



Supplier Quality Manual

Podręcznik Jakości Dostawcy

Bury Sp. z o. o.

&

Bury-Tlaxcala S. de R.L. de C.V.

Ten podręcznik jest własnością grupy BURY. Modyfikacja lub rozpowszechnianie bez pisemnej zgody BURY jest zabronione / This manual is property of Bury group. Any its modification or distribution without the authorization in writing of BURY is forbidden.

Spis treści / Content:

| | |
|---|----|
| 1. Introduction..... | 4 |
| 1.1. Quality philosophy..... | 4 |
| 1.2. Aim and scope of application | 4 |
| 1.3. Communication language | 5 |
| 2. Qualification of suppliers | 5 |
| 2.1. Approval of suppliers | 5 |
| 2.2. Supplier Selection..... | 6 |
| 2.3. Development of Suppliers | 6 |
| 3. Development of product, process – planning and introduction | 7 |
| 3.1. Stages of development - definitions | 7 |
| 3.2. Assessment of production capacities | 8 |
| 3.3. Advanced product quality planning (APQP)..... | 8 |
| 3.4. Documentation and requirements | 9 |
| 3.5. Special characteristics of the product | 9 |
| 3.6. Special characteristics of the process..... | 10 |
| 3.7. Process capability for special characteristics | 10 |
| 3.8. Process Flowchart (PFC)..... | 11 |
| 3.9. Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)..... | 11 |
| 3.10. Production process control plan (CP) | 12 |
| 3.11. Work instructions | 12 |
| 3.12. Planning of tools and devices | 12 |
| 3.13. Test and measuring devices | 13 |
| 3.14. Packaging plan | 13 |
| 3.15. Quality assurance in case of the sub-supplier’s component | 13 |
| 3.16. First samples | 14 |
| 4. Series production | 16 |
| 4.1. Supplier’s Responsibility | 16 |
| 4.2. Process capability in series production..... | 16 |
| 4.3. Limit samples | 17 |
| 4.4. Process of implementation of changes..... | 17 |

| | | |
|--------|---|----|
| 4.5. | Traceability | 18 |
| 4.6. | Requalification..... | 18 |
| 5. | Nonconformities and corrective actions | 18 |
| 5.1 | Informing on nonconformity..... | 18 |
| 5.2 | Proceeding with the non-compliant product..... | 19 |
| 5.3 | Components subjected to rework..... | 19 |
| 5.4 | Problem solving | 20 |
| 6 | Periodical Assessment of Supplier's Performance..... | 20 |
| 6.1 | General information | 20 |
| 6.2 | Individual assessment indicators | 20 |
| 6.2.1 | Certified management systems (QS) – max. score 20: | 20 |
| 6.2.2 | Performance quality (QZ) – max. score 24 | 21 |
| 6.2.3 | Quality complaints and special statuses at BURY's customer (QK) – max. score 30. | 21 |
| 6.2.4. | Delivery performance (T) – max. score 24..... | 21 |
| 6.2.5. | Inventory holding ability (Z) – max. score 2 | 21 |
| 6.2.6. | Technical Support (S) – max. score 5 | 22 |
| 6.3 | Escalation Process | 22 |
| 7 | Legal regulations..... | 22 |
| 7.1 | Product safety and conformity | 22 |

1. Wprowadzenie

1.1 Filozofia jakości

BURY poprzez konsekwentne zarządzanie jakością pragnie spełnić najwyższe oczekiwania naszych Klientów. Standard ten może zostać osiągnięty tylko we współpracy z naszymi Dostawcami. Partnerskie relacje z naszymi Dostawcami stanowią podstawę strategii: „zero błędów”. We wszystkich naszych działaniach, rozważaniach i decyzjach, jakość produkowanych wyrobów jest zawsze najwyższym priorytetem.

Jednym z filarów naszej strategii jakościowej jest zapobieganie błędom na najwcześniejszych etapach przygotowania produktu. Ścisła wymiana informacji podczas fazy rozwoju jest jednym z krytycznych elementów tego procesu. Dostawca będzie poproszony o wniesienie specjalistycznej wiedzy technicznej i konstruktywnych, alternatywnych propozycji.

1.2 Cel i zakres stosowania

Niniejszy dokument dotyczy wszystkich Dostawców prototypów, komponentów przedseryjnych, komponentów seryjnych oraz usług bezpośrednio produkcyjnych dla firmy BURY. W dalszej części niniejszego dokumentu są one wymiennie nazywane produktem lub komponentem.

Niniejszy dokument jest częścią wszystkich zapytań ofertowych oraz zleceń.

Dostawca jest zobowiązany do utrzymywania Systemu Zarządzania Jakością spełniającego wymagania normy ISO 9001 i do dalszego jego rozwoju, aby osiągnąć zgodność z wymaganiami standardu IATF 16949.

Dostawca rozwijający oprogramowanie dedykowane zobowiązany jest do utrzymania Systemu Zarządzania zgodnego z wymaganiami normy Automotive SPICE Level 2 lub wyższy (jeśli wymagane). Dodatkowo, jeżeli rozwijany komponent zawierający oprogramowanie wbudowane ma na celu zapewnienie cyberbezpieczeństwa produktu BURY, wymagane jest utrzymanie Systemu Zarządzania spełniającego wymagania normy ISO/SAE 21434.

Dostawca, który jeszcze nie osiągnął zgodności z wymaganiami normy IATF 16949, jest zobowiązany do wdrożenia i realizacji minimalnych wymagań SZJ przemysłu motoryzacyjnego MAQMSR (Minimum Automotive Quality Management System Requirements).

1. Introduction

1.1. Quality philosophy

BURY would like to meet the highest demands of our Customers by consistent quality management. This standard can be achieved only in cooperation with our Suppliers. Partner relationships with our Suppliers provide the basis for strategy: “zero error”. Quality of produced products is always of the highest priority for all our actions, considerations and decisions.

One of the pillars of our quality strategy is prevention of errors at the earliest stages of product preparation. Rigorous exchange of information during development stage is one of the critical elements of this process. Supplier will be asked to contribute a specialist technical knowledge and constructive, alternative proposals.

1.2. Aim and scope of application

This document refers to all Suppliers of direct production prototypes, pre-series components, series components and services delivered to BURY. Throughout the rest of this document, they are interchangeably referred to as product or component.

This document is a part of all requests for quotation and orders.

Supplier is obliged to maintain the Quality Management System which meets the ISO 9001 standard and to its further development in order to achieve the conformity with the IATF 16949 standard.

Supplier developing dedicated software is obliged to maintain the Management System compliant with the requirements of Automotive SPICE Level 2 or higher (if required). In addition, if the developed component contains embedded software with aim to ensure cybersecurity of BURY product, it is required to maintain a Management System that meets the requirements of ISO / SAE 21434.

Supplier that has not yet achieved compliance with the requirements of the IATF 16949 standard shall implement and meet the minimum requirements of the automotive industry QMS MAQMSR (Minimum Automotive Quality Management System Requirements).

Supplier will produce and check components in accordance with principles of Quality Management System. Planning and performance of inspection will be documented to ensure components and deliveries free of

Dostawca będzie produkował i kontrolował komponenty zgodnie z zasadami Systemu Zarządzania Jakością. Planowanie oraz wykonywanie kontroli będzie udokumentowane w celu zapewnienia, że komponenty oraz dostawy nie posiadają usterek. Dostawca jest zobowiązany dążyć do osiągnięcia strategii „zero błędów” oraz optymalizować i usprawniać swoje procesy produkcyjne w sposób ciągły i kontrolowany.

Dostawca zobowiąże swoich poddostawców do przestrzegania zobowiązań, które zostały zawarte w niniejszym dokumencie. BURY może żądać od Dostawcy, aby dostarczył dowody skuteczność Systemu Zarządzania Jakością stosowanego przez swoich poddostawców oraz/lub zapewnił jakość swoich komponentów przy pomocy innych środków.

Dostawca jest zobowiązany do uzupełnienia danych odnośnie komponentów rozwijanych wg obowiązującego formularza Supplier`s Feasibility Form. Celem dokumentu jest potwierdzenie przez Dostawcę możliwości realizacji danego komponentu z uwzględnieniem specyficznych wymagań, w tym Klienta BURY. Zawarte w nich dane stanowią niezbędną informację dla BURY do dalszej weryfikacji i podjęcia decyzji o możliwości wykonania przez Dostawcę danego komponentu i wyborze Dostawcy.

1.3 Język komunikacji

Oficjalnym językiem komunikacji ustanawia się język angielski. Dostawca zapewni osoby wykwalifikowane, posługujące się biegle językiem angielskim. Dokumentacja przedstawiana przez dostawców musi być sporządzona w języku angielskim. Chyba, że uzgodniono inaczej.

2. Kwalifikacja dostawców

2.1 Zatwierdzenie dostawców

BURY prowadzi Listę Kwalifikowanych Dostawców i ich lokalizacji produkcyjnych, którzy dowiedli swoich zdolności odnośnie spełnienia wymagań technicznych, jakościowych, logistycznych. Wszystkie materiały, półprodukty, jak również usługi produkcyjne – zarówno wzory jak i dostawy seryjne - są kupowane tylko u Dostawców, którzy znajdują się na Liście Kwalifikowanych Dostawców.

Nowi dostawcy oraz nowe lokalizacje produkcyjne mogą zostać wpisane na Listę Kwalifikowanych Dostawców jeśli:

- posiadają ważny certyfikat SZJ conajmniej ISO 9001,

errors. Supplier is obliged to pursue efforts to achieve the “zero error” strategy and optimize and improve their production processes in a continuous and monitored manner.

Supplier will oblige their sub-suppliers to respect the obligations which were included in this document. BURY may demand from the Supplier to provide an objective evidence of effectiveness of Quality Management System applied by their sub-suppliers and/or to ensure the quality of their components by other means.

Supplier is obliged to complete the details of the developed components, according to the valid Supplier`s Feasibility Form. The purpose of the document is to receive the Supplier`s confirmation on the ability to provide a given component taking the specific requirements into account, including BURY Customer`s. The data included in the aforesaid requirements comprise necessary information for BURY for further verification and making a decision on the Supplier`s ability to deliver the component and Supplier`s selection.

1.3 Communication language

The official language of communication is English. The supplier will provide qualified persons who are fluent in English. Documentation presented by suppliers must be in English. Unless agreed otherwise.

2. Qualification of suppliers

2.1. Approval of suppliers

BURY maintains the List of Qualified Suppliers and their production locations, who demonstrated their capability to meet logistical, quality and technical requirements. All production materials, semi-products and also services - both samples and serial deliveries - are purchased only from the Suppliers who are included in the Qualified Suppliers List.

New suppliers and new production locations can be included in the Qualified Suppliers List, if:

- have at least valid QMS certificate ISO 9001,
- have achieved positive result of Supplier Risk Analysis (on the basis of FHB096 template),

- posiadają pozytywny wynik oceny Analizy Ryzyka Dostawcy Supplier Risk Analysis (w oparciu o formularz FHB096),
- przeszli pozytywnie audyt kwalifikujący dostawcę (audyt analizy potencjału) – jeśli ma to zastosowanie.

BURY oczekuje od swoich Dostawców aktywnej polityki środowiskowej i wymaga, aby Dostawcy wprowadzili odpowiedni system zarządzania środowiskiem; preferowany jest ISO 14001.

BURY zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia audytu jakości u Dostawcy. Audyt może być przeprowadzany jako część procesu kwalifikacji Dostawcy i obejmować System Zarządzania Jakością, proces produkcyjny lub produkt. BURY zastrzega sobie również prawo do przeprowadzenia audytu w przypadku pogorszenia się jakości dostaw. Dostawca gwarantuje prawo do przeprowadzenia audytu przez przedstawiciela Klienta Firmy BURY. Data i zakres audytu będą w każdym indywidualnym przypadku uzgadniane z Dostawcą.

BURY oczekuje od swoich Dostawców odpowiedniego zarządzania dokumentami i ich archiwizowania. Archiwizowanie musi gwarantować dostęp do danych w trakcie trwania okresu przechowywania. Dla dokumentów technicznych, które nie odnoszą się do istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa części I cech, okres przechowywania wynosi przynajmniej 5 lat, o ile nie zostały określone inne terminy. Dla wszystkich innych dokumentów obowiązują wytyczne prawne.

Szczegóły można znaleźć w normie VDA 1.

2.2 Wybór Dostawcy

Wybór dostawcy dla określonego komponentu lub dla usługi następuje jedynie na podstawie Listy Kwalifikowanych Dostawców. Preferowani są przy tym Dostawcy, którzy oprócz certyfikowanego systemu zarządzania jakością posiadają system zarządzania bezpieczeństwem informacji certyfikowany zgodnie z ISO 27001 lub VDA ISA (TISAX), systemem zarządzania środowiskowego zgodnie z ISO 14001 oraz systemem zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy zgodnie z ISO 45001.

2.3 Rozwój Dostawców

BURY rozwija swoich Dostawców w kierunku zgodności z IATF 16949. BURY jest przy tym gotowy, wspierać swoich Dostawców przez przekazywanie koniecznych informacji oraz jasne określanie oczekiwań. Spotkania z Dostawcami służą wymianie wiedzy i doświadczeń.

- have passed successfully an audit qualifying a supplier (audit of analysis of potential) - if applicable.

BURY expects from its Suppliers an active environmental policy and require the Suppliers to implement an adequate environmental management system; preferred is ISO 14001.

BURY reserves the right to carry out the quality audit at the Supplier's site. Audit may be carried out as a part of the process of classification of Supplier and include the Quality Management System, production process and product. BURY reserves the right to carry out the quality audit in the case of deterioration in deliveries quality. Supplier guarantees the right to carry out the audit by the representative of the Customer of BURY. Date and scope of audit will be, in each individual case, agreed with Supplier.

BURY expects from their Suppliers an adequate documentation management and archiving. Archiving must guarantee the access to data during their storage period. In the case of technical documents which are not related to the characteristics and components essential from the point of view of safety, period of their storage is minimum 5 years, if another time limits have not been determined. In the case of all other documents, legislative guidelines are valid.

More details can be found in VDA 1.

2.2. Supplier Selection

Supplier selection for specific component or service is carried out only on the basis of the Qualified Suppliers List. One prefers the Suppliers who, beside the certified quality management system, have the information security management system certified according to ISO 27001 or VDA ISA (TISAX), the environmental management system certified according to ISO 14001 and occupational health and safety management systems according to ISO 45001.

2.3. Development of Suppliers

BURY enhances its Suppliers who are expected to maintain the compliance with requirements of IATF 16949. BURY is prepared to support their Suppliers by transfer of the necessary information and clear

Aby spełnić wymagania Firmy BURY, system zarządzania jakością Dostawcy musi być zorientowany na zapobieganie a nie na wykrywanie błędów. Z tego powodu koniecznym jest wykorzystywanie wiedzy w zakresie rozwoju produktu i procesu, która zapobiega produkcji części niezgodnych z wymaganiami. Właściwe metody zapobiegawcze w planowaniu jakością, takie jak analiza zdolności produkcyjnej, analiza błędów, określenie niezawodności, FMEA itp. muszą być stosowane podczas planowania urządzeń, procesów, operacji i narzędzi. Metody zapobiegania błędom muszą być stosowane także podczas rozwiązywania problemu.

W celu realizacji rozwoju BURY wymaga od swoich Dostawców konsekwentnej dalszej kwalifikacji swoich pracowników i stosowania systemów motywacji mających na celu ciągłą poprawę.

3. Rozwój produktu, procesu – planowanie i realizacja

3.1 Fazy rozwoju - definicje

Prototypy są komponentami, które zazwyczaj nie są wykonywane z pomocą narzędzi seryjnych. O ile nie zostało ustalone inaczej, prototypy są wykonywane za pomocą operacji produkcyjnych według uznania producenta. Dla prototypów istnieją rysunki i szkice, w niektórych przypadkach także zeszyty zadań opisujące komponent. Zgodnie z tymi danymi producent za pomocą wszystkich dostępnych mu technicznych i techniczno-produkcyjnych środków pomocniczych wykonuje komponenty. Prototypy muszą zostać wyraźnie oznaczone za pomocą zawieszek lub naklejek.

Komponenty przedseryjne to te, których proces produkcji nie jest jeszcze całkowicie zgodny z zaplanowanym procesem produkcyjnym dla produkcji seryjnej. Zasadniczo producent, materiał i najważniejsze narzędzia produkcyjne są już zgodne ze statusem produkcji seryjnej. Odchylenia w stosunku do statusu produkcji seryjnej w zakresie elementu konstrukcyjnego są dopuszczalne za zgodą BURY.

Komponenty przedseryjne podlegają akceptacji technicznej przez stosowne działy rozwoju BURY. W tym celu przed dostawą komponentów przedseryjnych muszą zostać dostarczone wzory wraz z dokumentami wzorcowania. Należą do nich przynajmniej:

- test wymiarów,
- test funkcji,
- świadectwo badań materiałowych,
- IMDS względnie karta charakterystyki materiałowej.

determination of expectations. Meetings with Suppliers enable the exchange of experience and knowledge.

In order to meet requirements of BURY, the quality management system of the Supplier must be oriented at the prevention and not the detection of errors. For this purpose, it is necessary to make full use of knowledge gained during development of product and process which prevents the production of components which do not meet requirements. Such adequate preventive methods as production capability analysis, errors analysis, reliability determination, FMEA, etc., used in quality planning, must be used during planning the devices, processes, operations and tools. Methods for prevention of errors must be also used during solving the problem.

For the purpose of realization of development, BURY demands from its Suppliers next consistent classification of their employees and application of motivation systems aiming at continuous improvement.

3. Development of product, process – planning and introduction

3.1. Stages of development - definitions

Prototypes are the components which usually are not produced with the use of serial tools. If not specified otherwise, prototypes are produced with the use of production operations at sole discretion of manufacturer. There are drawings and drafts of prototypes and sometimes also the performance specification describing the component. Using this data manufacturer produces the components with the use of all available for the Manufacturer technical and productional auxiliary means. Prototypes must be distinctly marked with the use of hanging or glued labels.

Preseries components are the components whose production process is still not completely compatible with production process planned for serial production. In general, the manufacturer, material and the most important production tools are already consistent with status of serial production. Deviations from status of serial production in relation to the component are admissible upon a consent of BURY

Preseries components are subject to technical approval by adequate development departments of BURY For this purpose, before the delivery of pre-series components, the samples along with sampling documents must be delivered. They must include at least:

- test of dimensions,
- test of functions,
- certificate of material tests,
- IMDS or Safety Data Sheet.

Ponadto Dostawca ma udokumentować w określonej formie wszystkie niezgodności elementu konstrukcyjnego oraz wszystkie niezgodności procesu produkcyjnego z przynależnymi działaniami naprawczymi. Komponenty przedseryjne muszą zostać wyraźnie oznaczone za pomocą zawieszek lub naklejek.

Pierwsze wzory są produkowane przez personel produkcyjny na ostatecznej lokalizacji produkcyjnej za pomocą ostatecznych narzędzi seryjnych, ostatecznych operacji produkcyjnych, ostatecznych materiałów, procesów z odpowiednią szybkością i czasem cyklu. Za pomocą pierwszego wzorcowania dostawca potwierdza, że komponent i proces jego wytwarzania osiągną stan zgodny z wymaganiami, które są określone przez rysunki i specyfikacje. Pierwsze wzorcowanie podlega zatwierdzeniu przez dział zapewnienia jakości BURY zgodnie z normą VDA 2 lub podręcznikiem referencyjnym AIAG - Proces zatwierdzenia części do produkcji seryjnej (PPAP).

Pierwsze wzory muszą zostać wyraźnie oznaczone za pomocą zawieszek i naklejek.

3.2 Ocena możliwości produkcyjnych

Wszelkie dokumenty techniczne niezbędne dla procesu rozwoju, takie jak specyfikacje, rysunki, listy komponentów, dane CAD, muszą być zweryfikowane przez Dostawcę odnośnie ogólnej kompletności, braku sprzeczności oraz przewidzianego celu zastosowania. BURY oczekuje propozycji ze strony Dostawcy dotyczących koniecznych zmian i uzupełnień rysunków i specyfikacji, są one przez niego starannie sprawdzane i realizowane w duchu ciągłego podnoszenia jakości produktu, bezpieczeństwa procesu i produkcji ekonomicznej. Dostawca poddaje ocenie, czy analizowana część może być produkowana w warunkach produkcji seryjnej, zgodnie z warunkami wymaganymi i opisanymi na rysunkach i w specyfikacji.

Ocena możliwości produkcyjnych musi zostać przeprowadzona przez Dostawcę i zostać przedłożona przy złożeniu oferty. Ocena możliwości produkcyjnych jest wymagana dla nowych komponentów, jak i przy zmianach operacji.

W szczególności należy zwracać uwagę na podane tolerancje pod kątem statystyki, jak również na funkcje i obciążenia elementu konstrukcyjnego. Następnie należy określić, czy zdolność produkcyjna Dostawcy pozwala na dostawę zaplanowanej liczby sztuk oraz czy mogą zostać zachowane przewidziane terminy.

3.3 Zaawansowane planowanie jakości produktu (APQP)

Moreover Supplier shall document, with the use of defined form, all non-conformities of the component and all non-conformities of production process along with the associated corrective actions. Pre-series components must be distinctly marked with the use of hanging or glued labels.

The first samples are produced by the production personnel at the final (ultimate) production location with the use of final serial tools, final production operations, final materials, processes, maintaining adequate production rate and cycle time. On the basis of the first sampling process Supplier confirms that the component and its production process achieve the state which fulfils the requirements specified by drawings and specifications. The first sampling is subject to the approval by quality assurance department of BURY, according to the VDA 2 or the AIAG reference manual – Production Part Approval Process (PPAP).

First samples must be distinctly marked with the use of hanging or glued labels.

3.2. Assessment of production capacities

All such technical documents necessary for development process, as specifications, drawings, list of components and CAD data, must be verified by the Supplier in relation to the general completeness, lack of discrepancies and foreseen aim of application. BURY expects from the Supplier the proposals concerning necessary changes and supplements to drawings and specifications which are carefully checked and performed by the Supplier with intention to guarantee a continuous increase of product quality, process safety and effectiveness of production. The supplier evaluates, whether the analyzed component can be produced in serial production conditions, according to the conditions which are required and described in technical drawings and specifications.

Assessment of production capacities must be performed by the Supplier and presented when submitting the offer. Assessment of production capacities is required for new components and also in case of change of operations.

In particular, Supplier should take into consideration the tolerances determined from the point of view of statistics and also the functions and loads for the component. Then Supplier should determine whether its production capacity enables delivery of planned quantity of products and meeting expected deadlines

3.3. Advanced product quality planning (APQP)

Zaawansowane planowanie jakości jest podstawą dla potencjalnego zapobiegania błędom i dla ciągłej poprawy. Proces zaawansowanego planowania jakości zawiera kroki począwszy od rozwoju aż do produkcji seryjnej. Wymaga on interdyscyplinarnego zespołu, w skład którego wchodzi wszystkie główne działy, jak np. sprzedaż, rozwój, planowanie produkcji, produkcja, zakupy i zapewnienie jakości. Dane kontaktowe członków zespołu dla danego projektu muszą zostać podane do wiadomości Firmy BURY. W ramach APQP musi zostać stworzony plan, ukazujący poszczególne kroki, odpowiednią datę zamknięcia działań i odpowiedzialności w ramach wymaganych działań. Szczegóły można znaleźć w normie VDA - Maturity level assurance for new parts lub w podręczniku referencyjnym AIAG - Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP).

3.4 Dokumentacje i wymagania

BURY oferuje wszystkie konieczne informacje i dane techniczne dla zapytań ofertowych oraz zleceń. Dane te składają się z tego Podręcznika Jakości Dostawcy, wszystkich aktualnych rysunków i specyfikacji Firmy BURY, technicznych wytycznych Firmy BURY oraz warunków technicznych dostaw, a także norm Firmy BURY i norm klienta, opisujących cechy jakościowe, które muszą być spełnione.

Jeśli Dostawca jest odpowiedzialny za rozwój komponentu, musi on dodatkowo przedstawić istotne dane techniczne - są one zatwierdzane przez stosowne działy rozwoju BURY.

Jeśli muszą zostać przeprowadzone specyficzne dla projektu testy lub badania, to ich zakres i plan musi zostać przedstawiony przez Dostawcę w ramach APQP do akceptacji w stosownym laboratorium badawczym BURY.

W trakcie trwania poszczególnych poziomów APQP, Dostawca stale weryfikuje dane techniczne pod kątem kompletności, istotności i prawidłowości. W przypadku wprowadzenia zmian jest on zobowiązany uzgodnić ich zakres z odpowiednim działem rozwoju Firmy BURY.

Zmiany dokonywane na zatwierdzonych produktach i procesach muszą być zgłaszane zgodnie ze stosowanymi procedurami wzorcowania i mogą być wprowadzane jedynie po zatwierdzeniu ze strony BURY.

3.5 Charakterystyki specjalne produktu

Advanced product quality planning creates the basis for the potential prevention of errors and continuous improvement. Process of advanced quality planning includes the steps starting from the development until the series production. In such a process an interdisciplinary team is required. This team should consist of such main departments as sale department, development department, production planning department, production department, purchase department and quality assurance department. Contact data of the team members for the specified project, should be communicated to BURY. Within the framework of APQP, the plan must be created. This plan should present the individual steps, adequate date of closing the actions and responsibility within the framework of required actions.

The more detailed description is included in the VDA standard – Maturity level assurance for new parts or in the AIAG reference manual – Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP).

3.4. Documentation and requirements

BURY offers all necessary information and technical data for requests for quotation and orders. This data include this Supplier's Quality Manual, all up to date drawings and specifications of BURY, technical guidelines of BURY and technical terms of delivery and also standards of BURY, and Customer's standards describing the quality characteristics which have to be fulfilled.

If Supplier is responsible for development of component, it has to present additionally relevant technical data. This data is approved by appropriate development departments of BURY


If tests or verifications, specific for the project, have to be performed, their scope and plan must be presented by the Supplier in the framework of APQP for the acceptance in adequate test laboratory of BURY.


During the duration of the particular APQP levels, the Supplier verifies systematically technical data from the point of view of completeness, essentiality and correctness. In case of introduction of changes, Supplier is obliged to agree their range with adequate development department in BURY.

Changes made in relation to the approved products and processes have to be reported according to the applied sampling procedures and can be introduced only after an approval from BURY.

3.5. Special characteristics of the product

Charakterystykami specjalnymi produktu są cechy komponentu lub podzespołu, które mają szczególne znaczenie dla jego funkcjonowania względnie dla bezpieczeństwa lub zgodności z przepisami prawnymi. W celu określenia charakterystyk specjalnych produktu musi zostać przeprowadzona i udokumentowana analiza FMEA w trakcie rozwoju komponentu. Charakterystyki specjalne produktu są oznaczane w dokumentacji technicznej za pomocą symboli:

 - pasowanie / funkcja,

 - zgodność / bezpieczeństwo.

3.6 Charakterystyki specjalne procesu

Charakterystykami specjalnymi procesu są cechy procesu produkcji, które mają szczególne znaczenie dla funkcjonowania elementu konstrukcyjnego lub podzespołu względnie dla bezpieczeństwa lub zgodności z przepisami prawnymi lub dla stabilności procesu. W celu określenia charakterystyk specjalnych procesu musi zostać przeprowadzona i udokumentowana analiza FMEA w trakcie rozwoju procesu.

3.7 Zdolność procesu dla charakterystyk specjalnych


Dla charakterystyk specjalnych Dostawca zobowiązany jest przeprowadzić analizę zdolności procesu i przedłożyć stosowne dowody osiągnięcia wstępnej zdolności procesowej w trakcie pierwszego wzorcowania oraz zdolności procesowej w trakcie produkcji seryjnej. W powyższych przypadkach, następujące wskaźniki zdolności procesu będą miały zastosowanie:


| Rodzaj badania | Wskaźnik zdolności procesu |
|---|----------------------------|
| Wstępna zdolność procesu (przed startem produkcji seryjnej) | $Ppk \geq 1,67$ |
| Długoterminowa zdolność procesu (produkcja seryjna) | $Cpk \geq 1,33$ |

Jeżeli wymagane wskaźniki zdolności nie są osiągnięte, Dostawca musi zoptymalizować swoje procesy. Do czasu aż podane minimum zostanie osiągnięte, musi być przeprowadzany 100% test w celu wyeliminowania wadliwych dostaw.

Charakterystyki specjalne muszą zostać odpowiednio oznaczone we wszystkich dokumentach: diagramie przepływu procesu (PFC), FMEA, planie sterowania procesem produkcji (CP), instrukcjach pracy.

Special characteristics of the product are the characteristics of component or of a subassembly which are of special importance for its functions or safety or compliance with low regulations. FMEA analysis must be performed and documented during component development in order to determine the special characteristics of the product. Special characteristics of the product are indicated in the technical documentation with the use of symbols:

 - fitting / function,

 - conformity / safety.

3.6. Special characteristics of the process

Special characteristics of the process are the characteristics of a production process which are of special importance for the functions of the component or subassembly or for the safety or compliance with low regulations or for the process stability. FMEA analysis must be performed and documented during process development in order to determine the special characteristics of the process.

3.7. Process capability for special characteristics

Taking into account the special characteristics, the Supplier is obliged to carry out the analysis of process capability and submit the adequate evidences of achievement of initial process capability during the first sampling process and process capability during series production. In the above cases, the following process capability indices will be applied:

| Type of test | Process capability index |
|--|--------------------------|
| Initial process capability (before start of series production) | $Ppk \geq 1,67$ |
| Long-term process capability (series production) | $Cpk \geq 1,33$ |

If required capability indicators are not achieved, the Supplier must optimize their processes. Until the achievement of minimum value, 100% test must be carried out in order to eliminate the defective supplies.

Special characteristics must be indicated adequately in all documents: Process Flowchart (PFC), FMEA, Production Process Control Plan (CP), Work Instructions.

More details can be found in the VDA 4 standard or the AIAG reference manual – Statistical Process Control.

Szczegóły można znaleźć w normie VDA 4 lub w podręczniku referencyjnym AIAG - Statistical Process Control.

3.8 Diagram przepływu procesu (PFC)

Plan przebiegu procesu jest graficznym opisem całego przebiegu procesu począwszy od wejścia towaru, przez produkcję, aż po wysyłkę. Jest on uzupełniany przez krótkie opisy poszczególnych kroków produkcyjnych, wyszczególnia środki produkcyjne i różne punkty kontrolne oraz pokazuje przepływ materiału. Plany przebiegu procesu są nieodzowne dla planowania jakości. Stanowią one podstawę dla FMEA i dla planów sterowania procesem produkcji i konserwacją.

Ważne operacje, automatyczne kontrole i miejsca testów muszą zostać zidentyfikowane, ocenione w FMEA procesu pod kątem istniejącego ryzyka i zabezpieczone w planie sterowania procesem produkcji przez odpowiednie metody testowe. Oznaczenie materiału i przepływ materiału muszą zostać określone w taki sposób, aby użycie nieprawidłowego materiału lub części było wykluczone. Przy wszystkich spotkaniach w fazie preserii dotyczących FMEA procesu, planów sterowania procesem produkcji oraz potwierdzenia zdolności zawsze musi być przytaczany aktualny i szczegółowy plan przebiegu procesu.

3.9 Analiza rodzajów i skutków wad (FMEA)

FMEA jest narzędziem pomocnym przy zapobieganiu błędom przez ustrukturyzowaną analizę przyczyn powstawania potencjalnych błędów. FMEA muszą być prowadzone zarówno podczas rozwoju produktu, jak również podczas planowania procesu. Są one konieczne dla wszystkich nowych lub zmienionych produktów i procesów. FMEA są „żywymi dokumentami”, które muszą być stale aktualizowane w odniesieniu do zmian w produkcji i procesie.

FMEA produktu musi być prowadzona przez dział odpowiedzialny za konstrukcję produktu.

FMEA procesu rozpoznaje możliwe słabe punkty procesu i pomaga w wypracowaniu odpowiednich działań zmierzających do ich wyeliminowania. Kompetentny dział rozwoju procesu produkcji jest odpowiedzialny za ich przeprowadzenie przed rozpoczęciem produkcji narzędzi i urządzeń. Przy prowadzeniu analizy należy uwzględnić w szczególności charakterystyki specjalne z FMEA produktu względnie dokumentacji technicznych podzespołu lub elementu.

3.8. Process Flowchart (PFC)

Process Flowchart shows graphically the complete process starting from incoming goods through the production until the expedition. This process is complemented by short description of individual production steps, and specifies the production means and various inspection points and shows the flow of material. Process flow charts are necessary for quality planning. They create the basis for the FMEA and production process control plans and maintenance plans.

Important operations, automatic inspections and places of tests must be identified, evaluated in FMEA of process, taking into account the risk existing and protected in the production process control plan by adequate test methods. Marking of material and flow of material must be specified in such a way to make impossible the use of the incorrect material or part. At all meetings which take place in pre-series phase and refer to FMEA process, production process control plan and confirmation of capability, the current and detailed process flow chart must be always presented.

3.9. Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)

FMEA is a tool helpful for prevention of failures achieved by structured analysis of causes of occurring potential failures. FMEAs must be performed both during development of product and also during process planning. They are necessary for all new or changed products and processes. FMEAs are “living documents” which must be still updated in relation to changes of product and process.

Product FMEA must be carried out by the department responsible for design of product.

Process FMEA detects the potential weak points of the process and supports the preparation of adequate actions aimed at elimination of such weak points. Competent department of production process development is responsible for carrying out of such analysis before start of production of tools and devices. During the carrying out of analysis one should take into account in particularly the special characteristics from the FMEA of product or from the technical documentation of subassembly or component.

Szczegóły można znaleźć w VDA 4 lub w podręczniku referencyjnym AIAG - FMEA.

The more detailed description is included in the VDA 4 standard or in the AIAG reference manual – FMEA.

3.10 Plan sterowania procesem produkcji (CP)

3.10. Production process control plan (CP)

Ważnym etapem planowania jakości jest sporządzenie planu sterowania procesem produkcji. Plan sterowania procesem produkcji opisuje system przeprowadzania testów dla części i procesów. Poszczególne plany sterowania procesem produkcji może się odnosić do grupy lub rodziny components, które zostały wyprodukowane za pomocą tego samego procesu w tym samym miejscu. Dodatkowo powinny zostać określone i stale stosowane instrukcje dotyczące kontroli procesu oraz plany konserwacji.

Preparation of the production process control plan is a very important stage in the quality planning. Production process control plan describes the system for carrying out of tests for components and processes. Particular production process control plan may be referenced to the group or family of products which were produced with the use of the same process at the same location. Additionally, the instructions for process inspection and the maintenance plans should be determined and applied all the time.

Plan sterowania procesem produkcji opisuje konieczne działania na każdym etapie procesu produkcji włącznie z testami na wejściu towaru, testami dotyczącymi procesu i testami na wyjściu produktu, oraz wszystkie testy okresowe (rekwalifikacja) mające na celu potwierdzenie, że wszystkie procesy są pod kontrolą. Testami okresowymi są np. testy funkcjonalne, testy niezawodności i trwałości zgodnie ze specyfikacją techniczną i wymaganiami produktu.

Production process control plan describes actions necessary at each stage of production process including tests of received goods, tests referring to the process, end of line tests of products and all periodical tests (requalification) which take place in order to confirm that all processes are under control. Such periodical tests are for example functional tests, reliability tests and endurance tests, according to the technical specification and requirements of product.

Plan sterowania procesem produkcji jest konieczny w trakcie trwania całego okresu trwałości produktu, tzn. zarówno na etapie prototypu, preserii oraz produkcji seryjnej. Pozostaje on żywym dokumentem, który odzwierciedla metody przeprowadzania testów, częstotliwość testów, dokumentację oraz stosowane systemy pomiarowe.

Production process control plan is necessary during all operations carried out in relation to the product, i.e. at the stage of prototype, pre-series production and series production. Control plan is still living document which reflects the tests methods, frequency of tests, documentation and used measuring systems.

Plan sterowania produkcją musi zawierać wszystkie charakterystyki specjalne z FMEA produktu względnie z dokumentacji technicznych podzespołów lub elementów konstrukcyjnych, jak również wynikające z FMEA procesu charakterystyki specjalne procesu.

Production control plan has to include all special characteristics resulting from the product FMEA or technical documentation of subassemblies or components. Additionally, production control plan has to include the process special characteristics resulting from the process FMEA.

3.11 Instrukcje pracy

3.11. Work instructions

Stosowny dział rozwoju procesu produkcji musi zapewnić, że odpowiednie instrukcje pracy są odpowiednio uszczegółowione i dostępne dla odpowiedzialnego za realizację procesu produkcji personelu.

Adequate department responsible for production process development has to ensure that adequate work instructions include all necessary details and are available for the personal responsible for carrying out of the production process.

Instrukcje pracy muszą być umieszczone na odpowiednich stanowiskach pracy i muszą zawierać informacje o wszystkich istotnych dla procesów czynnościach, ustawieniach maszyn, itp.

Work instructions have to be placed on adequate work stands and they must include information about all actions, machines settings etc., essential for the processes.

3.12 Planowanie narzędzi i urządzeń

3.12. Planning of tools and devices

Diagramy przepływu procesu, FMEA procesu i plan sterowania procesem produkcji muszą być weryfikowane, czy na podstawie wcześniejszych problemów wszystkie wynikające z nich wymagania są uwzględnione w rozwoju nowych maszyn, narzędzi, urządzeń pomiarowych i sprzętów.

Dostawca musi sporządzić szczegółowy harmonogram dla zakupów nowych narzędzi, urządzeń pomiarowych i sprzętów. Taki harmonogram musi być regularnie sprawdzany pod kątem jego zachowania, aby móc zagwarantować zgodność z planem BURY. Jeśli harmonogram dostawcy w wyniku zmian technicznych, problemów z narzędziami lub z innych powodów nie jest zgodny, należy natychmiast powiadomić o tym fakcie odpowiedzialnych pracowników działu zakupów BURY.

3.13 Urządzenia pomiarowe i testowe

Dostawca jest zobowiązany do wdrożenia odpowiednich urządzeń pomiarowych i testowych dla kontroli procesu. Aby zagwarantować bezpieczeństwo dla produkcji i wysyłkę bezbłędnych części, wszystkie wymienione w planie sterowania procesem produkcji urządzenia pomiarowe i testowe muszą być zatwierdzone, a zdolność urządzenia pomiarowe i testowe dla nadzoru charakterystyk specjalnych musi zostać udowodniona.

Szczegóły można znaleźć w VDA 5 lub w podręczniku referencyjnym AIAG - Measurement System Analysis

3.14 Plan pakowania

Wybór opakowania ma wpływ na jakość produktu i dlatego musi ono zostać sprawdzone podczas oceny możliwości produkcyjnych i przed złożeniem oferty.

Dostawca musi zadbać o odpowiednie opakowanie, uwzględniając różne metody i trasy transportu jak również mając na uwadze zapobieganie ryzyku w zakresie utraty jakości wskutek wilgoci, korozji i zabrudzeń. Musi zostać zagwarantowane, że wszystkie części dotrą nie uszkodzone oraz w stanie, w którym nie straciły na swojej wartości. Opakowanie podlega zatwierdzeniu przez odpowiedni dział BURY.

3.15 Zapewnienie jakości w przypadku komponentu poddostawcy

Na Dostawcy ciąży odpowiedzialność za to, aby jego poddostawcy spełnili wszystkie wymagania BURY.

Process flow charts, process FMEA and production process control plan must be verified. Aim of this verification is to check on the basis of previous problems, whether all resulting from them requirements are taken into account in the development of new machines, tools, measuring devices and equipment.

The supplier has to develop the detailed timing plan for purchase of new tools, measuring devices and equipment. Such a timing plan must be checked systematically, taking into account its behaviour, to guarantee its compatibility with plan of BURY. If, as a result of technical changes, problems with tools or other causes, the supplier's timing plan is not compatible, one should report this fact to the responsible employees of purchase department of BURY immediately.

3.13. Test and measuring devices

Supplier is obliged to implement adequate test and measuring devices used for process control. To guarantee the safety for production and expedition of free from defects components, all listed in production process control plan test and measuring devices must be approved, and capability of test and measuring devices enabling supervision of special characteristics must be proved.

The more detailed description is included in the VDA 5 standard or in the AIAG reference manual – Measurement System Analysis.

3.14. Packaging plan

Chosen packaging method influences on the quality of product and therefore the packaging method must be verified during assessment of production capabilities and before submitting the offer.

Supplier must ensure adequate packaging, taking into account various methods of transportation and routes of transportation and also taking into account the prevention of risks to loss of quality as a result of moisture, corrosion and dirt. Supplier must ensure that all components will reach the customer free of defects and in the state in which they did not lose their value. Packaging is subjected to the approval by adequate department of BURY.

3.15. Quality assurance in case of the sub-supplier's component

Dostawca musi przekazać wszystkie konieczne informacje swoim poddostawcom.

Dostawca musi zagwarantować efektywność systemu zarządzania jakością u swoich poddostawców zgodnie z mającymi zastosowanie normami systemu zarządzania jakością. Dla wszystkich stwierdzonych niezgodności musi zostać sporządzony plan działań.

Dostawca jest ponadto odpowiedzialny za to, aby jego poddostawcy nadzorowali jakość swoich produktów poprzez:

- prowadzenie planów sterowania procesem produkcji,
- zapewnienie, że wszystkie dostarczane komponenty i świadczone usługi są zgodne ze stosowanymi specyfikacjami oraz że zagwarantowana jest identyfikowalność.
- wprowadzenie działań korygujących (np. przez wdrożenie procesów 8D) i dostępność stosownych dokumentów

Jeśli po zatwierdzeniu pierwszego wzoru wprowadzany jest nowy poddostawca, to muszą zostać dostarczone i zatwierdzone nowe pierwsze wzory. Dostawca musi ponadto regularnie przeprowadzać badania produktu, procesu i systemu u swojego poddostawcy oraz kontrolować, czy sam prowadzi on audyt. BURY jest upoważniony do odwiedzenia w dowolnym czasie, po wcześniejszym uzgodnieniu tego faktu z Dostawcą, jego poddostawców, aby dokonać oceny jakości produktów i procesów.

3.16 Pierwsze wzory

Przed rozpoczęciem produkcji seryjnej, Dostawca jest zobowiązany przedłożyć do zatwierdzenia produkt i proces zgodnie z normą VDA 2 lub podręcznikiem referencyjnym AIAG - Proces zatwierdzenia części do produkcji seryjnej (PPAP). Proces ten musi być poprzedzony akceptacją techniczną produktu.

Zatwierdzenie produktu i procesu realizuje się poprzez produkcję i przedłożenie pierwszych wzorów. W tym celu Dostawca przeprowadza walidację efektywności operacji produkcji, która rozpoczyna się przez próbny przebieg produkcji. Musi on zostać przeprowadzony przez personel produkcyjny na ostatecznej lokalizacji produkcyjnej za pomocą ostatecznych narzędzi seryjnych, ostatecznych operacji produkcyjnych, ostatecznych materiałów, procesów z odpowiednią szybkością i czasem cyklu. Minimalna liczba produkowanych części wynosi zazwyczaj 300, może ona zostać jednak ustalona na innym poziomie. Części

It is responsibility of Supplier that their subcontractors have to fulfil all requirements of BURY. Supplier has to convey all necessary information to their subcontractors.

Supplier must ensure effectiveness of quality assurance system with its subcontractors, according to the applicable standards of the quality assurance system. Actions plan must be prepared for all stated nonconformities.

Additionally, the supplier is responsible for supervision of their products quality by its sub-suppliers, who should achieve this by:

- use of the production process control plan,
- assurance that all delivered components and rendered services fulfil applied specifications and traceability is guaranteed,
- implementation of corrective actions (for example by implementation of 8D processes) and availability of applied documents

If after approval of the first sample a new sub-supplier is introduced, new first samples must be delivered and approved. Additionally, supplier has to carry out systematically the tests of products, process and system with its sub-supplier and verify, whether sub-supplier carries out an audit itself. BURY is authorized to visit in any time sub-suppliers of its supplier, after prior arrangement of this fact with supplier, in order to carry out the assessment of quality of products and processes.

3.16. First samples

Before start of series production, Supplier is obliged to submit for approval a product and process, according to the VDA 2 or the reference manual AIAG – Production Part Approval Process (PPAP). This process must be preceded by technical approval of the product.

Approval of product and process is carried out by production and submitting first samples. For this purpose, Supplier carries out the validation of effectiveness of the production operation which starts with production trial run. This production trial run must be carried out by the production personal at the final (ultimate) production location with the use of final serial tools, final production operations, final materials, processes, maintaining adequate production rate and cycle time. Minimal number of produced components is usually 300, however it may be agreed otherwise. Components produced as a result of production trial run are used for:

- determination of the initial process capability,
- assessment of the measuring systems,

powstałe w wyniku próbnego przebiegu produkcji są stosowane dla:

- określenia wstępnej zdolności procesowej,
- oceny systemów pomiarowych,
- potwierdzenia możliwości produkcyjnych,
- walidacji procesu produkcji,
- dopuszczenia części produkcyjnych,
- oceny opakowania.

Pierwsze wzory muszą zostać dostarczone z oznaczeniem za pomocą zawieszki lub naklejki „Pierwsze wzory”.

Proces zatwierdzenia części do produkcji seryjnej jest określony w normie VDA 2 (PPF) lub w podręczniku referencyjnym AIAG - Proces zatwierdzenia części do produkcji seryjnej (PPAP).

Podczas procesu zatwierdzenia części do produkcji seryjnej wymagane jest od Dostawcy przynajmniej:

- dostawa części zgodnie z zamówieniem (ilość/termin),
- raport z badań pierwszych wzorów (EMPB/PSW) oraz protokoły, które potwierdzają kompletny pomiar 5 wzorów na formę / narzędzie każdego numeru części dla wszystkich wymiarów zgodnie z rysunkiem,
- rysunek (wszystkie zmierzone pozycje oznaczone i opatrzone numerem zgodnie z raportem pomiarowym),
- zachowanie wszystkich wymaganych na rysunku wymiarów,
- badania dotyczące wstępnej zdolności procesowej, która wykazuje Pp/Ppk dla wszystkich charakterystyk specjalnych, na podstawie przynajmniej 25 próbek losowych każdorazowo po 5 sztuk, aby otrzymać wystarczające dane dla podjęcia decyzji,
- lista urządzeń pomiarowych i testowych wraz z dowodem ich zdolności,
- karta charakterystyki materiałowej, która musi być kompletnie sporządzona w ramach „International Material Data System” (IMDS) i wysłana do Firmy BURY - numer identyfikacyjny IMDS musi zostać podany w raporcie z badań pierwszych wzorów EMPB/PSW,
- analiza materiałowa potwierdzająca spełnienie wszystkich specyfikacji w zakresie zastosowanych materiałów, względnie certyfikaty kontroli materiałów zgodnie z normą EN-10204-2004,
- dane testowe dotyczące wszystkich wymagań, które są zaznaczone na rysunku lub w specyfikacjach technicznych (testy funkcjonalne, żywotnościowe),
- diagram przepływu procesu,
- plan sterowania procesem produkcji,
- pisemne zatwierdzenie procesu produkcji przez Dostawcę,
- potwierdzenie zachowania wymogów prawnych.

W przypadku stwierdzenia niezgodności podczas badania pierwszych wzorów Dostawca musi dołączyć do

- confirmation of the production capacities,
- validation of production process,
- release of production parts,
- assessment of packaging.

The first samples must be delivered as marked with the use of hanging or glued labels with overprint “First samples”.

Series production part approval process is determined in the standard VDA 2 (PPF) or the reference manual AIAG – Production Part Approval Process (PPAP).

During process of approval of series production part, the Supplier is required at least:

- the delivery of components according to the order (quantity/time limit),
- report on first samples tests (EMPB/PSW) and protocols which confirm complete measurement of 5 samples per mould / tool for each part number and all dimensions according to drawing,
- drawing (all measured positions marked and bearing number according to the report on measurements),
- maintaining all dimensions required on drawing,
- tests concerning initial process capability which shows Pp/Ppk for all special characteristics on the basis of minimum 25 random samples, each time for 5 pieces in order to achieve the data sufficient for taking a decision,
- list of test and measuring devices along with proof of their capability,
- safety data sheet which must be completely prepared within the framework of “International Material Data System” (IMDS) and sent to BURY - IMDS identification number must be specified in the report on tests of first samples EMPB/PSW,
- analysis of material confirming fulfilment of all specifications in the range of applied materials or certificates of materials inspection, according to EN-10204- 2004 standard,
- test data concerning all requirements which are indicated in drawing or technical specifications (functional and endurance tests),
- process flowchart,
- production process control plan,
- production process authorized by Supplier in writing,
- confirmation of respecting law requirements.

In case of finding the nonconformities during tests of first samples, the supplier has to attach a plan of corrective actions to the submission documents. These actions have to include activities, responsibilities and time limits for completion. In this case only conditional acceptance can be given.

After analysis of submitted documents and tests carried out by BURY and also after completion of possible

przedłożenia plan działań korygujących. Działania te muszą zawierać aktywności, odpowiedzialności i terminy zakończenia. W takim przypadku jedynie akceptacja warunkowa może być wydana.

Po analizie przedłożonych dokumentów oraz po badaniach wykonanych przez Firmę BURY, jak również po zamknięciu ewentualnych działań korygujących pełna akceptacja jest wydawana przez dział zapewnienia jakości Firmy BURY.

4. Produkcja seryjna

4.1 Odpowiedzialność Dostawcy

Po tym zatwierdzenie pierwszych wzorów zostało wydane, Dostawca musi zagwarantować, że dostarczane będą tylko te części, które są zgodne z wytycznymi znajdującymi się w dokumentacji technicznej, specyfikacji elementu katalogowego. Dostawca jest zobowiązany do przedstawienia świadectwa zgodności wyprodukowanej partii na życzenie firmy BURY. Dostawca jest odpowiedzialny za wszystkie działania, które przyczyniają się do zachowania powyższego wymogu (FMEA, plan sterowania procesem produkcji, itp.) i musi to zagwarantować przez cały okres dostaw.

Testy na wejściu towaru, w czasie trwania procesu i na wyjściu produktu muszą być prowadzone zgodnie z planem sterowania procesem produkcji i instrukcją przeprowadzania testów. Zakres testów i kontrola procesu musi zostać ustalona w odniesieniu do stabilności i zdolności procesów. W celu zminimalizowania nakładów na testy i zwiększenia bezpieczeństwa procesu, wszystkie działania Dostawcy muszą być zorientowane na metody eliminacji błędów.

Do eliminacji błędów służy statystyczna kontrola procesowa (SPC). Z tego powodu muszą być stosowane karty kontrolne procesu, takie jak karty kontrolne X-R lub X-s opracowane na podstawie wstępnej zdolności procesowej. Kontrola procesów lub jakości produktu musi następować na cechach specjalnych. Zdolność procesowa musi być regularnie kontrolowana, a stosowna dokumentacja musi być kompletna.

4.2 Zdolność procesu w produkcji seryjnej

W produkcji seryjnej, wskaźnik zdolności procesu powinien być podawany dla uzgodnionych cech charakterystycznych. Wymagania dla wskaźników zostały podane w pkt. 3.7. Dla wykrytej niezgodności musi zostać stwierdzona przyczyna i musi ona zostać trwale usunięta przez odpowiednie działania. Do czasu,

corrective actions, full acceptance is given by quality assurance department of BURY.

4. Series production

4.1. Supplier's Responsibility

After achievement of approval of first samples, The supplier must guarantee that only those parts will be delivered which conform with requirements given in technical documentation, catalog part specification. The supplier is required to present certificate of conformance for a manufactured batch on BURY company's request. The supplier is responsible for all actions which contribute to fulfilment of the above requirement (FMEA, production process control plan, etc.) and they must guarantee such a situation during whole period of deliveries.

Incoming goods tests, test carried out during production process and EOL tests must be performed according to the production process control plan and instructions for carrying out of tests. Range of tests and process control must be determined in relation to the stability and capability of processes. All actions of Supplier must be aimed at methods of errors elimination in order to minimize expenditures incurred for tests and increase of process safety.

Statistical Process Control (SPC) is used for elimination of errors. For this reason, such process control cards, as cards X-R or X-s, worked out on the basis of initial process capability, must be used. Control of processes or product quality must be carried out taking into account special characteristics. Process capability must be checked systematically and essential documentation must be complete.

4.2. Process capability in series production

In case of series production, process capability indicator should be given for agreed specific characteristics. Requirements for indicators were given in subsection 3.7. In case of detected nonconformity, its reason must be found and eliminated by adequate actions. 100%

aż żądana zdolność znowu może zostać wykazana, musi być przeprowadzany 100% kontrola.

Dostawca jest odpowiedzialny za kontrolę procesów i przechowywanie danych SPC. Na życzenie lub zgodnie z umową musi on przekazać dane do Firmy BURY.

4.3 Wzory graniczne

Wzory graniczne określają jakość niemierzalnych właściwości przez ustalenie wizualnego standardu akceptacji. Cechy, mające być skontrolowane za pomocą wzorów granicznych są określane w planie sterowania procesem produkcji.

Dostawca jest odpowiedzialny za wybór części do ustalenia wzorów granicznych. Części muszą być reprezentatywne dla procesu produkcji i powinny zostać wybrane z produkcji próbnej. Wzory muszą być doręczone odpowiednio wcześniej do Firmy BURY, przy czym właściwość jakościowa powinna być wyraźnie podana na elemencie konstrukcyjnym. Powinny one być wyraźnie oznaczone jako „wzory graniczne”, datowane i podpisane. Wymagana minimalna liczba wzorów to dwa zestawy (może być konieczna większa liczba dla użycia przez klienta Firmy BURY).

4.4 Proces dokonywania zmian

Dostawca nie może dokonywać samodzielnych zmian w produkcie lub jego procesie produkcyjnym. W przypadku, gdy dostawca zamierza wprowadzić zmianę, przed wprowadzeniem zmiany konieczne jest złożenie formalnego wniosku. Zapytanie takie musi zostać przedłożone poprzez przesłanie wypełnionego wniosku Supplier Change Request FDR - 300 dostępny na bury.com/en/company/suppliers do regularnej osoby kontaktowej z Działu Zakupów BURY. Prośbę można wysłać na dedykowany adres e-mail w BURY, wcześniej uzgodniony z danym dostawcą, jeżeli taka umowa została zawarta z dostawcą indywidualnie. Złożenie takiego wniosku nie jest automatycznie rozumiane jako zgoda na wprowadzenie zmiany ale tylko jako zgłoszenie do zmiany.

Zmiana może zostać przeprowadzona dopiero wtedy, gdy dostawca otrzyma pisemne zezwolenie od BURY. Proces informowania o zmianach jest opisany w normie VDA 2 (PPF) lub w podręczniku referencyjnych AIAG - Proces zatwierdzenia części do produkcji seryjnej (PPAP). Okres wdrożenia zmiany musi zostać każdorazowo uzgodniony, zatwierdzony i jest uzależniony od okresu walidacji wewnętrznej (BURY) jak i zewnętrznej (klient końcowy).

inspection must be carried out from time to time, until the desired capability can be demonstrated again.

The supplier is responsible for processes control and for storage of SPC data. At the request or according to agreement, the supplier must convey the data to BURY.

4.3. Limit samples

Limit samples determine the quality of non-measurable characteristics by determination of visual standard of acceptance. Characteristics which should be controlled with the use of limit samples are determined in the production process control plan.

The supplier is responsible for selection of components used for determination of limit samples. Components must be representative for production process and should be chosen from among components from preproduction. The samples must be delivered to BURY in good time, whereas the quality characteristic should be clearly marked on the component. They should be clearly marked as “limit samples” with data and signed. Two sets is the minimal number of samples (but larger number of samples which are used by customer of BURY can be possible).

4.4. Process of implementation of changes

The supplier must not take any independent changes in the product or its production process. In case a supplier intends to introduce a change, before introduction of change, the formal request is necessary. Such a request must be submitted by sending fulfilled official document Supplier Change Request FDR – 300 available at bury.com/en/company/suppliers to a regular contact person from BURY Purchasing Department. The request can be sent to a dedicated e-mail address at BURY previously agreed with a given supplier, if such an agreement has been concluded with the supplier individually.

The submission of the request doesn't mean automatically acceptance of the change but it is understood as official request only.

The requested change can be carried out only when the supplier is given the permission from BURY in written form. Process for informing on changes is determined in the standard VDA 2 (PPA) or the reference manual AIAG – Production Part Approval Process (PPAP). Each time, change implementation period must be agreed and approved, and such a period depends on the internal validation (BURY) and also the external validation (Final Client).

4.5 Identyfikowalność

Poprzez etykietowanie produktów (lub, gdyby było to niemożliwe, przez zastosowanie innych środków) Dostawca podejmuje się zapewnienia możliwości identyfikacji dostarczanych produktów. Koniecznym jest, aby dostawca stworzył system mający na celu identyfikowalność wszystkich części dostarczanych do BURY, który daje informacje o partii produkcyjnej, dacie, itp. Identyfikowalność jest konieczna dla przedstawienia dowodu spełnienia wymagań na zgodność ze specyfikacją techniczną w odniesieniu do konkretnej partii produkcyjnej. Dostawca musi stale ulepszać i stabilizować jakość tego systemu, aby umożliwić szybkie wydzielenie wadliwych części. W przypadku akcji serwisowej efektywny system identyfikowalności przyczynia się do minimalizacji kosztów. System musi umożliwiać identyfikowalność partii pod kątem linii produkcyjnej, daty produkcji i dokumentów testowych. Numery partii i data produkcji powinny być podane na każdej części.

4.6. Rekwalifikacja

Dostawca musi co roku (o ile nie zostało to ustalone inaczej) skontrolować określoną liczbą części z produkcji pod kątem zachowania wszystkich określonych przez BURY wymagań. Takie wymagania testowe muszą być zawarte w planach sterowania procesem produkcji. Dostawca musi udokumentować testy rekwalifikacyjne i terminowo udostępnić je BURY.

5. Niezgodności i działania korygujące

5.1 Informowanie o niezgodności

Planowanie jakości, zatwierdzenie komponentów prototypowych, przedseryjnych i seryjnych oraz system kontroli procesu i produktu Dostawcy stanowią wstępne zapewnienie dla spełnienia wymagań jakościowych BURY, które są określone na rysunkach i w specyfikacjach. BURY oczekuje także natychmiastowego formalnego powiadomienia, gdy Dostawca stwierdza, że mogły zostać dostarczone niezgodne materiały. Taki sposób postępowania przyczynia się w znaczny sposób do zminimalizowania skutków wad.

W nadzwyczajnych okolicznościach, gdy standardy jakościowe BURY nie mogą zostać spełnione, Dostawca może zawnioskować o zatwierdzenie specjalne. Ważność zatwierdzenia specjalnego jest ograniczona w odniesieniu do określonego przedziału czasu i/lub ilości części. W tym czasie Dostawca musi rozwiązać

4.5. Traceability

With the use of products labelling (or, if it is not possible, by the use of other means), the supplier ensures the possibility of identification of delivered products. It is necessary for the supplier to create the system aimed at assurance of traceability of all components delivered to BURY. Such a system should provide information on production batch, date, etc. Traceability is required in order to provide a proof of having met the requirements for compliance with technical specification with regard to a given production batch. All the time, the supplier must improve and stabilize the quality of this system to enable quick separation of defective components. In case of service action, effective traceability system contributes to minimization of costs. The system must enable traceability for the batch, taking into account production line, production date and test documents. Batch numbers and production dates should be specified on each component.

4.6. Requalification

Each year, the supplier must (if it was not agreed otherwise) check the determined number of components from the production line, taking into account assurance of all requirements determined by BURY. Such test requirements must be included in the production process control plans. The supplier must document the requalification tests and make them available for BURY in a timely manner.

5. Nonconformities and corrective actions

5.1 Informing on nonconformity

Quality planning, approval of prototype, pre-series and series components and product and process control system of the supplier create the initial assurance for meeting the quality requirements of BURY which are indicated in drawings and specifications. At the same time, BURY expects immediate formal notification when the Supplier states that delivery of inconsistent material is possible. Such a manner of handling contributes significantly to minimization of failures effects.

In extraordinary circumstances, when BURY quality requirements can not be fulfilled, the Supplier may ask for special approval. Validity of special approval is limited in relation to the determined period of time and/or quantity of components. During this period of time, the supplier must solve the problem. Corrective actions must be included in the documentation of Supplier's quality assurance system

problem. Działania korygujące muszą być zawarte w dokumentacji systemu zarządzania jakością Dostawcy.

5.2 Postępowanie z wyrobem niezgodnym

Wszystkie dostarczone części, które zostały przez BURY określone jako wadliwe, są zatrzymane i odseparowane w tymczasowym magazynie części niezgodnych. Odpowiedzialny Dostawca jest natychmiast informowany. Aby zapobiec wymuszonym przerwom w produkcji w BURY, dostawa zgodnych części musi być dla Dostawcy najwyższym priorytetem. Z tego powodu Dostawca zobowiązany jest do natychmiastowego ustalenia z BURY stosownego działania takiego jak sortowanie, wymiana, ponowna obróbka, itp. Jeśli Dostawca nie może tego osiągnąć, BURY rozpoczyna przeprowadzanie koniecznych prac na koszt Dostawcy.

Dostawca musi podjąć następujące działania:

- oznaczenie i odseparowanie wadliwych części będących na stanie Dostawcy,
- oznaczenie trzech pierwszych dostaw zgodnych części za pomocą odpowiednich naklejek na każdym pojemniku,
- sporządzenie raportu 8-D, który wykazuje zakończenie kroku 1, 2 i 3 (3-D) w ciągu 24 godzin od zgłoszenia niezgodności,
- określenie głównej przyczyny i zdefiniowanie planu działań korygujących i zapobiegawczych (5-D) do 10 dni od zgłoszenia niezgodności - tam, gdzie nie jest to możliwe, musi zostać przedłożony szczegółowy raport dotyczący przeprowadzonych dotychczas działań oraz harmonogram dla dalszego sposobu postępowania,
- zamknięcie raportu 8-D w ciągu 28 dni od zgłoszenia niezgodności (o ile nie zostało to ustalone inaczej).

Analiza przyczyny musi odnosić się zarówno do powstania błędu jak również do powodu, z jakiego błąd ten nie został rozpoznany przed wysyłką.

Dostawca jest obciążony kosztami za konieczne działania ze strony BURY.

5.3 Części poddane ponownej obróbce

Każda dodatkowa obróbka części dostarczonych do BURY musi zostać zaakceptowana przez BURY przed wysyłką tych części. Części takie muszą zostać odpowiednio oznaczone i dostarczone jako odrębna dostawa. Dostawca musi potwierdzić, że części poddane ponownej obróbce zostały skontrolowane przed wysyłką przez dział jakości Dostawcy pod kątem kompletnego wypełnienia ustalonych działań w zakresie

5.2 Proceeding with the non-compliant product

All delivered components which have been determined by BURY, as defective are stopped and separated in the temporary warehouse of non-compliant components. Responsible supplier is informed immediately. To prevent forced interruptions in production in BURY, delivery of conformable components must be of the highest priority for the Supplier. For this purpose, the Supplier is obliged to take immediate determination with BURY of such an adequate action as sorting, replacement, reworking, etc. If the Supplier is not able to achieve this, BURY will start the necessary works at the cost of Supplier.

The Supplier must take the following actions:

- marking and separation of defective parts owned by the Supplier,
- marking of three first deliveries of conformable components with the use of adequate stickers on each container,
- preparation of 8-D report which demonstrates completion of step 1, 2 and 3 (3-D) within 24 hours since reporting the nonconformity,
- determination of a main reason and definition of the corrective and preventive actions (5-D) within 10 days since reporting the nonconformity – where it is not possible, the detailed report must be submitted, which refers to the carried out so far actions and the timing plan for the next manner of handling.
- closing the 8-D report within 28 days since reporting the nonconformity (if not stated otherwise).

Analysis of cause must refer both to the occurrence of error and also the cause for lack of recognizing an error before shipment.

The supplier is charged with the costs for the actions needed from BURY

5.3 Components subjected to rework

Every additional rework must be accepted by BURY before shipment of these components. Such components must be adequately marked and delivered as a separate delivery. The supplier must confirm that components subjected to rework were inspected before shipment by quality department of Supplier, taking into account the complete fulfilment of specified actions consisting in

naprawy oraz że części spełniają wymagania zawarte w specyfikacjach i rysunkach.

Jeśli wadliwe części nie mogą zostać naprawione w taki sposób, aby były one zgodne ze wszystkimi specyfikacjami, Dostawca może w wyjątkowych przypadkach zawnioskować o zatwierdzenie specjalne, aby wysłać te części. Zatwierdzenie specjalne następuje w formie pisemnej.

5.4 Rozwiązywanie problemów

Dostawca musi poddać analizie części, które zostały odesłane przez BURY, aby odnaleźć przyczynę błędów, wypracować możliwe rozwiązania oraz przeprowadzić działania korygujące, które zapobiegają ich ponownemu wystąpieniu. Z tego powodu jak również przy wewnętrznych błędach musi zostać wdrożona metoda rozwiązywania problemów. Preferowaną przez BURY metodą jest procedura 8-D. Porównywalne metody mogą być zastosowane po uzgodnieniu tego faktu. Metodyka Dostawcy musi być pisemnie określona i zawierać następujące aspekty:

- przeprowadzenie badania umożliwiającego określić źródłowe przyczyny błędów,
- zdefiniowanie krótkoterminowych i ostatecznych działań korygujących, które są podejmowane dla eliminacji przyczyny źródłowej,
- wdrożone kontrole, aby zapewnić, że działania korygujące zostały podjęte i są one skuteczne,
- zdefiniowanie jakichkolwiek podobnych problemów, które wymagają działań zapobiegawczych - obejmuje to także warianty i podobne procesy,
- działania zapobiegawcze i zastosowanie kontroli w celu zapewnienia, że są one skuteczne,
- określenie odpowiedzialności dla wszystkich działań.

6. Okresowa ocena wyników dostaw Dostawcy

6.1 Informacje ogólne

Realizacja dostaw dostawców BURY oceniana jest w okresach comiesięcznych. Dostawca jest informowany o uzyskanej ocenie za pomocą automatycznie generowanej wiadomości email.

Całkowity maksymalny możliwy do uzyskania wynik to 105 punktów.

6.2 Poszczególne wskaźniki oceny

6.2.1 Certyfikowane systemy zarządzania (QS) – maks. 20 punktów:

repairs and the fact that components meet requirements included in specifications and drawings.

If defective components can not be repaired in such a way to achieve their compatibility with all specifications, the Supplier may exceptionally apply for special approval, to send these components. Special approval is prepared in writing.

5.4 Problem solving

The supplier must perform an analysis of components which were sent back by BURY to find a cause of errors, work out the possible solutions and implement the corrective actions which prevent their repeated occurrence. For this purpose and also in case of internal errors, the method of solving problems must be implemented. 8-D procedure is the method preferred by BURY. Comparable methods can be used after adequate agreement. Methodology of Supplier must be determined in writing and include the following aspects:

- carrying out of the test enabling determination of root causes of errors,
- determination of short term and final corrective actions which are taken to eliminate the root cause,
- the inspections implemented in order to ensure that corrective actions are taken and their effectiveness is achieved,
- determination of any similar problems which require preventive actions what includes, among others, variants and similar processes,
- preventive actions and use of inspection in order to ensure that they are effective,
- determination of responsibility for all actions.

6 Periodical Assessment of Supplier's Performance

6.1 General information

Performance of BURY's Suppliers is assessed monthly. The Supplier is informed on achieved evaluation with automatically generated email message.

Total maximum possible score is 105 points.

6.2 Individual assessment indicators

6.2.1 Certified management systems (QS) – max. score 20:

- IATF 16949 (or Automotive Spice Level 3 for dedicated software suppliers) – 10*

- IATF 16949 (lub Automotive Spice poziom 3 dla dostawców dedykowanego oprogramowania) – 10*
- ISO 9001 – 5*
- ISO 14001 – 4
- ISO 45001 – 3
- ISO 50001 - 3

*punkty za IATF16949 i ISO9001 nie sumują się.

6.2.2 Jakość dostaw (QZ) – maks. 24 punkty

Wynik oceny zależy od uzyskanej wartości wskaźnika PPM w odniesieniu do zdefiniowanego celu, jakim jest wartość 50 PPM, chyba że ustalono inaczej (oznaczony jako x):

| Wynik PPM | Ocena |
|---------------|-------|
| 0 – x | 24 |
| X+1 – 4x | 22 |
| 4x+1 – 20x | 21 |
| 20x+1 – 60x | 20 |
| 60x+1 – 160x | 19 |
| 160x+1 – 320x | 18 |
| > 320x | 0 |

6.2.3 Reklamacje jakościowe i statusy specjalne u klienta firmy BURY (QK) – maks. 30 punktów

- brak reklamacji zgłoszonych przez klienta firmy BURY spowodowane przez komponent dostarczony przez dostawcę – 30 punktów,
- reklamacje zgłoszone przez klienta firmy BURY spowodowane przez komponent dostarczony przez dostawcę – 21 punktów,
- ponowne wystąpienie niezgodności związane z komponentem, który był już wcześniej przedmiotem reklamacji od klienta – 12 punktów,
- specjalny status u klienta (np. Daimler Q-help, VW Level 1/2/3/) lub akcje recall spowodowane złą jakością komponentów dostarczonych przez dostawcę lub dostawca jest w procesie eskalacji wg modelu eskalacji F NJ - 133 – 0 punktów.

6.2.4. Terminowość dostaw (T) – maks. 24 punkty

- Dostawy na czas na poziomie 97,5-100% - 24 punkty
- Dostawy na czas na poziomie 90-97,49% - 12 pkt
- Dostawy na poziomie poniżej 90% - 0 punktów

6.2.5. Możliwość utrzymywania zapasu (Z) – maks. 2 punktów

- Dostawca oferuje utrzymywanie zapasu – 2 punkty
- Dostawca nie oferuje takiej możliwości – 0 punktów

- ISO 9001 – 5*
- ISO 14001 – 4
- ISO 45001 – 3
- ISO 50001 - 3

* points for IATF16949 and ISO9001 do not sum up.

6.2.2 Performance quality (QZ) – max. score 24

Assessment score depends on PPM index achieved in relation to the defined target of 50 PPM, unless otherwise specified (marked as x):

| PPM result | Score |
|---------------|-------|
| 0 – x | 24 |
| X+1 – 4x | 22 |
| 4x+1 – 20x | 21 |
| 20x+1 – 60x | 20 |
| 60x+1 – 160x | 19 |
| 160x+1 – 320x | 18 |
| > 320x | 0 |

6.2.3 Quality complaints and special statuses at BURY's customer (QK) – max. score 30.

- no complaints reported by the customer of BURY company caused by the component provided by the supplier – 30 points,
- complaints reported by the customer of BURY company caused by the component provided by the supplier – 21 points,
- reoccurrence of non-compliance related to the component provided by the supplier, which was previously the subject of the complaint from the customer – 12 points,
- special status at customer's (e.g. Daimler Q-Help, VW Level 1/2/3) or recall actions due to poor quality of the component provided by the supplier or the supplier is in escalation acc. to escalation model F NJ – 133 – 0 points

6.2.4. Delivery performance (T) – max. score 24

- Deliveries on time at level 97.5-100% - 24 points
- Deliveries on time at level 90% - 97.49% - 12 points
- Deliveries on time below level 90% - 0

6.2.5. Inventory holding ability (Z) – max. score 2

- Supplier offers ability to hold inventory – 2
- Supplier has no such ability – 0

6.2.6. Wsparcie techniczne (S) – maks. 5 punktów

- Dostawca oferuje wsparcie techniczne oraz szkolenia - 5 punktów
- Dostawca nie oferuje takiej możliwości – 0 punktów

6.3 Proces eskalacji

Niezadowolająca ocena Dostawcy może prowadzić do eskalacji. W tym przypadku Dostawca jest pisemnie powiadamiany o rozpoczęciu eskalacji, jak również o wymaganych działaniach i konsekwencjach. Zależnie od skuteczności wprowadzonych działań następuje redukcja lub podwyższenie poziomu eskalacji. Proces eskalacji kończy się anulowaniem eskalacji lub zakończeniem stosunków biznesowych.

Szczegóły dotyczące procesu eskalacji znajdują się w podręczniku F NJ– 133 - „Model eskalacji - krytyczny dostawca dla produkcji seryjnej”.

7. Regulacje prawne

Dostawca zapewnia, że przestrzega wszystkich krajowych i międzynarodowych przepisów prawnych, regulacji i umów dotyczących komponentów dostarczanych do BURY.

To samo odnosi się do standardów socjalnych, w tym między innymi bezpieczeństwa i higieny pracy, poszanowania praw człowieka, wolności wyboru zatrudnienia i zrzeszania się, zakazu pracy dzieci i dyskryminacji. Szczegółowe informacje są zawarte w Standardach Zrównoważonego Rozwoju dla Dostawców (Sustainability Standards for Suppliers) dostępnych na stronie bury.com/en/company/suppliers/

7.1 Bezpieczeństwo i zgodność produktu

Dostawca wyznaczy rolę kierowniczą „Product Safety and Conformity Representative (PSCR)” dla każdego indywidualnego poziomu w łańcuchu dostaw, który powinien być osobą kontaktową dla BURY w przypadku zgłoszeń problemów związanych z bezpieczeństwem lub zgodnością komponentu. PSCR musi posiadać kompetencje potwierdzone szkoleniem zgodnym z wytycznymi VDA QMC.

Dostawca przedstawi firmie Bury formalną nominację PSCR w ramach swojej organizacji oraz dowód nabytych kompetencji (szkolenie VDA QMC).

6.2.6. Technical Support (S) – max. score 5

- Supplier offers technical support & training – 5
- Supplier has no such ability – 0

6.3 Escalation Process

Unsatisfactory score of Supplier may lead to escalation. In this case Supplier is informed in writing on initiation of escalation and also on required actions and consequences. Depending on the effectiveness of introduced actions, the reduction or increase of escalation level takes place. Escalation process ends with cancellation of escalation or termination of business relations.

Details of escalation process are included in the manual F NJ – 133 – “Escalation model – critical supplier for serial production”.

7 Legal regulations

Supplier ensures it complies with all national and international laws, regulations and contracts for Components supplied to BURY

The same applies to social standards including but not limited to health and safety at workplace, respect of human rights, freedom of choice of employment and of association, prohibition of child labor and of discrimination. For details please see BURY’s Sustainability Standards for Suppliers available at bury.com/en/company/suppliers/

7.1 Product safety and conformity

Supplier shall nominate a management role of “Product Safety and Conformity Representative (PSCR)” for each individual step in the supply chain who should be contact for BURY in the event of notifications of component’s safety or conformity issues. PSCR needs to have obtained competences confirmed by a training consistent with VDA QMC guidelines

Supplier shall present to Bury both a formal PSCR-nomination within its organization and the evidence of obtained competences by PSCR (training VDA QMC).

Aby uzyskać więcej informacji dot. PSCR, Dostawca może zapoznać się z:

- Customer Specific Requirements of the Volkswagen Group in addition to IATF 16949:2016 (4.4.1.2 Product Safety),
- Formel-Q-konkret, chapter 4.2,
- VDA Product Integrity, 1st edition Nov 2018,
- Specific Requirements of the BMW Group (April 2021).

For more details on PSCR Supplier can refer to:

- Customer Specific Requirements of the Volkswagen Group in addition to IATF 16949:2016 (paragraph 4.4.1.2 Product Safety),
- Formel-Q-konkret, chapter 4.2,
- VDA Product Integrity, 1st edition Nov 2018,
- Specific Requirements of the BMW Group (April 2021).

POTWIERDZENIE AKCEPTACJI OGÓLNYCH WARUNKÓW ZAKUPÓW GRUPY BURY / CONFIRMATION OF ACCEPTANCE OF THE GENERAL TERMS AND CONDITIONS OF PURCHASE OF BURY GROUP

Dostawca / Supplier name

Data / Date

Imię i Nazwisko / Forename and Surname
(osoba uprawniona do reprezentowania Nabywcy i podpisywania dokumentów / person entitled to represent and signing document on behalf of the Supplier)

Stanowisko / Position

Podpis / Signature

Pieczęć/ Stamp
(opcjonalnie / optionally)

Historia zmian:

| Wydanie | Opis zmiany | Edytor | Data |
|---------|--|----------------------|------------|
| 00 | Szkic | Piotr Soboń | 05.12.2014 |
| 01 – A | Poprawki edytorskie | Piotr Soboń | 18.12.2014 |
| 02 – B | Punkt 1.2 - doszczegółowienie | Grzegorz Darlak | 27.03.2017 |
| 03 – C | Punkt 1.2 - doszczegółowienie | Grzegorz Darlak | 26.04.2017 |
| 04 – D | Punkt 1.2 – IATF 16949 | Anna Kozak | 02.01.2018 |
| 05 – E | Punkt 1.2 – język komunikacji | Marcin Pasternak | 29.03.2018 |
| 06 – F | Stopka – Numer rejestrowy BDO | Aleksandra Smoleń | 02.07.2018 |
| 07 – G | Punkt 1.2; 2.3; 6.2 – IATF 16949 | Anna Kozak | 17.01.2019 |
| 08 – H | Punkt 4.4 | Rafał Stryjnik | 04.07.2019 |
| 09 – I | Punkt 1.2 - MAQMSR | Anna Kozak | 21.01.2020 |
| 10 – J | Punkt 1.2; 6.2 – wymagania SPICE | Piotr Soboń | 03.03.2020 |
| 11 – K | Punkt 5.2 – czas odpowiedzi na reklamację | Piotr Soboń | 05.07.2021 |
| 12 – L | Punkt 1.2 – wymagania CSMS Punkt 2.2 – wymagania ISMS | Damian Danecki | 19.01.2022 |
| 13 – M | Punkt 4.4 – Dodany formularz FDR – 300 jako oficjalna forma zgłoszenia zmiany przez dostawcę. Punkt 6.2 – Ocena wyników w zakresie jakości Punkt 6.3 – Ocena wyników z logistyki Punkt 6.4 – Ocena pozostałych warunków współpracy Punkt 6.5 – Ogólny wskaźnik końcowy W | Damian Danecki | 06.04.2022 |
| 14 - N | Jeden formularz łączący wersję polską i angielską Punkt 6 – zmieniony i dopasowany do nowego procesu oceny dostawców Punkt 7 – nowy punkt dodany odnośnie zgodności z wymaganiami prawnymi, w tym PSCR | Krzysztof Wesołowski | 31.01.2024 |

History of changes

| Issue: | Change description | Editor | Date |
|--------|--|----------------------|------------|
| 00 | Draft | Piotr Soboń | 05.12.2014 |
| 01 – A | Editorial corrections | Piotr Soboń | 18.12.2014 |
| 02 – B | Point 1.2 – refinement | Grzegorz Darłak | 27.03.2017 |
| 03 – C | Point 1.2 – refinement | Grzegorz Darłak | 26.04.2017 |
| 04 – D | Point 1.2 – IATF 16949 | Anna Kozak | 02.01.2018 |
| 05 – E | Point 1.2 – language of communication | Marcin Pasternak | 29.03.2018 |
| 06 – F | A footer – BDO number | Aleksandra Smoleń | 02.07.2018 |
| 07 – G | Point 1.2; 2.3; 6.2 – IATF 16949 | Anna Kozak | 17.01.2019 |
| 08 – H | Point 4.4 | Rafał Stryjnik | 04.07.2019 |
| 09 – I | Point 1.2 - MAQMSR | Anna Kozak | 21.01.2020 |
| 10 - J | Point 1.2; 6.2 – SPICE requirements | Piotr Soboń | 03.03.2020 |
| 11 - K | Point 5.2 - claim response time | Piotr Soboń | 05.07.2021 |
| 12 - L | Point 1.2 – CSMS requirements Point 2.2 – ISMS requirements | Damian Danecki | 19.01.2022 |
| 13 - M | Point 4.4 – File FDR-300 added as official supplier request for change. Point 6.2 – Assessment of results in terms of quality Point 6.3 – Assessment of results in terms of logistics Point 6.4 – Assessment of remaining cooperation conditions Point 6.5 Overall Final Indicator W | Damian Danecki | 06.04.2022 |
| 14 - N | One template created with Polish and English text Point 6 – changed and adjusted to new process of supplier periodical assessment Point 7 – new point added on compliance with legal regulations, including PSCR | Krzysztof Wesołowski | 31.01.2024 |