

# Eaton Global Tedarikçi Mükemmeliyet Kılavuzu

Revizyon: 1 Nisan 2018



**EATON**

*Powering Business Worldwide*



# İçindekiler

1	<b>Kapsam</b> .....	2
1.1	İş İletişimi .....	2
2	<b>Referans Materyaller</b> .....	3
3	<b>Terimler ve Tanımları</b> .....	4
4	<b>Tedarikçiden Beklentiler</b> .....	5
4.1	Kalite Yönetim Sistemi Şartları .....	5
4.2	Eaton Değerlendirmesi ve Onayı .....	5
4.3	Erişim Hakkı .....	5
5	<b>Planlama</b> .....	6
5.1	İş Sürekliliği ve Risk Yönetimi .....	6
5.2	Performans Beklentileri .....	6
6	<b>Destek</b> .....	6
6.1	Altyapı .....	6
6.1.1	WISPER .....	7
6.1.2	Tedarikçi Sipariş Görüntüleme Aracı .....	7
6.2	Kurum Bilgi ve Yeterliği .....	7
6.3	Belge Kontrolü ve Saklama .....	7
7	<b>Operasyon</b> .....	8
7.1	Sözleşme İnceleme .....	8
7.2	Tasarım ve Geliştirme .....	9
7.2.1	Test ve Doğrulama .....	9
7.2.2	Konfigürasyon ve Veri Yönetimi .....	9
7.3	Ürün Gerçekleştirme .....	10
7.3.1	Süreç Hata Türü ve Etkileri Analizi (PFMEA) .....	10
7.3.2	Kontrol Planı .....	10
7.3.3	Ölçüm Sistemi Analizi (MSA) .....	10
7.3.4	Süreç Yeterliliği .....	10
7.3.5	Denetleme .....	11
7.3.6	Kapasite Analizi .....	11
7.3.7	PPAP .....	12
7.4	Üretim ve Hizmet Hükümleri .....	13
7.4.1	Ürün Tanılama .....	13

## GLOBAL TEDARIKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

7.4.2	Ürün Takibi .....	13
7.4.3	Ürün Saklama .....	13
7.4.4	Önleyici Bakım Planı .....	13
7.5	Uyum Sorunlarının Kontrolü .....	14
7.6	Alt Kademe Yönetim .....	14
7.7	Değişiklik Yönetimi .....	15
<b>8</b>	<b>Performans Değerlendirme</b> .....	<b>16</b>
8.1	Performans Ölçümleri .....	16
8.2	İş İncelemeleri .....	16
8.3	Denetimler ve Değerlendirmeler .....	16
8.4	Tedarikçi İç Denetimleri .....	17
8.5	Tedarikçi Yönetim İncelemesi .....	17
8.6	Performans Takdiri .....	17
<b>9</b>	<b>İyileştirme</b> .....	<b>17</b>
9.1	FİKİRLER (IDEAS) .....	17
9.2	Önleyici ve Düzeltici İşlem .....	18
9.3	Tedarikçi Geliştirme .....	19
<b>10</b>	<b>Sektöre Özel Şartlar</b> .....	<b>20</b>
10.1	Elektrik Bölümü Grubu .....	20
10.2	Araç Grubu .....	20
10.2.1	Otomotiv .....	20
10.2.2	Kamyon .....	20
10.3	Hidrolik Grubu .....	20
10.4	Havacılık ve Uzay Grubu .....	22

## 1 Kapsam

Bu kılavuz, Eaton ile iş yapabilmek için gereken asgari şartlar, süreçler ve sistemlerin yanı sıra Eaton'ın Müşteriye Özel Şartlarına uyum sağlama konularını ele alır. Kılavuzda, Eaton'ın tedarik tabanının üst düzey hizmet sağlarken kalite ve teslimat aksaklıklarını önlemek için sürekli olarak çalışmasını sağlamak amacıyla kullanılan süreçler ana hatlarıyla anlatılır. Bu kılavuza uyumun sağlanması, Tedarikçinin yönetiminin sorumluluğundadır.

Bu kılavuz genelindeki bölüm başlıkları, bölüm başlıklarının sağındaki Tablo 1'de vurgulanacak ve kısaltılacaktır. Sektöre özel ek şartlar Bölüm 10'da açıklanacaktır. Sektöre Özel şartlar, aksi belirtilmedikçe bu belgenin ana kısmında anlatılan şartlara ek kabul edilecektir.

**Tablo 1**

Havacılık ve Uzay	Elektrik	Hidrolik	Araç (Oto)	Araç (Kamyon)
AER	ES	HYD	VGA	VGT

### 1.1 İş İletişimi

Tedarikçiler:

- Eaton kuruluşu tarafından aksi belirtilmedikçe bütün belgeleri İngilizce dilinde sağlayacaktır.
- Devralmalar, tasfiyeler, devam eden hukuk davaları veya Tedarikçi kuruluşunun finansal kapasitesini etkileyebilecek her tür faaliyet dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere ticari ortamdaki tüm önemli değişiklikleri bildirecektir.
- My.Eaton.com adresinde Eaton Tedarikçi Portalı'na kayıt olacaktır.
- My.Eaton.com adresinde güncel bir Tedarikçi Profili oluşturacaktır.
- İş iletişimlerini güncel olarak takip etmek için düzenli aralıklarla Eaton Tedarikçi Portalı'na giriş yapacaktır.

My.Eaton.com portalında, Eaton ile iş yaparken uyulması gereken dijital altyapı çerçevesi bulunmaktadır. Aşağıdaki belgeler, araçlar ve daha fazlasına Eaton Tedarikçi Portalı'ndan erişilebilir:

#### Belgeler

- Eaton Etik Yönetmeliği
- Tedarikçi Davranış Yönetmeliği
- Hüküm ve Koşullar
- Sürdürülebilirlik

#### Araçlar

- WISPER
- Tedarikçi sipariş görüntüleme aracı
- Tedarikçi faturalandırma
- EatonRoute

## 2 Referans Materyaller

[AIAG](#) - Tedarikçilerin APQP, PPAP, PFMEA, MSA ve Özel Süreçler hakkında bilgi edinebileceği Otomotiv Sektörü Eylem Grubu (Automotive Industry Action Group) sitesi.

[AS/EN/JISQ9100](#) - Uluslararası düzeyde tanınan havacılık, uzay ve savunma kuruluşları Kalite Yönetim Sistemi (QMS).

[Dun & Bradstreet](#) - Tedarikçinin D-U-N-S numarası alabileceği En Büyük Global Ticari Veritabanı

[EatonRoute](#) – Sevkiyat talimatlarının alınmasında kullanılan web tabanlı uygulama

[Eaton'ın Tedarikçi APQP'si](#) - Eaton tarafından, satın alınan parçalara ilişkin olarak geliştirilen APQP süreci

[IATF16949](#) - Uluslararası düzeyde tanınan otomotiv Kalite Yönetim Sistemi (QMS)

[IDEAS](#) - IDEAS programı (Yenilikçilik Mükemmeliyet, Başarı ve Tasarrufun Kapılarını Açar)

[ISO17025](#) – Test ve kalibrasyon laboratuvarlarının yeterliliğine ilişkin genel şartlar

[ISO9001](#) - Uluslararası düzeyde tanınan Kalite Yönetim Sistemi (QMS)

[NAS 412](#) – Havacılık ve uzay ürünlerinde ve çalışma ortamlarında Yabancı Madde Hasarının (FOD) önlenmesine ilişkin genel uygulamalar ve standart terimleri tanımlar

[Satınalma Emri Koşulları](#) - Eaton'ın standart PO Koşul ve Şartları

[SD-013](#) – Eaton Havacılık ve Uzay Grubu Sahte Ürün Önleme Politikası

[Tedarikçi Davranış Yönetmeliği](#) - İş yeri standartları ve iş uygulamaları ile ilgili olarak Eaton'ın tedarikçilerden beklentilerini ana hatlarıyla ortaya koyar.

### 3 Terimler ve Tanımları

Terim	Tanımı	Kullanıldığı yer
AIAG	Otomotiv Sektörü Eylem Grubu, çeşitli paydaş gruplarından profesyonellerin bir araya gelerek global standart geliştirme ve uyumlaştırılmış iş uygulamaları ile sektör süreçlerini düzenleme amacıyla iş birliği yaptığı, kâr amacı gütmeyen bir kuruluştur.	2, 7, 7.3
APQP	İleri Ürün Kalite Planlaması (APQP - Advanced Product Quality Planning), bir ürünün beklentileri karşıladığından ve Tedarikçinin üretim süreçlerinin bu şartları istikrarlı bir şekilde karşılayacak kapasitede olduğundan emin olmak için gerekli adımları tanımlayan ve kurallaştıran yapısal bir yöntemdir.	2, 6.2, 7
Eaton Kuruluşu	Eaton Kuruluşu, bütün olarak Eaton'ın herhangi bir alt birimi anlamına gelebilir. Ör. (birimler, gruplar, fabrikalar)	Tümü
Kontrol Planı*	Ürünlerin üretildiği süreçlerin çıktısını izleyen ve kontrol eden sistemin yazılı açıklaması. Kontrol Planı, PFMEA'da belirtilen hataların önlenmesine ilişkin kontrolleri içermelidir.	7, 7.3
DMR	Uygun olmayan tüm koşulların tedarikçiye rapor edilmesi ve düzeltici eylem talebinde bulunulması için kullanılan Kusurlu Malzeme Raporu (DMR). Bu terim Tedarikçi Düzeltici Eylem Talepleri (SCAR), Kalite Bildirimi (QN), Q2 ile eş anlamlıdır.	6.1, 7.5, 7.7, 8.1, 9.2
DPPM	Milyonda Bir Kusurlu Parça (DPPM) Eaton'ın gelen parça kalite ölçüsüdür	6.1, 8.1
EHS	Çevre Sağlığı ve Güvenliği	4.2, 8.5
FMEA*	Hata Türü ve Etkileri Analizi (FMEA), bir tasarım (DFMEA) veya süreçteki (PFMEA) potansiyel hata türlerini, hatanın oluşma olasılığını ve bileşen veya sistemin hata üzerindeki olası etkisini (yani Ciddiyet) tanımlayan yapısal bir analitik araçtır.	7.2, 7.3
IDEAS	Yenilikçilik Mükemmeliyet, Başarı ve Tasarrufun Kapılarını Açar (IDEAS), iyileştirme ve maliyet tasarrufu sağlama fikirlerini göndermeleri için Eaton'ın tedarikçilere sunduğu bir programdır.	9.1
MSA*	Ölçüm Sistem Analizi (MSA), bir ölçüm süreci içindeki değişikliklerin belirlenmesine yönelik deneysel ve matematiksel bir yöntemdir.	7.3
Nadcap	Bir havacılık ve uzay üretici grubu (Abone Kullanıcı Üyeler) ve Performans Değerlendirme Enstitüsü (PRI) tarafından yönetilen bir programdır.	10.4
OTD	Teslimat penceresi içinde alınan ürün yüzdesine dayalı Zamanında Teslimat (OTD).	6.1, 8.1
Doğrudan Geçiş Özellikleri	Denetimden geçmeyen ve Eaton içinde kusurların tespit edilemeyeceği ancak son kullanıcı veya müşteri için uyum sorunları çıkarabilecek, olası uyum ve işlev sorunlarına sahip bileşen özellikleri.	3
PPAP*	Üretim Parça Onay Süreci (PPAP), üretim ve yığın malzemeleri içeren üretim parça onayına ilişkin şartları tanımlar.	2, 6.1, 6.3, 7.3, 7.7, 8.1, 9.2
Özel Karakteristikler	Tasarım Kaydında (çizimler ve teknik özellikler) belirlenen ve beklenen makul değişiklikler içeren Karakteristikler, bir ürünün güvenliği veya ilgili standartlar veya yönetmeliklerle uyumunu önemli düzeyde etkileyebilir ve/veya bir müşterinin ürün memnuniyetini önemli düzeyde etkileme olasılığı vardır. 'Kilit', 'kritik', 'güvenlik', 'önemli düzeyde' veya 'doğrudan geçiş' terimleri, Tasarım Kaydındaki sembollere göre tasarlanmıştır ve bu belgede 'Özel' olarak anılır.	7.2, 7.3
Özel Süreçler	Tahribatlı muayene olmadan ölçülemeyen, izlenemeyen veya doğrulanamayan özellik ortaya çıkaran bir süreç.	2, 4.1, 6.3, 7.3, 7.7
Tedarikçi Merkez Değerlendirmesi (SSA)	SSA, Eaton tarafından bir tedarikçinin üretim merkezini iş yönetim sistemlerini değerlendirmek ve tedarikçinin Eaton sistem şartlarına uyumunu ölçmek üzere tasarlanmış bir araçtır.	9.3
Tedarikçi Sipariş Görüntüleme Aracı	Envanter düzeylerinin bildirilmesini sağlamak amacıyla Eaton tarafından kullanılan bir araçtır. Tedarikçi SipG olarak da bilinir.	6.1
Kademe-1/Alt Kademe Tedarikçi	Kademe-1: Doğrudan Eaton'a satış yapan tedarikçi. Buna tüm tedarikçi türleri dâhildir. Alt Kademe: Eaton Kademe-1 Tedarikçisine son ürünün kalitesini etkileyen ürün veya hizmet sağlayan tedarikçi.	4, 4.1, 4.2, 5.1, 7, 7.3, 7.4, 7.6, 7.7, 9.2
WISPER	Dünya İnteraktif Tedarikçi Performans Değerlendirme Kaynağı (WISPER), Eaton'ın doğrudan malzeme tedarikçilerinin değerlendirilmesi ve yönetilmesine ilişkin birincil olarak kullandığı yöntem olan çevrimiçi bir sistemdir. WISPER sadece Eaton Tedarik Zinciri veya Tedarikçi Kalitesi ile erişim verilen tedarikçiler için geçerlidir.	1.1, 4.1, 6.1, 7.5, 9.2

\* Bu belgeler, AIAG APQP kılavuzuna tabidir ve süreçlerinde bu tür belgeleri hazırlayan ve devam ettiren tedarikçiler bu kılavuza başvurmalıdır.

### 4 Tedarikçiden Beklentiler

Tedarikçi yönetimi:

- Eaton'la iş yapma kapsamında bu kılavuzu incelemeli, anlamalı ve bu kılavuza uyum sağlamalıdır.
- Bütün Satınalma Emri Şartları ve Koşulları dâhil olmak üzere tüm gereksinimlere uymalıdır.
- Eaton'ın Tedarikçi Davranış Yönetmeliğinde anahtarlarıyla belirtilen şekilde etik olarak iş yürütmeyi kabul ettiğini doğrulamalıdır.
- Eaton şartlarının Alt Kademe tedarikçilere gereken şekilde iletilmesini sağlamalıdır.

#### 4.1 Kalite Yönetim Sistemi Şartları

AER VGA

Tedarikçiler, her Eaton iş grubu tarafından belirtilen şekilde, asgari olarak üçüncü bir tarafça uluslararası düzeyde tanınan bir kalite yönetim sistemi tarafından sertifikalandırılmış olmalıdır:

- Havacılık ve Uzay – AS/EN/JISQ9100
- Elektrik – ISO9001
- Hidrolik – ISO9001
- Araç – IATF16949

Sektöre özel veya müşteri gereksinimlerine dayalı olarak Eaton şunları şart koşabilir:

- Ek kalite yönetim sistemi sertifikasyonları.
- Özel Süreç sertifikasyonları.
- Alt Kademe tedarikçi sertifikasyonları.

Üçüncü taraf sertifikasyon durumu değişen tedarikçiler, etkilenen her Eaton kuruluşundaki Satınalma ve Kalite yöneticisini akreditasyon kurumundan alınan bildirimden 24 saat içinde bilgilendirmelidir.

Tedarikçiler, Eaton tarafından aksi belirtilmedikçe WISPER'deki sertifikasyon durumunun kanıtını saklamalıdır.

#### 4.2 Eaton Değerlendirmesi ve Onayı

VGT

Tedarikçiler, Eaton'ın kalite, teslimat, maliyet, EHS ve sürekli iyileştirme şartlarını karşılama kapasitesine sahip olacaktır. Eaton, tedarikçi seçim süreci kapsamında tedarikçi değerlendirme ve yeterli faaliyetleri ile bu şartları değerlendirecektir. Tedarikçiler, tedarikçi değerlendirme ve yeterli sürecine aktif katılım gösterecek ve gereklerine uyacaktır. Sürece aşağıdakiler dâhil olacak ancak bunlarla sınırlı olmayacaktır:

- Sektör standartlarına ve sertifikasyonlara kayıt.
- Kalite ve teslimat performansı.
- Maliyet açısından rekabetçilik.
- Mevcut finansal sağlık.
- Sonuçların ve düzeltici eylemlerin değerlendirilmesi.

#### 4.3 Erişim Hakkı

Tedarikçiler Eaton'a, müşterilerine ve ilgili devlet kurumlarına kalite sistemi belgeleri ve kayıtlarını değerlendirme, denetlemelerde bulunma ve ürün uyumunu doğrulama amacıyla erişim izni sağlayacaktır.



## 5 Planlama

### 5.1 İş Sürekliliği ve Risk Yönetimi

VGA

Tedarikçiler aşağıdaki sorun ve riskleri ele almak için işlevsel Beklenmedik Olay Planları oluşturacaktır.

- Olay bazında riskler
  - Yangınlar, Kimyasal sızıntılar, Doğal Afetler, Terör tehditleri, Tıbbi acil durumlar, insan kaynakları sorunları (ör. grevler)
- Alt Kademe Tedarikçilere ilişkin potansiyel aksaklıklar ve afetler
- Salgın hazırlık planı
- BT afet kurtarma ve BT güvenliği
- Finansal ve düzenleme yönetmeliklerine uyum sorunları sebebiyle meydana gelen aksaklıklar
- Güvenlik, ilaç taraması, geçmiş kontrollerine ilişkin İnsan Kaynakları kılavuzları

Gerekli planlar şunları içermelidir:

- Ekip organizasyonu
- Görev ve sorumluluklar
- İletişim planı
- Sorunu üst düzey yetkiliye taşıma prosedürleri
- Kurtarma planı
- Hızlı yanıt kolaylaştırma adımları
- Yanıt verme ve parça ve hizmetlerin devam ettirilmesi

Eaton tedarikçilerinin bu beklenmedik olay planlarını geliştirmesi, uygulaması ve sürdürmesi beklenir.

### 5.2 Performans Beklentileri

Eaton, Tedarikçi performansını değerlendirmek ve yönetmek için Tedarikçi Puan Çizelgelerini ve Tedarikçi İş İncelemelerini (SBR) kullanır. Tedarikçiler 8.1 Performans Ölçümleri bölümünde açıklanan önlemlere ilişkin hedefler belirleyecektir. Eaton, Tedarikçilerin sıfır kusur kültürü ve sıfır teslimat aksaklığını sağlamasını bekler.

## 6 Destek

### 6.1 Altyapı

VGA

Tedarikçiler:

- [www.dnb.com](http://www.dnb.com) adresinden D&B D-U-N-S numarası alacaktır.
- İş Sistemlerine ilişkin sürekli destek ve bakım için yıllık yazılım ücreti ödeyecektir.
  - Ücretler, tüm tedarikçi lokasyonlarını kapsayacak şekilde yılda bir defa değerlendirilir ve dünya genelinde Eaton ile yıllık iş hacmine göre belirlenir.

## GLOBAL TEDARİKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

### 6.1.1 WISPER

WISPER, Tedarikçiye ve Eaton'a şunları sağlar:

- DPPM/OTD Performans Verileri
- Kusurlu Malzeme Raporları (DMR'ler)
- PPAP / İlk Mamul Gönderi İzleme
- Stok İçin Sevkiyat Durumu
- Parça Bilgileri
- Denetleme/ Değerlendirme Bilgileri

Tedarikçiler, Eaton'ın talebi üzerine WISPER'e kaydolacak ve «Tedarikçi Profillerinin» ayrıntılarını güncel tutacaktır (Bkz. 4.1). WISPER'e özel eğitim, WISPER uygulamasında iletişim/eğitim bağlantısında bulunabilir.

### 6.1.2 Tedarikçi Sipariş Görüntüleme Aracı

Tedarikçi Sipariş Görüntüleme Aracı (Tedarikçi SipG) Eaton'ın ve tedarikçilerinin tahminler, satınalma emirleri, envanter, programlar, malzeme makbuzları ve ileri sevkiyat bildirimlerine (ASN) ilişkin bilgileri ortak olarak görüntülemelerini sağlar. Erişim için kaydolma ve Tedarikçi SipG kullanımı konusunda eğitim alma zamanı geldiğinde bir Eaton temsilcisi tedarikçi ile irtibata geçecektir. Lütfen size bildirim yapıldığı kadar sisteme kaydolmayın.

## 6.2 Kurum Bilgi ve Yeterliği

Tedarikçiler, etkin şekilde iş yürütmek amacıyla Eaton ile etkileşimden sorumlu olacak kilit kaynaklar belirleyecektir. Her Tedarikçi kurum asgari olarak aşağıdaki bilgilere ve yeterli özelliklerine sahip olacaktır:

- Formal sorun çözme (8D, A3, Altı Sigma)
- Kalite Yönetimi
- Üretim Mühendisliği
- APQP
- Tedarik Zinciri Yönetimi
- Malzeme Kaynak Planlama

Tedarikçiler, Eaton parçalarını işlemede görev alan çalışanlarının gerekli yeterlik, eğitim veya deneyime sahip olduğunu kanıtlayabilecektir.

Çalışanın işten ayrılması durumunda daha önce anlatılan konularda bilgi eksikliğini kapatacak gerekli kaynak planlaması yapılmalıdır.

## 6.3 Belge Kontrolü ve Saklama

AER

Tedarikçiler aşağıdakilerle ilgili kayıtlar da dâhil olmak üzere yeterli kalite sistemi kayıtlarını saklayacaktır:

- İdari denetimler
- İç denetimler
- Kalibrasyon
- Değişiklik yönetimi
- Bakım
- Kök neden düzeltici eylemi

Tedarikçiler aşağıdakiler dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere kalite performans ve planlama belgelerini saklayacaktır:

- Kontrol Çizelgeleri
- İlk Mamul İncelemesi
- PPAP
- Malzeme ve Özel Süreç sertifikasyonları
- Denetim/Test Sonuçları
- Ölçü/Test Ekipmanı Doğrulama
- Kalibrasyon ve Performans Test yöntemleri
- Ürün ve Süreç Doğrulama test sonuçları

Tedarikçinin kalite sistemi şunları sağlayacaktır:

- En son mühendislik çizimleri ve teknik özellikler üretim, test ve denetim lokasyonlarında bulunacaktır.
- İnceleme süreci, ilgili çizimlerin ve teknik özelliklerin gönderen kaynakla birlikte en son revizyon düzeyinde olduğunu doğrulamak amacıyla söz konusu sistemde kurulacaktır.
- Eaton sözleşmesi/PO'da belirtilen parça revizyonuna uygun olarak üretim, test ve denetime ilişkin ilgili belgeler bulunacaktır.
- Kalite kayıtları, gereken test ve doğrulamaların gerçek sonuçlarının kanıtlarıyla birlikte yeterli ayrıntı içerecek şekilde tutulacaktır.
- Değişken veya sayısal veriler varsa, söz konusu veriler saklanacak ve talep üzerine sunulabilecektir.
- Kalite kayıtları, bilgilerin bütünlüğünü tehlikeye atabilecek unsurlara maruziyeti ortadan kaldıran ve Eaton kuruluşu tarafından talep edildiğinde geri alınabilecek bir konum veya ortamda saklanacaktır.
- Elektronik olmayan tüm kayıtlar, mürekkep veya diğer kalıcı baskı malzemesi kullanılarak basılacaktır.
- Tedarikçiler, Eaton'a ürün veya hizmet tedarikini kestikten sonra dahi, yukarıda sözü geçen tüm kayıtları, Eaton tarafından belirtilen süre boyunca saklayacak ve talep üzerine bu kayıtları Eaton'a sunacaktır. Herhangi bir tedarik anlaşması veya satınalma emrinin feshi, sona ermesi veya tamamlanmasına bakılmaksızın kayıtların saklanmasına ilişkin bu yükümlülükler geçerli olmaya devam eder.

Her Eaton kuruluşu, saklama süresine karar verecek ve bu bilgiyi iletacaktır.

## 7 Operasyon

AER

Tedarikçiler, Eaton'ı veya Eaton'ın Müşterilerini etkileyen kalite, teslimat ve diğer performans önlemlerini karşılamak için, hizmet ve üretim kontrollerini gereken şekilde uygulayacaktır.

Tedarikçiler, ürünün Eaton'ın beklentilerini karşıladığından emin olmak için tedarik edilen ürünlere ilişkin süreçleri belgelemekten ve uygulamaktan sorumlu olacaktır. Bazı kilit süreçler şunlardır:

- Sözleşme İnceleme
- Tasarım ve Geliştirme
- Ürün Gerçekleştirme
- Üretim ve Hizmet Hükümleri
- Uyum Sorunlarının Kontrolü
- Alt Kademe Yönetim
- Değişiklik Yönetimi

Eaton, tedarikçilerden AIAG'nin «İleri Ürün Kalite Planlaması ve Kontrol Planı» (APQP) belgesini kullanmalarını beklemektedir; ayrıntılı bilgiye Tedarikçi Portalı'ndan erişilebilir.

### 7.1 Sözleşme İnceleme

Tedarikçiler, Eaton'a ürün veya hizmet tedarik etmek üzere anlaşmaya varmadan önce tüm teknik, kalite ve satınalma emri şartlarının yerine getirildiğinden emin olmak için bir inceleme süreci tanımlayacaktır.

- İnceleme Kalite, Mühendislik, Üretim ve Tedarik Zinciri dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere organizasyonun ilgili birimleriyle koordine hale getirilecektir.
- İnceleme, asgari olarak aşağıdakilerin değerlendirmesini içerecektir:
  - Mühendislik Çizimleri ve ilgili tüm teknik özellikler
  - PO'daki ek teknik şartlar
  - Kalite sistemi şartları
  - Ticari şartlar
  - Tahmin ve teslimat beklentileri

## GLOBAL TEDARİKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

- Eaton'ın şartlarından bazıları karşılanmaz veya sadece kısmi olarak karşılanırsa Tedarikçiler, Eaton'ı anlaşma öncesinde bilgilendirecektir.
- Tedarikçi incelemelerinin sonuçları belgelendirilecek ve saklanacaktır.
- Sözleşme şartlarında değişikliklerin yapılması halinde, Tedarikçi ilgili birimlerin değişikliklerden haberdar olduğundan ve şartların halen karşılanabileceğinin doğrulanması amacıyla değişikliğin yeniden değerlendirildiğinden emin olacaktır.

### 7.2 Tasarım ve Geliştirme

VGA VGT

Eaton'a satılan ürünlerin tasarımından sorumlu olan tedarikçiler, tasarım ve geliştirmeye ilişkin bir süreç oluşturacak ve uygulayacaktır. Tasarım ve geliştirme sürecine şunlar dâhildir:

- Her aşama için tanımlanmış gerekli görevler, kaynaklar, sorumluluklar ve tasarım incelemelerinin yer aldığı planlı aşamalar.
- Gerekliğinde Eaton'dan alınacak onay da dâhil olmak üzere sonraki aşamaya geçilmesi için yetkili kişilerden alınacak onay.
- DFMEA gibi uygun değerlendirme teknikleri ile şartların karşılanmasına esas teşkil eden özelliklerin tespit edilmesi.
- Özel nitelikler de dâhil olmak üzere kritik unsurların ve bunlara ilişkin olarak uygulanacak özel eylemlerin tespit edilmesi.
- Tasarım ve geliştirme incelemelerinin ve bu incelemeler sonucu hazırlanan teknik raporlar, hesaplamalar, test sonuçları vb. gibi çıktıların, ürün veya hizmetin teknik özellik şartlarını karşıladığını gösterecek şekilde belgelendirilmiş kanıtları.

#### 7.2.1 Test ve Doğrulama

Tasarım şartlarının karşılanabileceğinin doğrulanması için test yapılması gerekiyorsa, söz konusu testler aşağıdakileri sağlayacak şekilde planlanacak, kontrol edilecek ve belgelendirilecektir:

- Test planları veya teknik özellikler, test edilen kalemi ve kullanılan kaynakları belirleyecek, test hedeflerini ve koşullarını ve kaydedilecek parametrelerle birlikte ilgili kabul kriterlerini de tanımlayacaktır.
- Test prosedürleri, kullanılacak test yöntemlerini, testin nasıl gerçekleştirileceğini ve sonuçların nasıl kaydedileceğini tanımlayacaktır.
- Test kaleminin doğru konfigürasyonu, test edilmek üzere gönderilecektir.
- Test planının şartları ve test prosedürleri gözlemlenecektir.
- Test sırasında kullanılan izleme ve ölçüm cihazları kontrol edilecektir.

#### 7.2.2 Konfigürasyon ve Veri Yönetimi

Tedarikçiler, Eaton'a gönderilen ürünlerin tasarımında yapılacak değişikliklerin kontrol edeceği bir süreç uygulayacaktır. Tedarikçiler, uygulamadan önce tasarımda yapılacak değişikliklerle ilgili olarak Eaton'ı bilgilendirecekleri bir süreç uygulayacaktır.

Mevcut sistem konfigürasyonunun Şeklini, Uygunluğunu, İşlevini, Başka Sistemlerde Kullanılabilirliğini ve Başka Sistemlerde İşlevselliğini etkileyen değişiklikler, Mühendislik Değişiklik Önerisi (ECP) ile Eaton'ın onayına sunulacaktır.

Tasarım ve geliştirme değişiklikleri, konfigürasyon yönetimi süreç şartlarına uygun olarak kontrol edilecektir.

## 7.3 Ürün Gerçekleştirme

AER

Ürün Eaton'a tedarik edilmeden önce, Tedarikçiler şunları uygulayacaktır:

- PFMEA
- Kontrol planı
- MSA
- Süreç yeterliliği
- Denetim
- Kapasite analizi
- PPAP

Eski parçalar için yukarıdaki süreçlerin tamamlanması, tedarik edilen Eaton kuruluşu tarafından belirlenecektir.

### 7.3.1 Süreç Hata Türü ve Etkileri Analizi (PFMEA)

AER

PFMEA:

- Her ürünün üretim süreciyle ilgili olarak doldurulacaktır.
- Ürün üretiminin her süreç adımı ile ilgili riskleri gösterecektir.
- En yüksek risklerin azaltılması için uygulanan kontrolleri gösterecektir.
- Özel nitelikleri tespit edecektir.

### 7.3.2 Kontrol Planı

AER VGA

Kontrol planları:

- Belgelendirilecektir.
- Tedarik edilen her ürünle ilgili olarak kontrol planlarına uyulacaktır.
- PFMEA'da tespit edilen yüksek riskli süreçlerin kontrol edilmesinde kullanılacaktır.
- Uyumun sağlanması için Özel Niteliklerin tespitini ve kontrolünü sağlayacaktır.
- Süreç, makine, kontrol yöntemleri ve yanıt planlarını özel olarak ele alacaktır.
- Operatör ve Denetim işlerine ilişkin talimatlara temel oluşturacaktır.

### 7.3.3 Ölçüm Sistemi Analizi (MSA)

VGT

MSA, AIAG MSA belgesine uygun olarak aşağıdaki gibi gerçekleştirilecektir:

- Tüm özel nitelikler için
- Tedarikçinin sürecin kontrolü açısından kritik olduğunu tespit ettiği ürün veya süreç özellikleri
- <%10 ölçüm sistem analizi beklenir
- %10 – %30 ölçüm sistem analizi kabul edilebilir ancak azaltmak için düzeltici eylem planı gerekir
- >%30 ölçüm sistem analizi kabul edilemez

### 7.3.4 Süreç Yeterliliği

AER HYD VGA

Aşağıdakiler için süreç yeterliliği çalışması gerçekleştirilecektir:

- Tüm özel nitelikler.
- Tedarikçinin sürecin kontrolü açısından kritik olduğunu tespit ettiği ürün veya süreç özellikleri

Aşağıdaki şartlarda Süreç Yeterliliği Çalışması tamamlanacaktır:

- Piyasaya yeni ürün sürme
- Özel Niteliklerden birini etkileyen ürün veya süreç değişikliği

## GLOBAL TEDARİKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

Süreç yeterliliği çalışmaları aşağıdaki indekslerle özetlenecektir:

- Cp: Süreç Yeterliliği
- CpK: Süreç Yeterliliği İndeksi
- Pp: Süreç Performansı
- PpK: Süreç Performansı İndeksi

Eaton tarafından aksi belirtilmedikçe kapasite ve stabilite indekslerine ilişkin asgari şartlar aşağıdaki gibidir:

- CpK > 1,67
- PpK > 1,33

Kabul kriterleri karşılanmazsa Tedarikçi Eaton ile irtibata geçerek düzeltici bir eylem planı ve %100 denetleme ve/veya hata önleyici bir mekanizma sağlayan değiştirilmiş bir Kontrol Planı sunacaktır. Kabul kriterleri karşılanana veya Eaton'dan onay alınana kadar değişkenlik azaltma çalışmaları sürdürülecektir.

Not: %100 denetleyici metodolojiler, Eaton tarafından incelemeye ve onaya tabidir.

### 7.3.5 Denetleme

AER HYD VGA

Mühendislik çiziminde belirlenen özelliklerin %100'üne uyum sağlandığından emin olmak için denetim planları yapılacaktır. Tedarikçiler:

- Eaton için üretilmiş tüm bitirilmiş ürünleri denetleyebilmelidir.
- Uygun ölçüm ve izleme altyapısını ve kaynaklarını kullanabilmelidir.
- Eaton'a denetim verilerinin kanıtını sunabilmelidir.

Tedarikçiler sıklığı azaltılmış denetim planlarını sadece aşağıdaki durumlarda uygulayabilecektir:

- Kabul edilebilir süreç yeterliliği kanıtlanırsa,
- Süreç yeterliliğini sürdürecektir mevcut süreç kontrolleri uygulanıyorsa,
- Geçmiş kayıtlar, %100 kalite düzeyinin sürdürülebildiğine ilişkin kanıt sağlıyorsa,
- Örnekleme planları, sektör genelinde kabul edilen bir standarda uygunsa.

Örnekleme denetimi, aşağıdaki durumlarda geçmiş kayıtlar örnekleme denetiminin uygulanabilirliğini yeniden gösterene kadar askıya alınacak ve yerine %100 denetim uygulanacaktır:

- Eaton veya Tedarikçi tarafından kusur veya tutarsızlık tespit edilirse
- Üretim süreci değişikliği uygulanırsa
- Tasarım değişikliği uygulanırsa

### 7.3.6 Kapasite Analizi

VGA

Tedarikçiler şunları sağlayan bir kapasite analizi yapacaktır:

- Üretimin Eaton'ın tam hacim siparişe ilişkin beklentilerine uyabileceğini kanıtlayan,
- Üretim sistemindeki en yavaş halkada gerçekleşen operasyonların kapasitesini tespit eden ve anlaşılır şekilde ortaya koyan,
- Şu faktörleri bünyesinden barındıran:
  - Kalite performansı/ getirisi
  - Planlı Bakım
  - Programsız arıza süresi

### 7.3.7 PPAP

AER HYD VGA VGT

PPAP gönderileri:

- AIAG PPAP Kılavuzunun son sürümünü esas alacaktır.
- Aksi belirtilmedikçe Düzey 3 olarak gönderilecektir.
- Üretim işleme ve süreçleri kullanılarak üretilecektir.
- Üretim hattı hızında üretilecektir.
- Tüm Eaton Tasarım Kaydı ve PO şartlarına uygun olacaktır.
- PPAP talebinde talimat verilen şekilde gönderilecektir.
- Talimat verilen şekilde örnek parçalarla birlikte gönderilecektir.

Tedarikçilerin, Eaton kuruluşu tarafından yönlendirilen şekilde yeniden doğrulama yapması istenebilir.

Böyle bir talepte bulunulmasını gerektiren olası durumlar arasında şunlar vardır:

- 12 aylık eylemsizlik.
- Revizyon değişikliği.
- Özel iş şartları.

PPAP Durumu (Eaton tarafından belirlenen şekilde):

- Onaylandı
  - Tüm Eaton şartlarını karşılar
  - Tedarikçiye üretilen miktarları sevk etme yetkisi verilir
- Geçici Onay – Maksimum 90 gün
  - PPAP'nin bir veya birden fazla unsurunda uyum sorunları var ve düzeltici eylem gerekiyor
  - Kısıtlama önlemleri alınır
  - Tedarikçiye sınırlı bir süreyle ve/veya fiyat meblağında sevkiyat yapma yetkisi verilir
  - Onay süre bitimi, her kuruluş tarafından bireysel olarak belirlenir
  - Uygulanan düzeltici eylemler yeniden gönderilen PPAP'ye yansıtılır
- Ret
  - Ürün veya belgeler Eaton şartlarını karşılamıyor
  - Tedarikçiye herhangi bir ürün sevk etme yetkisi verilmez
  - Uygulanan düzeltici eylemler yeniden gönderilen PPAP'ye yansıtılır

### 7.4 Üretim ve Hizmet Hükümleri

VGT

Tedarikçiler, üretim ve hizmet hükümlerini, kendi kalite yönetim sistemlerine ek olarak aşağıdaki bölümlerde anahtarlarıyla anlatılan şartlara uygun olarak yerine getirecektir.

#### 7.4.1 Ürün Tanılama

Tedarikçiler, tesis içindeki revizyon düzeyi de dâhil olmak üzere parça tanılmasına ilişkin belgelendirilmiş bir süreç uygulayacaktır. Tanılama süreci, aşağıdakiler de dâhil olmak üzere her alanda ürün durumlarının birbirinden ayırt edilebilmesini sağlayacaktır:

- Üretim
- Yeniden işleme
- Onarım
- Iskarta
- Test
- Laboratuvar
- Depolama alanı
- Ofis alanı

#### 7.4.2 Ürün Takibi

VGA

Tedarikçiler şunları sağlayan bir parti izleme sistemi kuracaktır:

- Hammaddeden Eaton'a sevkiyata kadar değer akışı genelinde bileşenleri izleyecek,
- Denetim ve test prosedürleri, yeniden işleme ve Alt Kademe tedarikçi operasyonları da dâhil olmak üzere tüm süreç adımlarını içerecek.

#### 7.4.3 Ürün Saklama

Aşağıdaki kısıtlamaların geçerli olduğu durumlarda, Tedarikçiler şu süreçlere uyum sağlayacaktır:

- Raf ömrü
  - Son kullanma tarihi geçmiş malzemelerin üretimde kullanılmasını önlemek için malzemeler izlenecek ve kontrol edilecektir.
- Elleçleme
  - Hasar, aşınma veya başka bir şekilde kontaminasyonun önlenmesi için üretim süreci genelinde ve saklama aşamasında uygun yükleme ve aktarma işlemlerinin uygulanmasını sağlayacak süreçler benimsenecektir.
  - Elektrikli parçalar söz konusu olduğunda, bu kurallara Elektrostatik Boşalmayı (ESD) önleyecek uygun adımlar da dâhil edilecektir.
- Ambalaj
  - Ambalaj ve muhafaza koşullarının, depolanma ve Eaton'a sevkiyat aşamalarında üründe hasar veya aşınmayı önleyecek yeterlilikte olmasını sağlayan süreçler benimsenecektir.

#### 7.4.4 Önleyici Bakım Planı

Tedarikçiler, aşağıdakileri sağlayan bir önleyici bakım programı uygulayacaktır:

- Onarım tarihlerini içerecek şekilde belgelenen,
- Çalışma zamanını artırmak ve makine arızalarını önceden tespit etmek amacıyla kullanılan,
- Kalite kusurlarını ve zaman kaybını azaltmak amacıyla kullanılan,
- Dolaylı sarf malzemeleri ve makine parçalarının kabul edilebilir düzeylerde tutulmasını sağlamak amacıyla kullanılan.



## 7.5 Uyum Sorunlarının Kontrolü

VGA

Tedarikçiler şunları sağlayacak bir süreç kullanacaktır:

- İstenmeyen kullanım veya teslimatın önlenmesi için uygun olmayan veya şüpheli malzemeleri açıkça tespit etmek ve ayırmak.
- Daha önce Eaton'a sevk edilen şüpheli malzemelerin kısıtlandığından emin olmak.
- Fiziksel olarak kullanılamaz hale getirilene kadar ıskartaya çıkarılmış malzemeleri kontrol etmek.
- Uyum sorununa ilişkin belgelendirilmiş bilgileri saklamak.

Tedarikçiler, uyum sorunu olan bir ürün şüphesi doğduğunda derhâl Eaton'ı bilgilendirecektir. Bilgilendirme, etkilenen Eaton kuruluşundaki satınalma ve kalite irtibat kişilerine e-posta yoluyla yapılacak ve uyum sorunu, etkilenen ürünler ve alınan ilk kısıtlama önemlerine ilişkin ayrıntılı bir açıklamayı da içerecektir.

İlk kısıtlama önlemleri, uyum sorununun tespitinden sonra 24 saat içinde tamamlanacaktır. Daha sonraki kısıtlama önlemleri ve uyum sorununun çözülmesi, Eaton ile mutabakata varılarak yapılacaktır.

Tedarikçiler, uyum sorunu sebebiyle Eaton tarafından zorunlu kılınan kısıtlama önlemlerini uygulamakla sorumludur. Örneğin: Kontrollü Sevkiyat, Kaynak Denetimi veya Üçüncü Taraf Denetimi.

Eaton bir Tedarikçi uyum sorunu tespit ettiğinde, Tedarikçiye WISPER veya başka bir sistem üzerinden bir Kusurlu Malzeme Raporu (DMR) gönderilecektir.

## 7.6 Alt Kademe Yönetim

VGA

Tedarikçiler, aşağıdakiler de dâhil olmak üzere Alt Kademe tedarikçilerine/yüklenicilerine ilişkin uygun belgeleri saklayacaktır:

- Bu Alt Kademe tedarikçiler üzerinden satın alınan ürünlerle ilgili yeterli kayıtları.
- Bu Alt Kademe tedarikçiler üzerinden satın alınan ürünlerle ilgili kalite ve performans testi verileri.

Tedarikçiler, Alt Kademe tedarikçilerle ilgili olarak aşağıdakilere ilişkin süreçlerini belgelendirecektir:

- Sürekli onay adımları da dâhil olmak üzere değerlendirme ve yeterli süreci.
- Aşağıdakiler dâhil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere Eaton şartlarının iletilmesi:
  - Mühendislik çizimleri, teknik özellikler, kalite beklentileri ve akdi şartlar.
- Uyum sorunu düzeltici eylemi.
- Değişiklik yönetim kontrolü.
- Kapasite planlama.
- Performans izleme.

Eaton, Eaton'a ait malzemeler üzerinde yürütülen işlere ilişkin olarak Tedarikçileri tarafından kullanılan Alt Kademe tedarikçileri belirleme veya onaylama hakkını saklı tutar. Bu şart, özel süreçler (Tahripsiz Test, Isıl İşlem, Kaynak, Kimyasal İşlem, Kaplama ve Örtme vb.), malzeme test hizmetleri ve distribütörler de dâhil olmak üzere tüm Tedarikçiler için geçerlidir.

## 7.7 Değişiklik Yönetimi

Ürün ve süreçlerde yapılan bütün değişiklikler:

- Eaton alıcı lokasyonuna yazılı olarak gönderilecektir.
- Tedarikçi Portalı üzerinde bulunan Eaton tedarikçi değişiklik talebi formu ile gönderilecektir.
- Başka Sistemlerde Kullanılabilirliğe İlişkin PO şartlarına uygun olacaktır.
- Uygulanmadan önce Eaton tarafından onaylanacaktır.

Asgari olarak onay gerektiren değişiklikler Tablo 2'de gösterilmiştir. Değişiklik onayı gerekip gerekmediğine ilişkin şüphe varsa Tedarikçi, konuyu Eaton temsilcisi ile açığa kavuşturacaktır.

**Tablo 2:**

Değişiklik türü	Örnekler
Ürün Tasarımı	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boyut, malzeme veya teknik özellik değişiklikleri dâhil olmak üzere ürünün veya yarı mamulün mühendislik çiziminde yapılan değişiklik.</li> </ul>
Üretim Süreci/ Denetim Sırası	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aşağıdakiler de dâhil olmak üzere ürünün şeklini, uygunluğunu veya işlevini etkileyen bir üretim süreci ve yöntem değişikliği:</li> <li>• Yeni veya değiştirilmiş aletler, kalıplar ve dökme kalıp modelleri veya eskiden kullanılmayan aletlerin, kalıpların ve dökme kalıp modellerinin yeniden kullanılmaya başlanması</li> <li>• Mevcut alet ve ekipmanın yükseltilmesi veya yeniden düzenlenmesi</li> <li>• Üretim ürünleri bileşenleri ile ilgili, şirket içinde veya dışında süreç değişikliği</li> <li>• Test veya doğrulama yönteminde değişiklik</li> </ul>
Malzeme/Malzeme Kaynağı	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Yeni hammadde kaynağı</li> </ul>
Alt Tedarikçi Kaynağı	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kademe-1 Tedarikçi üretim lokasyon değişikliği</li> <li>• Alt Kademe Tedarikçi değişikliği veya mevcut Alt Kademe Tedarikçinin üretim lokasyonunun değişmesi</li> </ul>
Özel Süreç	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Isıl işlem, kaplama, kaynak, boyama değişiklikleri veya tahripli test yapılmadan doğrulanamayacak diğer süreç değişiklikleri</li> </ul>

Eaton, formal PPAP gönderme ve onayı veya diğer Ürün Gerçekleştirme sürecini şart koşmayı tercih edebilir. Bu tür durumlarda, Tedarikçiler onay almadan ürünleri Eaton merkezlerine sevk edemeyecektir.

Değişiklikleri uygulamadan ve ürünleri sevk etmeden önce Eaton ile irtibata geçilmemesi ve yazılı izin alınmaması şu sonuçları doğurabilir:

- DMR gönderme.
- Tedarikçinin ilgili tüm tali hasarları ve masrafları Eaton'a tazmin etmesi.
- Yeni İşlerin Askıya Alınma olasılığı

## 8 Performans Değerlendirme

VGT

Eaton, tedarik zincirinin genel durumunu izleyerek gelecekteki iş kararlarına yön vermek amacıyla Tedarikçileri kilit performans göstergeleri açısından ölçüme tabi tutar.

### 8.1 Performans Ölçümleri

Eaton, Tedarikçileri aşağıdaki performans ölçütlerine göre değerlendirecektir:

- Kalite
  - $DPPM = \frac{\text{Gönderilen Kusurlu Birim}}{\text{Gönderilen Toplam Birim}} * 1.000.000$
- Teslimat
  - $OTD = \%(\text{satır} - \text{zamanında teslim edilen birimler}) / (\text{toplam satır} - \text{gönderilen birimler})$
- Ödeme Şartları
- Satış Fiyatı Değişiklikleri
- Üçüncü Taraf Sertifikasyonları
- DMR ve Düzeltici Eylem yanıt süresi
- Zamanında PPAP/FAI

Eaton, tedarikçi performansını sürekli olarak izler ve tedarikçi ile ilişkinin genel sağlığını gösteren performans ölçütlerini iletme için Tedarikçi Puan Çizelgelerini kullanır.

Tedarikçiler, performansı izleyecek ve sonuçlar Eaton'ın beklentilerine uymadığında eyleme geçecektir.

### 8.2 İş İncelemeleri

Tedarikçi İş İncelemeleri, tedarikçi ile ilişkilerin etkin şekilde yönetilmesine katkı sağlar. Bu incelemeler; yıllık planlama, hedef belirleme ve takip bileşenlerinden oluşan standart bir yaklaşıma göre yürütülür. Eaton, Tedarikçi İş İncelemesine tabi tutulmak üzere seçilen Tedarikçiyi bilgilendirecektir. Tedarikçiler, bu İş İncelemesine aşağıdakiler de dâhil olmak üzere organizasyonunda yer alan ilgili paydaşları dâhil edecektir:

- Tedarik Zinciri
- Kalite
- Üretim
- İş Yöneticileri

Tedarikçiler, Tedarikçi İş İncelemesi ile tespit edilen eylem planlarını uygulamaya koyacaktır.

### 8.3 Denetimler ve Değerlendirmeler

Eaton, kalite, maliyet, teslimat süreçleri ve beklentiler gibi alanlarda Tedarikçileri değerlendirmek amacıyla düzenli aralıklarla denetimler veya diğer değerlendirmeler yapabilir. Risk, performans veya müşteri şartları gereğince denetimler ve değerlendirmeler planlanabilir.

### 8.4 Tedarikçi İç Denetimleri

HYD

Tedarikçiler, kalite yönetim sisteminin etkinliğini değerlendirmek için planlanan aralıklarda iç denetimler yapacaktır.

Bir iç denetim programı planlanacak ve bu program, denetimlerin sıklığı ve yönteminin yanı sıra denetimlerin yürütülmesinden sorumlu kişileri de içerecektir. Denetim programı asgari olarak aşağıdakileri içerecektir:

- Kalite Yönetim Sisteminde tanımlanmış olan belgelenen iş süreçlerine uyum.
- Belgelenen üretim sürecine uyumu gösteren süreç denetimleri.
- Eaton'a sunulan ürün veya hizmetlerin uyumunu gösteren ürün denetimleri.

### 8.5 Tedarikçi Yönetim İncelemesi

Tedarikçinin yönetimi, planlanan aralıklarla bir yönetim incelemesi gerçekleştirecektir. Tedarikçi Kalite Yönetim Sisteminde anahatlarıyla açıklanan mevcut yönetim inceleme şartlarının yanı sıra Eaton ürün ve hizmetleri ile ilgili aşağıdaki bilgiler de dâhil edilecektir:

- Eaton performans ölçütleri
- EHS ölçütleri

### 8.6 Performans Takdiri

Eaton, maliyet rekabetçilik, kalite ve teslimat performansına ilişkin standart ölçütlerde karşılaştırmalı değerlendirme performans düzeylerine ulaşan Tedarikçileri takdir eder. En ayrıcalıklı ödüllerimizi alan, en yüksek performans sergileyen tedarikçiler, Eaton ile işbirliklerinde en yüksek etik ve değer standartlarını benimserken aynı zamanda değer mühendisliği, yenilikçi teknolojiler, hizmet ve sürdürülebilirlik konularında da değerli katkılar sağlar.

## 9 İyileştirme

Eaton, tüm Tedarikçilerinin sürekli iyileştirme hedefini benimsemesini şart koşar. Tedarikçiler, hedef ve amaçlarında iyileştirmeye ilişkin planlarını belgelerle kanıtlayabileceklerdir. Planlara sorumlu kişiler, gereken kaynaklar ve planlanan iyileştirmelerin zamanlaması dâhil olacaktır.

### 9.1 FİKİRLER (IDEAS)

Eaton, tedarikçi tarafından gündeme getirilen maliyet azaltma ve iyileştirme önerileri şart koşar. Eaton, israfın azaltılması ve kalitenin iyileştirilmesi için Tedarikçileriyle açık ve içten bir diyalog kurmak istemektedir. Eaton, birlikte daha iyi çalışmayı sağlamak için yaratıcılık, yenilikçilik ve pratik zekâ ister.

Eaton'ın işbirliğine dayalı sürekli iyileşmeye yönelik formal programı IDEAS'tır (Yenilikçilik Mükemmeliyet, Başarı ve Tasarrufun Kapılarını Açar). Tedarikçiler IDEAS programını inceleyebilir ve Tedarikçi Portalı'nı ziyaret ederek IDEAS formu doldurabilir. IDEAS teklifleri uygulanmadan önce tüm değişiklik yönetimi süreçlerinin takip edilmeye devam edilmesi çok önemlidir.

## 9.2 Önleyici ve Düzeltici İşlem

VGA VGT

Tedarikçiler, süreçlerinde ve ürünlerinde uyum sorunlarını önlemek için eylemlerde bulunacaktır. Tedarikçiler, kalite ve teslimattaki uyum sorunlarının düzeltilmesi ve önlenmesi için disiplinli sorun çözme yöntemleri uygulayacaktır.

Tedarikçinin bu kılavuzda veya ürün kalite standartlarında belirtilen şartlara uymaması halinde Eaton düzeltici eylemlerin uygulanması için tedarikçi ile birlikte çalışacaktır. 7.5 Uyum Sorunlarının Kontrolü bölümünde belirtildiği gibi, Eaton veya müşteriler bünyesinde tespit edilen her ürün uyum sorununa ilişkin bir DMR yazılacaktır. WISPER veya diğer iş sistemindeki DMR, Düzeltici Eylem Talebi (CAR) görevi göreceklerdir.

Düzeltici eylem, Tedarikçinin DMR'yi almasından itibaren aşağıdaki sürelerde uygulamaya konulacaktır:

- Kısıtlama: 24 saat
- Kök Neden Analizi: 5 gün
- Düzeltici Eylem Planının Tanımlanması: 10 gün

Düzeltici eylem:

- Sorunun organizasyon genelinde yeniden ortaya çıkmasını önlemek için sistem düzeyinde iyileştirmelere odaklanacaktır.
- Olası bütün sonuçları bünyesinde barındırmayı amaçlayan disiplinli, kapalı döngü bir sorun çözme yöntemi içerecektir.
  - Örnekler: 8D, A3, 3L5W prosedürü, Ishikawa Diyagramları
- İncelenmek ve onaylanmak üzere Eaton'a gönderilecektir.
- «Operatör Hatası» veya «Eğitim» gibi genelleştirilmiş kök nedenlerden kaçınacaktır.
- Verilen eğitimin yetersiz olduğunu ve hataların önlenmesi için diğer eylemlerin uygulanacağını doğrulayacaktır.
- Etkilenen tüm kalite sistemi belgelerini değişiklikleri düzgün şekilde yansıtacak şekilde güncelleyecektir.

Teslim alınan partinin değerine veya reddedilen parçaların miktarına bakılmaksızın uyum sorunu sebebiyle gönderilen her DMR için Tedarikçilere 500 \$ (hariç KDV + mal ve hizmetler vergisi) Yönetim Ücreti kesilecektir.

Tedarikçinin Eaton'ın kalite şartlarını yerine getirmemesi sebebiyle Eaton'ın maruz kaldığı tali maliyetler, DMR ücretinden ayrı olarak değerlendirilecektir. Bu tür maliyetlere aşağıdakiler örnek verilebilir:

- Sınıflandırma
- Üretim hattında aksama/ yavaşlama
- Birinci sınıf nakliyat
- Üretimi desteklemek amaçlı yüksek ürün masrafları
- Fazla mesai
- Dış işleme ve test gereksinimi
- İşçilik, alet ile işleme ve tamamlayıcı parçaların takılması gibi yeniden işleme işlemleri
- İskarta
- Tüm masrafların müşteriye geri ödenmesi
- Ürüne ilişkin ek denetim sertifikasyonu vb.
- Garanti maliyetleri
- Yerinde doğrulama / Denetimler

DMR'ler ayrıca sistemik uyum sorunları için de yazılabilir; bunlar «Sistem Uyum Sorunu» DMR olarak belgelendirilir. Bunlara yönetim ücreti uygulanmaz ancak tedarikçi performansını yansıtmaya amacıyla kullanılır.

## GLOBAL TEDARİKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

Sistem genelinde tekrarlayan sorunlara örnek olarak aşağıdakiler verilebilir ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Eaton'ı değişiklikler konusunda bilgilendirmeme
- Eaton şartlarını Alt Kademe tedarikçilere iletmeme
- Düzenleyici şartlar/sektör şartlarına uymama
- DMR'ye zamanında yanıt vermeme
- Kalite sistem bulgularına ilişkin düzeltici eylemler uygulayarak zamanında yanıt vermeme
- İlk üretim sevkiyatlarından önce talep edildiği gibi PPAP sunmama

### 9.3 Tedarikçi Geliştirme

VGT

Her Eaton kuruluşu geliştirme için iyileştirme açısından en büyük fırsatı sunan ve organizasyonda en büyük etkiyi yaratma potansiyeli olan Tedarikçileri seçebilir. Tedarikçi geliştirme mühendisleri, iyileştirme hedeflerinin karşılandığından emin olmak için seçilen tedarikçilerle birlikte çalışabilir.

Eaton sürekli performans ölçütlerinin yerine getirilmediğini tespit ederse, aşağıdaki eylemlerden birini veya birden fazlasını zorunlu kılabilir:

- Tedarikçi Puan Çizelgeleri Düzeltici Eylem
- Odak Tedarikçi Süreci
- İş İncelemeleri
- Yerinde Süreç Denetimleri
- Sektöre özel düzeltici eylemler
- Tedarikçi Merkez Değerlendirmesi

Geliştirme projeleri için seçilen tedarikçiler değişime ve iyileşmeye açık olduklarını gösterecek ve sürekli iyileşme konusunda şirket içinde yapılan çalışmalara dair kanıtlar sunacaktır.

Belirli şartlar altında, olumlu ilişkilerin sonucu olarak geliştirme için bir tedarikçi seçilebilir. Bu tür durumlarda, tedarikçinin beklentileri karşılamamasına rağmen kendilerini geliştirmek için fırsat vermek üzere tercih edildiği Tedarikçiye açıkça ifade edilecektir.

## 10 Sektöre Özel Şartlar

Her Eaton kuruluşu, bir başka Eaton kuruluşu için geçerli olabilecek veya olmayabilecek bazı özel şartlara sahiptir. Tedarikçiler, tedarik sağladıkları Eaton işletmeleri için geçerli olan sektöre özel şartları incelemelidir.

### 10.1 Elektrik Bölümü Grubu

Ek şartlar grup tarafından iletilecektir.

### 10.2 Araç Grubu

#### 10.2.1 Otomotiv

<http://www.eaton.com/us/en-us/company/selling-to-eaton/supplier-excellence/automotive.html>

#### 10.2.2 Kamyon

<http://www.eaton.com/us/en-us/company/selling-to-eaton/supplier-excellence/truck.html>












### 10.3 Hidrolik Grubu

Tedarikçi Mükemmeliyet Kılavuzunda belirtilen şartlara ek olarak, tüm Hidrolik Grubu tedarikçileri aşağıda belirtilen özel şartları sağlayacaktır:

#### 7.3.4 Süreç Yeterliliği (HYD)

##### Özel Nitelikler Süreç Yeterliliği Şartları – PPAP ve Üretim

Eaton Hidrolik grubu, ürünün/ürünlerin bazı özelliklerine ilişkin kontrol özellikleri uygulamaktadır. Kontrol özellikleri, aşağıda gösterildiği gibi tasarım açısından kritik ve tasarım açısından önemli özelliklere ilişkin olarak taşıdıkları önemli gösteren bir sembolle etiketlenir.

Sınıflandırma	Yeni yayınlanan belgelere ilişkin SEMBOLLER	Revize edilen mevcut belgelere veya eski belgelere ilişkin SEMBOLLER	PPAP gönderilirken ilk Cpk incelemesi	Üretim sırasında Ppk
Tasarım Açısından Kritik		  	2,00	1,67
Tasarım Açısından Önemli		*      	1,67	1,33

## GLOBAL TEDARİKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

Söz konusu özel niteliğe bağlı olarak tedarikçi şu eylemleri uygulayacak ve Eaton'a şu bilgileri sağlayacaktır:

- Tasarım açısından kritik ve tasarım açısından önemli nitelikler söz konusu olduğunda, tedarikçi PPAP gönderildiği/onaylandığı sırada tespit edilen kapasitenin (yukarıdaki tabloya bakınız) ürünün ömrü süresince sürdürüldüğünden emin olmalıdır.
- Kapasite verilerinin talep edilmesi halinde Eaton'ın incelemesine hazır olduğundan emin olmak tedarikçinin sorumluluğundadır.
- Herhangi bir noktada süreç yeterliliği bozulma eğilimi gösterirse, durum Eaton Hidrolik grubuna bildirilmelidir.
- Süreç yeterliliğinin yukarıdaki tabloda belirtilen düzeylerden düşük olması halinde iyileştirme eylemleri uygulanmalıdır. Yukarıdaki indeksler karşılanmadığında %100 denetim veya alternatif özel kontrol(ler) uygulanacaktır.
- Eaton Hidrolik grubu, yeterliliğin karşılanmaması sebebiyle üretim sevkiyatlarıyla ilişkili olarak tedarikçi tarafından uygulanan eylemleri onaylamalıdır.
- Eaton Hidrolik grubu, özel durumlarda sürecin uygulanabilirliğini tespit etmek amacıyla, belirlenmemiş özel niteliklere ilişkin ilk yeterlilik verisi talep edebilir. Bu tür durumlarda, sürekli veri gerekmeyecektir.
- Özel niteliklerin ölçülmesinde uygulanan süreç, parçanın tahrip edilmesine sebep olursa veya özel nitelikler, özellik ölçme aygıtı kullanılarak ölçülürse sürekli yeterliliğin gösterilmesi için alternatif özel kontrol(ler) (bkz. AIAG referans kılavuzları) uygulanacaktır.

Tedarikçi, kalite indeksleri ve ilk/sürekli süreç yeterlilik çalışmaları ile ilgili olarak AIAG PPAP kılavuzunun son sürümünü ve SPC ve MSA kılavuzlarını kullanacaktır.

### 7.3.5 Denetleme (HYD)

Eaton Hidrolik grubu, her sevkiyat veya parti ile birlikte denetim verilerinin gönderilmesini talep etme hakkına sahiptir.

### 7.3.7 PPAP (HYD)

PPAP ve PPAP gönderme şartları

- Hidrolik grubu, bütün örnek gönderilerinin (yazdırma değişiklikleri, yeni yayınlanan parça numaraları vb.) AIAG PPAP standartlarını karşılamasını şart koşar.
- Tedarikçi bütün PPAP belgelerini aşağıdaki e-posta adresinden Hidrolik PPAP Mükemmeliyet Merkezi (COE) ekibine gönderecektir: HydPPAPCOE@Eaton.com.
- Tedarikçi PPAP örnek parçasını/parçalarını, fiziksel parça (röntgen, döküm akış simülasyonu) ile ilgili boyut tasarımı sonuçları ve ilgili diğer belgeleri üretim fabrikasına gönderecektir.
- Tedarikçi, AIAG standartlarını ve beyan edilen amacı karşılamayan belgelerle ilgili olarak düzeltme / iyileştirmeye yönelik PPAP COE taleplerini yerine getirecektir.

### 8.4 Tedarikçi İç Denetimleri (HYD)

Tedarikçi, mevcut kuruluşlar için geçerli olmak üzere veya işin ilk verilmesinden önce ısıl işlem, kaplama ve örtme süreçlerini (kendilerine veya alt yüklenicilerine ait olan) AIAG CQI-9, 11 ve 12 numaralı Özel Süreç etütlerini kullanarak denetleyecektir. Tedarikçi, Eaton Hidrolik grubu tarafından periyodik incelemeye tabi olan denetleme ve süreç iyileştirmelerine ait kayıtları saklayacaktır. Üretime geçildikten sonra yıllık denetim yapılacak ve Eaton'ın talebi üzerine kayıtlar sunulacaktır. Yıllık denetimin odağını, Eaton'a sunulan süreçler teşkil edecektir.



## 10.4 Havacılık ve Uzay Grubu

Aşağıda anahatlarıyla belirtilen tüm şartlar, bu belgenin önceki bölümlerindeki şartlara ek olarak veya bu şartları açıklamak amacıyla sunulmaktadır:

Havacılık ve Uzay grubu tedarikçilerine özel ayrıntılı süreç talimatları ve formlara aşağıdaki adresten erişilebilir:

- <http://www.eaton.com/us/en-us/company/selling-to-eaton/supplier-excellence/aerospace.html>

### 4.1 Kalite Yönetim Sistemi Şartları (AER)

Tüm Kademe-1 Tedarikçiler ve Alt Kademe Özel Süreç Tedarikçileri, Eaton Havacılık ve Uzay grubu adına iş yapabilmek için Eaton Havacılık ve Uzay tedarikçisi olarak onay alacak ve Eaton Havacılık ve Uzay Grubu Onaylı Tedarikçi Listesinde yer alacaktır.

Tedarikçiler, Eaton kuruluşundaki Tedarik Zinciri irtibat kişileri aracılığıyla bir Alt Kademe tedarikçinin Havacılık ve Uzay Grubu'nun Dış Onaylı Tedarikçi Listesine eklenmesini talep edebilir. Bu tür kaynaklar, Eaton Havacılık ve Uzay Grubu Kalite bölümünden belgeli onay almadan kullanılmayacaktır.

Doğrudan malzeme Tedarikçileri, Alt Kademe özel süreç tedarikçileri ve özel dolaylı hizmet tedarikçilerine ilişkin Kalite Yönetim Sistemi şartları aşağıda tanımlanmıştır:

Ürün / Hizmet Türü	Asgari QMS Şartları
Uçuş donanımı üretimi	AS/EN/JISQ9100
Özel Süreçler <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kaynak, Kimyasal İşlem, Isıl İşlem, Konvansiyonel Dışı Mekanik İşleme, Yüzey Güçlendirme, Malzeme Testi, Tahribatsız Muayene</li> </ul>	İlgili süreç ve kapsam için NADCAP sertifikasyonu
Uçuş dışı donanım üretimi <ul style="list-style-type: none"> <li>• (Örnek: Yerde Kullanılacak Yakıt)</li> </ul>	ISO9001 veya TS16949
Hammade	ISO9001 veya malzeme teknik özelliklerinde belirtilen şekilde
Distribütörler	AS/EN/JISQ9120
Denetim, test ve ilgili üretim ekipmanının Kalibrasyon Hizmetleri	ISO17025 veya eşdeğeri laboratuvar akreditasyonu (örneğin A2LA)

Tedarikçiler, gerektiğinde IAQG OASIS veya NADCAP eaudit.net üzerinden sertifikasyonlarının kanıtını saklayabilir. Diğer tüm Tedarikçiler, Kalite Yönetim sertifikasyonu belgelerini WISPER'e yükleyecektir.

Yukarıdaki kalite sistemi şartlarını karşılamayan bir Tedarikçi, performans dâhil ancak bununla sınırlı olmamak üzere çeşitli sebeplerle herhangi bir zamanda denetime tabi tutulabilir ve Eaton'ın takdirine bağlı olmak üzere, bu tür denetimlerin fiilî maliyetlerinden sorumlu tutulabilir.

### 6.3 Belge Kontrolü ve Saklama (AER)

Tedarikçiler Bölüm 6.3'e ek olarak:

- Üretim tarihinden itibaren en az 10 yıl süreyle üretim ve kalite kayıtlarını saklayacaktır.
- Üretim tarihinden itibaren 40 yıl süreyle uçuş güvenli ve kritik bileşenlere ait üretim kalite kayıtlarını saklayacaktır.

### 7 Operasyon (AER)

#### Sahte Parça Önleme

Tedarikçiler, sahte ve sahte olduğundan şüphelenilen parçaların kullanımının önlenmesi ve sahte veya kaynağı belirsiz bileşenlerin Eaton ürünlerine girmesini önlemek amacıyla Referans Materyaller bölümünde bulunan SD-013 numaralı Eaton Havacılık ve Uzay Grubu Politikası'na uyum için organizasyonlarına uygun süreçleri uygulamaya koyacaktır.

#### 7.3 Ürün Gerçekleştirme (AER)

Tedarikçiler, ürün ve hizmet sunumunu kontrollü koşullar altında gerçekleştirecek ve aşağıdaki kriterler ile Bölüm 7.3'te belirtilen şartlara uyacaktır:

Üretim Durumu	Geçerlilik
31 Mart 2017'den sonra üretimde uygulanmaya başlayan, kritik veya yüksek risk olarak belirlenen Yeni Ürün Kullanmaya Başlama.	Tüm unsurlar geçerlidir
31 Mart 2017'den sonra üretimde kullanılmaya başlayan diğer tüm Yeni Ürün Kullanmaya Başlama.	PPAP gönderme geçerli değil
31 Mart 2017'den önce FAI onayı ile üretimde kullanılmaya başlayan, kritik veya yüksek risk olarak belirlenen havacılık ve uzay bileşenleri	PFMEA ve Kontrol Planları, Eaton kuruluşunun talebi üzerine geçerli PPAP gönderme geçerli değil
31 Mart 2017'den sonra üretimde kullanılmaya başlayan ve FAI onayı ile sevk edilen diğer tüm Havacılık ve Uzay bileşenleri.	PFMEA, Kontrol Planları ve PPAP gönderme geçerli değil

Bir uyum sorunu halinde, Tedarikçiler, Eaton tarafından talep edilen şekilde düzeltici eylem kapsamında yukarıdakileri uygulayacaktır.

#### 7.3.1 Süreç Hata Türü ve Etkileri Analizi (PFMEA) (AER)

Bölüm 7.3.1'e ek olarak, Havacılık ve Uzay bileşenleri ile ilgili olarak, PFMEA:

- Özel Nitelikleri tespit edecektir.
- Yüksek RPN (Risk Öncelik Numarası), Yüksek Ciddiyet Düzeyi, Müşteri Açısından Kritik, Kalite Açısından Kritik, Müşteri Arayüzü Özellikleri ve Özel süreçlere sahip hata türlerini tespit edecektir.
- Gerçek zamanlı belge olarak tutulacak ve tasarım veya üretim süreçleri değişiklikleri veya düzeltici eylem gerektiren uyum sorunu durumunda güncellenecektir.

Aynı üretim süreci ile üretilen bileşen grubuna veya ailesine tek bir PFMEA uygulanabilir.

#### 7.3.2 Kontrol Planı (AER)

Bölüm 7.3.2'ye ek olarak, Havacılık ve Uzay bileşenleri ile ilgili olarak, Kontrol Bileşenleri:

- Bütün Yüksek PRN (Risk Öncelik Numarası), Yüksek Ciddiyet Düzeyi, Müşteri Açısından Kritik, Kalite Açısından Kritik, Müşteri Arayüzü Özellikleri ve Özel süreçlere ilişkin gerekli kontrolleri tespit edecektir.

Aynı üretim süreci ile üretilen bileşen grubuna veya ailesine tek bir Kontrol Planı uygulanabilir.

### 7.3.4 Süreç Yeterliliği (AER)

Bölüm 7.3.4'e ek olarak, Havacılık ve Uzay bileşenleri ile ilgili olarak, Tedarikçiler:

- Kilit Özellikler için AS9103 Değişkenlik Yönetimine uygun bir süreç uygulayacaktır.
- Kilit Özellikler için İstatistikî Süreç Kontrolü (SPC) uygulayacaktır.
- Kilit özellikler için sürekli Cp ve Cpk analizleri de dâhil olmak üzere SPC kayıtları tutacaktır.
- Eaton kuruluşunun talebi üzerine her sevkiyat ile birlikte SPC verileri sunacaktır.

### 7.3.5 Denetleme (AER)

#### Kaynak Denetimi

Eaton Havacılık ve Uzay Grubu tarafından talep edilmesi halinde, Tedarikçiler Eaton, Müşterileri veya Kamu temsilcileri tarafından yapılacak Denetim faaliyetlerini destekleyecektir. Tedarikçiler, bu tür durumlarda ürünün tamamlanmasının ardından kaynak denetimi için ilgili taraf ile irtibata geçecektir. İlgili belgeler de dâhil olmak üzere kaynak denetimi tamamlanmadan ürün sevk edilmeyecektir.

### 7.3.7 PPAP (AER)

#### İlk Mamul İncelemesi

İlk Mamul İncelemesi (FAI), ürün bileşenlerinin ilk sevkiyatında ve orijinal sonuçları geçersiz hale getiren bir değişiklik meydana geldiğinde gerekir; bkz. 7.7 Değişiklik Yönetimi.

Tedarikçiler:

- AS/EN/JISQ9102 uyarında FAI gerçekleştirecektir.
- FAI ile, parça işaretleme ve sektör standartlarıncı tanımlanmış olabilecek arayüz özellikleri de dâhil olmak üzere tüm tasarım özelliklerini açıklayacaktır.
- İlgili tüm FAI belgelerini sevkiyattan önce WISPER'e yükleyecektir.
- Daha sonraki üretim parçalarının sevkiyatından önce alıcı Eaton kuruluşundan FAI onayı alacaktır.
- Eaton'dan alınan onay kayıtlarının FAI durumu sevkiyattan önce doğrulanabilecek şekilde tutulduğundan ve sistem günlüğüne kaydedildiğinden emin olacaktır.

Havacılık ve Uzay bileşenleri için PPAP gerekiyorsa, Tedarikçiler FAI'ye ek olarak gerekli diğer belgeleri de gönderecektir. Eaton kuruluşu veya destekleyici Tedarikçi Geliştirme Mühendisi, PPAP belge şartlarında talimatları sağlayacaktır.

### Ek Şartlar (AER)

#### Yabancı Madde Kalıntısı/Hasarı (FOD) Önleme Programı

Tedarikçiler, Eaton ürünlerinde Yabancı Madde bulunmasını ve Yabancı Madde Hasarı riskini azaltmak için gerekli olan bir FOD Önleme programı uygulayacaktır. Program, Ulusal Havacılık Standardı NAS 412 şartlarına uygun olacak ve şu ön şartları karşılayacaktır:

- Üretim süreci ürününe FOD girmesine sebep olma potansiyeli taşıdığı tespit edilen tüm alanlarda FOD önleme programı uygulanmalıdır.

## GLOBAL TEDARIKÇİ MÜKEMMELİYET KILAVUZU

- Kritik FOD alanları tespit edilirse, görsel Fiziksel Giriş Kontrolleri uygulanacak ve giriş alanına giriş şartları asılacaktır.
- FOD ve malzeme elleçleme eğitimi, Eaton ürünlerinin üretimi, denetimi, test edilmesi, ambalajlanması ve malzeme elleçleme aşamalarında yer alan herkese verilmelidir.
- Eğitimin verildiğine dair kayıtlar saklanmalıdır; bu kayıtlar, talep üzerine Eaton tarafından değerlendirilebilir.
- Parçalar tüm alanlarda elleçleme sırasında oluşabilecek hasarlardan korunmalı ve elleçleme ve depolama standartları uygun şekilde belgelenmelidir.
- Tedarikçi tüm FOD olaylarını belgeleyecek ve kök neden analizi gerçekleştirecektir. FOD olayı ölçütleri kaydedilecektir; bunlar daha sonra idari incelemeye tabi tutulabilir.
- FOD açısından kritik tüm alanlarda FOD önleme kontrollerinin denetimi, organizasyonun İç Denetim planına dâhil edilecektir.

### Uygunluk Sertifikası (CC)

Tedarikçiler, Eaton'a yaptıkları her teslimat ile birlikte Satınalma Emri şartları ve teknik şartların karşılandığını doğrulayan bir uygunluk sertifikası sunacaktır. Parça uygunluğunun doğrulanması için işlev testlerinin yapılması halinde, uygunluk sertifikası ile birlikte test kanıtları da sunulacaktır.

Uygunluk Sertifikaları:

- Bileşeni sevk eden Tedarikçi üretim lokasyonunun adı, adresi ve irtibat bilgileri
- Sevkiyat tarihi
- Eaton teslimat adresi
- Eaton Satınalma Emri numarası
- Benzersiz referans numarası (örneğin sevkiyat referans numarası)
- Parça numarası ve revizyon numarası
- Ürün tanımı
- Ürün miktarı
- Seri numaraları, parti numaraları, varsa ısı sayısını içeren takip bilgileri
- Varsa sapma, üretim izni veya imtiyaz numarası
- Satınalma Emri ve Teknik şartlara uyumu doğrulayan beyan
- Tedarikçinin yetkili personelinden sevkiyatından Eaton'a teslimi için imza

Son kullanma tarihi olan malzemeler veya raf ömrü ile ilgili olarak, Uygunluk Sertifikası şunları içermelidir:

- Malzeme parti numaralarını da içeren takip bilgileri
- Kür tarihi
- Raf ömrü veya son kullanma tarihi
- Kaynak yapım numarası (sadece hortum/manşon)

Not: Birden fazla ısı numarası veya partiye ait bileşenler aynı anda sevk edildiğinde ayrı ambalaj ve CC belgeleri gönderilecektir.

Uygunluk Sertifikası ile birlikte Hammadde (Mill) Sertifikaları sunulmalı ve şunları içermelidir:

- Baz elementleri ve yüzdeleri de içeren kimyasal bileşim
- Varsa parti, ısı veya döküm numaralarını içeren takip bilgileri
- Teknik şartlar uyarınca ilgili mekanik test ve fiziksel analiz sonuçları
- Malzeme Tedarikçisinin yetkili personelinin imzası

Uygunluk Sertifikası ile birlikte varsa Özel Süreç Sertifikaları sunulmalı ve şunları içermelidir:

- Özel süreç tedarikçisinin adı, adresi ve irtibat bilgileri
- Parça numarası ve revizyon numarası
- Satınalma emri numarası
- Tüm kontrol teknik özellikleri ve revizyon düzeyleri de dâhil olmak üzere süreç(ler)
- Özel süreç tedarikçisinin NADCAP sert. numarası
- İlgili test sonuçları
- Varsa seri numaraları, parti numaraları, ısı numarasını içeren takip bilgileri
- Tedarikçinin yetkili personelinin imzası

Varsa Uygunluk Sertifikası ve ilgili belgeler

Eaton kuruluşunun talimat verdiği şekilde elektronik sistem üzerinden de gönderilebilir.

Yukarıdakilere ek olarak, sözleşmenin gerektirmesi halinde, Uçuşa Elverişlilik Onayı olan tedarikçilerden alınan bileşenler

İlgili Uçuşa Elverişlilik Etiketini/Sertifikası (ör. EASA Form1 veya 8130 etiketi) ile birlikte tedarik edilecektir.

Tarih	Revizyon	Deđiřtirilen Bölümler
15.12.2014	11	1,1.4, 2,3, 4.5, 5,6, 7,8, 9, 10, 11.1,12,13, 14,15 (yeni),16
9.06.2016	12	4.5, 7
1.04.2017	13	Yeniden yazıldı ve ISO2015 QMS'e uyumlu hale getirildi
1.04.2018	14	9.2