

Manualul calității furnizorului global



OSHKOSH™



Ediția 7.0
22 februarie 2017

„Un sistem... O echipă... Un Oshkosh”





Acest Manual al calității furnizorului pentru Oshkosh Corporation a fost revizuit, aprobat și semnat de conducerea Calității și a Achiziționării.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Sean Ketter".

Sean Ketter
Vice President, Supply Chain Operations
GPSC



Manualul calității furnizorului global

Cuprins

1. Introducere.....	4
2. Scop.....	5
3. Viziunea de Achiziționare și Lanț de aprovizionare global (GPSC).....	5
4. Responsabilitățile Achiziționării și ale Lanțului de aprovizionare global (GPSC)	6
5. Sistemul de management al calității.....	6
6. Procesul de instruire a furnizorului (Procesul de aprobare a noului furnizor).....	6
7. Auditul global de calitate a furnizorilor și Auditul global de procese ale furnizorilor	7
8. Planificarea avansată a calității produsului	7
9. Procesul de aprobare a piesei pentru producție - PPAP	8
10. Cererea de schimbare din partea furnizorului	9
11. Material neconform	10
12. Cerințele de acțiuni corective pentru furnizori	10
13. Monitorizarea performanțelor furnizorilor	13
14. Părți pe milion - PPM	13
15. Cerințele de livrare	13
16. Garanția și recuperarea costului	13
17. Trasabilitatea produsului	14
18. Cerințele distribuitorului.....	14
19. Controlul clientului - Produsul/Uneltele livrate.....	14
20. Managementul uneltelor.....	15
21. Întreținerea preventivă	15
22. Asigurarea calității Furnizorilor de rang inferior.....	15
23. Ambalarea și transportul	15
24. Identificarea, conservarea, ambalajul și ambalarea	16
25. Cerințele de calitate ale dispozitivului de fixare.....	16
26. Ținerea evidenței	17
27. Termenul de valabilitate	17
28. Cerințele de sudare.....	17
29. Curățenia componentelor/sistemelor hidraulice și pneumatice	18



1. Introducere

Manualul calității furnizorului global (GSQM) reprezintă un ghid pentru a ajuta furnizorii să înțeleagă elementele importante din Cerințele de calitate și așteptările Oshkosh Corporation. Secțiunile SQM sunt practicile minime pe care unitățile furnizorului trebuie să le implementeze efectiv. În plus, cerințele specifice pentru Segmente sunt prezentate în secțiunea de completare.

Aceste cerințe se aplică pentru TOȚI FURNIZORII de:

- Materiale de producție
- Piese de producție sau de service
- Centre de distribuție
- Producători de utilaje

Toți furnizorii Oshkosh trebuie să îndeplinească toate cerințele de calitate ale Oshkosh Corporation identificate în acest document. Utilizarea cuvintelor „va/vor”, „este necesar”, „se impune” sau „trebuie” indică faptul că afirmația este o cerință.

În plus, se așteaptă ca toți furnizorii Oshkosh să îndeplinească așteptările de calitate ale Oshkosh Corporation identificate în acest document. Nerespectarea acestor așteptări va avea, probabil, un impact asupra afacerilor viitoare. Utilizarea cuvintelor „ar trebui” sau „se așteaptă” indică faptul că afirmația este o așteptare.

Misiunea Oshkosh Corporation este de a oferi clienților noștri produse fără defecte și repararea și furnizarea globală a acestora la cel mai mic preț total. Țelul este simplu - să devenim punctul de referință pe fiecare piață. Acest țel poate fi atins doar cu suportul și angajamentul dintre dumneavoastră, furnizorul nostru și noi. Așteptările și cerințele clare, concise vor face relația furnizor-client mult mai satisfăcătoare pentru toți.

Când este menționată, Oshkosh Corporation include, fără a se limita la acestea, produsele fabricate sub mărcile Oshkosh^(R), JLG^(R), Pierce^(R), Kewaunee^(R), McNeilus^(R), Jerr-Dan^(R), Frontline^(TM), CON-E-CO^(R), London^(R) și IMT^(R).

Toți Furnizorii Oshkosh Corporation trebuie să susțină Cele 4 Priorități GPSC ale Oshkosh Corporation.



Cele 4 Priorități GPSC

Lanț de livrare/ aprovizionare	Calitate/Lansare	Management programe – NPD	Competitivitate
<p>Dezvoltarea capacității lanțului de aprovizionare</p> <ul style="list-style-type: none"> • Livrarea la timp la postul de lucru • Livrări speciale • Atingerea bugetelor (logistică, inventar, containere) • Hărțile lanțurilor valorice • Asigurarea unei capacități ridicate a lanțului de aprovizionare • Gestionarea problemelor critice privind furnizorii • Identificarea poziționării ideale a unităților de producție 	<p>Abordarea costului total al îmbunătățirilor calitate/cost</p> <ul style="list-style-type: none"> • Întreruperile/lipsurile de stoc/timpii de inactivitate ai fabricilor • Executarea unei lansări ireproșabile • Eliminarea pierderilor • Îmbunătățirea garanției • Integritatea conformității afacerilor 	<p>Programe noi la calitatea potrivită, timpul potrivit, costul potrivit</p> <ul style="list-style-type: none"> • Resurse potrivite dedicate proiectului • Atingerea la timp a reperelor esențiale • Calitatea activității de inginerie/proiectării/serviciilor/tehnologiei • Proiectarea după criteriul de cost vs. costul proiectării 	<p>Cel mai bun cost logistic global</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cel mai bun cost logistic (TLC) • Structură sustenabilă a costurilor • Generatorul de costuri/Repartizările detaliate ale costurilor furnizorilor • Crearea valorii vs. concurență • Stimularea creșterii celor mai performanți furnizori • Aprovizionarea globală • Restructurarea proactivă a bazei de furnizori
<p>Furnizorii trebuie să îndeplinească toate cele Patru Priorități</p>			

2. Scop

Scopul acestui GSQM este de a oferi o metodă uniformă de comunicare a cerințelor, așteptărilor generale, cerințelor și liniilor directoare specifice ale clienților pentru Lanțul de aprovizionare.

3. Viziunea de Achiziționare și Lanț de aprovizionare global (GPSC)

Viziunea GPSC este de a dezvolta o echipă de clasă mondială pentru achiziții și lanțuri de aprovizionare, oferind familiei de companii Oshkosh, la nivel global, tot ce este mai bun în materie de logistică, calitate, dezvoltarea produselor noi (NPD) și competitivitate.



4. Responsabilitățile Achiziționării și ale Lanțului de aprovizionare global (GPSC)

Toate materiile prime și componentele sunt obținute prin procesul de achiziționare corporatist. Toate materiile prime și piesele componentelor vor fi clasificate după tipul de marfă pentru a dezvolta consistența tuturor furnizorilor în cadrul acelei mărfi și a unităților Oshkosh Corporation.

5. Sistemul de management al calității

Toți furnizorii Oshkosh Corporation trebuie să fie certificați conform ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 sau înregistrați conform IATF 16949 de către un auditor terț acreditat. Neconformitatea cu această așteptare poate avea un impact asupra relațiilor viitoare de afaceri.

6. Procesul de instruire a furnizorului (Procesul de aprobare a noului furnizor)

Un furnizor nou este definit ca un furnizor care nu a făcut niciodată afaceri cu Oshkosh Corporation sau este un fost furnizor care nu a furnizat produse către Oshkosh Corporation în ultimii trei ani. Furnizorilor li se cere să își înregistreze afacerea ca un potențial furnizor prin vizitarea site-ului <http://osn.oshkoshcorp.com/> și completarea Profilului de furnizor. Este responsabilitatea furnizorului să mențină aceste informații actualizate și curente. Oshkosh Corporation trebuie să semneze un Acord de confidențialitate cu orice furnizor înainte de orice schimb de informații intelectuale. Furnizorii vor confirma că informațiile tehnice asociate Apărării oferite de Oshkosh Corporation sunt supuse legilor și reglementărilor de control al exportului din SUA.

Toți noii furnizori sunt supuși unui audit global de calitate a furnizorilor (Global Supplier Quality Audit – GSQA) și unui audit global de procese ale furnizorilor (Global Supplier Process Audit – GSPA), dacă este cazul. Auditurile vor fi efectuate la discreția segmentului de activitate Oshkosh Corporation care are în vedere un posibil furnizor. Furnizorii trebuie să accepte să ofere informații pentru efectuarea unei Analize financiare și a unei Evaluări de risc. În plus, toți furnizorii noi trebuie să completeze un formular W-9 și formularele asociate pentru Creanțe pentru a permite configurarea unei Identități a furnizorului. Instruirea este definită și structurată ca un proces ce implică lucrul colectiv al Achiziționării, Calității, Ingineriei și Producției pentru a aduce un nou furnizor în sistemul nostru cu întreruperi limitate.



7. Auditul global de calitate a furnizorilor și Auditul global de procese ale furnizorilor

GSQA și GSPA au rolul de a evalua capabilitățile și procesele furnizorilor în conformitate cu sistemele de management al calității utilizate de aceștia. Dacă un furnizor este înregistrat conform ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 sau IATF 16949 și se află într-o situație bună, Oshkosh Corporation poate alege să nu efectueze un audit al unității respective.

7.1 Prezentare generală a auditului global al furnizorilor

Procesul de audit este folosit pentru a determina cât de bune sunt performanțele Sistemului de management al calității al furnizorului. Procesul de auditare include Elemente de proces standard și Elemente de proces special (după cum se cere), care sunt notate. Un audit va fi necesar pentru toți noii furnizori și se poate programa un audit pentru orice furnizor cu probleme repetitive de calitate și livrare.

În plus, auditurile pot include evaluarea capabilităților noilor furnizori cât și capacitatea și pregătirea pentru lansările de noi produse.

Oshkosh își rezervă dreptul de a vizita și/sau audita toate unitățile de producție (inclusiv furnizorii de rangul doi) care furnizează produse și/sau servicii.

8. Planificarea avansată a calității produsului

Informațiile oferite în cadrul secțiunilor planificării avansate a calității produsului conturează cerințele specifice ale Oshkosh Corporation pentru implementarea de noi produse.

8.1 Privire de ansamblu asupra planificării avansate a calității produsului

Planificarea avansată a calității produselor (Advanced Product Quality Planning – APQP) este o abordare structurată pentru definirea, stabilirea și specificarea obiectivelor legate de calitatea produselor. Planificarea calității pune accentul pe dezvoltarea controalelor de proces care, atunci când sunt administrate corespunzător, asigură un grad ridicat de calitate în cadrul sistemului de producție/asamblare.



Planificarea calității începe cu angajamentul managementului unei companii pentru prevenirea defectelor și îmbunătățirea continuă, în locul detectării defectelor.

Cele cinci faze comune ale Procesului de planificare avansată a calității produsului sunt:

- 1) Planificarea și definirea programului
- 2) Proiectarea și dezvoltarea produsului
- 3) Proiectarea și dezvoltarea procesului
- 4) Validarea produsului și a procesului
- 5) Răspuns la evaluare și acțiuni corective

Furnizorul va stabili o abordare structurată pentru a implementa noile procese. Se recomandă ca Furnizorul să utilizeze abordarea de Planificare avansată a calității produselor. Această abordare structurată a planificării de produse noi va permite Furnizorului să lanseze în mod eficient noi produse și să se asigure că se stabilesc controale pentru a atinge cele mai bune niveluri de Calitate. Această planificare va permite furnizorului să ofere documentația Procesului de aprobare a piesei pentru producție (PPAP) necesară.

9. Procesul de aprobare a piesei pentru producție - PPAP

Procesul de aprobare a piesei pentru producție (PPAP) a Oshkosh Corporation definește cerințele pentru aprobarea piesei de producție. Scopul PPAP este de a determina dacă toate Registrele de proiectare ingineresti și cerințele de specificații ale clientului sunt înțelese în mod corect de Furnizori și că procesul de producție are capacitatea de a genera produse în mod constant pentru a respecta aceste cerințe în timpul unei funcționări actuale de producție la rata de producție menționată. Proceduri detaliate, pregătire și formulare PPAP pot fi găsite pe Portalul de furnizori Oshkosh la <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

9.1 Cerințe PPAP

Furnizorul va respecta toate cerințele PPAP prezentate în acest Manual calității furnizorului, precum și cele din procedura (OSK-P2000), cursul de instruire (OSK-T2000) și formularul (OSK-F2000) referitoare la procesul de aprobare a piesei pentru producție al Oshkosh Corporation.

Dacă o specificație pentru piese nu poate fi îndeplinită, Furnizorul va documenta eforturile sale de a rezolva problema și va contacta agentul Oshkosh Corporation corespunzător pentru a angaja Calitatea și Ingineria pentru acordul în determinarea acțiunii corective corespunzătoare.



10. Cererea de schimbare din partea furnizorului

Furnizorii (de rangul 1 și de rangul 2) pot propune schimbări în proiectare sau modificări pentru a reduce costul, a îmbunătăți calitatea și a crește siguranța și capacitatea procesului produsului. TOATE schimbările sau modificările de proiectare propuse, fie că sunt temporare sau permanente și includ proiecte proprii, TREBUIE aprobate în scris de Oshkosh Corporation. Procedura detaliată pentru cererea de schimbare din partea furnizorilor Oshkosh Corporation (OSK-P1000), cursul de instruire (OSK-T1000) și formularul (OSK-F1000) pot fi găsite pe site-ul rețelei de furnizori Oshkosh <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Dacă un furnizor de rangul 1 dorește să schimbe locația producției, furnizorul trebuie să notifice Oshkosh Corporation. Noua locație de producție va fi calificată printr-un audit, validată pentru material/piese, iar un PPAP va fi solicitat. O predare PPAP poate fi solicitată chiar dacă schimbarea are loc la nivelul furnizorului de rangul 2.

Furnizorul trebuie să comunice toate cererile de schimbare utilizând formularul pentru Cererea de schimbare a furnizorului (PSK-F1000). Acest formular ar trebui trimis cu cel puțin 12 săptămâni înainte de implementarea schimbării planificate. Formularul este disponibil pe portalul pentru furnizori Oshkosh, la adresa <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Formularele completate vor fi trimise către Oshkosh Corporation conform cerințelor specificate în OSK-P1000.

Există cinci tipuri de Cereri de schimbare:

- Schimbarea temporară a procesului – Schimbarea procesului PPAP aprobat, mutarea uneltelor, mutarea fabricii, unelte îmbunătățite/noi etc., totuși poate fi temporar acceptabilă din punct de vedere funcțional
- Schimbarea temporară a produsului – Schimbarea produsului în ceea ce privește scopul proiectării, schimbarea materialului etc., totuși poate fi temporar acceptabilă din punct de vedere funcțional
- Schimbarea permanentă a procesului – Schimbarea permanentă a procesului PPAP aprobat, mutarea uneltelor, mutarea fabricii, unelte îmbunătățite/noi etc.
- Schimbarea permanentă a produsului – Schimbarea produsului în așa fel încât să îndeplinească scopul curent al proiectării și să necesite o schimbare a proiectului
- Programul de idei privind reducerea costurilor furnizorilor (SCRIP) – Schimbarea unui produs, proces sau design generat și propus de către Furnizor, având ca scop reducerea costurilor produsului corespunzător



11. Material neconform

Furnizorul va stabili și va menține proceduri documentate pentru a se asigura că produsele dovedite sau suspecte neconforme nu sunt utilizate neintenționat sau instalate. Procedurile și activitățile de control trebuie să asigure identificarea, documentarea, evaluarea, separarea și amplasarea.

În cazul în care există material neconform la produsul finit în câmp, în loturile de vânzare sau devine o cerere de garanție, Furnizorul este responsabil pentru asistarea Oshkosh Corporation în evaluarea și corectarea problemei. Compania Oshkosh Corporation este îndreptățită să recupereze de la Furnizor toate costurile care au apărut în mod rezonabil în luarea acțiunilor corective conform termenilor și condițiilor.

În cazul în care produsul neconform este reparat, Furnizorul va verifica produsul reparat pentru ca acesta să îndeplinească cerințele de proiectare.

12. Cerințele de acțiuni corective pentru furnizori

Oshkosh Corporation va notifica furnizorii despre probleme legate de calitate, livrare, ambalare și servicii în scris. Răspunsul inițial și izolarea ar trebui să apară în 24 de ore. Răspunsul inițial include, cel puțin:

- Utilizarea unui format de acțiune corectivă documentată (Șablon Oshkosh - OSK-F3000)
- Descrierea problemei
- Tot personalul desemnat pentru rezolvarea problemelor
- Acțiunile de izolare efectuate sau aflate în curs (sortarea pe amplasament la unitatea Oshkosh Corporation de către furnizor sau o companie terță și/sau înlocuirea cu material certificat corespunzător identificat pentru a satisface nevoile de producție)
- Izolarea tuturor materialelor tranzitare

Completarea raportului final de acțiune corectivă ar trebui trimisă către Oshkosh Corporation nu mai târziu de 45 zile de la cererea inițială. Raportul final de acțiune corectivă trebuie să includă toată documentația pentru uneltele folosite pentru rezolvarea problemelor, cum ar fi Analiza Pareto, Cei 5 De Ce, diagrama „os de pește”, Designul Experimentelor (DOE) și să includă Analiza modurilor de defectare și a efectelor defectărilor (FMEA) actualizate și Planurile de control actualizate. Acțiunile corective ar trebui să se concentreze pe abordarea cauzelor fundamentale, prin aducerea de îmbunătățiri în procesul de producție și sistemul Furnizorului. Cauzele fundamentale bazate pe erori de inspectare, erori ale operatorilor sau alte tipuri de învinovățiri sunt inacceptabile și ar trebui evitate.

Acțiunile corective pot fi emise pentru motive ce includ, dar nu se limitează la:



- Livrare
- Ambalare
- Material neconform
- Răspuns încet sau lipsa răspunsului la investigații
- Neconformitatea cu ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 sau IATF 16949 SAU acest Manual de calitate a furnizorilor

Procedura pentru acțiune corectivă 8D a Oshkosh Corporation (OSK-P3000), cursul de instruire (OSK-T3000) și formularul (OSK-F3000) pot fi găsite pe portalul pentru furnizori Oshkosh, la adresa <http://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>.

Se așteaptă ca Furnizorul să abordeze piesele respinse și defectările indiferent dacă Oshkosh Corporation solicită sau nu acțiuni corective, pentru a împiedica reparația problemelor.

12.1 Izolarea și acțiunea corectivă pe termen scurt

Se așteaptă un răspuns inițial cu privire la Măsurile de izolare în 24 ore de la descoperirea neconformității de către Oshkosh Corporation sau de Furnizor. Furnizorul trebuie să izoleze toate materialele în unitățile Oshkosh Corporation, depozitele din afara amplasamentului și orice material tranzitar. De asemenea, Furnizorul trebuie să implementeze o acțiune corectivă pe termen scurt. La cerere, Furnizorul va asigura o izolare imediată la unitățile Oshkosh Corporation pentru a se asigura că producția nu este oprită. Furnizorul este responsabil cu realizarea unui raport detaliat de activitate de izolare, acțiune corectivă pe termen scurt și eliminare la cerere. Furnizorul trebuie să ofere o Autorizație de bunuri returnate (RGA) în acel moment, dacă există piese care vor fi returnate.

Inițiatorul de Acțiune corectivă 8D poate solicita ca furnizorul să implementeze Nivelul 1 de izolare dacă natura incidentului de Calitate face parte din următoarele categorii:

- Neconformități repetitive
- Întreruperi majore
- Campanie de câmp
- Timp de întrerupere a producției
- Scăderea producției

Nivelul de izolare 1 (CL1): este cerința Oshkosh Corporation ca furnizorul să organizeze un proces de inspecție de disponibilizare la locația de furnizare. Este destinat sortării neconformității specifice și specificate, executării metodologiei acțiunii corective 8D și izolării clientului de la primirea pieselor/materialului neconform. Inspecția de disponibilizare este,



pe lângă controalele normale, efectuată de angajații furnizorului și trebuie să fie suplimentară pe lângă controalele normale ale procesului de producție. Furnizorul va respecta procesul definit în procedura (OSK-P3100), cursul de instruire (OSK-T3100) și formularul (OSK-F3100) Nivelurilor de izolare 1 și 2 ale Oshkosh Corporation.

În cazul în care criteriile Nivelului 1 de izolare nu sunt realizate corespunzător, iar Unitatea Oshkosh continuă să primească material neconform, Furnizorul va fi încadrat în Nivelul 2 de izolare.

Nivelul de izolare 2 (CL2): este o cerință a Oshkosh Corporation ce include același proces ca Nivelul 1 de izolare, **cu un proces suplimentar de inspecție de către un tert** ce reprezintă interesele clientului specifice pentru activitatea de izolare. Tertul este selectat de furnizor, aprobat de Oshkosh Corporation și **plătit de** Furnizor. Furnizorul va respecta procesul definit în procedura (OSK-P3100), cursul de instruire (OSK-T3100) și formularul (OSK-F3100) Nivelurilor de izolare 1 și 2 ale Oshkosh Corporation.

12.2 Sortare și reparare

Când piesele Furnizorului nu respectă specificațiile, iar programul de producție al clientului este supus riscului, Furnizorul își va asuma responsabilitatea pentru activitatea de sortare și reparare. Furnizorul va oferi Lucru standardizat detaliat ce include cerințe de re-inspectare pentru activitățile de reparare care sunt aprobate de Rezentantul calitate Oshkosh Corporation. Furnizorul trebuie să ofere Lucru standardizat detaliat și pentru activitățile de sortare ce includ criterii variabile și de măsurătoare de acceptare dacă se aplică.

- Rambursări: pentru sortare și reparare efectuată de Oshkosh Corporation care vor fi debitate de către furnizor pentru toate cheltuielile asociate activității.
- Furnizorul pentru Activitatea terță: pentru forța de muncă temporară suplimentară solicitată de agenția temporară a Oshkosh Corporation, furnizorul va fi taxat direct de către agenție.
- Asistență furnizor: este prezența unu reprezentant al furnizorului necesar în timp ce se efectuează operațiunile de sortare și reparare. Dacă Furnizorul își dispune forța de muncă pentru materialul de sortare și/sau reparare, aceștia i se va permite să sorteze și/sau să repare materialul în incintele Oshkosh Corporation, după cum permite spațiul.



13. Monitorizarea performanțelor furnizorilor

Scopul Performanței furnizorului este de a identifica conformitatea Furnizorului cu standardele Oshkosh Corporation. Se așteaptă ca piesele și serviciile aprovizionate către Oshkosh Corporation să respecte și să mențină livrarea fără defecte și 100% la timp. Performanța furnizorului în privința Celor 4 Priorități ale Oshkosh Corporation este monitorizată. Aceste date vor fi folosite pentru luarea deciziilor de către Departamentul de achiziție GPSC. Dacă performanța Furnizorului nu respectă așteptările Oshkosh Corporation, Furnizorul poate fi blocat într-o nouă afacere sau eliminat din baza de furnizare. Furnizorul poate examina performanța calității și livrării accesând Tabloul de bord pentru performanța furnizorilor Oshkosh Corporation (Oshkosh Corporation Supplier Performance Dashboard). Tabloul de bord poate fi accesat prin autentificarea în rețeaua de furnizori Oshkosh (osn.oshkoshcorp.com).

14. Părți pe milion - PPM

PPM (părți pe milion) este o metodă de exprimare a performanței unui proces în termeni de material neconform actual. Datele PPM sunt folosite de Reprezentantul calitate și achiziție al Oshkosh Corporation pentru a evalua performanța Lanțului de aprovizionare relevant pentru Calitate. Oshkosh Corporation solicită ca Furnizorii săi să participe și să ofere îmbunătățirile necesare pentru a reduce nivelurile PPM în alinierea cu Țelurile de PPM ale Oshkosh Corporation.

PPM se calculează cu ajutorul următoarei formule:

$(\text{Cantitate totală neconformă} / \text{Cantitate totală primită}) * 1.000.000$

15. Cerințele de livrare

Furnizorul trebuie să respecte livrarea 100% la timp, inclusiv cerințele de cantitate și timp de către unitatea Oshkosh Corporation. Nerespectarea acestor cerințe va rezulta în faptul că Furnizorul devine responsabil pentru orice marfă primară cât și pentru timpul de întrerupere apărut în cadrul Oshkosh Corporation.

16. Garanția și recuperarea costului

Furnizorul va revizui toate cerințele de garanție pentru piesele lor. Nerevizuirea câștigurilor din garanție nu îl eliberează pe furnizor de responsabilitatea de a asigura Satisfacția clientului. Când o piesă din producție se defectează în timpul perioadei de garanție, există un cost asociat cu repararea produsului. Dacă piesa care s-a defectat este achiziționată, Oshkosh Corporation poate apela la Furnizor pentru despăgubiri. Așteptarea Oshkosh Corporation va fi ca Furnizorul să



colaboreze cu Oshkosh Corporation pentru a determina cauza de bază a defectării și pentru a oferi despăgubiri pentru cheltuielile de reparație. Consultați Termenii și condițiile Oshkosh Corporation pentru cerințe mai detaliate.

17. Trasabilitatea produsului

În ceea ce privește identificarea și trasabilitatea produselor, furnizorul va respecta cerințele ISO 9001:2008/2015, ISO/TS 16949 sau IATF 16949 și își va identifica întotdeauna produsele folosind schițe, specificații sau alte documente aplicabile, în toate etapele producției, livrării și instalării, conform necesităților.

Dacă trasabilitatea este o cerință menționată, Furnizorul va folosi o identificare unică pentru produse (număr de serie, număr de lot etc.). Informațiile trebuie documentate și păstrate în mod corespunzător. Această cerință de trasabilitate se aplică și în cazul furnizorilor de rang inferior ai Furnizorului.

18. Cerințele distribuitorului

Distribuitorii vor avea acces la un sistem pentru înțelegerea originii, trasabilității și locației de producție a pieselor și specificații necesare. Distribuitorul va fi responsabil pentru manevrarea și stocarea corespunzătoare pentru a preveni avariile și deteriorarea produsului. Controlul la stocuri va fi implementat, după cum este adecvat, pentru articolele cu termen de valabilitate și eliminarea produselor învechite/inacceptabile. Ambalarea va oferi protecție adecvată pentru a asigura o livrare sigură. Distribuitorul este responsabil pentru acțiunile corective în ceea ce privește produsul neconform furnizat către Oshkosh Corporation. Toate cerințele din cadrul Manualului se aplică pentru Distribuitor.

19. Controlul clientului - Produsul/Uneltele livrate

În cazul în care Oshkosh Corporation oferă produse pentru incorporarea în produsele Furnizorului sau activitățile asociate, Furnizorul va stabili și menține procedurile documentate pentru controlul, verificarea, stocarea și întreținerea produsului Oshkosh Corporation. Orice astfel de produs care este pierdut, avariât sau altfel nepotrivit pentru utilizare, va fi înregistrat și raportat către Achiziționare din cadrul Oshkosh Corporation. Ambalarea returnabilă a Oshkosh Corporation este inclusă în această cerință specifică.

O etichetă atașată ce conține numărul piesei și/sau numele clientului pentru a identifica proprietarul este abordarea preferată. Totuși, această cerință poate fi îndeplinită prin utilizarea unui număr desemnat de Furnizor cu referință încrucișată cu trasabilitatea clară înapoi la client.



20. Managementul uneltelor

Furnizorul va stabili și implementa un sistem pentru managementul uneltelor ce include următoarele:

- Unități și personal de întreținere și reparare
- Identificare unică pentru unelte
- Stocare și recuperare
- Setare
- Programe de schimbare a uneltelor pentru unelte alterabile
- Modificarea uneltelor, inclusiv documentație de proiectare a uneltelor
- Verificarea stării uneltelor (uzura, integritatea dimensională etc.)

Uneltele și instalațiile deținute de Oshkosh Corporation trebuie marcate cu indicația „Proprietatea Oshkosh Corporation” sau o etichetă de urmărire, dacă acest lucru este solicitat de către Oshkosh Corporation. Acest lucru trebuie documentat vizual în registrul de lucru PPAP.

21. Întreținerea preventivă

Furnizorul va identifica echipamentul pentru procesele importante și va dezvolta un sistem eficient de întreținere preventivă totală planificată pentru a preveni erorile de livrare sau de calitate. Sistemul de întreținere preventivă totală ar trebui să utilizeze metode de întreținere predictivă pentru a îmbunătăți continuu eficacitatea și eficiența echipamentului pentru procese importante.

22. Asigurarea calității Furnizorilor de rang inferior

Furnizorul este responsabil pentru comunicarea tuturor cerințelor de comandă de achiziție pentru a include cele specificate în acest SQM. Furnizorul va oferi cerințe și ghidare către Lanțul său de aprovizionare conforme cu cerințele Oshkosh Corporation.

Furnizorul va avea un proces disponibil pentru a se asigura că toți Furnizorii de rang inferior au și mențin un sistem pentru a oferi produse și servicii corespunzătoare în conformitate cu cerințele Oshkosh Corporation.

23. Ambalarea și transportul

Furnizorul va asigura unitățile și instrucțiunile corespunzătoare pentru manevrare, ambalare și transportare pentru a proteja produsele și pentru a preveni avariile din timpul stocării și tranzitului. Furnizorul se va conforma cerințelor din Ghidul



standardelor furnizorilor Oshkosh, secțiunea J, care este disponibil la adresa <http://osn.oshkoshcorp.com>.

24. Identificarea, conservarea, ambalajul și ambalarea

Furnizorul va realiza identificarea, curățarea, conservarea, ambalajul și ambalarea în conformitate cu desenele, specificațiile și instrucțiunile aplicabile, după cum s-a făcut referire în comanda de achiziție.

Doar dacă nu a fost specificat altfel, toate suprafețele metalice feroase și neferoase nevopsite sau neprotejate (intern și/sau extern) trebuie protejate pentru cel puțin treizeci (30) de zile lucrătoare împotriva ruginii și a coroziunii de la data de livrare și trebuie ambalate corespunzător pentru a preveni avariile datorate manevrării sau transportului. Toate deschiderile (de ex., tuburile hidraulice, conexiunile electrice etc.) trebuie protejate în mod corespunzător cu elemente de închidere pentru prevenirea contaminării sau avariilor.

25. Cerințele de calitate ale dispozitivului de fixare

Furnizorul trebuie să dezvolte un program pentru a se asigura că dispozitivele de fixare se conformează specificațiilor după care sunt reprezentate pentru producție, pentru a asigura acreditarea laboratoarelor angajate în testarea dispozitivelor de fixare, pentru a solicita inspecția, testarea și certificarea în conformitate cu metodele standardizate ale dispozitivelor de fixare.

Toate dispozitivele de fixare cu filet exterior în care desenele specifică Gradul 5 și măsoară 8,8 m sau mai mult, trebuie să aibă certificări chimice și fizice de la un laborator acreditat. Certificările trebuie să includă trasabilitatea lotului prin sistemul de producție până la lotul de încărcare a materiei prime utilizate. Nu este necesar ca transporturile să includă documente de certificare; totuși, Furnizorul trebuie să poată oferi aceste certificări către Oshkosh Corporation în 24 de ore de la cerere. Cartoanele trebuie marcate cu un număr unic de lot, ce permite Furnizorului să traseze materialul înapoi la producător. În plus, se recomandă ca aceste cerințe să fie comunicate de către Furnizor către Furnizorii de rangul 2.

Oshkosh Corporation nu va accepta șuruburi cu cap sau buloane de flanșă care nu au marcajul producătorului pe ele. Șuruburile cu cap trebuie să fie produse conform Standardelor Institutului Internațional pentru Dispozitive de fixare (IFI), SAE J429, SAE 1199 sau DIN. Referință: Legea publică Nr. 106-34 (1999) pentru calitatea dispozitivelor de fixare.



26. Ținerea evidenței

Se vor ține registre/documente ce oferă dovezi obiective de conformitate cu desenele, standardele și alte specificații aplicabile considerate esențiale pentru operațiunea efectivă a programului. Acestea vor fi lizibile, datate, curate, ușor identificabile și păstrate în ordine. Ele vor furniza trasabilitatea pentru produse specifice și vor folosi date actuale, după cum se solicită din specificațiile aplicabile, pentru a indica acceptabilitatea produsului. Registrele/documentele pot fi exemplare tipărite sau documente de calculator. Consultați completările de segmente pentru alte cerințe specifice suplimentare pentru ținerea evidenței.

27. Termenul de valabilitate

Furnizorul va marca piesele și exteriorul containerului de transport conform specificațiilor aplicabile pentru orice articol supus controlului de durată (de exemplu, vopsea, cauciuc, ansambluri de furtunuri etc.). Dacă există un termen de valabilitate pentru produs, data de expirare trebuie notată pe exteriorul tuturor containerelor.

28. Cerințele de sudare

Furnizorul trebuie să respecte cel puțin codurile și standardele pentru industrie corespunzătoare acceptate, cum ar fi AWS, ASME sau specificațiile MIL ori altele specificate de Autoritatea de proiectare a segmentului de afacere. Furnizorul TREBUIE să certifice și să țină un registru pentru tot personalul care sudează componentele Oshkosh Corporation conform codurilor și standardelor acceptate, în timpul menținerii acelei certificări pentru a satisface cerințele clientului Oshkosh Corporation.

Următoarea listă include, dar nu se limitează la publicațiile de Industrie relevante acceptate la care se face referire în cerințele de sudare ale Oshkosh Corporation.

- Simbolurile standardelor AWS A2.4 pentru Sudare, lipire și examinare nedistructivă
- Standardul AWS A3.0 pentru Termenii și definițiile sudurii
- Practicile AWS C1.1M (R2006) recomandate pentru sudură de rezistență
- Codul AWS D1.1 pentru Sudură structurală – Oțel
- Codul AWS D1.2 pentru Sudură structurală – Aluminii
- Codul AWS D1.3 pentru Sudură structurală – Placă
- Codul AWS D9.1 pentru Sudura plăcilor de metal
- Specificație AWS D14.3 pentru Sudarea echipamentului de deplasare de pământ și construcție
- Suduri GB 324 – Reprezentare simbolică în schițe



- GB 15169 – Metoda de examinare a calificării sudorilor specializați în sudura manuală prin fuziune a oțelului
- GB 985 – Tipuri și dimensiuni de bază ale canelurilor de sudură pentru sudura cu gaz, sudura manuală cu arc electric și sudura cu gaz protector
- GB 5293 – Electrozii din oțel carbon și fluxurile de sudură pentru sudura cu arc scufundat
- GB 19805 – Test de calificare pentru operatori de sudură
- GB/T 3669 – Electrozii din aluminiu și aliaje de aluminiu pentru sudura cu arc metalic
- GB/T 5117 – Electrozii din oțel carbon
- GB/T 8110 – Electrozii și tije de sudură pentru sudura cu arc și gaz protector a oțelului carbon și a oțelurilor slab aliate
- GB/T 19867 – Specificații privind procedura de sudură cu arc
- GB 986 – Tipuri și dimensiuni de bază ale canelurilor de îmbinare pentru sudura cu arc scufundat
- GB 3323 – Radiografia și clasificarea de calitate pentru îmbinările cap la cap sudate prin fuziunea oțelului
- GB 6417 – Clasificarea și explicarea defectelor îmbinărilor sudate prin fuziunea metalului
- GB/T 984 – Electrozii pentru suduri de încărcare rezistente la uzură, cu arc metalic ecranat
- GB/T 5118 – Electrozii din oțel slab aliat
- GB/T 10045 – Electrozii din sârmă tubulară din oțel carbon pentru sudura cu arc electric

28.1 Dispozitivele de fixare prin sudură

Toate dispozitivele de fixare prin sudură trebuie certificate de producătorul de dispozitive de fixare sau de Furnizor. Certificarea necesită ca dispozitivele de fixare prin sudură să fie validate prin verificarea dimensiunilor pieselor conform cerințelor din Registrele de proiectare. Pentru caracteristicile care pot rezulta în probleme de distorsionare sau neconformitate, Furnizorul va inspecta capacitatea procesului de sudare. Dispozitivele de fixare prin sudură trebuie controlate în conformitate cu cerințele secțiunii 21 din acest document.

29. Curățenia componentelor/sistemelor hidraulice și pneumatice

Furnizorul se va asigura că ansamblurile hidraulice și componentele sunt curățate conform Specificației tehnologice 01-MC a Oshkosh Corporation. Procedurile care respectă sau care depășesc Specificația tehnologică Oshkosh 01-MC sau QACO36 vor fi menținute de către Furnizor pentru revizie de către cumpărător sau de Reprezentantul calitate al Oshkosh Corporation, la cerere.



Toate articolele hidraulice și pneumatice au fittingurile, porturile, capetele deschise etc. protejate de contaminare prin închideri.

Luarea de probe și testarea regulată a fluidului hidraulic utilizat în suportul de testare vor fi efectuate cu rezultatele disponibile pentru personalul Oshkosh, dacă se cere, ca parte a Registrului de lucru PPAP (filă în – PSC). Furnizorul este responsabil cu notificarea Achiziționării și Calității din cadrul Oshkosh Corporation în cazul în care nu se ating rezultate conforme ale testelor.



COMPLETAREA SEGMENTULUI ACCES

Momentan nu există cerințe specifice pentru segmentul Acces.



DEFENSE SEGMENT ADDENDUM

Refer to the Defense Segment Addendum document for Defense specific requirements, available at <https://osn.oshkoshcorp.com/gsq-en.htm>



COMPLETAREA SEGMENTULUI COMERCIAL

Momentan nu există cerințe specifice pentru segmentul Comercial.



COMPLETAREA SEGMENTULUI INCENDIU ȘI URGENȚE

Momentan nu există cerințe specifice pentru segmentul Incendiu și urgențe.