

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 1 / 17 |
|------------------------|---|---|

1.0. AMAÇ

Tedarikçilerimiz ile ortaklık anlayışına dayalı bir çalışma ortamı yaratmak ve bu bağlamda ilişkilerimizi belirlemek, onları geliştirmek ve müşterilerimize bu çalışma ortamının yararlarını yansıtılabilmek amacıyla, bu el kitabı oluşturulmuştur.

2.0. KAPSAM

Seviye I mal ve hizmetleri temin eden tedarikçilerimizi kapsar. Bu tedarikçiler Royal Contanın ürün kalitesini doğrudan etkileyen hammadde, malzeme ve fason işleri (hizmetleri) temin ederler ve yeterlilikleri onaylanmıştır. "Yan sanayi" veya "satıcı" olarak da anılan bu tedarikçilerimiz, ürünlerinin ve proseslerinin kalitesini garanti etmek için, bu el kitabı içerisindeki önlemleri alır, devam ettirir ve uygularlar. Talebimiz üzerine de veriler, kayıtlar ve uygulama sonuçları gibi bu önlemlerle ilgili tüm detaylar tarafımıza bildirilir. Bu süreç ilk numune verilmesi ile başlar.

3.0. UYGULAMA

Tedarikçi seçimimize ilişkin uygulamalarımız bu el kitabına göre yürütülmektedir. "Satınalma" bölümümüz bu çalışmanın koordine edilmesi ve yürütülmesinden sorumludur.

Firma Bilgi Formu:

Aday firmanın üretilen ya da temin edilecek ürün/hizmetle ilgili gerekli değerlendirmeleri yapabilmesi, yeterliliğini tartabilmesi için Royal Satınalma bölümü tarafından, aday tedarikçiye aşağıda belirtilen bilgi (kontROLSÜZ, değerlendirme yapılmasına imkân tanıyacak kadar detaya sahip) ve belgeler iletilir;

- Parça veya malzeme numuneleri,
- Teknik belgeler veya şartnameler,
- Kullanım miktarları, kullanım yerleri,
- Ürünle ilgili önemli hususlar,
- Genel kalite gereksinimleri.

Tedarikçilerimizi teknik ve ticari açıdan tanıyabilmek için, tedarikçilerimize yönelik olarak "F08.16 Tedarikçi Firma Bilgi Formu", düzenlenmiştir. Çalışmanın başlangıcında, "Satın alma" bölümümüz ilgili formu tedarikçi adayına iletir. Tedarikçi adayı, bu formu doldurup, imzalayıp "Satın alma" bölümümüze geri gönderir. Bu formlardaki bilgiler, en az iki yılda bir güncellenmelidir. Bunun yanısıra, Satınalma bölümü tarafından gerekli görüldüğü hallerde daha erken güncellenebilir.

Bilgi formunun yanı sıra aday tedarikçiyi yakından tanımaya yardımcı olacak aşağıdaki dokümanlar da temin edilir;

- ISO9001, IATF16949 vs. sistem belgesi,
- Çevre ISO14001 sistem belgesi,
- İş sağlığı ve Güvenliği ISO45001 sistem belgesi,
- Ürün/firma katalogları ve referans listesi,
- Kimyasal içerik taşıyan ürünlere ait MSDS (malzeme bilgi güvenlik formu).

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 2 / 17 |
|------------------------|---|---|

Royal'in çalışacağı tedarikçiler en az aşağıda belirtilen nitelikleri taşımalıdır;

- En az ISO9001 kalite sistem belgesine sahip olmalıdır,
- Royal'in hedeflediği ticari koşullara cevap verebilmelidir,
- Royal'in hedeflerini ve ihtiyaçlarını karşılayabilecek düzeyde yeterli bilgi ve teknoloji birikimine ve üretim kapasitesine (malzeme, makine, ekipman, ölçüm cihazı ve insan kaynakları) sahip olmalıdır,
- Mali koşulları ve finansman gücü bakımından yeterli ve itibarlı olmalıdır,
- Çevre, iş sağlığı ve güvenliği konusunda duyarlı olmalıdır,
- Sürekli iyileştirme ve gelişime açık bir vizyona sahip olmalıdır,

Tedarikçinin IATF 16949, ISO 9001 belgelerinden birine sahip olması istenmektedir. Bu durumun istisnası, üretim yapmayan pazarlama firmalarıdır. Bu firmalar belge sahibi olmayabilir. Ancak, satmakta oldukları ürünün üreticisi, yukarıda belirtilen belgelerden en az birine sahip olmalıdır. Royal Conta'ya, bitmiş ürün temin edilmemektedir. Ancak, olması halinde finish parça tedarikçileri en az ISO 9001 belgesi sahibi olmalıdır.

Yeni projede kullanılacak hammadde ve mamuller mümkün olduğunca mevcut onaylı tedarikçilerden karşılanmalıdır. Mevcut tedarikçiler içinden 1 den fazla tedarikçi olması halinde, aşağıdaki kriterler (belirtilen ağırlık oranlarına göre) dikkate alınarak ana tedarikçi ve alternatif tedarikçiler belirlenir:

- *Kalite yeterliliği(%15)
- Fiyat avantajı(%13)
- *Program değişikliklerine uyum %13
- Lojistik avantaj(%12)
- Teknolojik Yeterlilik(%10)
- Kapasite(%9)
- Finansal Güç(%7)
- *Sürekli gelişim durumu (%5)
- * Firma olgunluk seviyesi %4)
- Stok tutma kabiliyeti (%2)
- Yönetim Takdiri (%10)

(*) ile belirtilen kriterler için son dönem tedarikçi performans değerlendirme raporu dikkate alınır. Diğer kriterler ise Satınalma departmanı tarafından mevcut durum göz önünde bulundurularak değerlendirme yapılır. Bu değerlendirme sonucunda en yüksek puanı alan iki tedarikçi arasından biri ile çalışılmasına karar verilir. Bu çalışma için "F08.116 Tedarikçi Seçme ve Değerlendirme Tablosu" kullanılır.

Yeni projede kullanılacak hammadde ve mamullerin yeni tedarikçilerden temin edilmesi halinde, alternatif tedarikçilerin değerlendirilme kriteri, firma bilgi formu ve tedarikçilerden gelen bilgi ve dokümanların Satınalma ve Kalite tarafından değerlendirilmesi sonucu çalışılacak firmaya karar verilir.

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 3 / 17 |
|------------------------|---|---|

MÜŞTERİ TEMSİLCİSİ

Tedarikçi firma, "Satın alma" bölümümüze ve Yönetim Temsilcimize muhatap olacak bir Müşteri Temsilcisi atar. Bu Müşteri Temsilcisi'nden beklentimiz:

- "Satınalma" bölümümüz tarafından aktarılan Satınalma verilerinin saklanması ve güncelliğinin takibi,
- Tedarikçi firmadaki ilgili kişilerin bu el kitabı hakkında bilgilendirilmesi ve eğitimi,
- Tedarikçinin temin ettiği malzeme veya hizmetin gerek Royal Conta'daki, gerekse son kullanım alanındaki "kullanma ve çevre koşulları"nın bilinmesi; bu doğrultuda "Kalite" bölümümüz ile ortak çalışılarak "kontrol altına alınacak" parametrelerin saptanması, kontrol sistemlerinde karşılıklı uyumun sağlanması, sürekli bilgi alış veriş ile bu duruma süreklilik kazandırılması,
- "Şüpheli ürün" sevkiyatlarının "Kalite" bölümümüze bildirilmesi, işletmemizde takip edilmesi, ayırımının yapılması vb.
- Tedarikçi firmada ortaya çıkan "ürün ve proses ile ilgili" her türlü uygunsuzluğun ve bunlarla ilgili düzeltici faaliyetlerin takip edilmesi ve "Kalite" bölümümüzün bilgilendirilmesi,
- Özet olarak firmamız ile Tedarikçi firma arasında, "kalite" açısından elçi ve temsilci olması.

Teklif Verme:

Tedarikçi aday, satınalma verilerimiz doğrultusunda, fiyat analizi düzenler ve teklifini "Satınalma" bölümümüze verir.

Teklifin Onayı:

Tedarikçi adaylarının teklifleri, "Satınalma" bölümümüz ve gerektiğinde Genel müdür tarafından değerlendirilir ve anlaşma sağlanması durumunda seçilen tedarikçiye numune siparişi açılır. Fiyat teklifinin uygun bulunmaması durumunda tedarikçiden yeniden gözden geçirme talebinde bulunulabilir.

Firma Ziyareti:

Firma bilgi formunun değerlendirilmesinden sonra, "Satınalma" ve "Kalite" bölümlerimiz, gerekli görürlerse, tedarikçi adayının olanaklarını yerinde gözlemek için firmayı ziyaret ederler. Bu ziyaret gerekli görülen durumlarda bir "proses denetimi" ya da "sistem denetimi" şeklinde de yapılabilir.

Çalışmanın Başlatılması:

Yapılan çalışmalar sonucunda elde edilen bilgi ve izlenimler "F08.116 Tedarikçi Seçme ve Değerlendirme Tablosu" üzerinde değerlendirmeye tabi tutulur. Yeterli görülmeyen adaylarla çalışılmaz. Geliştirilebilir adaylara, zayıf bulunan konularla ilgili iyileştirme önerileri sunulur. Gelişimine göre durum değerlendirilerek çalışma başlatılabilir. Olumlu bulunan tedarikçi adaylarına, "Tedarikçi El Kitabı", üretimi yaptırılacak malzeme ile ilgili teknik dokümantasyon, (teknik resim, şartname vb.) gönderilir. Tedarikçi aday, bu dokümanların muhafaza edilmesinden, üçüncü kişilere karşı gizliliğinin korunmasından ve istendiğinde eksiksiz olarak geri verilmesinden sorumludur. Aşağıda belirtilen satınalma verileri tedarikçiye gönderilir.

- Parça çizimleri
- Şartname ve test metotları
- Şahit numune (varsa)
- Normlar / Standartlar (varsa)
- Çevre gereklilikleri; (yasaklı/kısıtlı malzeme listeleri) varsa

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 4 / 17 |
|------------------------|---|---|

Numune onayı

Tedarikçiye “numune siparişi” açılması sonrasında, aşağıdaki beş aşama gerçekleştirilerek numune onayı, olumlu ya da olumsuz, sonuçlandırılmış olur. Aşağıda yöntemi belirtilen PPAP dokümantasyonu, bitmiş ürün tedarikçileri için gerekli olup, hammadde tedarikçileri yığma malzeme kapsamında PPAP dokümantasyonundan sorumlu olmayacaktır. Hammadde tedarikçileri, numune onayı aşamasında, kendilerine iletilen teknik spesifikasyonlardaki şartlara uyumu gösteren test/analiz/ölçüm raporlarını sunacaklardır. Hammadde tedarikçileri sunacakları raporda, göz kontrolü gibi niteliksel kontrol sonuçları uygunluk ifadeleri ile belirtilirken, ölçüm sonuçları rakamsal değerler ile ifade edilmelidir. Ölçümlerin yapıldığı tarihler ve kişiler belirtilmelidir. Laboratuvar analizleri için dış laboratuvar kullanılıyor ise, laboratuvar akredite olmalı ve rapor laboratuvarın antetli kağıdına basılı olmalıdır. Hammaddelerde, kullanılacak contadan, en az 5 parça üretebilecek miktarda numune malzeme temin edilmelidir.

Hammadde dışındaki bitmiş ürün ve/veya yarı mamüller için aşağıda tanımlanan yöntemle göre PPAP dokümantasyonu talep edilir.

1. Ürünün ilk teslimatından önce “belirli koşullar” gerçekleştiğinde numune onayı yapılır,
2. Madde 1’de bahsi geçen koşullara göre PPAP dosyası istenir,
3. Numune onayı için ön seri üretimden yararlanılır,
4. Proses şartları tanımlanır,
5. Numuneye ilişkin doğrulama yapılır.

1. Ürünün ilk teslimatından önce “belirli koşullar” gerçekleştiğinde numune onayı yapılır. “Belirli koşullar” aşağıdakiler olabilir:

- Yeni veya modif değişikliği yapılmış ürün (şartname, parça planı),
- Proses ve üretim metodu değişikliği,
- Fabrika (tesis) içinde değişik bir pozisyona transfer edilen veya başka bir tesisten nakledilen ekipmanla yapılan üretim,
- Taşere edilmiş ürünlerin temin kaynağının değiştirilmesi,
- Muayene metodu veya sıklığının değiştirilmesi.

2. Madde 1’de bahsi geçen koşullara göre PPAP dosyası istenir. Bu madde, hammadde üreticileri ve hammadde satışı yapan firmalar için gerekli değildir. Ancak, istenmesi halinde kullanılır. Sunuş seviyesi, ürünün özeliğine göre, “Kalite Planlama Ekibi” tarafından belirlenir.

| PPAP DOKÜMANLARI | FORM NO | SUNUŞ / SAKLAMA DURUMU |
|-------------------------------|---------|------------------------------|
| 1. Parça sunuş taahhüdü | F08.09 | Royal Conta Kalite Bölümü’ne |
| 2. Çizimler, spesifikasyonlar | | Tedarikçi PPAP dosyasında |
| 3. İş akış şemaları | | Royal Conta Kalite Bölümü’ne |
| 4. Proses FMEA | F08.03 | Royal Conta Kalite Bölümü’ne |
| 5. Boyutsal ölçüm sonuçları | F08.07 | Royal Conta Kalite Bölümü’ne |

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 5 / 17 |
|------------------------|---|---|

| | | |
|---|-------------------|------------------------------|
| 6. Malzeme / performans test sonuçları | F08.08 | Royal Conta Kalite Bölümü'ne |
| 7. Proses yeterlilik çalışmaları Özel karakteristikler için (SPC) | F09.01 | Royal Conta Kalite Bölümü'ne |
| 8. Ölçüm sistemi analizleri (yığıma mlz ted. hariç) MSA (Özel karakteristikler için) | F07.31- F07.33 | Royal Conta Kalite Bölümü'ne |
| 9. Kontrol planı | F08.04 | Royal Conta Kalite Bölümü'ne |
| 10. Royal Conta parça çizimleri ve varsa mühendislik onayı | | Tedarikçi PPAP dosyasında |
| 11. Kontrol araçları (Sunulan ürüne özel, muayene ve deney sırasında kullanılan fikstür, aparat gibi araçlar (ölçüm ekipmanı hariç)) | | Royal Conta Kalite Bölümü'ne |
| 12. Numune | | Tedarikçi PPAP dosyasında |
| Royal Conta, yukarıda maddeler halinde belirtilen konu başlıklarından bir kısmını, "vazgeçme yazısı" ile tedarikçiye bildirmek suretiyle, belirli bir süre veya konu için geçersiz kılabilir. | | |

PPAP dokümanları, Royal Conta tarafından, tedarikçinin gelişmişlik durumu ve performansı (teslimat, kalite vb) göz önünde tutularak belirlenir ve tedarikçinin hazırlaması istenir. (Bkz. F08.19 Tedarikçi Geliştirme Planı). Bu dokümanların hangilerinin istendiği tedarikçiye yazılı olarak iletilir. Tedarikçi, Royal Conta Kalite bölümü'ne iletilmesi beklenen dokümanları hazırlayarak gönderir ve Royal Conta "Satınalma" bölümünü bu durumdan yazılı olarak haberdar eder. Tedarikçinin PPAP dosyasında saklanan doküman ve örnekler ise, istendiğinde Royal Conta'ya sunulur.

3. Numune onayı için ön seri üretimden yararlanılır. Firmamız tarafından yazılı olarak başka bir miktar talep edilmemişse, toplam minimum 100 adetlik ön seri üretimi yapılır. Bu ön seri üretiminden numune, SPC çalışmaları, tahribatlı / tahribatsız test çalışmaları vb için yararlanılır.

4. Proses şartları tanımlanır

- **Özel karakteristikler:** Royal Conta tarafından belirlenerek tedarikçilere aktarılır. Kullanıcı emniyetini, kanunlara uygunluğu, fonksiyonelliği, uyumu ve görüntüyü etkileyen özel karakteristikleri tanımlamak için özel semboller kullanılır. Aşağıdaki tabloda bu sembollerin tanımlamaları verilmiştir.

Emniyet için ürün özel karakteristiği



Kanuni Yükümlülük için ürün özel karakteristiği



Uyum/Fonksiyon için ürün özel karakteristiği



- **Başlangıçtaki Proses Çalışmaları:** Royal Conta tarafından "Özel Karakteristik" olarak tanımlanmış ve değişken (ölçülebilen) veriler kullanılarak değerlendirilebilen tüm karakteristikler için, sunuştan önce, ön seri proses yeterliliğinin kabul edilebilirlik seviyesi saptanmalıdır. Eğer Royal Conta başka bir değer belirtmemişse, C_{mk} , C_{pk} ya da P_{pk} değeri 1.67'den büyük olmalıdır. *Kısa süreli üretimlerde C_{mk} , kararlı proseslerde C_{pk} , kararsız proseslerde ise P_{pk} kullanılmalıdır.*

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 6 / 17 |
|------------------------|---|---|

- Ön seri proses yeterliliğinin talep edilmesinin amacı, üretim prosesinin Royal Conta ve Royal Conta'nın müşterilerinin taleplerini karşılayacak ürünü üretilip üretilmemeye ihtimalini belirlemektir.
- Ölçme hatalarının çalışma ölçümlerini nasıl etkilediğini anlamak için, bir Ölçüm Sistemi Analizi'nin (MSA- R&R, doğruluk, doğrusalılık ve kararlılık çalışmaları) yapılması gerekmektedir. (Daha detaylı bilgi için Bkz. MSA kitapçığı).
 - \bar{X} /R kartı kullanılarak incelenebilen karakteristikler için, kısa dönemli çalışma en azından 100 bireysel okumayı içeren 25 veya daha fazla alt grup verinin incelenmesine dayanmalıdır. Kontrol tabloları kararsızlık göstergeleri açısından incelenmelidir. Eğer kararsızlık belirtileri varsa, düzeltici önlem alınmalıdır. Kararlılığa ulaşılamıyorsa, Royal Conta ile görüşülmeli ve uygun hareket tarzına birlikte karar verilmelidir. Birden fazla bölmeli ekipmanlarda gerçekleştirilen üretimlerde, proses yeterliliği, belirlenmiş bölgelerden (örn.en uçtaki) parça alınarak yapılabilir. (Daha detaylı bilgi için Bkz. PPAP kitabı).
 - **Ölçüsel değerlendirme:** Ölçüsel şartları olan tüm parçaların ve üretim malzemelerinin ilgili resmine uyup uymadığına karar vermek için, ölçüsel muayene yapılmalıdır. Numune çalışmalarında tedarikçi en az 5 parçayı ölçmeli ve numaralandırılmalıdır. Parça resmindeki tüm ölçüler ölçülmelidir ve asıl değerlerle birlikte, uygun bir düzen içerisinde listelenmelidir. (Örneğin: Resmin üzerinde belirtilen tüm ölçüler numaralandırılır, ölçüm sonuçları bu numaralara bağlı kalınarak raporlanır.) Göz kontrolü gibi niteliksel kontrol sonuçları uygunluk ifadeleri ile belirtilirken, ölçüm sonuçları rakamsal değerler ile ifade edilmelidir. Ölçümlerin yapıldığı tarihler ve kişiler belirtilmelidir. **ÖLÇÜLEN PARÇALARDAN BİR TANESİ NUMUNE OLARAK BELİRLENMELİDİR.** Uygulanabilir tüm spesifikasyonların yerine getirilmesi sorumluluğu üreticilerdedir. Kabul kriterleri dışında olan herhangi bir sonuç, üreticinin parçaları ve/veya dokümanları sunmaması için bir sebeptir. Tüm şartların karşılanması için prosesi düzeltici her gayret sarf edilmelidir. Eğer tedarikçi bu şartların herhangi birini karşılayamıyorsa, ne yapılması gerektiği konusunda Royal Conta'ya başvurmalıdır.
 - **Ürünün laboratuvarında değerlendirilmesi:** Kimyasal / fiziksel / metalurjik şartları olan tüm parçaların ve üretim malzemelerinin malzeme testleri yapılmalıdır. Eğer tedarikçi gerekli testleri yapamazsa, gerekli hizmet uygun bir kaynaktan (akredite laboratuvar) veya özel bir anlaşma ile Royal Conta laboratuvarından alınabilir. Testlerin bağımsız / ticari laboratuvar tarafından yapılması durumunda, sonuçlar onların firma anteti olan sayfalarda veya norm rapor formatında sunulmalıdır. Testi yapan laboratuvarın ismi belirtilmelidir. Ürün tanım onayında belirtilen tüm testler yapılmalıdır ve asıl değerlerle birlikte uygun bir düzen içerisinde listelenmelidir. Göz kontrolü gibi niteliksel kontrol sonuçları uygunluk ifadeleri ile belirtilirken, ölçüm sonuçları rakamsal değerler ile ifade edilmelidir. Testlerin yapıldığı tarihler ve kişiler belirtilmelidir. Parça sunuş taahhüdündeki herhangi olumsuz bir sonuç, tedarikçinin parçaları ve/veya dokümanları sunmaması için bir sebeptir. Tüm şartların karşılanması için prosesi düzelterek her gayret sarf edilmelidir. Eğer tedarikçi bu şartların herhangi birini karşılayamıyorsa, ne yapılması gerektiği konusunda Royal Conta'ya başvurmalıdır.
 - **Mühendislik değişiklikleri:** Mühendislik değişikliklerinden kaynaklanan onaylarda, muayene ve test talepleri değişikliğin boyutuna göre belirlenir. Belirli değişikliklerde yönlendirme için, Royal Conta "Kalite" bölümüne başvurulmalıdır.
5. Numuneyle ilişkin doğrulama yapılır. Tedarikçi tüm bu gereklilikleri yerine getirdiğinde, numuneler firmamız tarafından laboratuvar ve işletme koşullarında doğrulanır. "Numune Onayı", seri üretime ve dolayısı ile sevkiyata izin verildiği anlamını taşır. Onay almayan ürünler için tedarikçi kalite dosyasını ve prosesini gözden geçirir ve tekrar numune hazırlar.

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 7 / 17 |
|------------------------|---|---|

Ön seri üretim ve parça onayı;

İlk numune çalışmasının uygun sonuçlanması halinde, firmamız tarafından yazılı olarak (başka bir miktar talep edilmemişse) bir saatlik üretimden sekiz saatlik (1 vardiyalık) üretime kadar, minimum 125 adetlik ön seri üretim için sipariş açılır. SPC, tahribatlı / tahribatsız test çalışmaları vb için ön seri üretim numunelerinden yararlanır. Ön seri üretim; seri kalıpların, ölçüm ekipmanlarının, prosesin, malzemelerin ve operatörlerin bulunduğu üretim şartlarının oluşturduğu ortamda yapılmalıdır.

Tedarikçinin ön seri amaçlı gönderdiği ve Royal kalite laboratuvar ve seri üretim koşullarında doğrulanan parçaların uygun çıkması halinde PSW formu Royal "kalite" ve "satınalma" departmanları tarafından onaylanarak tedarikçiye gönderilir. PSW onayı, seri üretime ve dolayısı ile sevkiyata izin verildiği anlamına gelir. Onay almayan ürünler için tedarikçi kalite dosyasını ve prosesini gözden geçirir ve tekrar numune hazırlar.

Ön-seri üretim, gerektiğinde, Royalden tedarikçi tesisine giden ve ürün şartlarına vakıf kişilerin gözetiminde başlatılabilir. Özellikle yeni ürünlerde bu yöntem tercih edilebilir ve daha sonra yukarıda anlatılan yöntem aynen uygulanır.

Hammadde (yığıma malzeme) tedariklerinde ise; numune malzeme onayından sonraki ilk sipariştten itibaren seri sevkiyat şartları geçerli olmaktadır. Ancak, kontrol planında hammaddenin ölçüsel ve görsel kontrol frekansları, rutin satın alınan hammaddelere göre farklılık gösterebilir.

Sözleşme ve Sipariş:

"F08.117 Royal Conta genel satınalma sözleşmesi" ile seri üretimler için tedarikçi ile anlaşmaya varılır. Sözleşmede ürün ve kalite sistemi ile ilgili taleplerimizin karşılanma zorunluluğu, nakliye, teslimat, fiyat, ödeme ve fiyat güncellenmesi koşulları belirlenmiştir. Daha sonra bu tedarikçilerle, seri üretime yönelik siparişler aracılığıyla çalışılır. "Satınalma" bölümü tedarikçiye malzeme / hizmet isteğini iletir.

Sözleşmede özellikle "Tedarikçi El Kitabı"nda belirtilen asgari düzeydeki genel ve kalite gereklilikleri tanımlanmıştır. Diğer tüm tanımlar için "Tedarikçi El Kitabı" tedarikçiye gönderilerek, genel tüm şartlar hakkında bilgi sahibi olması sağlanır. Sözleşmenin imzalanması ile birlikte bu kitapta ve eklerinde belirlenmiş olan gerekliliklere de uyulacağı taahhüt edilmiş olur.

Bu anlaşmanın amacı, tedarikçi ile Royal arasında ortak bir anlayış oluşturmak ve bunu için başından itibaren yürürlüğe koymaktır. Sözleşmenin imzalanması ile birlikte aşağıda sıralanmış olan konularda tedarikçi ve Royal arasında mutabakata varılmış olunur.

- Tedarikçiden istenen yönetim sistemi (ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001, ISO45001 vb)
- Kalite, çevre ve İş sağlığı güvenliği ile ilgili sorumluluklar (Müşteri temsilcisi)
- Royal ve tedarikçi arasındaki ilişkilerin ve iletişimin düzenlenmesi, koordine edilmesi
- Karşılıklı bilgilendirme yükümlülüğü
- Royal'in yapacağı denetimler – (sistem, proses, ürün)
- Kayıtlar (kalite, çevre), saklama süresi, raporlama tarzı,
- PPAP gerekleri (vazgeçilen konu kapsamı dahil)
- Üründe modifikasyonun koşulları

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 8 / 17 |
|------------------------|---|---|

- Uygunsuzlukların önlenmesi, tanımlanması ve ortadan kaldırılması ile ilgili faaliyetler
- Birlikte yürütülecek kontrol prosesleri (aksaklıklar ve uygunsuz ürünler olduğunda ortak sorumluluklar ve prosesler),
- Royal giriş kontrol koşulları,
- Royal'in doğrulamayı tedarikçi tesisinde yapması halinde "kabul kriterleri",
- Teslimat partilerinin tanımlanması,
- Teknik ve lojistik garanti işlemleri,
- Ürün tanımı ve izlenebilirliği,
- Gizlilik kuralları
- Sözleşme süresi.

Çevre ve İş Sağlığı Güvenliği Gereklilikleri:

Royal, kendi faaliyetlerinin yanında tedarikçilerinin faaliyetlerinde de iş sağlığı güvenliği ve çevre konusunda yasal gerekliliklerin sağlanmasını talep etmektedir.

Çevre, İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili olarak tedarikçilerimizden beklentilerimiz;

- Çevre, İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili olarak yasal mevzuata uymalıdır.
- Faaliyetleri sonucu ortaya çıkan ve çevreye zararlı olabilecek her türlü atığı (sıvı, gaz, katı) çevre mevzuatının gerektirdiği hükümlere göre bertaraf etmeli ve kontrol altında tutmalıdır.
- Enerji kaynaklarının kullanımını en aza indirmeye yönelik geliştirme faaliyetlerinde bulunmalıdır.
- Ulusal ve uluslararası normlara göre yasaklı malzeme kapsamına giren malzemeler kullanılmamalıdır.
- Kimyasal malzeme temininde; ilgili kimyasal, Malzeme Bilgi Güvenlik Formu ile birlikte temin edilmelidir.
- Gerek depolama ve gerekse taşıma esnasında kimyasal hammadde ve atıklarının etrafa yayılma, saçılma risklerine karşı önlem alınmalıdır.
- Nakliye sırasında trafik kurallarına uyulmalı, araçların çevreye ve insana zarar vermemesi için gerekli kontrollerinin yapılması ve önlemlerin alınması sağlanmalıdır.
- Çalışanların iş sağlığı ve güvenliğinin sağlanması için potansiyel riskler ve tehlikeler belirlenmeli ve gerekli önlemler alınmalıdır.
- Çalışanların belirlenmiş olan kişisel koruyucularını kullanmaları sağlanmalıdır.

Çevre ve iş sağlığı güvenliği ile ilgili gerekliliklerin yerine getirilip getirilmediği; gerçekleştirilen proses ve ürün denetimleri sırasında gözden geçirilecektir.

TEDARİKÇİ İLE SERİ ŞARTLARDA ÇALIŞILMAYA BAŞLANMASI

Tedarikçinin Onaylı Tedarikçiler Listesine Alınması

Royal tarafından bildirilen tüm şartları sağlayan, PSW (bitmiş ürün tedarik edilmesi halinde) ve Satınalma sözleşmesi yapılan malzeme tedarikçisi firma, Royal Onaylı Tedarikçi Listesi'nin "izleme" bölümüne alınır. En az 6 aylık bir izleme süresinden sonra tedarikçi değerlendirmesinde en az "B" grubunda çıkan tedarikçiler asıl kısma ilave edilir, "C" grubunda çıkanlar ise tedarikçinin eksik yönlerinin giderilmesi için çalışmalar (geliştirme çalışmaları, DÖF açılması vs.) yapılır ve tedarikçi bu süreçte halen izleme grubunda yer almaya devam eder. Yapılan çalışmalar neticesinde tedarikçi firmanın ilk 1 senelik süreçte en az "B" grubunda yer alması beklenir. Bu durumun istisnası, "müşteri

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|---|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 9 / 17 |
|------------------------|---|---|

onaylı tedarikçi listesi"ne girecek tedarikçilerdir. Müşteri resmi veya sipariş dokümanlarında tedarikçi özel malzeme ismi tanımlanmış ise, yukarıda tanımlanan aşamalar yine yapılır. Ancak, tedarikçi direkt Müşteri Onaylı Tedarikçi Listesine kayıt edilir. Tedarikçi değerlendirme sonucu, B grubu olması halinde tedarikçi geliştirme kapsamında değerlendirilir. C gurubunda olması, ve DÖF faaliyetlerine rağmen 2. değerlendirme sonrasında hala C gurunda olan tedarikçi için müşteri bilgilendirilir. Oradan gelen değerlendirmeye göre hareket edilir.

Onaylı tedarikçi listesinde yer almakla birlikte, 2 seneden daha uzun bir süre çalışılmayan tedarikçilerden temin ettikleri malzeme, hizmet vs. için tekrar PPAP dosyası sunması istenir (hammadde tedarikçileri hariç) ve ilgili firma tedarikçi geliştirme planına dahil edilir.

Onaylı tedarikçi listesinde, 2 seneden fazla dönemde hammadde/hizmet temin edilmeyen tedarikçiler, onaylı tedarikçi listesinden çıkarılır. Yeniden çalışılacak olması halinde, yeni tedarikçi kapsamında Firma Bilgi formu istenerek süreç ilk basamaktan başlatılır. Bu durumun istisnası, müşteri onaylı tedarikçi listesinde yer alan tedarikçilerdir. Müşterinin tedarikçi değişikliği talebi olmadıkça, bu tedarikçiler listeden çıkarılmaz.

Müşteri Onaylı Tedarikçi listesi ve Onaylı tedarikçi listesi, senede iki defa gözden geçirilir. Tedarikçi değerlendirme dönemlerinden önce olmak üzere, eklenecek/çıkarılacak tedarikçi, var ise bilgi güncellemesi ve kalite belgesi güncelliği gözden geçirilir. Gözden geçirme, asıl ve alternatif tedarikçiler olmak üzere, tüm seviye-1 hammadde ve hizmet tedarikçileri için geçerlidir.

Siparişin verilmesi

Royal, üretim için ihtiyacı olan malzemelerin siparişinde;

- Sipariş numarası,
- Malzeme adı, kod numarası,
- Miktar, birim,
- Fiyat, fiyat birimi, ödeme vadesi, ödeme para birimi (kur vs.),
- Teslim tarihi, teslim şekli,

gibi bilgilerinin bulunduğu bir sipariş mektubunu tedarikçiye gönderir ve tedarikçiden belirtilen koşullara göre siparişi kabul ettiğini belirtir bir yazılı teyit alınır.

Seri Üretim Sevkiyatında İdari Kabul:

Siparişi verilmiş bir malzeme ya da ürün için; teknik, ticari ve sipariş şartlarına (ürün özelliğini de göz önünde bulundurarak) tam uyumlu bir sevkiyat yapılması beklenir. Bununla ilgili detay bilgiler yapılan sözleşmede belirtilmektedir.

Tedarikçi sevkiyatını yaptığı ürün/hizmetle ilgili olarak aşağıdaki hususları dikkate almalıdır;

- Malzeme kabulü yapılan günler ve kabul saatleri,
- İrsaliye ve fatura olması,
- Kalite raporu/malzeme sertifikası bulunması.

Seri Üretim Sevkiyatında Teknik Kabul:

Seri üretim sevkiyatlarında teknik kabulün şekli ile kontrol frekansları, tedarikçi performansı göz önüne alınarak belirlenir. Bu tanımlar, hammadde kontrol planlarında belirtilmektedir. Tüm tedarikçiler, seri

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 10 / 17 |
|------------------------|---|--|

üretim sevkiyatları ile birlikte, söz konusu üretimin parti kalite kontrol raporlarını/malzeme sertifikalarını gönderirler.

3 alternatiften biri veya birden fazlası giriş kabulde esas alınabilir:

- I. Sevkiyatı yapılan ürüne ait istatistiksel proses kontrol verileri değerlendirilmek suretiyle,
- II. Royal laboratuvarında yapılan muayene ve deneyler sonucunda,
- III. Akredite bir laboratuvarın yapmış olduğu muayene ve deneyler sonucunda,

Tedarikçinin Alanında Doğrulama:

Gerek şirketimiz elemanları gerekse müşterilerimiz, önceden haber vermek kaydı ile, satın alınan ürünü tedarikçinin sahasında doğrulayabilirler. Bu doğrulama, ürünün teknik kabul işlemini ortadan kaldırmaz. Adı geçen partinin teknik kabulde uygunsuzluğunun belirlenmesi durumunda parti iade edilir.

Kalite Problemi Bildirimine Cevap Verme:

Teknik kabul ya da üretim sırasında tespit edilen bir hata sebebi ile reddedilen hammaddeler veya yaşanan bir kalite problemi, Kalite bölümü tarafından Satınalma bölümüne ve tedarikçiye aktarılır. Ayrıca gerekli görülen durumlarda, "8D raporu" Royal Kalite Bölümü tarafından hazırlanarak satınalma bölümü tarafından tedarikçiye gönderilmesi sağlanır. Tedarikçi, problemden haberdar olduğunu ve "geçici faaliyetler"ini maksimum 48 saat içinde Royal'e bildirmelidir. En geç 5 işgünü içerisinde, tedarikçi, hatanın kök nedenini tespit etmeli ve hatanın tekrar oluşumunu önlemek amacı ile devreye alacağı düzeltici faaliyetleri termini ile "8D Raporu" üzerinde tanımlayarak Royal Kalite bölümüne bildirmelidir.

Royal Kalite departmanı, tedarikçi tarafından bildirilen düzeltici faaliyet ve devreye alma tarihlerini değerlendirir. Tedarikçi, bildirilen uygunsuzluğu maksimum 60 gün içinde kapatmalıdır. Uygunsuzluğun kapatılması amacı ile tedarikçi tarafından gerçekleştirilen faaliyetler, kanıtları ile Royal Kalite departmanına bildirilmelidir.

Royal, gerektiğinde açılan uygunsuzlukları takip denetimi ile de kapatabilmektedir. Özellikle "Kritik hata" oluşumu ve hata tekrarı halinde, tedarikçi tarafından alınan aksiyonun etkinliğinin takip denetimi ile yerinde tespit edilmesine özen gösterilir. Kritik uygunsuzluklarda, Türkiye'deki tedarikçilere 48 saat içinde gidilip hata yerinde denetlenerek birlikte aksiyon alınabilir.

Sapmalı Ürün Kabulü:

Ürün ya da prosesin daha önce onaylanmış olan ürün ya da prostesten farklı olduğu durumlarda, tedarikçi, Royal "Satın alma Bölümü"nü yazılı olarak bilgilendirir ve sapma talebinde bulunur. İlgili sapma için süre ve miktar belirtilir. Royal tarafından yapılan değerlendirme sonunda onay verilirse, tedarikçi sapmalı ürün ya da malzemeyi özel işaretleme yaparak Royal'e sevk edebilir. Sapmaya sebep olan hatanın düzeltilmesi amacı ile tedarikçi, gerekli aksiyonları alır ve Royal Kalite ve Satın alma departmanına Düzeltici/Önleyici faaliyet Raporu ile bildirimde bulunur.

Mühendislik değişiklikleri:

Değişiklik talebi tedarikçiden gelebileceği gibi Royal tarafından da gelebilir. Tedarikçi ya da Royal değişiklik taleplerinin bildiriminde "F07.05 Değişiklik Formu"nu kullanır. Tedarikçinin kendi formatı var ise kendi formatını da kullanabilir. Tedarikçi ve Royal değişiklik öncesi ve sonrası durum ve değişikliğin sağlayacağı katkıyı açıkça form üzerinde tanımlamalıdır. Royal ve tedarikçi ilgili değişiklik

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 11 / 17 |
|------------------------|---|--|

talebini form üzerinde değerlendirir ve geri bildirimde bulunulur. Tedarikçiden gelen değişiklik talepleri Royal'ın kendi iç değişiklik yönetim sistemine uygun olarak değerlendirilir. Muayene ve test talepleri değişikliğin boyutuna göre belirlenir. Değişiklik talebinin onaylanması halinde değişiklik karşılıklı olarak planlanan tarihte devreye alınır.

İade Analizleri:

Tedarikçi, temin etmiş olduğu ürünlere ait iadelerin süreç analizlerini ve nedenlerini sistematik bir şekilde takip eder ve istenildiğinde belgelemek zorundadır. İade bildirim tarihinden sorunun sistematik olarak çözümlendiğinin doğrulandığı tarihe kadar geçen süreyi tedarikçi minimize edecektir.

Dökümanların ve Kalite Kayıtlarının Saklanması:

Malzeme/Ürün performansı ile ilgili doküman ve kayıtlar (IPK, Performans test raporları, kalite kontrol kayıtları, teknik spesifikasyonlar, satınalma şartnameleri vb.) 3 yıl boyunca saklanır. Diğer doküman ve kayıtların (satınalma siparişleri, genel yazışmalar vb.) saklama süresi 3 yıldır.

Tüm teknik çizim ve mühendislik dokümanlarının güncelliğinden "Tedarikçi Müşteri Temsilcisi" sorumludur. İlgili dokümanlar tedarikçiye gönderildikten sonra, alındığına ve eski dokümanların imha edildiğine dair yazılı teyit, "Satınalma Bölümü" tarafından tedarikçi müşteri temsilcisinden istenir.

Performans Değerlendirilmesi:

Şirketimize düzenli olarak sevkiyat yapan yurtiçi ve yurtdışı tedarikçiler performans değerlendirme kapsamına alınır. **Tedarikçilerden zamanında teslimat performans hedefine uyum beklenmektedir.** Tüm tedarikçiler aşağıda verilen kriterlere göre **6 ayda bir kez** "Satınalma" bölümünün sorumluluk ve koordinasyonunda "Kalite" bölümümüz ile değerlendirilirler. Bu değerlendirmedeki performans sonuçları "F08.22 Tedarikçi Değerlendirme Formu" içeriğindeki verilerden yararlanılarak tedarikçilere bildirilir.

Seviye I grubu tedarikçiler için Tüm başlıklarda puanlama yapılacaktır. Seviye II grubu için A3-B2-B4-B5- C başlıklarında puanlama yapılacaktır. Puanlama sistemi ise Ana başlıklarda hizmet tedarikçi grubu için ayrıca belirtilmiştir. Bu kriterlere ek olarak sistem belgelendirmesi veya akreditasyon belgelendirmesi olması puanlama ya dahildir.

A. ÜRÜN KALİTE PERFORMANSI (25 puan): Tedarikçilerin ürün kalite seviyelerinin tespiti, altı başlık altında yapılır. İlk iki başlık puan vererek değerlendirme, diğer dördü ise eksikliklerden ötürü puan kesilmesi şeklindedir.

A.1. Kalite belgeli sevkiyat (5 puan)

Teknik kabulü yapan bölüm tarafından değerlendirilir. 5 veya 0 puan olarak uygulanır. Sürekli olarak kalite belgesi ile malzeme getiren firmalar 5 tam puan alır. Buna uymayanlar ile, belgelerdeki bilgilerin gerçeği yansıtmadığı durumlarda puan verilmez.

A.2. Malzeme giriş PPM değeri (20 puan)

PPM (parts per million – milyonda hata değeri) Royal Conta'da teknik kabulü yapan bölüm tarafından hesaplanır. Her tedarikçi için "ürün" bazında PPM değerleri ortaya çıkar. Amaç, her sevkiyatta ortaya

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 12 / 17 |
|------------------------|---|--|

çıkan hatalı (uygunsuz) ürünün miktarını saptamaktır. Her 6 aylık dönem için kümülatif olarak elde edilen PPM değeri için tedarikçiye bir puan verilir.

PPM şöyle hesaplanır:

((Tespit edilmiş hatalı (uygunsuz) ürün miktarı) / (sevk edilmiş ürün miktarı)) x 1,000,000

| | |
|----------------------------------|---------|
| PPM değeri max. 1.000 ise | 20 puan |
| PPM değeri 1.000 – 10.000 ise | 15 puan |
| PPM değeri 10.000 – 100.000 ise | 10 puan |
| PPM değeri 100.000 – 300.000 ise | 5 puan |
| PPM değeri 300.000 ve üstü | 0 puan |

PPM değerleri ile ilgili olarak maksimum değerden başlayarak bu limitler zaman içinde azaltılacaktır. Örneğin PPM değerinin maksimum kabul edilebilir değerinin 1000'den daha az bir değere çekilmesi.

A.3. Düzeltici faaliyet isteklerini yerine getirme hızı [0 veya (-5) puan]

Ürün ile ilgili tedarikçiden talep edilen düzeltici faaliyetler her 6 aylık dönem için;

- Yerine getirilmiş ise 0 puan.
- Yerine getirilmekle beraber bilgi verilmemiş ve konu kapatılmamış ise (-2) ceza puanı
- Yerine getirilmemiş ise (-5) ceza puanı uygulanır.

Seviye II grubu tedarikçiler için;

- Yerine getirilmiş ise 25 puan.
- Yerine getirilmekle beraber bilgi verilmemiş ve konu kapatılmamış ise (15) ceza puanı
- Yerine getirilmemiş ise (0) ceza puanı uygulanır.

A.4. Hat durumu [0 veya (-5) puan]

Her 6 aylık dönem için firmadan gelen malın kalitesinden dolayı Royal Conta üretiminin durması ile sonuçlanan uygunsuzluklar

- Olmuş ise (-5) ceza puanı
- Olmamış ise 0 puan uygulanır.

A.5. Hat durumu kaynaklı müşteri şikayeti [0 veya (-5) puan]

Her 6 aylık dönem için firmadan gelen malın kalitesinden dolayı Royal Conta üretiminin durması ile sonuçlanan uygunsuzluklar sonucu oluşan müşteri şikayetleri

- Olmuş ise (-5) ceza puanı
- Olmamış ise 0 puan uygulanır.

A.6. Garanti kapsamında müşteri şikayeti [0 veya (-5) puan]

Her 6 aylık dönem için firmadan gelen malın kalitesinden dolayı, garanti kapsamında ve geri çağırımlara sebebiyet veren müşteri şikayetleri

- Olmuş ise (-5) ceza puanı
- Olmamış ise 0 puan uygulanır.

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 13 / 17 |
|------------------------|---|--|

B. TESLİMAT PERFORMANSI (35 puan): Teslimat performansı "miktar", "termin", "ambalaj", "aşırı navlun" ve "program değişiklikleri" boyutları dikkate alınarak değerlendirilir.

B.1. Teslimatlarda miktara uyum (10 puan)

"Satınalma" bölümü tarafından ve bilgisayar ortamında (Excel) hesaplanır:

$$((\text{Teslim alınan miktar}) / (\text{Sipariş edilmiş olan miktar})) \times 10$$

Şayet teslim alınan miktar sipariş edilmiş olan miktardan fazla ise:

%10 fazlasına ve eksiğine kadar kabul edilir ve 10 puan verilir. (Rulo şeklindeki sac/çelik malzemelerde bu rakam %20 olarak değerlendirilir.)

%10'dan daha büyük fazlalıklar için, -5 puan verilir.

%10'dan daha fazla miktarda malzeme eksik gelmiş ise; puan verilmez.

Ayrıca, gelen ürünlerin tamamının reddedilmesi halinde, teslim alınan miktar "sıfır" olarak kabul edilerek hesaplama yapılır.

B.2. Teslimatlarda termine uyum (10 puan)

"Satınalma" bölümü tarafından ve elektronik ortamda hesaplanır.

Seviye II grubu tedarikçiler için;

Termin tarihine tam uyum 10 Puan.

Erken teslimat durumun da ise 5 puan.

Gecikme 0(Sıfır)Puan.

Hammadde tedarikçileri için;

Terminler haftalıktır ve Pazartesi – Cumartesi günleri arasında teslim edilen mallar o hafta için zamanında teslim edilmiş sayılır ve 10 puan verilir. Terminden önce gelen mal için teslimat performansı 5 puan düşürülür. Termini gecikerek gelen mallarda ise, puan verilmez. Yurt dışı firmalar için termine uyum, yükleme tarihi esas alınarak hesaplanır.

B.3. Standart ambalaja uyum (5 puan)

"Satınalma" bölümü tarafından takip edilerek değerlendirilir. Ambalaj standardına sürekli uyan firmalara bu bölümden 5 puan verilir, uymayanlar puan alamaz.

Ambalajla ilgili olarak, idari kabul aşamasında dikkate alınan hususlar şunlardır:

- İstenen ambalaj tipine göre sevkiyat yapılmış mı?
- Ürün gerekli emniyet unsurları dikkate alınarak ambalajlanmış mı?
- Ürünün içinde bulunduğu sandık, kasa vb araç üzerinde emniyete alınmış mı?
- Sandık, kasa vb dış ambalaj hasarlı mı?
- Geri dönüşümlü kasa, sandık vb uygun olmayan yöntemlerle onarılmış mı?
- Sevkiyat bilgilerine aykırı şekilde yapılmış ambalaj var mı?
- Ürün tanımı eksik mi?
- Sevki edilen mal miktarı ile etiket bilgileri arasında fark var mı?

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 14 / 17 |
|------------------------|---|--|

B4. Program değişikliklerine uyma (5 puan)

- 1 puan - Hiç bir değişikliği kabul etmiyor.
3 puan - Program değişikliğine belli ölçüde uyum gösteriyor.
5 puan - Program değişikliklerine tam uyumludur.

Seviye II grubu tedarikçiler için;

- 1 puan - Hiç bir değişikliği kabul etmiyor.
5 puan - Program değişikliğine belli ölçüde uyum gösteriyor.
10 puan - Program değişikliklerine tam uyumludur.

B5. Aşırı navlun (5 puan)

"Satınalma" bölümü tarafından takip edilir. Sözleşme yapıldığı sırada ürün çeşidi, sevkiyat miktarı ve sıklığı dikkate alınarak Royal Conta "Satınalma" bölümü tarafından sevkiyatın hangi araç türü ile yapılacağı tedarikçiye bildirilir. Bunun dışındaki nakliye tarzları "aşırı navlun" tanımına girer. Örneğin 100 birim ürünün, 1 kamyon ile nakledilmesi söz konusu ise ve tedarikçi de 100 birim ürününü, 1 kamyon ile sevk etmişse, normal navlun gerçekleşmiştir. Ancak, tedarikçi gecikmeden ötürü kamyon yerine iki kamyonet ile sevkiyatı yapmışsa, fazladan yapılan ödeme kadar kısmı "aşırı navlun" tanımına girer. Ya da karayolu yerine hava yolu ile sevkiyat yapılmışsa, yine "aşırı navlun" tanımı devreye girer. Bir başka "aşırı navlun" türü örneği de 2 ayrı kamyon ile 50'şer birim ürün sevk edilmesidir. "Planlanandan fazla" ödenen liman ücretleri, gümrükleme masrafları vb de aşırı navlun tanımına girer. Aşırı navlunun alışkanlık halinde sistematik şekilde tedarikçiden kaynaklanarak oluşması halinde tedarikçinin konuyu analiz ederek, düzeltici faaliyet başlatması ve konuyu çözmesi istenir.

| | |
|--|--------|
| 5 sefer ve daha fazla aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 0 puan |
| 4 sefer aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 1 puan |
| 3 sefer aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 2 puan |
| 2 sefer aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 3 puan |
| 1 sefer aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 4 puan |
| Hiç aşırı navlun gerçekleşmemesi halinde | 5 puan |

Seviye II grubu tedarikçiler için;

| | |
|--|--------|
| 4 sefer ve daha fazla aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 0 puan |
| 1-3 sefer aşırı navlun gerçekleşmesi halinde | 10puan |
| Hiç aşırı navlun gerçekleşmemesi halinde | 15puan |

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 15 / 17 |
|------------------------|---|--|

C. FİYAT, İLİŞKİLER VE BİLGİ AKIŞI (20 puan)

“Satılma” ve “Kalite” bölümleri tarafından aşağıda verilen hususlar değerlendirilir:

- Fiyat politikası ve uygulaması
- İlgililerle kolayca iletişim kurulabilmesi
- Sorunların çözümlenebilmesi
- İş hacmi içindeki Royal Conta payı
- Kurumlaşma durumu

Bu başlıklar altında olumlu değerlendirilen firma tam puan alırken eksiklikler oranında daha düşük puanlama yapılır.

Tedarikçi Seçimi:

“Satılma” Bölümümüz aşağıda verilen kriterleri (6) ayda bir değerlendirerek tedarikçi seçimini yapar ve “Onaylı Tedarikçi Listesi”ni günceller.

- Tedarikçi kalite sistemi denetimi sonucu.....10 puan

| | |
|--|---------|
| IATF 16949 veya ISO 9001 Ser.sahip olan (veya malzemenin alt tedarikçisi) veya denetimden min.70 puan alan tedarikçilere | 10 puan |
| Denetimden 50-70 puan alan tedarikçilere | 5 puan |
| Denetimden 0-50 puan alan tedarikçilere | 0 puan |

- Tedarikçi proses denetimi sonucu.....10 puan

$$\text{Puan} = \frac{\text{Denetim Puanı}}{100} \times 10$$

Tedarikçi Kalite Sistemi Denetimi:

Royal Conta, tedarikçilerinin IATF 16949'e uygunluğunu hedeflemiştir. Ancak, malzeme üreticisi tedarikçilerimizin ISO 9001 belgesi sahibi olması yeterli koşul sayılmaktadır. Prensip olarak, en az ISO 9001 belgeli tedarikçilerle çalışılmak istenmektedir. Üretici olmayan ticari firmalar için ise, satışını yaptığı malzemenin tedarikçisinin en az ISO 9001 belgesi sahibi olması yeterlidir. Bu durumda tedarikçi firma, tedarikçisinin belgesini gönderdiğinde belgeli firma kapsamında değerlendirilir. Bunun dışında kalan tedarikçilerimizden müşterimiz tarafından denetlenen tedarikçiler var ise, müşteri (2.ci taraf) denetim raporları talep edilir ve değerlendirmeye esas alınır. Şayet Royal Conta açısından elzem görülen konulara değinilmediği saptanırsa, bu tedarikçiler de denetime dahil edilirler. “Satılma” ve “Kalite” bölümlerimiz koordineli olarak “F09.13 Tedarikçi kalite sistemi değerlendirme soru listesi”ne göre denetim yaparlar. Yukarıda belirtilen durumlardan hiçbirine uymayan belgesiz tedarikçiler ise kalite sistem denetimine tabi tutulurlar. Denetim öncesinde, denetimle ilgili bilgilendirme “Satılma” bölümümüz tarafından yapılır. Yerinde denetim uygulanmadığı durumlarda self audit rapor talep ediliyor. Denetim planı ve kapsamı konusunda tedarikçi haberdar edilir. Denetim gerçekleştirildikten sonra, sonuç tedarikçiye “denetim raporu” ile bildirilir. Tedarikçilerimizin kalite sistemlerinin, bu denetimler sonucunda (ISO 9001 kapsamına göre) en az 60 puan ile değerlendirilmiş

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satılma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 16 / 17 |
|------------------------|---|--|

olması gerekir. Aksi takdirde, iyileştirme ve geliştirme çalışmalarından da sonuç alınamazsa, tedarikçi, "Onaylı Tedarikçi Listesi"nden çıkartılır.

Proses Denetimi:

Seri üretime geçen ürünler için tedarikçiler, proses denetimine (onayına) tabi tutulabilirler. Denetim öncesi, Yönetim Temsilcisi tarafından, denetim (F09.05 Proses Denetim Kitapçığı) ve içerik hakkında tedarikçi bilgilendirilir. Proses denetimlerinin amacı, tedarikçilerin proseslerinde var olan ya da olabilecek risklerin saptanmasını, risklerin azaltılmasını, yok edilmesini, bu bağlamda düzeltici ve önleyici faaliyetlerin başlatılmasını ve uygulanmasını sağlamaktır. Proses denetimine tabi tutulacak tedarikçilerin seçimi için, tedarikçi performans değerlendirmesinin 2 dönem sonundaki değerlendirmesi referans alınmaktadır. 2 dönem sonunda belirlenen en kötü 3 tedarikçi arasından uygun olanlar (yurt dışı firmalar hariç), Proses denetimine tabi tutulur. En kötü 3 tedarikçi A ve B gurubu içinde ise, denetime tabi tutulmazlar. Denetimler, tedarikçilerin geliştirilmesi programının bir parçası olduğundan, Royal tarafından proses denetimlerinin gerçekleştirilmesi hedeflenmektedir. Bu denetim sırasında aynı zamanda firmanın çevre ve iş sağlığı güvenliği konusundaki gereklilikleri de karşılayıp karşılamadığı değerlendirilir. Kalite problemlerindeki artış, ürün kalitesinde düşüş, gerekliliklerin sağlanmaması ve alınan önlemlere rağmen bir iyileşme sağlanamaması gibi alternatif durumlarda plansız denetimler de gerçekleştirilebilir.

Yeni devreye alınacak tedarikçiler uygun olduğunda, proses denetimine tabi tutulur. Uygunluk, tedarik edilen malzemenin ürüne etkisi, tedarikçinin konumu (yurtiçi-yurt dışı), tedarikçinin belge durumuna göre değerlendirilir. Proses denetimlerinin amacı, tedarikçilerin proseslerinde var olan ya da olabilecek risklerin saptanmasını, risklerin azaltılmasını, yok edilmesini, bu bağlamda düzeltici ve önleyici faaliyetlerin başlatılmasını ve uygulanmasını sağlamaktır.

Yıl sonunda izleyen yıl için yapılan "Tedarikçi Geliştirme Planında" Proses denetimleri de planlanır. İlgili geliştirme planına göre "Satınalma" ve "Kalite Güvence" bölümlerimiz koordineli olarak "Tedarikçi proses denetimleri"nin gerçekleştirilmesini sağlarlar. Denetim öncesinde, tedarikçi, denetim planı, kapsamı ve içeriği konusunda "Kalite" bölümü tarafından bilgilendirilir.

Yapılan denetimlerin ardından, denetim raporu ve denetim sırasında tespit edilen uygunsuzluklar Tedarikçiye Kalite departmanı tarafından denetim raporu ile iletilir. Tespit edilen uygunsuzluklar ve eksiklikler ile ilgili olarak tedarikçinin aksiyonlarını Royal'e bildirmesi beklenir. Tedarikçi, denetim raporunun alınmasını takip eden 2 iş günü içinde geçici faaliyet bildirimini, 5 işgünü içinde ise kalıcı faaliyet bildirimini Royal Satınalma ve Kalite Departmanı'na yapmalıdır. Tedarikçi faaliyet bildirimlerini, Royal 8D raporu veya kendi DÖF formatı ile yapabilir. Royal Kalite departmanı, tedarikçi tarafından bildirilen düzeltici faaliyet ve devreye alma tarihlerini değerlendirir. Tedarikçi, bildirilen uygunsuzluğu normal şartlar altında en fazla 60 gün içinde kapatmalıdır. Uygunsuzluğun kapatılması amacı ile tedarikçi tarafından gerçekleştirilen faaliyetler, kanıtları ile Royal Kalite departmanına bildirilmelidir. Tedarikçi, açılan uygunsuzlukların zamanında kapatılmasından sorumludur. Royal, açılan uygunsuzlukları gerek gördüğü durumlarda takip denetimi ile de kapatabilmektedir. Özellikle "Kritik hata" oluşumu halinde uygunsuzluğun kapatılması takip denetimi ile gerçekleştirilmesine özen gösterilir. Kalite, Çevre, İş sağlığı ve güvenliği sistemi ile ilgili geliştirme kapsamında Royal, çevre politikasını ve kalite politikasını hem el kitabı ekinde hem de web sayfasında tedarikçilerinin bilgilerine sunar ve kendilerinden bu politika ile uyumlu çalışmalarını ister. Bu sayede tedarikçilerinin sağlamış olduğu ürün ve hizmetin kaliteli, iş sağlığı ve güvenliğini tehlikeye sokmayacak, çevreye en az zararı verecek şekilde üretilmesindeki önem vurgulanmak istenmektedir.

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 17 / 17 |
|------------------------|---|--|

- Tedarikçi performansı.....80 puan

Denetimlerden muaf firmalarda, denetim puanının ağırlığı düşüldükten sonra geri kalan miktar % 100'e tamamlanarak değerlendirme yapılır.

Değerlendirme Tablosu:

| Grup | Taşeron Seviyesi | Açıklama |
|-------------|-------------------------|----------------------------|
| D | < 50 | Çalışılmaz grup |
| C | 50 - 70 | Yetersiz grup |
| B | 70 - 87 | Geliştirme grubu |
| A | > 87 | Uzun vadeli sözleşme grubu |

D. Grup: Çalışılmaz grup: Bu grupta olan ve zorunluluklar nedeni ile alım yapılan firmalar uyarılarak 6 ay içinde düzeltici faaliyet yapması istenir. İkame etmek için alternatif tedarikçiler araştırılır. Düzeltme olmaması durumunda devre dışı bırakılır.

C. Grup: Yetersiz grup: Bir yıl süre ile düzeltici faaliyetleri takip edilir ve bir üst gruba çıkması talep edilir.

B. Grup: Geliştirme grubu: Uzun vadeli sözleşme grubuna geçebilmek için işbirliği yapılacak, destek verilecek gruptur.

A Grup: Uzun vadeli sözleşme grubu: Tedarikçi firmanın güvenilirliği, teknik giriş kontrolün kaldırılabilir seviyedir. Uzun vadeli sözleşmeler ile tedarik önceliği ve iş garantisi sağlanır.

Sürekli sorun yaşanan, problemlerini çözmeyen, gerekli etkinliği göstermeyen tedarikçilerle ilişki kesilir, seçilen tedarikçiler ise kalitenin geliştirilmesi konusunda desteklenir ve yönlendirici rol oynanır.

En iyi ve En Kötü 3 Tedarikçi belirlenmesi

En iyi 3 tedarikçi;

Dönemsel Tedarikçi Değerlendirme Raporunda yıl boyunca A grubunda yer alan ve "Kritik Hata" oluşumuna sebep olmayan, en yüksek puanı alan ilk 3 tedarikçidir.

En kötü 3 tedarikçi ise;

- Dönemsel Tedarikçi Değerlendirme Raporunda en düşük puanı almış olan 3 tedarikçi, (A ve B grubu hariç)
- Yıl boyunca en fazla hata bildirimini yapılmış ve PPM limitini aşan,
- En fazla "Kritik hata" oluşumuna sebep olan tedarikçilerdir.

"En kötü tedarikçi" olarak değerlendirilen tedarikçiler "Tedarikçi Gelişim Planı"na alınır.

Tedarikçi Geliştirme Programları:

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|

| | | |
|------------------------|---|--|
| ROYAL CONTA | TEDARİKÇİ EL KİTABI T08.04 | Tarih : 09.12.2024 Rev : 5 Sayfa : 18 / 17 |
|------------------------|---|--|

Bu el kitabı kapsamında yer alan Seviye I tedarikçilerin, IATF 16949 esas alınarak geliştirilmesi hedeflenmektedir. Yukarıda anlatılan hususların tamamı, iş yapılması için ön araştırma, seri üretim, sevkiyat ve teslimat aşamalarını anlatmaktadır. Seviye I tedarikçiler, gelişmişlik durumları ve Royal Conta'nın ürün ve hizmetlerine etki dereceleri dikkate alınmak suretiyle gruplandırılırlar. Her grubun ihtiyaç ve performanslarına göre geliştirme programı belirlenir. Bu programlarda eğitim, ortak iyileştirme çalışmaları, denetimler, ziyaretler gibi faaliyetler planlanır ve gerçekleştirilir. Tedarikçilerimizden beklentimiz, bu faaliyetlere aktif olarak katılmaları ve önerileri ile sürekli iyileştirmeye katkıda bulunmalarınıdır.

"Tedarikçi geliştirme planı"na öncelikle;

- Yeni devreye alınacak tedarikçiler (gerekli görülmesi durumunda)
- 2 dönem sonunda Tedarikçi Değerlendirme Raporunda "en kötü 3 tedarikçi" olarak değerlendirilen tedarikçiler,
- "Kritik hata" olarak değerlendirilen hataların oluşmasına sebep olan tedarikçiler,

Tedarikçilerimizden beklentimiz, bu faaliyetlere aktif olarak katılmaları ve önerileri ile sürekli iyileştirmeye katkıda bulunmalarınıdır.

4. EKLER

| | |
|---------|---|
| F08.03 | FMEA Formu |
| F08.04 | Kontrol Planı |
| F08.07 | Boyutsal Ölçüm Sonuçları |
| F08.08 | Malzeme Testi Sonuçları |
| F08.16 | Tedarikçi Firma Bilgi Formu |
| F08.22 | Tedarikçi Değerlendirme Formu |
| F07.31 | Ölçüm sistemi analizi veri tablosu (MSA) |
| F08.116 | Tedarikçi seçme ve değerlendirme tablosu |
| F08.117 | Royal genel satınalma sözleşmesi |
| F09.02 | \bar{X} -R Kartı |
| F09.13 | Tedarikçi kalite sistemi değerlendirme soru listesi |
| F10.01 | Düzeltilici Faaliyet Raporu |

5.0. DAĞITIM

Tüm bölüm yöneticileri

| | | |
|--|---|--|
| Hazırlayan: Satınalma Müdürü Bora Pekmezci | Kontrol: Kalite Müdürü Yücel Gürçay | Onaylayan: Genel Müdür Asım Pekmezci |
|--|---|--|