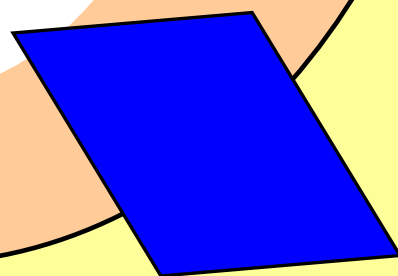


**S.C. COMPA S.A**

***MANAGEMENTUL  
CALITĂȚII  
FURNIZORULUI***





## SEMNETURI PAGINATIE

**APROBAT**  
**Dir. CALITATE**  
**Octavian Suciu**

Capitol	Pag.	Ed.
Semnături	1/19	a/2010
	2/19	a/2010
Declaratia Dir. General	3/19	a/2010
1. GENERALITATI	4/19	a/2010
	5/19	a/2010
	6/19	a/2010
	7/19	a/2010
2. RESPONSABILITATEA MANAGEMENTULUI	8/19	a/2010
3. MANAGEMENTUL RESURSELOR	9/19	a/2010
4. REALIZAREA PRODUSULUI	10/19	a/2010
	11/19	a/2010
	12/19	a/2010
5. MASURARE, ANALIZA SI IMBUNATATIRE	13/19	a/2010
	14/19	a/2010
	15/19	a/2010
	16/19	a/2010
6. MEDIU	17/19	a/2010
7. ABREVIERI	18/19	a/2010

**VERIFICAT**  
**Dir. CUMPARARI**  
**Dan Baiasu**

**ELABORAT**  
**Resp. RELATII FURNIZORI**  
**Radu Muresianu**

### ISTORIC:

MCF-02: Rev. 0 ed. a/09.2002  
Rev. 0 ed. b/06.2003  
Rev. 1 ed. a/07.2004  
Rev. 2 ed a/10.2010

Data intrarii in vigoare:



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:2/20

Data rev:

05.05.2010

## CUPRINS

	Pag.
<b>1. GENERALITATI</b>	4
1.1 Scop	4
1.2 Domeniu de utilizare a "Manualului Managementul Calitatii Furnizorului"	4
1.3 Acorduri de calitate	6
1.4 Informatii de contact cu furnizorul	6
1.5 Sistemul de Management al Calitatii al Furnizorului	6
1.6 Tratarea problemelor	7
1.7 Conditii generale de Cumparare	7
1.8 Transferul cerintelor catre subfurnizori	7
1.9 Cerințe de calitate specifice standardului ISO/TS 16949	7
<b>2. RESPONSABILITATEA MANAGEMENTULUI</b>	8
2.1 Obiectivele Calitatii	8
<b>3. MANAGEMENTUL RESURSELOR</b>	8
3.1 Planificarea Fabricilor, Instalatiilor si echipamentelor	8
3.2 Planuri pentru situatii de urgenta	8
<b>4. REALIZAREA PRODUSULUI</b>	9
4.1 Criterii de acceptare	9
4.2 Confidentialitate	9
4.3 Controlul modificarilor	9
4.4 Caracteristici speciale stabilite de client	9
4.5 Proiectare si dezvoltare	10
4.6 Procesul de aprobare al produsului	10
4.7 Selectarea furnizorului	10
4.8 Conformitatea cu reglementarile	10
4.9 Sistemul de Management a Calitatii a subfurnizorilor	10
4.10 Verificarea produsului aprovizionat	11
4.11 Monitorizarea Furnizorului	11
4.12 Identificare si trasabilitate	11
4.13 Scule proprietatea Clientului	12
4.14 Analiza Sistemelor de Masurare	12
4.15 Laborator extern	13
<b>5. MASURARE, ANALIZA SI IMBUNATATIRE</b>	13
5.1 Masurarea si Monitorizarea Proceselor	13
5.2 Controlul Produsului Neconform	16
5.3 Derogarea acordata de Client	17
<b>6. MEDIU</b>	17
6.1 Pentru toate produsele	17
6.2 Pentru produsele chimice	17
<b>7. ABREVIERI</b>	18



## DECLARAȚIA DIRECTORULUI GENERAL S.C. COMPA S.A. SIBIU

### POLITICA DE CUMPĂRARE S.C. COMPA S.A. SIBIU

*Societatea noastră depune un efort deosebit în asigurarea și ameliorarea calității produselor pe care le fabricăm.*

*Scopul nostru este acela de întărire a poziției de piață prin produsele de bună calitate și îmbunătățirea consistentă a serviciilor furnizate către clienții din întreaga lume și îmbunătățirea competitivității prin prețurile produselor noastre.*

*Considerăm că cerințele de bază în dezvoltarea relațiilor noastre sunt introducerea planurilor de îmbunătățire la furnizori în următoarele domenii:*

- *Organizarea furnizorului conform unei norme de referință care să îndeplinească cerințele versiunii celei mai recente a unuia din standardele ISO 9001:2008 sau ISO/TS 16949:2009, care este specific în dezvoltarea produselor înaintate către COMPA S.A.;*
- *Politica de calitate cu scopul “0 defecte”*
- *Politica de logistică cu scopul “0 întârzieri”*
- *Politica de mediu și de respectare a reglementărilor legale cu scopul “0 deșeuri ”*
- *Politica de producție cu scopul “0 pierderi ”*
- *Politica de reducere a costurilor*

*Una din componentele esențiale ale acestei calități o reprezintă calitatea produselor pe care le achiziționăm:*

- *Materiale*
- *Consumabile*
- *Ambalaje*
- *Servicii*
- *Achiziții specifice*

*Sub acest aspect și în climatul concurențial actual, dorim ca și furnizorii noștri să se alinieze unor cerințe precise de asigurare și ameliorare a calității la produsele pe care ni le livrează. Intenționăm să orientăm în mod major activitățile noastre de achiziții sub aspectele:*

- *evaluarea, selectarea, validarea, monitorizarea performanțelor, pentru includerea și menținerea pe lista furnizorilor acceptați numai a acelor care răspund cerințelor noastre referitoare la calitate;*
- *supravegherea respectării de către furnizor a cerințelor noastre la dezvoltarea și realizarea furniturilor noi;*
- *menținerea unui sistem permanent de evaluare, de cotare și de selectare a furnizorilor pentru furniturile de serie;*
- *dezvoltarea și planificarea furnizorilor sub aspectele: angajamentul de respectare a planificării de livrare, livrarea 100% la timp, informații oportune despre livrare, planificarea și luarea acțiunilor corective.*

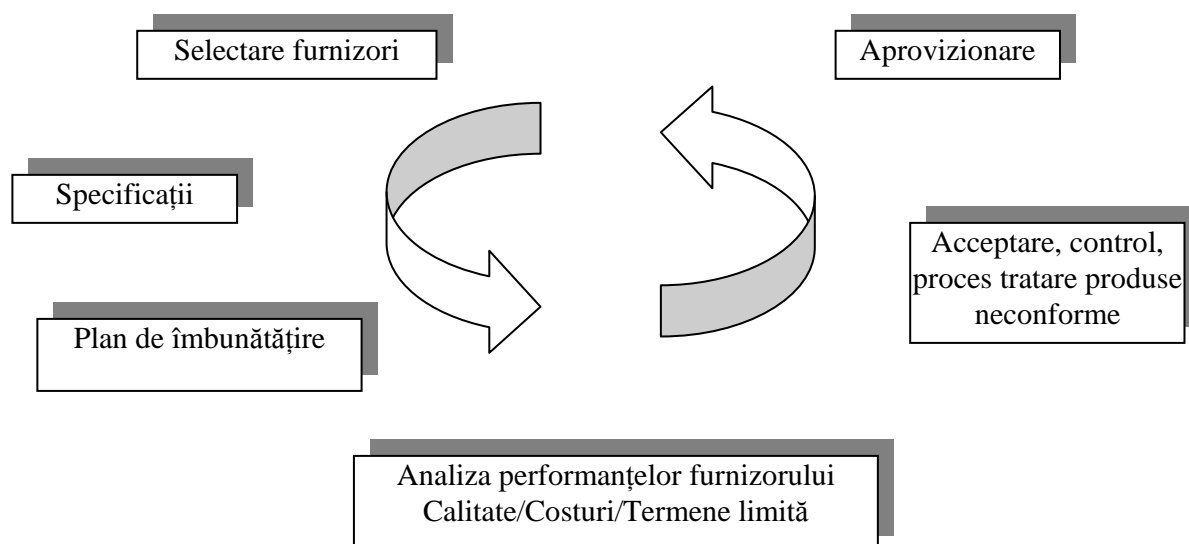
*Deoarece natura produselor achiziționate direct afectează calitatea produselor noastre și în spiritul angajamentului reciproc de îmbunătățire continuă, am elaborat broșura “Managementul Calității Furnizorului” care reprezintă explicit cerințele noastre referitoare la aspectele menționate și care credem că este utilă și furnizorului dându-i posibilitatea manifestării competitivității și calității produselor pe care le oferă.*

**MANAGER GENERAL**

**Ing. Ioan DEAC**

## 1 GENERALIȚĂȚI

S.C. COMPA S.A. are implementat un sistem de calitate conform cerintelor standardului ISO /TS 16949 si trebuie sa asigure selectarea, aprobarea si supravegherea furnizorilor sai din punct de vedere al calitatii produselor aprovizionate. Aceste cerințe de progres sunt prezentate în următoarea diagramă.



*Figura 1-1*

Pentru fabricația componentelor auto, sunt actualmente reglementări și cerințe specifice ale marilor producători (exemplu ISO/TS 16949), cerințe pe care S.C. COMPA S.A. și le-a însușit (având un sistem de calitate conform reglementărilor ISO/TS 16949) și pe care la rândul ei trebuie să le transmită furnizorilor cu care colaborează.

Pentru satisfacerea și menținerea încrederii clienților în calitatea produselor fabricate, S.C. COMPA S.A. colaborează cu furnizorii care acceptă condițiile de calitate impuse și care fac dovada aplicării acestor cerințe. Elementele prin care se asigură managementul furnizorului în cadrul S.C. COMPA S.A sunt :

- evaluarea inițială și cotarea furnizorului;
- dezvoltarea furnizorului;
- planificarea furnizorului;
- stabilirea datelor de aprovizionare;
- verificarea de către client a produselor subcontractate.

**Manualul "Managementul Calității Furnizorului cod MCF-02 prezintă în continuare cerințele S.C. COMPA S.A. pentru furnizori.**

### 1.1 Scop

Determinarea modului în care trebuie procedat atunci când COMPA se aprovizionează cu:

- Materiale
- Consumabile
- Ambalaje
- Servicii
- Achiziții specifice



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:5/20

Data rev:

05.05.2010

**NOTĂ: În funcție de produsele și/sau serviciile furnizate, vă rugăm să vă referiți la cerințele obligatorii prezentate în "Domeniul de utilizare a Manualului Managementul Calitatii Furnizorului"**

## 1.2 Domeniul de utilizare a "Manualului Managementul Calitatii Furnizorului"

Acest Manual este valabil pentru toți furnizorii care execută prototipuri, componente, materiale de producție, piese de serie și de schimb și orice fel de prelucrări, prestări de servicii și activități de proiectare-dezvoltare.

Domeniul de utilizare a acestui standard, adică relevanța cerințelor individuale raportate la natura livrărilor efectuate de către furnizor către COMPA, poate fi stabilit cu ajutorul tabelului de mai jos. În cazul în care nu este posibilă astfel o încadrare univocă, de ex. în cazul unor noi proiecte, furnizorul va conveni împreună cu COMPA încadrarea în categoriile de furnizori COMPA

Categoriile Furnizori COMPA			
CAT.	Descriere	Explicații	Exemple
<b>A</b>	Piese sau ansamble auto care necesită o activitate de dezvoltare proiect și/sau proces ridicată	Piese executate după proiect Compa sau client Compa care necesită activitate comună de dezvoltare Piese cu caracteristici care influențează securitatea în funcționare și performanțele produsului COMPA	Componente auto
<b>B</b>	Piese sau semifabricate care depind de scule specifice	Piese la a căror fabricație se folosesc scule specifice care necesită activitate de proiectare și dezvoltare scule și proces	Semifabricate turnate sau forjate Repere din plastic sau cauciuc Piese stantate sau ambutisate
<b>C</b>	Piese sau semifabricate care nu depind de scule specifice	Piese la a căror fabricație nu se folosesc scule specifice și necesită dezvoltare de proces	Semifabricate sau piese prelucrate prin aschiere
<b>D</b>	Piese sau materiale standardizate sau după catalog care intră în componenta produsului COMPA	Materiale Standardizate sau piese de Catalog a căror activitate de proiectare și dezvoltare se consideră efectuată	Table; bare ; tevi; sarme Organe de asamblare
<b>E</b>	Produse sau materiale care influențează în mod direct fabricația produselor COMPA	Produse și materiale care intervin direct în procesul de fabricație COMPA	Scule Vopsele; chimicale folosite în procesul de fabricație; sarma sudura; ambalaje
<b>F</b>	Produse și materiale care nu influențează în mod direct Produsele COMPA	Produse și materiale care nu intervin direct în procesul de fabricație COMPA	Piese și materiale mentenanță; protecția muncii; birotic ; diverse

CERINTE	Categorie Furnizor					
	A	B	C	D	E	F
<b>1. GENERALITATI</b>						
1.1 Scop	X	X	X	X	X	X
1.2 Domeniul de utilizare a "Manualului Managementul Calitatii Furnizorului"	X	X	X	X	X	X
1.3 Acorduri de calitate	X	X	X	X	X	
1.4 Informatii de contact cu furnizorul	X	X	X	X	X	X
1.5 Sistemul de Management al Calitatii al furnizorului	X	X	X	X	X	
1.6 Tratarea problemelor	X	X	X	X	X	X
1.7 Conditii generale de Cumparare	X	X	X	X	X	X
1.8 Transferul cerintelor catre subfurnizori	X	X	X			

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--

MCF-02



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:6/20

Data rev:

05.05.2010

1.9 Cerințe de calitate specifice standardului ISO/TS 16949	X	X	X	X		
<b>2. RESPONSABILITATEA MANAGEMENTULUI</b>						
2.1 Obiectivele Calitatii	X	X	X	X	X	
<b>3. MANAGEMENTUL RESURSELOR</b>						
3.1 Planificarea fabricilor, instalatilor si echipamentelor	X	X	X	X	X	
3.2 Planuri pentru situatii neprevazute	X	X	X	X	X	
<b>4. REALIZAREA PRODUSULUI</b>						
4.1 Criteri de acceptare	X	X	X	X		
4.2 Confidentialitate	X	X	X	X		
4.3 Controlul modificarilor	X	X	X	X		
4.4 Caracteristici speciale stabilite de client	X	X	X	X		
4.5 Proiectare si dezvoltare	X	X	X			
4.6 Procesul de aprobare al produsului	X	X	X	X		
4.7 Selectarea furnizorului	X	X	X	X	X	
4.8 Conformitatea cu reglementarile	X	X	X	X	X	X
4.9 Sistem de management al subfurnizorilor	X	X	X	X		
4.10 Verificarea produsului aprovizionat	X	X	X	X	X	
4.11 Monitorizare furnizorului	X	X	X	X	X	
4.12 Identificare si trasabilitate	X	X	X	X	X	
4.13 Scule proprietate clientului	X	X	X			
4.14 Analiza sistemelor de masurare	X	X	X			
4.15 Laborator extern	X	X	X			
<b>5. MASURARE ANALIZA SI IMBUNATATIRE</b>						
5.1 Monitorizarea si masurarea proceselor	X	X	X	X	X	
5.2 Controlul produsului neconform	X	X	X	X	X	X
5.3 Derogarea acordata de client	X	X	X	X	X	
<b>6. MEDIU</b>						
6.1 Pentru toate produsele	X	X	X	X	X	X
6.2 Pentru produsele chimice					X	X

### 1.3 Acorduri de calitate

Pentru a ajunge la o conventie cu furnizorul, care sa corespunda produsului, procesului de fabricatie si cerintelor legate de utilizare si functionalitate, furnizorul se obliga sa incheie cu COMPA „*Acordul de calitate si mediu*“ .

### 1.4 Informatii de contact ale furnizorului

La inceperea proiectului sau inainte de livrarea de serie, furnizorului i se solicita trimiterea unei organigrame sau a unei liste a persoanelor de contact la COMPA;

Comunicarea intre COMPA si furnizor se va face in limba romana sau o limba de circulatie internationala de preferinta limba engleza.

### 1.5 Sistemul de Management al Calitatii al furnizorului (TS 16949 - 7.4.1.2)

COMPA solicita ca furnizorii sai, prin prezentarea unei certificari corespunzatoare a unei firme de certificare acreditate, sa faca dovada ca aplica un sistem de Management al calitatii care functioneaza conf.

- **EN ISO 9001:2008** cerinta minima pt. furnizorii de repere din categoriile B;C , D si E conf. Pc. **2.1 Domeniului de utilizare**

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:7/20

Data rev:

05.05.2010

- **ISO/TS 16949:2009** cerinta minima pt.furnizorii de repere din categoria A,

COMP A isi rezerva dreptul de a evalua capacitatea calitatii la furnizor pe baza unui audit de sistem si / sau a unui audit de proces. In plus, COMP A isi rezerva dreptul de a vizita (eventual in compania clientului COMP A) amenajarile furnizorului, la o data convenita in prealabil.

Furnizorul are obligatia sa transmita la COMP A stadiul de certificare actual, sub forma unei copii a certificatului. Modificarile trebuie anuntate in termen de 15 zile lucratoare la Serviciul Cumparari COMP A

## 1.6 *Tratarea problemelor*

COMP A asteapta ca, in cazul aparitiei unor probleme la furnizor, care ar putea avea efecte la COMP A sau la client, sa fie informat imediat. Ulterior, furnizorul trebuie sa demonstreze ca a inlaturat in mod durabil cauzele acestor probleme. Daca este cazul, COMP A poate solicita o repetare a prezentarii de prima mostra . Furnizorului i se cere sa utilizeze metode adecvate de solutionare a problemelor (raport 8D, diagrama "fish bone", "5 x de ce?" sau altele asemanatoare).

Furnizorul trebuie sa aiba pregatite instrumente/metode de investigare adecvate specificului sau de livrari sau, dupa caz, in cazul unor reclamatii sa solicite suport extern (laboratoare, institute) pe cheltuiala sa. Procesul de investigare in sine trebuie sa fie descris si implementat.

Tratarea reclamatilor cu furnizorul se face prin Raportul 8D. COMP A isi rezerva dreptul de a initia, in cazul reclamatilor justificate, masuri speciale (sortare, transporturi speciale, montare si demontare, cumpararea din terte surse etc.) in scopul continuarii productiei si a livrarii la termen a produselor catre client. Costurile suplimentare astfel aparute, inclusiv costurile suplimentare datorate actiunilor speciale la clientii COMP A vor fi imputate furnizorului.

Aceasta este valabil si in cazul intarzierii livrarilor sau al neefectuarii livrarilor.

Furnizorul are obligatia de a implementa si intretine strategii de necesitate adecvate, in conformitate cu cerintele ISO/TS 16949 sau ISO 9001 precum si sa planifice si sa aibe pregatit un stoc de siguranta adecvat, pentru a fi capabil sa inlocuiasca livrarile in caz de necesitate. Oricare ar fi situatia, COMP A asteapta din partea furnizorului un timp de reactie care sa evite o oprire a fabricatiei la COMP A si la clientul sau.

COMP A se straduieste sa informeze cat mai din timp furnizorul despre posibile costuri suplimentare si urmareste, in general, principiul minimizarii daunelor.

## 1.7 *Conditii generale de Cumparare*

Pentru toate livrarile sunt valabile pentru furnizor, in masura in care nu s-a convenit altfel cu COMP A, "*Conditiiile generale de cumparare COMP A*"

## 1.8 *Transferul cerintelor catre subfurnizori*

Furnizorul are obligatia de a transmite toate cerintele relevante ale COMP A la subfurnizori sai si sa urmareasca respectarea lor.

## 1.9 *Cerinte de calitate specifice standardului ISO/TS 16949*

In relatia cu COMP A si pentru produsele livrate catre COMP A furnizorul trebuie sa respecte cerintele standardului ISO/TS 16949 si manualele de metode AIAG – la ultima editie

- APQP – Planificarea în avans a calității produselor și Planul de control (Advanced Product

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



Quality Planning and Control Plan);

- PPAP – Procesul de aprobare a pieselor în producție (Production Part Approval Process);
- FMEA – Analiza modurilor de defectare, a cauzelor și criticităților (Potential Failure Mode and Effects Analysis);
- MSA – Analiza sistemelor de măsurare (Measurement Systems Analysis);
- QSA – Quality System Assessment;
- SPC – Controlul statistic al proceselor (Statistical Process Control).

## 2 RESPONSABILITATEA MANAGEMENTULUI

### 2.1 Obiectivele Calitatii (TS 16949 -5.4.1.1)

. Dupa cum COMPA stabileste cu clientii sai, obiective de calitate si furnizorul se angajeaza sa realizeze tinta **“Zero-Defecte”** in tranzactia cu COMPA. Daca tinta de **“zero-defecte”** nu se realizeaza in scurt timp, COMPA impreuna cu furnizorul va fixa tinte intermediare ale PPM-ului pe o anumita perioada limitata de timp aceste tinte se vor stabili in **“Acordul de calitate si mediu”** sau vor fi transmise furnizorului la inceputul fiecarui an calendaristic

COMPA va transmite periodic (3 luni) rezultatele monitorizarii acestui indicator si in cazul depasirii valorii tinte, furnizorul se obliga sa intocmeasca un Plan de masuri corective in vederea incadrarii in tintele convenite.

Caderea de acord asupra limitelor PPM nu il absolve pe furnizor de obligatiile sale referitoare la proces, la tratarea reclamatilor produsului si la imbunatatirea continua.

Aceasta nu absolve furnizorul de obligatiile referitoare la garantie si pretentia COMPA pentru pagubele datorate unei aprovizionari defectuoase

## 3 MANAGEMENTUL RESURSELOR

### 3.1 Planificarea fabricilor, instalatilor si echipamentelor (TS 16949 – 6.3.1.)

Furnizorul trebuie sa identifice procese si tehnologii critice in cadrul productiei sale, si sa faca o analiza a locurilor de gatuire. Pentru acestea trebuie luate si masuri adecvate in sensul atingerii cantitatii necesare si a capabilitatii de proces (planificare detaliata, analize de proces, identificarea si stabilirea **“caracteristicilor speciale”** – caracteristici cu importanta deosebita pentru proces si parametri de proces importanti, omologarea procesului pentru productia de serie, controlul si reglarea proceselor, masuri imediate in cazul abaterilor, etc.).

### 3.2 Planuri pentru situatii neprevazute (TS 16949 - 6.3.2)

Furnizorul stabileste masuri adecvate pentru asigurarea capacitatii sale de productie si de livrare, la nivelul convenit, in proportie de 100%.

In acest sens trebuie sa existe si o strategie de urgenta pentru evenimente neprevazute

- deteriorarea sculei / stationarea masinii
- incendiu
- inundatie
- greva
- pana de curent
- pierderi pe durata transportului

	<b>MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI</b>	Semnături-Paginație	
		Rev.2	Pag:9/20
		Data rev:	05.05.2010

- etc.

Trebuie întocmite plane de urgență corespunzătoare pt. deservirea clientului cu produse.  
Pentru acestea se vor lua ca bază de pornire rezultatele analizei riscurilor.

## 4 REALIZAREA PRODUSULUI

### 4.1 Criterii de acceptare (TS 16949 – 7.1.2)

Pentru esantionarea prin atribute, nivelul de acceptare trebuie să fie zero defecte.  
Unde este cazul se vor conveni piese etalon

### 4.2 Confidentialitate (TS 1949 - 7.1.3)

Pentru COMPA, ca furnizor de componente pentru industria auto, este inevitabil să încheie cu partenerii de dezvoltare o convenție privind confidențialitatea schimbului de informații. În acest sens furnizorii vor încheia cu COMPA “*Acord de confidențialitate*”

### 4.3 Controlul modificărilor (TS 16949 – 7.1.4)

Furnizorul trebuie să informeze COMPA cât mai repede posibil asupra următoarelor modificări:

- Modificarea caracteristicilor produsului
- Schimbarea metodei/materialului de producție (incluzând și subcontractanții);
- Schimbarea echipamentului/metodei de verificare;
- Reamplasarea locului de producție;

Furnizorul are voie să implementeze modificările abia după verificarea eficienței modificărilor (revalidarea de către client a produsului este obligatorie pentru Furnizori din categoria A; B; C)

Toate modificările făcute produsului în lanțul desfășurării procesului trebuie să fie documentate de către furnizor într-un istoric al produsului care să poată fi transmis la cerere firmei COMPA.

### 4.4 Caracteristici speciale stabilite de client (TS 16949 – 7.2.1.1.)

COMPA stabilește așa numitele “caracteristici speciale” – caracteristici de importanță deosebită pentru COMPA sau Clientii COMPA privind securitatea, funcționalitatea, prelucrabilitatea și montajul și le comunică furnizorului. Pentru a putea asigura securitatea și funcționarea produselor, furnizorul trebuie să identifice și să marcheze în fiecare caz caracteristicile importante din punct de vedere al proceselor sale de dezvoltare (proiectare) și fabricație ca fiind “caracteristici speciale”.

În cazul furnizorilor cu dezvoltare de produs al COMPA, stabilirea caracteristicilor speciale se face de comun acord cu clientul prin “FMEA(AMDEC)” și vor fi precizate în documentația tehnică.

Caracteristicile de produs și proces corespunzătoare propriului proces de fabricație trebuie stabilite și de către furnizor, chiar și atunci când dezvoltarea și proiectarea a fost făcută de către COMPA sau clientii COMPA.

Caracteristicile speciale constituie baza de plecare pentru AMDE-uri de proiect și proces, verificări de capabilitatea procesului, planificarea producției și controlului, reglarea procesului, controlul documentelor de calitate etc, și trebuie să fie documentate prin metode adecvate (de ex. control statistic al proceselor).

- Caracteristici Speciale- Simbolizare, marcă și indicare în desen



*PRODUS DE SECURITATE* – care pot afecta siguranța fizică individuală în cazul neconformării cu reglementările prescrise.



*PRODUS SUPUS REGLEMENTĂRILOR* – conformitatea cu reglementările legale naționale / internaționale (EU).

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:10/20

Data rev:

05.05.2010



**CARACTERISTICĂ CRITICĂ**—această caracteristică poate duce la pierderea funcțiilor produsului, care poate duce la funcționarea anormală a vehiculului sau la oprirea funcționării acestuia.



**CARACTERISTICA DE CALITATE MAJORĂ** - caracteristica de calitate a cărei nerespectare provoacă scoaterea din funcționare sau funcționarea în afara parametrilor specificați, ducând la imposibilitatea montării produsului și/sau la o reparație importantă a acestuia (cu cheltuieli relativ mari în raport cu costul produsului) și/sau nemulțumirea accentuată a clientului.

#### 4.5 Proiectare si dezvoltare( TS 16949 – 7.3)

Proiectarea si dezvoltarea produsului si procesului se va face respectand cerintele TS 16949 pc.7.3 si a manualului APQP - AIAG

#### 4.6 Procesul de aprobare al produsului ( TS 16949 -7.3.6.3.)

Toate produsele si materialele utilizate de S.C. COMPA S.A. pentru fabricația componentelor auto conform reglementărilor ISO/TS 16949 trebuie să fie dezvoltate și aprobate în conformitate cu cerințele Manualului PPAP –AIAG

- Nivelul de supunere spre aprobare va fi cel solicitat de COMPA si va fi precizat in comanda/contractul cu furnizorul.
- Furnizorul va putea livra produsele solicitate în regim de fabricație de serie numai după obținerea aprobării pe documentul **“Cererea de supunere a piesei spre aprobare”**.
- Toate documentele din cadrul dosarului de validare care nu au fost supuse spre aprobare vor fi disponibile prompt, la cererea COMPA

#### 4.7 Selectarea furnizorului (TS 16949 – 7.4.1.)

Pentru selectarea furnizorilor, COMPA evalueaza Sistemul de al Calitate si Mediu al furnizorului. Aceasta evaluare se face prin completarea de catre furnizor a” **Chestionarului de Autoevaluare a furnizorului** “ sau daca este necesar prin audit la furnizor.

Alte criterii de selectare sunt:

- Respectarea cerintelor tehnice (desene , specificatii)
- Respectarea cerintelor economice (preturi tinta)
- Respectarea cerintelor logistice (planificare, volum 100% a livrarilor, livrari la timp)
- Respectarea cerintelor legale si utilizarea materialelor cu regim reglementat.

Daca furnizorul indeplineste criteriile de selectare este introdus in “Lista furnizorilor acceptati COMPA”

#### 4.8 Conformitatea cu reglementarile ( TS 16949 – 7.4.1.1.)

Toate produsele si materialele livrate la COMPA trebuie sa respecte cerintele reglementate aplicabile

#### 4.9 Sistemul de management al subfurnizorilor (TS 16949 – 7.4.1.2.)

Furnizorul trebuie sa determine la randul sau subfurnizorii sa isi dezvolte sistemul de management al calitatii. Cerinta minima este certificarea ISO 9001

COMPA solicita furnizorilor atentie in activitatea lor proprie de aprovizionare. Aceasta se refera in mod deosebit la urmatoarele aspecte:

- verificarea documentelor de aprovizionare in privinta completitudinii si univocitatii
- stabilirea si urmarirea caracteristicilor speciale
- marcare si trasabilitate
- prezentarea de mostre pentru livrari

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:11/20

Data rev:

05.05.2010

- selectarea subfurnizorilor
- supravegherea subfurnizorilor
- sprijinirea și dezvoltarea subfurnizorilor (dezvoltarea furnizorilor)
- îmbunătățirea continuă a subfurnizorului

#### 4.10 Verificarea produsului aprovizionat ( TS 16949 – 7.4.3.)

COMPA așteaptă din partea furnizorilor săi livrarea de produse care să corespundă cerințelor stabilite în desene și specificații. Furnizorul trebuie să asigure acest lucru prin procese controlate și capabile și prin procedee de verificare adecvate.

COMPA efectuează periodic verificări calitative prin esantionare ale produselor aprovizionate. Tendința COMPA este de a renunța la controlul în recepție, cu excepția unui control logistic (constând dintr-o verificare a identității, deteriorări exterioare identificabile, cantitate, precum și corectitudinea documentelor de calitate necesare), întreaga responsabilitate pentru eventualele produse neconforme fiind a furnizorului.

#### 4.11 Monitorizarea furnizorului ( TS 16949 – 7.4.3.2.)

COMPA așteaptă de la furnizor să aibă procese bazate pe politica “0 DEFECTE” și livrări “100% LA TIMP”. COMPA va urmări performanțele furnizorului prin “Nivelul de aptitudine al furnizorului”. Acesta conține următorii indicatori:

- -PPM;
- -Nr incidente de calitate ( reperi neconforme, reclamații de la client, ambalare necorespunzătoare, lipsa documente calitate, etc);
- -Nr. Incidente logistica ( nerespectare termene, nerespectare cantități comandate, incidente de transport)
- -Costuri suplimentare generate
- - Incidente repetate
- - Raspunsuri intarziate si refuzuri la raspuns.

Datele de mai sus se calculează într-un scor pentru care 100% este unul perfect.

90% - 100% calificativ APT (Verde)

70% - 90% calificativ ACCEPTABIL (Galben)

Mai mic de 70% calificativ INAPT(Rosu)

COMPA va transmite furnizorului la 6 luni punctajul și calificativul obținut

COMPA așteaptă ca toți furnizorii să atingă și să mențină calificativul APT(Verde)

În cazul în care nu se atinge calificativul APT (Verde) furnizorul trebuie să stabilească planuri corective și de îmbunătățire pentru atingerea calificativului APT (Verde). Aceste planuri vor fi transmise la COMPA.

#### 4.12 Identificarea și trasabilitate (TS 16949 – 7.5.3.)

Pentru toate reperele trebuie să fie documentată trasabilitatea de la faza de materie primă până la expedierea produselor finite și a componentelor. De asemenea trebuie asigurată trasabilitatea în cadrul loturilor de fabricație mai mari, care sunt livrate ca livrări parțiale la COMPA.

Trebuie prevăzute de către furnizor măsuri corespunzătoare cerințelor de mai sus. Documentarea trasabilității pentru toate reperele livrate trebuie convenită cu COMPA.

Furnizorul trebuie să convină modalitatea de ambalare împreună cu compartimentele responsabile ale COMPA (de exemplu Euroboxe, containere la schimb, Europaleti).

Alegerea sub-ambalării, în măsura în care nu este prevăzută în instrucțiunile de ambalare, revine furnizorului și trebuie făcută astfel încât:

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



- marfa sa fie protejata impotriva deteriorarii, murdaririi sau influentelor de mediu, care ar putea influenta negativ calitatea marfii
- ambalajul sa corespunda prescriptiilor legale de protectia mediului (ambalaje returnabile)
- sa fie exclusa o posibila coroziune a marfii
- este impiedicata o incarcare electrostatica a marfii
- containerele, respectiv ambalajele sa poata fi depozitate si suprapuse

Marcarea marfurilor pentru livrarile de serie trebuie astfel efectuata incat

- sa asigure o identificare univoca
- sa asigure trasabilitatea
- sa fie efectuata corespunzator cerintelor (de exemplu coduri de bare, daca se cere)

#### 4.13 *Scule Proprietatea clientului ( TS16949 – 7.5.4.)*

- Intretinere si mentenanta

Sculele trebuie pastrate corespunzator si protejate impotriva oricaror deteriorari. Furnizorul trebuie sa execute pe cheltuiala proprie lucrarile de intretinere curenta a sculelor, in scopul mentinerii permanente a functionalitatii acestora, pentru a putea asigura in orice moment livrarile la nivel corespunzator. Aceasta include toate lucrarile legate de pastrarea functionalitatii sculelor si pentru inlaturarea tuturor defectelor si deteriorarilor, precum si a tuturor modificarilor si uzarii rezultate in urma utilizarii lor. Furnizorul trebuie sa dea dovada acestora prin intocmirea unui plan de intretinere, prezentat, la cerere, la COMPA.

- Modificarea sculelor

Modificari ale sculelor pot fi efectuate numai dupa primirea acordului scris prealabil al COMPA. In cazul in care, in baza modificarilor prescriptiilor tehnice ale COMPA, sunt necesare modificari ale sculelor, trebuie inaintata in prealabil o oferta de modificare

- Obligativitatea returnarii

La terminarea perioadei de livrare, respectiv oricand la cererea COMPA, furnizorul trebuie sa predea sculele la COMPA intr-o stare care sa permita o productie de serie fara probleme.

- Limitari privind utilizarea / Marcarea

Sculele pot fi utilizate de furnizor exclusiv pentru indeplinirea obligatiilor de livrare catre COMPA si, la cerere, trebuie marcate corespunzator.

- Asigurarea SDVurilor

Furnizorul are obligatia sa asigure in mod corespunzator SDVurile platite de catre client impotriva incendiilor, furturilor, daunelor cauzate de apa, etc.si sa dea dovada asigurarii, din proprie initiativa.

#### 4.14 *Analiza sistemelor de masurare (TS 16949 – 7.6.1)*

Furnizorul trebuie sa ia masuri astfel incat capabilitatea mijloacelor sale de masurare sa fie in orice moment asigurata si ca valorile actuale sa fie cunoscute. Aceasta cerinta se refera in special la:

- mijloace de masurare sa fie adecvate aplicatiei respective
- precizie si acuratete
- capabilitatea mijloacelor de masurare, adica repetabilitate si comparabilitate (referinta: MSA), mai ales pt. caracteristicile speciale.

Furnizorul organizeaza controlul mijloacelor sale de masurare intr-o astfel de forma, incat in orice moment sa poata prezenta dovada credibila a capabilitatii si a bunei functionari a acestora.

#### 4.15 *Laborator extern (TS 16949 – 7.6.3.2.)*

Daca furnizorul apeleaza pentru realizare unor servicii de inspectie, incercare sau etalonare la un laborator extern acesta trebuie sa fie acreditat in conformitate cu ISO 17025 sau cu un echivalent national.

Ediție	a/2010						
--------	--------	--	--	--	--	--	--



## 5 MASURARE, ANALIZA SI IMBUNATATIRE

### 5.1 Monitorizarea si masurarea proceselor (TS 16949 -8.2.3.1)

Pentru atingerea si documentarea stapanirii procesului, respectiv a proceselor capabile, pe termen scurt si lung trebuie efectuate analize de proces si studii de capacitate adecvate. Aceasta este valabil in special pentru caracteristicile speciale

- pentru capabilitatea proces provizorie (ppk) / capacitate masina (cmk) minim 1,67
- capacitate de proces de durata (cpk) minim 1,33
- caracteristicile critice de securitate trebuie definite individual, impreuna cu COMPA
- pentru caracteristici atributive trebuie stabiliti impreuna cu COMPA indici echivalenti respectiv mostre limita. Capacitatea de proces trebuie documentata aici prin controlul parametrilor care definesc procesul. Nivelul de acceptare pentru aceste caracteristici este "zero defecte"

Pentru procese care nu pot fi documentate ca stabile si capabile, trebuie prevazute masuri adecvate, care asigura indeplinirea cerintelor (de exemplu asigurarea prin control 100% pentru caracteristici critice pentru securitate sau importante pentru functionare

Reglarea proceselor de fabricatie trebuie sa includa supravegherea caracteristicilor produsului si a parametrilor care influenteaza procesul. In acest scop trebuie utilizate, unde este posibil si adecvat, metode cum ar fi Controlul statistic al proceselor (SPC). Parametrii de proces si caracteristicile produsului care trebuie controlati trebuie documentati in planuri de control

COMPA solicita dovada stabilitatii si capabilitatii de proces cel putin pentru caracteristicile critice din punct de vedere al securitatii si pentru alte caracteristici speciale.

### 5.2 Controlul produsului neconform (TS 16949 – 8.3)

#### a) Defecte potientiale si abateri detectate inainte de livrarea la COMPA

In cazul defectelor si abaterilor potientiale de la obiectul convenit al livrarilor, pe care furnizorul le descopera sau le suspecteaza inainte sau dupa expediere, dar inainte de livrarea la COMPA (transferul riscurilor), trebuie sa aiba loc o reactie imediata din partea furnizorului.

In oricare astfel de caz trebuie luate de catre furnizor urmatoarele masuri, in ordinea de mai jos:

- Informarea COMPA asupra naturii si volumului de defecte si / sau abateri presupuse respectiv descoperite.  
Aceasta este valabil si pentru livrari intarziate, respectiv neefectuate si in cazul cantitatilor depasite sau sublivrate; aceasta informatie (si cea privind masurile luate pentru asigurarea capacitatii de productie la COMPA) trebuie dirijata neintarziat catre Logistica COMPA.
- Stoparea expedierilor, respectiv a livrarilor, si imediata inlocuire 1:1 cu livrari corespunzatoare, in cadrul termenului de livrare acceptat.

In acest context, este necesara asigurarea in orice moment a trasabilitatii la furnizor si documentarea acesteia, astfel incat sa poata fi dovedita la cerere.

Daca nu este posibila inlocuirea cu o livrare corespunzatoare in cadrul termenului de livrare convenit, atunci trebuie obtinuta de la COMPA o derogare in forma scrisa, pentru un volum de livrare limitat, iar livrarea trebuie amanata atata timp, pana cand se obtine de la Dep. tehnic al COMPA o confirmare.

COMPA isi rezerva dreptul sa impute furnizorului cheltuielile rezultate din actiunile corespunzatoare.

#### b) Abateri identificate la controlul in receptie la COMPA

COMPA efectueaza periodic verificari calitative prin esantionare ale produselor aprovizionate. Tendinta COMPA este de a renunta la controlul in receptie, cu exceptia unui control logistic (constand dintr-o verificare a identitatii, deteriorari exterioare identificabile, cantitate, precum si corectitudinea documentelor de calitate





**c) Abateri identificate pe fluxul tehnologic la COMPA**

Pentru abaterile care au fost identificate in timpul prelucrării, respectiv la montaj, se va transmite furnizorului Raport 8D la care acesta este obligat sa raspunda in termen de 24h

Modul de rezolvare poate fi :

- sa livreze imediat un lot inlocuitor fara defecte sau
- sa efectueze / organizeze pe cheltuiala sa sortarea, sau
- sa obtina o derogare

In termen de 15 zile furnizorul transmite Raportul 8D completat la toate rubricile. Reclamatia se considera inchisa numai daca in termen de 60 zile abaterile nu se repeta, dovada ca masurile transmise in raportul 8D au fost eficiente.

In cazurile a) si b) cantitatile neconforme devin relevante pentru calculul ppm-ului si sunt incluse in evaluarea furnizorului.

COMPA isi rezerva dreptul de a imputa furnizorului costurile rezultate din actiunile corespunzatoare.

**d) Recuperarea Costurilor**

Mod de recuperare

COMPA va recupera costurile generate de toate neconformitatile (incidente de calitate) datorate furnizorilor  
Se vor parcurge urmatoarele etape:

Pasul 1 : Compartimentul Calitate COMPA emite Raport 8 D pe care il transmite furnizorului

Raportul poate contine ( daca sunt cunoscute in aceasta faza) costuri datorate Furnizorului

Pasul 2 : COMPA identifica, si colecteaza toate costurile determinate de aparitia si remanierea neconformitatii aparute.

Toate costurile trebuiesc documentate.

Pasul 3 : Compartimentul Calitate COMPA transmite costurile determinate la furnizor.

Pasul 4 : 4a. Daca furnizorul este de acord cu costurile transmise sau nu raspunde in termen de 5 zile de la transmiterea costurilor , Compartimentul Financiar emite si transmite Documentul financiar de recuperare a costurilor, la furnizor.

4b. Daca furnizorul nu este de acord cu costurile transmise, compartimentele implicate vor transmite furnizorului toate detaliile si documentele care au stat la baza calcularii costurilor.

In termenul de 5 zile furnizorul trebuie sa transmita decizia de acceptare sau de neacceptare a costurilor. In cazul neacceptarii furnizorul trebuie sa prezinte motivul pentru care nu accepta aceste costuri.

Pasul 5 : COMPA prin compartimentele implicate va face toate demersurile necesare pentru prezentarea efectelor generate de neconformitate si va pun la dispozitia furnizorului toate detaliile si documentele legate de aceasta. Furnizorul poate face o constatare la sediul COMPA si poate emite obiectiuni intemeiate care vor fi negociate.

Perioda de negocieri nu poate depasi 15 de zile de la emiterea costurilor, la aceasta Data furnizorul trebuie sa notifice clar decizia sa.

Pasul 6 : Daca la expirarea termenului de 15 de zile de la emiterea costurilor nu se ajunge la un acord cu furnizorul, Managerul de resort COMPA se va implica impreuna cu Managerul responsabil cu vanzarile al furnizorului pentru deblocarea situatiei.

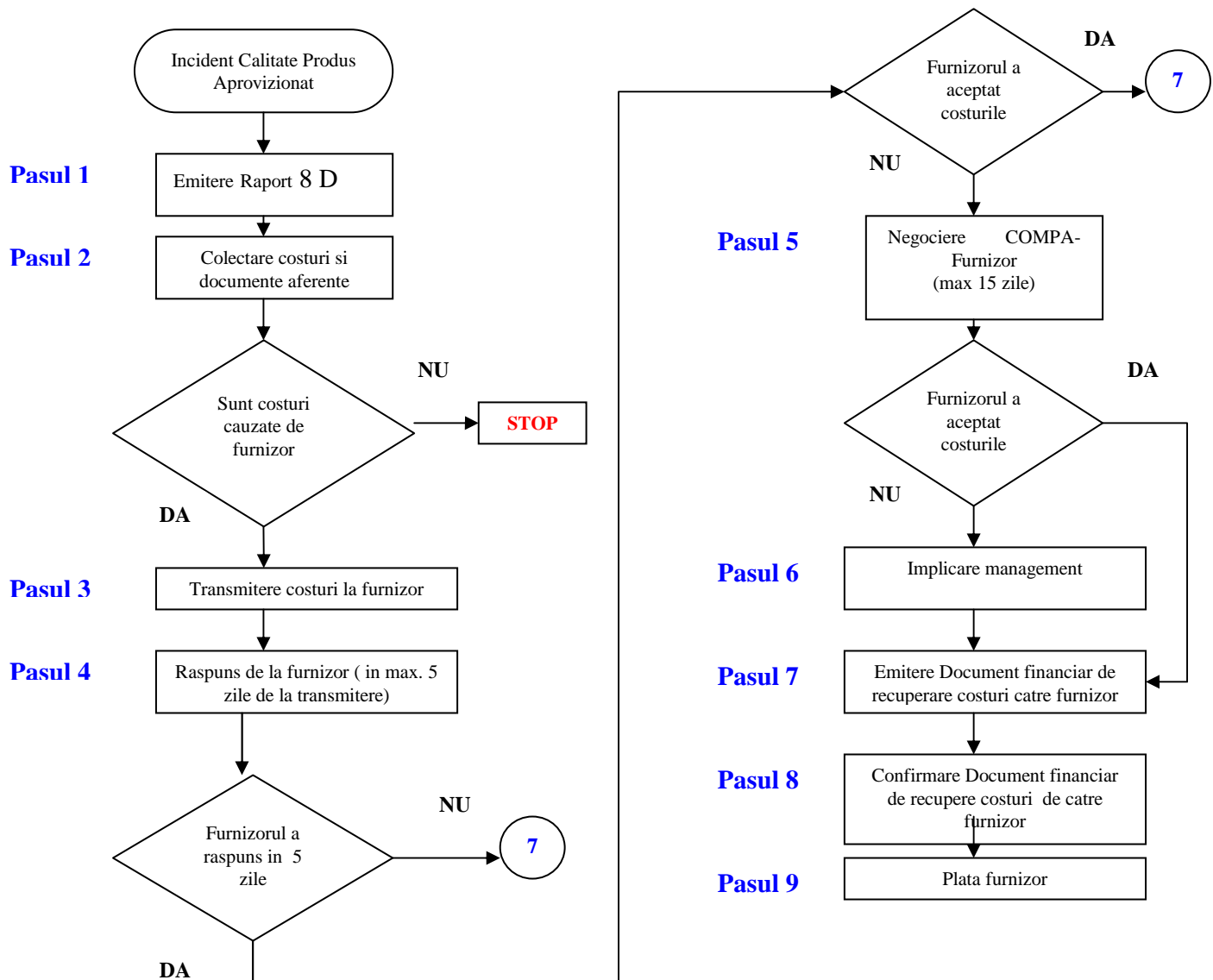
In urma negocierilor se va lua de comun accord o decizie finala pentru incheierea incidentului.

Pasul 7 : Pe toata durata acestui proces de recuperare a costurilor datorate furnizorului in momentul in care furnizor accepta costurile imputate, serviciul Financiar COMPA emite si transmite la furnizor Documentul financiar de recuperare a costurilor .

Pasul 8 : Furnizorul transmite confirmarea acceptarii Documentului financiar de recuperare a

Costurilor.

Pasul 9 : Efectuarea platii conform intalegerii.



### 7.6.2 Mod de calculare a costurilor

Incidentele care genereaza costuri si sunt datorate furnizorului *pot fi*:

- Sortari in receptia COMPACT .
- Sortari pe fluxul de fabricatie COMPACT.
- Sortari la clientii COMPACT.
- Reprelucrari a produselor neconforme.
- Sortari si/sau repreturari efectuate de alte firme specializate.
- Piese rebut in receptia COMPACT.
- Piese rebut dupa uzinare in COMPACT
- Scule si/sau utilaje stricate
- Disfunctionalitati sau opriri a fabricatiei COMPACT.



-Penalitati percepute de clientii COMPA datorate nerespectarii termenelor sau cantitatilor comandate.

Costul total al unui incident va contine toate costurile reale generate,folosind preturile si tarifele de la data aparitiei incidentului.

Calculul costului total va avea la baza documentele emise de compartimentele implicate (Ex. Note de rebut; Fise tehnologice suplimentare; Necesare de materiale suplimentare; Penalitati de la clienti; etc.)

Toate aceste documente precum si modul de calcul va fi prezentat la cerere furnizorului

### 5.3 *Derogarea acordata de client (TS 16949 – 8.3.4.)*

Furnizorul trebuie sa livreze conform desenelor si specificatiilor. In cazul in care, din cauza unor abateri minore, el nu este capabil sa faca – pe o durata limitata – acest lucru, exista posibilitatea sa transmita o cerere de derogare scrisa la COMPA. Abaterile pot fi acceptate doar daca securitatea, functionarea, durabilitatea, prelucrabilitatea si montabilitatea pieselor nu este influentata. O derogare este valabila intotdeauna numai cu acordul scris al COMPA si este limitata la un numar convenit de produse sau o perioada de livrare convenita.

## 6 MEDIU

### 6.1 *Pentru toate produsele*

- Pentru produsele livrate recomandam ca furnizorul sa lucreze intr-un sistem de management de mediu (ISO 14001), sau sa raspunda cerintelor reglementate de acest standard.
- Furnizorul trebuie sa respecte cerintele Regulamentului (CE) Nr.1907/2006 (REACH) in functie de rolul pe care il are pe lantul de aprovizionare.
- Furnizorul trebuie sa asigure un management al ambalajelor pentru produsele livrate in conformitate cu cerintele HG 621/2005 cu modificarile si completarile ulterioare si Ord. 578/2006, cu modificarile si completarile ulterioare
- Furnizorul trebuie sa transmita declaratia lui de neutilizare pe produse a materialelor prevazute in Directiva 2000/53/C

### 6.2 *Pentru produsele chimice*

- Furnizorul trebuie sa transmita pentru substantele si preparatele chimice periculoase (inainte sau in timpul primei livrari) Fisa cu date de securitate (FDS) care trebuie sa fie redactata in limba romana si sa fie intocmita conf. Regulamentului 1907/2006 (REACH).
- Furnizorul trebuie sa transmita din proprie initiativa editia valabila a Fisa cu date de securitate (FDS) la fiecare actualizare, conf. Regulamentului 1907/2006 (REACH).
- Etichetarea ambalajelor substantelor si preparatelor chimice periculoase trebuie sa se faca in conformitate cu cerintele HG 1408/2008.
- Sa respecte prevederile HG 347/2003,cu modificarile si completarile ulterioare, privind restrictiunea introducerii pe piață și a utilizării anumitor substanțe și preparate periculoase.
- Furnizorul trebuie sa transmita, la solicitare, la prima livrare, "Certificat de conformitate cu cerintele COMPA referitoare la mediu" si „Declaratia furnizorului cu privire la substantele interzise si declarabile”.



# MANAGEMENTUL CALITĂȚII FURNIZORULUI

Semnături-Paginație

Rev.2

Pag:18/20

Data rev:

05.05.2010

## 7 ABREVIERI

- APQP – Planificarea în avans a calității produselor și Planul de control (Advanced Product Quality Planning and Control Plan);
- PPAP – Procesul de aprobare a pieselor în producție (Production Part Approval Process);
- FMEA – Analiza modurilor de defectare, a cauzelor și criticităților (Potential Failure Mode and Effects Analysis);
- MSA – Analiza sistemelor de măsurare (Measurement Systems Analysis);
- QSA – Quality System Assessment;
- SPC – Controlul statistic al proceselor (Statistical Process Control).
- FEM -Metoda elementelor finite
- CAD -Proiectare asistata de calculator
- DCV – Dispozitive de Control ,Verificatoare

Ediție

a/2010

MCF-02



