

REVİZYON LİSTESİ

Revizyon No	Revizyon Tarihi	Revizyon Nedeni	Değişiklik Sahibi	Değişen Sayfa
0	08.02.2005	İlk Yayın	-	-
0	26.10.05	Yeni kodlama sistemine göre, kod numarası verilerek revize edildi	-	-
1	01.03.2006	Tedarikçi değerlendirme, Planlama bölümü faaliyetleri ve ilk numune çalışmaları konularında revizyonlar yapıldı.	-	-
2	26.04.2006	Talimat ve ekler gözden geçirildi.	-	-
3	23.05.2006	Kapsam dışı tanımı konusunda revizyon yapıldı.	-	-
4	06.11.2006	ISG Yönetim sistemine göre revize edildi	-	-
4	05.12.2006	Bağlantı elemanları gibi standart malzemelerin proses ve onayında ki dokümanlar konusu revize edildi.	-	-
5	04.06.2007	Sarı markalı alanlar revize edildi	-	-
6	02.07.2008	5.1. ve 5.5.1 maddesi revize edildi.	-	-
7	28.02.2015	Tüm Talimat Gözden Geçirilerek; yeni Tedarikçi El Kitabı oluşturulmuştur.	-	-
8	07.12.2015	Tüm talimat gözden geçirilip revize edildi.	-	-
9	19.01.2018	5.18 Müşteri Özel İstekleri, 5.19 Yasal Mevzuatlara Uyum, 5.20 Sapma, Tamirat ve Düzeltme ve 5.21 Kapasite Kullanımı	-	-
10	28.02.2019	Doküman formatı revize edilmiştir.	Satınalma	Tümü
11	17.06.2020	5.1 ve 5.13 revize edilmiştir.	Satınalma	4,7
12	26.01.2021	Tüm talimat gözden geçirilip revize edildi.	Satınalma	2,8
13	19.10.2021	Tüm talimat gözden geçirilip revize edildi.	Satınalma	4,6,7,11

HAZIRLAYAN	KONTROL EDEN	ONAYLAYAN
SATINALMA	SATINALMA	YÖNETİM TEMSİLCİSİ

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	2 / 12

EGE ENDÜSTRİ TEDARİKÇİ EL KİTABI

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	3 / 12

1. AMAÇ

Ege Endüstri ve Ticaret A.Ş.'nin seri imalatına yönelik malzeme ve hizmet tedariki yapan Onaylı Tedarikçi'lerin Numune Parça Üretiminden itibaren başlayarak, seri imalat aşamasını da kapsayacak şekilde uyması gereken kural ve ilgili işlemlerin tariflenmesini sağlamaktır.

Ege Endüstri tedarikçilerinden bu talimatta detaylıca anlatılan konuların yanı sıra sahip oldukları IATF 16949 ve/veya ISO 9001 Kalite Sistem Sertifikasyon kurallarına uymasını bekler.

2. KAPSAM

Ege Endüstri ve Ticaret A.Ş.'nin ürün kalitesini doğrudan etkileyen malzeme ve hizmetlerin stratejik satın alınmasını ve aynı zamanda şirketin tüm bölümlerinin fonksiyonlarını devam ettirmesini sağlamak üzere ihtiyaç duyulan; makine, ekipman, yedek parça ve her türlü hizmetlerin alımının yönetimini kapsamaktadır.

3. TANIMLAR

- Hissedarlar** : Ege Endüstri Ana Ortağı, H.Bayraktar Holding'i temsil etmektedir.
- Ege Endüstri** : Ege Endüstri ve Ticaret A.Ş. ve Üretim Birimleridir
- Onaylı (Kapsam İçi) Tedarikçi** : Ege Endüstri'nin seri imalatı kapsamında; hammadde, parça ve hizmet tedarik edilen firmalardır.
- Kapsam Dışı Tedarikçi** : Seri imalat harici; makine, ekipman, yedek parça, hizmet ve v.b tedarik edilen firmalardır.
- Malzeme** : Ege Endüstri'nin üretimini yaptığı nihai mamul'lerde kullanılan her türlü, Hammadde, Parça, Komponent ve Hizmet(leri) ifade eder.
- Stratejik Satınalma** : Seri imalat kapsamında tedarikçi değerlendirme, seçme, onaylama ve tedarikçiler ile ticari şartların oluşturulmasını ve bu bilgilerin ERP sistemine kaydedilmesini kapsar. Seri imalat için malzeme tedarikçisinin ise Planlama Bölümü tarafından yapılmasıdır.

4. İLGİLİ DOKÜMANLAR

T.18 Tedarikçi Değerlendirme, Seçme ve Onaylama Talimatı: Seri imalat tedarikçilerinin değerlendirilmesi, seçimi ve onaylanmasına yönelik işlemleri tarif eder.

T.78 Tedarikçi Performans Değerlendirme Yönetmeliği Talimatı : Seri imalata yönelik malzeme tedariki devam eden tedarikçilerin yıllık performans değerlendirmelerinin nasıl yapılacağını tarif eder.

Bu dokümanın tüm hakları, EGE ENDÜSTRİ VE TİC. A.Ş.'ye aittir. EGE ENDÜSTRİ VE TİC. A.Ş.'nin yazılı izni olmadan kısmen veya tamamen kullanılamaz, çoğaltılamaz, şahıslara verilemez. All rights of this document is the property of EGE ENDÜSTRİ VE TİC A.Ş. It can not be used, copied, reproduced, made available to any third party in whole or part without written permission of EGE ENDÜSTRİ VE TİC A.Ş.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	4 / 12

T.80 Seri İmalat Satınalma Yönetimi Talimatı: Ege Endüstri'nin seri imalatını doğrudan etkileyen malzemelerin stratejik satınalmasını tarifleyen dökümandır.

5. UYGULAMA

5.1 Numune Siparişi Verilen Malzeme ve Hizmetlere Ait Proses ve Ürün Onayı

Sipariş mektubunda tersi veya minimum gerekli olan dokümanlar belirtilmedikçe **PPAP Seviye 3'e** göre numune parça üretimi ve sevkiyatı yapılır. **Numune siparişini alan tedarikçi (iş ortağı), numune üretim hazırlıkları ile beraber PPAP doküman hazırlıkları başlatır. Nihai müşteriye PPAP doküman sunulma zorunluluğu nedeniyle (Ege Endüstri tarafından gerçekleştirilir), tedarikçinin PPAP dokümanlarının numune parçalar ile beraber Ege Endüstri'de hazır olması gereklidir. Bu kapsamda tedarikçinin ilk önce PPAP dokümanlarını Ege Endüstri'ye ulaştırması zorunludur. Ege Endüstri tarafından incelenecek PPAP dokümanlarına onay verilmesi halinde tedarikçi numune parti sevkiyatını yapabilecektir. Aksi durumda numune parti sevkiyatı Ege Endüstri tarafından kabul edilemeyecektir. IATF 16949 gereklilikleri çerçevesinde bu durum zorunluluktur.** Sadece standart olarak alınan bağlantı elemanları ve hammadde gibi (Sac, Boru, Yuvarlak Malzeme, Cıvata, somun, pul, rondela v.b.) malzemelerinin giriş onay sürecinde malzeme belgesi, ölçü kontrol raporu ve kaplama belgesi gibi dokümanlar istenecek olup PPAP dosyası istenmeyebilir.

Numune onayı için ön seri üretimden yararlanılır. Ürünün büyüklüğü, hammadde ve imalat zorlukları, pahalı ve uzun sürecek alt yapı çalışmalar vb. nedenlerle adetlere Ege Endüstri Kalite, ARGE, Satınalma bölümleri birlikte karar verir.

5.2 Numune Dokümantasyonu

Numune dokümantasyonları numuneler ile birlikte sevk edilmelidir. Eksik numune dokümantasyonu tedarikçinin olumsuz değerlendirilmesine sebep olur. Numune dokümantasyonu olmayan numunelerin kontrolleri yapılmaz.

5.3 Yeterlilik Değerleri

Ege Endüstri tarafından "Özel Karakteristik" olarak tanımlanmış ve değişken (ölçülebilir) veriler kullanılarak değerlendirilebilir tüm karakteristikler için, numune sunumundan önce, ön proses yeterliliğinin kabul edilebilirlik seviyesi saptanmalıdır.

Ege Endüstri tarafından aksi belirtilmedikçe, C_{pk} ya da P_{pk} değeri 1.67'den büyük olmalıdır. (Kamyon OEM 'leri için 30 adet parçada yapıldığı takdirde C_{pk} ya da P_{pk} değeri 2,24 'den büyük olmalıdır.) Kararlı proseslerde C_{pk} , kararsız proseslerde ise P_{pk} kullanılmalıdır.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	5 / 12

Seri üretimden önce üretim yeterliliğini güvenlik altına almak için aşağıdaki yeterlilik değerleri kullanılmalıdır.

Makine yeterliliği $Cmk \geq 1,67$

Ön Yeterlilik $Ppk \geq 1,67$

Seri üretim yeterliliği $Cpk \geq 1,33$

Eğer kararsızlık belirtileri varsa, düzeltici önlem alınmalıdır. Eğer kararlılığa ulaşılamıyorsa, Ege Endüstri'ye başvurulmalı ve uygun hareket tarzına birlikte karar verilmelidir.

5.4 Ölçüsel Değerlendirme

Ölçüsel şartları olan tüm parçaların ve üretim malzemelerinin ilgili parça planlarına uyup uymadığına karar vermek için, ölçüsel muayene yapılmalıdır.

Numune çalışmalarında tedarikçi en az 5 parçayı ölçmelidir ve numaralandırılmalı ve her parça için bir kontrol raporu hazırlanmalıdır. Burada amaç, aynı tip ölçüm ekipmanları, ölçüm birlikteliği, korelasyon ve karşılıklı mutabakatın hızlandırılmasına yardımcı olmaktır.

Parça resmindeki tüm karakteristikler ölçülmelidir. Sayısal değer içermeyen uygunluk ifadeleri kabul edilemez.

Ölçümlerin yapıldığı tarihler belirtilmelidir.

Ölçülen parçalardan bir tanesi "NUMUNE" olarak belirtilmelidir. Uygulanabilir tüm spesifikasyonların yerine getirilmesi sorumluluğu üreticilerdedir.

Eğer tedarikçi bu şartların herhangi birini karşılayamıyorsa, ne yapılması gerektiği konusunda Ege Endüstri'ye başvurulmalıdır.

5.5 Ürün Laboratuvar Değerlendirme

Kimyasal / fiziksel / metalurjik şartları olan parçaların ve üretim malzemelerinin malzeme testleri yapılmalıdır.

Tedarikçi, kendisinden talep edilen testleri yapmak zorundadır. Eğer tedarikçi gerekli testleri yapamazsa, gerekli hizmeti uygun bir kaynaktan (akredite laboratuvar) alabilir.

Testlerin bağımsız / ticari laboratuvar tarafından yapılması durumunda, sonuçlar onların firma antedi olan sayfalarda veya norm rapor formatında sunulmalıdır. Testi yapan laboratuvarın ismi belirtilmelidir.

Ürün onayında belirtilen tüm testler yapılmalıdır ve asıl değerlerle birlikte uygun bir düzen içerisinde listelenmelidir. Sayısal değer içermeyen uygunluk ifadeleri kabul edilemez. Testlerin yapıldığı tarihler belirtilmelidir.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	6 / 12

Eğer tedarikçi bu şartların herhangi birini karşılayamıyorsa, ne yapılması gerektiği konusunda Ege Endüstri'ye başvurmalıdır.

5.6 Garanti

Tedarikçi aşağıdaki şartları Ege Endüstri'ye garanti eder ve sunar.

Malzemenin spesifikasyonlara ve uluslararası standartlara uygun olduğu, malzemenin tüm ilgili kanun ve kurallara ve kullanım amacına uygun olduğunu kabul eder.

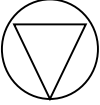
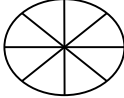
Ege Endüstri'ye teslim edildiği şekli ve durumu itibarıyla ve diğer malzemelerle birleştirildiğinde, kullanıldığında, bu siparişte belirtilmemiş olsa dahi tüm sağlık ve güvenlik koşullarını sağlayacağını kabul eder.

5.7 Özel karakteristikler

Ege Endüstri tarafından verilen teknik resim ve dokümanlarda belirlenerek tedarikçilere aktarılır.

Kullanıcı emniyetini, kanunlara uygunluğu, fonksiyonelliği, uyumu ve görüntüyü etkileyen özel karakteristikleri tanımlamak için özel semboller kullanılır.

Aşağıda Ege Endüstri'nin özel karakteristik sembolleri görülmektedir.

Önemli Karakteristik / Major Characteristic	Emniyet Karakteristiği / Safety Related Characteristic	Emniyet Parçaları / Safety Related Component
		S.R.C.

Ege Endüstri tarafından gönderilen teknik resim ve şartnamelerde belirtilen özel karakteristikler, tedarikçinin hazırlayacağı dokümanlarda da aynı semboller ile belirtilir. Parçalar emniyet parçası niteliğinde ise dokümanlarda özellikle belirtilir.

5.8 Mühendislik Değişiklikleri ve Değişim Yönetimi

Mühendislik değişikliklerinden kaynaklanan onaylarda, muayene ve test talepleri değişikliğin boyutuna göre belirlenir. Belirli değişikliklerde yönlendirme için, Ege Endüstri ARGE Bölümü'ne başvurulmalıdır.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	7 / 12

Numuneye ilişkin doğrulama yapılır. Tedarikçi tüm bu gereklilikleri yerine getirdiğinde, numuneler Ege Endüstri tarafından laboratuvar ve işletme koşullarında doğrulanır. "Numune Onayı", seri üretime ve dolayısı ile sevkiyata izin verildiği anlamını taşır.

Onay almayan ürünler için eğer spesifikasyonlarda değişiklik yapılmayacak ise tedarikçi proseslerini ve ürün onay dosyasını gözden geçirir ve tekrar numune hazırlar.

Seri üretime geçiş ancak proses ve ürün onayı süreci tamamlandığında gerçekleşir.

Tedarikçi PSW ve PPAP dosyası gönderdiği şartların değişmesi durumunda (malzeme, makina, metod değişikliklerinde) Ege Endüstri'ye bilgi vermek ve PPAP onayını yenilemekle yükümlüdür.

5.9 Kalite Kayıtları ve Teknik Dokümantasyon

Tedarikçi kalite kayıtlarının muhafazası ile ilgili gereksinimlerini saptamalı ve kalite kayıtlarının ürünün aktif ömrü ve + 5 yıl kadar muhafaza edilmelidir.

Tedarikçi Ege Endüstri ile iletişimde bulunarak elindeki teknik dokümanları (teknik resim, spesifikasyon ve diğer dokümanlar) güncel tutmakla yükümlüdür. Bu amaç doğrultusunda Ege Endüstri Satınalma Bölümü'ne elindeki teknik dokümanların güncelliğini sorabilir ve güncel olmayan dokümanların güncellenmesini isteyebilir.

5.10 Kalite Hedefleri

Tedarikçi istenen parça kalite seviyesine ulaşılabilmesi için kalite hedeflerini tespit etmiş olmalıdır. Kalite hedefleri ölçülebilir ve değerlendirilebilir olmalı ve sürekli geliştirilmelidir. Ege Endüstri bu hedeflere ulaşamaması durumunda, düzeltici faaliyetler talep eder.

Kalite hedefleri en azından aşağıdaki konu başlıklarından oluşmalıdır.

- İç ve dış hataların PPM tabanlı izlenmesi.
- İç ve dış kalite maliyetlerinin izlenmesi.
- Teslimat performansının izlenmesi.
- Düzeltilici faaliyetlerin etkinliğinin izlenmesi.

5.11 Seri Üretim Sevkiyatları ve Raporlamaları

Seri üretime geçildikten sonra malzeme ile ilgili boyutsal ölçüm sonuçları, malzemenin mekanik ve kimyasal analiz raporları her sevkiyatla birlikte gönderilmelidir.

Ege Endüstri'nin malzeme ile ilgili özel bir rapor talebi varsa bunu tedarikçisine bildirir.

Emniyet parçaları içeren sevkiyatlarda tahta kasa, karton kutu veya sehpa üzerine parçanın emniyet parçası olduğunu gösteren bir etiket yapıştırılır. Etiket Ek-1 de belirtilen şekilde olacaktır.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	8 / 12

5.12 Planlama

Ege Endüstri seri imalata yönelik planlama bölümü tarafından gönderilen Tedarikçi Teslimat Programına uygun olarak, tedarikçisinden miktar, tarih ve teslimat şartlarını göz önüne alacak malzeme ihtiyaç planlaması yapmasını beklemektedir.

Tedarikçi, sevkiyatların istenen miktar, zaman ve kalitede karşılanabilmesi için, ekipman, personel, tezgah, stok vb. planlamaları yapmalıdır.

5.13 Çevre ve ISG Yönetim Sistemleri

Ege Endüstri tedarikçilerine, Çevre Yönetim Sistemi ISO 14001'i ve ISO 45001 İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sistemi kurmasını tavsiye eder. Tedarikçiden kullandığı kimyasalların MSDS lerini ve IMDS'lerini göndermesi beklenir.

5.14 Alt Tedarikçiler ve Alt Tedarikçilerin Değiştirilmesi

Tedarikçi kendi alt tedarikçisinden sorumludur. Tedarikçi, alt tedarikçisi ile Ege Endüstri için alt bir anlaşma yapacaksa, Ege Endüstri'nin tüm isteklerini alt tedarikçisine iletmekten ve bunların uygulanmasından sorumludur.

Alt tedarikçi değişikliği gerekiyorsa önceden bilgi verilmeli ve Ege Endüstri'den proses ve ürün onayı alınmalıdır.

Ege Endüstri gerek görürse alt tedarikçiyi denetler. Bu denetim, tedarikçinin alt tedarikçisi üzerindeki sorumluluğunu kaldırmaz.

5.15 İzlenebilirlik

Tedarikçi Ege Endüstri'ye temin ettiği ürünler ile alakalı izlenebilirlik kayıtlarını kendi malzeme girişinden Ege Endüstri'ye teslim edeceği final aşamasına kadar sağlıklı olarak tutmaktan, arşivlemekten ve istendiğinde vermekten sorumludur. Ayrıca teknik resimler üzerinde belirtilen izlenebilirlik markalamalarının temin ettiği ürünler üzerine okunaklı olarak basılması / yazılması yine tedarikçinin sorumluluğundadır.

Tedarikçinin takip ettiği "izlenebilirlik numarası" ürünlerin gönderildiği kasa/kutu/ambalaj üzerindeki etiket üzerine ve sevkiyat ile gönderilen irsaliye/fatura üzerine yazılacaktır.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	9 / 12

5.16 Ege Endüstri Mülkiyeti

Tedarikçi Ege Endüstri mülkiyetinde olan kalıp, aparat, model ve fikstürleri sürekli üretim yapar halde bulundurmaktan, muhafazasından, kayıtlandırılmasından ve Ege Endüstri parça stok numarası ve Ege Endüstri ye ait olduğunu belirtir etiketlemesinden sorumludur.

Tedarikçi, Ege Endüstri mülkiyetinde olan kalıp, aparat ve fikstürleri Ege Endüstri'nin yazılı izni olmaksızın üçüncü şahıslara devredemez, satamaz, başka müşterilerine yaptığı üretimlerde kullanamaz.

5.17 Ege Endüstri Kalite ve Performans Değerlendirmesi

Ege Endüstri 6 aylık ve 12 aylık olmak üzere yılda iki kez tedarikçilerin bir önceki yıl performansını değerlendirir. Yeni başlayan yıl için hedefler revize edilebilir. Yıllık değerlendirme sonunda tedarikçi ilgili plana dâhil edilip yerinde tetkik edilebileceği gibi kalite toplantısı yapmak üzere Ege Endüstriye de davet edilebilir. Aşağıda bahsi geçen başlıklar, Tedarikçi Performans Değerlendirmesi'nin önemli konuları arasındadır ve tedarikçi tarafından dikkat edilmelidir;

5.17.1 Uygun olmayan ürün

Tedarikçi, gönderdiği üründe veya verdiği hizmette uygunsuzluk tespit edilmesi durumunda Ege Endüstri tarafından kendisine gönderilen kalite bildirimine ve/veya 8D formunun ilk 3 maddesine 24 saat içinde yanıt vermek ve gereken aksiyonları almak ile mükelleftir. Aksiyonlar FMEA ve/veya Kontrol Planlarına yansıtılmalıdır.

Hatanın kök sebebinin tedarikçi kaynaklı (kullandığı malzeme, metod, ekipmanlar, operatör, onay alınmadan uygulanan değişiklik vb.) olduğunun tespit edilmesi durumunda oluşan kalite maliyeti tedarikçi tarafından karşılanır. Tedarikçi, maliyeti yansıtmak üzere Ege Endüstri tarafından hesaplanarak gönderilmiş olan kalite maliyeti yansıtma ve iade faturalarını ve 8D bildirim bedellerini kabul eder.

Tedarikçi kaynaklı özel müşteri bildirimleri (eskalasyon, revoke, işi durdurma vb) ve saha iadeleri bu kapsam dahilinde ele alınır.

5.17.2 Kalite Tetkikleri

Ege Endüstri kendi planı dâhilinde ve önceden haber vermek kaydıyla tedarikçinin lokasyonunda tetkik yapabilir, bulunduğu uygunsuzlukları raporlayabilir ve uygunsuzluklar için aksiyon isteyebilir. Tedarikçi raporlanan uygunsuzluklar için aksiyon almak ve geri bildirim vermek ile sorumludur.

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	10 / 12

5.17.3 PPM, Sevkiyat ve Satın alma Performansları

Tedarikçi, Ege Endüstri tarafından hesaplanan aylık ve yıllık PPM ve sevkiyat teslimat hedeflerini ve fiilen gerçekleşen performanslarını takip etmek, gereken aksiyonları almak ve Ege Endüstri'ye bildirmek ile sorumludur.

Tedarikçi teslimatlarını zamanında ve aşırı navluna sebep olmadan, Ege Endüstri üretim hatlarını durdurmadan yapmakla sorumludur.

Ege Endüstri tarafından yıllık olarak değerlendirilen diğer performans kriterleri; numune teslim tarihine uyum, PPAP tarihine uyum ve fiyat değişim performansdır.

5.18 Müşteri Özel İstekleri

Müşterilerimiz (Ege Endüstri'nin Müşterileri); aynı zamanda; sizin (tedarikçilerimizin) de müşterisidir. Bu nedenle, ortak müşterilerimizin özel isteklerinin bilinmesi; sizlerin de sorumluluğundadır. (IATF 16949, Madde No: 8.3.3.1/ 8.3.3.3/ 8.4.2.2)

Konuya ilişkin olarak; müşterilerimizin özel isteklerini, kendilerine ait internet sayfalarında bulabilirsiniz ve kendi iç proseslerinizde, bu müşteri isteklerinin dikkate alınması; numune üretimi ve seri imalat aşamasında zorunludur.

Müşterilerimiz:

- Daimler
- Scania
- MAN
- Volvo-Mack Trucks
- Meritor
- Otokar
- BMC
- Sisu Axles
- Axle Tech
- Jost
- Ford
- Isuzu
- Temsa

5.19 Yasal Mevzuatlara Uyum

Ege Endüstri'ye sevk ettiğiniz ürünlerde kullanılan tüm birleşenlerin (hammadde, parça, v.b.) üretildiği (tedarik ettiğiniz) ülkede ve sevk ettiğimiz ülkelerdeki yasal mevzuatlara uygun üretildiği; numune ve seri imalat aşamasında, belgeleri ile beraber iletilmesi gerekmektedir. (IATF 16949, Madde No: 8.4.2.2/8.3.3.1/ 8.6.5)

- Amerika
- Almanya
- İtalya
- İsveç
- Finlandiya
- Çin
- Brezilya
- İspanya
- Hollanda
- Meksika
- Avustralya
- Hindistan
- Fransa

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	11 / 12

5.20 Sapma, Tamirat ve Düzeltme

Sapma ile tedarik edeceğimiz parça ve ürünler olması durumunda; ilk önce Ege Endüstri'ye sevkiyat öncesinde sapma başvurusu yapmanızı ve sapma verilmesi durumunda, sevkiyat belgesinde Ege Endüstri sapma numarasının yazılması gereklidir. (IATF16949, Madde No: 8.7.1.1) Sevkiyatını yapacağınız parça ve ürünlerde 'tamirat' ve 'düzeltme' yapmanız halinde; Ege Endüstri'den mutlaka, yazılı onay almanız ve sevk belgenize bu durumu belirtmeniz gerekmektedir. (IATF 16949, Maddde No: 8.7.1.5)

5.21 Kapasite Kullanımı

Şirketinizin kapasite kullanım oranını ve Ege Endüstri için kullandığınız kapasite oranlarını yılda bir kez yazılı olarak bildirmeniz gereklidir. (IATF16949, Madde No: 8.4.1.2)

5.22 APQP Şartları

Ege Endüstri'nin şirketinize yeni bir parça sipariş etmesi halinde APQP soru listesine göre teknik ve planlama çalışmalarının yapılması zorunludur. Şirketiniz APQP soru listesini doldurup gönderdiğinde Ege Endüstri APQP ekibi ile teknik toplantı düzenlenir. Taraflar arasında mutabakat sağlandığında proje devam ettirilir. APQP çalışmasının tamamlanması ile sipariş süreci devam eder.

6. ONAY ve SORUMLULUK

Bu doküman Genel Müdür tarafından onaylanarak yürürlüğe girer. Dokümanın hazırlanması ve güncellenmesi Satınalma Müdürü ve dağıtımı elektronik veri havuzunda yayınlanması ve kontrol altında tutulması sorumluluğu Yönetim Temsilciliği, uygulama sorumluluğu tüm bölümlere aittir.

7. KAYITLAR

T.17 Satınalma Talimatı

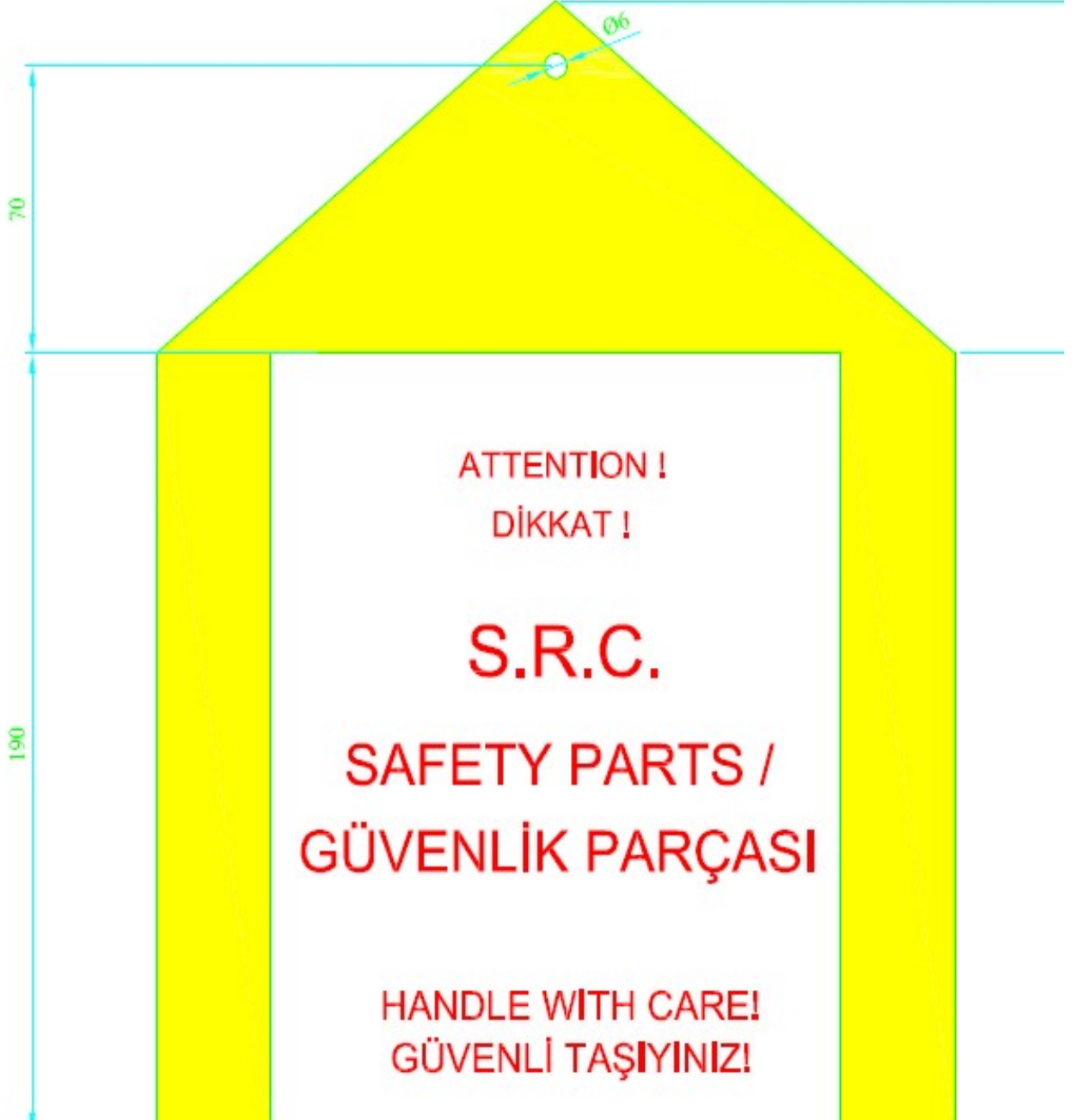
T.18 Tedarikçi Değerlendirme, Seçme ve Onaylama Talimatı

T.78 Tedarikçi Performans Değerlendirme Talimatı

T.80 Seri İmalat Satınalma Yönetimi Talimatı

1 Ege Endüstri	TEDARİKÇİ EL KİTABI	Doküman No:	E.08
		İlk Yayın Tar:	08.02.2005
		Revizyon No:	13
		Son Revizyon Tar.	19.10.2021
		Sayfa No:	12 / 12

Ek-1 Güvenlik Parçası Etiketi



Bu dokümanın tüm hakları, EGE ENDÜSTRİ VE TİC. A.Ş.'ye aittir. EGE ENDÜSTRİ VE TİC. A.Ş.'nin yazılı izni olmadan kısmen veya tamamen kullanılamaz, çoğaltılamaz, 3 şahıslara verilemez. All rights of this document is the property of EGE ENDÜSTRİ VE TİC A.Ş. It can not be used, copied, reproduced, made available to any third party in whole or part without written permission of EGE ENDÜSTRİ VE TİC A.Ş.