PHINIA Instrukcja dostawcy

Data rewizji: 3 lipca, 2023

Translated Copy of GSM-P001 Supplier Manual

This copy is only to be used as an aid to assist regions where English is not their first language and is to be used as a reference document only. The Controlled English version of the Supplier Manual located on PHINIA's Extranet is the only binding document.

PO WYDRUKOWANIU SPRAWOWANIE NADZORU NAD DOKUMENTEM JEST NIEMOŻLIWE.

Spis Treści

Filozofia Biznesu w PHINIA

1 Wizja, misja i wartości 5
1.1 Wizja 5
1.2 Misja zarządzania globalnym łańcuchem dostaw 5
1.3 Kodeks wartości w PHINIA 5
2 Zasady dotyczące jakości 6
3 Cele i Zakres 6
4 Kodeks postępowania dostawców 9
4.1 Inkluzywność. Szacunek wobec osób 9
4.2 Uczciwość. Honorowanie prawdy 10
4.3 Doskonałość. Działania zorientowane na wyniki 12
4.4 Odpowiedzialność. Nasze zobowiązania. 13
4.5 Współpraca. Budowanie zaufania. 14
4.6 Zgodność 14
4.7 Należyta staranność i odpowiedzialność w zarządzaniu łańcuchem dostaw (przepisy i prawa łańcucha dostaw) 14
5 Dostęp do Supplier Manual/Zakres odpowiedzialności 16
5.1 Dostęp/Komunikacja z dostawcami 16
5.2 Zakres odpowiedzialności PHINIA 16
5.3 Zakres odpowiedzialności dostawców 16
5.4 Modyfikacje 16

Procesy dotyczące produktów i usług w PHINIA

6 Oczekiwania biznesowe wobec dostawców 17
6.1 Proces zakupu 17
6.2 Ciągłe doskonalenie 18
6.3 Program współpracy z przedsiębiorcami należących do mniejszości 19
6.4 Serwisowanie i wymiana 19
6.5 Warunki 20
6.6 Gwarancja 20
6.7 Fakturowanie 20
6.8 Marketing i zasady komunikacji publicznej 21
6.9 Plany awaryjne i interwencyjne 21
7 Zasady dotyczące narzędzi i pomiarów 22
7.1 Zasady ogólne 22
7.2 Definicje 22
7.3 Proces ofertowania i projekt wyrobu 23
7.4 Fakturowanie 24
7.5 Identyfikacja narzędzi i prawa własności 24
8 Prototypy 26
8.1 Zasady ogólne 26
8.2 Wymagania dotyczące składania dokumentów 26
8.3 Oznaczenie opakowania określane przez zakład odbierający 26
8.4 Prototypy narzędzi 27
9 Wymogi jakościowe 28
9.1 Zasady ogólne 28
9.2 Ocena dostawców 29
9.3 Zaawansowany proces planowania jakości produktów (APQP) 29
9.4 Proces przeprowadzania audytów “We are ready” 30

9.5 Proces zatwierdzania części do produkcji seryjnej (Production Part Approval Process - PPAP) 32
9.6 Zabezpieczenie początkowej fazy produkcji (Early Production Containment - EPC) 34
9.7 Wydolność i nadzorowanie procesu 36
9.8 Reklamacje zakupionych materiałów (CPM) 37
9.9 Obciążenia zwrotne dostawców 41
9.10 Zasady identyfikowalności produktu 42
9.11 Wymogi wobec stosowanego oprogramowania 42
9.12 Wymogi bezpieczeństwa produktu 43
9.13 Wymogi czystości 43
10 Podstawy Systemu Jakości - NIEAKTUALNE
11 System zarządzania zmianami 44
11.1 Zasady ogólne 44
11.2 Zmiany tymczasowe 44
11.3 Zmiany stałe 44
11.4 Proces oceny 45
12 Wymagania dotyczące materiału i dostawy 46
12.1 Wymagania dotyczące dostawy 46
12.2 Pakowanie/konteneryzacja 47
12.3 Oznaczenia i identyfikacja 48
12.4 Bezpieczeństwo transportu materiału i łańcucha dostaw 48
12.5 Wyznaczeni przewoźnicy 51

Proces oceny dostawców

13 Kryteria oceny dostawców 53
13.1 Zasady ogólne 53
13.2 Jakość 53
13.3 Dostawy 55
13.4 Inicjatywy oszczędnościowe 55
13.5 Zrównoważony rozwój 56
13.6 Uruchomienie programu 57
13.7 Karta oceny dostawcy 58
13.8 System ocen 59
13.9 Karta wyników 59
14 Kontrole procesu – po uruchomieniu programu 60
15 Lista zatwierdzonych dostawców (Enterprise Approved Sourcing List - EASL) i związane z nią procesy 61
15.1 Zasady ogólne 61
15.2 Klasyfikacja dostawców 61
15.3 Wstrzymanie współpracy (New Business Hold - NBH) 62
16 Konferencje z dostawcami 64
17 Zasady przechowywania i archiwizacji dokumentów 64
18 Wymagania dla dostawców dóbr elektronicznych 65
18.1 Zakres 65
18.2 Cechy produktu 65
18.3 Staranność wykonania 65
18.4 Płytki obwodów drukowanych (płytki drukowane) 65
18.5 Identyfikowalność 66
18.6 Stosowanie komponentów alternatywnych 66
18.7 Alternatywne źródła komponentów 67
18.8 Okres żywotności produktów 67
18.9 Obsługa i ochrona przed wyładowaniami elektrostatycznymi 67

18.10 Cechy oprzyrządowania do płytek PCB 67
18.11 Wymagania wobec oprogramowania w trakcie eksploatacji produktu 67
19 Historia zmian i rewizji 70

ZAŁĄCZNIKI: 70
A-1 Skróty 70
A-2 Formularze 72

Filozofia biznesu PHINIA

1 Wizja, misja i wartości

1.1 Wizja

Napędzamy zrównoważony rozwój dziś, aby zapewnić bezemisyjne jutro.

1.2 Misja zarządzania globalnym łańcuchem dostaw

Utrzymanie wydajnego i zrównoważonego łańcucha dostaw.

1.3 Kodeks wartości w PHINIA

Product Leadership (Strategia produktu)– Innowacyjność przynosząca wartość dodaną naszym klientom

Humility (Pokora) – Akceptacja odmiennych punktów widzenia z otwartością, kładąc fundamenty pracy zespołowej

Inclusivity (Inkluzywność) – Świadomość dzielących nas różnic i siły z nich wynikających na międzynarodową skalę.

Net-Zero – Zaangażowanie w osiąganie efektywności energetycznej, redukcję odpadów i ich ponowne wykorzystanie

Integrity (Integralność) – Odpowiedzialność za podejmowane decyzje

Accountability (Odpowiedzialność) – Zaangażowanie w osiąganie wyników

2 Zasady Dotyczące Jakości

Zarządzanie przez jakość i zaangażowanie pracowników mają kluczowe znaczenie dla osiągnięcia sukcesu i zapewnienia zadowolenia klientów. PHINIA chce tworzyć produkty o wysokiej jakości, na których można polegać. Będziemy stale rozwijać firmę, zwiększając jakość i niezawodność oraz zmniejszając koszty. Będziemy nieustannie dostarczać produkty i usługi spełniające lub przekraczające oczekiwania klientów i dbać o ich zadowolenie, przewidując ich wymagania.

PHINIA stara się osiągnąć i utrzymać w społecznościach, w których prowadzimy działalność reputację firmy dążącej do doskonałości. Aby to osiągnąć, nasi pracownicy i dostawcy muszą dbać o jakość we wszystkich obszarach działalności firmy. Wierzymy, że sukces jest możliwy wyłącznie dzięki nieustannej odnowie. Jakość jest podstawą naszej kultury dążenia do bycia liderem branży. Dlatego wszyscy pracownicy PHINIA angażują się w realizację zasad CQC.

Customer Satisfaction (zadowolenie klientów)

Quality Product (jakość produkcji)

Continuous Improvement (ciągłe doskonalenie)

3 Cele i zakres

„Potrzebujemy dostawców, którzy mogą zapewnić najlepsze w swojej klasie jakości i usługi”.

Zanim podamy konkretne wytyczne, chcemy przedstawić ogólne zasady związane z programem. Dzięki temu, podejmując decyzję o uczestnictwie, każdy dostawca będzie posiadać pełną wiedzę na temat naszych celów, wykorzystywanych procedur i naszych oczekiwań względem dostawców.

Cele

Celem niniejszego dokumentu jest przekazanie dostawcom i pracownikom PHINIA informacji na temat naszych oczekiwań związanych z handlem, jakością, dostawą, technologią i biznesem.

Ogólnie uznaje się, że głównym wyzwaniem, przed którym stoi nasza branża, jest wymóg poprawy jakości. PHINIA od dawna dba o możliwie najwyższą jakość produktów. Chcemy sprostać oczekiwaniom klientów i przekraczać je, dbając o to, aby nasze produkty były całkowicie wolne od wad.

Niniejsze wymagania zawierają opisy procedur i systemów mających zapewnić odpowiednią jakość. Ich podstawą jest dążenie do unikania wad i nieustannego wprowadzania ulepszeń. PHINIA z zaangażowaniem realizuje takie podejście i tego samego oczekuje od dostawców. Ważne jest, aby dostawcy PHINIA dążyli do doskonałości z takim samym zaangażowaniem i przejawiali chęć realizacji wspólnych celów opisanych w niniejszych wymaganiach. Firma PHINIA stworzyła niniejsze ogólne wymagania dla dostawców z myślą o wszystkich poruszonych wcześniej kwestiach. Wymagania obowiązują wszędzie tam, gdzie działa PHINIA, oraz obejmują następujące zagadnienia:

Poinformowanie dostawcy o oczekiwaniach, celach i minimalnych wymaganiach PHINIA mających na celu zapewnienie jakości dostarczanych części.

Zachęcenie do otwartego i swobodnego dzielenia się pomysłami i informacjami oraz powiadamianie o problemach w gronie dostawców, PHINIA i klientów, a także propagowanie idei współpracy.

Opracowanie ogólnego planu zapewniającego bezproblemowe rozpoczęcie i zwiększenie produkcji zarówno po stronie PHINIA, jak i dostawcy, poprzez skuteczne planowanie i komunikację.

Określenie procedur kontroli jakości i dokumentacji, których musi przestrzegać dostawca, aby zagwarantować zgodność z wykorzystywanym systemem jakości opartym na normie ISO 9001 i dążyć do zgodności ze specyfikacją IATF-16949.

Zakres

Niniejsze wymagania dla dostawców obowiązują wszystkich dostawców materiałów wykorzystywanych podczas produkcji oraz dostawców części zamiennych, którzy dostarczają produkty do zakładu produkcyjnego PHINIA. Niniejsze procedury mogą obowiązywać w przypadku innych części, materiałów i usług (np. narzędzi i towarów eksploatacyjnych, materiałów pośrednich, wyposażenia kapitałowego oraz usług nieprodukcyjnych). Jeśli niniejsze procedury mają zastosowanie do narzędzi i towarów, będzie to określone na zamówieniu.

Obowiązki

Wszyscy dostawcy materiałów wykorzystywanych podczas produkcji i dostawcy części zamiennych muszą stosować jednolity system jakości, aby zapewnić zgodność z wymaganiami umowy i niniejszego dokumentu. W niniejszych wymaganiach wyjaśnione są minimalne wymagania PHINIA i procesy wykorzystywane przez firmę w związku z oceną możliwości i zgodności każdego dostawcy. PHINIA poszukuje dostawców, którzy posiadają co najmniej certyfikat ISO 9001 i starają się osiągnąć zgodność ze specyfikacją IATF 16949.

Organizacja przekaże swoim dostawcom wszelkie obowiązujące wymagania ustawowe i regulacyjne, a także specjalne informacje na temat właściwości produktu i procesu oraz będzie wymagać od dostawców wdrożenia wszelkich przyjętych wymogów do wszystkich etapów łańcucha dostaw, aż do punktu produkcji.

PHINIA poszukuje też dostawców, którzy posiadają certyfikat ISO 14001 lub system zarządzania środowiskowego na równorzędnym poziomie.

Wszyscy dostawcy materiałów wykorzystywanych podczas produkcji oraz dostawcy części zamiennych muszą informować PHINIA o tym, że inny klient nadał im specjalny status pod względem jakości i/lub dostawy. Status taki może obejmować: wysyłki kontrolowane, zaprzestanie działalności klienta z powodu problemów z dostawami towarów czy działania terenowe.

4 Kodeks postępowania dostawców

Przekonania PHINIA stanowią dla naszych pracowników wytyczne dotyczące sposobu prowadzenia działalności – w kontaktach z klientami, pracownikami, dostawcami i miejscowymi społecznościami. Głęboko zakorzenione w naszej kulturze przekonania stanowią również podstawę standardów dotyczących postępowania w biznesie, których przestrzegania oczekujemy od wszystkich współpracujących z nami dostawców. Ponadto zobowiązania te są zgodne z przepisami dotyczącymi należytej staranności w łańcuchu dostaw. Zgodność ze wspomnianymi standardami jest obowiązkowa dla wszystkich podmiotów na całym świecie, z którymi zawieramy umowę kupna; dotyczy to też podwykonawców, w szczególności zgodnie z założeniami ochrony praw człowieka i zapobiegania lub minimalizowania ryzyka środowiskowego przez cały czas w naszym łańcuchu dostaw. Oczekujemy również, że nasi dostawcy powiadomią swoich dostawców o zasadach opisanych w niniejszym Kodeksie postępowania dostawców. Zachęcamy dostawców, aby ich lokalizacje wysyłkowe ukończyły szkolenia online AIAG na temat zrównoważonego rozwoju w łańcuchu dostaw. Szkolenie jest bezpłatne i można uzyskać do niego dostęp pod następującym linkiem: https://www.aiag.org/store/training/details?CourseCode=ELSCS

4.1 Inkluzywność. Szacunek wobec osób

PHINIA dba o zachowanie szacunku, uprzejmości i bezstronności w związku z prowadzoną działalnością. Działania wszystkich dostawców, którzy chcą nawiązać współpracę z firmą PHINIA muszą być równie uczciwe i bezstronne. Oczekujemy otwartej, szczerej i terminowej komunikacji. Dostawcy PHINIA powinni wspierać tworzenie przyjaznego i zróżnicowanego miejsca pracy przestrzegającego zasad równości, w którym nie toleruje się nękania i dyskryminacji m.in. na tle narodowym i etnicznym, rasowym, koloru skóry, pochodzenia społecznego, stanu zdrowia, orientacji seksualnej, wyznania, płci, wieku, przekonań politycznych lub niepełnosprawności.

Wymagania odnośnie podstawowych warunków pracy

PHINIA oczekuje od dostawców i poddostawców opracowania zasad i praktyk obowiązujących we wszystkich placówkach na całym świecie, zapewnienia warunków pracy zgodnych z obowiązującym prawem oraz wartościami PHINIA.

Zakaz korzystania z pracy osób nieletnich

Firma zabrania dostawcom zatrudniania osób poniżej 15 roku życia, z wyjątkiem rządowych programów szkoleń i praktyk.

Korzystanie z pracy przymusowej i stosowanie kar cielesnych jest zabronione

Firma zabrania dostawcom korzystania z jakiejkolwiek formy pracy przymusowej oraz stosowania przemocy fizycznej, w tym kar cielesnych lub gróźb o takim charakterze.

Wolność stowarzyszania się

Firma oczekuje od dostawców respektowania prawa pracowników do ustanawiania i przystępowania do organizacji według własnego wyboru oraz prawa do rokowań zbiorowych, zgodnie z lokalnymi przepisami prawa. Pracownicy nie mogą być karani ani prześladowani lub zastraszani za korzystanie z jakiegokolwiek prawnie chronionego prawa do przystępowania lub nieprzystępowania do takich organizacji prawnych. Firma zachęca do otwartej komunikacji na temat warunków pracy między kierownictwem i pracownikami bez groźby działań odwetowych, zastraszania i nękania.

Wynagrodzenie

Firma oczekuje, że pracownicy dostawców będą dostawać konkurencyjne wynagrodzenie i świadczenia, które są zgodne z obowiązującymi przepisami dotyczącymi wynagrodzenia minimalnego, nadgodzin i wymaganych prawnie świadczeń. Wynagrodzenie wypłacane pracownikom Dostawców powinno stanowić co najmniej godziwe minimum wystarczające na utrzymanie.

Etyka rekrutacji pracowników

Oczekujemy od naszych dostawców zatrudniania pracowników zgodnie z prawem, w uczciwy i przejrzysty sposób, z poszanowaniem praw człowieka. Dostawcy nie powinni wprowadzać w błąd ani oszukiwać potencjalnych pracowników co do charakteru pracy, żądać od pracowników uiszczenia opłat rekrutacyjnych ani konfiskować, niszczyć, ukrywać lub odmawiać dostępu do paszportów pracowników i innych dokumentów tożsamości wydanych przez organy administracyjne. Pracownicy powinni otrzymać pisemną ofertę w języku dobrze dla siebie zrozumiałym, określającą w sposób prawdziwy i jednoznaczny ich prawa i obowiązki.

Czas pracy

Firma oczekuje od dostawców przestrzegania obowiązujących przepisów dotyczących czasu pracy.

Równe traktowanie w zatrudnieniu

Firma oczekuje od dostawców sporządzenia pisemnych zasad promujących równie traktowanie w zatrudnieniu i opracowania oficjalnych, niezależnych praktyk dotyczących odpowiadania na skargi.

Bezpieczeństwo i Higiena Pracy

Firma oczekuje od dostawców promowania bezpieczeństwa i higieny w każdym miejscu pracy wśród wszystkich pracowników oraz stałej poprawy w tym zakresie. Jeśli Dostawcy zapewniają swoim pracownikom obiekty mieszkalne, muszą zapewnić czyste i bezpieczne zakwaterowanie.

Użycie prywatnych lub publicznych sił bezpieczeństwa

Dostawcy nie mogą zlecać ani wykorzystywać prywatnych lub publicznych sił bezpieczeństwa w celu ochrony przedsiębiorstwa, jeżeli z powodu braku szkolenia lub kontroli ze strony firmy wykorzystanie sił bezpieczeństwa może prowadzić do naruszenia praw człowieka.

Prawa kobiet

Na tle nierówności płci powstają problemy takie jak nierówne szanse w zatrudnieniu i nierówne wynagrodzenie za taką samą pracę. PHINIA oczekuje od swoich dostawców zapewniania równych szans w zatrudnieniu i zobowiązania się do stosowania równej płacy za tę samą pracę.

4.2 Uczciwość. Honorowanie prawdy.

W firmie PHINIA obowiązują bezwzględne standardy etyczne w komunikacji i postępowaniu biznesowym – tego samego oczekujemy od dostawców. Nasze zasady zakazują przyjmowania upominków, usług i innych wartościowych rzeczy, które mają wpłynąć na bezstronność osądu obdarowanej osoby, lub które mogłoby na nią wpłynąć według strony trzeciej. Zakazane jest wręczanie gotówki, mienia i świadczenie usług w celu uzyskania zlecenia lub zapewnienia specjalnego traktowania. Jeśli pracownik PHINIA domaga się od dostawcy upominku lub rozrywki na własny użytek, należy odmówić. Odradzamy pracownikom zakup towarów i usług od dostawców firmy PHINIA na własny użytek, mimo że ich koszty są pokrywane przez pracownika.

PHINIA ma świadomość, że w niektórych kulturach upominki i korzystanie z rozrywki w związku z prowadzeniem działalności służbowej jest uznawane za ważną część budowania relacji biznesowych. Należy ocenić każdy upominek i zaproszenie do uczestnictwa w wydarzeniach rozrywkowych pod kątem zgodności z zasadami PHINIA, przepisami prawa i miejscowymi obyczajami, a także określić, czy ich przyjęcie leży w interesie.

Żadnej listy wytycznych dotyczących kwestii etycznych nie można uznać za wyczerpującą. Osoby, które obowiązują niniejsze zasady, nie powinny dać się zwieść błędnemu przekonaniu, że to, co jest legalne, jest również etyczne. Odpowiednie postępowanie jest możliwe dzięki prawidłowej ocenie sytuacji, uczciwości i wysokim standardom.

Polityka antykorupcyjna (Amerykańska ustawa o Zagranicznych Praktykach Korupcyjnych i Brytyjska Ustawa Antykorupcyjna z 2010 roku)

Firma PHINIA oczekuje od wszystkich dostawców (materiałów bezpośrednio produkcyjnych, okołoprodukcyjnych i usług) przestrzegania wszelkich mających zastosowanie w ich działalności praw i przepisów, na wszystkich szczeblach rządowych na całym świecie.

Wykorzystywanie funduszy korporacyjnych, mienia lub innych zasobów do jakichkolwiek nielegalnych bądź niewłaściwych celów jest zabronione. Przepisy antykorupcyjne wymagają, aby firmy przestrzegały zalecanych standardów rachunkowości i kontroli wewnętrznej. Na mocy takich przepisów zarówno na firmy jak i na osoby prywatne nakładane są surowe kary w przypadku niektórych rodzajów płatności i stosowanych praktyk. Pracownicy PHINIA oraz nasi dostawcy mogą nie udzielić, obiecać czy autoryzować jakichkolwiek płatności, bezpośrednio lub pośrednio, na rzecz urzędników państwowych w każdym kraju.

Należyta staranność w kwestiach antykorupcyjnych

Wszyscy dostawcy (materiałów produkcyjnych, okołoprodukcyjnych i usług), którzy będą mieli kontakt z urzędnikami państwowymi w imieniu PHINIA, zobowiązani są do wypełnienia formularza o należytej staranności w kwestiach antykorupcyjnych (najlepiej przed udzieleniem zamówienia przez PHINIA). Formularz ten dostępny jest w sekcji dostawców na stronie internetowej (https://phinia.com/suppliers/) lub w sekcji dokumentów na stronie dostawców GSM w sieci Extranet (https://extranet.phinia.com/suppliers/).

Konflikt interesów

Konflikt interesów ma miejsce wtedy, gdy osoba lub firma (prywatna lub państwowa) jest w stanie wykorzystać w jakiś sposób swoje możliwości zawodowe lub oficjalne dla korzyści własnych lub firmy. PHINIA oczekuje od dostawców zapewnienia, że ich pracownicy będą unikali sytuacji i ujawniali sytuacje, w których istnieje jakikolwiek postrzegany lub rzeczywisty konflikt interesów, a decyzje będą oparte na solidnej ocenie biznesowej, niezakłóconej faworyzowaniem wynikającym z osobistych relacji i opinii.

Zasady antykorupcyjne i przeciwdziałanie praniu pieniędzy

PHINIA nie toleruje przekupstwa, korupcji lub prania pieniędzy w żadnych okolicznościach. Przekupstwo polega na oferowaniu, wręczaniu, otrzymywaniu lub żądaniu czegoś wartościowego w celu nieuprawionego wpłynięcia na decyzję biznesową i może przybierać różne formy, takie jak pieniądze, karty podarunkowe, podróże, zatrudnienie (w tym staże), rozrywka i wpłaty na cele charytatywne. Wręczanie łapówek komukolwiek, w tym pracownikom rządowym lub urzędnikom państwowym, bezpośrednio lub za pośrednictwem strony trzeciej, jest zabronione. PHINIA zabrania również drobnych gratyfikacji, czyli niewielkich kwot mających na celu przyspieszenie nieuznaniowego, rutynowego procesu rządowego lub usługi (np. uzyskania wizy lub odprawy celnej). PHINIA, jego pracownicy i dostawcy podlegają lokalnym przepisom dotyczącym przeciwdziałania korupcji i praniu pieniędzy. W przypadku podejrzeń, że została wręczona łapówka lub inna nieuprawniona płatność, należy natychmiast skontaktować się z biurem firmy PHINIA ds. zgodności.

Uczciwa konkurencja i zasady antymonopolowe

PHINIA oczekuje od swoich dostawców przestrzegania zasad uczciwej konkurencji i standardów antymonopolowych, w tym między innymi unikania praktyk biznesowych, które bezprawnie ograniczają konkurencję, niewłaściwej wymiany informacji wpływających na konkurencyjność, a także ustalania cen, ustawiania przetargów i niewłaściwej alokacji rynku. Skuteczna polityka i strategia w zakresie zgodności pozwala firmie zminimalizować ryzyko udziału w przypadkach naruszenia prawa konkurencji oraz koszty wynikające z zachowań antykonkurencyjnych.

Odpowiedzialność finansowa (rzetelna dokumentacja) i ujawnianie informacji

PHINIA oczekuje od dostawców prowadzenia transakcji biznesowych w sposób przejrzysty i rzetelnego przedstawiania ich w sprawozdaniach finansowych i dokumentach spółki. Odpowiedzialność finansowa odnosi się do odpowiedzialności firmy za dokładne rejestrowanie, prowadzenie i raportowanie dokumentacji biznesowej, w tym między innymi rachunków finansowych, raportów jakości, rejestrów czasowych, raportów na temat wydatków, a także dokumentów w stosownych przypadkach przedkładanych klientom lub organom regulacyjnym. Firma oczekuje, że księgi i ewidencja będą prowadzone zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i ogólnie przyjętymi zasadami rachunkowości.

PHINIA oczekuje od swoich dostawców ujawniania informacji finansowych i niefinansowych zgodnie z obowiązującymi przepisami i stosowanymi praktykami branżowymi.

4.3 Doskonałość. Działania zorientowane na wyniki

PHINIA chce być liderem – oferując usługi naszym klientom, rozwijając technologie i nagradzając tych, którzy w nas inwestują. Oczekujemy, że nasi dostawcy będą nieustannie dążyć do poprawy swoich wyników, stawiać czoła wyzwaniom i wykorzystywać możliwości, co pozwoli nam osiągnąć większą konkurencyjność.

Ochrona i bezpieczeństwo danych

PHINIA oczekuje od swoich dostawców wdrożenia solidnych standardów prywatności i bezpieczeństwa danych, które chronią dane osobowe każdego - pracowników, klientów, dostawców, kandydatów do pracy. Dostawcy powinni szanować prywatność i wolności obywatelskie w odniesieniu do zbierania, przechowywania, wykorzystywania lub rozpowszechniania danych osobowych, a także wszelkich innych sposobów ich przetwarzania.

Własność intelektualna

„Własność intelektualna” obejmuje wynalazki, patenty, tajemnice handlowe, know-how, znaki towarowe, logo i prawa autorskie. Dostawcy powinni stosować praktyki rozsądne z handlowego punktu widzenia, aby uniknąć nieuzasadnionego transferu poufnych technologii i know-how (np. praw autorskich, znaków towarowych, wzorów, patentów) i muszą działać sumiennie w identyfikowaniu, ochronie i obronie naszej własności intelektualnej, jak również własności intelektualnej naszych klientów i poddostawców (OEM).

Części i materiały podrobione

PHINIA oczekuje od swoich dostawców opracowania, wdrożenia i utrzymania metod i procesów odpowiednich dla ich produktów i usług, aby zminimalizować ryzyko wprowadzenia podrobionych elementów i materiałów do dostarczanych produktów, oraz przestrzegania odpowiednich przepisów technicznych w procesie projektowania produktu.

Kontrola eksportu i sankcje gospodarcze

Dostawcy muszą przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów prawa i regulacji dotyczących prowadzenia handlu międzynarodowego, w tym sankcji, mechanizmów kontroli eksportu, bojkotów i ceł. Dostawcy powinni posiadać odpowiednie polityki i procedury w celu zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa i regulacjami dotyczącymi kontroli eksportu oraz sankcji gospodarczych we wszystkich odpowiednich krajach. Jeśli dostawca jest zaangażowany w sprzedaż, marketing, dystrybucję lub transport produktów lub usług albo w transfer technologii przez granice międzynarodowe, dostawca ten musi sprawdzić, czy transakcje nie dotyczą osób, firm, krajów lub regionów objętych ograniczeniami, i czy produkty nie wymagają pozwolenia na wywóz lub innego zezwolenia.

4.4 Odpowiedzialność. Nasze zobowiązania

Działamy na rzecz lokalnych społeczności. Oczekujemy od naszych dostawców przestrzegania wszystkich obowiązujących przepisów prawa i regulacji dotyczących zatrudnienia, środowiska i kwestii BHP. Dostawcy dostarczający nam towary lub usługi nie mogą korzystać z pracy przymusowej, niewolniczej i pracy dzieci. Zobowiązujemy się do zapobiegania i minimalizowania wszelkich zagrożeń dla praw człowieka i środowiska w naszych obszarach biznesowych i łańcuchu dostaw.

Prawa mniejszości i społeczności lokalnych

PHINIA oczekuje od swoich dostawców poszanowania prawa lokalnych społeczności do godnych warunków życia, edukacji, zatrudnienia, działalności społecznej, a także prawa do swobodnej, uprzedniej i świadomej zgody (FPIC) na wydarzenia mające wpływ na te społeczności oraz ziemie, na których żyją, ze szczególnym uwzględnieniem obecności grup wrażliwych.

Prawa do ziemi, lasów i wody praz przymusowa eksmisja

Oczekujemy od dostawców unikania przymusowej eksmisji i pozbawiania ziemi, lasów i wód przy nabywaniu, zagospodarowywaniu lub innym użytkowaniu gruntów, lasów i wody.

Produkty i procesy odpowiedzialne za środowisko

PHINIA oczekuje od swoich dostawców odpowiedzialnej ochrony środowiska na rzecz społeczeństwa i dobrobytu przyszłych pokoleń. Dostawcy powinni dążyć do efektywnego oszczędzania, recyklingu i ponownego wykorzystywania zasobów, stosując odpowiedzialne i zrównoważone praktyki środowiskowe, w tym między innymi inicjatywy w zakresie ograniczenia emisji i zużycia energii, monitorowanie i sprawozdawczość. Dostawcy powinni minimalizować zużycie wody oraz efektywnie ją wykorzystywać i poddawać recyklingowi za pomocą odpowiedzialnego oczyszczania ścieków oraz zapobiegać potencjalnym skutkom powodzi w wyniku odpływu wody deszczowej, zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa.

Aby nasze produkty i procesy zapewniały maksymalne korzyści, a jednocześnie były przyjazne dla środowiska, oczekujemy, że dostawcy PHINIA będą:

Opracowywać i oferować produkty, które pomagają zwiększyć wydajność zużycia paliwa i ograniczyć emisję szkodliwych substancji.

Oceniać i minimalizować wpływ swoich produktów i procesów na środowisko w całym cyklu życia.

Minimalizować wytwarzanie odpadów.

Przodować w konwersji na materiały przyjazne dla środowiska, w tym w wykorzystaniu materiałów pochodzących z recyklingu i nadających się do recyklingu.

Maksymalizować efektywne wykorzystanie zasobów, takich jak woda.

W miarę możliwości pozyskiwać energię ze źródeł odnawialnych i/lub zasobów o mniejszym wpływie na środowisko, aby zmniejszyć emisję gazów cieplarnianych i dążyć do dekarbonizacji.

Dążyć do wiodącej pozycji w zakresie ochrony środowiska w regionach, gdzie prowadzą działalność, i wypełniać zobowiązania środowiskowe określone w przepisach dotyczących należytej staranności w łańcuchu dostaw.

Jakość powietrza

Dostawcy powinni rutynowo monitorować i ujawniać, odpowiednio kontrolować, minimalizować i w miarę możliwości eliminować emisje przyczyniające się do zanieczyszczenia powietrza, zgodnie z wymogami obowiązującego prawa. Dostawcy powinni ocenić skumulowany wpływ źródeł zanieczyszczeń w swoich zakładach i odpowiednio zmniejszyć ich poziom.

Odpowiedzialne zarządzanie chemikaliami

Dostawcy powinni identyfikować, minimalizować lub eliminować stosowanie substancji objętych ograniczeniami w procesach produkcyjnych i wyrobach gotowych w celu zapewnienia zgodności z przepisami. Dostawcy powinni również być świadomi stosowania substancji o ograniczonym dostępie w procesach i wyrobach gotowych oraz aktywnie badać odpowiednie substytuty w celu zarządzania produktem i środowiskiem.

4.5 Współpraca. Budowanie zaufania

Pomyślne relacje biznesowe są wynikiem posiadania wspólnych celów i wartości. Wspieramy technologie, które wychodzą poza utarte schematy i pomagają firmie PHINIA w dążeniu do osiągnięcia pozycji lidera branży. Według nas relacje z poszczególnymi dostawcami to możliwość rozszerzenia naszego przedsiębiorstwa i rozwoju naszej działalności. Przekazywane nam informacje muszą być prawdziwe; na żądanie odpowiednie dane będziemy traktować w sposób poufny.

4.6 Zgodność

Od dostawców oczekujemy współpracy w zakresie zapewnienia zgodności z Kodeksem postępowania. W całym naszym łańcuchu dostaw obowiązują i są egzekwowane polityki zgodne z zasadami określonymi powyżej. PHINIA stara się identyfikować i utrzymywać relacje handlowe z organizacjami, które prowadzą działalność zgodnie z tymi standardami.

Pracownicy PHINIA powinni informować odpowiedniego wiceprezesa o wszelkich znanych lub zgłoszonych naruszeniach tego kodeksu bez obawy o odwet.

Jeśli uważają Państwo lub ktokolwiek w Państwa firmie uważa, że pracownik PHINIA lub inny dostawca naruszył tę politykę, prosimy o kontakt telefoniczny z biurem firmy PHINIA ds. zgodności pod numerem +1 248.754.0656, lub za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres complianceoffice@phinia.com. Można również zgłosić się do niezależnej strony, dzwoniąc pod numer 1-800-461-9330 w Stanach Zjednoczonych, a poza terytorium Stanów Zjednoczonych, odwiedzając stronę http://www.convercent.com/report aby znaleźć bezpłatny numer w swoim kraju. Można też zadzwonić pod numer +1-720-514-4400 używając odpowiedniego kodu kraju właściwego dla swojej lokalizacji i miejsca wykonywania telefonu, lub odwiedzić stronę compliancehotline.phinia.com.

4.7 Należyta staranność w zarządzaniu łańcuchem dostaw (przepisy i prawa w łańcuchu dostaw)

Zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi należytej staranności w łańcuchu dostaw, PHINIA zobowiązuje wszystkich dostawców w swoim bezpośrednim łańcuchu dostaw do przestrzegania obowiązku należytej staranności pod względem praw człowieka i środowiska w celu zapobiegania i minimalizowania wszelkich zagrożeń dla praw człowieka i środowiska, lub do zaprzestania takich naruszeń w przypadku ich wystąpienia. Dostawcy są odpowiedzialni za to, aby ich poddostawcy działali zgodnie z wymogami przepisów dotyczących należytej staranności w łańcuchu dostaw.

PHINIA wdrożyła system zarządzania ryzykiem, w ramach którego przeprowadzana jest regularna analiza ryzyka w celu zidentyfikowania możliwego negatywnego wpływu na prawa człowieka i kwestie środowiskowe w obszarze swojej działalności, a także względem swoich dostawców materiałów bezpośrednich i pośrednich oraz innych dostawców. W przypadku zidentyfikowania ryzyka, zostaną podjęte środki zapobiegawcze i działania naprawcze. W oparciu o zdefiniowaną kategorię ryzyka, dostawcy są zobowiązani do wypełnienia kwestionariusza samooceny (Self-Assessment Questionnaire). Kwestionariusz zostanie dostarczony przez PHINIA. Więcej informacji na temat przepisów dotyczących należytej staranności w łańcuchu dostaw można znaleźć na stronie (https://phinia.com/suppliers/).

5 Dostęp do Supplier Manual/Zakres odpowiedzialności

5.1 Dostęp/Komunikacja z dostawcami

Do komunikacji zewnętrznej PHINIA wykorzystuje sieć ekstranet dla dostawców. Sieć nosi nazwę GSM Supplier Site i jest dostępna pod adresem https://extranet.phinia.com/suppliers/.

Materiały dotyczące dostawców, np. wymagania, formularze, karty ocen, materiały szkoleniowe, są dostępne w części GSM Supplier Site.

5.2 Zakres odpowiedzialności PHINIA

Zapewnienie dostępu do najnowszej wersji wymagań dla dostawców PHINIA.

Aktualizowanie wymagań dla dostawców, jeśli to konieczne, i powiadamianie o tym fakcie dostawców za pośrednictwem ekstranet (https://extranet.phinia.com/suppliers/).

Szczegóły dotyczące dostępu i powiadomień należy ustalić z odpowiednim przedstawicielem globalnego zespołu ds. zaopatrzenia (GSM) PHINIA.

5.3 Zakres odpowiedzialności dostawców

Korzystanie z aktualnej wersji wymagań dla dostawców PHINIA.

Dostawcy materiałów produkcyjnych zobowiązani są do ukończenia szkolenia dotyczącego wymagań dla dostawców w sieci ekstranet (https://extranet.phinia.com/suppliers/).

Przeszkolić personel dostawcy odnośnie lokalizacji aktualnej wersji wymagań dla dostawców PHINIA.

Dostawca musi dostarczyć firmie PHINIA swoje poprawne dane kontaktowe umożliwiające wysyłanie powiadomień o wszelkich zmianach.

Dostawcy winni zadbać o przesłanie swojego najnowszego certyfikatu systemu jakości w odpowiednim systemie PHNIA.

5.4 Modyfikacje

Wszelkie aktualizacje wymagań dla dostawców będą dostarczana dostawcom w sposób opisany w powyższym punkcie „Zakres odpowiedzialności dostawców”.

Dostawcy nie mogą korzystać z niekontrolowanej wersji wymagań dla dostawców PHNIA. Należy zawsze korzystać z kontrolowanej wersji.

6 Oczekiwania biznesowe wobec dostawców

6.1 Proces zakupu

Umowa z dostawcą (np. o zachowaniu poufności)

O ile nie określono inaczej, przed otrzymaniem zaproszenia do przedstawienia oferty dostawcy mają obowiązek podpisania umowy dotyczącej bezpieczeństwa i udostępniania zastrzeżonych danych firmy i przesłania jej odpowiedniemu przedstawicielowi PHINIA (np. Umowa o zachowaniu poufności).

Dostawca musi również na żądanie podpisać i przesłać wszystkie inne umowy.

Zapytanie ofertowe

Fizyczne zapytanie ofertowe

Potencjalni dostawcy zostaną zaproszeni do udziału w procesie składania ofert. Dostawcy muszą korzystać z formularzy dostarczonych z zapytaniem ofertowym, w tym z formularza szczegółów kosztów. Niekorzystanie z dokumentów PHINIA może skutkować przypisaniem statusu „brak oferty”. (Aby uzyskać dalsze instrukcje, należy kontaktować się z miejscowym przedstawicielem PHINIA).

Elektroniczne zapytanie ofertowe (eRFQ)

- Potencjalni dostawcy mogą zostać zaproszeni do udziału w procesie eRFQ. W takim przypadku podczas składania oferty dostawcy muszą korzystać z elektronicznego systemu składania zapytań ofertowych i wypełnić wszystkie wymagane dokumenty (m.in. formularz szczegółów kosztów). Niekorzystanie z systemu może skutkować przypisaniem statusu „brak oferty”.

Kryteria wyboru dostawcy

Podczas podejmowania decyzji o podjęciu współpracy stosowane są następujące kryteria:

- Wyniki dostawcy w zakresie zarządzania środowiskowego, jakości, dostaw, zarządzania wprowadzeniem na rynek i ograniczenia kosztów (zob. części „Karta oceny dostawcy” i „Lista zatwierdzonych dostawców (Enterprise Approved Sourcing List – EASL)”)
- Ocena ryzyka
- Ogólna konkurencyjność dostawcy pod względem kosztów i zaangażowanie w ciągłe doskonalenie
- Wykazana zgodność dostawcy z przepisami dotyczącymi współpracy z przedsiębiorstwami należącymi do przedstawicieli mniejszości (tylko Stany Zjednoczone)

- Wykazane możliwości techniczne dostawcy, wsparcie techniczne programów PHINIA oraz zarządzanie programami dotyczącymi wprowadzania nowych produktów na rynek
- Ogólna sytuacja finansowa
- Znajomość i akceptacja przez dostawcę warunków PHINIA dotyczących zamówień
- Inne, np. wymagania określone przez klienta lub obowiązujące w regionie itp.
- Zgodność z wymogami określonymi w sekcji 9.1 w tym dokumencie

Spełnienie wymogów obowiązujących przepisów prawa, w szczególności amerykańskiej ustawy o zagranicznych praktykach korupcyjnych, brytyjskiej ustawy o przeciwdziałaniu przekupstwu z 2010 r. oraz przepisów dotyczących należytej staranności w zakresie łańcucha dostaw.

Analiza kosztów

O ile wymagane, dostawcy muszą dostarczyć odpowiednie formularze zawierające szczegółowe i dokładne informacje na temat kosztów.

Zamówienia

Należy zapoznać się z warunkami dotyczącymi zamówień z PHINIA.

Zatwierdzanie zakupu

Wyłącznie pracownicy globalnego zespołu ds. zaopatrzenia (GSM) PHINIA i/lub jednostki zajmujące się zakupem towarów na użytek własny firmy mogą przekazywać dostawcom środki finansowe. Przekazanie środków odbywa się na podstawie zatwierdzonego zamówienia. Dotyczy to wszystkich transakcji zakupu na rzecz innych podmiotów i na własny użytek, zakupu usług i prototypów, a także narzędzi, kapitału, projektu i prac rozwojowych itp. Przedstawiciel firmy odpowiedzialny za zakup narzędzi umieści niniejsze wymagania na zamówieniu, jeśli to możliwe.

6.2 Ciągłe doskonalenie

Zasady ogólne

Ciągłe doskonalenie w odniesieniu do optymalizacji kosztów to niezbędny element umożliwiający osiągnięcie długotrwałego sukcesu przez firmę PHINIA i jej dostawców. Aby zachować konkurencyjność, PHINIA i dostawcy muszą być świadomi konieczności znalezienia skutecznych sposobów na ograniczenie ilości odpadów i zmniejszenie kosztów naszych produktów.

Oczekiwania – Współczynnik optymalizacji kosztów (Annual Improvement Factor)

PHINIA oczekuje od wszystkich dostawców optymalizacji kosztów rok do roku. Wymagamy zastosowania współczynnika AIF (Annual Improvement Factor) we wszystkich obszarach działalności. Dostawcy będą informowani przez globalny zespół ds. zaopatrzenia (GSM) o celach dotyczących stopnia redukcji kosztów.

Wszyscy dostawcy powinni ciągle sprawdzać i optymalizować całą strukturę kosztów związanych z ich działalnością biznesową i produktami dostarczanymi firmie PHINIA. Dotyczy to usprawnień w procesach, skrócenia czasu trwania cykli, ograniczenia ilości odpadów oraz czasu ustawiania matryc/narzędzi, poprawki konstrukcyjne, zmniejszenie kosztów sprzedaży, kosztów ogólnych i administracyjnych (SG&A), redukcja stałych i zmiennych kosztów nieprodukcyjnych, kosztów transportu itp. Aby proces oceny i zatwierdzania propozycji poprawek związanych z projektami i procesami używanymi przez dostawcę przebiegał prawidłowo, dostawcy muszą ściśle przestrzegać wymagań PHINIA w zakresie zarządzania zmianami w odniesieniu do wszystkich propozycji zmian.

6.3 Program współpracy z przedsiębiorcami należących do mniejszości

Oczekiwania

Dostawcy działający w Stanach Zjednoczonych muszą określić oficjalny program rozwoju współpracy z przedsiębiorstwami należącymi do mniejszości (Minority Business Enterprise – MBE). PHINIA wymaga, aby dostawcy starali się pozyskiwać co najmniej 5% materiałów i/lub usług od certyfikowanych przedsiębiorstw należących do mniejszości.

Przedsiębiorstwo jest uznawane za należące do przedstawicieli mniejszości, jeśli spełnia następujące kryteria:

- Co najmniej 51% udziałów przedsiębiorstwa należy do przedstawicieli mniejszości zamieszkujących USA
- Przedstawiciele mniejszości posiadający udziały w przedsiębiorstwie aktywnie angażują się w zarządzanie i codzienną działalność firmy
- Właściciele udziałów w przedsiębiorstwie są przedstawicielami jednej z poniższych mniejszości USA:
  - Afroamerykanie, Amerykanie pochodzenia azjatyckiego, rdzenna ludność Ameryki, Amerykanie pochodzący z regionu Azji i Pacyfiku, Amerykanie pochodzenia latynoskiego, amerykańscy Inuici i amerykańscy Aleuci.
- Przedsiębiorstwo posiada certyfikat wydany przez krajową, stanową lub miejscową radę ds. rozwoju przedsiębiorstw należących do przedstawicieli mniejszości (Minority Business Development Council).

Raportowanie wydatków dotyczących współpracy z przedsiębiorstwami należącymi do mniejszości

Dostawcy zobowiązani są do dokumentowania wydatków związanych z zakupem wyrobów od przedsiębiorstw należących do mniejszości i przekazywania raz na kwartał raportu na ten temat koordynatorowi PHINIA. Dostawcy muszą przesłać

raport do 10 dnia pierwszego miesiąca po zakończeniu danego kwartału i przedstawiać dane w postaci określonej przez zakład PHINII, do którego wysyłane są produkty.

Zapytania ofertowe

Podczas analizy wszystkich ofert uwzględniany będzie status realizacji przez dostawcę programu współpracy z przedsiębiorstwami należącymi do przedstawicieli mniejszości. Niespełnienie oczekiwań w tym zakresie może wpłynąć na możliwość współpracy dostawcy z PHINIĄ.

6.4 Serwisowanie i wymiana

Czas trwania

Dostawcy mają obowiązek serwisowania części przez okres co najmniej 15 lat od zakończenia produkcji seryjnej lub zgodnie z innymi warunkami określonymi przez PHINIA na piśmie.

Ceny

Cena części musi być równa cenie produkcji przez co najmniej pięć lat od zakończenia produkcji w PHINIA na rzecz klienta. W żadnym wypadku części zamienne nie będą oferowane firmie PHINIA po niekonkurencyjnych lub wyższych cenach niż płacone przez innych klientów na podobnym poziomie.

6.5 Warunki zamówienia

Dostawca musi przestrzegać wymagań dla dostawców PHINIA oraz warunków zamówienia PHINIA. W razie wątpliwości dostawca powinien skontaktować się z odpowiednim przedstawicielem firmy PHINIA.

6.6 Gwarancja

Dostawca ma obowiązek przyjęcia wymagań dotyczących gwarancji określonych w warunkach zamówienia i/lub odrębnych umowach. Ponadto dostawca ponosi wszystkie koszty związane z gwarancją.

6.7 Fakturowanie

Zasady ogólne

Aby poznać wymagania dotyczące fakturowania, dostawca powinien skontaktować się z zakładem PHINIA, do którego mają zostać dostarczone produkty lub usługi (zakład odbierający PHINIA).

Standardowe zasady fakturowania

Poniższe informacje muszą znaleźć się na każdej fakturze zakupu produkowanych części dostarczanej firmie PHINIA:

Na oryginalnym egzemplarzu faktury powinien znaleźć się napis „oryginał”

Wszelkie dodatkowe egzemplarze powinny być opatrzone napisem „kopia”

Na każdej fakturze musi znaleźć się unikalny numer (numery nie mogą się powtórzyć)

Numer dostawcy PHINIA

Numer części PHINIA

Numer zamówienia PHINIA

Ilość

Jednostka i cena łączna

Kraj pochodzenia

Pełen szczegółowy opis towaru

Warunki sprzedaży (najnowsza wersja reguł INCOTERMS)

Dostawca ma obowiązek dopilnować, aby wszelkie informacje znajdujące się na wszystkich fakturach i dokumentach wysyłkowych/biznesowych i/lub dane elektroniczne są zgodne z dostarczanym towarem.

Faktury dotyczące towarów w składzie konsygnacyjnym

Konieczność sporządzenia faktury na towary w składzie konsygnacyjnym zależy od zamówienia złożonego przez PHINIA oraz wymagań zakładu odbierającego PHINIA. Jeśli faktura jest wymagana, należy przestrzegać standardowych instrukcji dotyczących fakturowania (powyżej). Jeśli faktura nie jest wymagana, należy postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi sytuacji, w których sporządzenie faktury nie jest konieczne (poniżej) lub konkretnymi instrukcjami określonymi przez zakład odbierający PHINIA.

Zasady postępowania w przypadku dostaw niewymagających fakturowania

Jeśli informacje posiadane przez zakład PHINIA oraz zamówienie wskazują na dokonanie płatności na podstawie zweryfikowanego dowodu zapłaty, przesłanie przez dostawcę faktury razem z towarem może nie być konieczne (o ile nie wymaga tego miejscowy urząd celny w związku z transgraniczną wysyłką towarów lub państwowe przepisy). Aby uzyskać konkretne informacje, należy skontaktować się z zakładem odbierającym PHINIA.

6.8 Marketing i zasady komunikacji publicznej

Sprzedawca nie może bez wcześniejszego uzyskania pisemnej zgody działu marketingu firmy PHINIA w żaden sposób reklamować i upubliczniać informacji na temat relacji z nabywcą lub klientami nabywcy, nawiązywać do faktu uzyskania zlecenia i korzystać z jakichkolwiek znaków i nazw handlowych należących do nabywcy lub którejkolwiek spółki stowarzyszonej w notatkach prasowych oraz materiałach reklamowych i promocyjnych. Prośby o zgodę na którekolwiek z powyższych można kierować na adres mediacontact@phinia.com. Prosimy dołączyć szczegółowy zarys wnioskowanych uprawnień oraz nazwisko

osoby współpracującej po stronie działu zakupów PHINIA celem rozpatrzenia wniosku.

6.9 Plany awaryjne i interwencyjne

Dostawca ma obowiązek opracować plany awaryjne mające zapewnić zgodność z wymaganiami PHINIA w przypadku sytuacji awaryjnej, np. przerw w dostawie mediów, niewystarczającej liczby pracowników, awarii ważnego sprzętu i zwrotu wadliwego produktu.

W planie awaryjnym dostawcy powinny być jasno określone środki zapobiegawcze, metody natychmiastowej reakcji, czynności naprawcze oraz odpowiedni harmonogram wznowienia produkcji produktu o wysokiej jakości.

Plany awaryjne powinny obejmować co najmniej:

Zdefiniowane role i zakres odpowiedzialności

Kto będzie udzielał odpowiedzi i dane do kontaktu z daną osobą

Działania początkowe

Procedury rozstrzygania spraw

Plany komunikacji

Plany naprawcze

7 Zasady dotyczące narzędzi i pomiarów

7.1 Zasady ogólne

PHINIA będzie sporządzać zamówienia na specjalne narzędzia, m.in. matryce, przyrządy obróbkowe, uchwyty specjalne, szablony, wkładki, formy, wzorniki, mierniki, sprzęt do testów itp. zgodnie z ustaleniami.

PHINIA zastrzega sobie prawo do bezzwłocznego usunięcia narzędzi będących własnością firmy.

Dostawcy muszą otrzymać pisemne zezwolenie firmy PHINIA przed przystąpieniem do wykonywania poniższych czynności:

Przemieszczanie lub niszczenie narzędzi

Zmiana specyfikacji narzędzi

Utylizacja części zamiennych narzędzi.

Sprzedawanie innym klientom produktów wytworzonych przy pomocy narzędzi PHINIA jest zabronione.

Wszystkie narzędzia specjalne będące własnością PHINIA muszą być odpowiednio oznaczone (zob. „Narzędzia specjalne” poniżej).

Dostawca ma obowiązek przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.

Dostawca ma obowiązek dopilnować, aby jego poddostawcy przestrzegali powyższych wytycznych.

7.2 Definicje

Narzędzia specjalne

Poniżej znajdują się ogólne (niewyczerpujące) wytyczne stosowane zwykle przez firmę PHINIA, aby określić, czy dane narzędzie lub przyrząd pomiarowy może zostać uznany za narzędzie specjalne gdy:

Projekt został opracowany specjalnie z myślą o wytwarzaniu części lub produktu PHINIA; zastosowanie narzędzia w innym celu jest niemożliwe lub ograniczone.

Cykl życia i wartość narzędzia są ograniczone i związane z produkcją i cyklem życia części, do której produkcji lub pomiaru jest ono przeznaczone.

Narzędzie ma bezpośredni wpływ na część, do której pomiaru lub produkcji jest używane; dotyczy to m.in. mierników, matryc, uchwytów specjalnych, frezów modułowych krążkowych, przeciągaczy, form, przyrządów obróbkowych itp. przeznaczonych do produkcji lub pomiaru konkretnej części.

Zwykle można przemieścić narzędzie.

Narzędzie zwykle znajduje się między płytami matrycowymi maszyny lub elementami sprzętu (m.in. matryce, przyrządy spawalnicze ustawcze, płyty pośrednie i automatyczne urządzenia do przenoszenia), ale nie stanowi części podstawowego wyposażenia.

Unikalne oprogramowanie komputerowe wymagane do obsługi narzędzia jest uznawane za część narzędzia i również stanowi własność firmy PHINIA.

Systemy pomiarowe

Wszystkie mierniki, uchwyty specjalne, narzędzia, sprzęt do testów itp. potrzebne do wykonywania pomiarów dotyczących części/procesu.

Systemy pomiarowe mogą mieć ogólne zastosowanie; można ich używać w różnych celach.

Części

Wszystkie zakupione lub wyprodukowane komponenty lub złożenia przeznaczone do dalszej obróbki lub odsprzedaży.

7.3 Proces ofertowania i projekt wyrobu

Oferta dotycząca narzędzi

Wszystkie elementy zawarte w niniejszej części uznaje się za część oferty PHINIA dotyczącej narzędzi, o ile firma PHINIA nie określiła inaczej.

Oferty dotyczące narzędzi muszą obejmować szczegółowy opis kosztów, w tym kosztów uchwytów specjalnych, matryc, mierników i inne oraz informacje na temat konstrukcji narzędzia (tzn. liczba gniazd, materiał itp.).

Wydajność narzędzia musi być wyraźnie zaznaczona w ofercie.

- Wydajność jest obliczana na podstawie 5-dniowego tygodnia pracy w systemie 3-zmianowym, o ile firma PHINIA nie określi inaczej.

Okres eksploatacji narzędzia musi być wyraźnie zaznaczony w ofercie.

Sposób wymiany gniazda musi być wyraźnie określony w ofercie. Należy podać koszt na część lub koszt wymiany gniazda.

- Oferta musi zawierać szczegółowe informacje na temat czasu realizacji zamówienia, m.in. czas opracowania projektu, produkcji, testowania, zgłoszenie do procesu PPAP i zatwierdzenie.

Obowiązki dostawcy

Dostawca jest odpowiedzialny za konserwację, naprawę, odnowę i wymianę narzędzi podczas produkcji w sposób niewiążący się z żadnymi kosztami dla firmy PHINIA; firma PHINIA zatrzyma wszelkie prawa, m.in. prawa własności, do wspomnianych naprawionych, odnowionych i wymienionych narzędzi przez określony okres eksploatacji narzędzia, o ile nie ustalono inaczej na podstawie pisemnej umowy z PHINIA.

Dostawca ma obowiązek zutylizować narzędzie na pisemne żądanie firmy PHINIA w sposób niewiążący się z żadnymi kosztami dla firmy.

Dostawca będzie prowadzić szczegółową dokumentację na temat konserwacji narzędzi. Dostawca będzie udostępniać dokumentację na żądanie firmy PHINIA.

Dostawca będzie kontrolować czas eksploatacji i wydajność narzędzia, aby wykryć konieczność naprawy, wymiany lub konserwacji, niezależnie od tego, czy te czynności należą do obowiązków dostawcy, zanim jakość części lub wydajność produkcji ulegną pogorszeniu. Kontrole będą obejmować regularne sprawdzanie konkretnych wymiarów części. Dostawca będzie udostępniać dane na żądanie firmy PHINIA.

Dostawca będzie regularnie kontrolować okres eksploatacji narzędzia i odpowiednio wcześnie poinformuje przedstawiciela PHINIA o konieczności wymiany.

- Dostawca zadba o dostępność we własnym magazynie przed i podczas odnawiania i wymiany narzędzia odpowiedniej ilości elementów wykorzystywanych podczas produkcji dla PHINIA.

Projekty narzędzi

Jeśli narzędzie jest projektowane przez dostawcę, należy dostarczyć firmie PHINIA projekt i wszystkie powiązane rysunki i specyfikacje w postaci elektronicznej i fizycznej. Na żądanie firmy PHINIA dostawca dostarczy dokumentację umożliwiającą odtworzenie dowolnego istniejącego narzędzia.

Wszystkie wielkości uwzględnione w projekcie muszą być wyrażone w jednostkach metrycznych, o ile nie sporządzono pisemnego dokumentu, w którym określono inaczej.

Test narzędzi

Dostawca musi umieścić w ofercie informacje na temat testu narzędzi.

System pomiarowy

PHINIA oczekuje, że wszystkie urządzenia wchodzące w skład systemu pomiarowego zostaną zatwierdzone zgodnie z procedurą analizy systemu pomiarowego AIAG.

Wszystkie wielkości wskazywane przez systemy pomiarowe muszą być wyrażone w jednostkach metrycznych, o ile nie sporządzono pisemnego dokumentu, w którym określono inaczej.

Tolerancje mierników muszą być zgodne z normami SAE/DIN/ISO.

Dostawca ma obowiązek dbać o spójność systemu pomiarowego i dostarczać z wymaganą częstotliwością wyniki analizy powtarzalności i odtwarzalności (R&R).

7.4 Fakturowanie

Kwoty na fakturach

Faktury sporządzone przez dostawcę muszą zawierać wydatki na narzędzia będące własnością firmy PHINIA (z uwzględnieniem szczegółowych informacji na temat kosztów). Ponadto na fakturach należy podać dokładnie miejsce (miejscowość, stan lub prowincję i kraj), gdzie dane narzędzia będą wykorzystywane podczas produkcji. Na fakturze sporządzonej przez dostawcę powinna znaleźć się niższa z następujących kwot: kwota widniejąca na zamówieniu na narzędzia lub rzeczywiste poniesione koszty. O wszelkich rozbieżnościach należy informować przedstawiciela zespołu zaopatrzenia (GSM). Na fakturze za sprzęt wchodzący w skład systemu pomiarowego muszą znajdować się pełne opisy poszczególnych urządzeń. Uwaga: dostawca musi dołączać zdjęcia narzędzi będących własnością firmy PHINIA do wszystkich faktur za narzędzia.

Autoryzacja płatności

PHINIA zatwierdzi płatność za narzędzia i urządzenia systemu pomiarowego, jeśli spełnione są wszystkie wymagania PPAP i inne obowiązujące wymagania klienta (dotyczące kontroli narzędzi), badania statystyczne zostały zatwierdzone i otrzymano wszystkie zdjęcia, lub w przypadku spełnienia innych warunków ustalonych z firmą PHINIA.

Umowa kupna-sprzedaży

Dostawca ma obowiązek dostarczyć umowę kupna-sprzedaży potwierdzającą dokonanie płatności oraz prawa własności do wszystkich narzędzi i systemów pomiarowych PHINII.

7.5 Identyfikacja narzędzi i prawa własności

Wszystkie narzędzia i materiały dostarczone Dostawcy pośrednio lub bezpośrednio przez firmę PHINIA, zakupione przez PHINIA lub takie, których koszty firma PHINIA zwróciła Dostawcy, w całości lub częściowo, (łącznie „własność PHINIA”) stanowią i będą stanowić własność firmy PHINIA i są udostępniane Dostawcy na zasadzie depozytu. Dostawca podpisze wszelkie zasadnie uznawane przez PHINIA za niezbędne dokumenty przekazywane władzom federalnym, stanowym lub lokalnym i poświadczające prawa i udziały firmy PHINIA odnośnie do własności PHINIA, lub upoważni firmę PHINIA do podpisania takich dokumentów w swoim imieniu.

Dostawca nie będzie sprzedawać, pożyczać, wypożyczać, obciążać, zastawiać i dzierżawić własności PHINIA ani dysponować nią w żaden inny sposób. Ponadto Dostawca nie będzie dochodzić i pozwalać innym dochodzić za swoim pośrednictwem praw własności lub innych praw do własności PHINIA.

Dostawca ma obowiązek wyraźnie oznaczyć narzędzia i/lub dedykowane urządzenia pomiarowe i odpowiednie powiązane materiały, umieszczając na nich napis „Własność PHINIA” lub etykietę z takim napisem.

W niektórych przypadkach Dostawca będzie musiał oznaczyć narzędzia, umieszczając na nich dodatkowy napis „Własność (OEM)” (w zależności od otrzymanych instrukcji).

Dostawca ma obowiązek trwale oznaczyć narzędzia, umieszczając na nich numery części, do produkcji których dane narzędzie będzie używane.

Jeśli trwałe oznakowanie narzędzia nie jest możliwe, należy umieścić na nim symbol umożliwiający identyfikację i prowadzić dokumentację, w której podany jest numer części przypisanej do symbolu. Dokumentacja musi być prowadzona przez cały czas trwania programu.

Należy umieścić szczegółowi opis poszczególnych elementów wchodzących w skład narzędzi i/lub urządzeń pomiarowych, wielkość i typ sprzętu, z którym narzędzie ma być używane, dowód poniesienia wydatków oraz zdjęcia kompletnych narzędzi i/lub urządzeń pomiarowych na formularzu GSM-F026 danych na temat narzędzi używanych przez dostawcę (Supplier Tooling Data) i przekazać formularz odpowiedniemu przedstawicielowi ds. zakupów przed rozpoczęciem procesu PPAP. W zależności od wymagań klienta wymagane może być podanie dodatkowych danych.

Narzędzia i/lub urządzenia pomiarowe należy przechowywać i obchodzić się z nimi w sposób uniemożliwiający uszkodzenie i zepsucie.

Umieszczanie logo Dostawcy lub innego symbolu na narzędziu/matrycy, obecność którego powoduje umieszczenie logo Dostawcy na gotowej części, bez pisemnej zgody firmy PHINIA jest zabronione.

8 Prototypy

8.1 Zasady ogólne

W przypadku większości programów prototypy są wykorzystywane do sprawdzenia założeń projektu. Poniższe wymagania obowiązują wszystkich Dostawców, którzy otrzymali zamówienie na prototyp.

8.2 Wymagania dotyczące przesyłania

Wymagane może być dołączenie do przesyłanego prototypu poniższych elementów. Szczegółowe instrukcje są określane przez zakład dokonujący zakupu. Zakład dokonujący zakupu może wymagać przesłania informacji za pomocą formularza przesyłania prototypów (Prototype Samples Submission Form, GSM-F017).

Potwierdzenie przesłania prototypu

Rysunek PHINIA:

- Należy dołączyć kopię zatwierdzonego rysunku PHINIA dostarczonego z zamówieniem.
- Jeśli rysunek nie został oznaczony numerem przez PHINIA, należy oznaczyć kopię i raport pomiarowy takim samym numerem.

Pełna kontrola wszystkich wymiarów uwzględnionych na wydruku (za wyjątkiem wymiarów referencyjnych i podstawowych) w wymaganym zakresie.

- Próbkę (próbki) należy oznaczyć w wymagany sposób.
- Na wydruku musi znajdować się numer części i numer wersji. Jeśli numer wersji nie jest podany, należy napisać „brak”.
- Metoda przeprowadzania kontroli (współrzędnościowa maszyna pomiarowa CMM, macki, suwmiarki, wysokościomierz elektroniczny itp.).
- Wszystkie wymiary MUSZĄ być zgodne ze specyfikacjami; w przeciwnym razie należy dołączyć podpisany przez PHINIA dokument zatwierdzający wielkość odchylenia. Przed przesłaniem części odchylenie musi zostać zatwierdzone przez firmę PHINIA.
- Należy wyraźnie zaznaczyć wymiary, które są niezgodne ze specyfikacją. Zalecane jest zaznaczenie wymiaru i dodanie notatki „zob. dołączony dokument na temat odchylenia”.
- Specjalne wymagania, informacje i odchylenia należy umieścić w części przeznaczonej na komentarze/uwagi.

Badania wydajności zgodnie z wymaganiami.

Certyfikaty materiałowe zgodnie z wymaganiami.

Analiza pomiarowa zgodnie z wymaganiami.

Razem z prototypami części należy również przesłać wyniki badań materiałowych i wstępną analizę rodzajów i skutków możliwych błędów (FMEA – Failure Mode and Effects Analysis), plany kontroli oraz inne elementy określone przez przedstawiciela PHINIA.

8.3 Oznaczenie opakowania jest określane przez zakład odbierający

8.4 Prototypy narzędzi

O ile przedstawiciel PHINIA nie postanowi inaczej, Dostawca zachowa prototypy narzędzi w swoim zakładzie. Wszystkie prototypy narzędzi opłacone przez PHINIA stanowią własność firmy PHINIA i powinny być odpowiednio oznaczone. Dostawca ma obowiązek udostępnienia prototypów na żądanie firmy PHINIA.

9 Wymagania jakościowe

9.1 Zasady ogólne

System Zarządzania Jakością

Wszyscy Dostawcy muszą zachowywać zgodność z zamieszczonymi w tej części wymogami PHINIA związanymi z jakością. Dostawcy ponoszą pełną odpowiedzialność za jakość swoich produktów.

Aby całkowicie wyeliminować wady, potrzebne jest wdrożenie skutecznego systemu zarządzania jakością. Od Dostawców wymaga się zachowania zgodności z normą ISO 9001 oraz specyfikacją IATF16949 i wszystkimi dokumentami referencyjnymi AIAG i VDA, w tym: proces zatwierdzania części do produkcji seryjnej (PPAP – Production Part Approval Process), analiza rodzajów i skutków możliwych błędów (FMEA – Failure Mode and Effects Analysis), zaawansowane planowanie dotyczące jakości produktów (APQP – Advanced Product Quality Planning), analiza systemu pomiarowego (MSA – Measurement Systems Analysis) oraz statystyczna kontrola procesu (SPC – Statistical Process Control). Najnowsze certyfikaty należy załadować w odpowiednim systemie PHINIA.

Dostawcy są zobowiązani do przechowywania w aktach najnowszych certyfikatów podwykonawców i przesyłania ich do firmy PHINIA na jej życzenie. Wymogi te są obowiązkowe, chyba że firma PHINIA ustaliła inaczej na piśmie lub klient udzielił takiego pisemnego pozwolenia i przekazał je firmie PHINIA. W niektórych przypadkach firma PHINIA w ramach corocznego procesu audytu Dostawców przedstawi dokumenty certyfikacyjne wydane przez inną jednostkę. PHINIA zastrzega sobie prawo do obciążenia Dostawcy kosztami wydania takiego certyfikatu. Dostawcy ponoszą również odpowiedzialność za dopilnowanie, aby procesy zatwierdzania części do produkcji seryjnej (PPAP) stosowane przez ich podwykonawców zostały uznane i podlegały nadzorowanemu systemowi oceny i weryfikacji. Wszystkie związane z tym informacje należy na żądanie udostępniać do wglądu przedstawicielom firmy PHINIA.

Wymogi specyficzne dla danego zakładu

Oprócz zachowania zgodności z wymogami jakościowymi opisanymi w niniejszym rozdziale w wybranych przypadkach Dostawca ma obowiązek spełniania dodatkowych wymogów dotyczących jakości właściwymi dla określonych lokalizacji lub klientów firmy PHINIA.

Wymogi specyficzne dla danego klienta

Dostawca odpowiada za:

przekazanie swoim dostawcom wszelkich obowiązujących wymogów ustawowych i regulacyjnych (Team Feasibility Commitment), a także specjalnych informacji o właściwościach produktu i procesu i wymaganie od dostawców wdrożenia wszelkich przyjętych wymogów do wszystkich etapów łańcucha dostaw, aż do punktu produkcji;

Certyfikat ISO 9001:2015 — „Systemy zarządzania jakością – Wymagania”

Zgodność z normą IATF 16949:2016 „Podstawowe wymagania dotyczące systemu zarządzania jakością w przypadku produkcji samochodów”.

Status zatwierdzonego dostawcy

Wszyscy Dostawcy, którzy bezpośrednio lub pośrednio dostarczają materiały firmie PHINIA są Dostawcami zatwierdzonymi. Listy takich Dostawców prowadzi wybrany dział lub zakład PHINIA. Zatwierdzeni Dostawcy to tacy, od których obecnie kupujemy materiały, istnieje jednak możliwość, że nie otrzymają oni zatwierdzenia w przypadku nowych kontraktów. Kryteria współpracy zawiera lista zatwierdzonych Dostawców (Enterprise Approved Sourcing List) w części 15 niniejszego dokumentu.

9.2 Ocena dostawców

Nowi dostawcy

Przedstawiciel PHINIA ds. Dostawców odpowiada za udostępnianie wymagań dla Dostawców PHINIA i może zwrócić się z prośbą o wypełnienie Kwestionariusza Dostawcy PHINIA (GSM-F001) oraz formularza oceny strony technicznej (GSM-F002). Ocena ta obejmuje systemy kontroli jakości i oceny ryzyka finansowego. Firma PHINIA może również wypełnić zakładowy formularz oceny systemów jakości stosowanych przez Dostawcę. Po wypełnieniu i przesłaniu do firmy PHINIA potencjalny Dostawca podlega ocenie pod kątem stosowania wymaganych systemów jakości, posiadania kluczowych kompetencji technicznych, zarządzania programem oraz stabilności finansowej. Spełnianie wyznaczonych kryteriów pozwala uzyskać nowe zlecenie. Mogą mieć zastosowanie wymogi regionalne lub specyficzne wymogi klienta. W takich przypadkach PHINIA zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia dodatkowych badań przed przyznaniem zlecenia (tj. odpowiednich audytów VDA).

Istniejący dostawcy

W zależności od złożoności zakupionego produktu lub potencjalnego ryzyka firma PHINIA może przeprowadzić zakładową ocenę, korzystając z formularza oceny strony technicznej (GSM-F002). Po jej wypełnieniu firma PHINIA zdecyduje, czy istniejący Dostawca posiada wymagane systemy jakości, kluczowe kompetencje techniczne oraz stabilność finansową potrzebne do uzyskania dodatkowych zleceń

9.3 Zaawansowane planowanie dotyczące jakości produktów (APQP)

Zasady ogólne

Zgodnie z wymaganiami firmy PHINIA wszyscy Dostawcy przyjmują odpowiedzialność i zarządzają procesem APQP. Przedstawiciel firmy PHINIA może rozpocząć proces planowania jakości z Dostawcami podczas spotkania inaugurującego APQP. W konsekwencji Dostawcy mają obowiązek stworzenia interdyscyplinarnego zespołu, którego zadaniem będzie zarządzanie procesem

planowania dotyczącego jakości produktu z wykorzystaniem PHINIA elektronicznego systemu eAPQP lub formularzu statusu APQP (GSM-F032) firmy PHINIA.

Firma PHINIA przedstawi Dostawcom wymogi i terminy związane z prototypami/fazą przedprodukcyjną, PPAP oraz produkcją w terminach wyznaczonych w systemie lub formularzu eAPQP. Dostawcy będą ponosić odpowiedzialność za aktualizowanie w systemie harmonogramu planowania dotyczącego jakości produktów. Od Dostawców oczekuje się częstego aktualizowania zbliżonych terminów zakończenia prowadzonych działań. Musi mieć to także miejsce w przypadku zmiany wpływającej na czas wdrażania całego programu. Dodatkowe informacje dostępne są w osobnym przewodniku eAPQP dla Dostawców dostępnym w sieci extranet PHINIA dla dostawców pod adresem https://extranet.phinia.com/suppliers/.

Dostawcy muszą wymagać od swoich podwykonawców APQP oraz w dowolnym momencie przedłożyć stosowną dokumentację do wglądu firmie PHINIA.

Próbki początkowe (OTS)

Próbki początkowe (Off Tool Samples — OTS) mogą być wymagane przed zatwierdzeniem PPAP w celu dokonania oceny, wykonania przedprodukcyjnych konstrukcji po stronie klienta, próbnego uruchomienia maszyny itp. Dokumentację dotyczącą takich konstrukcji należy przedłożyć w ramach procesu APQP. O ile PHINIA nie zaleci inaczej, Dostawca powinien przestrzegać następujących parametrów i informacji dotyczących OTS:

Części pochodzące z przewidzianego oprzyrządowania do produkcji seryjnej

Wszystkie specyfikacje wymiarowe muszą być w 100% zgodne z wymaganiami projektowymi.

Materiał nieobrobiony zgodnie ze specyfikacją drukowaną

Parametry do produkcji części powinny być udokumentowane i dostarczone do firmy PHINIA na jej życzenie

Raport dot. zdolności przewidujący 30 sztuk zgodnie z charakterystyką projektową

Warunek do zrealizowania pełnowymiarowego układu zostanie potwierdzony przez osobę odpowiedzialną w PHINIA za APQP.

Mogą istnieć dodatkowe wymagania specyficzne dla zakładu lub klienta, które zostaną przekazane w ramach fazy APQP.

Status APQP

Od momentu uzyskania zlecenia od firmy PHINIA do zakończenia etapu 5 przeglądu kontynuacyjnego Dostawcy zobowiązani są do utrzymywania systemu eAPQP z odpowiednią częstotliwością dla zachowania obowiązkowych terminów programu.

Spotkania kontrolne APQP

Po zawarciu umowy z Dostawcą przedstawiciel firmy PHINIA może uzgodnić z nim plan składania wizyt w zakładzie produkcyjnym w celu przeprowadzenia kontroli i oceny wdrażania przez Dostawcę procesu APQP i gotowości do wydania produktów.

9.4 Proces przeprowadzania audytów „We Are Ready”

Zasady ogólne

W ramach weryfikacji etapów zaawansowania produkcji przed jej rozpoczęciem firma PHINIA może wymagać wypełnienia formularza audytu „We Are Ready” (GSM-F004). Wszystkie wytyczne dotyczące formularza zawiera karta z wytycznymi w pliku z formularzem.

Kolejność procedur w ramach „We Are Ready”

PHINIA określa poziom wymaganych w ramach „We Are Ready” (WAR) działań.

Jeżeli jest to wymagane, Dostawca przeprowadza samodzielny audyt (WAR), wypełnia formularze i dokumentację pomocniczą i zwraca je firmie PHINIA.

Firma PHINIA może wymagać oficjalnego spotkania/audytu działań w ramach WAR.

W razie konieczności PHINIA i Dostawca ustalają plan działań naprawczych. Wszelkie tymczasowe i stałe działania naprawcze muszą być opracowane przed rozpoczęciem produkcji (należy zrealizować wszystkie punkty zaznaczone na żółto i wyeliminować elementy zaznaczone czerwonym znakiem X na formularzu informacyjnym „We Are Ready” dla dostawców).

Odpowiedzialność dostawców

Wypełnienie formularza kontrolnego „We Are Ready”.

- Wszystkie urządzenia i sprzęty musiały zostać poddane kontroli przy odnotowanych poziomach wydajności i muszą być przygotowane do pracy ze szczytową wydajnością. Należy naprawić usterki sprzętu i narzędzi oraz zakończyć wewnątrzzakładową weryfikację.
- Operatorzy i personel pomocniczy muszą być wyszkoleni w zakresie wymogów bieżącego/zaktualizowanego planu kontroli, urządzeń i pomiarów.
- Należy uzupełnić i udokumentować możliwości procesowe, wytyczne dla operatora oraz analizy Gauge R&R. Odpowiednie elementy należy uzupełnić o informacje na temat dokładności, stabilności i liniowości. Wytyczne te dotyczą także poddostawców.
- Należy opracować systemy magazynowania materiałów, metody pakowania i trasy wysyłki.

Wypełnienie wymogów Run-At-Rate. Harmonogram czynności po stronie Dostawcy powinien spełniać tygodniowe wymagania PHINIA dotyczące wolumenów i nie

powinien przekraczać pięciu dni w tygodniu, o ile nie zostaną zawarte inne pisemne uzgodnienia z PHINIA.

Wypełnienie formularza informacyjnego WAR.

Odpowiedzialność firmy PHINIA

Przedstawiciel firmy PHINIA zdecyduje, czy audyt zostanie przeprowadzony na terenie zakładu.

Zapoznanie się z procesem produkcji Dostawcy.

Sprawdzenie samooceny WAR Dostawcy – formularza informacyjnego, kontrolnego oraz Run-At-Rate.

Identyfikacja elementów niepoddanych dokładnej ocenie.

Przeprowadzenie weryfikacji Run-At-Rate.

Dokumentacja

Zakończenie audytu procesu WAR może wymagać przedłożenia wielu dokumentów. Poniższa lista nie jest kompletna, zawiera jednak informacje o typach danych, jakie mogą być wymagane: analiza PFMEA, analizy Gauge R&R, badania wydajności, plany szkoleń, określenie cech krytycznych z punktu widzenia klientów, wytyczne dotyczące pracy, opis koordynowania procesu, przepisy środowiskowe, materiały zabezpieczające towar podczas transportu itp.

9.5 Proces zatwierdzania części do produkcji seryjnych (Production Part Approval Process - PPAP)

Zasady ogólne

Dostawcy są zobowiązani do spełniania wytycznych najnowszego wydania AIAG Production Part Approval Process, norm VDA, ISO 9001 oraz IATF 16949 i wszystkich wymogów zawartych w niniejszych wytycznych dla Dostawców. Oprócz tego należy stosować się do wybranych wymogów klienta.

Wymagania PPAP dotyczące zgłoszeń

O ile pisemne wytyczne firmy PHINIA nie stanowią inaczej, wszystkie zgłoszenia PPAP dostawców muszą zawierać wypełniony formularz kontrolny PPAP dostawcy (GSM-F005 lub szczegółowe wymogi danej jednostki), co potwierdza, że wszystkie dokumenty PPAP są kompletne.

Przed zgłoszeniem przez Dostawcę PPAP do firmy PHINIA wszystkie dokumenty PPAP podwykonawców muszą uzyskać jego zatwierdzenie. O ile pisemne wytyczne firmy PHINIA nie stanowią inaczej, Dostawca zobowiązany jest do wypełnienia i przesłania wraz z PPAP dokumentu z listą poddostawców (Sub-Supplier Matrix) (GSM-F027).

Wymogi IMDS i CAMDS oraz CCC

Międzynarodowy System Materiałowych Baz Danych (IMDS)

- Od Dostawców wymaga się dostarczania materiałowych danych w formacie elektronicznym zgodnie z wymogami określonymi w Międzynarodowym Systemie Materiałowych Baz Danych (IMDS). Ze szczegółami i dodatkowymi informacjami dotyczącymi tego wymogu można się zapoznać na stronie http://www.mdsystem.com. Dostawcy odpowiadają również za terminowe dostarczanie wszelkich istotnych danych materiałowych dotyczących ich produktów oraz wyrobów z ich łańcucha dostaw.

Chiński System Materiałowych Baz Danych Sektora Motoryzacyjnego (CAMDS)

- China Automotive Material Data System (CAMDS) jest to platforma do zarządzania danymi produktów w celu wdrażania „Polityki recyklingu i ponownego wykorzystania produktu motoryzacyjnego”, przeprowadzania certyfikacji wskaźnika ponownego wykorzystania i substancji zabronionych/ograniczonych oraz poprawiania wskaźnika ponownego wykorzystania chińskiego materiału motoryzacyjnego. W związku z tym może być wymagane spełnienie tego wymogu przez wszelkie produkty dostarczane do PHINIA w celu wykorzystania ich na rynku chińskim. Więcej informacji można znaleźć na następującej stronie internetowej: http://www.camds.org/camds_en

Certyfikat CCC (Chinese Compulsory Certification)

- Znak China Compulsory Certificate, znany powszechnie jako „znak CCC”, to obowiązkowy znak bezpieczeństwa dla wielu produktów sprzedawanych na rynku chińskim. Obowiązuje on od 1 maja 2002 roku. Jest to efekt połączenia dwóch obowiązujących w przeszłości w Chinach systemów obowiązkowej kontroli, a mianowicie „CCIB” (to znak bezpieczeństwa wprowadzony w 1989 roku i wymagany dla produktów w 47 kategoriach) i „CCEE” (znany również jako znak „Great Wall”, dot. towarów elektrycznych w 7 kategoriach produktów), w jedną procedurę.

- Od dostawców i usługodawców zewnętrznych PHINIA, którzy produkują produkty na użytek w Chinach, może być wymagane spełnianie tego przepisu. Dostawcy zewnętrzni mogą uzyskać informacje dotyczące tego wymogu na następującej stronie internetowej: http://www.cqc.com.cn.

Zarządzanie zgłoszeniem i powiadomienie

Po złożeniu przez Dostawcę dokumentów PPAP możliwe są trzy sytuacje:

- Pełne zatwierdzenie– zatwierdzenie wszystkich części do produkcji seryjnej. Dział kontroli materiałów PHINIA określa wymogi ich właściwego dostarczenia i przekazania.
- Zatwierdzenie tymczasowe– części otrzymują warunkowe zatwierdzenie na ograniczony czas lub zatwierdzona zostaje tylko ich część. Uwaga: w tym przypadku wobec Dostawcy można wystosować reklamację dotyczącą zakupionych materiałów (CPM).
- Odrzucenie– części nie można wykorzystać do produkcji seryjnej, opłacenie zamówień na narzędzia nie jest możliwe. Uwaga: w tym przypadku wobec Dostawcy można wystosować reklamację (CPM).

O zatwierdzeniu lub odrzuceniu zgłoszenia PPAP firma PHINIA powiadamia Dostawcę na piśmie. Takie opatrzone kontrasygnatą powiadomienie będzie stanowić gwarancję przedłożonej części (Part Submission Warrant – PSW).

W wybranych przypadkach przed powiadomieniem Dostawcy zatwierdzenie PPAP wymaga przeprowadzenia badań potwierdzających i złożenia podpisów zatwierdzających przez klientów firmy PHINIA.

Zatwierdzenie tymczasowe

Jeżeli uzyskanie pełnego zatwierdzenia PPAP nie jest możliwe, Dostawcy muszą przedłożyć wypełniony wniosek o zmianę (eSCR – electronic Supplier Change Request). Uzasadnieniem złożenia tego wniosku mogą być m.in.:

Niedopuszczalne warunki

Niekompletne wymogi dotyczące zgłoszeń PPAP.

Po przyznaniu zatwierdzenia tymczasowego zaktualizowaną wersję PSW trzeba złożyć ponownie wraz z odpowiednią dokumentacją PPAP przed upływem terminu

obowiązywania tymczasowego PPAP. Jeżeli do tymczasowego PPAP dołączany jest dokument eSCR, oba muszą posiadać ten sam termin obowiązywania.

Odstąpienie od wymogów PPAP

Wnioskując o zmianę jakichkolwiek określonych wcześniej wymogów, Dostawcy zobowiązani są uzyskać pisemne zatwierdzenie od odpowiedniego przedstawiciela firmy PHINIA.

Ponowne określenie warunków

Aby zapewnić odpowiednie dopasowanie dokumentacji PPAP i bieżących praktyk oraz możliwości procesowych, Dostawcy wyrażą ***zgodę na roczny plan układowy lub, o ile będzie tego wymagać zakład docelowy PHINIA***. Na żądanie firmy PHINIA Dostawcy muszą przekazać lub udostępnić do kontroli odpowiednią dokumentację związaną z ponownym określeniem warunków.

Dostawcy zobowiązani są do uzyskania od ***swoich*** dostawców, w celu przekazania lub udostępnienia do oceny na żądanie firmy PHINIA, sporządzanej corocznie dokumentacji ponownie określającej warunki.

Wytyczne dotyczące wysyłki i oznaczania

O ile przedstawiciel firmy PHINIA nie udzielił innych wytycznych, poniżej etykiety wysyłkowej oraz po pozostałych trzech stronach opakowania Dostawcy muszą umieścić etykietę „PPAP SAMPLE PARTS" (próbki PPAP). Artykuły takie oraz części wykorzystywane do produkcji należy przesyłać osobno. Dalsze informacje zawierają wymogi PHINIA dla zakładu.

9.6 Zabezpieczenie początkowej fazy produkcji (Early Production Containment - EPC)

Zasady ogólne

O ile nie postanowiono inaczej, niniejsze wymagania dotyczą wszystkich Dostawców PHINIA. Ma ona zastosowanie do wszystkich etapów przedprodukcyjnych i produkcyjnych, które wymagają procesu zatwierdzania części do produkcji seryjnej, jak również zawsze, kiedy wymaga tego PHINIA odnośnie do dowolnych czynności stwarzających znaczące ryzyko dla zakładu, np. podczas corocznego przestoju w pracy zakładu, zmiany roku modelu itp.

Definicja i cel

Celem EPC jest:

Ograniczenie zagrożeń dla firmy PHINIA i ochrona Dostawcy poprzez rozbudowanie systemu wykrywania.

Udokumentowanie działań Dostawcy na rzecz uzyskania odpowiedniego poziomu kontroli nad procesami podczas rozruchu i rozpoczynania produkcji, tak aby wszelkie problemy związane z jakością zostały szybko zidentyfikowane i usunięte w zakładzie Dostawcy, nie w zakładzie klienta.

Zwiększenie zaangażowania i widocznych działań kierownictwa najwyższego szczebla w firmie Dostawcy.

EPC wymaga sporządzenia planu kontroli dotyczącego rozpoczynania produkcji lub poprzedzającego go okresu, stanowiącego znaczne ulepszenie planu zarządzania produkcją Dostawcy. Plan EPC zwiększy poziom pewności, zapewniając, że wszystkie przesłane produkty będą spełniać wymogi firmy PHINIA. Jest to nadzwyczajny środek stosowany podczas uruchamiania. Plan EPC służy również do zatwierdzenia planu kontroli produkcji. Plan EPC powinien uwzględniać wszelkie znane warunki o znaczeniu krytycznym dotyczące danej części oraz potencjalne ryzykowne obszary zidentyfikowane w procesie zatwierdzania części do produkcji. Celem EPC jest połączenie planu kontroli etapu poprzedzającego produkcję opisanego w części 3.7 Podręcznika Zaawansowanego Planowania i Kontroli Jakości Produktów Chryster, Ford i GM.

Podczas spotkania inaugurującego APQP Dostawca podpisze uzupełniony formularz zobowiązania EPC (GSM-F018).

Odpowiedzialność dostawców

Opracowanie procesu zapobiegania, który obejmuje następujące elementy:

Wskazanie osoby odpowiedzialnej za proces.

Opracowanie planu EPC obejmującego dodatkowe środki kontroli, audyty i czynniki w procesie produkcji (konfiguracja, maszyny, osprzęt, narzędzia, operatorzy, materiały/komponenty, konserwacja zapobiegawcza, klimat). Dodatkowe środki kontroli mogą obejmować:

- Autonomiczna, osobna i niezależna kontrola normalnego procesu produkcji
- Zwiększona częstotliwości/ilość towarów odbieranych, przetwarzanych i/lub poddawanych kontroli
- Określone/koordynowane działania zapobiegawcze obejmujące Dostawcę i/lub wspierające go jednostki/zespoły audytowe.
- Większy zakres weryfikacji dokładności danych na etykiecie
- Większy zakres zatwierdzania metod zapobiegania błędom
- Większe zaangażowanie i bardziej widoczne działania kierownictwa najwyższego szczebla, w tym zwiększona częstotliwość wewnętrznych audytów kierowniczych
- Inne postanowienia firmy PHINIA lub Dostawcy.
- Szybkie wdrożenie działań zapobiegawczych i naprawczych w przypadku wykrycia braku zgodności.

Udokumentowanie planu EPC (w tym, jeśli to konieczne, badania funkcji i zapobiegania błędom) w oparciu o format planu kontroli, do którego odnoszą się kolejno zaawansowane planowanie dotyczące jakości produktów oraz podręcznik

planowania i planu kontroli, zgodnie z załącznikiem A specyfikacji IATF 16949. Opracowanie i sporządzenie planu EPC powinno nastąpić w ramach procesu zaawansowanego planowania dotyczącego jakości produktów. Plan EPC nie zastępuje planu kontroli produkcji – jest od niego bardziej rozbudowany i służy go jego zatwierdzania.

Obok każdej etykiety wysyłkowej Dostawca umieszcza specjalne, ustalone z firmą PHINIA oznaczenie, które świadczy o zgodności z wymogami EPC.

Odpowiedzialność firmy PHINIA

Liczba dokumentów/ramy czasowe EPC zostaną ustalone z dostawcą na podstawie wymogów klienta firmy PHINIA.

O ocenie i zatwierdzeniu planu należy powiadomić Dostawcę.

Kryteria zakończenia

Dostawca ma prawo do samodzielnego odstąpienia od planu zabezpieczenia początkowej fazy produkcji pod warunkiem, że plan ten spełnia uzgodnione wymogi związane z zakresem/ramami czasowymi oraz ani Dostawca, ani firma PHINIA nie znaleźli w nim odstępstw. W przypadku spełnienia kryteriów zakończenia przy jednoczesnym braku zgodności w planie ECP plan ECP należy kontynuować aż do momentu sprawdzenia skuteczności systemu kontroli i możliwości procesu i zatwierdzeniu planu kontroli produkcji zgodnie z oczekiwaniami firmy PHINIA.

Konsekwencje przesyłania materiałów niezgodnych z wymogami

Niespełnienie warunków EPC może skutkować objęciem wysyłek dodatkowymi kontrolami.

Wysyłka niespełniających norm materiałów we wskazanym przez EPC okresie lub innym czasie może skutkować objęciem procesu wysyłki dodatkowymi kontrolami.

9.7 Możliwości i monitorowanie procesu

Właściwości określonych części/procesu

Oprócz pewnych wymogów klienta za ważne mogą zostać uznane niektóre właściwości, których monitorowanie będzie niezbędne do zapewnienia odpowiedniej jakości części. W oparciu o konkretne wymogi zakładu PHINIA właściwości te mogą zostać sklasyfikowane jako specjalne, o dużym znaczeniu, istotne lub inne.

Przedstawiciel firmy PHINIA identyfikuje te specyficzne wymogi lub właściwości w drodze bezpośredniej komunikacji, przekazania specyfikacji lub rysunków produktów.

Kontrola określonych właściwości części/procesu

Od Dostawcy oczekuje się wykorzystywania technik statystycznych, które posłużą mu do zachowania kontroli i poprawy możliwości procesowych dotyczących określonych właściwości części/procesu.

O ile firma PHINIA nie określiła inaczej, przy pierwszym składaniu PPAP współczynnik zdolności procesu Ppk dla sklasyfikowanych właściwości musi wynosić minimum 1,67. W przypadku trwającej produkcji seryjnej wartość ta musi wynosić minimum 1,33.

Obowiązkiem Dostawców jest prowadzenie rejestrów statystycznych wszystkich sklasyfikowanych właściwości i udostępnianie ich na życzenie firmy PHINIA. Na życzenie firmy PHINIA konieczne może być także okresowe przesyłanie takich danych.

O ile wytyczne firmy PHINIA nie stanowią inaczej, jeżeli proces nie spełnia założeń, obowiązkiem Dostawcy jest dostarczenie planu zapobiegawczego, który będzie opisywał metodę całkowitej eliminacji części spoza specyfikacji z dostaw do PHINIA, jak również plan działań naprawczych służący poszerzeniu skuteczności działań.

Przedstawiciel firmy PHINIA może określić dodatkowe wymogi.

Śledzenie partii produkcyjnej należy do obowiązków Dostawcy, chyba że wytyczne firmy PHINIA stanowią inaczej (patrz punkt „**Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.**”, aby zapoznać się ze szczegółami).

Wymagania związane z procesami specjalnymi

PHINIA może wymagać od Dostawców realizujących specjalne procesy wypełnienia udokumentowanych dowodów dla PHINIA i klientów firmy, takich jak AIAG CQI, VDA 6.3 itp. Celem tego standardu jest opracowanie specjalnego systemu zarządzania procesem mającego zapewniać ciągłą poprawę, zapobiegać powstawaniu defektów i ograniczenie zmian oraz marnotrawstwa w łańcuchu dostaw. Od Dostawców może być wymagane przeprowadzanie corocznych samoocen. PHINIA zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia własnej oceny na miejscu. W przypadku wszystkich procesów specjalnych Dostawcy muszą na żądanie jak najszybciej udostępnić PHINIA aktualną ocenę CQI.

Procesy przewidujące obróbkę cieplną mają zawsze kluczowe znaczenie dla funkcjonowania i stanowią kluczowy aspekt procesów produkcyjnych Dostawcy. Odchylenia od procesu obróbki cieplnej mają istotny wpływ na jakość oraz niezawodność naszych produktów. Dla PHINIA szczególne znaczenie ma etap zatwierdzania procesów obróbki cieplnej u naszych Dostawców lub podwykonawców. Wszystkie czynności procesu obróbki cieplnej, których wymagają produkty PHINIA, muszą być zgodne ze standardami panującymi w branży motoryzacyjnej (np. AIAG CQI-9) oraz ze stosowanymi przez PHINIA normami technicznymi i dot. jakości wymienionymi w specyfikacjach projektowych. Przedstawiciel PHINIA odpowiedzialny za obróbkę cieplną może mieć obowiązek przeprowadzenia audytu procesu obróbki cieplnej u Dostawcy i/lub podwykonawcy. Procesy obróbki cieplnej muszą być zawsze przeprowadzane z uwzględnieniem parametrów danej części i danego pieca.

9.8 Reklamacje dotyczące zakupionych materiałów (Complaint On Purchased Material - CPM)

Zasady ogólne

W przypadku wykrycia niespełniających norm materiałów firma PHINIA natychmiast powiadamia o tym Dostawcę. Po zweryfikowaniu niezgodności dostarczonego produktu firma PHINIA kieruje do Dostawcy reklamację dotyczącą zakupionych materiałów (CPM).

W miarę możliwości do reklamacji dołączane są dowody wad, np. w postaci zdjęć cyfrowych. Na żądanie Dostawcy należy dostarczyć próbkę wadliwego materiału.

PHINIA kieruje CPM do Dostawcy niezależnie od sposobu zarządzania niezgodnymi materiałami i/lub ich wykorzystania oraz nieprawidłowych dokumentów PPAP. Firma PHINIA dokonuje przeliczenia niezgodnych części na PPM (części na milion), jeżeli w uzgodnionym terminie zostają podjęte działania ograniczające szkody oraz przedłożone zostają wyniki sortowania. PHINIA nie składa reklamacji CPM, a wadliwe części nie są doliczane do PPM dostawcy, jeżeli dostawca:

- Składa elektroniczny wniosek o zmianę (eSCR) i uzyskuje jego zatwierdzenie lub inne równoważne zatwierdzenie obejmujące niepisane warunki dotyczące wadliwych materiałów przed wysyłką części. Wytyczne związane ze składaniem wniosków o uznanie odchyleń zawiera rozdział **Zarządzanie zmianami wprowadzanymi przez dostawcę**.
- Powiadamia firmę PHINIA o obawach związanych z jakością przed wykryciem problemów przez przedstawicieli firmy oraz usuwa lub sortuje budzący podejrzenia materiał, zastępując do materiałem certyfikowanym.

Działania ograniczające szkody

Po otrzymaniu CPM od firmy PHINIA Dostawcy zobowiązani są do przeprowadzenia natychmiastowego sortowania całego zasobu produktu, w tym produktu w zakładzie PHINIA, w tranzycie, w magazynach, w zakładzie produkcyjnym Dostawcy itp. oraz do dopilnowania, aby do zakładów montażowych firmy PHINIA dostarczono ilość certyfikowanego materiału wystarczającą, aby w procesie produkcji nie powstały zakłócenia. O ile wytyczne firmy PHINIA nie będą stanowić inaczej, materiały nadawane w następnych trzech wysyłkach muszą posiadać odpowiednie oznaczenie informujące, że są wolne od danej wady lub wad.

W zależności od ciągłości dostaw, mogą mieć miejsce następujące sytuacje:

- Duża ilość zapasów w firmie PHINIA – Dostawca może poprosić o zwrot produktu lub przeprowadzić sortowanie w zakładzie PHINIA.
- Mała ilość zapasów w firmie PHINIA – Dostawca musi przeprowadzić sortowanie wadliwego produktu w zakładzie PHINIA.

- Przypadki bardzo pilne (możliwy przestój) – firma PHINIA podejmie odpowiednie działania, a Dostawca poniesie wszelkie związane z nimi koszty.

  UWAGA: Niektóre zakłady produkcyjne PHINIA nie pozwalają na sortowanie zakupionego materiału na terenie zakładu. W takim przypadku obowiązkiem Dostawcy jest przewiezienie wadliwych materiałów PHINIA do innego miejsca, sortowanie, ponowne zapakowanie, przygotowanie nowych druków wysyłki z wyszczególnieniem prawidłowej ilości materiałów, umieszczenie na opakowaniach nowych etykiet z kodami kreskowymi oraz zorganizowanie transportu zatwierdzonych materiałów z powrotem do firmy PHINIA.

- Firma PHINIA kontaktuje się z Dostawcą w celu uzyskania upoważnienia do obciążenia go kosztami zwrotu materiałów.
- Firma PHINIA nie bierze udziału w organizacji miejsca sortowania. Odpowiedzialność za zewnętrzne lokalizacje sortowania oraz przewożenie części pomiędzy firmą a nimi ponoszą Dostawcy. Dostawca jest także odpowiedzialny za kontrolę i monitorowanie jakości sortowanych części.
- Wadliwe części zwrócone Dostawcy, poddane ponownej obróbce i przesłane firmie PHINIA mogą nadal powodować powiększenie PPM dostawcy. Części poddane ponownej obróbce muszą spełniać wymogi. Naprawy części nie są dozwolone bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody firmy PHINIA.
- Dostawca ponosi odpowiedzialność za podanie dokładnych wyników sortowania oraz, w wybranych przypadkach, może zwrócić się o korektę ilości wadliwych materiałów. Może mieć to wpływ na statystyki PPM dostawcy.

Reporty 8-D

Zasady ogólne

Dostawca odpowiada na CPM, korzystając z formularza 8-D PHINIA do rozwiązywania problemów (GSM-F007) lub innego formularza zatwierdzonego przez PHINIA. O ile przedstawiciel PHINIA nie wyraził zgody na inne warunki, dokumentacja 8-D składana jest w odpowiedzi na każdą reklamację CPM. Preferowanym środkiem komunikacji jest poczta elektroniczna.

Pierwsze przesłanie dokumentów

Firma PHINIA musi otrzymać pierwszy formularz 8-D w ciągu 24 godzin od przesłania powiadomienia. Raport 3-D zawierający opis podjętych działań ograniczających szkody oraz początkowe wyniki sortowania należy przesłać w ciągu 48 godzin, a raport 5-D należy przesłać w ciągu 14 dni. Raport 5-D musi zawierać definicję, plan i opis wdrożenia długoterminowych działań naprawczych. O ile nie określono inaczej, obowiązują wymienione wyżej terminy (np. jeżeli klient wymaga krótszych terminów, np. przesłania planu 5-

D w ciągu 7 zamiast 14 dni, firma PHINIA może wymagać szybszej reakcji Dostawcy).

Ostateczne przesłanie dokumentów

Dostawcy muszą przesłać ostateczną wersję formularza do rozwiązywania problemów do zatwierdzenia i zakończenia procedury w najwcześniejszym rozsądnym terminie, ale nie później niż 30 dni po złożeniu CPM. Dostawca może ubiegać się o przedłużenie 30-dniowego okresu składania dokumentów, ale musi zrobić to przed upływem obowiązującego pierwotnego terminu. Wnioski należy kierować do właściwych przedstawicieli firmy PHINIA.

Zatwierdzenie dokumentów i zakończenie procedury

Przed zamknięciem procedury CPM odpowiedni przedstawiciel firmy PHINIA musi zatwierdzić ostateczny raport 8-D przesłany przez Dostawcę. Wszelkie raporty 8-D, których przygotowanie przekracza 30 dni, mogą negatywnie wpłynąć na ocenę pracy Dostawcy (zob. **Ocena działalności dostawcy**).

Jeżeli w raporcie 8-D zakłada się konieczność zmiany procesu lub części, wprowadzana zmiana MUSI być zgodna z wymaganiami PHINIA w zakresie zarządzania zmianami (zob. **Zarządzanie wprowadzanymi przez dostawcę**).

- Dostawca może zostać poproszony o przedstawienie działań naprawczych w zakładzie PHINIA.
- Firma PHINIA i jej klienci zastrzegają sobie prawo do weryfikacji zgodności produktu z wymaganiami w zakładzie Dostawcy lub jego podwykonawcy.
- Weryfikacja działań naprawczych w zakładzie Dostawcy może mieć miejsce w ramach kolejnych wizyt.
- Jeżeli wdrożenie działań naprawczych trwa dłużej niż dwa (2) tygodnie, konieczne może być sporządzenie raportu z postępów.
- Po zakończeniu i weryfikacji skuteczności działań naprawczych rzecznik PHINIA 8-D zatwierdza zamknięcie raportu 8-D i powiadamia o tym przedstawiciela Dostawcy.

Kontrola wysyłek

- Firma PHINIA może zdecydować o podjęciu specjalnych środków, które mają zapewnić spełnianie odpowiednich standardów jakości i dostaw. Związane z tymi środkami koszty, obejmujące m.in. kontrolę wysyłek, ponosi dostawca.
- Kontrola wysyłek stanowi wymóg firmy PHINIA, zgodnie z którym Dostawca musi zastosować dodatkową inspekcję w celu sortowania niezgodnych materiałów, jednocześnie wdrażając rozwiązania mające na celu usunięcie źródła problemu. Inspekcja przeprowadzana jest dodatkowo do kontroli standardowych w nadzorowanym obszarze. Wymagane jest przesłanie formularza oceny (CS2 Assessment Form – I-Chart (GSM-F009)) z wynikami kontroli. Dane uzyskane podczas

dodatkowej kontroli mają znaczenie krytyczne zarówno dla oceny skuteczności powtórnego procesu kontroli, jak i działań naprawczych podjętych w celu likwidacji pierwotnej niezgodności.

- Firma PHINIA powiadamia Dostawcę o rozpoczęciu procedury kontroli wysyłki. Kontrola wysyłek może być przeprowadzana na dwóch poziomach:
  - Poziom 1 obejmuje proces rozwiązywania problemów oraz dodatkową inspekcję. Pracownicy Dostawcy realizują proces kontroli w placówce Dostawcy, aby zapobiec otrzymaniu przez klienta niezgodnych z wymogami części/materiałów.
  - Poziom 2 obejmuje te same procesy co poziom 1 oraz dodatkowy proces kontroli przez stronę trzecią reprezentującą oczekiwania firmy PHINIA lub jej klienta odnośnie do działań ograniczających szkody. Stronę trzecią wybiera i opłaca Dostawca, a zatwierdza firma PHINIA lub jej klient. Dostawcy mogą wybrać stronę trzecią z oficjalnej listy przygotowanej przez firmę PHINIA lub jej klienta.

- Brak skuteczności działań w ramach poziomu 2 powoduje konieczność zastosowania innych środków. Kryteria stosowania kontroli wysyłki (poziomu 1 lub 2):
  - Firma PHINIA sprawdza, czy dostawca może skutecznie naprawić problem spowodowany niezgodnością części w standardowym procesie CPM 8-D, nie angażując w to firmy PHINIA lub jej klienta. Przesłanką do zastosowania przez dostawcę kontroli wysyłki może/mogą być:
    - Powtarzające się reklamacje CPM
    - Niewystarczalność bieżących kontroli dostawcy do zapewnienia zgodności z wymogami
    - Czas trwania, liczba i/lub waga problemu
    - Dane od dostawców wewnętrznych/zewnętrznych
    - Niepowodzenie działań w ramach poziomu 1 kontroli wysyłek
    - Poważne zakłócenia
    - Problem związany z jakością wynikły w toku prac (gwarancja).
  - W oparciu o powyższe kryteria firma PHINIA może zdecydować, czy odpowiedni będzie poziom 1 czy 2.
  - Uprawnienia do przeprowadzania audytu posiada strona trzecia lub przedstawiciel firmy PHINIA. Dane uzyskane podczas dodatkowej kontroli przeprowadzanej przez stronę trzecią oraz wszelkie audyty mają znaczenie krytyczne zarówno dla oceny skuteczności powtórnego procesu kontroli, jak i działań naprawczych podjętych w celu likwidacji pierwotnej niezgodności.

- W wyjątkowych przypadkach kontrola wysyłek na poziomie 2 może zostać przeprowadzona poza zakładem dostawcy w miejscu wskazanym jako odpowiednie przez firmę PHINIA.

- Kryteria zakończenia kontroli wysyłek na poziomie 1. i 2.
  - Jeżeli nie określono innych kryteriów, będą miały zastosowanie domyślne kryteria zakończenia. Poniżej przedstawiono domyślne kryteria, które należy dostarczyć przedstawicielowi PHINIA, skierowując prośbę o zakończenie kontroli wysyłki:
    - Upłynięcie dwudziestu (20) dni roboczych od daty zastosowania działań ograniczających oraz podsumowanie, które potwierdza skuteczność standardowych środków kontroli produkcji w zakresie nadzorowania rozbieżności zidentyfikowanych podczas kontroli wysyłki. Czas liczony jest od daty wprowadzenia stałych działań naprawczych.
    - Dokumenty wykazujące identyfikację i weryfikację źródła problemu.
    - Dokumenty wykazujące wdrożenie i zatwierdzenie działań naprawczych.
    - Dokumenty wykazujące, że podjęto wszelkie możliwe działania w celu wdrożenia metod zapobiegania błędom.
    - Kopie wszystkich sprawdzonych dokumentów (plan kontroli, dokumenty FMEA, schemat przepływu procesu, wytyczne dla operatora, rejestr szkoleń itp.).
    - Dane statystyczne (tam, gdzie potrzebne).
    - Inne informacje wymagane przez firmę PHINIA.
  - Dodatkowe kryteria zakończenia (tylko CS2):
    - Kopia formularza oceny zatwierdzającej CS2 (GSM-F009) i uzupełnione plany działania.
    - Oświadczenie o zatwierdzeniu (lub plan) złożone przez sekretarza strony trzeciej, dotyczące wszystkich działań podjętych przez dostawcę w związku z kontrolą wysyłki, jeżeli takich dokumentów wymaga firma PHINIA lub jej klient.

9.9 Obciążenie zwrotne dostawców

Zasady ogólne

Dostawcy ponoszą odpowiedzialność za jakość, czasową dostawę i niezawodność produktów, które dostarczają. Produkt musi być zgodny z rysunkiem oraz wszelkimi specyfikacjami. Dostawca przyjmuje finansową odpowiedzialność za konsekwencje niezgodności produktów oraz odrzucenia PPAP, w tym m.in. opłacenie kosztów działań ograniczających straty, sortowania, przyspieszonego transportu, ponownej obróbki, napraw udoskonalających produkt przeprowadzanych przez firmę PHINIA

oraz kosztów wymiany wadliwych materiałów, która skutkuje koniecznością dodatkowej pracy i spadkiem wydajności firmy PHINIA lub jej klientów.

Obciążenia zwrotne Dostawców kosztami związanymi z niezgodnymi produktami wysłanymi do zakładu PHINIA obejmują następujące elementy:

Opłata administracyjna za każdy dokument CPM.

Sortowanie przez stronę trzecią poza zakładem – uregulowanie opłat pomiędzy Dostawcą a stroną trzecią.

Sortowanie w zakładzie przez stronę trzecią (jeżeli dany zakład PHINIA dopuszcza takie czynności) – uregulowanie opłat pomiędzy Dostawcą a stroną trzecią.

Sortowanie w zakładzie przez personel firmy PHINIA (jeżeli takie rozwiązanie jest konieczne), by zapobiec przestojowi – rzeczywiste koszty ponosi dostawca.

Opłata za zatrzymanie linii produkcyjnej – rzeczywiste koszty ponosi Dostawca.

Pozostałe opłaty (ponowna obróbka, magazynowanie materiałów, wymagana wizyta klienta i koszty podróży, działania przyspieszające, opłaty za sortowanie w zakładzie klienta, uszkodzenia narzędzi/maszyn, testy itp.) – rzeczywiste koszty ponosi Dostawca.

Dostawca ponosi wszystkie koszty związane z gwarancją.

Niedozwolone zmiany

Jeżeli Dostawca wprowadził niedozwoloną zmianę lub nie dostarczył objętych umową produktów zgodnie ze specyfikacjami i zamówieniem firmy PHINIA, ponosi wszelkie koszty poniesione przez firmę PHINIA i/lub jej klientów.

Obciążenia zwrotne – debet

Rozliczanie obciążeń zwrotnych odbywa się z wykorzystaniem not debetowych, które generowane są w zakładzie PHINIA będącym odbiorcą produktów.

9.10 Wymagania dotyczące możliwości śledzenia

Posiadanie solidnego systemu zapewniającego możliwość śledzenia to kluczowy element sukcesu, w którym znaczenie mają poprawa jakości, ograniczanie kosztów, optymalizacja procesów i docelowo również krótszy czas dostawy do klienta w ramach całego łańcuchu dostaw. Dostępność i widoczność danych przez cały czas ma kluczowe znaczenie dla naszej bazy zaopatrzeniowej, która obsługuje, magazynuje lub przemieszcza komponenty w ramach łańcucha dostaw, bowiem dane te wykorzystywane są przy kalkulacjach wydajności produkcji, kalkulacjach kontroli jakości i zdolności procesu, zarządzaniu zapasami, prognozowaniu przychodów, a także w operacjach związanych z gwarancjami, naprawami i innych operacjach biznesowych. Ma również istotne znaczenie, jeśli chodzi o zwiększanie wydajności i obniżanie kosztów produkcji. Brak możliwości śledzenia poszczególnych komponentów znacznie wydłuża czas poświęcany na analizę głównych przyczyn oraz identyfikację źródła defektu, a także pociąga za sobą wyższe koszty w razie wystąpienia problemu z jakością.

Mając to na uwadze, w jednostkach organizacyjnych PHINIA określono następujące specyficzne wymogi dotyczące możliwości śledzenia:

Wymogi dotyczące systemów śledzenia

Wymogi dotyczące możliwości śledzenia poszczególnych komponentów lub całych partii

Wymogi dotyczące możliwości śledzenia procesów produkcji, obróbki i testowania

Utrzymywanie danych z procesu śledzenia

Wymogi dotyczące identyfikacji części (wykorzystanie kodów kreskowych).

Określone w tym punkcie specyficzne wymogi powinny być uwzględniane przez dostawców we współpracy z powiązanymi jednostkami organizacyjnymi PHINIA.

Jednostka organizacyjna PowerDrive Systems (PDS)

Jednostka organizacyjna Drivetrain and Battery Systems (DBS)

Jednostka organizacyjna Emission / Thermal Systems / Turbo Systems (ETTS)

Jednostka organizacyjna Morse Systems (MS)

Jednostka organizacyjna Fuel Systems and Aftermarket (FS&A).

9.11 Wymagania dotyczące wbudowanego oprogramowania

Wymogania te ustanowiono zgodnie z wymogami normy IATF16949:2016, w której określono, że:

Organizacje muszą korzystać z procesu zapewniania jakości produktów, wykorzystując wewnętrznie opracowane wbudowane oprogramowanie i posiadać odpowiednią metodologię oceny własnego procesu rozwoju oprogramowania.

Proces rozwoju oprogramowania powinien również zostać uwzględniony w ramach programu audytu wewnętrznego; audytor wewnętrzny powinien rozumieć i potrafić ocenić skuteczność wybranej przez organizację metodologii oceny rozwoju oprogramowania.

9.12 Wymogi dotyczące bezpieczeństwa produktów

Bezpieczeństwo produktu to część w standardzie IATF, a organizacja musi dysponować udokumentowanymi procesami w zakresie zarządzania produktami i procesami produkcyjnymi związanymi z bezpieczeństwem produktu. Nowe wymagania związane z bezpieczeństwem produktu obejmują w stosownych przypadkach:

specjalne zatwierdzenie planów kontroli i analiz FMEA;

określone przez organizację lub klienta szkolenie dla personelu zaangażowanego w produkty związane z bezpieczeństwem produktu i powiązane procesy produkcyjne;

wprowadzanie wymagań związanych z bezpieczeństwem produktu do całego łańcucha dostaw, włącznie ze źródłami wskazanymi przez klienta.

Punkt ten podkreśla fakt, że produkt powinien działać zgodnie z jego projektem lub przeznaczeniem bez powodowania niedopuszczalnych szkód lub uszkodzeń. Organizacje powinny dysponować procesami zapewniającymi bezpieczeństwo produktu przez cały jego okres eksploatacji.

9.13 Wymagania dotyczące czystości

Kontrola zanieczyszczenia poprawi czystość części w miarę upływu czasu dzięki pomiarom, kontroli procesu i lepszej obsłudze. Wykorzystuje ona ustandaryzowane, systematyczne i odpowiednio zorganizowane podejście do monitorowania i kontroli źródeł zanieczyszczenia, a także rygorystyczne podejście do reagowania na problemy.

Kontrola zanieczyszczenia:

zapewnia systematyczne podejście do kontrolowania i informowania o problemach z zanieczyszczeniem;

wspiera i wytycza określone obszary ciągłej poprawy;

identyfikuje obszary z ryzykiem zanieczyszczenia;

poprawia wskaźniki jakości: ogranicza PPM i wskaźnik dot. Gwarancji.

W stosownych przypadkach od Dostawcy wymaga się stosowania GSM-F033.

10 Podstawy system jakości - NIEAKTUALNE

11 Zarządzanie zmianami wprowadzonymi przez dostawcę

11.1 Zasady ogólne

Mając świadomość, że zarządzanie zmianami ma nadrzędne znaczenie, firma PHINIA wprowadziła ogólnofirmowy system zarządzania zmianami, którego celem jest zapewnienie jakości i integralności produktów. W zakresie niezgodnych z wytycznymi produktów oraz wszelkich zmian projektów, działania, materiałów lub procesów od Dostawców oczekuje się podjęcia proaktywnych działań. Dostawcy nie mogą wysyłać takich produktów bez uzyskania od firmy PHINIA pisemnego potwierdzenia za pośrednictwem jednej z opisanych poniżej metod. Jeżeli Dostawca wprowadził nieuprawnioną zmianę, a firma PHINIA i/lub jej klienci ponieśli z tego powodu negatywne konsekwencje, Dostawca ma obowiązek zwrócić firmie PHINIA wszystkie związane z tym koszty.

11.2 Zmiany tymczasowe

Zezwolenie na tymczasowe wysyłanie produktów niezgodnych ze specyfikacją lub wyprodukowanych za pośrednictwem tymczasowo zmienionego procesu nieujętego w planie kontroli procesu wymaga od Dostawcy uzyskania odpowiedniej zgody. Takie sytuacje mogą obejmować niewielkie odchylenia w wymiarach lub zlecenie produkcji na zewnątrz, kiedy maszyny nie działają. Należy pamiętać, że wymóg ten dotyczy także wszelkich zmian w specyfikacji produktu Dostawcy, nawet jeżeli nie widnieją one na rysunku PHINIA.

Dostawcy muszą uzupełnić i przesłać elektroniczny wniosek o zmianę (eSCR) do odpowiedniego przedstawiciela PHINIA ds. kontaktów z Dostawcami w celu oceny i zatwierdzenia. Należy zauważyć, że ten sam formularz ma zastosowanie we wnioskach o zatwierdzenie tymczasowego odchylenia i wnioskach o zatwierdzenie stałych zmian (różne części dotyczące zatwierdzeń na formularzach).

Przed wysłaniem produktu niezgodnego ze specyfikacją Dostawca jest zobowiązany do uzyskania pisemnej zgody oraz do:

Przesłania elektronicznego wniosku o zmianę (eSCR)

Zaznaczenia pola dotyczącego tylko tymczasowego odchylenia

Uzyskania informacji na temat terminu obowiązywania eSCR i odpowiedniej ilości produktu

Przesłania produktu zgodnie z eSCR

Uzyskania pozwolenia na dalsze wysyłki produktów poza ustalonym limitem

Przed wdrożeniem należy uzyskać zgodę od wszystkich stosownych zakładów PHINIA, o ile nie uzgodniono inaczej z PHINIA.

11.3 Zmiany stałe

Zasady ogólne

Chcąc uzyskać pozwolenie na wprowadzenie stałej zmiany w projekcie, działaniu lub sposobie wytwarzania produktu dostarczanego firmie PHINIA, Dostawcy muszą zwrócić się z wnioskiem o zgodę na takie działania. Należy pamiętać, że wymóg ten dotyczy także wszelkich zmian w specyfikacji produktu Dostawcy, nawet jeżeli nie widnieją one na rysunku PHINIA i/lub nie stanowią elementu specyfikacji.

Wniosek o zmianę

Dostawcy planujący wprowadzić stałe zmiany w projekcie, działaniu lub sposobie wytwarzania produktu muszą wypełnić i przesłać elektroniczny wniosek o zmianę (eSCR) odpowiedniemu przedstawicielowi PHINIA celem sprawdzenia.

- Formularz musi zawierać wszystkie niezbędne informacje.
- Firma PHINIA może zatwierdzić, odrzucić lub zastosować warunki zatwierdzania SCR (np. poziom 3 PPAP wymagany po wprowadzeniu

zmiany). Sposób zarządzania zależy od charakteru wprowadzanych zmian i ich wpływu na wymogi związane z produkcją oraz wymagania klienta.

Zatwierdzenie eSCR nie upoważnia Dostawcy do wysyłki – stanowi ono tylko pozwolenie na kontynuację koordynacji przesyłania PPAP.

- Dostawcom **ZABRANIA SIĘ**:

  Wprowadzania zmian przed otrzymaniem pełnego zatwierdzenia PPAP

  - Przesyłania produktów do momentu spełnienia wymagań procesu zatwierdzania części do produkcji seryjnej AIAG i/lub VDA
  - Przesyłania produktów przed terminem wprowadzenia ustalonym wspólnie z PHINIA Materials Group
  - Wdrażania przed uzyskaniem zgody od wszystkich odpowiednich zakładów PHINIA, chyba że uzgodniono inaczej z PHINIA.

- Jeżeli Dostawca wprowadził nieuprawnioną zmianę, a firma PHINIA i/lub jej klienci ponieśli z tego powodu negatywne konsekwencje, Dostawca ma obowiązek zwrócić firmie PHINIA wszystkie związane z tym koszty poniesione przez nią lub jej klienta.

11.4 Proces oceny

Proces oceny i zatwierdzenia

Interdyscyplinarny zespół z firmy PHINIA dokonuje oceny elektronicznego wniosku o zmianę (eSCR). Charakter zmiany (zmiana procesu lub projektu dokonana przez dostawcę) określa, czy będzie można ją wprowadzić, czy też PHINIA będzie wymagał od swoich klientów badań potwierdzających i zatwierdzeń.

W ramach procesu dostawcy mogą być zobowiązani do korzystania z systemu eAPQP firmy PHINIA.

12 Oczekiwania dotyczące materiałów/dostawców

12.1 Oczekiwania dotyczące dostawy

Wymogi właściwe dla danego zakładu

Oprócz spełnienia oczekiwań dotyczących materiałów i dostawy Dostawcy muszą także zachować zgodność z przepisami prawnymi każdego państwa, w którym znajduje się zakład PHINIA, jak również z dodatkowymi oczekiwaniami dotyczącymi materiałów i dostawy w konkretnych zakładach PHINIA. Aby uzyskać informacje na temat wymagań danego zakładu produkcyjnego PHINIA, należy skontaktować się z zatrudnioną w nim osobą odpowiedzialną za planowanie dostaw materiałów.

Na wszystkich towarach lub ich opakowaniach należy umieścić informację o kraju pochodzenia. Dostawcy ponoszą również odpowiedzialność za dostarczenie firmie PHINIA świadectwa pochodzenia każdego towaru oraz niezwłoczne powiadomienie o wszelkich zmianach w tym zakresie. Na każdą część objętą dostawą hurtową w ramach usług posprzedażowych należy nanieść informacje o kraju pochodzenia.

Wymogi właściwe dla danego programu

Swoje oczekiwania firma PHINIA formułuje w ramach zaawansowanego planowania dotyczącego jakości produktów, zapytań ofertowych (RFQ), zamówień oraz innych form komunikowania. Minimalne wymagania obejmują:

- Oznaczenia
- Ilość
- Warunki dostawy zgodne z najnowszymi regułami INCOTERMS
- (przykłady: F.O.B., C.I.F., D.D.P)
- Pojemniki, tace lub inne rodzaje opakowań
- Magazynowanie
- Sposób wysyłki
- Identyfikację produktu
- Ograniczenia dotyczące materiałów niebezpiecznych (m.in. wymogi IMDS/CAMDS/MSDS, REACH, ROHS, GADSL)
- Sposób zabezpieczenia produktów
  - Ochrona przed rdzewieniem – proces musi gwarantować, że części nie będą podatne na działanie rdzy przez co najmniej 30 dni od odbioru w zakładzie PHINIA.
  - Zanieczyszczenie – należy dołożyć starań, aby dostarczane do zakładu PHINIA części były wolne od zanieczyszczeń. Oprócz tego w opisie części wymagane może być podanie właściwych dla danej części norm zanieczyszczeń.
- Systemy zarządzania wydawaniem i odbiorem materiałów

- Sposób transportu i trasa przewoźnika
- Opakowanie zwrotne.

Dostawcy są zobowiązani do wysłania firmie PHINIA całości materiału w oparciu o sformułowane przez nią warunki określone w zamówieniu. Wszelkie koszty związane z opóźnieniami wysyłek ponosi Dostawca.

Dostawcy/wysyłki zamorskie

O ile firma PHINIA nie określi inaczej, wszyscy Dostawcy, których produkty wymagają transportu przez ocean, muszą zapewnić zabezpieczenie zapasów (bufor) na okres minimum 30 dni w kraju, w którym znajduje się zakład docelowy. Ilość zapasów na 30-dniowy okres stanowi wynik obliczeń średniego miesięcznego zapotrzebowania według najnowszych prognoz/czasu produkcji (np. 12-tygodniowy czas produkcji lub 6-miesięczna prognoza). Dostawca ponosi całkowitą odpowiedzialność za monitorowanie i zachowanie zabezpieczenia zapasów (buforu). Wszelkie koszty poniesione przez zakład PHINIA spowodowane nieprawidłowo dobranym zabezpieczeniem zapasów (buforem) ponosi Dostawca. Wszelkie odstępstwa od tej polityki podlegają negocjacjom z właściwym zakładem PHINIA lub przedstawicielem GSM.

12.2 Pakowanie/konteneryzacja

Dostawca opracuje plan umożliwiający terminowe dostarczenie pojemników i/lub materiałów opakowaniowych umożliwiających spełnienie wymagań firmy PHINIA. Zalecane jest pakowanie części w opakowania przeznaczone do zwrotu. Dostawca ma obowiązek zadbać o zaspokojenie wymagań firmy PHINIA w zakresie czystości, wykorzystując dodatkowe procesy. Wszelkie koszty związane z dodatkowym czyszczeniem muszą zostać uwzględnione w ofercie dostawcy i są przez niego ponoszone. Firma PHINIA musi zatwierdzić wszystkie projekty opakowań na etapie procesu APQP i przed rozpoczęciem procesu PPAP. Dostawcy nie mogą wysyłać produktów firmie PHINIA, zanim opakowania zostaną zatwierdzone przez firmę.

Dostawca ma obowiązek opracować i wdrożyć system monitorowania ilości i stanu pojemników. Dostawca ma również obowiązek zapewnienia zgodności z poniższymi warunkami:

Pojemniki są przechowywane w dobrych warunkach w czystym i suchym miejscu (wolnym od obcych materiałów).

Etykiety dotyczące towaru przesyłanego poprzednio muszą być usunięte.

Pojemniki są utrzymywane w odpowiednim stanie (tzn. odpowiednie nasmarowanie zawiasów, zamków sprężynowych itp.).

Uszkodzone pojemniki, tace i inne produkty dostarczone przez firmę PHINIA są wycofywane z użytku, oznaczane jako wadliwe i zwracane do działu kontroli materiałów odpowiedniego zakładu PHINIA z odpowiednią adnotacją. Firma PHINIA otrzyma zwrot kosztów związanych z uszkodzeniem przez Dostawcę opakowań przeznaczonych do zwrotu.

Firma PHINIA poprosi każdego Dostawcę korzystającego z należących do PHINIA materiałów zabezpieczających towar podczas transportu o prowadzenie rejestrów w swoich zakładach w celu zapewnienia prawidłowego przepływu materiałów.

Pod koniec roku kalendarzowego PHINIA zażąda przesłania rejestru wszystkich materiałów zabezpieczających towar podczas transportu podlegających zwrotowi zawierającego liczbę wszystkich materiałów, w tym materiałów znajdujących się w magazynach Dostawcy oraz przewożonych razem z towarem dostarczanym firmie PHINIA.

Opakowania muszą być zgodne z wszystkimi przepisami rządowymi i dotyczącymi ochrony środowiska.

Dostawca poniesie wszystkie zwykłe uzasadnione koszty związane z czyszczeniem i drobnymi naprawami.

Zatwierdzenie opakowania

Dostawcy muszą korzystać z formularza dla Dostawcy dotyczącego opakowań (Supplier Packaging Form – GSM-F012), o ile nie przekazano innych instrukcji w ramach procesu APQP.

Wszystkie materiały opakowaniowe muszą spełniać wymagania normy ISPM 15 i wszystkich przyszłych wersji.

12.3 Etykietowanie i identyfikacja

Zasady ogólne

Niniejsze wymagania dotyczą drukowania i umieszczania etykiet wysyłkowych / identyfikacyjnych części.

Rozmiar etykiet i materiały

Rozmiar etykiety PHINIA zostanie określony przez punkt odbioru PHINIA. Materiał etykiety musi być biały, a nadruk czarny. Etykieta zostanie przymocowana za pomocą kleju samoprzylepnego lub suchego. Jeśli etykieta nie może zostać przymocowana do opakowania/pojemnika ze względu na rozmiar lub konstrukcję pojemnika, wymagane będą specjalne ustalenia między działem kontroli materiałów w odbierającym zakładzie PHINIA a dostawcą.

Rodzaje etykiet, umieszczanie etykiet i informacje do odczytu maszynowego

Pola etykiet określone jako zawierające informacje do odczytu maszynowego (kody kreskowe) będą zgodne z wymaganiami specyficznymi dla danej lokalizacji. Na szczególną uwagę zasługuje fakt, że etykiety główne i etykiety ładunków mieszanych będą umieszczane na pojemnikach wtórnych w taki sposób, że po rozerwaniu opakowania etykieta zostanie odrzucona lub zniszczona (np. etykieta ładunku mieszanego zostanie zawieszona na banderoli lub przymocowana do folii stretch).

W celu zapewnienia dokładności etykiet oczekuje się, że Dostawca zweryfikuje (elektronicznie lub ręcznie) wszystkie etykiety, aby upewnić się, że etykieta jest

zgodna z zamówieniem zakupu (lub wydaniem). Błędy na etykietach mogą być traktowane jako reklamacja jakościowa wymagająca stałych działań naprawczych.

12.4 Bezpieczeństwo transport i łańcucha dostaw

Partnerstwo celno-handlowe przeciwko terrozryzmowi (Customs-Trade Partnership Against Terrorism “C-TPAT”)

C-TPAT ma zastosowanie wyłącznie do Dostawców dostarczających towary do Stanów Zjednoczonych.

Dostawcy zaopatrujący inne regiony muszą spełniać wymogi Światowej Organizacji Celnej (WCO).

Dostawca poświadczy na piśmie, że jest uczestniczącym członkiem programu C-TPAT w wersji ogłoszonej przez Światową Organizację Celną (WCO).

TPAT ogłoszonego przez Biuro Ceł i Ochrony Granic Stanów Zjednoczonych lub że przestrzega wszystkich obowiązujących zaleceń dotyczących bezpieczeństwa łańcucha dostaw lub wymogów inicjatywy programu C-TPAT (więcej informacji można znaleźć na stronie https://www.cbp.gov/border-security/). Dostawca zabezpieczy PHINIA przed wszelką odpowiedzialnością, roszczeniami, żądaniami lub wydatkami (w tym honorariami adwokackimi lub innymi honorariami zawodowymi) wynikającymi z niezgodności Dostawcy lub z nią związanymi.

Dostawca zgadza się dostarczyć wszystkie informacje niezbędne PHINIA do przestrzegania wszystkich obowiązujących przepisów prawa, regulacji i powiązanych obowiązków sprawozdawczych w kraju (krajach) przeznaczenia. Dostawca zgadza się dostarczyć wszelką dokumentację i/lub elektroniczne rejestry transakcji w celu umożliwienia firmie PHINIA spełnienia obowiązków celnych, wszelkich wymogów dotyczących lokalnej zawartości/pochodzenia oraz uzyskania wszelkich korzyści związanych z uniknięciem ceł i/lub refundacji w ramach programów taryfowych i handlowych, jeśli ma to zastosowanie. Dostawca zgadza się ponadto przyjąć i zabezpieczyć PHINIA przed wszelką odpowiedzialnością finansową wynikającą z nieprzestrzegania przez Dostawcę tych wymogów i/lub niedostarczenia PHINIA informacji wymaganych do wypełnienia prawnych obowiązków sprawozdawczych, w tym, bez ograniczeń, wszelkich grzywien, kar, przepadków lub opłat doradczych poniesionych lub nałożonych w wyniku działań podjętych przez rząd kraju importującego..

Formularz Statusu Dostawcy C-TPAT (GSM-F013) musi zostać wypełniony przez każdego Dostawcę, który wysyła towary za granicę, gdzie podmiot PHINIA będzie odpowiedzialny za formalności celne w kraju przeznaczenia. Wypełniony formularz, jak również wszelkie pytania należy kierować do Przedstawiciela Dostawcy PHINIA

Formularz statusu dostawcy C-TPAT (GSM-F013) należy aktualizować co roku.

WCO Framework of Standards to Secure and Facilitate Global Trade (“WCO-Framework”)

Ramy WCO mają zastosowanie do wszystkich dostawców eksportujących towary do lokalizacji innych niż Stany Zjednoczone.

Dostawca poświadczy na piśmie, że jest uczestnikiem programu WCO ogłoszonego przez Światową Organizację Celną lub że przestrzega wszystkich obowiązujących zaleceń dotyczących bezpieczeństwa łańcucha dostaw lub wymogów inicjatywy programu WCO (więcej informacji można znaleźć na stronie (http://www.wcoomd.org). Dostawca zwolni PHINIA z odpowiedzialności i zabezpieczy ją przed wszelką odpowiedzialnością, roszczeniami, żądaniami lub wydatkami (w tym honorariami adwokackimi lub innymi honorariami zawodowymi) wynikającymi z lub związanymi z brakiem zgodności Dostawcy.

Wymagania dotyczące przesyłek międzynarodowych

Wszystkim dostarczanym towarom muszą towarzyszyć niezbędne dokumenty handlowe, które są potrzebne do zapewnienia prawidłowego przydziału i zakończenia wysyłki. Obejmuje to:

- Faktura

- Lista pakowania

- AWB / MAWB, CMR, ECB lub BL

- W razie potrzeby: Dokumenty preferencyjne, Świadectwo pochodzenia.

W przypadku pytań dotyczących importu należy skontaktować się z grupą celną odpowiedzialną za witrynę PHINIA

Wymagania faktury:

Dostawca, w przypadku wysyłki międzynarodowej, zgadza się przestrzegać standardowych wymogów PHINIA dotyczących faktur międzynarodowych:

- Numer faktury
- Data wystawienia faktury
- Nazwa i adres sprzedawcy
- Nazwa i adres nabywcy
- Port wejścia do kraju klienta / Wspólnoty Europejskiej
- Nazwa towaru, opisana wystarczająco szczegółowo, aby prawidłowo sklasyfikować towar zgodnie z prawem celnym kraju importu. Opis musi być sporządzony w języku angielskim lub języku urzędowym kraju przeznaczenia.
- Kraj pochodzenia
- Nazwa i adres producenta, jeśli dotyczy
- Numer zamówienia zakupu PHINIA
- Numer części PHINIA

Warunki sprzedaży (najnowsza wersja INCOTERMS®) - określone tak dokładnie, jak to możliwe - np. FCA 1849 BREVARD ROAD, ARDEN INCOTERMS 2010®

- Cena zakupu i waluta
- Cena jednostkowa i cena rozszerzona w każdym wierszu
- Kod Hs z 6 cyframi dla każdego wiersza
- Całkowita wartość przesyłki

Wszystkie opłaty i rabaty, w tym między innymi: opłaty pomocnicze, w tym oprzyrządowanie, matryce, formy lub inne podobne elementy, w tym materiały i komponenty wykorzystywane do produkcji lub w tym materiały i komponenty użyte do produkcji lub włączone do towarów dostarczonych przez PHINIA lub jej Klientów.

Wymagania dotyczące listu przewozowego:

Numer listu przewozowego

Data sporządzenia listy przewozowej

Odniesienie do numeru faktury

Oznaczenia i numery opakowań, w które zapakowany jest towar.

Ilości towarów, wagi i miary brutto i netto.

Preferencje / CoO - świadectwo pochodzenia

Umowy o wolnym handlu (FTA)

Umowy preferencyjne między krajem dostawcy a krajem klienta

CoO wydane przez oficjalną agencję odpowiedzialną.

Dokumenty preferencyjne muszą być dołączone do dokumentów wymaganych do odprawy celnej. Wszelkie dodatkowe koszty poniesione z powodu brakujących dokumentów zostaną naliczone i zaakceptowane przez Dostawcę.

Dokumenty preferencyjne muszą być dołączone do dokumentów wymaganych do odprawy celnej. Wszelkie dodatkowe koszty poniesione z powodu brakujących dokumentów zostaną naliczone i zaakceptowane przez Dostawcę.

Zgłoszenie zabezpieczenia importera (“ISF” 10 + 2)

Wszyscy Dostawcy wysyłający towary do lokalizacji firmy PHINIA w Stanach Zjednoczonych za pośrednictwem statków muszą terminowo przekazywać informacje ISF firmie PHINIA lub jej wyznaczonemu Przedstawicielowi. Dostawca musi uwzględnić wszystkie pola ISF na swojej fakturze handlowej. Aby uzyskać więcej informacji, poniższe łącze przekieruje do strony CBP ISF.

https://www.cbp.gov/border-security/

System Kontroli Importu (Wspólnoty Europejskiej)

Wymagane informacje, dla wszystkich rodzajów transportu, muszą być dostarczone spedytorowi, który przekaże je drogą elektroniczną Przewoźnikowi. Przewoźnik wypełnia deklarację przed przybyciem w formie

Przywozowej Deklaracji Skróconej (ENS) do organów celnych w pierwszym punkcie wejścia do Wspólnoty Europejskiej..

Informacje te są wykorzystywane do przeprowadzania analizy ryzyka niemal w czasie rzeczywistym, która informuje organy celne o tym, jak postępować z poszczególnymi przesyłkami, zmniejszając ryzyko przyjęcia niebezpiecznych lub podejrzanych przesyłek.

Informacje muszą być przekazywane terminowo, jak opisano w przepisach:

http://ec.europa.eu/ecip/security_amendment/index_en.htm.

12.5 Wyznaczanie przewoźników trasportowych

Fracht opłacany przez PHINIA

W przypadku frachtu opłacanego przez PHINIA, Dostawcy będą korzystać z usług przewoźników wyznaczonych przez PHINIA, w tym zewnętrznych dostawców usług logistycznych (i korzystać z ich portali lub innych metod komunikacji). Oczekuje się, że Dostawcy będą realizować dostawy zgodnie z wymaganiami PHINIA i przedstawią dowód dostawy na żądanie odbiorcy. Jeżeli Dostawca nie spełni tych oczekiwań, będzie on odpowiedzialny za pokrycie związanych z tym kosztów, w tym kosztów transportu premium.

Fracht opłacany przez dostawców

W przypadku frachtu opłacanego przez Dostawców oczekuje się, że Dostawcy będą realizować wysyłki zgodnie z wymaganiami w celu spełnienia warunków zwolnień PHINIA i postępować zgodnie z instrukcjami dostawy PHINIA. Jeśli Dostawca nie spełni tych oczekiwań, będzie on odpowiedzialny za pokrycie związanych z tym kosztów, w tym kosztów transportu premium.

Szczególne okoliczności

W szczególnych okolicznościach PHINIA zastrzega sobie prawo do narzucenia korzystania z usług przewoźników wyznaczonych przez PHINIA.

Problemy z wydajnością i procesami

13 Wskaźniki wydajności dostawców

13.1 Ogólne zasady

Niniejszy System Oceny Wydajności Dostawców przedstawia kryteria, które będą stosowane przez PHINIA do oceny Dostawców materiałów produkcyjnych. Dostawcy realizujący dostawy do więcej niż jednego zakładu produkcyjnego PHINIA otrzymają indywidualne oceny z każdego zakładu. Oceny będą publikowane co miesiąc przy użyciu następujących kategorii. Ogólna ocena zostanie wygenerowana przez PHINIA na podstawie skumulowanych wyników we wszystkich zakładach.

Jakość - 30

Dostawa - 30

Zarządzanie kosztami - 30

Wydajność w zakresie zrównoważonego rozwoju - 10

Wydajność uruchomienia - 10

13.2 Jakość wykonania

Reklamacje dotyczące zakupionych materiałów (CPM) – 20 Punktów

Oczekiwane jest "0" CPM. Szczegółowy opis procesu CPM znajduje się w sekcji 9.8 Podręcznika Dostawcy.

Liczba CPM w każdym miesiącu zostanie podana w podsumowaniu karty wyników. Dostawca z łączną liczbą 0 CPM w ciągu ostatnich sześciu miesięcy otrzyma pełne 20 punktów jako bieżący wynik. Np. Dostawca z łączną liczbą 3 CPM w ciągu ostatnich sześciu miesięcy otrzyma "14 punktów" jako bieżący wynik (patrz tabela poniżej).

O ile PHINIA nie określi inaczej, w odniesieniu do Dostawców stosowana jest następująca skala:

Całkowite CPM (za 6 iesięcy)	Punkty
0	20 Punktów
1	18 Punktów
2	16 Punktów
3	14 Punktów
4	10 Punktów
5	5 Punktów
≥6	0 Punktów

- Dostawcy są karani obniżeniem maksymalnej liczby punktów o 10 w każdej kategorii:
    - Powtarzające się / chroniczne problemy z jakością:

    Powtarzające się problemy z jakością to:
    - Wada występuje więcej niż jeden raz:
        - Wada po zamknięciu wstępnego 8D
        - Wada z potwierdzoną identyczną przyczyną źródłową.
        - Wada występuje na podobnej części, na innej maszynie.
    - Powtarzającym się problemem jakościowym nie jest:
        - Powtarzająca się usterka występująca przed rozwiązaniem wstępnego 8D
        - Podobna usterka z inną przyczyną źródłową
        - Ten sam dostawca ma inną awarię.
    - Problemy chroniczne:
        - Niezgodność w tym samym trybie awarii spowodowana tą samą przyczyną źródłową, udokumentowana 2 lub więcej razy w poprzednio zamkniętych CPM.
    - Gdy CPM powoduje umieszczenie dostawcy na "Poziomie 2 przesyłki kontrolnej" (CSL2)
- Dostawcy są automatycznie klasyfikowani jako D:
    - Nieautoryzowana zmiana i niezatwierdzony SCR (Supplier Change Request). Nieautoryzowane zmiany to wszelkie zmiany komponentów produkcyjnych lub podwykonawców bez zatwierdzenia przez PHINIA.
    - Gdy dostawca nie posiada ważnego certyfikatu jakości dostępnego w odpowiednim systemie PHINIA.
- Dostawcy są śledzeni, ale nie ma to wpływu na punkty:
    - Obliczanie PPM
    - Kwestia jakości - przekazanie wady klientowi.

- **Responsywność na CPMs / 8-D Closure (10 points)**

  Oczekuje się, że Dostawca prześle odpowiedź do PHINIA z zamknięciem 8-D w ciągu 30 dni. Dostawcy nie zostaną ukarani w przypadku przyznania Działania Długoterminowego przed upływem 30-dniowego okresu na złożenie 8-D, pod warunkiem, że wniosek zostanie złożony w ciągu 30 dni..

  Poniższa skala będzie miała zastosowanie do wszystkich Dostawców:

  - Zamknięcie 8-D złożone w ciągu 30 dni lub w terminie wymagalności długoterminowych działań naprawczych - 10 punktów
  - Wszelkie 8-D otwarte przez ponad 30 dni lub po upływie terminu długoterminowych działań naprawczych - 0 punktów.

- **Współczynnik defektów PPM**

  Oczekiwana wartość to "0" PPM. Wzór: [(całkowita liczba znalezionych wadliwych części / części dostarczone w miesiącu) x 1 000 000]. PHINIA policzy tylko niezgodne części, ale Dostawca musi przesłać wyniki sortowania z sortowania "w domu" lub pełna ilość zostanie zastosowana do obliczenia PPM Dostawcy.

13.3 Wydajność dostaw

Punktacja dostaw na czas (25 punktów)

Oczekiwaniem jest dostarczenie produktu w 100% na czas - dokładnej ilości na czas

Wzór: Całkowita liczba dostaw na czas w poprzednim sześciomiesięcznym okresie podzielona przez całkowitą liczbę dostaw otrzymanych w poprzednim sześciomiesięcznym okresie. Poniższa skala będzie miała zastosowanie do wszystkich dostawców

100% dostaw na czas	25 pkt
98-99% dostaw na czas	23 pkt
91-97% dostaw na czas	20 pkt
83-90% dostaw na czas	15 pkt
76-82% dostaw na czas	10 pkt
<75% dostaw na czas	0 pkt

Punktacja transport premium (5 punktów)

Oczekuje się, że nie będzie przesyłek przyspieszonych:

- Brak transportu przyspieszonego spowodowanego przez dostawcę, 5 punktów
- Transport przyspieszony wywołany przez dostawcę, 0 punktów

13.4 Redukcja kosztów

Punktacja redukcji kosztów (20 Punktów)

Oczekuje się, że cena jednostkowa zamówienia zakupu (PO) zostanie obniżona o wartość docelową uzgodnioną z odpowiednimi nabywcami PHINIA.

Poniższa skala będzie miała zastosowanie do wszystkich Dostawców:

Osiągnięty cel (%)	Punkty	Osiągnięty cel (%)	Punkty	Osiągnięty cel (%)	Punkty
100%	20	65%	13	30%	6
95%	19	60%	12	25%	5
90%	18	55%	11	20%	4
85%	17	50%	10	15%	3
80%	16	45%	9	10%	2
75%	15	40%	8	5%	1
70%	14	35%	7	0%	0

Inne cele (10 Punktów)

Dostawca może otrzymać do "10" punktów za wykazanie się wyjątkowymi wynikami w kategoriach wymienionych poniżej:

- Dostosowanie handlowe - uczestnictwo w umowie ramowej, zgoda na roczne inteligentne cele, AIF, BI, podział kosztów, warunki płatności.
- Dostawca wdraża długoterminowy proces redukcji kosztów i konkurencyjne działania ofertowe. Dostawca opracowuje agresywne podejście biznesowe w zakresie oszczędności kosztów.
- Obsługa klienta i szybkość reakcji
- Dostawca zapewnia obsługę klienta w kwestiach handlowych / technicznych / logistycznych.
- Technologia, efektywność energetyczna i innowacje
- Dostawca przyczynił się do sukcesu PHINIA poprzez dostarczanie wyjątkowych innowacji, co daje PHINIA przewagę technologiczną.
- Uzyskanie ISO 50001
- Wypełnianie wniosków o dane dotyczące minerałów z regionów ogarniętych konfliktami, EMRT, Prop 65 itp.

Kierownik ds. towarów lub kupujący PHINIA jest odpowiedzialny za ustalenie wyniku docelowego dostawcy przy udziale działu rozwoju dostawców, zarządzania programami, jakości i inżynierii.

13.5 Zrównoważony rozwój

Wyniki w zakresie zrównoważonego rozwoju (10 punktów)

Dostawca może otrzymać do 10 punktów na podstawie odpowiedzi na Kwestionariusz Samooceny Zrównoważonego Rozwoju (SAQ), który ma na celu wskazanie i zweryfikowanie zgodności Dostawcy z tematami Zrównoważonego Rozwoju, w tym etyką biznesową, środowiskiem, prawami człowieka i warunkami pracy, bezpieczeństwem i higieną pracy oraz odpowiedzialnym zarządzaniem łańcuchem dostaw. Kwestionariusz jest zgodny z wytycznymi Automotive Sustainability Guiding Principles Industry to Enhance Performance in The Supply Chain. Kwestionariusz musi zostać wypełniony w systemie NQC Supplier Assurance i udostępniony PHINIA przy użyciu dostarczonego kodu zaproszenia, aby uzyskać punkty. Tą miarą wydajności jest

1. SAQ Performance Score (8 Punktów)
   Pomiar systemów zarządzania w zakresie etyki biznesowej, środowiska, praw człowieka i warunków pracy, zdrowia i bezpieczeństwa oraz odpowiedzialnego zarządzania łańcuchem dostaw.

SAQ osiągnięty wynik %	Punkty
80%-100%	8
60%-79%	6
40%-59%	4
0%-39%	2
SAQ nie ukończony / brak punktów	0

2. Pytania dotyczące celu redukcji emisji gazów cieplarnianych w SAQ (2 Punkty)

   Zweryfikowane cele w zakresie redukcji emisji gazów cieplarnianych we własnej działalności Dostawcy i w jego bazie dostawców.

SAQ Pytania	Odpowiedź dostawcy	Punkty
Czy Twoja firma wyznacza cele w zakresie redukcji emisji gazów cieplarnianych? (Pytanie nr 15 SAQ)	TAK	1
Czy Twoja firma ma cele redukcji emisji w łańcuchu dostaw (zakres 3)? (Pytanie SAQ nr 15b)	TAK	1

13.6 Uruchomianie

Punktacja wydajności uruchamiania (10 Punktów)

- Dostawca prowadzący projekty APQP może uzyskać do 10 dodatkowych punktów w oparciu o wyniki uruchomienia (APQP i PPAP) w odniesieniu do projektów APQP zarządzanych w portalu PHINIA e-APQP.
- Oczekuje się wykonania zadań APQP i PPAP na czas w 100% w ramach daty potrzeby programu w programach uruchamiania nowych i zasobów.
- Będzie aktualizowany co miesiąc, a miesiące kroczące nie są stosowane, a zamknięte APQP nie są wliczane do wyników uruchomienia.
- Dostawcy, którzy nie uruchomili programu (brak otwartych APQP) nie otrzymają dodatkowych 10 punktów.
- Dostawcy, którzy zamknęli projekty APQP i nie mają aktywnych projektów APQP, wyświetlają dane historyczne jako odniesienie, ale nie otrzymają tych dodatkowych 10 punktów.
- Jeśli dostawca otrzymuje zero punktów za wydajność uruchomienia - wydajność zadań APQP lub punktualność PPAP, automatycznie łączna liczba punktów za uruchomienie spada do zera.
    - Wydajność zadań APQP z portalu PHINIA e-APQP (6 punktów)

      Kombinacja liczby zaległych zadań APQP i czasu opóźnienia ich wykonania.

APQP Tasks Performance	**6**
- 100% On Time APQP (Zero Past Due)	6
- 99%-90% On Time APQP (1% - 10% Past Due or Completed with over 14 days delay)	3
- Below 90% On Time APQP (Over 11% Past Due)	0

    - Na czas PPAP (4 Punkty)
      Oceniane na podstawie konkretnego zadania 4.6 (złożenie PPAP) z portalu PHINIA e-APQP oraz kombinacji spóźnienia i długości opóźnienia.

On Time PPAP Submission / Approval at 4.6	**4**
- 4.6 Submission / Approval are done within Program Need Date	4
- 4.6 Submission / Approval are done delay (Max 14 days delay vs Program Need Date)	2
- Past Due or 4.6 Submission / Approval are done delay (Over 14 days delay vs Program Need Date)	0

- Jak obliczyć % zaległych i zakończonych z opóźnieniem płatności:

$$\textbf{\% Past Due} = \frac{\text{\# of total APQP tasks are not submitted and approved on program need date}}{\text{Total \# of APQP tasks for active running APQP projects (1 APQP project has 50 APQP tasks)}}$$

Completed with delay = how long day is delayed vs Program need date

Phase	Task Name	Program Need Date	Completed Date	Owner Name	# of days left	Task Progress Status	Supplier Company
Phase 3	3.1 Process Flow	2022-01-29	2022-03-02	XXX	-32	Completed with over 14 days delay	XXX

13.7 Zrównoważona karta wyników dostawcy

Zawartość zrównoważonej karty wyników

Zrównoważona Karta Wyników Dostawcy obejmuje dane dotyczące jakości, dostaw, kosztów, zrównoważonego rozwoju i wydajności uruchomienia.

Karta wyników będzie używana jako ogólna karta wyników z dodatkowymi szczegółami z każdego zakładu produkcyjnego.

Wydawanie kart wyników

Dostawcy mogą codziennie przeglądać swoje zrównoważone karty wyników za pośrednictwem witryny dostawców GSM firmy PHINIA (https://extranet.phinia.com/suppliers/). Dostawcy, którzy nie dostarczyli produktów w ciągu ostatnich sześciu miesięcy, nie otrzymają Zrównoważonej Karty Wyników Dostawcy.

Przegląd wyników wydajności

Oczekuje się, że Dostawcy będą co miesiąc dokonywać przeglądu swoich Zrównoważonych Kart Wyników. W przypadku, gdy Dostawca uważa, że Karta Wyników zawiera niedokładne dane, powinien on niezwłocznie powiadomić odpowiedniego Przedstawiciela Dostawcy PHINIA w celu omówienia, przeglądu i rozwiązania problemu.

13.8 System oceny dostawców

A Level (Punkty > 90)

Dostawca jest preferowanym dostawcą dla nowej działalności (w ramach towaru).

B Level (Punkty 89-75)

Dostawca jest zatwierdzony do nowych możliwości biznesowych.

C Level (Punkty 74-60)

Możliwości zaopatrzenia są ograniczone w oparciu o przyczyny statusu. Skuteczność i przydatność systemu dostawcy powinna zostać przeanalizowana pod kątem przyczyn źródłowych i działań naprawczych. Plany poprawy mogą być wymagane do przeglądu z PHINIA.

D Level (mniej niż 60)

Dostawca nie kwalifikuje się do przyznania nowych kontraktów bez przeglądu przez kierownictwo wyższego szczebla PHINIA. Plany działań naprawczych powinny być proaktywnie weryfikowane z kierownictwem PHINIA w celu utrzymania relacji biznesowych.

13.9 Ocena kolorów karty wyników

Characteristics	Green	Yellow	Red
Jakość (30 Punkty)	23 do 30 punkty	18 do 22 punkty	0 do 17 punkty
Dostawa (30 Punkty)	23 do 30 punkty	18 do 22 punkty	0 do 17 punkty
Koszt (30 Punkty)	23 do 30 punkty	18 do 22 punkty	0 do 17 punkty
Uruchomienie (10 dodatkowych punktów)	10 punkty	5 do 9 punkty	0 do 4 punkty
Zrównoważony rozwój (10 Punktów)	7 do 10 punkty	4 do 6 punkty	0 do 3 punkty

14 Audyty—Post SOP

14.1 Weryfikacja zgodności

PHINIA i jej Klienci zastrzegają sobie prawo do weryfikacji zgodności produktu i procesu zgodnie z wymaganiami w siedzibie Dostawcy i podwykonawcy - w sposób zaplanowany lub niezaplanowany (zorientowany na zdarzenie) lub z określoną częstotliwością.

14.2 Dostęp audytora

Dostawcy muszą zapewnić audytorom pełny dostęp do wszystkich procesów i dokumentów związanych z produktami PHINIA: np. FMEA, planu kontroli, pomiarów, macierzy poddostawców itp.
Audyty te będą oparte na wykorzystaniu aktualnych Formularzy Audytu Procesu Dostawcy PHINIA.

15 Proces i katalog zatwierdzonych list dostawców dla przedsiębiorstw (EASL)

15.1 Ogólne

Enterprise Approved Sourcing List (EASL) to lista zawierająca wszystkich bezpośrednich dostawców materiałów i odpowiadającą im klasyfikację źródeł zaopatrzenia. Lista jest zarządzana na poziomie przedsiębiorstwa. Lista EASL zawiera następujące informacje:

- Numer DUNS dostawcy, Nazwa dostawcy
- Towary zatwierdzone do pozyskiwania
- Materiał
- Klasyfikacja dostawcy: Zatwierdzony / Niezatwierdzony / W trakcie opracowywania
- Kontakty z dostawcami w zakresie minerałów z regionów ogarniętych konfliktami (jeśli dotyczy), zrównoważony rozwój, dostęp do witryny dostawców PHINIA GSM (https://extranet.phinia.com/suppliers/)

Dostawcy nie będą pozyskiwani do działalności produkcyjnej przez PHINIA, jeśli nie znajdują się na liście PHINIA EASL. Dostawca może zostać dodany do PHINIA EASL wyłącznie poprzez zatwierdzenie rekomendacji klasyfikacyjnej przez zakład produkcyjny PHINIA (patrz punkt 15.2 poniżej).

15.2 Klasyfikacje dostawców

Klasyfikacja dostawcy łączy dostawcę z towarem na liście EASL. Poniżej znajdują się definicje klasyfikacji dostawcy:

W fazie rozwoju

Dostawca w fazie rozwoju to zatwierdzony Dostawca, który został warunkowo zatwierdzony do zaopatrywania przez zakład produkcyjny PHINIA. Dostawca w fazie rozwoju to Dostawca, który jest nowy w PHINIA i znajduje się obecnie w trybie uruchamiania. Po pomyślnym uruchomieniu klasyfikacja zostaje zmieniona z "W fazie rozwoju" na "Zatwierdzony". Dostawcy, którzy uzyskali status "Zatwierdzony", nie mogą w późniejszym terminie uzyskać statusu "W fazie rozwoju" dla tej samej klasyfikacji towarowej.

Zatwierdzony

Dostawca z klasyfikacją "Zatwierdzony" jest uprawniony do zaopatrywania wszystkich zakładów PHINIA. Aby uzyskać klasyfikację "Zatwierdzony", Dostawca musi otrzymać rekomendację "Zatwierdzony" od zakładu produkcyjnego PHINIA.

Dostawca obecnie dostarczający materiały bezpośrednio do PHINIA musi otrzymać rekomendację "Zatwierdzony", aby mógł zostać sklasyfikowany jako "Zatwierdzony" dla nowych źródeł zaopatrzenia.

Nowy Dostawca musi uzyskać akceptowalną Ocenę Dostawcy i rekomendację od PHINIA GSM, aby mógł zostać sklasyfikowany jako "Zatwierdzony" na podstawie udanego uruchomienia.

Po otrzymaniu przez Dostawcę rekomendacji klasyfikacji "Zatwierdzony", przed dodaniem Dostawcy do listy EASL należy uzyskać jedno z poniższych zatwierdzeń:

- Global Commodity Manager (GCM)
- Wiceprezes GSM lub wyznaczony delegat.

15.3 New Business Hold (NBH)

Niekiedy wyniki Dostawcy mogą być na tyle problematyczne, że konieczne może być podjęcie działań wykraczających poza normalny Rozwój Dostawcy. W takich sytuacjach zespół Globalnego Zarządzania Dostawami PHINIA może zdecydować się na umieszczenie Dostawcy na liście New Business Hold (NBH). Celem New Business Hold jest zasygnalizowanie Dostawcy, że konieczna jest znacząca i natychmiastowa zmiana oraz poprawa. Intencją PHINIA Global Supply Management jest współpraca z Dostawcą w celu rozwiązania kwestii związanych z wydajnością, tak aby możliwe było nawiązanie normalnych relacji biznesowych.

Umieszczanie dostawców na New Business Hold

Dostawca może zostać umieszczony na liście New Business Hold przez dowolny zakład produkcyjny PHINIA lub Global Commodity Managera i zatwierdzony/zatwierdzony przez PHINIA Leadership Team. PHINIA powiadomi Dostawcę na piśmie o umieszczeniu go na liście NBH.

Dostawca może otrzymać rekomendację New Business Hold w przypadku wystąpienia którejkolwiek z poniższych sytuacji:

- Przewlekłe lub poważne problemy z jakością, dostawami lub kosztami
- Nieautoryzowane zmiany procesów
- Nieetyczne praktyki biznesowe
- Trudności finansowe
- Wszelkie kwestie niewymienione powyżej, które mają znaczący negatywny wpływ na zakład produkcyjny PHINIA.

New Business Hold - skutki

Dostawcy nie może zostać przyznana nowa umowa do czasu spełnienia ustalonego kryterium wyjścia i usunięcia statusu NBH.

New Business Hold może mieć wpływ na wszystkie lokalizacje i oddziały Dostawcy posiadającego status New Business Hold.

Według uznania zakładu produkcyjnego PHINIA i Global Commodity Managera, Dostawcy posiadający status New Business Hold mogą uzyskać pozwolenie na udział w ofertach PHINIA i kontynuowanie działalności przyznanej przed umieszczeniem ich w statusie New Business Hold.

Dostawcy są nadal zobowiązani do rozpoczęcia działalności, która została przyznana przed umieszczeniem ich w New Business Hold.

W przypadku, gdy Dostawca nie jest w stanie spełnić kryteriów wyjścia, konieczna może być zmiana dostawcy.

Dostawca może być zobowiązany do powiadomienia swojego Rejestratora Jakości o NBH, chyba że NBH wynika z przyczyn lub kwestii finansowych.

PHINIA – obowiązki Opiekuna

Niezwłocznie po pisemnym powiadomieniu, Opiekun zaplanuje spotkanie z Dostawcą i Działem Rozwoju Dostawców w celu przeglądu oczekiwań w zakresie poprawy, kryteriów wyjścia i terminu wyjścia z New Business Hold.

W razie potrzeby, Opiekun zweryfikuje również, czy Dostawca powiadomił swojego rejestratora ISO / IATF o umieszczeniu go w New Business Hold, jeśli New Business Hold nie jest związany z kwestiami finansowymi.

Obowiązkiem Opiekuna PHINIA jest pomoc Dostawcy w spełnieniu kryteriów i terminów wyjścia. Opiekun jest również odpowiedzialny za informowanie PHINIA GSM o postępach Dostawcy w spełnianiu kryteriów i terminów wyjścia.

New Business Hold docelowa data wyjścia

Dostawcy objęci statusem New Business Hold będą poddawani przeglądowi zgodnie z harmonogramem uzgodnionym w momencie umieszczenia Dostawcy na liście NBH. W tym czasie status zostanie zaktualizowany na podstawie ukończenia kamieni milowych określonych w Kryteriach Wyjścia lub rekomendacji Rady Łańcucha Dostaw.

Kryteria wyjścia

Po pomyślnym spełnieniu ustalonych kryteriów wyjścia w sposób satysfakcjonujący dla PHINIA, Opiekun zarekomenduje Zarządowi Łańcucha Dostaw zmianę statusu Dostawcy z "New Business Hold" na "Approved for Sourcing". Opiekun PHINIA powiadomi o tym Radę Łańcucha Dostaw, wypełniając Formularz dodania lub zmiany EASL dla Przedsiębiorstw.Po zatwierdzeniu przez Radę Łańcucha Dostaw, Opiekun PHINIA wystosuje pismo do Dostawcy z powiadomieniem o podwyższeniu statusu.

16 Konferencje / szczyty dostawców

Okresowo Dostawcy będą proszeni o udział w konferencjach lub szczytach sponsorowanych przez PHINIA. Te konferencje/szczyty mogą mieć charakter regionalny lub dotyczyć zakładów produkcyjnych. Wymagane jest uczestnictwo i wsparcie Dostawcy w tych konferencjach / szczytach.

17 Przechowywanie dokumentacji

Kontrola dokumentacji będzie spełniać wszystkie wymogi regulacyjne, wymogi PHINIA i wymogi klienta. Dokumentacja ta musi być dostępna do wglądu dla PHINIA na żądanie i przechowywana przez okres określony przez PHINIA.

18 Wymagania dla dostawców elektroniki

18.1 Zakres

Zawartość elektroniki w pojazdach jest wysoka i stale rośnie, a zatem odgrywa coraz większą rolę w określaniu ogólnej jakości i niezawodności pojazdu. Niniejsza sekcja zawiera wyjaśnienie ogólnych wymagań jakościowych Dostawcy w odniesieniu do elektroniki.

Poniższe wymagania mają zastosowanie do Dostawców zespołów elektronicznych PHINIA, niezależnie od organu projektowego. Mają one zastosowanie, o ile nie zostały wyraźnie zastąpione rysunkami produktu lub umowami z PHINIA.

18.2 Kwalifikacje komponentów

Aby osiągnąć wymaganą jakość i niezawodność produktu, wymagane są kwalifikacje AECQ-100 / 101 / 200 dla wszystkich komponentów elektronicznych, o ile są dostępne, i będą podane w zestawieniu materiałów lub powiązanych rysunkach i specyfikacjach części. Elektroda podatna na korozję przez zasiarczony gaz (korozja elektrody Ag przez zasiarczony gaz itp.) nie jest dozwolona w komponentach z układem scalonym. Konstrukcja jest tak zaprojektowana, że elektroda nie jest odsłonięta i zabezpieczona odpowiednią powłoką płytki drukowanej.

18.3 Standardy wykonania

Kryteria akceptacji i dopuszczalne procesy przeróbek są zdefiniowane dla zespołów elektronicznych i powiązanych części. O ile na rysunkach produktu nie podano inaczej, wymagane są następujące standardy wykonania:

- Podłoża PCB
- IPC-A-600 Akceptowalność płytek drukowanych, klasa 3 (spawanie ścieżek jest niedozwolone)
- Podręcznik metod testowania IPC-TM-650
- Zespoły PCB
- IPC-A-610 Dopuszczalność zespołów elektronicznych, klasa 3
- J-STD-001 Wymagania dotyczące lutowanych podzespołów elektrycznych i elektronicznych (norma IPC ma pierwszeństwo w przypadku sprzeczności z powyższymi normami).

Przeróbki w ramach powyższych norm są dozwolone wyłącznie po uzyskaniu uprzedniej zgody PHINIA. Przeróbki wykraczające poza zakres tych norm muszą być uzgodnione przez PHINIA indywidualnie dla każdego przypadku.

18.4 Płytki obwodów drukowanych (płytki drukowane)

Podłoże / laminat płytki drukowanej (PCB) / płytki drukowanej (PWB) jest uznawany za złożony element całego zespołu PCB. Indywidualny projekt i długi proces produkcji seryjnej wiążą się z wyjątkowym ryzykiem. Obowiązkiem dostawców elektroniki PHINIA jest zapewnienie zarządzania tym ryzykiem.

Wszyscy dostawcy laminatów PCB dla produktów PHINIA są zobowiązani do posiadania certyfikatu IATF16949 i planu kontroli obejmującego ich procesy.

Wszyscy Dostawcy PCB są zobowiązani do spełnienia wymagań kwalifikacyjnych i testowych PHINIA.

Dostawcy laminatów PCB są zobowiązani do testowania wszystkich partii PCB zgodnie z uzgodnionym Planem Kontroli i przy użyciu metod określonych w IPC-TM650.

Dostawcy PCB są zobowiązani do przechowywania mikroprzekrojów potwierdzających te wyniki przez co najmniej pięć lat.

18.5 Identyfikowalność

Skuteczne zarządzanie identyfikowalnością ma kluczowe znaczenie dla zmniejszenia wpływu wadliwych produktów, zarówno w łańcuchu dostaw, jak i w terenie.

Oprócz wymagań IATF16949, dostawcy podzespołów elektronicznych dla PHINIA muszą:

- wykazać identyfikowalność partii wszystkich podzespołów elektronicznych
- stosować identyfikowalność numerów seryjnych do wszystkich produktów PHINIA w toku
- stosować identyfikowalność numerów seryjnych do wszystkich gotowych produktów dostarczanych do PHINIA
- zapewnić identyfikowalność wszystkich zapisów z inspekcji i testów do poszczególnych miejsc odbioru.
- zapewnienie dostępu do dokumentacji w ciągu 24 godzin.

PHINIA zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia audytu systemów identyfikowalności Dostawcy w dowolnym czasie.

18.6 Korzystanie z alternatywnych komponentów

Produkty elektroniczne są walidowane przy użyciu komponentów określonych producentów. Wszelkie odchylenia od tego zatwierdzonego stanu wiążą się z ryzykiem problemów produkcyjnych i terenowych.

Dostawcy PHINIA są odpowiedzialni za zapewnienie utrzymania określonych producentów komponentów i numerów części oraz zapobieganie stosowaniu nieautoryzowanych alternatyw i podróbek.

Dostawcy zespołów elektronicznych dla PHINIA nie mogą odbiegać od określonego producenta komponentów i numeru części bez formalnej zgody PHINIA.

W przypadku otrzymania od Dostawcy informacji o ograniczonych dostawach komponentów, Dostawcy muszą niezwłocznie poinformować o tym PHINIA w celu zakwalifikowania alternatywnych komponentów.

W przypadku, gdy PHINIA zakwalifikowała alternatywne komponenty, Dostawca musi zachować identyfikowalność stosowania takich alternatyw i NIE mieszać alternatyw w ramach jednej partii produkcyjnej gotowego produktu.

Oprócz zmian komponentów, wszelkie zmiany materiałów procesowych, takich jak topniki, pasta lutownicza lub pręt lutowniczy, są klasyfikowane jako zmiana podlegająca zgłoszeniu.

18.7 Alternatywne źródła komponentów

Zatwierdzone źródła komponentów elektronicznych pochodzą bezpośrednio od producenta lub od wyznaczonych przez niego dystrybutorów. W przypadku zaopatrywania się w podzespoły z alternatywnych źródeł istnieje znacznie zwiększone ryzyko podrabiania podzespołów.

Dostawcy podzespołów elektronicznych do PHINIA proponujący pozyskiwanie podzespołów z alternatywnych źródeł (tj. pośrednicy, niezatwierdzeni dystrybutorzy itp.) muszą uzyskać formalną zgodę PHINIA.

W takim przypadku należy przedłożyć, uzgodnić i przeprowadzić plan walidacji w celu potwierdzenia, że komponenty są oryginalne i zgodne ze specyfikacją. Uzgodniona walidacja może obejmować wizualne, funkcjonalne lub inne metody oceny.

18.8 Okres trwałości komponentów

Producenci mogą określić okres trwałości komponentów, pasty lutowniczej, klejów itp. w celu zapewnienia, że mogą one być przetwarzane w celu osiągnięcia wymaganych wyników.

Dostawca musi przestrzegać wszelkich zaleceń producenta dotyczących okresu trwałości i przechowywania komponentów. Wszelkie odstępstwa od tych zaleceń wymagają zatwierdzenia przez PHINIA.

W takim przypadku należy przedłożyć, uzgodnić i wykonać plan walidacji w celu potwierdzenia, że komponenty są dopuszczalne do użytku.

18.9 Obsługa & ochrona ESD

Dostawcy muszą wdrożyć system kontroli ESD oparty na normie ANSI S20.20 lub, w przypadku stosowania równoważnego standardu, musi on zostać uzgodniony z PHINIA.

Dostawcy muszą przestrzegać wszystkich wymagań dotyczących pakowania komponentów, obsługi i ESD określonych przez producentów, a także wszelkich wymagań dotyczących obsługi w trakcie procesu, aby osiągnąć wymagane poziomy jakości.

18.10 PCBA kwalifikacja oprzyrządowania

Wszystkie narzędzia używane na płytkach PCB i zespołach PCB muszą zostać zweryfikowane przed użyciem, aby potwierdzić, że poziomy odkształceń mieszczą się w dopuszczalnych granicach (zgodnie z definicją w IPC-9704). O ile nie uzgodniono inaczej z PHINIA, limit ten wynosi 500με.

18.11 Zobowiązania dotyczące oprogramowania w okresie użytkowania produktu

Dostawcy części oprogramowania są zobowiązani w ramach gwarancji do dostarczania poprawek i/lub łatek wraz z nowymi wersjami lub aktualizacjami oprogramowania przez cały cykl życia produktu, w tym przez okres korzystania z części zamiennych.

Proces zapewniania jakości oprogramowania

Dostawcy oprogramowania związanego z produktem lub produktów z oprogramowaniem wbudowanym muszą na żądanie przedstawić dowody wdrożenia i utrzymywania procesu zapewnienia jakości oprogramowania dla swoich produktów.

Dostawcy oprogramowania związanego z produktem zgadzają się na posiadanie raportu ASPICE lub samooceny ASPICE dla podobnego produktu przed, w trakcie i po fazie rozwoju oprogramowania.

ASPICE poziom 2 musi być spełniony przed SOP; projekty lighthouse nie mogą być brane pod uwagę przy wycenie.

Wszystkie narzędzia wykorzystywane do tworzenia oprogramowania i procesów wspierających (np. systemy zarządzania wymaganiami lub konfiguracją) muszą być certyfikowane do użytku w przemyśle motoryzacyjnym. Narzędzia, oprogramowanie i sprzęt wykorzystywane w produktach związanych z ASIL muszą spełniać normę ISO 26262.

Sieć musi być chroniona przed cyberatakami. Dostawca zgadza się na przeprowadzanie przeglądów przez wewnętrznych i zewnętrznych ekspertów PHINIA w celu kontroli bezpieczeństwa i integralności danych.

Prawa PHINIA do korzystania z oprogramowania, w tym oprogramowania licencjonowanego

Termin "użytkowanie" obejmuje prawo do

do kopiowania, instalowania, przenoszenia, przechowywania, ładowania, testowania lub wykonywania oprogramowania we wszystkich dostępnych

systemach, w tym prawo do kompilowania oprogramowania lub jego części na potrzeby innych produktów.

łączenia, integrowania lub osadzania oprogramowania w innym oprogramowaniu lub w sprzęcie przeznaczonym do użytku w produkcie PHINIA lub w połączeniu z nim (zwanych dalej "produktami"), niemniej jednak produkt nie zostanie opracowany wewnętrznie przez PHINIA.

do kalibracji, konfiguracji i parametryzacji oprogramowania.

do używania oprogramowania jako części produktu PHINIA lub razem z produktami PHINIA w celach demonstracyjnych.

PHINIA ma prawo do tworzenia kopii nie tylko w celu tworzenia kopii zapasowych.

Zobowiązanie dostawcy do korzystania z oprogramowania powiązanego z określonym sprzętem

Oprogramowanie może być używane wyłącznie z określonym sprzętem lub tylko w połączeniu z określonym sprzętem.

Dostawca oprogramowania musi dostarczyć dodatkowe oprogramowanie, jeśli to konieczne, aby załadować, zainstalować i uruchomić oprogramowanie na sprzęcie.

Dokumentacja oprogramowania

PHINIA ma prawo w odniesieniu do całej dokumentacji dostarczonej przez Dostawcę, w tym instrukcji obsługi, do:

- używania
- powielania (również cyfrowego), kopiowania, przedruku, skanowania
- tłumaczenia
- modyfikowania
- rozpowszechniania i w inny sposób rozporządzać.

Sublicencja

PHINIA ma prawo do udzielania sublicencji na Licencjonowane oprogramowanie i odpowiednią dokumentację "Autoryzowanym stronom trzecim". PHINIA ma prawo

a) do korzystania z Licencjonowanego Oprogramowania w związku ze wszystkimi projektami PHINIA i / lub klienta.

b) do rozwijania, łączenia i/lub integrowania Licencjonowanego oprogramowania z lub w innych produktach PHINIA lub klienta, osoby odpowiedzialne, takie jak programiści / integratorzy systemów.

c) w celu świadczenia usług naprawy, konserwacji lub podobnych usług dla Produktu PHINIA, z osobami trzecimi, które wymagają prawa do korzystania z Licencjonowanego oprogramowania.

d) a) - c) Obejmuje również klientów PHINIA i/lub podmioty stowarzyszone klienta, które wymagają prawa do korzystania z Licencjonowanego oprogramowania.
klienta, którzy wymagają prawa do używania, wprowadzania do obrotu lub rozpowszechniania Licencjonowanego oprogramowania jako części Produktu PHINIA.
e) a) - d) prawo to obejmuje również prawo do przyznania odpowiednich praw użytkownikom końcowym.

Zobowiązania w okresie gwarancyjnym

Przez cały okres gwarancji Dostawca będzie świadczyć na rzecz PHINIA, bez prawa do jakiegokolwiek odrębnego wynagrodzenia, chyba że wyraźnie uzgodniono inaczej na piśmie w odpowiedniej indywidualnej umowie transakcyjnej, następujące usługi:

a) Obejścia

b) Korekty błędów

c) Poprawki i łatki

d) Aktualizacje

e) a) - d) w celu usunięcia krytycznych błędów i usterek

f) Wszystkie ogólnie dostępne nowe wersje lub aktualizacje Licencjonowanego oprogramowania i pod komponentów używanych przez Licencjonowane oprogramowanie.

g) Wszystkie niezbędne informacje, nie tylko w odniesieniu do ograniczenia błędów

h) Korekta błędów i/lub środowisko błędów

i) Wsparcie techniczne przez telefon lub pocztę elektroniczną.

Kod źródłowy

Jeśli kod źródłowy Licencjonowanego oprogramowania nie zostanie dostarczony firmie PHINIA, Dostawca zgadza się, że na żądanie firmy PHINIA lub w przypadku zmiany właściciela Dostawcy lub jego upadłości, zawrze umowę depozytu kodu źródłowego i zdeponuje kod źródłowy w renomowanym depozycie wybranym przez firmę PHINIA na rzecz firmy PHINIA.

19 Historia zmian instrukcji dla dostawców

Rev	Data	Obszar modyfiakcji & Opis zmian	Autor / Edytor
1	03-Lipiec-2023	Zatwierdzony & Zwolniony do dystrybucji	S. Dori, VP, CPO

Załączniki:

A-1 Akronimy & Skróty

3-D	Three Discipline Report (first 3 steps of an 8-D Report)
5-D	Five Discipline Report (first 5 steps of an 8-D Report)
8-D	Eight Discipline Report
AECQ	Automotive Electronics Council – Qualification
AIAG	Automotive Industry Action Group
AIF	Annual Improvement Factor
ANSI	American National Standards Institute
APQP	Advanced Product Quality Planning
ASIL	Automotive Safety Integrity Level
ASPICE	Automotive Software Performance Improvement and Capability Determination
CAMDS	China Automotive Material Data System
CCC	China Compulsory Certification
CCEE	China Commission for Conformity Certification of Electrical Equipment
CCIB	China Commodity Inspection Bureau
CPO	Chief Procurement Officer
CPM	Complaint on Purchased Material
D&B	Dunn & Bradstreet
DIN	Deutsche Industry Norm
DFMEA	Design FMEA
GCM	Global Commodity Manager
EASL	Enterprise Approved Supplier List
EPC	Early Production Containment
ESD	Electrostatic Discharge
ESG	Environment, Social, Governance
eRFQ	Electronic Request for Quotation
eSCR	Electronic Supplier Change Request
FIFO	First In First Out
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis
GADSL	Global Automotive Declarable Substance List http://www.gadsl.org
GSM	Global Supply Management
IATF	International Automotive Task Force

IMDS	International Material Data System (http://www.mdsystem.com/index.jsp)
IPC-A	Institute of Printed Circuits – Acceptability
IPC-TM	Institute of Printed Circuits – Test Methods
ISO	International Organization for Standardization
ISF	Importer Security Filing
ISPM 15	The International Standards for Phytosanitary Measures, Guidelines Regulating Wood Packaging Material in International Trade
JIT	Just in Time
MBE	Minority Business Enterprise
MSDS	Material Safety Data Sheet
NBH	New Business Hold
OEM	Original Equipment Manufacturer
PCB	Printed Circuit Board
PFMEA	Process FMEA
PPM	Parts Per Million
PO	Purchase Order
PPAP	Production Part Approval Process
PSW	Part Submission Warrant
PWB	Printed Wiring Board
REACH	Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals (http://www.acea.be/index.php)
RFQ	Request For Quote
ROHS	Restriction of the use of certain hazardous substances http://ec.europa.eu/environment/waste/weee/index_en.htm
RPN	Risk Priority Number
R&R	Repeatability and Reproducibility
SAE SAQ	Society of Automotive Engineers Self-Assessment Questionna
SDR	Supplier Deviation Request
SG&A	Sales, General and Administration
SOP	Start of Production
SOSP	Start of Serial Production
SPC	Statistical Process Control
VDA	Verband der Automobilindustrie
VIP	Value Improvement Program

A-2 Forms

Numer Formularza	Nazwa Formularza	Nazwa pliku
GSM-F001	Kwestionariusz dostawcy PHINIA	GSM-F001 PHINIA Supplier Questionnaire.doc
GSM-F002	Ocena techniczna lokalizacji	GSM-F002 Technical Site Assessment.xls
GSM-F004	Jesteśmy gotowi Formularz recenzji	GSM-F004 We Are Ready Review.xls
GSM-F005	Arkusz kontrolny PPAP dostawcy	GSM-F005 Supplier PPAP Check Sheet.xls
GSM-F007	8-D Formularz rozwiązywania problemów	GSM-F007 8-D Problem Solving Form.xls
GSM-F009	Formularz oceny CS2 / I-Chart	GSM-F009 CS2 Assessment Form – I - Chart.xls
GSM-F012	Formularz opakowania	GSM-F012 Packaging Form.xls
GSM-F013	Formularz statusu dostawcy C-TPAT	GSM-F013 C-TPAT Supplier Status.doc
GSM-F014	Potencjał VDA 6.3 - Analiza	GSM-F014 VDA 6.3 Potential Analysis
GSM-F015	VDA 6.3 Audyt procesu	GSM-F015 VDA 6.3 Process Audit.xls
GSM-F017	Formularz zgłoszeniowy próbek prototypowych	GSM-F017 Prototype Samples Submission Form.xls
GSM-F018	Formularz zobowiązania do ograniczenia produkcji na wczesnym etapie produkcji	GSM-F018 Early Production Containment Commitment.doc
GSM-F023	Formularz zobowiazania do wykonania	GSM-F023 Feasibility Commitment Form
GSM-F024	Formularz charakterystyk przejścia	GSM-F024 Special - Pass Through Characteristics Form
GSM-F025	Lista kontrolna oprzyrządowania dostawcy	GSM-F025 Supplier Tooling Checklist
GSM-F026	Dane narzędzi dostawcy	GSM-F026 Supplier Tooling Data
GSM-F027	Matryca poddostawców	GSM-F027 Sub-Supplier Matrix
GSM-F028	Proces analizy zdolności produkcyjnych	GSM-F028 Capacity Analysis Process
GSM-F029	Szybka ocena zakładu	GSM-F029 Rapid Plant Assessment
GSM-F030	Ankieta due diligence antykorupcyjna dla firm	GSM-F030 Anti-Bribery Due Diligence Questionnaire for Companies
GSM-F033	Formularz audytu czystości	GSM-F033 Cleanliness Audit Form