|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **CONTROL DE CAMBIOS** | | | | |
| **Rev.** | **Descripción de los cambios** | **Elaboro** | **Revisó** | **Aprobó** |
| **5** | **Se actualizan los *Requerimientos Generales Para Proveedores Categoría 1.***  ***Se actualiza el periodo de evaluación de desempeño del proveedor*** | **Socorro G. Coordinador de Calidad** | **Mauricio G.**  **Gerente Operativo** | **Hugo A.**  **Coordinador SGC** |
| **Distribución:** De acuerdo al Catalogo Maestro de los Documentos y de los Registros RFR001. | | | | |

Tabla de contenido

**1**[**. PROPOSITO3**](#PROPOSITO)

2. [ALCANCE3](#ALCANCE)

3. [REFERENCIAS3](#REFERENCIAS)

**4.** [**TERMINOS Y DEFINICIONES3**](#TERMINOS)

5. [GENERALIDADES3](#GENERALIDAD)

5.1 [EXPECTATIVAS DEL PROVEEDOR4](#EXPECTATIVAS)

[5.2 SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD5](#SGC)

[5.3 ACCESO5](#ACCESO)

**6.** [**PLANIFICACION5**](#PLANIFICACION)

6.1 [CONTINUIDAD DEL NEGOCIO Y GESTIÓN DE RIESGOS5](#CONTINUIDAD)

**7.** [**CONOCIMIENTO Y COMPETENCIA6**](#CONOCIMIENTO)

**8.** [**INFORMACION DOCUMENTADA6**](#INFODOCUMENTADA)

**9.** [**OPERACION7**](#OPERACION)

[9.1 REVISION Y CONFIRMACION DE LA ORDEN7](#REVISIONDEORDEN)

[9.2 PREVENCION DE PIEZAS FALSIFICADAS8](#COUNTERFEIT)

[9.3 REQUERIMIENTOS POR TIPO DE PROVEEDOR8](#REQXPROV)

[9.3.1 REQUERIMIENTOS PARA PROVEEDORES CATEGORIA 19](#MATPMET)

[9.3.1.1 MATERIA PRIMA METALICA9](#PROCESOS_ESP)

[9.3.1.2 PROCESOS EXTERNOS9](#PROCESOS_ESP)

[9.3.1.3 MAQUILA10](#MAQUINADOS)

9.4 [TRAZABILIDAD12](#TRAZABILIDAD)

9.5 [GESTIÓN DE SUB-CONTRATISTAS12](#GESTION_SUBTIER)

9.6 [SALIDAS NO CONFORMES13](#NCR)

9.7 [GESTIÓN DE CAMBIOS14](#GESTION_CAMB)

**10.** [**EVALUACION DEL DESEMPEÑO15**](#EVALUACION)

10.1 [METRICAS DE DESEMPEÑO15](#KPI)

10.2 [ACCIONES CORRECTIVAS15](#CAR)

10.3 [MEJORA CONTINUA16](#MEJORA_CONT)

**1. PROPÓSITO**

1.1 Definir los requerimientos mínimos para los proveedores que suministren productos y servicios a RYMSA Manufacturing que impacten la capacidad de la organización de cumplir los requisitos de sus clientes.

#### 2. ALCANCE

2.1 Productos y servicios suministrados a RYMSA Manufacturing por proveedores controlados por la lista de proveedores aprobados y los sub-contratistas dentro de su cadena de suministro.

**3. REFERENCIAS**

AIAG (*Automotive Industry Action Group)* Grupo de Acción de la Industria Automotriz

ISO 9001:2015 Sistema de Gestión de la Calidad - Requisitos

Manual de la Calidad RMC001

RMP025 Compras estratégicas

RMP021 Compras

RIN043 Requerimientos de entrega e identificación de productos y servicios

4. TERMINOS Y DEFINICIONES

4.1 APQP: Siglas en ingles de *Advanced Product Quality Planning* (Planeación Avanzada de la Calidad del Producto); es un método estructurado donde se establecen y definen los pasos necesarios para asegurar que el producto cumple con los requerimientos y que los procesos del proveedor cumplen con estos consistentemente.

4.2 Plan de control: Descripción documentada del sistema utilizado para el control de los procesos y el producto. El plan de control incluirá controles para prevenir las fallas potenciales detectadas durante el AMEF de proceso.

4.3 Reporte de falla: Es el método a través del cual RYMSA Manufacturing da a conocer a sus proveedores todas las condiciones no conformes. Un reporte de falla requiere al proveedor generar un plan de acción correctiva.

4.4 AMEF: Análisis de Modos de Efecto y Falla; Es una herramienta estructurada y analítica la cual identifica las fallas potenciales en un diseño (AMEFD) o proceso (AMEFP), la probabilidad de que ocurran, y el potencial impacto en un componente.

4.5 Nadcap: Programa gobernado por un conglomerado de manufactureros aeroespaciales y es administrado por el Instituto de Revisión del Desempeño (PRI por sus siglas en ingles).

4.6 OTD: Siglas en ingles de *On Time Delivery* (Entregas a Tiempo); resultado de medir las entregas programadas contra las realmente recibidas en un periodo de tiempo determinado.

4.7 PPAP: Siglas en ingles de *Production Part Approval Process* (Procesos de Aprobación de Partes de Producción); Entregables predefinidos para determinar la aprobación de una parte de producción.

4.8 Características *“Pass Through”*: Características de los componentes con potenciales problemas de ensamble o función que no pasan por inspección y donde los defectos podrían no ser detectados por RYMSA Manufacturing, pero pueden causar una no conformidad al usuario final o cliente.

4.9 Características especiales: Características designadas dentro de los diseños y especificaciones que con una considerable variación puede afectar significativamente la seguridad del producto o cumplimiento con los estándares o regulaciones aplicables. Los términos “clave”, “critico”, “seguridad” o “*pass through”*, designados por un símbolo dentro de los diseños o especificaciones aplicables son generalmente referidos como Especiales en adelante.

4.10 Procesos especiales: Un proceso que genera una característica del producto que no puede ser medida, monitoreada, o verificada sin una prueba destructiva.

4.11 Proveedor / Sub-contratista: Proveedor – Quien vende de manera directa a RYMSA Manufacturing

Sub-contratista – proveedor que provee productos o servicios a un proveedor

De RYMSA Manufacturing que impactan la calidad del artículo final

4.12 Proveedor categoría 1: Proveedores de materia prima (aceros, polímeros, etc.), Procesos Externos; Servicio Externo (tratamientos térmicos, químicos, superficiales, recubrimientos, soldadura, laboratorio de pruebas, laboratorio de calibración, etc.) y Maquila (Maquinados, corte laser).

4.13 Proveedor categoría 2: Proveedores de herramientas (*Fixtures,* de corte, montaje, etc. Excluyendo hardware), equipos (Maquinas CNC, de medición y monitoreo, etc.) o piezas manufacturadas.

4.14 Proveedor categoría 3: Proveedores de logística, materiales de empaque y suministros en general.

|  |  |
| --- | --- |
| **5.** **GENERALIDADES** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

Este documento señala los lineamientos mínimos para asegurar que la cadena de suministro provea, continúe proveyendo, y mejore los productos y servicios que suministra a RYMSA Manufacturing.

Dentro del documento, en cada encabezado de sección, a la extrema derecha, se indicará la categoría de proveedor al que será aplicable el requerimiento indicado. Por ejemplo:

|  |  |
| --- | --- |
| **X.X.X PLAN DE CONTROL** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

|  |  |
| --- | --- |
| **5.1 EXPECTATIVAS DEL PROVEEDOR** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

La adopción de un sistema de gestión de calidad debería ser una decisión estratégica para los proveedores. Dicho sistema de gestión deberá estar diseñado de acuerdo a las capacidades, tamaño y contexto de la organización y alcance de los productos y/o servicios proporcionados a RYMSA Manufacturing.

En caso de que aplique, el proveedor deberá de realizar una autoevaluación, completando el documento *RFR050 AUTOEVALUACIÓN DE PROVEEDORES*, que RYMSA Manufacturing proporcionara, y que determinará a qué nivel de riesgo mediante el SGC está.

Es la expectativa de RYMSA Manufacturing que el proveedor nombre un equipo de liderazgo del SGC. El equipo de liderazgo del proveedor deberá:

1. Revisar, comprender, y asegurarse de cumplir con los lineamientos y requisitos expresados en este documento.
2. Revisar, comprender, y asegurarse de cumplir con los lineamientos y requisitos expresados en las normas internacionales, leyes y reglamentos aplicables.
3. Asegurarse de confirmar y cumplir con los requerimientos, cláusulas, términos y condiciones definidos en las órdenes de compra.
4. Comunicar los requerimientos, cláusulas, términos y condiciones aplicables a sus sub-contratistas, y asegurarse de que se cumplan.

|  |  |
| --- | --- |
| **5.2 SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD** | **(CAT 1)** |

El proveedor debe establecer, implementar, mantener y mejorar continuamente un sistema de gestión de la calidad en función de este documento, de las normas internacionales y de la industria aplicable, así como de considerar los requisitos del usuario o cliente final, y aquellos legales y reglamentarios que incidan en la capacidad del proveedor de alcanzar la conformidad y/o los resultados esperados.

Se requiere que los proveedores informen por escrito cualquier cambio en el sistema de gestión de la calidad incluidos los siguientes, pero tampoco limitado a:

* Cambio de ubicación
* Cambios en la información fiscal y/o legal de la compañíaQ
* Estatus de la condición de certificación por un tercero.

Los proveedores podrán ser sometidos a revisiones iniciales, periódicas, aleatorias, y específicas orientadas hacia su sistema de gestión de calidad, procesos de manufactura, aplicación de especificaciones de proceso y/o materiales y del nivel de cumplimiento de las normas internacionales, de la industria, legales y reglamentarias aplicables en función de su estatus (dentro de la lista de proveedores aprobados), su desempeño, y/o programa de auditorías de RYMSA Manufacturing a petición de sus clientes.

|  |  |
| --- | --- |
| **5.3 ACCESO** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

El proveedor dará derecho de acceso a RYMSA Manufacturing, sus Clientes y/o representantes de la autoridad civil o agencias de gobierno a la revisión y evaluación del sistema de gestión de la calidad, su información documentada y registros.

|  |  |
| --- | --- |
| **6.** **PLANIFICACION** | **(CAT 1)** |

|  |  |
| --- | --- |
| **6.1** **CONTINUIDAD DEL NEGOCIO Y GESTIÓN DE RIESGOS** | **(CAT 1)** |

El proveedor deberá contar dentro de su sistema de gestión de la calidad con un plan de acción para abordar riesgos y oportunidades, así como planes de contingencia, mismos que deberán estar destinados a garantizar ya sea la continuidad del negocio o de la entrega de los productos y servicios contratados por RYMSA Manufacturing.

Dentro de los riesgos, deberá identificar aquellos que sean de carácter interno y los externos.

* Internos: Riesgos asociados con la capacidad del proveedor de alcanzar/proveer los resultados esperados a causa de interferencias en, y no limitado a, sus procesos operativos, infraestructura, financieros, etc.
* Externos: Riesgos ajenos al proveedor que afecten su desempeño en la entrega de productos y servicios y que pueden ser, pero tampoco estar limitados a, asuntos políticos y socio-económicos, sub-contratistas que afecten de forma directa la conformidad del producto o servicio, climáticos, etc.

Los planes de acción para abordar riesgos y oportunidades y los de contingencia, debido a su naturaleza e intención, pueden derivar en diversos planes y estrategias. Como mínimo, se debe asegurar la mitigación o eliminación de:

* Potenciales afectaciones de los sub-contratistas.
* Riesgos por incendios, desastres naturales, problemas de recursos humanos (por ej. Huelgas), restricciones comerciales y aduaneras, daños parciales o totales de las infraestructuras y equipos.
* Perdida de información por problemas en las tecnologías de la información (IT), seguridad informática.
* Capacidad económica/financiera para hacer frente a las responsabilidades adquiridas con RYMSA Manufacturing o derivado de incumplimientos legales y/o regulatorios.

Dichos planes también deberán al menos incluir consideraciones en:

* Definir y establecer un plan de comunicación interno y externo
* Diseñar, en donde aplique, un plan de recuperación en conjunto con RYMSA Manufacturing
* Reaccionar y reanudar la provisión del producto o servicio.

|  |  |
| --- | --- |
| **7.** **CONOCIMIENTO Y COMPETENCIA** | **(CAT 1)** |

El proveedor deberá asegurarse que la organización desarrolla, implementa y evalúa la efectividad de un plan de capacitación para el personal que afecte a la capacidad de proporcionar un producto o servicio en conformidad con los requisitos estipulados en las órdenes de compra, especificaciones de cliente y normas de la industria que apliquen.

También, el proveedor tomara medidas para evitar la pérdida del conocimiento de la organización por:

* No mantener documentado el conocimiento y/o las lecciones aprendidas
* El cese o separación de personal clave para el sistema de gestión de la calidad de la organización

El proveedor deberá ser capaz de demostrar que los empleados cuentan con la competencia, entrenamiento, educación o experiencia necesaria para el desempeño de sus actividades y/o para lograr los resultados esperados para la provisión de los productos o servicios.

|  |  |
| --- | --- |
| **8.** **INFORMACION DOCUMENTADA** | **(CAT 1)** |

El proveedor deberá contar con un método o sistema para la retención apropiada de la información documentada y de los registros de calidad que considere necesarios para la eficacia del sistema de gestión de calidad.

Los registros que sirvan como evidencia de la conformidad del producto o servicio serán mantenidos por un periodo mínimo de 10 años y estarán disponibles a solicitud de RYMSA Manufacturing. Dichos registros pueden incluir, pero no estar limitados a:

* Certificados de conformidad de materia prima y sus pruebas
* Certificados de conformidad de los procesos externos, mismos que pueden derivar en:
  + Graficas de control
  + Graficas de temperatura
  + Certificación del personal que haya realizado pruebas NDE (*Non-Destructive Essays*)
* Certificados de conformidad de pruebas de laboratorio
* Registros relacionados a PPAPs / FAIs (*Production Part Approval Process / First Article Inspections*)
* Acciones correctivas para causa raíz
* Certificados de calibración
* Registros de inspección / prueba
* Ruta / plan de trabajo y/o manufactura

El proveedor también deberá asegurarse de incorporar en su sistema de gestión de calidad el control de la última revisión disponible de las normas internacionales, de la industria, especificaciones de proceso y materiales, y diseños necesarios para la conformidad del producto o servicio requerido por RYMSA Manufacturing.

Es la expectativa de RYMSA Manufacturing que los proveedores se aseguren de determinar el más apropiado método de control, revisión, protección y preservación de la información documentada y registros de calidad que provean evidencia de la conformidad de los productos y servicios contratados.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.** **OPERACION** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

|  |  |
| --- | --- |
| **9.1** **REVISION Y CONFIRMACION DE LA ORDEN** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

Los proveedores que reciban una orden de compra de RYMSA Manufacturing deberán contar con un proceso a través del cual deberán asegurar que todos los requerimientos expresados en el documento señalado tanto técnicos, como de calidad y todas sus cláusulas y documentos referenciados pueden ser cumplidos a totalidad antes de confirmar el procesamiento de la orden de compra.

En donde alguno de los requerimientos no pueda ser logrados, o logrados parcialmente, será la responsabilidad del proveedor el de notificar a RYMSA Manufacturing antes del procesamiento de la orden de compra.

El proceso de revisión y evaluación de la orden deberá incluir como mínimo:

* Diseños de ingeniería
* Especificaciones de proceso y materiales aplicables
* Requerimientos del sistema de gestión de calidad
* Requerimientos legales y reglamentarios**[[1]](#footnote-1)**
* Requerimientos comerciales y de logística
* Pronósticos y/o calendario de entregas
* Normas de la industria aplicables.

En el evento donde se presenten cambios contractuales, el proveedor se asegurará de notificar a todas las partes interesadas y funciones relevantes dentro de su organización acerca de dichos cambios y su potencial impacto en la capacidad del proveedor de alcanzar los resultados esperados. Estos cambios deberán ser re-evaluados y se debe asegurar que el producto o servicio contratado aún se realizara a conformidad de los requerimientos aplicables.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.2** **PREVENCION DE PIEZAS FALSIFICADAS[[2]](#footnote-2)** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

El proveedor deberá contar con un proceso apropiado a su organización para prevenir, controlar, identificar y segregar el uso de piezas falsificadas, o sospechosas de serlo, y su inclusión en los productos entregados a RYMSA Manufacturing.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.3 REQUERIMIENTOS POR TIPO DE PROVEEDOR** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

Existen requerimientos generales que serán abordados en función de la categoría en la que se defina sea la más apropiada para el proveedor.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.3.1 REQUERIMIENTOS GENERALES PARA PROVEEDORES CATEGORÍA 1** | **(CAT 1)** |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Categoría 1** | **CERTIFICADO DE CALIDAD POR ORGANISMO CERTIFICADOR** | **VERIFICACIÓN POR PARTE DE RYMSA RFR050** | **CERTIFICACIÓN DE PROCESO ESPECIAL POR TERCEROS** | **VERIFICACIÓN POR PARTE DE RYMSA CON CQI** | **ENTREGA DE REPORTE DIMENSIONAL, CERTIFICADO DE CALIDAD, FICHA TECNICA Y/O PPAP** | **SE REQUIERE PRUEBAS DESTRUCTIVAS O NO DESTRUCTIVAS SEGÚN APLIQUE** |
| **Recubrimiento** | **D** | **M** | **D** | **M** | **M** |  |
| **Maquila** | **D** | **M** |  |  | **M** |  |
| **Soldadura** | **D** | **M** | **D** | **M** | **M** | **M** |
| **Tratamientos térmicos** | **D** | **M** | **D** | **M** | **M** | **M** |
| **Laboratorio de Pruebas** | **D** | **M** |  |  | **M** | **M** |
| **Corte Laser** | **D** | **M** | **D** |  | **M** |  |
| **Laboratorio de calibración** | **D** | **M** |  |  | **M** |  |
| \*M: Mandatorio  \*D: Deseable |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **9.3.1.1** **MATERIA PRIMA METALICA** | **(CAT 1)** |

Todos los materiales deberán estar en conformidad con la orden de compra, especificación de materiales, o de la industria aplicable.

Se deberán entregar los reportes de material y las pruebas asociadas junto con el material (o incluso antes de la recolección si así se acordara entre el proveedor y RYMSA Manufacturing), para cada número de colada y lote de tratamiento térmico.

En caso de que un determinado material sea sometido a tratamiento térmico para estar en conformidad, ya sea de una especificación de material o la industria, además de aquel que haya sido aplicado por el molino de fabricación, requerirá los certificados de tratamiento térmico y pruebas asociadas, para cada lote de tratamiento térmico a proveer a RYMSA Manufacturing.

El uso de una colada por cada línea descrita en la orden de compra es preferido en todo momento, sin embargo, en los casos donde el material a proveer no cubra en su totalidad dicha línea, el proveedor deberá contactar a RYMSA Manufacturing para acordar la compra de dicho material.

Los materiales a proveer a RYMSA Manufacturing deberán cumplir con los requerimientos señalados dentro del documento *RIN043* *REQUERIMIENTOS DE ENTREGA E IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS* y cualquiera que de forma explícita se indique dentro de la orden de compra.

Donde el material sea requerido cortado a la medida, la orden de compra deberá indicar como mínimo:

* Orden de trabajo al que se surtirá la materia prima cortada a medida.
* Cantidad de piezas (además de su total en pulgadas / metros y/o kg. / lb.).
* Longitud de corte de capa pieza.
* Tolerancia de corte y requerimientos geométricos del mismo.

Además del certificado del molino de fabricación, cuando se solicite se debe de generar un certificado que avale la condición del corte del material a la medida, que puede ser emitido por el distribuidor o por la entidad que haya realizado el corte del material.

Si la materia prima es adquirida internacionalmente, el proveedor deberá suministrar:

* Factura comercial
* Packing list (Lista de empaque)
* Bill of lading (BOL)
* Certificado NAFTA (donde aplique)
* Certificado de conformidad del material de empaque que cumpla con las regulaciones ISPM 15 (si aplica)

|  |  |
| --- | --- |
| **9.3.****1.2 PROCESOS EXTERNOS** | **(CAT 1)** |

La ejecución y aplicación de los procesos externos deberán estar en conformidad con los requerimientos de la orden de compra, especificación de proceso y de la industria aplicables.

El proveedor de procesos externos podrá ser sometido a un proceso de calificación previo a la provisión del servicio en donde RYMSA Manufacturing, el usuario, o cliente final así lo determinen como necesario o requerido.

En donde pruebas no destructivas sean requeridas, el proveedor deberá ser aprobado en conformidad con la especificación de proceso (si así es explícitamente requerido por la especificación) y deberá contar con la certificación en conformidad también de la ASNT por cada uno de los métodos requeridos o a través de una entidad certificadora equivalente de la industria reconocible.

Certificaciones adicionales podrán ser requeridas en función del sector de la industria al que el producto o servicio contratado por RYMSA Manufacturing este destinado (ej. Nadcap, ASME, etc.). Dichas certificaciones serán abordadas desde el proceso de calificación.

Un certificado de calidad, certificado de calibración o ficha técnica deberá ser emitido por el proveedor (dependiendo de su alcance especificado en la orden de compra RYMSA) que como mínimo describirá:

* Orden de compra
* Descripción del número de parte y diseño y sus niveles de revisión correspondientes.
* Especificación de proceso del cliente y su revisión.
* Norma de la industria que corresponda y su revisión (si aplica).
* Detalles de la certificación del inspector (NDE, si aplica).
* Detalles de la certificación del soldador (donde aplique, en conformidad a AWS o equivalente internacionalmente reconocido, si aplica).

|  |  |
| --- | --- |
| **9.3.****1.3 MAQUILA** | **(CAT 1)** |

RYMSA Manufacturing determinara el alcance del servicio de maquinado a través de la emisión de la orden de compra.

Se proporcionará también al proveedor un diseño especificando el alcance del maquinado y es responsabilidad del mismo confirmar que puede lograr los resultados esperados.

Donde RYMSA Manufacturing lo establezca como requerido, el proveedor de maquinados deberá ser capaz de desarrollar, implementar y documentar primeros artículos alineado a las prácticas de:

* AIAG (Automotive Industry Action Group / Grupo de Acción de la Industria Automotriz).
* AS9102 FAI (First Article Inspection / Inspección de Primer Artículo).

En ambos casos, el método de documentar las primeras muestras deberá estar en conformidad de las fases establecidas en las prácticas de Planeación Avanzada de la Calidad (APQP) donde RYMSA Manufacturing participará de manera directa o evaluará la documentación generada.

Donde sea requerido, el proveedor deberá implementar antes de entregar el producto a RYMSA Manufacturing:

* AMEFP
* Plan de control
* MSA (Measurement System Analysis / Sistema de Análisis de Medición) en conformidad con AIAG
* Estudios de capacidad y desempeño del proceso
* Plan de inspección
* Análisis de capacidad
* PPAP / Reporte de Primer Articulo

El proveedor deberá entregar un reporte dimensional que contenga como mínimo:

* + Orden de compra
  + Numero de parte, descripción y nivel de revisión.
  + Numero de diseño, descripción y nivel de revisión.
  + Cantidad.
  + Números de serie (si aplica).
  + Elementos de trazabilidad (lote/batch de producción, numero de colada de la materia prima)
  + Declaración de conformidad del producto contra la documentación pertinente de ingeniería (especificaciones, diseños, normas de la industria, etc.).
  + Firma/sello del personal autorizado para la liberación del producto o servicio.
  + Información general del proveedor (nombre, dirección, etc.)
* Packing slip (lista de empaque, si aplica).
* Documento que avale la aprobación de una desviación contra diseño o especificación de proceso y materiales (si aplica).
* Certificado de conformidad y pruebas de la materia prima y certificado de conformidad del distribuidor (si aplica).
* Certificado de tratamiento térmico de la materia prima adicional al del molino (si aplica).
* Reporte dimensional,
* Certificado de conformidad (CoC) de procesos externos.
* En caso de pruebas no destructivas:
  + Acreditaciones del personal que haya realizado pruebas no destructivas.
  + Hoja técnica aprobada del método realizado (donde aplique).

La entrega del producto y su documentación se realizará en conformidad con lo descrito en este documento y las particularidades incluidas dentro del RIN043 *REQUERIMIENTOS DE ENTREGA E IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS.*

En los casos en los que RYMSA Manufacturing proporcione la materia prima para la ejecución de la orden de compra, el proveedor deberá contar con un proceso para la recepción, el control, la trazabilidad, la protección y el correcto manejo de la materia prima o producto proporcionado.

Es la expectativa de RYMSA Manufacturing la de recibir el total de la orden solicitada contra la materia prima proporcionada por lo que en los casos donde el proveedor, a causa de la ejecución de sus procesos, no tenga la posibilidad de cubrir la totalidad de la orden deberá notificar a RYMSA Manufacturing de manera oportuna dicha situación.

El proveedor, será responsable por la pérdida parcial o total de las materias primas o productos suministrados por RYMSA Manufacturing o cualquiera de sus proveedores.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.4** **TRAZABILIDAD** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

El proveedor deberá contar con un sistema que permita la trazabilidad del producto o servicio a través de toda su cadena de suministro hasta la entrega de los mismos a RYMSA Manufacturing.

Incluye la evidencia de las actividades que tengan que ver con los métodos de validación y liberación del producto o servicio y el personal asignado y autorizado para dichas actividades, los re-trabajos y las operaciones de los sub-contratistas, las operaciones de manufactura y aquellos que en conjunto den conformidad de ensambles y sub-ensambles (“lower level”, “child”, y “parent” drawings).

Donde así lo determine RYMSA Manufacturing, el proveedor será responsable de la trazabilidad del producto que tenga como requerimiento la mantención de los números de serie o serializado. Los reportes emitidos sobre aquellos que contengan este requerimiento deberán estar alineados al número de serie o serializado correspondiente en función de los planes de control / inspección del proveedor.

Las calibraciones deberán ser trazables contra NIST u otro estándar nacional reconocido en el país donde se realice la calibración. Los hornos en donde se realicen tratamientos térmicos cumplirán (preferentemente) con los requerimientos estipulados en AMS 2750 en cuanto a las pruebas de precisión del sistema (SAT) y las revisiones de uniformidad de temperatura (TUS).

La corrección de errores en la documentación (como un registro incorrecto en un reporte dimensional) deberá consistir de una línea que atraviese el dato incorrecto y luego colocar el dato correcto. Este último, deberá contar con las iniciales o firma de quien realiza la modificación de los datos y deberá incorporar la fecha de la modificación. Esta estrictamente prohibido alterar la documentación o sobrescribir datos diferente al método aquí señalado. (Ej. DATO INCORRECTO: ~~.0445”~~ / CORRECCION: .045” ECC – 07/05/19).

La emisión y distribución de la documentación de conformidad del producto se realizará en conformidad con este documento y el *RIN043* *REQUERIMIENTOS DE ENTREGA E IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTOS Y SERVICIOS.*

La información documentada y trazable del producto o servicio deberá estar disponible a petición de RYMSA Manufacturing por un periodo mínimo de 10 años a partir de la fecha de embarque. Toda la información debe ser legible, reproducible y recuperable.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.5** **GESTIÓN DE SUB-CONTRATISTAS** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

Los proveedores deberán desarrollar, implementar y mantener un proceso de gestión y evaluación de sub-contratistas siempre que estos últimos proporcionen productos o servicios que afecten al proveedor sobre su capacidad de lograr los resultados esperados en aquellos productos o servicios contratados por RYMSA Manufacturing. En relación a los sub-contratistas, el proveedor incluirá un proceso documentado para:

* La evaluación y calificación de las especificaciones de proceso o materiales (como aplique).
* Comunicación de los requerimientos del usuario o cliente final incluyendo, pero no limitado a:
  + Requerimientos contractuales
  + Diseños
  + Especificaciones de proceso o material
  + Requerimientos de calidad
* Control de salidas no conformes y acciones correctivas
* Gestión de cambios
* Medición del desempeño

El proveedor será responsable de la conformidad de los productos o servicios de su cadena de suministro incluidos aquellas fuentes definidas por el usuario, cliente final o RYMSA Manufacturing.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.6** **SALIDAS NO CONFORMES** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

Los proveedores deberán contar con un proceso documentado para la gestión de las salidas no conformes[[3]](#footnote-3).

El proceso deberá:

* Claramente identificar y segregar el producto no conforme o sospechoso de serlo para prevenir su uso inintencionado o entrega.
* Establecer los roles y responsabilidad para la determinación y ejecución de las disposiciones.
* Definir un método de comunicación con RYMSA Manufacturing para la notificación de escapes de calidad desde las instalaciones del proveedor o sub-contratista.
* Los roles y responsabilidades dentro de la organización para la definición de las acciones de contención, análisis de causa raíz, implementación y seguimiento de las acciones correctivas.

Cuando el proveedor identifique una salida no conforme deberá notificar a RYMSA Manufacturing con la descripción detallada de la no conformidad, los productos o servicio afectados y potencialmente afectados, y las acciones iniciales de contención. También, el proveedor no entregara los productos o servicios a RYMSA Manufacturing a menos de que explícitamente así lo solicite el agente de compras.

RYMSA Manufacturing proveerá una disposición para todas las salidas no conformes reportadas por el proveedor. Este último será responsable de realizar las acciones definidas por en dicha disposición. Las disposiciones incluyen, pero no se limitan a:

* Re-trabajo
* Devolver a proveedor
* Usar como esta
* Desecho (Scrap)

Cuando la disposición sea “usar como esta”, el material se entregará a RYMSA Manufacturing debidamente identificado (en su totalidad o en la cantidad afectada solamente) con el número de la disposición como se indique dentro de la misma, así como también, una copia de la disposición deberá ser incluida dentro del paquete de documentos a entregar. En los casos donde la disposición sea desechar (scrap) el proveedor o sub-contratista deberá asegurarse de dar la disposición apropiada al producto en cuestión mutilando o deformando el producto de tal manera que sea inutilizable; una vez realizado, el proveedor o sub-contratista deberá proporcionar evidencia escrita y/o grafica de la destrucción o inutilización del producto.

Si RYMSA Manufacturing identifica una salida no conforme durante sus actividades de inspección recibo de los productos o servicios suministrados, determinará la disposición adecuada en función de la no conformidad y será como las que se indican previamente.

RYMSA Manufacturing se reserva el derecho de determinar si los re-trabajos se realizan de forma interna. La decisión se fundamentará en los tiempos de entrega del proveedor, la urgencia de contar con los productos en planta, la logística involucrada y la complejidad del re-trabajo.

Los costos que por el manejo del producto no conforme o a causa de su disposición podrían generarse serán reportados al proveedor mediante un reporte de falla. Dentro de este documento se expresará el total de los costos asociados. RYMSA Manufacturing contactara al proveedor para acordar la forma más apropiada de sufragar dichos costos.

|  |  |
| --- | --- |
| **9.7** **GESTIÓN DE CAMBIOS** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

El proveedor será responsable de notificar oportunamente a RYMSA Manufacturing cualquier cambio al proceso previamente calificado o aprobado antes de implementarlo.

Los siguientes, pueden ser considerados como cambios en el proceso y requerirán ser notificados.

**Tabla 2 Tipos de cambios en los procesos y ejemplos**

|  |  |
| --- | --- |
| Tipo de cambio | Ejemplos |
| Proceso de manufactura | * Un cambio en el proceso de fabricación o método que tiene un potencial impacto en la forma, el ensamble, o la función del producto incluyendo:   + Herramentales nuevos o modificados, patrones de molde, o la re introducción de herramientas inactivas * Cambio de locación física. |
| Validación o liberación del producto o servicio | * Cambios en el método de validación del producto * Cambios en los tipos de prueba para la validación o liberación * Cambios en el nivel de aceptación de calidad (AQL) |
| Materiales | * Nueva fuente de adquisición de materia prima * Cambios en el tipo de materia prima o grado |
| Sub-contratistas | * Cambio de sub-contratista * Cambio de ubicación de fabricación |
| Procesos Externos | * Cambios en los parámetros de tratamientos térmicos * Cambio o sustitución de materiales de recubrimientos, platinados, pinturas * Modificaciones a las hojas técnicas (en donde aplique) |

RYMSA Manufacturing se reserva el derecho de solicitar la emisión de un PPAP / Reporte de Inspección de Primer Artículo. En donde así se determine, se debe suspender la entrega del producto o servicio hasta la obtención de la aprobación.

En caso de no notificar a RYMSA Manufacturing antes de la implementación de los cambios en sus procesos, el proveedor se somete a:

* Responder por las salidas no conformes causadas por cambios en el proceso
* El costo total y colateral en el que incurra el producto o servicio sujeto al cambio.

|  |  |
| --- | --- |
| **10** **EVALUACION DEL DESEMPEÑO** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

|  |  |
| --- | --- |
| **10.1** **METRICAS DE DESEMPEÑO** | **(CAT 1 – CAT 2 – CAT 3)** |

RYMSA Manufacturing evaluara el desempeño de sus proveedores con los siguientes indicadores:

* Entregas a tiempo (OTD)
  + Líneas de orden de compra programadas contra las verdaderamente recibidas
* Calidad
  + Líneas recibidas contra líneas aceptadas
  + DPPMs (Partes defectuosas por millón)
  + PPAP / FAI a tiempo

En una periodicidad de 6 meses (marzo y septiembre) Manufacturing compartirá con sus proveedores sus tableros de desempeño (Resultados obtenidos del *RFR298 MATRIZ DE SELECCION, EVALUACION Y RE-EVALUACION DE PROVEEDORES*) en función de los métricos aquí señalados y cualquier otro que en común acuerdo o por la naturaleza del producto o servicio se considere como necesario para la promoción de la mejora continua.

Si el desempeño del proveedor no es óptimo RYMSA Manufacturing reevaluará y notificará al proveedor solicitando acciones correctivas.

|  |  |
| --- | --- |
| **10.2** **ACCIONES CORRECTIVAS** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

El proveedor implementara un proceso para el correcto análisis de las acciones correctivas derivadas de las salidas no conformes y/o las no conformidades detectadas internamente, por RYMSA Manufacturing o sus clientes.

Las acciones correctivas deberán de cumplir con el siguiente marco de tiempo:

* Acción de contención – 24 Horas
* Análisis de causa raíz – 72 Horas
* Plan de acción definido – 5 días

Las acciones correctivas deben ser apropiadas a los efectos de las salidas no conformes o no conformidades encontradas.

El proveedor utilizara un método disciplinado para una apropiada acción de contención, la determinación de la causa raíz del problema, la prevención del esparcimiento de la no conformidad dentro de la organización y evitar la re ocurrencia de las mismas. Por ejemplo:

* Metodología 8Ds
* 5 porqués
* Diagramas de Ishikawa

Se deberá evitar generar las causas del problema, por ejemplo: “Error de operador” o “Entrenamiento”. Se debe asegurar que toda la información documentada susceptible a las acciones correctivas sea actualizada para reflejar con precisión los cambios definidos.

Las acciones correctivas se enviarán a RYMSA Manufacturing para su revisión y aprobación.

|  |  |
| --- | --- |
| **10.3** **MEJORA CONTINUA** | **(CAT 1 – CAT 2)** |

Es la expectativa de RYMSA Manufacturing que los colaboradores en su cadena de suministro busquen continuamente la conveniencia, adecuación y eficacia de su sistema de gestión de calidad.

El proveedor debe considerar los resultados del análisis y la evaluación del desempeño, para determinar si hay necesidades u oportunidades que deben considerarse como parte de la mejora continua.

Las oportunidades de mejora continua pueden incluir las lecciones aprendidas, la resolución de problemas y el análisis comparativo de las mejores practicas

1. *Los requerimientos legas y reglamentarios son aquellos que, aunque no se expresan dentro de la orden de compra deben ser considerados, ya sea por la naturaleza del producto o servicio, o porque alguno de ellos afecta a la organización en su capacidad de lograr los resultados esperados.* [↑](#footnote-ref-1)
2. *Donde el proveedor sea requerido de contar con un sistema de gestión de calidad en conformidad con SAE AS/EN/JISQ 9100/ISO* [↑](#footnote-ref-2)
3. *El término “salidas no conformes” incluye el producto o servicio no conforme generado internamente, recibido de un proveedor externo, o identificado por el cliente en función de la documentación de ingeniería pertinente, normas de la industria o términos contractuales de la orden de compra.* [↑](#footnote-ref-3)