Çinko kaplama
- 5.1.1.2. Pirinç kaynağı
- 5.1.1.3. Basıncılı parça dökümü
- 5.1.1.4. Dövme ve sıcak dövme
- 5.1.1.5. Isıl işlem
- 5.1.1.6. Nitritleme / karbonlama
- 5.1.1.7. Boyama

5.1.2. Kaynak İşlemi Özel Onay Gereksinimi: Kaynak işlemini gerçekleştiren Tedarikçilerin EN ISO 5817 Kalite seviyesi "B" sertifikası uyarınca kalifiye imalatçı olarak sınıflandırılmaları gerekir. Bu sertifika üçüncü taraflarca üstlenilebilir.

5.2. Tedarikçi Onayı

Bir WAM Group şirketinden Sipariş Formu alabilmek için, Tedarikçinin WAM Group tarafından ONAYLANMIŞ olması gerekir. Onaylanma kriterleri aşağıda belirtilmiştir ancak bunlarla sınırlı değildir:

- 5.2.1. Gizlilik sözleşmesi imzalama,
- 5.2.2. WAM Group bütünlük ana esaslarını uyacağını kabul etme,
- 5.2.3. Belgelenmiş kalite sistemi kanıtı,
- 5.2.4. Teknik yeterlilik (tedarik edilecek mallar için);
- 5.2.5. Sermaye karlılığı,
- 5.2.6. Müşteri hizmet kabiliyeti,
- 5.2.7. Stratejik değer.

Onay süreci başarıyla tamamlandıktan sonra, Tedarikçiye bir tedarikçi kodu atanır.

WAM Group'a ait bir şirket tarafından gerçekleştirilen Tedarikçi onay süreci, tüm WAM Group şirketleri için geçerlidir.

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 5 / 15

5.3. Tedarikçi/Mal Kalifikasyonu, genel gereksinimler

Onaylandıktan sonra, Tedarikçinin belirli işlemler ve mal serileri üzerine kalifiye olması gerekir. Kalifikasyon süreci ile Tedarikçi, malı satın alan WAM Group Bağlı Şirketlerinin gereksinim ve beklentilerine uygun şekilde, yüksek kaliteli parçaları tekrar tekrar üretebiliyor olduğunu gösterir. Kalifikasyon programı, WAM Group Kalifikasyon Ekibi tarafından tanımlanır ve belgelenir.

Kalifikasyon programı Kalifikasyon Ekibini tatmin edecek şekilde tamamlandığında, Tedarikçi, belirli işlemleri ya da mal serilerini tedarik etmek üzere Kalifiye hale gelir.

Kalifikasyon aşağıdaki durumlarda gerekir, ancak bunlarla sınırlı değildir:

- 5.3.1. WAM Group'a ait şirketlerin birine yapılan ilk tedarik;
- 5.3.2. Tedarik etmek üzere kalifiye olunan mallar dışında başka bir malın tedariki;
- 5.3.3. Tedarikçinin üretim sürecini önemli derecede değiştirmesi;
- 5.3.4. Tedarikçinin üretim yerini/tesisini değiştirmesi;
- 5.3.5. Tedarikçi tarafından, mevcut kalifikasyonlar hakkında şüphe uyandıracak kalite konularının gündeme getirilmesi;
- 5.3.6. WAM Group'un itiraz edilemez takdir hakkını kullanması.

5.4. Araç Kalifikasyonu

- 5.4.1. WAM Group özel araç çizimleri olmaksızın bir aracın üretilmesi durumunda, kalifikasyon programı uyarınca, Tedarikçinin yeni araçla örnek bir parti üretmesi gerekir; aynı prosedür, aracın değişmesi ya da araç değiştirilmesi olarak düşünülebilecek büyük bir bakım durumunda da geçerlidir.

Örnek parti miktarı 5 ila 30 parça arasında olmalıdır; inceleme İÖİR (İlk Örnek İnceleme Raporu –form (form için "Formlar" bölümüne bakınız) ile kaydedilecektir. İnceleme ve onay için parçalar ve İÖİR WAM Group'a sunulmalıdır.

Bu genel kurallar (yalnızca belirlenmiş, basit bir sipariş formu da dâhil olmak üzere) ancak Taraflar arasındaki sözleşmede açıkça yazılması durumunda değiştirilebilir.

- 5.4.2. Belirli WAM Group araç çizimlerine göre bir aracın üretilmesi durumunda, kalifikasyon programı uyarınca, tam araç ölçümü raporunun, inceleme ve onay için WAM Group'a sunulması gerekir.

WAM Group 'tan resmi onay alındıktan sonra, Tedarikçi bu aracı kullanma yetkisine sahip olur.

Araç kalifikasyonu reddedilirse, Tedarikçi bu durumu düzeltmek için eyleme geçer ve eylem planı ile tahmin edilen süreyi önceden WAM Group'a bildirir.

5.5. Örnek Parti Kalifikasyonu

Kalifikasyon programı uyarınca; Tedarikçi, Örnek Parti üretmekle yükümlüdür.

Örnek Parti miktarı 1 ila 3 parça olmalıdır (miktar hakkında istisnalar mümkündür ve WAM Group Kalifikasyon Ekibi tarafından önceden belirtilir); inceleme İÖİR (İlk Örnek İnceleme Raporu – form (form için "Formlar" bölümüne bakınız) ile kaydedilecektir. İnceleme ve onay için parçalar ve İÖİR Kalifikasyon Ekibine sunulmalıdır.

Kalifikasyon sonuçları, Kalifikasyon Ekibi tarafından Tedarikçiye bildirilir.

Örnek Parti kalifikasyonunun reddedilmesi durumunda, Tedarikçi malları tedarik edemez. Kalifikasyon Ekibi, Tedarikçinin başka bir Örnek Parti üretmesini talep edebilir.

İÖİR hazırlama yükümlülüğü istisnası WAMGROUP SpA Teknik Departmanı ve WAMGROUP SpA Kalite Müdürü tarafından onaylanmalıdır.

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. 08.03.2016 tarihi
			Sayfa 6 / 15

5.6. Önemli Özellikler

Önemli Özelliklerin kontrol altında tutulması için Tedarikçinin süreç kabiliyeti (ya da yöntemi, ör. sıfır hata tekniği) göstermesi gerekir.

NOT: Analiz ya da kontrol yöntemleri, Kalifikasyon Ekibinin desteği ile tanımlanabilir.

5.7. Kontrol Planı

Kontrol Planının WAM Group tarafından belirlenmesi durumunda, Tedarikçi buna uyacağını göstermelidir; Kontrol Planına göre hazırlanan Kontrol Kâğıdı formu, düzenli üretim başlamadan önce Kalifikasyon Ekibine sunulmalıdır.

Kontrol Planının WAM Group tarafından belirlenmemesi durumunda, Tedarikçi hazırlar ve bu planın düzenli üretim başlamadan önce Kalifikasyon Ekibi tarafından onaylanması gerekmektedir.

Ancak, her iki durumda da, Tedarikçi, sistematik bir yaklaşım sergileyerek, kullanılan ölçüm cihazlarını uygun şekilde yönetebilmelidir; Kalifikasyon Ekibi muhtelif zamanlarda uygunluğu, sağlamlığı ve bu sistemin uygulanmasını kontrol etme talebinde bulunabilir.

KONTROL PLANINDA en azından aşağıdaki maddeler yer almalıdır:

5.7.1. Bileşenin belirlenmesi (kod no. & revizyon seviyesi),

5.7.2. Partinin belirlenmesi,

5.7.3. Kontrol edilecek özellikler (nominal ve toleranslar) ve ilgili inceleme sıklığı.

Önemli Özellikler, süreç kapasitesine uygun bir sıklıkta kontrol edilmelidir; Süreç kapasitesi bilinmediğinde, kontrol sıklığı yüksek olmalıdır (ör. hata önleme tekniği araçlarıyla %100).

5.8. Süreç Kontrolü

Tedarikçi verileri, üzerinde anlaşılan Kontrol Planına göre ölçmek ve kaydetmekle yükümlüdür; Önemli Özelliklerin kontrol sıklığının süreç kapasitesine uygun olarak tanımlanması durumunda, Tedarikçi bunu düzenli olarak analiz etmelidir, aksi takdirde kontrol, Kontrol Planına göre gerçekleştirilir.

Tedarikçi tarafından kaydedilen veriler, en az 2 yıl boyunca TKM ya da diğer WAM Group kalite temsilcileri tarafından erişilebilir olmalıdır.

5.9. Çizim ve Fizibilitenin Detaylı İncelenmesi

Malların üretilmesinden önce, Tedarikçinin çizim gereksinimlerini ve şartnameleri kalifikasyon sürecinde tam olarak anlamasını sağlamak üzere WAM Group Kalifikasyon Ekibi ile detaylı bir çizim incelemesine katılması talep edilebilir.

Her durumda, ilk örneğin üretimine başlanmadan önce, Tedarikçinin şartnameler hakkında açıkça anlamadığı noktaları bildirmesi ve elde edilmesi çok önemli olan özellikleri belirtmesi gerekir.

5.10. Tedarikçiler için Şartname Koşulu

Kendi şirketlerine has olabilecek iletişim yöntemlerinin, kaynak bulma temsilcisi ve/veya TKM ile birlikte incelenmesi Tedarikçinin yükümlülüğündedir.

Doğru revizyonlar üzerinde çalışıldığından emin olmak üzere, temsilci ve/veya TKM ile birlikte şartname revizyonlarının sürekli olarak incelenmesi Tedarikçinin yükümlülüğündedir.

Tedarikçiler yeni bir sipariş formu aldığında, ellerindeki şartnamelerin ve/veya çizimlerin en son revizyon olduğunu doğrulamak Tedarikçinin yükümlülüğündedir.

5.11. Kaynak İncelemesi ve Test Tanıyı Gereksinimi

WAM Group, Tedarikçi tesisinde işleme, test etme ya da son inceleme sırasında parçaları incelemek ve/veya alt gruplara şahit olmak isteyebilir. Tüm kaynak incelemesi ve test şahitliği gereksinimlerinin

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 7 / 15

WAM Group TKM, Kalite Güvencesi, Kalite Temsilcisi ya da atanan diğer temsilciler tarafından belirlenmesi ve koordine edilmesi gerekir.

Malzemenin inceleme için hazır olduğunu WAM Group'a önceden bildirmek Tedarikçinin yükümlülüğündedir; bu ön bildiri, test/inceleme/şahitlik anı planlamasından en az 20 gün önce (WAM Group tarafından aksi kararlaştırılmadıkça) yapılmalıdır.

5.12. Tedarikçi Sapma Talebi Prosedürü

Tedarikçi, uygunsuz olarak belirlenen malzeme için e-posta aracılığıyla TKM'ye (yerel olarak mevcut değilse: Kalite Müdürüne) bir sapma talebinde bulunmakla yükümlüdür; aynı tür sapma talebi ayrıca aşağıdaki durumlar için de Tedarikçi tarafından sunulmalıdır:

- Alternatif malzeme önerisinin kabulü,
- Süreç değişikliği önerileri,
- Varsayılan çizim hataları,
- Çizim değişikliği önerileri,
- Sipariş gereksinimlerinden diğer sapmalar.

Sapma talebinde şunlar bulunmalıdır:

- 5.12.1. Sapmanın tam tanımı,
- 5.12.2. Çizim numarası,
- 5.12.3. Etkilenen alanın belirlenmesi,
- 5.12.4. Malzeme şartnamesi
- 5.12.5. Etkilenen özellik,
- 5.12.6. Tamirde kullanılan özel işlemler (uygulanabilen durumlarda).

Uygunsuz malzemeler, WAM Group'un ön onayı olmaksızın kabul edilemez ya da tamir edilemez.

Bir Feragat kopyasını alana kadar Tedarikçi, sapma talebinin kabul edildiğini var sayamaz; ancak feragati aldıktan sonra, sapma feragati ile kabul edilen ürünlerin (diğer bir deyişle, mevcut ürünler için sapmaya izin verilmesi durumunda) ve/veya bileşenlerin kargoya verilmesi de dâhil olmak üzere, Tedarikçi buna göre hareket edebilir.

5.13. Uyuşmazlık Prosedürü: Malzeme Yönetimi

Tedarikçi ile anlaşmaya varıldığı sürece, WAM Group :

- 5.13.1. Uygunsuz malları kendisi (ya da yerel bir Tedarikçi aracılığıyla) tamir edebilir; bu durumda Tedarikçi, WAM Group tarafında doğan belgelenmiş ilgili masrafları kabul eder ve öder.
- 5.13.2. Dış kaynak kullanma durumunda (taşeronluk, conto lavoro, ... gibi), yazılı Satınalma Anlaşmasında aksi belirtilmedikçe, eğer Tedarikçi parçalara zarar vermişse, bu parçaların masraflarını WAM Group'a geri öder.
- 5.13.3. Uygunsuz malları Tedarikçiye geri gönderebilir; bu durumda Tedarikçi, ilgili toplama ve taşıma işlemlerini organize etmek ve bu işlemlerin ücretlerini ödemekle yükümlüdür.
- 5.13.4. Uygunsuz malı hurdaya çıkarabilir, bu durumda Tedarikçi hurdaya çıkarılan malzemenin masraflarını üstlenir.

Üretimde duraksamaları önlemek için, WAM Group, üretim için gerekli olan asgari uygunsuz malzeme miktarı seçme ve/veya düzeltme haklarına sahiptir; Tedarikçi kendi tesisinde bu iş için WAM Group tarafına doğan masrafları geri öder.

Her durumda Tedarikçi, WAM Group'a, WAM Group'un üretimindeki duraksama risklerini önlemek için gerekli tüm eylemleri yerine getireceği taahhüdünü verir; eğer önlemek mümkün değilse, Tedarikçi üretimin durmasından kaynaklı doğacak masrafları üstlenir.

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. 08.03.2016 tarihi
			Sayfa 8 / 15

5.14. Uyuşmazlık Prosedürü: Düzeltici Eylem

Tekrar meydana gelme olasılığını azaltmak için tüm Tedarikçiler, herhangi bir uygunsuzluğu kontrol altına almak, düzeltmek ve önlemek üzere sebep ve eylemleri belirlemekle yükümlüdür.

Tüm raporlar WAM Group tarafından takip edilir ve cevap vermek zorunludur. Belirtilen süreden daha fazla cevapsız kalan istekler Tedarikçinin yetkisiz kılınmasıyla sonuçlanabilir.

Düzeltici eylem yanıtı aşağıdakileri içermelidir:

5.14.1. Uygunsuzluğun belirlenen temel sebebi(sebepleri);

5.14.2. Aşağıdaki şekilde kısa & uzun dönem Eylem Planı,

5.14.2.1. Kargoya verilen ya da henüz üretim sürecinde olan ve benzer uygunsuzluklar içerebilecek tüm bileşenlerin ya da malzemelerin tespit edilmesi, yerlerinin belirlenmesi ve kontrol altına alınması için gerçekleştirilen tüm kontrol altına alma eylemleri. Böyle bir malzemenin hâlihazırda WAM Group tesislerine teslim edilmek üzere yola çıkması ya da WAM Group tesisleri veya Müşteri alanında bulunması durumunda, derhal TKM ile iletişime geçilmelidir. Bu eylemler 1 iş günü içinde gerçekleştirilmelidir;

5.14.2.2. Mevcut uygunsuzlukları gidermek için düzeltici eylemler. Bu eylemler, müşteri açısından kalite ya da teslimat tarihi ile ilgili uygunsuzlukların etkilerini en aza indirme amaçlıdır. Bu eylemler için zaman dilimi, aksi kararlaştırılmadıkça azami 3 aydır;

5.14.2.3. Uygulanabilir/ elverişli olması durumunda, temel sebebi(sebepleri) ortadan kaldırmak ve ileride meydana gelmesini önlemek üzere tasarlanan önleyici eylemler. Tedarikçi, eylemlerin başarı ile gerçekleştirdiğini kanıtlamak üzere belgeler hazırlamak ve bunları saklamakla yükümlüdür. Bu eylemler için zaman dilimi, aksi kararlaştırılmadıkça azami 3 aydır;

5.14.3. Eylemleri uygulayacak kişi ve eylemlerin tamamlanma tarihleri.

Uygunsuzluk Tedarikçiye hatalı bir şekilde fatura edildiyse, bu husus düzeltici eylem planında belirtilmeli ve Satınalma Yetkilisine ve TKM'ye (ya da Kalite Müdürüne) gönderilmelidir.

5.15. Ambalaj ve koruma

Bu konu hakkındaki gereksinimlerin belirlenmesi durumunda, Sipariş Formunda aksi belirtilmedikçe, koruma ve ambalaj WAM Group Çizimlerine ve/veya şartnamesine uygun olmalıdır.

Ambalajın WAM Group tarafından belirlenmemesi durumunda, Tedarikçi, TKM ve Satınalma Yetkilisine bir teklif sunmakla yükümlüdür. Her durumda, malların ilgili varış noktasına hasarsız ve amaçlanan kullanıma hazır şekilde gönderilmesi Tedarikçinin sorumluluğundadır. "Kullanıma hazır olma" gereksinimi, kullanımdan önce varış noktasında makul bir süre boyunca depolanma şartını da içermelidir.

6. Ticari mallar & ham maddeler için Tedarikçi gereksinimleri

6.1. Asgari Kalite Sistemi Gereksinimleri

Tedarik edilen malların WAM Teknik Şartnamelerine ve/veya diğer gereksinimlerine (ör. sertifikalar, izleme kayıtları vs.) tabi olması durumunda, WAM Group, kendi karar yetkisi dâhilinde, madde 5.1'de tanımlanan Kalite Sistemi gereksinimlerini talep edebilir.

6.2. Tedarikçi Onayı

Tedarik edilen malların WAM Teknik Şartnamelerine ve/veya diğer gereksinimlerine (ör. sertifikalar, izleme kayıtları vs.) tabi olması durumunda, WAM Group, kendi karar yetkisi dâhilinde, madde 5.2'de bahsi geçen bazı ya da tüm kriterler uyarınca Tedarikçi onayını talep edebilir.

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. 08.03.2016 tarihi
			Sayfa 9 / 15

6.3. Belirli Mal Türü Kalifikasyonu

Talep edilmesi durumunda, Tedarikçi, WAM Group şartnamelerine ve uluslararası norm ve yasalara uygunluğu göstermek üzere gerekli olan tüm belgeleri sağlamakla yükümlüdür. Talep edildiğinde, Tedarikçi, bir üçüncü taraf laboratuvarında Kalifikasyon testi gerçekleştirmek zorundadır.

6.4. Kaynak İncelemesi ve Test Tanığı Gereksinimi

WAM Group, Tedarikçi tesisinde işleme, test etme ya da son inceleme sırasında parçaları incelemek ve/veya alt gruplara şahit olmak isteyebilir. Tüm kaynak inceleme ve test şahitliği gereksinimlerinin WAM Group TKM, kalite güvencesi, kalite temsilcisi ya da atanan diğer temsilciler tarafından belirlenmesi ve koordine edilmesi gerekir.

Malzemenin inceleme için hazır olduğunu WAM Group'a önceden bildirmek Tedarikçinin yükümlülüğündedir; bu ön bildiri, test/inceleme/shahitlik anı planlamasından en az 20 gün önce (WAM Group tarafından aksi kararlaştırılmadıkça) yapılır.

6.5. Uyuşmazlık Prosedürü: Malzeme Yönetimi

Tedarikçi ile anlaşmaya varıldığı sürece, WAM Group:

- 6.5.1. Uygun olmayan malları Tedarikçiye geri gönderebilir; bu durumda Tedarikçi, ilgili toplama ve taşıma işlemlerini organize etmek ve bu işlemlerin ücretlerini ödemekle yükümlüdür.
- 6.5.2. Uygun olmayan malı hurdaya çıkarabilir, bu durumda Tedarikçi hurdaya çıkarılan malzemenin masraflarını üstlenir.

Her durumda Tedarikçi, WAM Group'a, WAM Group'un üretimindeki duraksama risklerini önlemek için gerekli tüm eylemleri yerine getireceği taahhüdünü verir; Tedarikçi üretimin durmasından kaynaklı doğacak masrafları üstlenir.

6.6. Ambalaj ve koruma

Malların ilgili varış noktasına hasarsız ve amaçlanan kullanıma hazır şekilde gönderilmesi Tedarikçinin sorumluluğundadır. "Kullanıma hazır olma" gereksinimi, kullanımdan önce varış noktasında makul bir süre boyunca depolanma şartını da içermelidir.

6.7. Tedarik Kontrolü

Ham madde tedariki durumunda, tedarikin geçerliliğini WAM Group'a kanıtlamak üzere, Tedarikçinin her bir teslimat için EN 10204:2004 uyarınca bir malzeme Sertifikası 3.1 çıkarması gerekir.

6.8. Tedarikçiler için Şartname Koşulu

Tedarikçiler yeni bir sipariş formu aldığında, tedarik edilen malların WAM teknik ve/veya yönetim şartnamesine tabi olması durumunda, Tedarikçide bulunan şartnamelerin güncel olduğunu doğrulamak Tedarikçinin sorumluluğundadır.

TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ

7. Formlar

7.1. Kontrol Planı Formu Örneği

[illegible]

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. 08.03.2016 tarihi
			Sayfa 12 / 15

7.3. Tedarikçi Kalite Sistemi denetim kontrol listesi konuları

Bölüm 1: Yönetim Sorumluluğu
Tedarikçinin Kalite Yönetim Sistemi bir üçüncü taraf tarafından yetkilendirilmiş mi ? (lütfen "Yorumlar" sütununda referans standartları, onay makamı ve sicil numaralarını belirtin ve belgelerin nüshalarını ekleyin). Kalite hedefleri ve sorumlulukları açıkça ifade edilmiş, kapsamlı bir şekilde duyurulmuş, değerlendirilmiş ve tüm şirket tarafından idrak edilmiş mi ? Yönetim, Şirket süreçleri ve ürünlerinin çok yüksek bir Kaliteye ulaşması ve bu kalitenin korunması için uygun kaynaklara yatırım yapmış mı ?(Gelişmiş Kalite Planlaması, Düzeltici İşlem, Sürekli Gelişim, Eğitim, Ölçme, 5S, Yalın 6 Sigma, Önleyici Bakım vs.). Tedarikçi, teklif maliyeti ayrıntılarını müşteriye açık bir şekilde göstermeye ve teklif edilen parçalar, aletler ve paketlemeleri müşteri ile görüşmeye gönüllü mü ? Tedarikçinin müşteri ile iletişim halindeki ana departmanlarda (Satış, Tasarım, Kalite) çalışan personeli akıcı bir şekilde İngilizce konuşabiliyor mu ? Tedarikçi kendi tesisinde bulunan fakat müşterinin mülkiyetinde olan alet ve ekipmanları sigortalatmış mı ? Tedarikçi kendi Ülkesinin dışına ürün teslimatı için gerekli ihracat izinlerine sahip mi ?
Bölüm 2: Kalite Sistemi
Prototip ve Ürün Kalite Kontrol Planları kullanımda mı ? Üretim sırasında Kontrol Planını destekleme amaçlı Referans Numuneler kullanılıyor mu ? Kontrol Planında iyi tanımlanmış bir reaksiyon Planı mevcut mu ? Kalite Planları kontrol mekanizmalarının, süreçlerin, ekipmanların, demirbaşların, kaynakların, yeteneklerin vs.nin tanımlamalarını içeriyor mu ? Kalite Sistemi; çalışma talimatları, inceleme şartnameleri ve test yöntemleri gibi güncel belgeleri içeriyor mu ? Tedarikçi, bayilerinin performanslarını onaylamak ve sürdürmek için bir sistem oluşturmuş mu ? Tedarikçi, gelen malzemeleri kontrol etmek için bir sistem oluşturmuş mu ? Kalite kayıtları kontrol altında tutuluyor mu ? Bu kayıtlar şartnamelere ve çalışma prosedürlerine uyulduğuna doğrulamak ve sorun giderme bulgularını sağlamak için yeterli mi ?
Bölüm 3: Satınalma
Tedarikçi, satıcıları için bir onay prosedürü oluşturmuş mu ? Hammadde ve Kritik Bileşen satıcıları için resmi bir Satıcı Puanlama / Satıcı Değerlendirme Sistemi/Programı mevcut mu ? Tedarikçi, satıcısının performansını sürekli olarak izlemeye yönelik bir prosedür oluşturmuş mu ? Uyumsuzluklar tedarikçinin satıcılarına belirtiliyor ve satıcılar için belgeniyor mu ? Tedarikçi, satıcılarından tüm malzemeler için hammadde sertifikasyonu talep ediyor ve sertifikaları kontrol ediyor. Satın alınan malzeme ve/veya bileşenlerin kontrolü için bir prosedür oluşturulmuş mu ? Kalite kontrolü, açıkça tanımlanmış bir prosedür doğrultusunda mal kabul/gelen malzeme departmanı tarafından gerçekleştiriliyor mu ? Kabul kontrolünün sonuçları kayıt altına alınıyor ? Bu sonuçlar incelemeye açık mı?
Bölüm 4: Proses Kontrol
İyi tanımlanmış süreç parametreleri, süreç tetkik ve test kontrol adımları, reaksiyon planları ve kritik parametreleri içeren ayrıntılı bir Süreç Kontrol Planı mevcut mu ?

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 13 / 15

Süreç tesis ve kontrol parametreleri belgeleniyor ve üretim sırasında denetleniyor mu ?

Proses kontrollerinin sonuçları kayıt altına alınıyor ve bu sonuçlar incelemeye açık mı ?

Hassas aletler (kalıplar, tespit tertibatları vs.) kullanılmadan önce teyit ediliyor ve uygun şekilde bakıma tabi tutuluyor mu ?

Proses boyunca ürün uygunluğunu kontrol etmek için, uygun Ölçüm Aleti tekrarlanabilirliği ve Tolerans/Hassasiyet (P/T) oranını gösteren, kalibrasyonlu bir ölçüm sistemi kullanılıyor mu ?

Tedarikçi, müşterilerine ait varlıkların (bağlama düzen ve tertibatları, takımlar veya özel ölçüm aletleri ve ekipmanlar) listesini tutuyor ve müşterilerine düzenli olarak "kullanıma uygundur" sertifikaları gönderiyor ?

Prosesteki ürünler ve bitmiş ürünler yeterli şekilde tanımlanıyor ve birbirinden ayrılıyor ?

Tedarikçi, müşterinin talebi üzerine, ürünlerinin izlenebilirliğini garanti edebiliyor mu ? (ürün yapımında kullanılan malzemeler ve ilgili bakım ve kalibrasyon kayıtlarında yararlanılan ekipman bakımından)

Ürün Tanımlaması, tesislerde kusurlu malzeme tespiti durumunda ürünü açıkça tanımlamaya yeterli mi ?

Bölüm 5 : Test Ekipmanının Kontrolü

Kalite Açısından Hassas ölçüm cihazları/aygıtlarının bir listesi tutuluyor mu ?

Ölçüm aletlerinin kalibrasyon/hassasiyet durumunun kaydının tutulduğu bir ölçüm aletleri kaydı mevcut mu ?

Tetkik için kullanılan takımlar ve bağlama tertibatları dahil olmak üzere kalite ölçüm ve kontrol ekipmanı, ürün kalite planında belirtilen şartların karşılanmasını sağlamaya yeterli mi ?

Kalibrasyon ve önleyici bakım belgeleniyor ve düzenli aralıklarla uygulanıyor mu ?

Ölçüm aletlerinin kalibrasyonu için tanımlanmış bir son kullanma tarihi var mı ?

Hassaslığını yitirmiş / kalibrasyonsuz aletler uygun şekilde ayrılıyor ve işaretleniyor mu ?

Metroloji için ayrılmış bir alan var mı ?

Bölüm 6 : Nihai Ürünlerin Kontrolü ve Uygunsuz Ürünlerin Denetim Altına Alınması

Nihai ürünlerin kontrolü için bir prosedür oluşturulmuş mu ?

Nihai ürünler için bir kalite planı oluşturulmuş mu ?

(kontrol sıklığı, numune alma tipi ve kontrol tipi bakımından bir örnek verin)

Uygunsuz olduğundan şüphelenilen ürünler kullanım dışı bırakılmaları için yeterli şekilde işaretleniyor ve mümkün olan hallerde ilgili kayıtlarla birlikte normal süreç akışından çıkarılıyor mu ?

Uygunsuz ürünler, tekrar normal üretim sürecine alınma ihtimallerinin değerlendirilmesi için, yetkili ve görevli kişilerin incelemesine tabi tutuluyor mu ?

Uygunsuz ürünlerin kullanımı için müşteri resmi onayı şart koşuyor mu ?

Uygunsuz ürünlerin tespit edilmesi, ayrılması ve elden çıkarılması için belgeli bir prosedür mevcut mu ?

Uygunsuzluğun tekrarlanmasını önlemek için gerekli adımlar atılıyor mu ?

Uygunsuzlukları tespit eden etkili bir süreç oluşturulmuş ve geniş çaplı olarak uygulanıyor mu ? Bu süreç, durumun "kökleşmiş" (ve dolayısıyla tekrarlı bir sorun haline gelecek) ya da "geçici / kazara oluşmuş" (ve muhtemelen tekrarlamayacak) bir sorundan kaynaklandığının belirlenmesine olanak tanıyor mu ?

Bölüm 7: Karantina Süreci, Düzeltici ve Önleyici Faaliyetler

Tedarikçi, müşteri şikayetlerinin yönetilmesi için bir prosedür oluşturmuş mu ?

Müşteri şikayetleri ile ilgili olarak, yöneticiler için sistematik ve belgelenebilir bir "geribildirim" mevcut mu ?

 Corporate	KALİTE STANDARDI TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	QS-C-001	Rev. 01
			Rev. 08.03.2016 tarihi
			Sayfa 14 / 15

Müşteri şikayetlerinin ve dahili sorun ve şikayetlerin etkili bir şekilde giderilmesi ve takibi için resmi bir düzeltici ve önleyici işlem sistemi mevcut mu ?

Düzenleyici ve önleyici işlemin belirlenmesi sırasında yeterli bir karantina süreci mevcut mu ?

Kök neden analizi ve kontrol planı güncellemesi, tedarikçinin düzeltici işlem sisteminin bir parçası mı ? Analiz uygun şekilde belgeleniyor mu ?

Kök nedenlerin teyit edilmesi için etkili bir doğrulama kontrolü mevcut mu ? Önleyici tedbirler uygulanırken, istenen hedeflere ulaşılmasını sağlamak için alınan tedbirin etkisi doğrulanıyor ve denetleniyor mu ?

Bölüm 8 : Belge Denetimi

Kontrol belgelerinin oluşturulma ve revizyon şartlarını tanımlayan, belgeli bir prosedür mevcut mu ?

Üretim süreci ve şartname belgeleri revizyon denetimi altında mı ?

Belgelerin temel kullanıcılarının değişikliklerden haberdar edilmelerini sağlamayı amaçlayan bir Belge Değişikliği prosedürü tanımlanmış ve uygulanıyor mu ?

Denetlenen belgeler için revizyon geçmişi (değişiklik nedenleri) kaydı tutuluyor mu ?

Belge denetim sistemi, müşteri şartnamelerinin, prosedürlerin ve çalışma talimatlarının en güncel revizyonunun kullanım noktasında hazır veya kullanım noktasının yeterince yakınında bulunmasını sağlıyor mu

Bölüm 9: Lojistik

Tedarikçi, ürünün taşıma, depolanma ve ambalajlanma prosedürlerini açıklamış mı ?

Üretim Aşamasındaki (WIP) ürünlerin durumları yeterli şekilde açıklanıyor, okunaklı ve dayanıklı bir şekilde etiketleniyor ve uygun şekilde saklanıyor mu ?

Son ambalaj, depo personeli tarafından ve müşterinin gelen ürün tetkiki sırasında tanınması ve ayrılmasını sağlayacak şekilde etiketleniyor mu ?

Puanlama

Nihai Ambalaj

Özel Ürün / Müşteri Tahsis Edilmiştir.

Firma tarafından benimsenmiş standarttır.

Paketleme sırasında malzeme durumuna göre değişir.

Soru puanlamaya uygun değilse, N/A olarak değerlendiriniz ve yorum alanına bir açıklama ekleyiniz.

Hammadde (yani sac, boru, haddelenmiş çubuklar ve haddelenmiş ürünler) temini durumunda, nihai paketleme :

- Müşteri tarafından belirlenen özelliklerine göre yapılır
veya
- Firma tarafından benimsenmiş standarttır.
veya
- Paketleme sırasında malzeme durumuna göre değişir.

 Corporate	KALİTE STANDARDI QS-C-001 TEDARİKÇİ KALİTE GEREKSİNİMLERİ	Rev. 01
		Rev. 08.03.2016 tarihi
		Sayfa 15 / 15

Diğer malların temini durumunda, nihai paketleme :

- Özel Ürün/Müşteri tahsis edilmiştir (Hatta müşteri tarafından sağlanan şartnamelere göre yürütülmektedir) veya
- Firma tarafından benimsenmiş standarttır.
- veya
- Paketleme sırasında malzeme durumuna göre değişir.

Barkod etiketleme mevcut mu ?

Mutabık kalınan teslimat süresine uyulması ve teslimatın vaktinde gerçekleşmesini sağlamak için tedarikçinin tüm tedarik zinciri süreci (satış, planlama, temin, envanter denetimi, üretim) belirlenmiş mi ?

Vaktinde teslimat tespitini sağlayan ölçüm sistemleri mevcut. Muhtemel bir teslimat aksaması durumunda müşterinin önceden bilgilendirilmesine yönelik bir süreç mevcut. Tedarikçinin bir sevkiyat tarihini kaçırmaması durumunda uygulanan bir acil durum planı da bu prosedürün bir parçası olarak mevcut.

Bölüm 10 : Üretim

Normal şartlarda, tedarikçi Müşterilerden alınan satın alma emirlerini teyit ediyor mu ?

"Yorumlar" sütununda lütfen talep edilen teslim tarihini karşılamak için siparişin belirlenen süre içerisinde işleme alınmasını sağlamak amacıyla siparişin ne şekilde analiz edildiğini açıklayın.

Tedarikçi imalat makineleri için bir bakım prosedürü oluşturmuş ve bakım planları hazırlamış mı ?

Tedarikçi üretim süreci talimatlarını resmileştirmiş mi ? (iş döngüleri, süreç parametreleri, ...).

Üretim sürecinde ilerleme aşamalarını kontrol etmek gerekli araçları ile ilgili alanlarda mevcut mu ?

Çalışma alanları temizlik, düzen, aydınlatma ve sağlıklı çalışma açısından yeterli mi ?
Yorumlarınızla açıklayın.

Bölüm 11: Operasyonel Mükemmellik

Ürün kalite şartnameleri / Ürün yelpazesi örnekleri / Çalışma talimatları ve süreç tesis şartları çalışma alanlarında görünür şekilde mevcut mu ?

Envanter, takımlar, süreç, akış, vs.nin tespiti için malzemelere (Ham, Üretim Aşamasında, Nihai Ürün) Görsel Tetkik uygulanıyor mu ?

Uygun maliyet-düşürücü malzemeler veya tasarım alternatiflerinin tespiti için Değer Analizi (VA) yöntemi kullanılıyor mu ?

Sorunları çözmek için Sorun Giderme uygulamaları -DMAIC (Altı Sigma) / Balık Kılçığı / Tasarım Hata Türü Etki Analizi (DFMEA veya FMEA) / Deney Tasarımı (DOE)- veya diğer Sistematik Sorun Giderme Yöntemleri tatbik ediliyor mu ?