



INSTRUKCJA DLA DOSTAWCY



a coesia company

NASZ CEL

FlexLink wymaga od wszystkich swoich dostawców rozwiązań opartych o międzynarodowe standardy (ISO 9001, ISO 14001 i OHSAS 18001) oraz nastawienia na rozwój wartości firmy.

Odpowiednio dobierani dostawcy są nieodłącznym elementem rozwoju naszej działalności w zakresie dostarczania usług wysokiej jakości. Zbiór informacji zawartych w tej instrukcji dedykowany jest dostawcom współpracującym z nami, zarówno w wymiarze globalnym, jak i lokalnym.

Mamy nadzieję, że instrukcja okaże się przydatnym narzędziem. W przypadku dodatkowych pytań, prosimy o kontakt z Kierownikiem Działu Zakupów lub Kierownikiem Działu Sustainability polskiego oddziału FlexLink.



Spis treści

Wprowadzenie	4
Definicje	4
Kodeks postępowania dla dostawców i podwykonawców	4
Minerały z regionów ogarniętych konfliktami	4
Rozporządzenie Reach i dyrektywa RoHS	4
Innowacje	4
Ochrona danych poufnych	4
Własność intelektualna	5
Normy jakościowe dla dostawców	5
Zarządzanie	7

1. Wprowadzenie

Od elementów przenośnika po kompleksowe systemy pod klucz, firma FlexLink zapewnia rozwiązania z zakresu automatyzacji procesów produkcji, pozwalając zoptymalizować całkowitą wydajność procesów produkcyjnych.

Nasz wizja

Smart factory experts.

Nasza misja

Stanowimy światowej klasy zespół ekspertów z zakresu automatyzacji fabryk.

Współpracując blisko z globalnymi klientami, zapewniamy branży nowatorskie, zautomatyzowane rozwiązania umożliwiające wytwarzanie produktów w sposób bardziej inteligentny, bezpieczny i przystępny kosztowo.

Nasze wartości

- Szacunek
- Odpowiedzialność
- Wiedza
- Pasja

2. Definicje

Wyróżniamy dwa typy dostawców:

1. Dostawcy podzespołów: dostarczają materiały do naszego działu produktów i zaopatrzenia (PSD) i/lub jednostek operacyjnych.
2. Podwykonawcy: dostawcy usług, pracujący bezpośrednio u klienta, a także dla naszego działu produktów i zaopatrzenia (PSD) i/lub jednostek operacyjnych.

3. Kodeks postępowania dla dostawców i podwykonawców

Dostawcy i podwykonawcy firmy FlexLink pełnią istotną rolę w kreowaniu wizerunku naszej marki oraz wysokiej jakości produktów. Wymagamy zatem, aby każdy z dostawców postępował zgodnie z normami [Kodeksu postępowania firmy FlexLink](#) dla dostawców.

Przestrzeganie kodeksu postępowania firmy FlexLink jest sprawdzane w ramach regularnych audytów. Interesy z dostawcami są zawsze prowadzone w sposób lojalny, sprawiedliwy, przejrzysty, szczerzy i z poszanowaniem obowiązujących przepisów antykorupcyjnych.

Stosujemy nasze wartości oraz następujące zasady:

- Interesy z dostawcami zawsze prowadzimy w atmosferze wzajemnego szacunku, zgodnie z etyką zawodową. Naszym celem jest tworzenie wydajnych, innowacyjnych rozwiązań najwyższej jakości.
- Uważamy, że warto być dobrym klientem, traktując naszych dostawców na równi uczciwie, budując między nami wzajemny szacunek i zaufanie.
- Naszych dostawców wybieramy w oparciu o jasne i logiczne kryteria: jakość, koszty, czas dostawy, innowacyjność, ochrona środowiska, ciągłe usprawnienia oraz podobieństwo koncepcji na rozwój i zwiększenie zysków.
- Pracujemy ze wszystkimi dostawcami bez względu na rasę, narodowość, wielkość udziałów.
- Tworzymy silne więzi, długotrwałe relacje, oparte na wzajemnym zaufaniu, przynoszące zysk obu stronom.

4. Minerale z regionów ogarniętych konfliktami

FlexLink popiera międzynarodowe działania na rzecz zaprzestania używania minerałów z regionów ogarniętych konfliktami, które są wykorzystywane do finansowania działań naruszających prawa człowieka. Wydane [oświadczenie](#) jest dowodem na zaangażowanie firmy w tej kwestii.

FlexLink wymaga od dostawców komponentów, detali i innych produktów, zawierających minerały z regionów ogarniętych konfliktami, aby pozyskiwać materiały z pozostałych źródeł. Oczekujemy, że nasi dostawcy dostosują się i wdrożą odpowiednie zasady postępowania względem minerałów konfliktowych, a także prześlą swoje stanowisko własnym dostawcom, którzy gdziekolwiek będzie to możliwe również podejmą podobne działania wobec swojego łańcucha dostaw. FlexLink zastrzega sobie możliwość zażądania od swoich dostawców dowodów struktury łańcucha dostaw minerałów konfliktowych do poziomu kopalni włącznie, jeżeli będzie to konieczne.

5. Rozporządzenie Reach i dyrektywa RoHS

FlexLink spełnia wszystkie obowiązujące wymogi rozporządzenia REACH (WE 1907/2006).

Firma dąży również do zachowania pełnej zgodności z dyrektywą [RoHS](#) (WE 95/2002) poprzez oferowanie produktów, które spełniają jej wymagania.

W związku z powyższym wymagamy od naszych dostawców oświadczenia, czy dostarczane przez nich produkty zawierają jakiegokolwiek substancje zabronione tymi aktami. Oczekujemy, że nasi dostawcy dostosują się i wdrożą odpowiednie zasady postępowania wynikające z rozporządzenia [REACH](#), a także prześlą swoje stanowisko własnym dostawcom, którzy również podejmą podobne działania wobec swojego łańcucha dostaw.

6. Innowacje

Wkładamy wiele wysiłku w opracowywanie nowych technologii produkcyjnych i materiałowych. Współpracujemy z naszymi dostawcami, aby wyznaczać standardy rozwiązań przepływów w procesach produkcji. Firma FlexLink wybiera ambitnych dostawców, zdolnych wdrożyć nowe procesy produkcyjne i materiałowe.

Gorąco zachęcamy naszych dostawców, aby dzielili się z nami swoimi pomysłami i koncepcjami.

7. Ochrona danych poufnych

Wiedza i „know-how” firmy FlexLink stanowią część jej własności intelektualnej.

Tego typu dane poufne to wynik wielu lat ciężkiej pracy i znacznych inwestycji, poczynionych przez FlexLink. Wykorzystanie tych danych poufnych do celów niedozwolonych lub ujawnienie ich osobom czy organom nieupoważnionym może narazić firmę na znaczne straty.

Dane poufne firmy FlexLink muszą być chronione na mocy odpowiednich umów o zachowaniu poufności, podpisywanych z dostawcą zanim jakiegokolwiek tego typu dane zostaną ujawnione.

Ochrona danych poufnych / tajemnic handlowych w kontekście badań i rozwoju

W przypadku gdy dostawca jest zaangażowany w projekt rozwojowo-badawczy i otrzymuje dane poufne, związane z innowacjami (które będą zgłaszane jako patent lub stanowią projekt chroniony), należy podpisać oficjalne zobowiązanie (umowę) o zachowaniu poufności, zanim jakiegokolwiek tego typu informacje zostaną ujawnione.

8. Własność intelektualna

Jeżeli dostawca jest zaangażowany w modernizację lub opracowanie produktu czy też elementu będącego własnością firmy FlexLink, należy dołożyć wszelkich starań, aby odpowiednie prawa własności intelektualnej do produktu lub elementu po stronie dostawcy zostały przekazane firmie FlexLink. Umożliwi to modyfikację tudzież korzystanie z produktu w sposób komercyjny bez żadnych ograniczeń.

9. Normy jakościowe dla dostawców

Normy jakościowe stosuje się dla dostawców wewnętrznych i zewnętrznych, materiałów bezpośrednich lub pośrednich, a także usług, które mają wpływ na jakość końcowego produktu firmy FlexLink.

Proces nadawania certyfikatu QMS firmom zewnętrznym
Dostawca musi być firmą zewnętrzną, spełniającą co najmniej normę ISO 9001 dla danego zakresu działalności, przyznaną przez właściwy organ certyfikacyjny. Firma FlexLink musi otrzymać kopię takiego certyfikatu.

Korzystanie z usług dostawców, którzy nie spełniają powyższej normy jest rozpatrywane indywidualnie.

Wybór dostawcy

W procesie wyboru dostawcy stosujemy kodeks postępowania firmy FlexLink.

Oceniamy potencjalnych partnerów firmy FlexLink w następujących kategoriach: finanse, struktura klientów, jakość, proces dostawy, zarządzanie, poziom usług, projektowanie, produkcja, jakość produktów, oprzyrządowanie, poziom kosztów.

Ocena dostawcy

Oceniamy naszych dostawców w zakresie systemu, procesów i produktów.

- System i procesy: wszyscy dostawcy (w razie potrzeby również poddostawcy) umożliwiają firmie FlexLink dostęp do ich zakładów produkcyjnych, aby ta mogła dokonać właściwych czynności audytowych. Dostawcy będą ściśle współpracowali z przedstawicielami firmy FlexLink, wdrażając uzgodnione zmiany.
- Produkty: produkty wszystkich dostawców (w razie potrzeby również poddostawców) mogą zostać ocenione w oparciu o:
 - Zaawansowane planowanie jakości produktu (APQP)
 - Proces zatwierdzania produkowanego elementu

Podczas oceny nowego dostawcy brane są pod uwagę następujące czynniki:

- Ogólny zakres systemu kontroli jakości
- Proces realizowania reklamacji
- Proces eliminacji niezgodności związanych z procesami
- Proces testowania
- Obsługa narzędzi
- Kalibracja przyrządów

Wszyscy podwykonawcy i dostawcy komponentów są oceniani na podstawie kryteriów zdefiniowanych w każdym z lokalnych oddziałów.

Zaawansowane planowanie jakości produktu (APQP)

Umowa w sprawie dokumentacji technicznej

Firma FlexLink zapewnia dokumentację w postaci danych technicznych: rysunków, danych materiałów, metod obróbki, wymagań dla opakowań i dostawy, a także inne parametry techniczne produktu. Odniesienia do tych danych znajdują się w umowach i zamówieniach.

Jakakolwiek dokumentacja techniczna, dostarczona dostawcom przez firmę FlexLink stanowi jej własność i jest traktowana jako dane w najwyższym stopniu poufne. W takim wypadku dostawca będzie musiał podpisać umowę o zachowaniu poufności (patrz punkt 7).

Dostawca wystosuje formalne potwierdzenie dla firmy FlexLink, zgadzając się na ostateczne parametry techniczne produktu oraz kolejne ich zmiany.

Dokumentację należy zachować do wglądu i udostępnić firmie FlexLink.

Dostawcy działu PSD firmy FlexLink — system FSA (ang. FlexLink Supplier Archive; pl. Archiwum Dostawców FlexLink)

Dokumenty, parametry techniczne i modele CAD są publikowane w FSA. Dostawcy działu PSD muszą się skontaktować z działem nabywców, aby otrzymać instrukcje odnośnie korzystania z systemu FSA.

Usterki i odchylenia od normy

Od dostawców oczekuje się ciągłego monitorowania i dokumentowania wszelkich wad w celu zminimalizowania ich występowania w przyszłych produktach. Dokumentację należy zachować do wglądu i udostępnić firmie FlexLink.

Ryzyko niepowodzenia w trakcie procesu

Dostawcy opracują, utrzymują i będą dokumentować plan zorganizowanych działań, aby oszacować prawdopodobieństwo wystąpienia usterek i problemów z ich wykryciem w ramach całego procesu, w tym prac podwykonawców i dostawy.

Dokumentowanie takich czynności oparte będzie na istniejących danych, a także na sugestiach klienta.

Wnioski pozwolą ocenić stopień ryzyka, tak aby nadać właściwy priorytet czynnościom zapobiegawczym, określając finalną postać całego procesu oraz planu kontroli dostawcy.

Dokumentację należy zachować do wglądu i udostępnić firmie FlexLink.

Proces zatwierdzania produkowanego elementu

Material bezpośredni

Definicja: dowolny produkt, który będzie użytkowany lub zostanie przekształcony w końcowy produkt firmy FlexLink. W zależności od typu produktu firma FlexLink poinformuje dostawcę o czynnościach wymaganych do weryfikacji produktu, zgodnie z odpowiednimi parametrami technicznymi.

Jeżeli w ramach parametrów technicznych firma FlexLink narzuci korzystanie z określonego źródła materiałów lub podwykonawców, dostawca zobowiązuje się do dokonywania zakupów we wskazanych miejscach. W takim wypadku dostawca wciąż zobowiązuje się do zapewnienia najwyższej jakości podwykonanych elementów, materiałów i usług.

Material pośredni

Definicja: Kupowane produkty zaopatrzenia, sprzęt lub usługi, które nie zostaną przekształcone w finalny produkt firmy FlexLink, ale mają wpływ na jego postać (np. smary, narzędzia, przyrządy pomiarowe). Firma FlexLink nie stosuje konkretnego procesu zatwierdzania materiałów pośrednich. Każdy przypadek jest rozpatrywany indywidualnie.

Zatwierdzanie produktu

Pierwsza próbka (IS): produkt pozwalający stwierdzić, że dostawca wykonuje produkcję zgodnie z zamówieniem i parametrami technicznymi firmy FlexLink.

Próbka IS jest wymagana, gdy:

- Do produkcji nowego lub opracowanego produktu przystępuje nowy dostawca
- Gdy nowy produkt jest na etapie opracowywania
- Podczas zmian w produkcji, w tym rysunków, parametrów technicznych lub materiałów (również RFQ)
- Podczas przenoszenia produkcji wraz z narzędziami, maszynami czy instalacją techniczną do innego zakładu danego dostawcy
- Podczas wprowadzania zmian w procesie produkcji
- Gdy nastąpi zmiana podwykonawcy materiałów surowych lub kupowanych części oraz usług (np. obróbki cieplnej czy powlekania)
- Dla nowych narzędzi produkcyjnych
- W ramach istotnych zmian jeśli chodzi o narzędzia produkcyjne czy maszyny (np. kompleksowa naprawa)
- W ramach istotnych zmian metod przeglądów technicznych czy testów
- Zależnie od konkretnej prośby firmy FlexLink
- Zależnie od prośby dostawcy

Każda próbka IS musi zawierać:

- Jeżeli uwzględniono to w parametrach technicznych
 - Oznaczenie daty produkcji
 - Numer pozycji
 - Kod materiału
 - Kod matrycy
 - Opakowanie i etykietę produktu
 - Obróbkę powierzchni, jeżeli zajdzie taka potrzeba
- Etykietę z napisem „Pierwsza próbka dla firmy FlexLink” (przygotowaną przez firmę)
- Protokół z czynności wymiarowania, kiedy to sprawdzają się wszystkie wartości i parametry techniczne z wykazów
- Prośbę o zatwierdzenie odchyłań od normy (DAR), jeżeli zaistnieje taka potrzeba

Ustalenia inne niż powyższe mogą być uzgodnione w ramach zamówienia.

Pierwsza próbka zostanie wysłana na adres podany w zamówieniu, z uwzględnieniem osoby wystawiającej zamówienie.

Protokół inspekcji zawiera:

- Numer elementu
- Numer rysunku wraz ze zmianami
- Datę
- Informacje o osobie odpowiedzialnej za pomiary
- Rysunek z oznaczeniami odnoszącymi się do protokołu
- Pozostałe wymagania (kolor, materiały itd.), które muszą zostać sprawdzone i zanotowane.
- Jeżeli wykorzystywane są przyrządy pomiarowe, należy je uwzględnić w protokole wraz z ich identyfikatorami.
- Numer zamówienia firmy FlexLink
- Przyrządy pomiarowe

Protokół pomiarowy wraz z wartościami powinien mieć postać maszynopisu, a nie pisma odręcznego. Protokół powinien być sformułowany w języku angielskim. Jeżeli to możliwe, protokół pomiarowy powinien zostać przesłany w postaci cyfrowej na adres e-mail danego nabywcy lub innego właściwego odbiorcy.

Pomiary wykraczające poza zakres tolerancji muszą zostać określone w protokole.

Należy podać wszystkie wymiary, z tolerancją geometryczną łącznie.

Dostawcy nie wolno wysłać pierwszych próbek, jeżeli ich wymiary przekraczają zakres tolerancji, o ile nie uzgodniono inaczej (z firmą FlexLink), na mocy dokumentu DAR.

Dostawcy nie wolno dostarczyć „produktu z linii produkcji” przed otrzymaniem zgody od firmy FlexLink.

Rozpoczęcie produkcji

Zgoda firmy FlexLink nie zwalnia dostawców z odpowiedzialności za sprawdzenie, czy wszystkie czynności zaplanowane w fazie APQP zostały wykonane i pozwalają na rozpoczęcie produkcji seryjnej.

Spotkania w sprawie jakości

Firma FlexLink regularnie organizuje spotkania w sprawie jakości towarów, produktów i usług z odpowiednimi dostawcami.

Firma FlexLink wymaga od dostawców postępowania zgodnie z instrukcjami w niniejszym dokumencie oraz zaleceniami i procedurami wymaganymi przez nabywców, w tym:

- Zarządzania zakładami, procesami, systemami kontroli jakości i kadrą, aby w sposób spójny i opłacalny produkować dane produkty / świadczyć usługi, spełniające wymagania firmy FlexLink oraz jej klientów
- Opracowywania i wdrażania planów APQP (zaawansowanego planowania kontroli jakości produktów)
- Dostarczania dowodów, że dany produkt czy usługa są wykonywane zgodnie z parametrami technicznymi

10. Zarządzanie

Zrównoważony rozwój i ochrona środowiska

Dostawca zobowiązuje się do stosowania postanowień zawartych w kodeksie postępowania firmy FlexLink oraz będzie w stanie okazać na żądanie dowody na to, iż zastosowania tego typu mają rzeczywiście miejsce.

Dostawca ma w obowiązku przestrzegać postanowień [polityki ochrony środowiska](#) i [regulaminu BHP](#) firmy FlexLink. Wykorzystywany system ochrony środowiska musi spełniać normę ISO 14001 lub jej odpowiednik.

Przypadki dostawców niespełniających tejszy normy są rozpatrywane indywidualnie.

Zakłady produkcyjne będą spełniały wszystkie przepisy prawne substancji niebezpiecznych i zakazanych, a dokumentacja potwierdzająca ten fakt zostanie dostarczona firmie FlexLink na jej wniosek.

Jeżeli dostawca w wyniku współpracy z firmą FlexLink napotka na problemy z przestrzeganiem przepisów prawnych dotyczących ochrony środowiska lub BHP, należy o tym niezwłocznie powiadomić firmę FlexLink.

Dostawca zagwarantuje, że żadna niebezpieczna lub zakazana substancja (z listy podanej przez firmę FlexLink) nie znajdzie się w dostarczonym produkcie ani nie zostanie wykorzystana w procesie jego produkcji.

Dostawca będzie musiał przedstawić raporty odnośnie składu materiałów dla produktów zawierających jakiegokolwiek niebezpiecznych substancji.

Nieustające wprowadzanie usprawnień

Dostawca będzie prowadził dokumentację dla systemu zarządzania jakością, zgodnego z serią norm ISO 9000, a także z wymaganiami odnośnie jakości firmy FlexLink.

Dostawca będzie regularnie oceniał kluczowe wskaźniki wydajności, odnosząc je do zakładanych wyników, aby opracować strategię poprawy jakości.

Dostawca będzie proponował wprowadzanie poprawek do dostarczonych produktów, tak aby zwiększyć ich konkurencyjność i spełnić wymagania firmy FlexLink.

Odpowiedzialność względem podwykonawców i poddostawców

Główni dostawcy dopełnią wszelkich starań, aby poddostawcy i podwykonawcy korzystali z odpowiedniego systemu zarządzania jakością firmy zewnętrznej zgodnego z normą ISO 9001, jeżeli dostarczony materiał, usługa lub zlecona praca mają negatywny wpływ na jakość lub właściwości fizyczne produktu dostarczanego firmie FlexLink.

Jeżeli wymaganie to nie zostanie spełnione, dostawcy nie wolno korzystać tego typu źródeł lub podwykonawców, dopóki firma FlexLink nie wyrazi na to zgody.

Łańcuch dostaw

Produkcja

Układ pomieszczeń w zakładzie dostawcy ma ograniczać do minimum przenoszenie i obsługę materiałów, jak najlepiej usprawniając ich przepływ.

Czystość i porządek podczas pracy oraz dokonywanych procesów ma być na coraz wyższym poziomie.

Dostawca określi kluczowe procesy, urządzenia czy sprzęt i opracuje kompletny plan prewencyjnej konserwacji technicznej, np.:

- Regularne sprawdzanie przez operatorów
- Kontrole techniczne w określonych przedziałach czasu
- Korekcyjna konserwacja techniczna
- Systematyczne ocenianie skuteczności konserwacji technicznych.

Zmiany wpływające na produkty i procesy zazwyczaj wymagają wcześniejszej zgody firmy FlexLink.

Produkty niezgodne z ustaleniami lub podejrzewanego niezgodności nie mogą zostać wysłane do firmy FlexLink bez wcześniejszej zgody firmy na piśmie, odnoszącej się do liczby części oraz okresu, w którym taka zgoda obowiązuje.

W przypadku odkrycia problemów lub możliwości ich wystąpienia i wpływu na terminy zaplanowanych dostaw, dostawca zobowiązuje się natychmiast powiadomić firmę FlexLink.

Dowolny produkt lub usługa, która nie spełnia wymagań firmy FlexLink (niezależnie od miejsca czy etapu wykrycia niezgodności), zostanie zarejestrowana, a jej dostawca otrzyma powiadomienie.

W przypadku niezgodności firma FlexLink ma prawo wykonać audyt jakościowy, aby sprawdzić skuteczność prac mających na celu rozwiązanie problemu i czynności naprawczych. Czynności naprawcze są równie ważne, co rozwiązanie problemu.

Etykietowanie, pakowanie i dostawa

Dostawca ma w obowiązku postępować zgodnie z konkretnym, lokalnym sposobem pakowania i wysyłania.

Regulamin

Dostawcy mają obowiązek przestrzegania [ogólnych warunków i postanowień](#).

Fakturowanie

Wszystkie faktury wysłane do firmy FlexLink muszą zawierać następujące dane:

- Numer zamówienia firmy FlexLink.
- Formalne wymagania prawne, obowiązujące w danym kraju.

Faktury niespełniające powyższych wymagań zostaną odrzucone i będą odsyłane do dostawcy.

GRUPA COESIA NA ŚWIECIE



coesia

Coesia to grupa z siedzibą we włoskiej Bolonii, zrzeszająca firmy tworzące innowacyjne rozwiązania dla przemysłu na całym świecie.

Firmy z grupy Coesia są liderami na rynkach:

- Zaawansowanych zautomatyzowanych maszyn i technologii
- Rozwiązań dla procesów przemysłowych
- Mechanizmów precyzyjnych

Klienci grupy Coesia to czołowi producenci z branż FMCG, farmaceutycznej, laboratoryjnej, motoryzacyjnej oraz elektronicznej.

coesia.com



a coesia company

info@flexlink.com
flexlink.com