

	<b>WYMAGANIA DLA DOSTAWCÓW</b>	Wydanie	Data wydania
		<b>3</b>	<b>17-09-2018</b>

Sporządził	Sprawdził	Zatwierdził
Jacek Szady	Jeż Sławomir	Robert Jeż
Data: <b>17-09-2018</b>	Data: <b>17-09-2018</b>	Data: <b>17-09-2018</b>

## Spis treści

1. System Zarządzania Jakością Dostawcy .....	3
2. Kwalifikacja nowego Dostawcy .....	3
3. Monitorowanie Dostawcy .....	4
3.1 Jakość .....	4
3.2 Logistyka .....	4
3.3 Ocena Dostawcy .....	4
3.4 Warunki kontynuacji współpracy.....	6
4. Ochrona Środowiska, Zarządzania Energią i BHP.....	6
5. Wymagania dotyczące procesów specjalnych .....	7
6. Planowanie jakości wyrobu .....	7
6.1 Status rozwoju projektu .....	7
6.2 Analiza wykonalności .....	7
6.3 Charakterystyki specjalne.....	8
6.4 Analiza potencjalnych przyczyn i skutków wad (FMEA) .....	8
6.5 Plan kontroli.....	8
6.6 Monitorowanie jakości Produktu oraz zdolność procesu i maszyny .....	8
6.7 Nadzór nad przyrządami kontrolno – pomiarowymi.....	9
7. Przeglądy i utrzymanie środków produkcji. ....	9
8. Etykietowanie, oznaczanie, pakowanie i identyfikacja Produktu. ....	9
9. Zatwierdzenie procesu produkcji i Produktu.....	10
10. Modyfikacje Produktu i/lub procesu .....	10
11. Dokumentacja.....	10
12. Kontrola jakości Produktu .....	11
13. Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności.....	11
14. Postanowienia końcowe .....	12

## **1. System Zarządzania Jakością Dostawcy**

Stalmax sp. z o.o. klasyfikuje swoich dostawców jako:

- producentów materiałów
- sprzedawców materiałów
- usługodawców

Od producentów materiałów i usługodawców wymaga się posiadania certyfikowanego systemu zarządzania jakością wg IATF16949:2016, natomiast od sprzedawców materiałów co najmniej ISO9001:2015.

Na prośbę Stalmax dostawca jest zobowiązany do przesłania kopii aktualnego certyfikatu drogą elektroniczną.

Dostawca zobowiązany jest do natychmiastowego powiadomienia o wszelkich zmianach w statusie certyfikacji (np. nieprzeprowadzone audyty, utrata ważności certyfikatu, zmiany w zakresie certyfikacji, rezygnacji z ponownej certyfikacji, unieważnieniu lub wygaśnięciu certyfikatu).

Jeżeli producent materiału lub usługodawca nie posiada certyfikowanego systemu IATF16949:2016, jest zobowiązany do przedstawienia planu wdrożenia systemu. Do czasu certyfikacji systemu Dostawca podlega nadzorowi audytorów Stalmax.

Taka sama procedura ma miejsce, jeżeli sprzedawca materiału nie posiada certyfikowanego systemu ISO9001:2015

Stalmax Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do oceny na drodze formalnego audytu system zarządzania jakością Dostawcy oraz stosowanych przez niego środków zapewnienia jakości. Audyt będzie przeprowadzony po uprzednim uzgodnieniu terminu i może obejmować system, proces lub wyrób. Audyt może zostać przeprowadzony wspólnie z klientem Stalmax Sp. z o.o. Dostawca jest zobowiązany do przedstawienia i wdrożenia działań korygujących w terminie uzgodnionym z audytorem Stalmax dla wszystkich niezgodności odnotowanych podczas przeprowadzonego audytu.

## **2. Kwalifikacja nowego Dostawcy**

Wstępnej kwalifikacji nowego dostawcy dokonuje Zespół w skład, którego wchodzi:

- Pełnomocnik ds. Systemu Jakości,
- Specjalista ds. Zakupów,
- Specjalista ds. Planowania Produkcji,
- Specjalista ds. Logistyki,
- Specjalista ds. Jakości.

Podczas kwalifikacji nowego dostawcy pod uwagę brane są:

- Wyniki auditów przeprowadzonych u potencjalnego dostawcy,
- Informacje z wizyt u dostawcy,
- Systemy jakości dostawcy,
- Wyniki oceny ryzyka dostawcy odnoszącej się do zapewnienia zgodności i terminowości dostaw.
- Poziom proponowanych ceny Produktów

Kwalifikacji nowego dostawcy dokonuje się przed rozpoczęciem współpracy.

## **3. Monitorowanie Dostawcy**

### **3.1 Jakość**

Dostawca jest zobowiązany minimalizować ilość wad w dostawach oraz doskonalić swoje procesy dla utrzymania poziomu jakości dostaw, ustalonego pomiędzy Stalmax a Dostawcą.

Wymaganiem Stalmax jest 0 ppm dla charakterystyk bezpieczeństwa i krytycznych. Dla pozostałych charakterystyk cel ustalany jest dla każdego dostawcy indywidualnie.

### **3.2 Logistyka**

Dostawca jest zobowiązany do realizacji wszystkich dostaw ściśle wg wymagań zawartych w zamówieniu a dotyczących:

- zgodności produktu z zamówieniem
- ilości dostawy
- terminu dostawy (nie później ale i nie wcześniej niż to określono)
- właściwego sposobu etykietowania, opakowania itp.

Wszelkie ewentualne odstępstwa od wymagań zawartych w zamówieniu muszą być wcześniej uzgodnione pomiędzy Stalmax a Dostawcą.

### **3.3 Ocena Dostawcy**

Dostawcy oceniani są z kwartalną częstotliwością, o wynikach oceny są informowani drogą elektroniczną.

Kryteria oceny poddostawców określone są w punktach, ilość uzyskanych punktów przez dostawcę uwarunkowana jest poprzez osiągnięte wyniki w spełnianiu wymagań firmy Stalmax.

Punktacja przyznawana jest za spełnianie wymagań poziomu PPM, Systemu Jakości, Reakcji na reklamację, Terminowości dostaw, statusów CSL (Controlled Shipping List)

#### **3.3.1 Punktacja PPM**

Dla każdego dostawcy cel ustalany indywidualnie.

Liczba punktów za PPM = (CEL-liczba PPM)\*(100/CEL); jeżeli liczba PPM > CEL = 0

#### **3.3.2 Reakcja na reklamację**

Termin odpowiedzi na reklamację 0-14dni = odpowiedź terminowa

Termin odpowiedzi na reklamację powyżej 14 dni = odpowiedź nieterminowa

Liczba punktów = (liczba odpowiedzi terminowych/liczba wszystkich reklamacji)\*100

#### **3.3.3 Terminowość dostaw**

Termin dostawy równy terminowi zamówienia (+/-5 dni odchyłki) = dostawa terminowa

Termin dostawy różny od terminu zamówienia (+/-5 dni odchyłki) = dostawa nieterminowa

Liczba punktów = (liczba dostaw terminowych/liczba wszystkich dostaw)\*100

### 3.3.4 System Jakości producenci

IATF16949:2016 = 100.

ISO 9001:2015 = 50.

W trakcie wdrażania IATF16949:2016 jeżeli ISO 9001:2015 jest wdrożony = 70.

W trakcie wdrażania IATF16949:2016 jeżeli ISO 9001:2015 nie jest wdrożony = 40 .

W trakcie wdrażania ISO 9001:2015 = 20.

Brak systemu i planu dościcia = 0

### 3.3.5 System Jakości sprzedawcy

ISO 9001:2015 = 100.

W trakcie wdrażania ISO 9001:2015 = 50.

### 3.3.6 Punktacja CSL

Liczba statusów CSL1	Punktacja
0	100
1	90
2	80
3	70
4	60
5	50
6	40
7	30
8	20
9	10
10 i więcej	0

Liczba statusów CSL 2	Punktacja
0	100
1	80
2	60
3	40
4	20
5 i więcej	0

Liczba punktów = (liczba punktów za CSL1 + liczba punktów za CSL2)/2.

### 3.3.7 Ogólna punktacja

Liczba punktów = 0,1\*punktacja PPM +0,1\*punktacja reakcji za reklamacje +0,2\*  
punktacja terminowość dostaw +0,25\* punktacja system jakości +0,25 punktacja  
CSL.

### 3.3.8 Klasyfikacja

- A** 90-100 dostawca kwalifikowany;
- B** 80-89 dostawca kwalifikowany warunkowo;
- C** 0-79 dostawca niekwalifikowany.

### 3.4 Warunki kontynuacji współpracy

Jeżeli w wyniku przeprowadzonej oceny dostawca został sklasyfikowany jako dostawca kategorii **A**, może być dostawcą Stalmax.

Jeżeli dostawcę sklasyfikowano jako dostawcę kategorii **B**, należy przeprowadzić audyt u dostawcy.

Pozytywny wynik audytu potwierdza możliwość kontynuacji współpracy z dostawcą. Sklasyfikowanie dostawcy jako dostawcy kategorii **C** oznacza zakończenie współpracy, chyba że dostawca przedstawi plan poprawy a audyt oceniający działania naprawcze przeprowadzony przez auditora Stalmax zakończy się wynikiem pozytywnym.

Dostawca jest zobowiązany wprowadzić i realizować politykę zarządzania organizacją opartą na ciągłym doskonaleniu realizowanych procesów ze szczególnym uwzględnieniem procesów mających wpływ na jakość i cenę produktu. W proces włączeni powinni być wszyscy pracownicy firmy, niezależnie od stanowiska i zakresu wykonywanych obowiązków.

Dostawca zobowiązuje się przestrzegać oraz przenosić na swoich poddostawców specyficzne wymagania Stalmax oraz klientów docelowych Stalmax, o których będzie informowany każdorazowo przy uruchomieniu nowego projektu.

## 4. Ochrona Środowiska, Zarządzania Energią i BHP

Dostawca jest zobowiązany do przestrzegania obowiązujących przepisów i uregulowań prawnych w zakresie ochrony środowiska, recyklingu, zarządzania energią i BHP. Zaleca się, aby Dostawca posiadał lub dążył do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego zgodnego z wymaganiami normy ISO 14001:2015 oraz OHSAS 18001.

Dostawca zapewnia, że w skład dostarczanych do Stalmax produktów nie wchodzi substancje i materiały niebezpieczne w rozumieniu postanowień dyrektyw 2000/53/WE oraz 2002/95/WE.

W przypadku dostarczania do Stalmax produktu, który jest uznawany za materiał niebezpieczny, Dostawca zobowiązany jest do przekazania i aktualizacji Karty charakterystyki substancji niebezpiecznej w wersji językowej polskiej. Dostawca pisemnie poinformuje Stalmax o zaleceniach bezpieczeństwa, które powinny być przestrzegane, zważywszy na przeznaczenie i warunki magazynowania takiego Produktu. Dostawca zobowiązuje się do dostarczania swoich Produktów, które pozostają w pełnej zgodności z Rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), oraz innych szczegółowo określonych wymagań w zamówieniach i umowie ramowej.

Dostawca jest odpowiedzialny za oznakowanie Produktów i opakowań niebezpiecznych zgodnie z wymaganiami prawnymi.

Przebywając na obszarze Stalmax Dostawca stosuje się do wewnętrznie ustanowionych wymagań BHP.

## **5. Wymagania dotyczące procesów specjalnych**

Dostawca zobowiązuje się spełniać i przekazać do swoich Poddostawców wymagania procesów specjalnych wg AIAG (ang. Automotive Industry Action Group), jeżeli mają one zastosowanie do dostarczanych części:

CQI-9 (ang. Heat Treatment System Assessment)

CQI-11 (ang. Special Process: Plating System Assessment)

CQI-12 (ang. Coating System Assessment)

CQI-15 (ang. Welding System Assessment)

CQI-17 (ang. Soldering System Assessment)

CQI-19 (ang. Sub-Tier Supplier Management Process Guideline)

CQI-23 (ang. Molding System Assessment)

Stalmax oczekuje samodzielnej oceny przez Dostawcę oraz corocznego przesyłania wyników tej oceny drogą elektroniczną na adres stalmax@stalmax.eu.

## **6. Planowanie jakości wyrobu**

Dostawca przeprowadza planowanie jakości wyrobu wg aktualnego podręcznika APQP

### **6.1 Status rozwoju projektu**

Dostawca przedłoży do Stalmax harmonogram uruchomienia produkcji nowego Produktu dla Stalmax. Terminy określone w harmonogramie są traktowane jako terminy kontraktowe.

Dostawca niezwłocznie poinformuje Stalmax o wszelkich zidentyfikowanych zakłóceniach lub ryzyku dla realizacji projektu w zakresie terminu lub zakładanego poziomu jakości.

Dostawca zapewni wykwalifikowaną kadrę do opracowywania dokumentów jakościowych np: FMEA, Plan kontroli itp.

Stalmax zastrzega sobie prawo do weryfikacji postępu projektu w lokalizacji Dostawcy.

### **6.2 Analiza wykonalności**

Dostawca pisemnie zobowiąże się do realizacji zamówienia dla Stalmax Sp. z o.o. na nowy Produkt w oparciu o przeprowadzoną analizę wykonalności Produktu. Taka analiza będzie przeprowadzona w oparciu o dokumentację techniczną, wymagania środowiskowe, BHP, Energetyczne, regulacje dotyczące recyklingu oraz ilościowe zapotrzebowania Stalmax na Produkt.

Analiza wykonalności jest wymagana dla:

- każdego nowego Produktu,
- w przypadku modyfikacji Produktu lub procesu (w tym zmiany lokalizacji wytwarzania).

### 6.3 Charakterystyki specjalne

Dostawca zidentyfikuje Charakterystyki specjalne, m. in. na podstawie wyników analizy potencjalnych wad (PFMEA) oraz uwzględni wszystkie Charakterystyki specjalne określone przez Stalmax i jego klientów .

Stalmax stosuje następujące oznaczenia charakterystyk specjalnych:

**Charakterystyka krytyczna**, mająca wpływ na bezpieczeństwo / regulacje prawne. Jest to charakterystyka, której ewentualne odchylenie może w sposób znaczący wpłynąć na bezpieczeństwo użytkownika wyrobu lub zgodność z przepisami prawa. Charakterystyka może być zidentyfikowana przez Stalmax lub jego klientów.

**Charakterystyka znacząca**, mająca wpływ na dostosowanie / funkcję wyrobu. Jest to charakterystyka, której przewidywane odchylenie prawdopodobnie wpłynie w istotny sposób na funkcję, montaż, niezawodność lub eksploatację. Charakterystyka może być zidentyfikowana przez Stalmax lub jego klientów.

Wszystkie Charakterystyki specjalne Dostawca oznaczy w dokumentacji Produktu, tj.: rysunkach, analizach potencjalnych wad, analizach ryzyka, planach kontroli, instrukcjach, specyfikacjach zgodnie z wymaganiami Stalmax.

### 6.4 Analiza potencjalnych przyczyn i skutków wad (FMEA)

Analizę należy przeprowadzić zgodnie z aktualnym podręcznikiem FMEA.

### 6.5 Plan kontroli

Opracowując plan kontroli Dostawca uwzględni wyniki analizy potencjalnych wad i ich skutków (PFMEA), doświadczenia z projektowania podobnych procesów i Produktów.

Plan kontroli zostanie opracowany dla każdej fazy produkcji Produktu.

W planie kontroli Dostawca uwzględni wszystkie kontrolowane charakterystyki procesu i Produktu, granice tolerancji, metody kontroli, częstotliwość, licznosc próbek oraz plan reagowania w przypadku stwierdzenia niezgodności z wymaganiami.

### 6.6 Monitorowanie jakości Produktu oraz zdolność procesu i maszyny

Dostawca zobowiązuje się do monitorowania jakości Produktu i procesu oraz wdroży długoterminową ocenę skuteczności swoich procesów produkcyjnych dla zapewnienia pełnej zgodności wszystkich charakterystyk z wyspecyfikowanymi wymaganiami.

Raz do roku Dostawca jest zobowiązany przeprowadzić rekwaliifikację produktu i na prośbę przesłać do Stalmax.

Statystyczna kontrola procesu (SPC) musi być prowadzona dla wszystkich charakterystyk specjalnych lub innych wskazanych przez Stalmax.

Minimalne wymagania dotyczące poziomu wskaźników zdolności dla charakterystyk specjalnych wynoszą odpowiednio:

- Zdolność maszyny:  $Cmk \geq 1,67$
- Początkowa zdolność procesu:  $Ppk \geq 1,67$
- Zdolność procesu / długoterminowa zdolność procesu:  $Cpk \geq 1,33$ .



Jeżeli proces nie wykazuje zdolności na wymaganym poziomie lub Dostawca nie ma możliwości prowadzenia statystycznej kontroli procesu, wprowadzi w procesie operację 100% kontroli.

Stalmax zastrzega prawo do ustalenia wyższego poziomu wskaźnika, zgodnie z specyficznymi wymaganiami Klienta Stalmax.

### **6.7 Nadzór nad przyrządami kontrolno – pomiarowymi**

Dostawca zapewni rzetelność wyników kontroli i badań oraz sprawność stosowanych środków kontrolno – pomiarowych.

Dostawca przeprowadzi analizę systemu pomiarowego, używanego do kontroli charakterystyk Produktu zgodnie z wytycznymi aktualnego podręcznika MSA.

## **7. Przeglądy i utrzymanie środków produkcji.**

Dostawca powinien posiadać wdrożony system utrzymania w sprawności wyposażenia produkcyjnego. Urządzenia produkcyjne i narzędzia będą objęte systemem przeglądów i konserwacji profilaktycznych w celu uniknięcia nieprzewidzianych awarii i zakłóceń w procesie produkcji.

Dostawca niezwłocznie powiadomi Stalmax o awariach, lub innych problemach bądź zakłóceniach w procesie produkcji, które mogą mieć wpływ na termin i/lub jakość dostaw. Dostawca wykaże przyczynę, przybliżony czas trwania opóźnienia i środki jakie działania zamierza podjąć.

Jeżeli Stalmax przekazuje Dostawcy jakkolwiek własność, taką jak: narzędzia, urządzenia, przyrządy lub inne środki niezbędne do realizacji Produktu, wówczas Dostawca zobowiązany jest:

- oznaczyć takie narzędzia, urządzenia, przyrządy, itp., w sposób jednoznaczny i trwały, pozwalający na identyfikację właściciela wskazanego przez Stalmax,
- użytkować je wyłącznie dla celu, dla którego są przewidziane, z zachowaniem należytej staranności i zasad bezpieczeństwa,
- regularnie przeprowadzać niezbędne przeglądy i konserwacje,
- po wygaśnięciu umowy pomiędzy Dostawcą a Stalmax lub na żądanie, zwrócić je w stanie pierwotnym z uwzględnieniem normalnego zużycia,
- w przypadku naruszenia zasad użytkowania takich urządzeń Dostawca poniesie pełną odpowiedzialność za wszelkie szkody wynikające z niewłaściwego użytkowania.

## **8. Etykietowanie, oznaczanie, pakowanie i identyfikacja Produktu.**

Dostawca zobowiązuje się do oznaczania dostaw do Stalmax zgodnie z obustronną zatwierdzoną kartą pakowania. Karta pakowania zostanie ustalona między Stronami przed zatwierdzeniem Produktu do produkcji seryjnej.

W przypadku Produktów tracących swoje właściwości w wyniku upływu czasu, data końca terminu przydatności będzie oznaczona na opakowaniu.

W przypadku szczególnych warunków przechowywania Dostawca umieści odpowiednią informację na opakowaniu.

## **9. Zatwierdzenie procesu produkcji i Produktu.**

Zatwierdzenie procesu produkcji i Produktu powinno być realizowana zgodnie z wytycznymi obowiązującej edycji podręcznika AIAG „PPAP”. Jeżeli nie ustalono inaczej wymagany jest PPAP poziom 3.

Stalmax zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia zatwierdzenia procesu produkcyjnego w organizacji Dostawcy, na podstawie audytu procesu.

Zatwierdzenie Produktu przez Stalmax odbywa się na podstawie oceny partii informacyjnej i analizy dokumentacji PPAP przekazanej przez Dostawcę wraz z dostawą tej partii.

W przypadku, gdy Produkt lub proces nie spełnia wyspecyfikowanych wymagań, Stalmax na pisemny wniosek Dostawcy, może warunkowo zatwierdzić Produkt na określony okres czasu lub ilość pod warunkiem, że nie ma to niekorzystnego wpływu na działanie, trwałość i bezpieczeństwo użycia Produktu. Dostawca niezwłocznie podejmie działania korygujące w celu doprowadzenia Produktu do zgodności z wymaganiami Stalmax. Po przeprowadzeniu działań Dostawca ponownie przedłoży dokumentację i partię informacyjną do pełnego zatwierdzenia. Dostawy seryjne nie zatwierdzonych Produktów nie będą akceptowane przez Stalmax.

Dostawca zapewni, że dane dotyczące składu materiałowego dostarczanych Produktów zostaną na prośbę Stalmax zaraportowane w IMDS (International Material Data System) przed przedłożeniem partii informacyjnej i dokumentacji PPAP do zatwierdzenia. Numer identyfikacyjny (ID) Stalmax w bazie IMDS to 44514.

## **10. Modyfikacje Produktu i/lub procesu**

Modyfikacje mogą dotyczyć zmian konstrukcyjnych, technologicznych, zmian składu materiałowego, źródła zaopatrzenia w materiały produkcyjne, zmiany oprzyrządowania, lub lokalizacji produkcji, itp

Dostawca nie jest upoważniony do wprowadzania zmian w Produkcie i/lub procesie produkcyjnym bez zgody Stalmax.

Dostawca zobowiązany jest zastosować odpowiedni system nadzorowania zmian w celu zapewnienia, że proces jest realizowany w oparciu o aktualny poziom zmiany (rysunki, specyfikacje, dokumentacja technologiczna itp.)

## **11. Dokumentacja**

Dostawca określi okres archiwizacji dokumentacji, zapisów i próbki wzorcowej, przy czym minimalny okres przechowywania dokumentacji technicznej Produktu odpowiada okresowi, w którym Produkt jest produkowany seryjnie plus jeden rok kalendarzowy. Pozostałe zapisy należy przechowywać przez 3 lata, z tym, że dla części zawierających charakterystyki krytyczne, związane z bezpieczeństwem lub wymaganiami prawnymi okres ten wynosi min. 15 lat.

Dostawca na żądanie Stalmax umożliwi dostęp do dokumentacji dotyczącej projektowania i rozwoju, procesu produkcji i kontroli jakości Produktu.

Dostawca zobowiązuje się zachowywać poufne informacje uzyskane od Stalmax w ścisłej tajemnicy wobec stron trzecich oraz wykorzystywać te informacje tylko zgodnie z zakresem umowy.

Klauzula poufności obowiązuje zarówno w trakcie trwania zawartej pomiędzy Stronami Umowy jak i po jej zakończeniu.

## **12. Kontrola jakości Produktu**

Dostawca zapewni wymagany przez Stalmax poziom jakości.

Dostawca do każdej dostawy zobowiązany jest dołączyć wszystkie dokumenty wymienione w zamówieniu dla danego Produktu oraz etykietę materiałową na jednostkach ładunkowych dostawy.

Dostawca zobowiązuje się do dostarczania świadectwa 3.1 zgodnie z DIN EN 10204 do każdej dostawy.

Dostawca odpowiada za jakość dostarczonych części. Jednocześnie dostawca przyjmuje do wiadomości, że w przypadku dostawy wadliwej partii części może zostać obciążony kosztami selekcji, poprawy oraz braków wynikających z jakości dostaw, a w skrajnym

wypadku również kosztami postępu linii produkcyjnej w Stalmax lub u klienta docelowego.

Produkt zostanie uznany za wadliwy, jeżeli:

- wyniki kontroli charakterystyk tego Produktu nie są zgodne z wymaganiami określonymi w dokumentacji technicznej (rysunek, specyfikacja wymagań dla Produktu),
- nie jest odpowiednio oznakowany,
- nie odpowiada stosownej próbce wzorcowej, zatwierdzonej w procesie zatwierdzania Produktu (partia informacyjna PPAP),
- nie spełnia określonych standardów bezpieczeństwa,
- jest obciążony błędami, które naruszają lub zmniejszają jego użyteczność i/lub niezawodność w trakcie ustalonego w projekcie zastosowania.

## **13. Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności**

Stalmax pisemnie zgłasza fakt Dostawcy, niezwłocznie po wykryciu wady. W szczególnym przypadku Dostawca może wnioskować o odstąpienie i dopuszczenie niezgodnego Produktu. Niezależnie od tego Dostawca zobowiązany jest do przedstawienia raportu o przyczynach problemów oraz planu działań korygujących i systemowych w formie raportu 8D. Wymagany czas odpowiedzi na reklamację wynosi odpowiednio:

- 24 godziny – na przekazanie wstępnego raportu zawierającego informację o składzie zespołu odpowiedzialnego za rozwiązanie problemu, opis problemu i działania natychmiastowe (krok D1-D3),
- 14 dni od momentu zgłoszenia niezgodności lub w innym terminie uzgodnionym z firmą Stalmax – odpowiedź dotycząca przyczyn wystąpienia problemu i działań korygujących z oceną skuteczności działań korygujących i działaniami systemowymi (krok D7- D8).

Działania natychmiastowe powinny obejmować np.:

- 100% kontrolę Produktów, co do których zachodzi podejrzenie o wadliwość z uwzględnieniem wszelkich lokalizacji magazynowania,
- poinformowanie Stalmax o transporcie Produktów, co do których zachodzi podejrzenie o wadliwość,
- wymianę zakwestionowanych Produktów lub partii Produktów,
- wykonanie lub zlecenie sortowania lub naprawy dostarczonych Produktów, przy czym zgodę na naprawę musi wyrazić Stalmax.

Dostawca ponosi pełną odpowiedzialność finansową za koszty związane z wszelkimi niezgodnościami Produktów przychodzących. Koszty te obejmują: koszty logistyczne, koszty przestojów produkcyjnych w Stalmax i u klienta Stalmax, koszty selekcji i napraw w Stalmax i u klienta Stalmax.

Produkty zablokowane przez Stalmax zostaną złożone na magazynie braków i będą do dyspozycji Dostawcy, o czym dostawca zostanie poinformowany. Dostawca jest zobowiązany do dostarczenia instrukcji postępowania z zablokowanym Produktem w ciągu 5 dni od otrzymania powiadomienia. W przypadku niedostarczenia takiej instrukcji Produkty zostaną zełomowane na koszt Dostawcy.

#### **14. Postanowienia końcowe**

Niniejsza Specyfikacja została sporządzona w języku polskim i angielskim.

W kwestiach spornych decyzję podejmuje właściwy dla lokalizacji Stalmax Organ Sądowy.

W razie rozbieżności między wersjami językowymi Specyfikacji, rozstrzygającą jest wersja polska.

## Potwierdzenie

Niniejszym potwierdzamy otrzymanie  
**„Wymagań dla dostawców STALMAX SP. Z O.O.” edycja 3**  
i deklarujemy, spełnienie wszystkich wymagań zawartych w dokumencie

Nazwa Dostawcy/Pieczętka firmowa Dostawcy

.....

Data

.....

Imię i Nazwisko  
osoby upoważnionej

.....

Podpis osoby  
upoważnionej

Uwaga : Proszę wysłać podpisany dokument do za pomocą poczty elektronicznej  
e-mail **pawel.maziarski@stalmax.eu**