

REJESTR WYDAŃ DOKUMENTU

Nr wydania	Data wydania	Przyczyna zmiany wydania
01	październik 2003	Zastąpione wymagania QI-06.01.99 Zmiana wymagań normy PN-EN ISO 9001 : 2001
02	sierpień 2004	Zmiany organizacyjne w Spółce
03	kwiecień 2005	Zmiany danych adresowych, organizacyjnych i personalnych; Dodano wymóg punkt 7.5.5.
04	październik 2006	Zmiany wymagań dotyczących kwalifikacji Dostawców, zmiany danych adresowych, organizacyjnych i personalnych, dodano publikację AQAP, doprecyzowano zapis punktu 8.3.
05	wrzesień 2008	Zmieniono format, dostosowano zapisy do wymagań UTC
06	kwiecień 2010	Dodano wymagania FAI
07	marzec 2012	Zmieniono układ punktów zgodnie z ISO 9001:2008. Dodano wymagania dla dostawców pod programy SAC i PWC oraz załącznik KJ-06.01 – Anodowanie twarde.
08	wrzesień 2012	Dodano załącznik KJ-06.02 – Anodowanie w kwasie siarkowym. Zmieniono w załącznik KJ-06.01 pkt 5.3
09	czerwiec 2013	Określono sposób postępowania w przypadku wystąpienia niezgodności „Escape” u dostawcy w pkt. 8.3.
10	maj 2015	Wprowadzenie zmian dotyczących wymogu UTC. Uaktualniono zapis w pkt 7.3 „Projektowane i rozwój”. Uszczegółowiono zapis w pkt. 8.3.1.2 dotyczący procesu powiadamiania o potencjalnej niezgodności. Określono sposób postępowania w przypadku zgłaszania niezgodności ujawnionych w trakcie produkcji u dostawcy. Wprowadzono wymagania dotyczące kwalifikacji i nadzorowania dostawców części krytycznych.
11	czerwiec 2016	Dostosowanie dokumentu do zmian organizacyjnych w Spółce, dokonano zmian redakcyjnych dokumentu i załączników, aktualizacja załączników w odniesieniu do zmian w instrukcji ITT-09.602.01.

SPIS TREŚCI

1. ZAKRES	5
1.1. Postanowienia ogólne:	5
1.2. Zastosowanie:	6
2. DOKUMENTY NADRZĘDNE:	6
2.1. Normy przywołane	6
3. TERMINY I DEFINICJE	6
4. SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ	7
4.1. Wymagania ogólne:.....	7
4.2. Wymagania dotyczące dokumentacji:	8
5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ KIEROWNICTWA	8
6. ZARZĄDZANIE ZASOBAMI	8
7. REALIZACJA WYROBU	8
7.1. Planowanie realizacji wyrobu:.....	9
7.2. Procesy związane z klientem:	9
7.3. Projektowanie i rozwój:.....	9
7.4. Zakupy:.....	9
7.5. Produkcja i dostarczanie usług:	10
7.6. Nadzorowanie wyposażenia do monitorowania i pomiarów:	12
8. POMIARY, ANALIZA I DOSKONALENIE	12
8.1. Postanowienia ogólne: Brak dodatkowych wymagań.....	12
8.2. Monitorowanie i pomiary:.....	12
8.3. Nadzór nad wyrobem niezgodnym:	14
8.4. Analiza danych: Brak dodatkowych wymagań.	17
8.5. Doskonalenie:.....	17
9. WYMAGANIA DODATKOWE DLA DOSTAWCÓW POD PROGRAMY SIKORSKY I PRATT & WHITNEY.	17
10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW	19
11. WYKAZ FORMULARZY	19

Informacja o kontroli eksportowej: Niniejszy proces podlega przepisom kontroli eksportu, w związku, z czym obejmuje on kroki, których celem jest zapewnienie zgodności z polskimi i amerykańskimi przepisami eksportowymi. Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek stosowania się do nich zgodnie z wytycznymi eksportowymi zawartymi w Podręczniku WSK KJ-02 oraz PR-07-02-004. Jeżeli pracownik nie rozumie obowiązków, jakim podlega lub potrzebuje dodatkowej pomocy, powinien skontaktować się z Biurem ITC.

Zgłaszanie naruszeń eksportowych: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek bezzwłocznego zgłaszania wszystkich potencjalnych naruszeń przepisów eksportowych, zgodnie z instrukcją IP-00.3-02, do Specjalisty ITC ds. audytów i postępowań wyjaśniających, swojego przełożonego lub do Biura ITC.

Listy odmów i sankcje: Polskie Zakłady Lotnicze nie mogą uczestniczyć w działaniach lub transakcjach, w których udział biorą strony, kraje lub osoby znajdujące się na listach odmów. Przed rozpoczęciem współpracy z danym podmiotem (w tym przed zatrudnieniem nowego pracownika/wykonawcy), należy daną osobę/podmiot zweryfikować korzystając ze [Skróconej Instrukcji: Listy odmów i sankcje](#).

Jurysdykcja i klasyfikacja: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych przed jakimkolwiek przekazaniem (eksportem, re-eksportem) towarów lub danych technicznych zobowiązani są do potwierdzenia jurysdykcji i klasyfikacji zgodnie z zapisami [Skróconej instrukcji: Jurysdykcja eksportowa i klasyfikacja](#).

Marking – oznaczenia eksportowe: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych w momencie tworzenia dokumentu oraz przed wysyłką towarów, zobowiązani są do zapewnienia prawidłowego oznaczenia eksportowego danego artykułu/danych technicznych, zgodnie ze [Skróconą instrukcją: Marking – oznaczenia eksportowe](#).

Przechowywanie dokumentacji: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych zobowiązani są do przestrzegania wymagań dotyczących przechowywania dokumentacji eksportowej. Należy upewnić się, że wszelka dokumentacja związana z procesami kontrolowanymi przez przepisy kontroli eksportu jest przechowywana zgodnie z zapisami ujętymi w [Skróconej instrukcji: Przechowywanie dokumentacji](#).

Polskie zezwolenia: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek zapewnić, że w momencie dokonywania eksportu towarów objętych kontrolą za granicę RP, istnieje odpowiednie i aktualne zezwolenie umożliwiające realizację takiej czynności. Przed przystąpieniem do realizacji transakcji obrotu należy zapoznać się i postępować zgodnie z zapisami ujętymi w [Skróconej instrukcji: Polskie zezwolenia](#).

Zarządzanie umowami ITAR: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek zapewnić, że podczas dokonywania transferu (dotyczy zarówno transferu krajowego jak i zagranicznego) towarów/danych/usług, podlegających amerykańskim przepisom kontroli eksportu, istnieją odpowiednie i aktualne umowy licencyjne, w ramach, których wspomniany transfer jest autoryzowany. Przed przystąpieniem do realizacji jakiegokolwiek transferu towarów/danych technicznych/usług podlegających kontroli przepisów USA należy zapoznać się oraz przestrzegać zaleceń opisanych w [Skróconej instrukcji: Amerykańskie regulacje eksportowe](#).

Nadzór nad osobami trzecimi: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek zapewnić, że wszystkie osoby/podmioty trzecie, z którymi prowadzone są jakiejkolwiek relacje biznesowe (wliczając w to wizyty delegacyjne na terenie PZL) zostały poinformowane o obowiązujących przepisach kontroli eksportu i ich przestrzegają. Pracownicy PZL mają obowiązek nadzorować osoby/podmioty trzecie zgodnie z zapisami [Skróconej instrukcji: Nadzór nad osobami trzecimi](#).

Bezpieczeństwo IT: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych zobowiązani są do przestrzegania wymagań oraz wytycznych dotyczących uzyskania dostępu do systemów IT mogących zawierać dane kontrolowane. Ponadto powinni przestrzegać zasad bezpiecznego korzystania z telefonów komórkowych, komputerów oraz pozostałych urządzeń IT, mogących

być potencjalnym źródłem wycieku danych, objętych kontrolą eksportu. Należy upewnić się, że wszelkie działania realizowane są zgodnie z zapisami [Skróconej instrukcji: Bezpieczeństwo IT](#).

Podróże służbowe : Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych wyjeżdżający za granicę, w ramach podróży służbowych lub prywatnych, zobowiązani są do podejmowania określonych kroków, aby przestrzegać obowiązujących przepisów prawa, w tym przepisów dotyczących kontroli eksportu. Ponadto, pracownicy zobowiązani są do przestrzegania zasad i ograniczeń w zakresie podróży służbowych ze sprzętem IT zawierającym dane techniczne podlegające kontroli eksportu, zgodnie z zapisami ujętymi w [Skróconej instrukcji: Podróże służbowe](#).

Koncesja: Pracownicy Polskich Zakładów Lotniczych mają obowiązek zapewnić, że w trakcie działań związanych z wytwarzaniem i obrotem materiałami wybuchowymi, bronią, amunicją oraz wyrobami i technologią o przeznaczeniu wojskowym lub policyjnym spełnione są wszystkie wymagania przewidziane dla wykonywania działalności koncesjonowanej. Przed przystąpieniem do działań związanych z wytwarzaniem lub obrotem wyrobami koncesjonowanymi należy zapoznać się i postępować zgodnie z zapisami ujętymi w [Skróconej instrukcji: Koncesja](#).

WPROWADZENIE

Klienci Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o. wymagają zapewnienia bezpiecznych i wysokiej jakości wyrobów i usług, co czyni koniecznym zdecydowane i ciągłe doskonalenie systemu zarządzania jakością. Dlatego od dostawców wymaga się takiego systemu jakości, które spełni niniejsze minimalne wymagania jakościowe Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.

Złożoność produkowanych wyrobów, wymagająca zastosowania skomplikowanych procesów wytwórczych oraz odpowiedzialność za produkowane wyroby nakładają na Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o. konieczność kwalifikowania, nadzorowania i przeglądu dostawców. Posiadanie przez dostawcę certyfikatu systemu zarządzania jakością nie daje automatycznie aprobaty Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. jako dostawcy, lecz jest znaczące dla tej aprobaty. Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o. oceniają i wybierają dostawców na podstawie ich zdolności do spełnienia wymagań jakościowych, przy czym zakres i rodzaj nadzoru nad dostawcą zależy od wpływu dostarczanych wyrobów i/lub usług na realizację produkcji i wyrobów końcowy.

Niniejszy dokument posługuje się, jako podstawą wymaganiami normy ISO 9001:2008 – Systemy Zarządzania Jakością - Wymagania i jest uzupełniony o dodatkowe wymagania jakościowe dla dostawców Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.

Aby ułatwić zrozumienie, użycie i stosowanie tych dodatkowych wymagań został zastosowany schemat numerowania punktów zgodny z normą ISO 9001:2008.

1. ZAKRES

1.1. Postanowienia ogólne:

Niniejszy dokument ustanawia podstawowe wymagania stawiane dostawcom Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., których spełnienie stanowi element procesu kwalifikacji i zatwierdzania dostawców i jest częścią Systemu Zarządzania Jakością Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.

1.2. Zastosowanie:

Wymagania zawarte w niniejszym dokumencie dotyczą wszystkich dostawców i powinny być przez nich spełnione w zakresie wymaganym umową / kontraktem / zamówieniem. Jest to warunek konieczny do uzyskania statusu zatwierdzonego dostawcy Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.

W przypadku jakiegokolwiek sprzeczności pomiędzy wymaganiami zamówienia / umowy / kontraktu, a postanowieniami niniejszego dokumentu, obowiązują wówczas wymagania zawarte w zamówieniu / umowie / kontakcie.

2. DOKUMENTY NADRZĘDNE:

PN-EN ISO 9001:2009	Systemy Zarządzania Jakością – wymagania.
PN-EN ISO 9000:2000	Systemy Zarządzania Jakością – Podstawy i terminologia.
AS9100 Wyd. C	Systemy Zarządzania Jakością. Lotnictwo. Wymagania dla organizacji zajmujących się lotnictwem, astronautyką i obronnością.
AS9102	Wymagania lotnicze dla kontroli pierwszej sztuki.

2.1. Normy przywołane

Dostawca jest odpowiedzialny za zaopatrzenie się w normy dostępne w handlu (np. PN, BN, AMS itp.) oraz zapewnienie posiadania wszystkich pozostałych dokumentów niezbędnych do prawidłowego wykonania wyrobu / usługi. Dostawca jest odpowiedzialny za zapewnienie, że posiada aktualne wydanie KJ - 06 oraz przestrzeganie pozostałych wymagań zawartych w zamówieniu / umowie / kontrakcie. Aktualne wydanie KJ-06 dostępne jest na stronie <http://www.pzlmielec.pl/dokumenty-dla-dostawcow/>.

Za dostarczenie dostawcy niezbędnych instrukcji i norm własnych oraz specyficznych norm / wymagań swoich klientów odpowiada kupiec Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o. Dostawca zobowiązany jest poinformować kupca Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o. o potrzebie dostarczenia takich norm / wymagań.

Wszelką korespondencję dotyczącą dostaw, dostawca powinien kierować na adres kupca w Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o.o. W przypadku niejasności związanych z zamówieniem pytania należy kierować do kupca Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.

Niniejsze Wymagania uzyskane drogą elektroniczną nie są objęte nadzorem i nowe wydania nie będą automatycznie dosyłane.

3. TERMINY I DEFINICJE

W niniejszym dokumencie stosuje się terminy i definicje podane w normie ISO 9001:2008.

SAC – Sikorsky Aircraft Corporation.

PWC – Pratt & Whitney Canada.

Nadcap - (National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program) – ogólnoświatowy program kooperacyjny firm w celu zarządzania oraz ciągłego doskonalenia procesów specjalnych i wyrobów w obrębie przemysłu lotniczego i obronnego, polegający na wzajemnym uznaniu zatwierdzenia dostawców tych procesów i wyrobów, dla ograniczenia kosztów.

FAI – (First Article Inspection) kontrola pierwszej sztuki wg normy AS9102.

Proces specjalny - proces mający wpływ na uzyskiwane właściwości fizyczne i chemiczne, które nie dają się weryfikować w drodze następującego po nich monitorowania lub pomiaru bez zniszczenia (badania NDT –nondesctructive testing). Walidacja tych procesów musi wykazać zdolność do osiągnięcia zaplanowanych wyników.

Część krytyczna - część samolotu, której uszkodzenie krytyczne podczas użytkowania samolotu stwarza katastroficzne w skutkach zagrożenie (bezpośrednie zagrożenie życia osób znajdujących się na pokładzie lub zniszczenia samolotu), której krytyczne charakterystyki zostały zidentyfikowane i które muszą być kontrolowane w celu zapewnienia wymaganego poziomu nienaruszalności.

Naprawa – jest to doprowadzenie wyrobu do stanu, który jest akceptowalny, poprzez dodatkowy proces zaakceptowany przez Klienta.

Poprawa – jest to usunięcie niezgodności w taki sposób by wyrób odpowiadał wymaganiom rysunku/norm.

4. SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

4.1. Wymagania ogólne:

Dostawca ponosi pełną odpowiedzialność, za jakość wyrobów / usług; musi spełnić wszystkie wymagania w obrębie swojej organizacji oraz odpowiada za swoich podwykonawców (gdyma to zastosowanie).

Dostawca w swojej organizacji jakości powinien wyznaczyć osobę kontaktową, z którą przedstawiciele komórki Zapewnienia Jakości Dostawcy Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. będą utrzymywać kontakt w sprawach związanych z jakością dostarczanych wyrobów / usług.

Dostawca musi:

- posiadać zdolność techniczną do wykonywania i / lub dostarczania wyrobów spełniających wymagania Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o.
- umożliwić wstęp przedstawicieli Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., ich klientów lub stosownego organu nadzoru dla przeprowadzenia przeglądu / auditu w zakresie kontraktu / umowy / zamówienia.

Dostawcy części produkowanych wg rysunków / technologii Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. powinni posiadać certyfikowany system jakości zgodny z wymaganiami ISO 9001, Part 21G lub równoważnego.

4.2. Wymagania dotyczące dokumentacji:

4.2.1. Postanowienia ogólne:

Dostawca powinien posiadać odpowiednie procedury, aby zapewnić prawidłową i efektywną kontrolę całości dokumentacji i zapisów, w tym oprogramowania komputerowego zaangażowanego na rzecz realizacji zamówień Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., włącznie z procedurami zapewniającymi formalne wycofanie nośników zawierających nieaktualne lub niekompletne dane komputerowe.

4.2.2. Podręcznik jakości: Brak dodatkowych wymagań.

4.2.3. Nadzór nad dokumentami: Brak dodatkowych wymagań.

4.2.4. Nadzór nad zapisami:

Dostawca jest zobowiązany do prowadzenia i archiwizowania dokumentacji technicznej i jakościowej związanej z realizacją zamówień / kontraktów / umów dla Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. (w szczególności rysunków, technologii, zamówień, przewodników, orzeczeń, atestów, świadectw, metryk jakościowych itp.) przez okres:

- dla części krytycznych – 40 lat (jeśli nie ustalono inaczej)
- dla pozostałych – 10 lat (jeśli nie ustalono inaczej)

Zapisy sporządzone przez dostawcę w związku z realizacją kontraktu / umowy / zamówienia, w tym dotyczące personelu, mają być dostępne dla przedstawicieli Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., ich klientów lub stosownego organu nadzoru i nie mogą być zniszczone po upływie określonego czasu bez zgody Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

5. ODPOWIEDZIALNOŚĆ KIEROWNICTWA

Brak dodatkowych wymagań.

6. ZARZĄDZANIE ZASOBAMI

Brak dodatkowych wymagań.

7. REALIZACJA WYROBU



Jurysdykcja i klasyfikacja



Marking – oznaczenia eksportowe



Przechowywanie dokumentacji



Jurysdykcja i klasyfikacja



Marking – oznaczenia eksportowe



Przechowywanie dokumentacji



Listy odmów i sankcje



Polskie zezwolenia



Zarządzanie umowami ITAR



Nadzór nad osobami trzecimi



Bezpieczeństwo IT



Koncesja

7.1. Planowanie realizacji wyrobu:

Przed przystąpieniem do realizacji zamówienia / umowy / kontraktu dostawca powinien dokonać przeglądu posiadanej dokumentacji, a w szczególności rysunku, norm, warunków technicznych oraz przeanalizować posiadaną dokumentację techniczną pod kątem możliwości wykonawczych. Dostawca jest zobowiązany do zaplanowania i opracowania w formie pisemnej (dopuszcza się formę papierową lub elektroniczną) procesów niezbędnych do wykonania wyrobu.

7.2. Procesy związane z klientem:

7.2.1. Określenie wymagań związanych z wyrobem: Brak dodatkowych wymagań.

7.2.2. Przegląd wymagań dotyczących wyrobu: Brak dodatkowych wymagań.

7.2.3. Komunikacja z klientem:

Cała korespondencja i dokumentacja w zakresie realizowanego kontraktu / umowy / zamówienia powinna być dostępna w języku uzgodnionym z Polskimi Zakładami Lotniczymi Sp. z o.o.

7.3. Projektowanie i rozwój:

Dostawca nie ma prawa wprowadzać zmian w dostarczonej przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. dokumentacji konstrukcyjnej.

7.4. Zakupy:

Dostawca ponosi pełną odpowiedzialność, za jakość wyrobów kupowanych i dostarczanych do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

7.4.1. Proces zakupu:

W przypadku zakupów realizowanych na rzecz Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o. o., zamówienie musi zawierać informację o prawie wstępu przedstawicieli Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., ich klientów oraz organów nadzoru na teren dostawcy zamawianego wyrobu.

7.4.2. Informacje dotyczące zakupów:

W przypadku konieczności przekazania części zadań wynikających z zamówienia do poddostawcy, dostawca zobowiązany jest również do przekazania wszystkich wymagań Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., szczególnie dotyczących procesów specjalnych - patrz pkt.7.5.2.

7.4.3. Weryfikacja zakupionego wyrobu: Brak dodatkowych wymagań.

7.5. Produkcja i dostarczanie usług:

7.5.1. Nadzorowanie produkcji i dostarczania usług:

Dokumentacja technologiczna całego procesu lub sekwencji operacji dla części krytycznych musi być zatwierdzona przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o.

Dostawca powinien zapewnić, że:

- Wymagania wyspecyfikowane w dokumentacji technologicznej Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. będą przeglądane i wdrożone,
- Wszyscy pracownicy zaangażowani w planowanie i realizację procesu technologicznego części krytycznych są przeszkoleni i świadomi jak ważne są czynności wykonywane przez nich.

Przed wprowadzeniem zmiany do procesu technologicznego części krytycznych, obowiązkiem dostawcy jest zgłoszenie proponowanej zmiany do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. i otrzymać zatwierdzenie tej zmiany. Dostawca jest zobowiązany (jeśli dotyczy) poinformować o wprowadzonych zmianach swoich poddostawców.

Dostawca jest zobowiązany do przesłania do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. informacji o zamiarze dokonania zmiany w procesie specjalnym mającej wpływ na przebieg procesu.

7.5.2. Walidacja procesów produkcji i dostarczania usług:

Jeżeli realizacja zamówienia / kontraktu / umowy wymaga wykonania procesu specjalnego, jego wykonanie jest dopuszczalne jedynie u wykonawcy zatwierdzonego przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., wskazanego na „Liście zatwierdzonych dostawców procesów specjalnych dla Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.” lub posiadającego aktualne zatwierdzenie dostawcy danego procesu specjalnego w ramach np. Nadcap.

W Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o. o do procesów specjalnych należą:

1. Wszystkie rodzaje obróbek cieplnych.
2. Wszystkie rodzaje obróbek cieplno-chemicznych.
3. Obróbka powierzchniowa:
 - malowanie,
 - natryskiwanie np. cynkiem,
 - obróbka chemiczna,

- obróbka elektrochemiczna – anodowanie twarde – załącznik KJ-06.01
- obróbka elektrochemiczna – anodowanie w kwasie siarkowym – załącznik KJ-06.02,
- procesy galwaniczne,
- umacnianie powierzchniowe: kuleczkowanie, wibroszlifowanie.

4. Procesy spajania:

- lutowanie,
- spawanie,
- zgrzewanie.

5. Badania nieniszczące NDT:

- kontrola penetracyjna,
- kontrola magnetyczna,
- rentgenowska,
- ultradźwiękowa.

6. Procesy pomocnicze:

- odtłuszczenie,
- trawienie.

7. Proces spęczania rur popychaczy.

7.5.3. Identyfikacja i identyfikowalność:

Numery partii, seryjne i wszystkie inne znaki identyfikacyjne umieszczone na zakupionych i dostarczonych przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. materiałach / wyrobach muszą być utrzymywane przez wszystkie etapy produkcji oraz dostawy i muszą być związane z mającą zastosowanie dokumentacją.

Kupowane wyroby gotowe i / lub wykonywane jako finalne przez dostawców na podstawie dokumentacji konstrukcyjnej Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., oprócz innych wymagań konstrukcyjnych dotyczących znakowania, muszą posiadać kod dostawcy, nadany przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. w SAP po procesie kwalifikacji i zatwierdzenia dostawcy. Wymóg taki będzie zawarty w warunkach dostaw na kupowane wyroby.

7.5.4. Własność klienta:

Materiały i wyroby dostarczone przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. lub stanowiące ich własność, muszą być oddzielone od innych, oznaczone w sposób widoczny i mogą być użyte tylko do realizacji kontraktu / umowy / zamówienia z Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

Dostawca jest zobowiązany do poinformowania Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., o każdym wyrobie stanowiącym jego własność, który zaginął, został uszkodzony lub jest w inny sposób nieprzydatny.

Po pisemnym wezwaniu lub po wygaśnięciu umowy o współpracy, jeśli nie uzgodniono inaczej należy zwrócić Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. wszystkie dostarczone dokumenty, urządzenia, wyroby i materiały.

7.5.5. Zabezpieczenie wyrobu:

Dostawca powinien zabezpieczyć wyrób podczas wewnętrznego procesu przetwarzania i dostarczania do wyznaczonego miejsca przeznaczenia tak, aby wyeliminować możliwość uszkodzenia podczas produkcji i w transporcie. Zabezpieczenie powinno odnosić się również do transportu wyrobu do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

7.6. Nadzorowanie wyposażenia do monitorowania i pomiarów:

Stosowane oprzyrządowanie kontrolne musi być identyfikowalne i zawierać dane o kalibracji, ma to również zastosowanie do wyposażenia stanowiącego własność Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

8. POMIARY, ANALIZA I DOSKONALENIE



Jurysdykcja i klasyfikacja



Marking – oznaczenia eksportowe



Przechowywanie dokumentacji



Jurysdykcja i klasyfikacja



Marking – oznaczenia eksportowe



Przechowywanie dokumentacji



Listy odmów i sankcje



Polskie zezwolenia



Zarządzanie umowami ITAR



Nadzór nad osobami trzecimi



Bezpieczeństwo IT



Koncesja



Podróże służbowe

8.1. Postanowienia ogólne: Brak dodatkowych wymagań.

8.2. Monitorowanie i pomiary:

8.2.1. Zadowolenie klienta: Brak dodatkowych wymagań.

8.2.2. Audit wewnętrzny: Brak dodatkowych wymagań.

8.2.3. Monitorowanie i pomiary procesów:

Dostawca zobowiązany jest do planowania i wdrażania procesów monitorowania, pomiaru, analiz i doskonalenia potrzebnych m.in. do wykazywania zgodności wyrobu. Dostawca zobowiązany jest do monitorowania i mierzenia na odpowiednich etapach procesu realizacji wyrobu jego właściwości w celu sprawdzenia czy zostały spełnione wymagania dla wyrobu – wg wymagań zamówienia/ kontraktu.

8.2.4. Monitorowanie i pomiary wyrobu:

8.2.4.1 Dokumentacja z kontroli:

Wszystkie dostarczane Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. wyroby, muszą posiadać dokument jakości określony w zamówieniu / kontrakcie / umowie) podpisany przez osobę odpowiedzialną ze strony dostawcy, poświadczający zgodność dostarczonych wyrobów ze wszystkimi wymaganiami zamówienia / kontraktu / umowy. Dane na dokumentach muszą zawierać poziomy wydań /rewizji dokumentów, wg których wyroby zostały zwolnione.

Na dokumencie takim powinny znaleźć się, jako minimum, następujące dane:

- nazwa, adres i kod dostawcy (zgodnie z zamówieniem),
- numer części, opis, nr zmiany/ rewizji, ilość, numer seryjny / numer partii,
- numer zamówienia / umowy / kontraktu,
- wszelkie informacje dotyczące odstępstw, niezgodności, zezwoleń itp.,
- informację o ograniczeniu żywotności części,
- oświadczenie o zgodności z wymaganiami zamówienia / kontraktu / umowy,
- wszystkie inne dane określone w wymaganiach technicznych i/lub zamówieniu / kontrakcie / umowie,
- podpis upoważnionego przedstawiciela dostawcy,
- certyfikaty z wykonanych procesów specjalnych.

8.2.4.2 Kontrola pierwszej sztuki:

Dostawca zobowiązany jest do przeprowadzenia kontroli pierwszej sztuki (FAI) na nowej części reprezentatywnej dla pierwszej partii części produkcyjnych.

Wszystkie wymagania dla kontroli pierwszej sztuki opisane są i będą realizowane wg zapisów AS 9102 – „Wymagania lotnicze dla kontroli pierwszej sztuki”, a raport sporządzony na formularzach wymienionych w tej normie.

Na 30 dni przed rozpoczęciem FAI, dostawca ma obowiązek dostarczyć Polskim Zakładom Lotniczym Sp. z o.o. zawiadomienie o czasie i miejscu FAI. Przedstawiciel Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. ma prawo uczestniczyć w FAI.

Po zakończeniu FAI, dostawca dostarczy raport z testu FAI zgodnie z harmonogramem dostawy określonym w zamówieniu. W przeciągu 60 dni od daty otrzymania raportu, Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. powiadomią dostawcę, o zatwierdzeniu bądź odrzuceniu FAI.

Jeżeli Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o. o. nie zatwierdzą FAI, dostawca, na żądanie Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. oraz na swój własny koszt, powtórzy FAI oraz wprowadzi wszelkie konieczne zmiany. Wszystkie koszty dotyczące dodatkowych testów lub

ponownych testów, przeprowadzonych przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. lub dostawcę, zostaną pokryte przez dostawcę.
Zgoda lub zgoda warunkowa nie zwalniają dostawcy ze spełnienia wszystkich wymogów określonych w specyfikacjach oraz wszystkich warunków zamówienia. Jeżeli FAI nie zostanie zatwierdzony, przyczyny jego niezatwierdzenia zostaną przesłane do dostawcy.

Dla zamówień na wyroby według rysunków Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. lub jego Klienta, Dostawca zobowiązany jest do dokumentowania wyników z kontroli i badań zwalnianych wyrobów, zgodnie z wymaganiami Klienta.

8.3. Nadzór nad wyrobem niezgodnym:

Jeżeli w trakcie produkcji zostaną stwierdzone przez Dostawcę jakiegokolwiek niezgodności wymagających naprawy na wyrobach według rysunków / technologii Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. / Klienta, wówczas Dostawca jest zobowiązany do przesłania drogą elektroniczną do komórki Zapewnienia Jakości Dostawcy, formularza „Arkusze niezgodności AN” (formularz nr 1/KJ-06) z opisem niezgodności, przyczyn ich powstania oraz podjętych działań korygujących, nie później niż max. 2 dni robocze od daty stwierdzenia niezgodności. W przypadku, gdy niezgodność jest możliwa do poprawy, dostawca może ją wykonać bez konieczności uzyskania zgody Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. (postępowanie to nie dotyczy części krytycznych).

Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. odsyłają do Dostawcy uzupełniony formularz nr 1/KJ-06 zawierającą dyspozycję dla danego zgłoszenia.

Wyroby zakwalifikowane jako niezgodne lub z odstępstwem muszą zostać oznaczone przywieszką, naklejką, bądź odciskiem i dostarczone do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. wraz z dokumentami jakościowymi, na których musi być przywołany numer AN, w celu zapewnienia identyfikowalności. Dostawcy nie wolno wysyłać wyrobów niezgodnych bez dyspozycji Klienta.

Dostawca ponosi odpowiedzialność za wszystkie koszty poniesione przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. na wykonaną naprawę części. Wówczas wystawiana jest nota obciążeniowa.

8.3.1. Postępowanie w przypadku wystąpienia niezgodności „Escape”:

8.3.1.1 Wstęp

Dostawca jest zobowiązany do przesłania do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. informacji o:

- Wszelkich niezgodnościach dotyczących części określonych, jako części krytyczne nabywanych przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., oraz
- Wszelkich niezgodnościach lub brakach, które mogą wpływać na bezpieczeństwo systemów lub zespołów, podzespołów lub części integralnych z systemem, nabyte przez lub serwisowane dla Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o.

Dostawca jest zobowiązany za zgłoszenie potencjalnych niezgodności występujących w odniesieniu do pozycji dostarczonych przez podwykonawcę i ułatwić bezpośrednią komunikację pomiędzy Polskimi Zakładami Lotniczymi Sp. z o.o. i podwykonawcą w razie potrzeby.

Wymaganie to dotyczy:

- Części oznaczonych jako części krytyczne,
- Systemów i podsystemów, zespołów i podzespołów zintegrowanych z systemem, lub
- Napraw, konserwacji, wsparcia logistycznego oraz usług remontowych dla systemów i podsystemów, zespołów, podzespołów i części integralnych systemu.

8.3.1.2 Proces powiadamiania:

W przypadku ujawnienia potencjalnej niezgodności w zakładzie dostawcy, powinien on o tym fakcie jak najszybciej powiadomić Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. (właściwego kupca oraz komórkę Zapewnienia Jakości Dostawcy) wysyłając e-maila na adres NOPE@pzmielec.com.pl, nie później niż 72 godziny.

Od chwili pełnej identyfikacji Dostawca powinien przedstawić w ciągu 5 dni roboczych pisemne zgłoszenie do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o., poprzez portal dostawców wykorzystując formularz nr 6 UTCQR („Notification of Potencial Escape-NOPE” - Powiadomienie o potencjalnej niezgodności Escape), który można znaleźć na portalu dostawców https://suppliers.sikorsky.com/P_EscapeForm.aspx).

Uwaga: Jeżeli portal jest niedostępny, wtedy należy powiadomić Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. przez ręczne wypełnienie formularza nr 6 [UTCQR Form 6](#) i dostarczenie go pocztą elektroniczną na adres NOPE@pzmielec.com.pl.

W przypadku problemów z dostępnością formularza nr 6 UTCQR należy skontaktować się jak najszybciej z właściwym kupcem.

Przy wypełnianiu formularza NOPE obowiązkiem wypełniającego jest zapewnienie w każdym rozdziale wszystkich przydatnych danych aktualnie dostępnych podczas opracowywania powiadomienia.

Dostawca zapewni:

- Informacje konieczne do określenia rozmiaru problemu,
- Identyfikację potencjalnie dotkniętych części (podzespołów), o ile znana w chwili zgłoszenia,
- Natychmiastową akcję korekcyjną, aby ograniczyć problem,
- Określi przyczynę źródłową i zapewni plan akcji korekcyjnej. Jeżeli dochodzenie w sprawie niezgodności „Escape” trwa, prosimy podać wstępną przyczynę z początkowym powiadomieniem,
- Dokona przeglądu przyczyny źródłowej i akcji korekcyjnej, aby zapewnić jej odpowiedniość,

- Punkt kontaktowy w celu koordynacji, analizy i rozwiązywania problemów, a także
- Wszelkie inne istotne informacje.

8.3.1.3 Proces zamknięcia:

W celu zamknięcia akcji korekcyjnej przyczyny źródłowej pracownik komórki Zapewnienia Jakości Dostawcy Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., sprawdzi czy poniższe kroki zostały spełnione:

- Sprawdzi, czy plan akcji korekcyjnej / przyczyny źródłowej jest zakończony i dostarczony do komórki Zapewnienia Jakości Dostawcy,
- Dokona przeglądu przyczyny źródłowej i akcji korekcyjnej, aby zapewnić jej odpowiedniość,
- Zatwierdzi wdrożenie akcji korekcyjnej,
- Zweryfikuje i zatwierdzi skuteczność akcji korekcyjnej,
- Prześledzi wykonanie kontroli następnym (3) wysyłek,
- Zwolni materiał MRB tylko po przeglądzie i zatwierdzeniu przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o.

8.3.2. Postępowanie w przypadku dostarczenia wyrobu niezgodnego:

Wyroby niezgodne z zamówieniem / kontraktem / umową nie mogą być dostarczone, chyba, że Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. wyrażą pisemnie zgodę na taką dostawę.

W przypadku zgody na dostarczenie wyrobu niezgodnego, charakterystyki niezgodne wyrobów i ich numery fabryczne muszą być wyraźnie oznaczone i ujęte w dostarczonym wraz z wyrobem dokumencie jakości dostawcy.

Zgoda na dostarczenie wyrobu niezgodnego stanowi podstawę do negocjacji ceny i nie zdejmuje z dostawcy odpowiedzialności za dostarczany wyrób.

W przypadku niezgodności znalezionej przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. na dostarczonych wyrobach, Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. prześlą do dostawcy Protokół Reklamacyjny.

Dostawca ma 3 dni robocze na rozpatrzenie reklamacji. Reklamacja może zawierać 2 rodzaje dyspozycji:

- zwrot do dostawcy wyrobów niezgodnych w celu ich wymiany na zgodne – dostawca ma 14 dni kalendarzowych od otrzymania reklamacji na wysłanie nowego, zgodnego wyrobu. Wszystkie koszty związane z odesłaniem wyrobów niezgodnych pokrywa dostawca,
- naprawa / poprawa w Polskich Zakładach Lotniczych Sp. z o.o. – dostawca ponosi odpowiedzialność za wszystkie koszty poniesione przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. na wykonaną naprawę / poprawę. Wówczas wystawiana jest nota obciążeniowa.

W obu przypadkach dostawca, ma obowiązek przeanalizować niezgodność, dostarczyć do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. pisemny raport z przeprowadzonego badania wraz z wnioskami, oraz opracować plan naprawczy.

Sposób postępowania z wyrobem niezgodnym zostanie każdorazowo indywidualnie określony przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. niezależnie od powyższych wymagań.

8.4. Analiza danych: Brak dodatkowych wymagań.

8.5. Doskonalenie:

8.5.1. Ciągłe doskonalenie: Brak dodatkowych wymagań.

8.5.2. Działania korygujące:

Każda niezgodność stwierdzona przez Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o. na wyrobach lub dokumentach dostawcy musi być w ciągu 3 dni potwierdzona, a w ciągu 28 dni kalendarzowych, (jeśli nie ustalono inaczej) zostać przez niego przeanalizowana, a z analizy sporządzony i dostarczony do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. raport zawierający:

- natychmiastową akcję korekcyjną,
- opis przyczyny,
- opis akcji korygującej w celu usunięcia przyczyn,
- plan wprowadzenia akcji korygującej.

Dostawca w przypadku „naprawy części w Spółce” ma maksymalnie 7 dni na wykonanie działań korekcyjnych.

8.5.3. Działania zapobiegawcze: Brak dodatkowych wymagań.

9. WYMAGANIA DODATKOWE DLA DOSTAWCÓW POD PROGRAMY SIKORSKY i PRATT & WHITNEY.

W przypadku dostawców pod programy SAC i PWC, jako podstawą należy posłużyć się wymaganiami normy lotniczej AS9100 - Systemy Zarządzania Jakością – wymagania dla organizacji zajmujących się Lotnictwem, Astronautyką i Obronnością oraz ASQR-01 – Wymagania Jakościowe dla Dostawcy Lotniczego.

Dodatkowe wymagania w przypadku obu programów zawiera tabela. Schemat numerowania punktów wg. AS9100. Jeżeli elementy AS 9100 nie zostały przywołane poniżej oznacza to brak dodatkowych wymagań.

Dla produkcji pod program PWC dostawca jest zobowiązany do przesłania do Polskich Zakładów Lotniczych Sp. z o.o. informacji o:

- zamiarze zmiany poddostawcy na nowego,
- planowaniu przekazania produkcji lub jej części do poddostawcy,
- zleceniu wykonania procesów specjalnych i/lub badań nieniszczących,
- przeniesieniu produkcji z jednej lokalizacji do drugiej w ramach tej samej firmy,

Zgłoszenie zmiany należy dokonać na formularzu 11651, który jest załącznikiem SQOP 01-01 dostępnym na portalu dostawcy <https://eportal.pwc.ca>. Formularz należy dostarczyć pocztą elektroniczną na adres NOPE@pzmielec.com.pl z dopiskiem „dotyczy zgłoszenia zmiany”.

Punkt AS9100	Program SAC	Program PWC
7.4.1	SA 908 – Standardowe warunki zakupu	SA 908 – Standardowe warunki zakupu SQOP 01-01 – Wymagania uzupełniające dla dostawcy PWC
7.4.2	ASQR-01 - Dokumentacja pomocnicza, Załącznik D – Wymagania jakościowe zarządzania poddostawcami niższego szczebla	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego
7.4.3	ASQR-01 – Wymagania unikalne – pkt.7.4.3	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego
7.5.1	ASQR – 09.1 – „Program części istotnych dla bezpieczeństwa lotu” ASQR-01 – Wymagania unikalne – pkt.7.5.1	ASQR – 09.1 – „Program części istotnych dla bezpieczeństwa lotu”
7.5.2	Dostawca procesów specjalnych musi znajdować się na „Liście zatwierdzonych źródeł dla procesów specjalnych i laboratoriów Sikorsky Aircraft (ASL)	Dostawca procesów specjalnych musi znajdować się na „Liście zatwierdzonych źródeł dla procesów specjalnych i laboratoriów Pratt&Whitney Canada MCLM App-01
7.5.5	ASQR – 15.1 – „Zapobieganie uszkodzeniu przez obiekty obce / odpady, obchodzenie się, przechowywanie, pakowanie, konserwacja i dostawa”	ASQR – 15.1 – „Zapobieganie uszkodzeniu przez obiekty obce / odpady, obchodzenie się, przechowywanie, pakowanie, konserwacja i dostawa”
8.2.4	ASQR-01 – Dokumentacja pomocnicza – Tekst główny / Rozdział 5 – Kontrola wyrobu	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego
8.2.4.2	ASQR-01 – Dokumentacja pomocnicza – Tekst główny / Rozdział 6 – Wymagania kontroli według rysunku z ograniczoną ilością wymiarów	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego
8.3	ASQR-01 – Dokumentacja pomocnicza / Załącznik A, Procedura postępowania z materiałami niezgodnymi	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego
8.5.2	ASQR-01 – Wymagania unikalne – pkt.8.5.2	ASQR-01 - Wymagania jakościowe dla dostawcy lotniczego

10. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

- KJ-06.01 – Anodowanie twarde.
- KJ-06.02 – Anodowanie w kwasie siarkowym.

11. WYKAZ FORMULARZY

- 1/KJ-06 Zgłoszenie niezgodności od dostawcy AN.