

# *Manual del proveedor*

InSinkErator  
4700 21st Street  
Racine, WI 53406  
262-554-5432



## Índice

<b>SECCIÓN 1: Introducción.....</b>	<b>2</b>	5.2.3 Plan de control de procesos .....	7
1.1 InSinkErator .....	2	5.3 Actividades y documentación de la etapa de verificación.....	8
1.2 Expectativas de InSinkErator con respecto a un sistema de calidad del proveedor .....	2	5.3.1 Análisis del sistema de medición (MSA) ....	8
<b>SECCIÓN 2: Manual del proveedor.....</b>	<b>2</b>	5.3.2 Muestras de inspección .....	8
2.1 Propósito y alcance.....	2	5.3.3 Informe inicial de inspección de muestras.....	8
2.2 Distribución de documentos.....	2	5.3.4 Estudios de capacidad.....	9
2.3 Objetivos .....	2	5.4 Validación de PPA: prueba/corrida piloto....	10
2.4 Responsabilidades del proveedor.....	3	5.5 Disposición de PPA.....	10
2.5 Responsabilidades de InSinkErator .....	3	<b>SECCIÓN 6: Documentos y actividades de la etapa de producción .....</b>	<b>10</b>
<b>SECCIÓN 3: SPC .....</b>	<b>4</b>	6.1 Notificación de cambios en el plan de control o cambios en el proceso .....	10
3.1 Beneficios estratégicos del SPC.....	4	<b>SECCIÓN 7: Términos comerciales.....</b>	<b>11</b>
3.2 Expectativas del SPC.....	4	7.1. Requisitos de etiquetado del producto.....	11
<b>SECCIÓN 4: Evaluación de proveedores.....</b>	<b>4</b>	7.2 Plazos de pago .....	11
4.1 Evaluación de proveedores.....	4	7.3 Flete nacional.....	11
4.2 Protocolo de la auditoría del proveedor .....	5	7.4 Flete internacional.....	11
4.3 Perfil del proveedor y autoauditoría .....	5	7.5 Términos legales .....	11
4.4 Evaluación del producto.....	5	<b>SECCIÓN 8: Opinión de calidad del proveedor... </b>	<b>14</b>
4.5 Evaluación del sistema de calidad .....	5	8.1 Notificación de material no conforme.....	14
4.6 Experiencia en la industria .....	6	8.2 Solicitud de acciones correctivas .....	14
<b>SECCIÓN 5: Aprobación de piezas y procesos (PPA).....</b>	<b>6</b>	8.3 Respuesta del proveedor a SCAR .....	14
5.1 Planeación de la calidad .....	6	8.4 Medición del rendimiento de los proveedores.....	14
5.1.1 Puntos de activación de las actividades de planeación de la calidad .....	6	<b>SECCIÓN 9: Archivos adicionales del Manual del proveedor.....</b>	<b>14</b>
5.1.2 Requisitos de la planeación de la calidad .....	6	9.1 Apéndice .....	14
5.2 Documentos y actividades de la etapa de preproducción .....	7	9.2 Lista de verificación de auditoría de la calidad para el proveedor.....	15
5.2.1 Los diagramas de flujo de los procesos.....	7		
5.2.2 Análisis de los modos y los efectos de los fallos en procesos (PFMEA) .....	7		

## **SECCIÓN 1: Introducción**

### **1.1 InSinkErator**

InSinkErator es el mayor fabricante del mundo de trituradores de desperdicio de comida y dispensadores de agua caliente para uso doméstico y comercial. InSinkErator, una división de Emerson (EMR), tiene su sede en Racine, Wisconsin, y realiza ventas y presta servicio al cliente en todo el mundo. Una planta de manufactura adicional se encuentra localizada en Reynosa, México.

Emerson es una empresa de la lista Fortune 200 que ofrece servicios a los mercados de consumo, industrial y comercial en todo el mundo. Con base en St. Louis, Emerson es líder mundial en ofrecer a los clientes tecnologías y soluciones innovadoras en cinco segmentos comerciales: automatización industrial; control de procesos; calefacción, ventilación y aire acondicionado; electrónica y telecomunicaciones; y artefactos y herramientas.

### **1.2 Expectativas de InSinkErator con respecto a un sistema de calidad del proveedor**

**InSinkErator espera que un proveedor implemente plenamente un sistema de calidad que, entre otras cosas, garantice lo siguiente:**

- Los procesos y el resultado estén dentro de los límites de control definidos.
- Se tomen acciones correctivas cuando se excedan los límites de control o se observen tendencias estadísticamente significativas.
- Se detenga la producción y se contengan las no conformidades cuando se excedan los límites de especificación.
- Se hayan implementado sistemas adecuados para evitar el envío de cualquier material no conforme a InSinkErator sin la aprobación documentada del contacto autorizado correspondiente.
- Se tomen acciones preventivas y correctivas apropiadas para corregir las no conformidades y evitar su recurrencia.

## **SECCIÓN 2: Manual del proveedor**

### **2.1 Propósito y alcance**

El Manual del proveedor establece pautas para la relación entre InSinkErator y sus proveedores. Su objetivo principal es describir las responsabilidades, las expectativas y el entendimiento que deben estar presentes para establecer una buena relación de trabajo con los proveedores nuevos.

### **2.2 Distribución de documentos**

Es responsabilidad de los compradores asegurarse de que todos los proveedores nuevos reciban una copia del Manual del proveedor y los apéndices asociados. Además, se deben enviar las actualizaciones cuando estén disponibles.

### **2.3 Objetivos**

InSinkErator y sus proveedores esperan alcanzar los siguientes objetivos mediante el cumplimiento de las pautas del Manual del proveedor.

- Servicios o productos 100 % libres de defectos, entregados a tiempo y a un costo total competitivo.

## Manual del proveedor

- Mejoras continuas de calidad en todos los aspectos de nuestra relación comercial.
- Comunicación temprana y prevención de problemas.
- Una relación comercial que brinde mejores oportunidades para tener una base de proveedores comprometidos.
- Un marco comercial sistemático en el cual operar, que le permita a InSinkErator proporcionar los productos de la más alta calidad, flujo de inventario mejorado y tiempos de ciclo más cortos.
- Crear una base para mejorar continuamente la calidad, la productividad, el servicio al cliente y el costo total.

### **2.4 Responsabilidades del proveedor**

InSinkErator espera lo siguiente de sus proveedores:

- Compromiso con calidad de nivel mundial y mejora continua.
- Responsabilidad continua para hacer frente a la competencia mundial.
- Capacidad para cumplir con los términos comerciales de InSinkErator.
- Participación en iniciativas de planeación de la calidad y presentación oportuna de documentos para aprobación.
- Contención de productos no conformes para evitar el envío a InSinkErator.
- Suministro de empaques con un diseño lo suficientemente adecuado para proteger el producto de daños o deterioro durante el transporte.
- Acciones correctivas oportunas y eficaces en caso de una no conformidad.
- Respaldo de programas Kanban a través de la entrega a tiempo.
- Uso de herramientas adecuadas y metodologías de solución de problemas (p. ej., Lean, SPC, Six Sigma, DFSS, etc.).
- Conformidad con los procedimientos correspondientes detallados en este manual.
- Cumplir con todas y cada una de las directivas RoHS vigentes y de las leyes ambientales sobre productos (incluida REACH y WEEE).
- Donde corresponda, el proveedor deberá presentar certificados de NAFTA cuando se soliciten.

### **2.5 Responsabilidades de InSinkErator**

Un proveedor espera de InSinkErator lo siguiente:

- Acuerdos comerciales honorables y éticos.
- Comunicación de los requisitos de calidad e intercambio de información.
- Especificaciones y tolerancias de mutuo acuerdo.
- Informes periódicos sobre el rendimiento del proveedor.

***Oportunidades potenciales con otras divisiones de Emerson a través de e-sourcing***

## **SECCIÓN 3: SPC**

### **3.1 Beneficios estratégicos del SPC**

Las empresas de manufactura se enfrentan continuamente al rápido ritmo de la nueva tecnología y la competencia mundial. Para competir, las empresas exitosas emplean estrategias que las diferencian a ellas y a sus productos porque introducen rápidamente ofertas y tecnologías nuevas, eliminan los costos innecesarios, y fabrican productos con perfecta calidad y entrega.

Una de las herramientas que InSinkErator utiliza para respaldar estas estrategias es el control estadístico de procesos (SPC). El SPC mejora el rendimiento de una empresa a través de:

- Reducir/eliminar el desperdicio y la repetición del trabajo.
- Mejorar la velocidad de introducción de nuevos productos mediante el dominio del proceso.
- Mejorar la calidad mediante la reducción de variables que causan no conformidades.
- Mejorar la entrega mediante la identificación de posibles problemas antes de producir piezas no conformes.

### **3.2 Expectativas del SPC**

InSinkErator está decidido a contratar componentes claves con proveedores que implementen plenamente el SPC. Las expectativas para un proveedor que implemente plenamente el SPC incluyen lo siguiente:

- Administración comprometida con SPC, Six Sigma u otra metodología de solución de problemas.
- Suministro de personal/recursos adecuados para implementar y mantener la iniciativa.
  1. Respaldo para cada turno de producción.
  2. Software estadístico adecuado.
  3. Personal capacitado para interpretar los resultados.
- Revisión periódica (como mínimo mensualmente) de rutina de los planes de rendimiento, las metas y los resultados.
- Implementación de un sistema de acciones correctivas y preventivas para identificar y resolver problemas de rendimiento.

## **SECCIÓN 4: Evaluación de proveedores**

Los posibles proveedores se identifican mediante el uso de una solicitud de cotización, e-sourcing, recomendación de un comprador/ingeniero y otros medios.

### **4.1 Evaluación de proveedores**

Los proveedores se evalúan para su aprobación inicial mediante uno o más de los siguientes métodos:

- Perfil del proveedor, autoauditoría
- Evaluación del producto
- Evaluación del sistema de calidad
- Experiencia en la industria

### **4.2 Protocolo de la auditoría del proveedor**

InSinkErator ha adoptado la Lista de verificación de auditoría para el proveedor de Emerson (ESAC) como protocolo de auditoría. El comprador o el gerente de calidad del proveedor entregan una copia de la ESAC al proveedor antes de la auditoría en su planta de manufactura.

La ESAC se encuentra en formato de Microsoft Excel e incluye varias fichas de hojas. Se recomienda que el proveedor lea todo el documento. Inicialmente, el proveedor se concentra en las siguientes fichas:

- Descripción general
- Perfil del proveedor
- Lista de verificación estándar (autoauditoría)
- CA-PA (Acciones correctivas/acciones preventivas) del proveedor

En caso de que se considere necesaria una auditoría en el lugar, se proporciona la documentación.

### **4.3 Perfil del proveedor y autoauditoría**

El perfil del proveedor y la autoauditoría recaban información del proveedor para ayudar a evaluar lo siguiente:

- Capacidad y lugar de la instalación
- Procesos de manufactura
- Capacidades técnicas
- Prácticas comerciales
- Administración del sistema de calidad

Como mínimo, los proveedores nuevos (de piezas con diseño personalizado, no de catálogo) deben completar y enviar el perfil del proveedor y la autoauditoría antes de incluirse en la lista de proveedores aprobados de InSinkErator.

El perfil del proveedor y la autoauditoría se incluyen en la “Lista de verificación de auditoría para el proveedor de Emerson (ESAC)”. El comprador o la persona designada se aseguran de que el proveedor reciba una copia electrónica de la Lista de verificación de auditoría para el proveedor de Emerson (ESAC). El archivo completado deberá enviarse al comprador o solicitador.

### **4.4 Evaluación del producto**

Un proveedor puede aprobarse de acuerdo con la evaluación de las piezas, los materiales y los servicios para garantizar que se ajusten a los requisitos de calidad y diseño.

### **4.5 Evaluación del sistema de calidad**

El sistema de calidad de un proveedor se evalúa de acuerdo con uno o más de los siguientes criterios:

- Auditoría del proveedor en el lugar según la Sección 4.2 de este manual.
- Auditoría a cargo de un tercero calificado (como una certificación ISO o QS).
- Auditoría aceptable realizada por otra división de Emerson según la Lista de verificación de auditoría para el proveedor de Emerson.

#### **4.6 Experiencia en la industria**

Revisión de la certificación ISO del proveedor, certificados reconocidos en el ámbito nacional y premios de los líderes de la industria o la aprobación de otra división de Emerson.

### **SECCIÓN 5: Aprobación de piezas y procesos (PPA)**

InSinkErator utiliza una herramienta de administración denominada Aprobación de piezas y procesos para registrar todos los aspectos del proceso de aprobación de piezas, desde la planeación de la calidad inicial hasta la aprobación final.

#### **5.1 Planeación de la calidad**

InSinkErator se compromete a garantizar la satisfacción del cliente a través del uso de herramientas de planeación de la calidad. Esperamos el mismo compromiso de nuestros proveedores y exigimos la participación del proveedor en las actividades de planeación de la calidad.

##### **5.1.1 Puntos de activación de las actividades de planeación de la calidad**

Un cambio en el lugar de manufactura, el estado de diseño de la pieza o el estado de la herramienta utilizada para que la pieza pase a las actividades de planeación de la calidad. Estas condiciones pueden superponerse.

Los requisitos de planeación de la calidad y las actividades de PPA se activan mediante:

- Cambio de lugar de manufactura
  - Pieza contratada con un proveedor que es nuevo para InSinkErator
  - Pieza recontratada con un proveedor de InSinkErator establecido
  - Cambio en el lugar de manufactura del proveedor dentro de su organización
- Característica clave revisada/de piezas nuevas
  - Pieza nueva, materia prima o subensamble
  - Nuevo producto terminado (compra, etiqueta privada, etc.)
  - Revisión de ingeniería de una característica clave
- Herramienta nueva
  - Diseñada y fabricada para una pieza nueva
  - Fabricada para reemplazar una herramienta usada (a menos que la herramienta se haya “consumido” de forma normal y se hayan reemplazado con frecuencia las herramientas estándares usadas durante la producción, por ejemplo, el proceso de recalcado en frío requiere el reemplazo frecuente de las herramientas)

##### **5.1.2 Requisitos de la planeación de la calidad**

**Los proveedores deben completar las actividades de planeación de la calidad que se describen a continuación. Esto incluye la presentación de planes documentados, así como datos de inspección de muestra y análisis de la capacidad del proceso.** La intención es la siguiente:

- Verificar que los proveedores comprendan los requisitos de InSinkErator.
- Verificar que el proveedor pueda producir y medir piezas que cumplan con nuestros requisitos.

- Verificar que el proveedor haya implementado controles de procesos adecuados para cumplir con los parámetros de capacidad de los procesos.

El proveedor debe enviar la documentación requerida al comprador o al ingeniero de calidad de InSinkEerator. Antes de enviar los lotes de producción, deben aprobarse las muestras enviadas, los datos de inspección y cualquier otra documentación.

Si bien las actividades y la documentación relacionadas se requieren generalmente solamente en el arranque, es posible que aseguramiento de calidad de InSinkEerator considere necesario que el proveedor repita algunos pasos del plan de calidad. Las actividades del proveedor específicas requeridas se comunican en el documento de aprobación de piezas y procesos (PPA).

## **5.2 Documentos y actividades de la etapa de preproducción**

### **5.2.1 Los diagramas de flujo de los procesos**

**Antes de la producción, el proveedor proporciona un diagrama de flujo de los procesos para obtener la aprobación del ingeniero de calidad de InSinkEerator designado.** Los diagramas de flujo de los procesos (diagramas de flujo) identifican la secuencia de todas las operaciones, incluido el manejo, el almacenamiento, la inspección, el empaque, los procesos subcontratados, etc. Como mínimo, el diagrama de flujo ilustra el flujo del material y todos los controles de calidad realizados. Cualquier formato es aceptable. *Consulte un ejemplo de formato aceptable en el Apéndice.*

### **5.2.2 Análisis de los modos y los efectos de los fallos en procesos (PFMEA)**

**Antes de la producción, el proveedor proporciona un análisis de los modos y los efectos de los fallos en procesos (PFMEA) para obtener la aprobación del ingeniero de calidad de InSinkEerator designado.** El análisis de los modos y los efectos de las fallas ayuda a prevenir posibles problemas de calidad.

Los formatos aceptables incluyen:

- Formulario de FMEA de InSinkEerator (consulte el ejemplo en el Apéndice)
- Formato de FMEA del Grupo de Acción de la Industria Automotriz (AIAG)
- Un formato alternativo aprobado por el personal de calidad de InSinkEerator

### **5.2.3 Plan de control de procesos**

**Antes de la producción, el proveedor proporciona un plan de control de procesos para obtener la aprobación del ingeniero de calidad de InSinkEerator designado.** Se puede utilizar cualquier formato para documentar el plan de control siempre que este incluya los puntos enumerados a continuación. Los diagramas de flujo del proceso pueden incorporarse en el plan de control. *Consulte el "Plan de control" de muestra y las instrucciones en el Apéndice.*

Como mínimo, el plan de control identifica:

- Número de pieza y nivel de revisión de dibujos de InSinkEerator
- Características del producto/los procesos
- Límites de control
- Método de control (p. ej., SPC, inspección de las muestras, inspección/prueba 100 %, etc.)



- Las características críticas requieren SPC
- Tipo de calibrador utilizado
- Frecuencia de inspección y tamaño de la muestra
- Plan de reacción para las condiciones fuera de control
- Plan de empaque: Se debe acordar el empaque antes del primer embarque directo de materiales a InSinkErator.

### **5.3 Actividades y documentación de la etapa de verificación**

Durante la etapa de verificación, el proveedor proporciona piezas de muestra, un informe de inspección de la muestra inicial y los resultados del estudio de capacidad conforme a lo solicitado en la PPA. El informe inicial de inspección de muestras (ISIR) y la información del estudio de capacidad se registran en un formato elegido de mutuo acuerdo.

Se requieren tres condiciones antes de enviar los resultados de capacidad:

1. Se realiza un análisis del sistema de medición (MSA) y se llega a resultados aceptables.
2. Verificación de que el proceso sea estable (que solamente existan causas comunes de variación).
3. Verificación de que los datos sigan una distribución normal o, si no es normal, esté modelada conforme a una distribución apropiada.

#### **5.3.1 Análisis del sistema de medición (MSA)**

Antes del estudio de capacidad, se realiza un MSA sobre el equipo de pruebas y calibración usado durante la producción.

Criterios de aceptación:

Error inferior al 10 %: se considera un sistema de medición aceptable.

Error del 10 % al 30 %: aceptación condicional sobre la base de la importancia de la aplicación, el costo del dispositivo de medición, el costo de reparación, etc. La aceptación de los sistemas de medición que pertenecen a esta categoría es determinada por el líder en servicios de ingeniería en metrología, juntamente con el ingeniero de calidad y el representante del proveedor.

Error superior al 30 %: no se considera aceptable. La aceptación y el uso de sistemas de medición que pertenecen a esta categoría requieren el inicio de un "Informe de discrepancias de equipos de prueba y calibradores". Se requieren acciones correctivas para resolver la discrepancia.

#### **5.3.2 Muestras de inspección**

Las piezas específicas utilizadas en la generación de datos para la presentación de la Aprobación de piezas y procesos, junto con una copia impresa de los datos, se envían a Metrología de InSinkErator. El archivo electrónico se envía al ingeniero de producción, comprador, ingeniero de calidad y Metrología. **Las muestras de inspección se etiquetan o marcan para identificarlas claramente como muestras para la rastreabilidad de los registros de control establecidos.** Consulte el "Apéndice, ficha Inst. ISIR" para obtener más instrucciones.

#### **5.3.3 Informe inicial de inspección de muestras**

InSinkErator le proporciona dibujos al proveedor para identificar el número de característica que se mide y se registra en el ISIR. El ISIR estará en un formato

elegido de mutuo acuerdo y por lo general incluirá la fecha, la identificación de piezas (número de lote, número de colada, número de revisión, etc.), número de herramienta, número de cavidad, persona que realizó la inspección, número de característica, nominal, límite superior de especificación, límite de especificación inferior, tipo de calibrador o método utilizado, valores, resultados (conforme o no conforme) y cualquier otro comentario apropiado.

### 5.3.4 Estudios de capacidad

Todas las características claves críticas y características claves importantes requieren estudios de capacidad.

Las características claves críticas aparecen en el dibujo marcadas con un “asterisco y círculo”. Estas características requieren un estudio de capacidad completa. Un estudio de capacidad completa utiliza un tamaño de lote de más de 300 piezas, un mínimo de 100 por cada característica estudiada, subgrupos de 3, 4 o 5 piezas cada 30 minutos, o según se ordene.

Las características claves importantes aparecen en el dibujo marcadas con un “asterisco”. Estas características requieren, como mínimo, un estudio de capacidad básica. Un estudio de capacidad básica utiliza 30 muestras consecutivas y un solo subgrupo.

Los estudios de capacidad básica o completa se realizan en el lugar de manufactura destinado a la producción. Los estudios de capacidad se registran en un formato elegido de mutuo acuerdo, donde los estudios de características coincidan con el dibujo y se identifique el método de calibración/medición usado. El proveedor se comunicará con el líder del laboratorio de metrología o el ingeniero de calidad en caso de que surjan preguntas sobre el estudio de capacidad o para analizar el uso de alternativas de calibración. Tenga en cuenta que el calibrador de inspección o método utilizado en un estudio de capacidad puede diferir del calibrador de inspección de producción o el método indicado en el plan de control.

**El proveedor proporciona un informe de estudio de capacidad del proveedor (SCSR) sobre características claves. El SCSR enviado requiere la aprobación del ingeniero de calidad designado de InSinkErator antes de la producción.**

#### **Objetivos mínimos de capacidad**

La siguiente tabla presenta los objetivos de capacidad mínimos para la aprobación de la PPA.

Objetivo mínimo de capacidad	Clasificación de característica clave del producto	
	Nivel 2: importante	Nivel 3: crítico
Estudio de capacidad básica	1,33 Cpk	1,33 Cpk
	1,33 Ppk	1,33 Ppk
Estudio de capacidad completa	1,33 Cpk	1,33 Cpk inicialmente. Luego, se continúa reduciendo la variación. El objetivo es llegar a 1,5 Cpk.
	1,33 Ppk	1,33 Ppk

Objetivo mínimo de capacidad	Clasificación de característica clave del producto	
	Nivel 2: importante	Nivel 3: crítico
Estudio de capacidad de atributos	Aprobar con el 100 %: rechazar si se presenta 1 instancia de no conformidad	Aprobar con el 100 %: rechazar si se presenta 1 instancia de no conformidad

#### 5.4 Validación de PPA: prueba/corrída piloto

**Prueba:** en algunos casos, se requiere una prueba especial. Los requisitos de pruebas se comunican mediante la PPA. La prueba se realiza sobre las muestras de producción. La prueba de InSinkErator se realiza internamente.

**Ejecución piloto:** en algunos casos, se requieren corridas piloto. Los requisitos de corridas piloto se comunican mediante la PPA. Generalmente, una corrida piloto tiene dos pasos que incluyen la producción de un día completo y una corrida de producción de una semana. Las duraciones y las iteraciones específicas pueden diferir.

#### 5.5 Disposición de PPA

El PPA se dispone en una de tres formas:

**Aprobada:** indica que los resultados de las actividades requeridas cumplen con los requisitos de umbral mínimo de la PPA. El proceso es estable con los objetivos de capacidad cumplidos.

**Aprobación provisional:** se utiliza si el proceso es inestable y si se realiza una producción limitada mientras el proceso se corrige para cumplir con el objetivo de capacidad. El fabricante de las piezas de producción es responsable de todas las inspecciones adicionales necesarias para contener piezas no conformes fabricadas durante la aprobación provisional.

**Nota:** la aprobación provisional requiere una desviación que define las condiciones requeridas.

**No aprobada:** si se encuentra una no conformidad en las piezas de muestras enviadas, si no se cumple con los objetivos de capacidad o si los demás requisitos enviados son insuficientes, la PPA no se aprueba.

**Comunicación de la disposición:** se utilizará un Detalle de aprobación de piezas y procesos para comunicar la disposición de la PPA. Dicho detalle se enviará electrónicamente, por fax o por servicio postal.

## SECCIÓN 6: Documentos y actividades de la etapa de producción

### 6.1 Notificación de cambios en el plan de control o cambios en el proceso

El proveedor debe notificarle al comprador de InSinkErator correspondiente los cambios propuestos para su plan de control o cualquier otro cambio importante en el proceso de producción antes de implementar el cambio. En la mayoría de los casos, estos cambios requieren una nueva presentación de PPA. Algunas situaciones que requieren una notificación de los cambios propuestos y la aprobación de la PPA antes de su implementación:

- Reubicación de la producción en otro centro de manufactura

## Manual del proveedor

- Proceso nuevo o remodelado
- Cambio en los métodos de inspección/prueba
- Cambio en los proveedores de materiales
- Cambio en los proveedores de servicios subcontratados

## **SECCIÓN 7: Términos comerciales**

### **7.1. Requisitos de etiquetado del producto**

La información de los productos en cada contenedor debe incluir como mínimo el nombre del proveedor, el número de pieza de InSinkErator, el nivel de revisión, la cantidad por contenedor y el número de lote o la fecha de manufactura.

En caso de que se requiera un marcado adicional del producto, se indicará en el dibujo de la pieza.

### **7.2 Plazos de pago**

Los plazos de pago estándares de Emerson son el día 5 del tercer mes posterior. Se espera que los proveedores existentes y potenciales cumplan con estos plazos.

### **7.3 Flete nacional**

Los términos se indican en el frente de cada orden de compra. Los términos estándares son los siguientes:

- FedEx Ground para envíos < 100 libras (45 kg)
- Consulte la guía de ruta de InSinkErator o según lo indique el comprador o la logística de InSinkErator para envíos > 100 libras (45 kg).
- Recoja la facturación de terceros para InSinkErator a través de la logística de CASS.

### **7.4 Flete internacional**

Los términos se definen en EMR 2006. Comuníquese con el comprador para obtener detalles sobre esta norma.

### **7.5 Términos legales**

Los términos y condiciones estándares de Emerson aparecen al dorso de la orden de compra.

### **7.6 Lineamientos sobre empaques**

InSinkErator cumple con los lineamientos NIOSH modificados de 1991 sobre empaques y manipulación manual de materiales. Todas las cajas deben seguir los lineamientos que generalmente se ponen en práctica y que son suficientes para cumplir con los requisitos sobre manipulación normal y segura en depósitos típicos.

#### **Lista de verificación de lineamientos sobre empaques**

Peso individual de los contenedores:

- El peso máximo es de 35 lb (15.88 Kg) salvo que InSinkErator especifique lo contrario.

## Manual del proveedor

### Etiquetado individual de los contenedores

- El etiquetado debe cumplir con todos los requisitos especiales señalados en el dibujo.

## Manual del proveedor

- Cuando no se señalen requisitos especiales, los requisitos mínimos de etiquetado individual de contenedores serán:
  - Nombre del proveedor
  - Número de pieza de InSinkErator
  - Número de revisión
  - Cantidad por contenedor
  - Número de lote o fecha de manufactura

Etiquetado automatizado de kanban (cuando sea necesario) en contenedores individuales:

- En el caso de participantes en kanban automatizados, el etiquetado lo determina el programa que se esté aplicando.

Peso y dimensiones de cargas en estibas:

- El tamaño de la estiba es de 40"x48" (101.6 cm x 121.92 cm) de cuatro entradas, fabricada de acuerdo con las normas uniformes de estibas de madera, salvo que se especifique lo contrario.
- El peso máximo ideal es de 2,000 lbs (907 Kg.).
- La altura máxima ideal es de 60 pulg. (152.4 cm.).

Etiquetado de estibas: el producto homogéneo debe incluir:

- Nombre del proveedor
- Número de pieza
- Número de revisión
- Cantidad total en la estiba

Etiquetado de estibas: cargas mixtas

- La etiqueta principal de la estiba debe incluir todos los números de pieza y las cantidades
- Los contenedores individuales se deben colocar en la estibas de tal manera que las etiquetas estén a la vista en el perímetro exterior de la estiba.

Empaques retornables

- Empaque suministrado por InSinkErator
  - El empaque específico de piezas puede incluir recipientes, bandejas, bolsas especiales, estibas plásticas y canastas, entre otros.
  - Se debe identificar claramente como propiedad de InSinkErator.
- Empaque suministrado por el proveedor
  - Pueden incluir canastas de alambre, estibas especiales y divisores, entre otros.
  - Todos los empaques de proveedores se deben identificar claramente con el nombre del proveedor.

## **SECCIÓN 8: Opinión de calidad del proveedor**

### **8.1 Notificación de material no conforme**

Las piezas y los materiales no conformes deben separarse de inmediato y los detalles se registran como una no conformidad de material. El personal de InSinkErator revisa todo el material no conforme. El comprador o la persona designada envían una copia de la no conformidad del material al proveedor para comunicar el problema y solicitar una acción inmediata cuando sea necesario. Como mínimo, el proveedor proporciona un registro de las acciones adoptadas para corregir la situación y toma las acciones para evitar el envío de cualquier material no conforme adicional.

### **8.2 Solicitud de acciones correctivas**

Cuando sea necesario, se generará una solicitud de acciones correctivas. Una solicitud de acciones correctivas del proveedor (SCAR) se emite para:

- Problemas de no conformidad repetidos
- Todas las características claves de no conformidad
- Cualquier otro problema para el que se considere necesario

### **8.3 Respuesta del proveedor a SCAR**

Se espera que el proveedor:

- Acuse recibo de la SCAR en el plazo de 3 días.
- Realice una investigación, identifique la causa raíz y proporcione una respuesta en el plazo de 14 días.

### **8.4 Medición del rendimiento de los proveedores**

InSinkErator proporciona informes periódicos de medición del rendimiento de los proveedores.

## **SECCIÓN 9: Archivos adicionales del Manual del proveedor**

### **9.1 Apéndice**

El archivo “Apéndice” es un libro de actividades en Microsoft Excel que contiene ejemplos, formularios e instrucciones utilizados por el proveedor e InSinkErator, como se describe en el Manual del proveedor.

El archivo se proporciona a todos los proveedores existentes y potenciales de InSinkErator cuando se lo solicite a través del comprador de InSinkErator, el ingeniero de compras o el gerente de calidad del proveedor.

El libro de actividades “Apéndice” abarca varios temas, incluidos los siguientes:

- Diagrama de flujo del proceso
- Análisis de los modos y los efectos de los fallos (FMEA)
- Plan de control
- Informe inicial de inspección de muestras (ISIR)
- Informe de estudio de capacidad del proveedor (SCSR)

### **9.2 Lista de verificación de auditoría de la calidad para el proveedor**

El archivo “Lista de verificación de auditoría para el proveedor” es un libro de actividades en Microsoft Excel que contiene formularios e instrucciones utilizados por el proveedor e InSinkErator, como se describe en el Manual del proveedor.

El archivo se proporciona a todos los proveedores existentes y potenciales de InSinkErator cuando se lo solicite a través del comprador de InSinkErator, el ingeniero de compras o el gerente de calidad del proveedor.

El libro de actividades “Lista de verificación de auditoría para el proveedor” incluye lo siguiente:

- Perfil del proveedor
- Autoauditoría del proveedor (dentro de la lista de verificación estándar)
- Auditoría de procesos