

SQR-001

Ogólne wymagania jakościowe dla dostawców

Wydanie	1	Data	2026-10-26
---------	---	------	------------

Niniejszy dokument określa minimalne wymagania Masterform Sp. Z o.o. - zwanej dalej Masterform wobec dostawców materiałów produkcyjnych, środków produkcyjnych i usług, w szczególności dostawców klasy II (dostawcy usług specjalnych np. obróbka cieplna, galwaniczna; kooperanci). Przyjęcie i realizacja zamówienia Masterform oznacza obowiązek stosowania aktualnej wersji wymagań wskazanej w zamówieniu lub udostępnionej przez Masterform na stronie www.masterform.pl

1. Cel i zakres

Celem wymagań jest zapewnienie jakości i niezawodności dostarczanych wyrobów i usług, ograniczanie ryzyka niezgodności oraz zapewnienie ciągłego doskonalenia w łańcuchu dostaw. Wymagania mają zastosowanie do wszystkich wyrobów i usług objętych zamówieniem Masterform, o ile zamówienie, rysunek, specyfikacja lub odrębne uzgodnienie nie stanowi inaczej.

Wymagania szczegółowe dla określonych procesów opisano w załącznikach SQR-A do SQR-D. W przypadku sprzeczności pierwszeństwo mają wymagania wskazane bezpośrednio w zamówieniu, rysunku/specyfikacji lub uzgodnione na piśmie z Masterform.

Dostawca odpowiada za zapoznanie właściwego personelu oraz swoich poddostawców z wymaganiami, które dotyczą realizowanego zakresu.

2. System zarządzania jakością dostawcy

Dostawca powinien posiadać i utrzymywać system zarządzania jakością zgodny z aktualną wersją ISO 9001 oraz dążyć do realizacji zasady „Zero błędów”.

Dodatkowe wymagania MASTERFORM, wynikające z aktualnej wersji standardu IATF 16949, muszą być spełnione na podstawie osobnego dokumentu.

Dostawca powinien zapewnić odpowiednie zasoby, kompetencje, nadzór nad procesami oraz działania ciągłego doskonalenia.

Dostawca odpowiada za jakość materiałów, usług, narzędzi, wyposażenia pomiarowego, oprogramowania i innych świadczeń pozyskiwanych od swoich poddostawców. Jeżeli Masterform wskazał lub zatwierdził konkretne źródło zaopatrzenia, dostawca korzysta z tego źródła, chyba że Masterform pisemnie zatwierdzi alternatywę. Na żądanie Masterform dostawca przedstawia dowody kwalifikacji, zatwierdzenia i nadzoru nad poddostawcami.

3. Audit i dostęp do informacji

Po uprzednim powiadomieniu może zostać przeprowadzony audit jako audit kwalifikujący systemu, tzw. *assessment audit* lub audit procesów lub produktów. Dostawca umożliwi Masterform realizację auditów zgłoszonych nawet w krótkim terminie.

Dostawca zapewnia Masterform – i o ile konieczne jej klientom – dostęp do wszystkich zakładów produkcyjnych, stanowisk pomiarowo-kontrolnych, magazynów i obszarów otaczających oraz wgląd do dokumentów dotyczących jakości.

Masterform akceptuje w tym zakresie ograniczenia wynikające z konieczności zachowania tajemnic przedsiębiorstwa Dostawcy. W razie potrzeby Dostawca przeprowadzi także wspólnie z Masterform audyty u swoich Poddostawców.

Masterform powiadomi Dostawcę o wynikach auditów. W przypadku konieczności przeprowadzenia działań korygujących, Dostawca zobowiązuje się do niezwłocznego ich sporządzenia oraz terminowej realizacji, a także poinformowania Masterform o wynikach w tym zakresie.

4. Informowanie, dokumentowanie i zarządzanie zmianą

Dostawca niezwłocznie informuje Masterform na piśmie, jeżeli uzgodnione wymagania jakościowe, ilościowe lub terminowe nie mogą zostać spełnione albo po dostawie wykryto odchylenie mogące dotyczyć dostarczonych wyrobów/usług.

Przed wdrożeniem zmiany dotyczącej technologii procesu, materiału, poddostawcy wskazanego przez Masterform, metod lub urządzeń pomiarowo-kontrolnych, lokalizacji zakładu albo przeniesienia urządzeń produkcyjnych dostawca składa wnioski o zmianę z wyprzedzeniem umożliwiającym ocenę ryzyka przez Masterform. Zmiana może zostać wdrożona dopiero po zatwierdzeniu przez Masterform, jeżeli takie zatwierdzenie jest wymagane.

Dostawca prowadzi i przechowuje zapisy jakościowe, w szczególności wyniki badań, pomiarów i kontroli, zgodnie z własnymi wymaganiami retencji oraz wymaganiami przekazanymi przez Masterform.

5. Planowanie jakości, wykonalność i zatwierdzenie produktu/procesu

Dostawca przed rozpoczęciem realizacji ocenia kompletność i jednoznaczność przekazanej dokumentacji oraz niezwłocznie zgłasza Masterform stwierdzone braki lub niejasności. Jeżeli Masterform tego wymaga, dostawca przed mianowaniem/uruchomieniem dostawy przedstawia deklarację wykonalności.

W projektach wymagających planowania jakości dostawca stosuje odpowiednie metody prewencyjne, np. FMEA, analizę ryzyka, plan procesu, plan kontroli i ocenę zdolności procesu. Jeżeli wymagane są wzorce pierwotne / PPAP, produkcja seryjna może rozpocząć się dopiero po ich dopuszczeniu przez MASTERFORM.

6. Produkcja, kontrola i identyfikowalność

Dostawca ustanawia system kontroli zapewniający spełnienie wymagań rysunków, specyfikacji i innych dokumentów technicznych. Ważne cechy funkcjonalne i jakościowe powinny być monitorowane i dokumentowane; jeżeli wymagana zdolność procesu nie jest osiągnięta, dostawca stosuje dodatkowe zabezpieczenia jakościowe do czasu ustabilizowania procesu.

Wyroby, części i opakowania muszą być oznakowane zgodnie z uzgodnieniami, a oznakowanie powinno pozostać czytelne podczas transportu i magazynowania. Dostawca zapewnia identyfikowalność pozwalającą wskazać potencjalnie dotknięte niezgodnością części, partie lub dostawy.

Środki produkcyjne i pomiarowe przekazane przez MASTERFORM należy trwale oznakować jako własność Masterform, właściwie utrzymywać i zabezpieczać.

7. Dostawa, transport i zabezpieczenie wyrobu

Dostawca stosuje odpowiednie środki transportowe i opakowania zapobiegające uszkodzeniom, zanieczyszczeniu, korozji i pogorszeniu jakości.

Dodatkowe instrukcje pakowania przekazane przez Masterform są wiążące.

Jeżeli ma zastosowanie ochrona antykorozyjna, dostawca zapewnia zabezpieczenie dostarczonych wyrobów na minimum 1 miesiąc od daty dostawy.

Transporty dodatkowe/przyspieszone związane z zakłóceniem procesu należy niezwłocznie zgłaszać właściwej osobie w Masterform.

Koszty wynikające z niezgodności dostawcy mogą być rozliczane zgodnie z obowiązującymi warunkami zakupowymi, zamówieniem i uzgodnieniami z Masterform. Jeżeli warunki te przewidują obciążenia jakościowe, mogą one obejmować ryczałt 100 EUR za zdarzenie oraz 200 EUR w przypadku powtórzenia błędu, a także koszty bezpośrednio przypisywane, w szczególności sortowanie, transport, dodatkowe prace, analizy i koszty reklamacji klienta.

8. Niezgodności, reklamacje i działania korygujące

W przypadku niezgodności dostawca przeprowadza analizę przyczyny, wdraża działania korygujące oraz weryfikuje ich skuteczność zgodnie z wymaganiami Masterform. Wstępna odpowiedź na reklamację powinna zostać przekazana w ciągu 48 godzin, o ile Masterform nie uzgodni inaczej.

Jeżeli wymagany jest raport 8D, dostawca przekazuje go w terminie określonym przez Masterform.

Jeżeli dostawa niezgodna mogłaby spowodować przestój w Masterform lub u klienta, dostawca po uzgodnieniu wdraża natychmiastowe działania zabezpieczające, np. sortowanie, poprawę, dostawę zastępczą lub transport przyspieszony.

Dostawa wyrobu niezgodnego ze specyfikacją jest dopuszczalna wyłącznie po uzyskaniu wcześniejszej, udokumentowanej zgody Masterform.

9. Ochrona środowiska, BHP, REACH

Dostawca zobowiązuje się przestrzegać wszelkich ustawowych regulacji w zakresie ochrony środowiska oraz zminimalizować szkodliwy wpływ na ludzi oraz środowisko poprzez należytą organizację swojej struktury zakładowej w zakresie ochrony środowiska.

Dostawca zobowiązuje się przestrzegać wszelkich ustawowych regulacji w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (BHP) a w przypadku pracy na terenie Masterform także instrukcji i zasad obowiązujących w zakładzie.

Materiały i procesy muszą spełniać wymagania prawne dotyczące substancji ograniczonych, niebezpiecznych i toksycznych. Dla dostaw na terenie UE dostawca spełnia wymagania REACH (WE 1907/2006), w tym obowiązek informacyjny dotyczący substancji SVHC zgodnie z art. 33, jeśli ma zastosowanie.

10. System zarządzania dostawcami w MASTERFORM, ocena dostawców

Masterform prowadzi kwartalną ocenę wybranych dostawców zgodnie z wewnętrznym systemem oceny. Dla wybranych dostawców mogą być ustalane plany rozwoju oraz cele jakościowe, w tym cele PPM i OTD.

W przypadku nieosiągnięcia uzgodnionych celów dostawca opracowuje działania naprawcze i kontynuuje proces doskonalenia.

11. Załączniki

Załącznik SQR-A Obróbka skrawaniem

1. Zakres

Załącznik przeznaczony jest dla dostawców Klasy II tj. dostawców usług specjalnych (np. obróbka cieplna, galwaniczna itp.) oraz dostawców usług obróbki mechanicznej;

2. Zastosowanie SQR-001

Wszystkie wymagania SQR-001 mają zastosowanie w zakresie dotyczącym realizowanej usługi obróbki mechanicznej.

3. Kryterium zdolności procesów

Pp, Ppk $\geq 1,33$

Cp, Cpk $\geq 1,33$

Załącznik SQR- B Galwanizacja

1. Wzorcowanie (próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu galwanizacji następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana elektrolitów
- zmiana pasywacji
- zmiany w procesie wyżarzania (temperatura, czasy, urządzenia)

2. Praca dodatkowa

Wszelkie prace dodatkowe obejmujące procesy trawienia uzgadniane są z Masterform. Wymagania co do miejsca pomiaru powłoki muszą być uprzednio ustalone. Masterform zastrzega sobie prawo do wykonania testu w komorze solnej.

3. Inne

Procesy galwanizacji muszą spełniać wymagania CQI-11 (ang. Special Process: Plating System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group).

Masterform oczekuje samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. specyfikacji corocznie.

4. Kryterium zdolności procesów

Pp, Ppk ≥ 1

Cp, Cpk ≥ 1

Załącznik SQR – C Obróbka cieplna

1. Wzorcowanie (Próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu obróbki cieplnej następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana środka hartującego
- zastosowanie nowego urządzenia
- zmiana urządzenia

2. Praca dodatkowa

Wszelkie prace dodatkowe uzgadniane są z Masterform. Towary te (po pracy dodatkowej) muszą być również odpowiednio przy wysyłce oznakowane.

3. Inne

Procesy obróbki cieplnej muszą spełniać wymagania CQI-9 (ang. Heat Treatment System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group). MASTERFORM oczekuje samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. specyfikacji.

Masterform oczekuje samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. specyfikacji corocznie.

4. Kryterium zdolności procesów

$P_p, P_{pk} \geq 1$

$C_p, C_{pk} \geq 1$

Załącznik SQR-D Powlekanie

1. Wzorcowanie (Próby początkowe)

W uzupełnieniu do ogólnych wymagań wzorcowania stosuje się dla procesu powlekania następujące przyczyny wymagające ponownego wzorcowania:

- zmiana urządzenia powlekającego
- zastosowanie nowego urządzenia
- zmiana dostawców środków powlekających

2. Praca dodatkowa

Wszelkie prace dodatkowe uzgadniane są z Masterform. Towary te (po pracy dodatkowej) muszą być również odpowiednio przy wysyłce oznakowane.

3. Inne

Procesy powlekania muszą spełniać wymagania CQI-12 (ang. Coating System Assessment) AIAG (ang. Automotive Industry Action Group). Masterform oczekuje samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. specyfikacji.

Masterform oczekuje samodzielnej oceny zgodnie z kwestionariuszem ww. specyfikacji corocznie.