



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
1	20

Manual de Proveedores

Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

NT 07/04-1

Elaborado: WVS-EK2	Aprobado: WVS-EK	Fecha: 28/11/2024
--------------------	------------------	-------------------



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja
2 De
20

Manual de Proveedores

Edición
02/21 Revisión
2

1. OBJETO

Transmitir y establecer los requisitos de calidad de Linde & Wiemann con sus proveedores, impulsando la implantación de un sistema de gestión de la calidad basado en la norma IATF 16949, aunque se acepta como requisito mínimo de sistema la ISO 9001 y se deben tener en cuenta los CSR's de los OEM's.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Todos los proveedores de materia prima, componentes, así como subcontratistas de operaciones o fases de fabricación.

3. ÁREAS FUNCIONALES QUE PARTICIPAN

Clave	Área funcional
EK	Compras
QW	Calidad
WV	Almacén y expediciones
LOG	Logística
PM	Gestión de Proyectos
QT	Calidad Técnica

4. CONCEPTOS / ABREVIACIONES

Conceptos / Abreviaciones	Explicación
PT	Procedimiento de Trabajo
Resp.	Responsable
Colab.	Colaborador
Pos.	Posición
Info.	Información
L&W	Linde & Wiemann, S.A.
AQP	Planificación Avanzada de la Calidad
CL	Cliente
PROV.	Proveedor



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja
3 De
20

Manual de Proveedores

Edición
02/21 Revisión
2

5. DESCRIPCIÓN DE LAS TAREAS

Pos. 100	Generalidades
Pos. 200	Requisitos del sistema de calidad
Pos. 300	Homologación del sistema
Pos. 400	Planificación avanzada de la calidad
Pos. 500	Homologación de primeras muestras
Pos. 600	Suministro en serie
Pos. 700	Liberación especial
Pos. 800	Trazabilidad del producto
Pos. 900	Identificación y embalaje
Pos. 1.000	Documentación
Pos. 1.100	Piezas de seguridad / reglamentación
Pos. 1.200	Evaluación de suministros
Pos. 1.300	Rendimiento de suministros
Pos. 1.400	Cumplimiento de entregas
Pos. 1.500	Estado de entregas
Pos. 1.600	Índice del sistema
Pos. 1.700	Valoración Económica
Pos. 1.800	Número de reclamaciones
Pos. 1.900	Confidencialidad

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
100		Generalidades		
110	EK	La aceptación del proveedor de una orden de compra, conlleva al cumplimiento, en la práctica, de lo expuesto en el presente manual, así como del cumplimiento de todas las especificaciones de calidad requeridas.	QW PROV.	
120	EK	Con la edición del presente manual se pretende que el proveedor establezca unas bases de actuación dirigidas al aseguramiento de la calidad.	QW PROV.	
200		Requisitos del sistema de calidad		
205	EK	El sistema de gestión de calidad del proveedor debe estar encaminado a la aplicación del referencial IATF 16949 en la versión vigente en cada momento.	PROV	IATF 16949
210	PROV	<u>Términos y definiciones</u> Debe establecer, documentar, implementar y mantener un sistema de gestión de la calidad y mejorar continuamente su eficacia de acuerdo con los requisitos de las normas ISO 9001 e IATF 16949.	EK	IATF 16949
215	PROV	<u>Control de los documentos</u> Debe controlar, aprobar y distribuir todos los documentos relacionados con los requisitos de la norma.	EK	IATF 16949
217	PROV	Debe garantizar que utiliza las especificaciones que le fueron remitidas, y al último nivel de modificación.	EK	IATF 16949



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
4	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
220	PROV	<u>Responsabilidad de la Dirección</u> La alta dirección debe proporcionar evidencia de su compromiso con el desarrollo e implementación del sistema de la calidad y mejorar su eficacia y eficiencia.	EK	IATF 16949
222	PROV	Debe asegurarse de que los requisitos del cliente se determinan y se cumplen a fin de aumentar su satisfacción.	EK	IATF 16949
224	PROV	Debe asegurarse de que la política de la calidad es adecuada, incluye el compromiso de cumplir con los requisitos y mejorar la eficacia del sistema, proporciona un marco de referencia para establecer y mantener objetivos, es comunicada, entendida y es revisada. Debe designarse un PSCR (Product Safety and Conformity Representative) responsable de asegurar la seguridad y conformidad del producto. El proveedor es responsable de avisar a L+W en el momento que cambie la persona designada como PSCR.	EK	IATF 16949
230	PROV	<u>Gestión de los recursos</u> Debe determinar y proporcionar recursos para implementar y mantener el sistema, aumentar la satisfacción del cliente.	EK	IATF 16949
240	PROV	<u>Realización del producto</u> Deben planificar procesos para la realización del producto	EK	IATF 16949
241	PROV	Debe determinar y revisar los requisitos relacionados con el producto.	EK	IATF 16949
242	PROV	Antes de la aceptación de un contrato o pedido debe revisar que dispone de toda la documentación e información necesaria y de la capacidad para cumplir con los requisitos requeridos.	EK	IATF 16949
243	PROV	Debe preparar un plan de contingencia a fin de contrarrestar posibles efectos anómalos en sus recepciones o en los suministros hacia L&W.	EK	IATF 16949
244	PROV	Debe planificar, determinar los elementos de entrada, anotar los resultados, revisar, verificar y validar el diseño y desarrollo del producto y/o proceso de fabricación.	EK	IATF 16949
245	PROV	Debe asegurar que el producto comprado cumple con los requisitos solicitados tanto los de calidad como los gubernamentales y de seguridad.	EK	IATF 16949
246	PROV	Debe tener una lista de proveedores aprobados, los cuales evaluará regularmente, así como controlar que sus proveedores le hagan las entregas con un cumplimiento 100% en fechas.	EK	IATF 16949
247	PROV	Debe asegurar que sus procesos están controlados con capacidad estadística y que cumplen con las normativas gubernamentales de seguridad y medio ambiente.	EK	IATF 16949



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
5	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
248	PROV	Debe disponer de instrucciones de trabajo de los procesos y efectuar un mantenimiento adecuado de los equipos.	EK	IATF 16949
249	PROV	Debe identificar el producto desde la recepción hasta la entrega al cliente permitiendo en todo momento la obtención de su trazabilidad.	EK	IATF 16949
250	PROV	Debe inspeccionar y ensayar los productos, tal como se establece en el plan de control registrando los resultados obtenidos en el control de: recepción, proceso o final.	EK	IATF 16949
251	PROV	El criterio de aceptación de los planes de muestreo de datos por atributos debe ser de cero defectos.	EK	IATF 16949
252	PROV	Debe registrar e informar al cliente sobre cualquier producto de esta naturaleza perdido, dañado, o que sea inadecuado, incluyendo el embalaje.	EK	IATF 16949
253	PROV	Todos los medios de producción propiedad del cliente se deben identificar de forma clara esta propiedad.	EK	IATF 16949
254	PROV	Debe establecer procedimientos para la manipulación, almacenamiento, el embalaje, la conservación y la entrega de los productos.	EK	IATF 16949
255	PROV	Debe cumplir al 100% de los plazos de entrega del cliente, a través de los programas de suministro.	EK	IATF 16949
260	PROV	<u>Medición, análisis y mejora</u> Debe controlar, calibrar y realizar el mantenimiento de los equipos de inspección, medición y ensayo que permitan la comprobación de las características exigidas al producto.	EK	IATF 16949
262	PROV	Debe identificar la necesidad de técnicas estadísticas y establecer, controlar y verificar la capacidad de los procesos y las características de los productos.	EK	IATF 16949
264	PROV	Debe planificar y llevar a cabo auditorias internas de la calidad para determinar la eficacia de su sistema de calidad.	EK	IATF 16949
266	PROV	Debe establecer procedimientos para la implantación de acciones correctoras y preventivas tanto de origen externo como de origen interno, así como del análisis de las piezas defectuosas.	EK	IATF 16949
268	PROV	Con la frecuencia determinada por cada OEM debe proceder a la recualificación del producto o fase de trabajo. El informe completo se debe remitir a Linde & Wiemann.	QW EK	IATF 16949
300		Homologación del sistema		
310	EK	Para que un proveedor pueda suministrar un producto o un bien de equipo a L&W, debe estar incluido en la lista de proveedores aprobados.	PROV PM	PT 07/04 IATF 16949



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
6	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
320	EK	<p>Para ello es preciso que el proveedor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Disponga de certificación tras una auditoria realizada por tercera parte: ISO 9001 (Nivel actualizado) y/o IATF 16949 (Nivel actualizado) • Una homologación efectuada por empresas del sector de automoción según los referenciales: VDA 6.1 /6.2 / 6.4. • El proveedor esté impuesto por el cliente. • Linde & Wiemann obtenga un permiso escrito de los clientes para los proveedores que no consten en los casos anteriores, previa auditoria de sistema de segunda parte con resultado satisfactorio. 	PROV. PM	ISO 9001 VDA 6.1 IATF 16949
322	PROV	<p>Los proveedores que dispongan, sólo, de la certificación ISO 9001 deben demostrar experiencia en el sector del automóvil. Además, deberán solicitar en caso de no disponer de dicha información toda la documentación relativa a los requisitos específicos de cliente (CSR) con aplicación a la cadena de suministro y cumplir con dichos requisitos.</p>	EK QW	CSR
330	EK	<p>La puntuación otorgada al proveedor está en función de las diferentes homologaciones del sistema, por él, obtenidas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 100 puntos: VDA 6.1 ó IATF 16949 e ISO 14001:2015 • 95 puntos: VDA 6.1 ó IATF 16949 • 92 puntos: Certificación ISO 9001 • < 92 puntos: Se indicará la puntuación obtenida en la auditoria interna y no debe ser superior a 91 puntos. <p>Para proveedores con una puntuación inferior a 100, se les sumará 3 puntos en el caso de tener capacidad de conectarse con L+W a través de EDI/webEDI.</p> <p>Regla de degradación: Cualquier proveedor que no cuente con la IATF será degradado a B.</p>		PT 07/04 ISO 9001 VDA 6.1 IATF 16949
340	EK	<p>De no disponer de ninguna acreditación oficial o tenerla caducada, la puntuación no superará en ningún caso los 91 puntos.</p>	PROV PM	PT 07/04 ISO 9001 VDA 6.1 IATF 16949
350	EK	<p>La puntuación otorgada al sistema, es un valor que incide en la evaluación global del proveedor efectuado trimestralmente. El peso específico en la evaluación global es del 10%.</p>	PROV PM	PT 07/04 ISO 9001 VDA 6.1 IATF 16949



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
7	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
360	EK	<p>De la puntuación obtenida, según sea el tipo de certificación presentada se otorga la calificación al proveedor que puede ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nivel A: Obtiene este nivel todo proveedor cuyo sistema cumple nuestras expectativas en su totalidad. El grado de cumplimiento es del 100% Es un proveedor apto. • Nivel AB: Obtiene este nivel todo proveedor cuyo sistema cumple nuestras expectativas en su mayoría. El grado de cumplimiento es del 95%. Es un proveedor apto. • Nivel B: Obtiene este nivel todo proveedor cuyo sistema cumple el mínimo requerido por Linde & Wiemann. El grado de cumplimiento es del 92%. Es un proveedor apto, orientado por la organización a la consecución de la IATF 16949. • Nivel C: Obtiene este nivel todo proveedor cuyo sistema no se halla certificado. El grado de cumplimiento está por debajo del 92%. Es un proveedor sólo apto en el caso de autorización escrita por el cliente. 	PROV PM	
400		Planificación avanzada de la calidad (AQP)		
410	PROV	<p>Debe desarrollar y planificar acciones con el objetivo de prevenir los posibles fallos en el proceso, para ello debe elaborar un timing que fije las fechas relevantes del proyecto, (elaboración de la documentación, realización de ensayos y pruebas, entrega de primeras muestras, entrega de piezas en serie, etc.).</p>	EK	IATF 16949
420	PROV	<p>El desarrollo debe de constar de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Análisis de factibilidad. • Definición del proceso (Sinóptico del flujo de los materiales, instrucciones de proceso y layout). • AMFE del proceso. • Plan de control. • Plan de máquinas, matrices y medios específicos. • Plan de mantenimiento preventivo. • Plan de calibres y medios de control • Plan de embalaje e identificación. 	EK QW QT	Manual APQP FMEA Handbook/ VDA 2



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
8	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
500		Homologación de primeras muestras		
510	PROV	<p>Debe presentar primeras muestras, antes del suministro en serie, siempre que se produzca uno de los siguientes casos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Producto nuevo. • Producto modificado (nuevo nivel de ingeniería). • Cambio de lugar de fabricación. • Cambio de proceso. • Cambio sub-proveedor • Interrupción de la fabricación durante más de 12 meses 	EK QW QT	IATF 16949
515	PROV	Las muestras de homologación, deben estar fabricadas con medios definitivos y/o representativos de las condiciones en serie.	EK QW QT	IATF 16949
520	PROV	<p>Debe presentar, junto con las muestras, la siguiente documentación:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Informe de primeras muestras (PPAP/VDA2) <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Pos. 525 • I.M.D.S <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Pos. 540 • Copia APQP <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Pos. 410 	EK QW QT	APQP PPAP VDA 2
525	PROV	El nivel de presentación se define en Pos. 550.	EK QW	
530	QW QT	La aceptación o devolución de las muestras iniciales presentadas por el proveedor la efectuará el Departamento de Calidad o Calidad Técnica y será comunicado al proveedor a través del Departamento de Compras.	PROV EK	FQM 07/30 FQM 07/31
535	PROV	El proveedor deberá introducir el producto en el sistema IMDS.	EK PM	FQM 07/32 Anexo I
540	EK	<p><u>Nivel de presentación</u> El nivel de presentación define que documentos, registros y en caso necesario muestras, son necesarios para efectuar una liberación del producto y del proceso por parte de L&W.</p>	QW QT PROV	
545	PROV	En la tabla del Anexo II, se relacionan los documentos que se deben entregar para cada nivel de presentación.	EK QW QT	Anexo II y III
550	QW	<p>La elección de un nivel de presentación viene determinado por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento del proveedor con los requisitos del cliente. • Criticidad de la pieza. • Experiencia con presentaciones de piezas anteriores. • Experiencia del proveedor en el artículo en cuestión. 	EK PROV QT	PPAP



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
9	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
565	QW	<p>Los diferentes niveles de presentación son:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nivel 1: Envío del certificado (y para los productos designados como de apariencia, un informe de aprobación de apariencia). • Nivel 2: Envío del certificado junto con muestras del producto, a determinar cantidad, y algunos datos de apoyo según tabla. • Nivel 3: Envío del certificado junto con muestras del producto, a determinar cantidad y todos los datos de apoyo según tabla. • Nivel 4: Envío del certificado, sin muestras del producto y todos los datos de respaldo según tabla. • Nivel 5: El certificado, así como las muestras de las piezas y todos los datos de respaldo son revisados en la planta del proveedor. 	EK PROV QT	Anexo II y III
570	QW	De no especificarse lo contrario, el nivel 3, es el nivel de presentación por defecto. El tipo de certificado de presentación de muestras (PPAP o VDA 2) dependerá de cada caso, siendo ello comunicado por L&W.	EK PROV QT	FQM 07/30 FQM 07/31 PPAP VDA 2
580	QW	Se establece una periodicidad de 3 años como requisito de rehomologación de Linde Wiemann para aquellos componentes que por requisito de cliente no esté definido.	EK PROV QT	
600		Suministro en serie		
610	LOG	Logística efectúa la disposición (Pedido programado), para el suministro en serie de un proveedor, cuando el producto haya sido homologado. ⇒ Pos. 500	EK QW PROV	PT 07/04
620	EK	<p>L&W se reserva el derecho de efectuar auditorías de producto, proceso y sistema, como requisito de calidad concertada y como parte integrante del aseguramiento de la calidad.</p> <p>Dichas auditorías incorporarán los requisitos específicos del cliente final aplicables a la cadena de suministro. En el caso de VW tanto las auditorías como las autoauditorías deberán incluir las preguntas y los criterios de degradación adicionales según "Formel Q Capability Appendix".</p> <p>En las autoauditorías el formato será el oficial de VDA (Aplicación Analysis Tools) aunque también se aceptará el formato excel entregado por L+W.</p>	QW PROV	PT 08/03 CSR



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
10	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
630	PROV	El proveedor permitirá que el cliente final pueda realizar, si éste lo considera oportuno, con aviso previo y el conocimiento de L&W, inspecciones o auditorías en los locales de aquél.	EK QW CL	
640	PROV	Si en las auditorías o durante el procesamiento del producto se constatan desviaciones, el proveedor debe: <ul style="list-style-type: none"> • Bloquear el producto, seleccionar y/o reprocesar el producto afectado. • Reponer el producto no conforme por otro que cumpla las especificaciones. • Aceptar los cargos originados por la no conformidad debido a una selección unitaria, paros de líneas de producción, retrabajos, etc. • Efectuar, seguir y comunicar acciones correctoras para impedir la repetición del defecto. 	EK QW LOG	
650	PROV	Debe remitir un informe 8D en el caso de reclamaciones de cualquier índole y para otros casos requeridos, remitirá un "Plan de acciones" (NC de auditorías, etc).	EK QW LOG	FQM 08/04
700		Liberación especial		
710	PROV	Todo producto debe cumplir con los requisitos establecidos, no obstante el proveedor puede solicitar una liberación especial por una no conformidad puntual o accidental o por una no conformidad definitiva o sistemática.	EK QW PM LOG CL	
720	PROV	El proveedor, en los casos de no conformidad, deberá presentar muestras y cumplimentar el formato de L&W "Solicitud de derogación".	EK QW LOG PM CL	FQM 08/31
730	EK	L&W dictaminará la posibilidad o no de la derogación comunicándosela al proveedor por medio del Departamento de Compras.	PROV QW LOG PM	FQM 08/31
740	PROV	En caso de aceptación, el proveedor deberá enviar el material o las piezas, identificándolo especialmente mientras dure la derogación. En el caso de derogación definitiva solo se identificarán los dos primeros envíos.	EK QW WV LOG	



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
11	20

Manual de Proveedores

Edición	Revisión
02/21	2

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
800		Trazabilidad del producto		
810	PROV	<p>Debe disponer de un sistema que permita, en caso de anomalías (Cliente-L&W-Proveedor), conocer en el tiempo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fecha de fabricación. • Cantidad de piezas fabricadas. • Materias primas utilizadas. • Resultados de ensayos y controles. • Fecha de primer y último envío de piezas de cada lote. • Desarrollo de acciones correctoras. 	EK QW LOG	
820	PROV	<p>El proveedor deberá indicar en las etiquetas de los contenedores, así como en toda la documentación el n° de lote del producto. ⇒Pos. 1000</p>	EK QW LOG WV	
900		Identificación y embalaje		
910	LOG	La norma "Especificaciones para el embalaje" define y regula los requisitos de L&W para el embalaje e identificación de las entregas.	PROV EK WV	NT 07/04-6
920	LOG	El tipo de embalaje utilizado para cada pieza viene definido en el formato "Hoja de datos para el embalaje".	EK QW PROV WV	FQM 07/33
930	PROV	Si el proveedor considera que el embalaje puede afectar a la calidad del producto debe proponer otro alternativo ya que es el responsable de asegurar que los productos llegan a L&W en buenas condiciones.	EK QW LOG WV	
1.000		Documentación		
1.010	PROV	Todas las entregas deben ir siempre acompañadas con el correspondiente albarán.	EK QW WV	
1.020	PROV	Los certificados de calidad permanecerán en poder del proveedor y a disposición de L&W en el caso que se solicite.	EK QW	
1.030	QW	L&W puede solicitar otras documentaciones a la recepción de la mercancía previo acuerdo con el proveedor.	PROV WV EK	
1.040	PROV	Los certificados de calidad deberán contemplar, valores obtenidos de las pruebas efectuadas por el proveedor.	QW	
1.050	EK	En caso de no cumplir lo anteriormente expuesto no se liberará el material.	QW LOG	



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
12	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
1.100		Piezas de seguridad/reglamentación		
1.110	PROV	El tratamiento de las piezas de seguridad / reglamentación estará de acuerdo con las normas establecidas en cada momento.	EK QW LOG PM	Manual VDA 1
1.120	PROV	Debe garantizar la definición y aplicación de un programa que permita asegurar la conformidad de los productos en materia de seguridad / reglamentación, siendo responsabilidad de su concepción y aplicación de los procedimientos utilizados.	EK QW LOG PM	Manual VDA 1
1.130	PROV	Debe garantizar el archivo de la documentación del producto durante 15 años, después de finalizar la fabricación del mismo.	EK QW LOG PM	Manual VDA 1
1.140	PROV	Debe identificar, especialmente, todo el proceso así como toda la documentación empleada para las piezas de seguridad / reglamentación mediante el símbolo “§” o su equivalente del OEM.	EK QW LOG PM	NT 07/01-3
1.200		Evaluación de los suministros		
1.210	EK	Efectúa una evaluación trimestral de las entregas de los proveedores, en base a su capacidad de cumplir con los requisitos establecidos.	QW LOG WV	NT 07/04-2
1.220	EK	La valoración refleja: <ul style="list-style-type: none"> • Las no conformidades de los productos entregados. ⇒ Pos. 1.300 • El cumplimiento de las entregas 100 % ⇒ Pos. 1.400 • El tipo de homologación del sistema ⇒ Pos. 1.500 • El estado de las entregas ⇒ Pos. 1.600 • Valoración Económica ⇒ Pos. 1.700 • Número de reclamaciones ⇒ Pos. 1.800 	QW WV LOG PROV	NT 07/04-2
1.230	EK	El índice total “It” se obtiene tras aplicar la formula: $It = \frac{lc*4+le*3+ls*1+lee*1+ lve*1}{10}$ Donde: <ul style="list-style-type: none"> • “lc”: Índice de calidad obtenido del rendimiento de los suministros (calidad de las entregas). • “le”: Índice de cumplimiento de entregas. • “ls”: Índice del sistema de calidad. • “lee”: Índice de estado de las entregas. • “lve”: Índice de valoración económica 	QW WV LOG PROV	NT 07/04-2 FQM 07/34
1.240	EK	El Departamento de Compras enviará al proveedor un informe indicando el nivel obtenido en la valoración.	PROV	NT 07/04-2 FQM 07/34



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
13	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
1.250	EK	El nivel de la valoración puede ser: □□A (nivel bueno): 96 y 100 □□B (nivel aceptable): 90 y < 96 □□C (nivel malo): inferior a 90	PROV	NT 07/04-2 FQM 07/34
1.252	EK	El nivel total anual del proveedor (It) no puede ser mayor al nivel del Índice de Calidad (Ic), ni al nivel del Índice de Entregas (Ie). Cuando sea superior se ajustará al peor obtenido de éstos.	QW LOG	NT 07/04-2
1.254	EK	El nivel alcanzado será penalizado al inferior en el caso de que el nivel del trimestre anterior hubiere sido C	QW LOG	NT 07/04-2
1.260	PROV	El proveedor debe remitir al Departamento de Compras, un plan de acciones correctoras siempre que éste obtenga un nivel C.	EK	NT 07/04-2
1.270	PROV	Las acciones deben enviarse en un plazo no superior a 10 días, tras la notificación de la valoración.	EK	NT 07/04-2
1.280	EK	Si persiste la condición de proveedor C en las dos próximas valoraciones u obtiene en dos años 5 niveles C, el proveedor es eliminado de la lista de proveedores aprobados. ⇒Pos. 300	PROV	NT 07/04-2
1.290	EK	La puntuación final del proveedor tiene en cuenta el rendimiento de suministros del proveedor (NT 07/04/2) y la puntuación obtenida en la auditoria de proceso realizada por L&W. ⇒Pos. 1.250	PROV	NT 07/04-4 PT 08/03
1.300		Rendimiento de los suministros		
1.310	QW	El Departamento de Calidad evalúa a los proveedores en función de las reclamaciones efectuadas.	EK	NT 07/04-2
1.320	QW	A toda entrega que se haya efectuado una devolución parcial o total se le imputará los PPM's de no calidad resultante.	EK	NT 07/04-2
1.330	QW	Se consideran para el cálculo de PPM's las unidades que son retrabajadas o desguazadas tanto en L&W como en las instalaciones del proveedor o del cliente final.	EK	NT 07/04-2
1.340	QW	<ul style="list-style-type: none"> • 90 puntos: > objetivo de ppm general del grupo y ≤ ppm particulares obtenidos en año anterior. • 80 puntos: > objetivo de ppm general del grupo y ppm particulares obtenidos en año anterior. 	EK	NT 07/04-2
1.350	QW	Los criterios de clasificación de los rendimientos de suministros de los proveedores de acuerdo a la valoración de la Recepción Técnica es la siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • Grupo A: ≥ 96 (proveedores con buena calidad). • Grupo B: 90 – <96 (proveedores con calidad aceptable). • Grupo C: < 90 (proveedores con mala calidad). 	EK LOG PROV	NT 07/04-2



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
14	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
1.360	EK	Los proveedores cuyo rendimiento de suministros no sea adecuado o presenten no conformidades continuadas o graves, pueden ser objeto de auditorias de sistema o proceso según se considere oportuno.	QW PROV	PT 08/03
1.370	EK	A todos los proveedores con nivel C y a los proveedores que obtengan un índice de rechazo superior al objetivo establecido, se les requiere un plan de acciones correctoras a entregar a Compras en un plazo no superior a 10 días.	QW PROV	
1.375	EK	Si hubiera un plan de acciones correctoras ya efectuado para cada reclamación éste no sería preciso, a no ser que la causa del defecto sea repetitiva.	QW PROV	
1.380	EK	Si persiste la condición de proveedor C en las dos próximas valoraciones, u obtiene en dos años 5 niveles C, el proveedor queda bloqueado para ofertar nuevo negocio. ⇒Pos. 300	QW PROV	NT 07/04-2
1.400		Cumplimiento de entregas		
1.410	LOG	A la recepción de los productos, éstas pueden ser demeritadas en función del no cumplimiento de las fechas de entrega. <ul style="list-style-type: none"> Nota 1: Entrega en el plazo previsto ó ≤ 2 días = 0 puntos. Nota 2: > 2 días de retraso = 20 puntos 	EK PROV	NT 07/04-2
1.420	LOG	El índice de cumplimiento de entregas (Ie) se obtiene de: $Ie = 100 - \frac{(N^{\circ}e \text{ nota}2p*20)}{N}$ Siendo: <ul style="list-style-type: none"> Nº e: Número de entregas parciales. N: Número total de entregas evaluadas. 	EK PROV	NT 07/04-2
1.430	LOG	Los criterios de clasificación del cumplimiento de entregas de acuerdo a la valoración de las entregas es la siguiente: <ul style="list-style-type: none"> Grupo A: Ie > 96 (proveedores con buen cumplimiento de entregas). Grupo B: Ie 90 – < 96 (proveedores con cumplimiento de entregas variable). Grupo C: Ie < 90 (proveedores con mal cumplimiento de entregas). 	EK PROV	NT 07/04-2
1.440	PROV	Debe remitir al Departamento de Compras, un plan de acciones correctivas siempre que éste no sea del 100%	LOG EK	NT 07/04-2
1.450	PROV	Las acciones deben enviarse en un plazo no superior a 10 días, tras la notificación de la valoración.	LOG EK	NT 07/04-2



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
15	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
1.460	PROV	Si persiste la condición de entregas fuera de plazo el proveedor es eliminado de la lista de proveedores aprobados. ⇒Pos. 300	LOG EK	NT 07/04-2
1.500		Estado de entregas		
1.510	WV	La puntuación otorgada, está en función del cumplimiento de los requisitos en el estado de las entregas. <ul style="list-style-type: none"> Nota 1: 0 puntos = entregas sin anomalías. Nota 2: 1 punto = entrega con anomalías. 	EK PROV	NT 07/04-2
1.520	WV	El índice de entregas (lee), expresado en la valoración se obtiene tras la aplicación de la siguiente fórmula: $lee = 100 - \frac{N^{\circ} \text{ anomalías} * 100}{N^{\circ} \text{ entregas}}$	EK PROV	NT 07/04-2
1.530	WV	El criterio de clasificación, en el cumplimiento de entregas de los proveedores y subcontratistas es la siguiente: <ul style="list-style-type: none"> Grupo A: ≥ 96 Grupo B: 90 a < 96 Grupo C: < 90 	EK PROV	NT 07/04-2
1.600		Índice del sistema		
1.610	EK	La puntuación otorgada al proveedor, está en función de las diferentes homologaciones del sistema por él obtenidas. <ul style="list-style-type: none"> 92 puntos: Certificación ISO 9001 emitido por una entidad acreditada. 95 puntos: Certificación oficial VDA 6.1 ó IATF 16949 emitido por una entidad acreditada. 100 puntos: Certificación oficial VDA 6.1 ó IATF 16949 e ISO 14001:2015 <p>Para proveedores con una puntuación inferior a 100, se les sumará 3 puntos en el caso de tener capacidad de conectarse con L+W a través de EDI/webEDI.</p>	PROV	NT 07/04-2 ISO 9001:00 VDA 6.1 IATF 16949
1.620	EK	De no disponer de ninguna acreditación oficial la puntuación no superará en ningún caso los 91 puntos.	PROV	NT 07/04-2
1.700		Valoración Económica		
1.710	EK	La puntuación otorgada al proveedor, está en función del siguiente criterio de valoración: <ul style="list-style-type: none"> Proveedor económico: 100 puntos Proveedor s/mercado: 92 puntos Proveedor caro: 90 puntos 	PROV	NT 07/04-2



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
16	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

Pos.	Resp.	Tarea	Colab./ Info.	Documentos asociados
1.800		Número de reclamaciones		
1810	EK	Las reclamaciones se clasifican en 3 niveles A, B y C (VDA 6.5). Se degrada de nivel al proveedor en función del número de reclamaciones obtenidas por trimestre y anualmente (para defectos A y B). Calidad y compras fijan el objetivo en cada caso y queda reflejado en el FQM 07/34.	PROV	NT 07/04-2
1.900		Confidencialidad		
1.910	PROV	Debe comprometerse a mantener una absoluta confidencialidad de toda la información de acuerdo a las condiciones generales de compra firmadas.	EK	

6. ANEXOS Y FORMATOS

Número correlativo	Páginas	Número Identificativo	Designación
1	4	FQM 07/30	Certificado de presentación de muestras (PPAP).
2	4	FQM 07/31	Informe de ensayo de la primera muestra (VDA2).
3	2	FQM 07/32	Recogida de datos de la seguridad.
4	1	FQM 07/33	Hoja de datos para el embalaje
5	2	FQM 07/34	Hoja de datos proveedor
6	1	FQM 08/04	Plan de acciones correctoras a.
7	1	FQM 08/31	Solicitud de derogación.
8	1	Anexo I	IMDS
9	1	Anexo II	Tabla de datos / elementos que se deben presentar / retener
10	1	Anexo III	Indices de Capacidad

7. DOCUMENTOS ASOCIADOS

Nº identificativo	Designación
PT 07/04	Compras
PT 08/03	Auditoría interna
NT 07/01-3	Simbología específica
NT 07/04-2	Seguimiento del proveedor
NT 07/04-6	Especificaciones para el embalaje.
APQP	Advanced Product Quality Planning and Control Plan
FMEA / VDA 4.2	Sistema AMFE (Análisis modal de fallos y efectos).
ISO 9001	Sistemas de gestión de la calidad



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja
17 De
20

Manual de Proveedores

Edición
02/21 Revisión
2

Nº identificativo	Designación
IATF 16949	Sistemas de la calidad. Suministradores del automóvil
PPAP	Proceso de aprobación de piezas para producción.
VDA 6.1	Auditoría del Sistema GC
VDA 1	Gestión de los documentos y prueba documental
VDA 2	Aseguramiento de la calidad de los suministros
VW 011 55	Piezas de suministro para vehículos en general

8. DEPARTAMENTOS INVOLUCRADOS - DISTRIBUCIÓN

Área	GF	P	EK	FIBU	PW	KM	QW	LOG	PM	CO/IT
Distribuc.	x	x	X	x	x	x	X	X	X	x

Área	WF	WG	WI							
Distribuc.	x	x	x							

9. CUADRO DE REGISTROS DE REVISIONES

Rev.	Fecha	Modificaciones	Realizado	Firma
0	22.03.21	Nueva Edición	M.Vila	
1	03.06.22	Modificación puntos 330 y 1610	M.Vila	
2	28.11.24	Modificación pos. 224, 322 (CSR), 330 (Regla de degradación IATF), 620 (Requisitos complementarios de auditoría).	M. Vila	



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
18	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

ANEXO I

"IMDS"

ID/versión IMDS: Usuario: boluña, josep Página: 1 / 3 Fecha: 8/10/18 11:57:00

Informe de la MDS Sustancias de conjuntos y materiales

Este informe está reservado exclusivamente para uso interno de la industria del automóvil. La distribución a clientes que no pertenecen al sector de la automoción es una violación de las condiciones de uso, y no está permitida sin una autorización por escrito de DXC Technology. El análisis no está permitido.

1. Empresa y nombre de producto

1.1 Datos del proveedor

Nombre [ID]:
Número DUNS:
Calle/Código postal:
Nac./Cód. postal/Ciudad:

No. Proveedor:
Persona de contacto:
- Teléfono:
- N.º fax:
- Dirección de correo electrónico:

1.2 Identificación del producto

N.º componente/artículo: MBN 10176
Descripción: M 12x1,5 BSM-OS 10 BL
No. Reporte de muestra: -
Fecha de reporte de muestra:
No. Orden de Compra: -
No. Factura de entrega: -
MDS Preliminar: No
ID/versión IMDS:
ID de nodo:

Estado de la MDS (Fecha de modificación): Publicado internamente (03/10/2018)
Empresa destinataria: Linde & Wiemann, S.A. (Unidad org.) [ID]: [371]
Estado del destinatario (Fecha de modificación): aceptado (04/10/2018)
Aceptado por: josep boluña

ID/versión IMDS: Usuario: boluña, josep Página: 2 / 3 Fecha: 8/10/18 11:57:00

Informe de la MDS Sustancias de conjuntos y materiales

No deben incluirse materiales que están sujetos a prohibiciones legales. Las sustancias peligrosas, formadas o liberadas durante su uso, también se deben declarar. Recuerde: La lista GADSL de sustancias que deben ser declaradas

2. Caracterización del componente

N.º componente/artículo: MBN 10176
Descripción: M 12x1,5 BSM-OS 10 BL

No. Reporte de muestra: -
ID/versión IMDS:
ID de nodo:

Nivel de árbol	Descripción Nombre Nombre de la sustancia	N.º componente/artículo N.º artículo/mat. N.º material N.º CAS	ID/versión IMDS	Cantidad	Peso [g]	Porción [%]	Porción (desde - hasta) [%]	Clasif. GADSL, SVHC	Marcado de componentes Reciclado (Consumidor/Industr.) Aplicación [ID]
1	M 12x1,5 BSM-OS 10 BL	MBN 10176	774813795 / 1		34,9				
-2	Carbon Steel (1010)		11830049 / 9		34,9			1.1.1	No
-3	Carbon	7440-44-0				0.105	0.08 - 0.13		
-3	Iron	7439-89-6				99,4			



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
19	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

ANEXO II

“Tabla de datos/elementos que se deben presentar/retener”

Requisito	Nivel de presentación				
	Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Nivel 4	Nivel 5
Certificado de presentación de piezas de producción.	P	P	P	P	P
Informe de aprobación de apariencia para piezas con requisitos de color, grano o textura.	P	P	P	P	P
Muestra del producto (Cantidad acordada con LINDE & WIEMANN)	R	P	P	R	R
Resultados del control dimensional referidos a los valores establecidos en el plano de la pieza.	R	P	P	P	R
Instrumentos para verificación (plantillas, modelos, calibres,...) específicos para la pieza sometida a aprobación y que se utilicen en la inspección o ensayos.	R	R	R	R	R
Definición del proceso (Sinóptico del proceso, Layout e instrucciones de proceso).	R	R	P	P	R
AMFE del proceso.	R	R	R	R	R
Planes de mantenimiento preventivo de máquinas y medios específicos.	R	R	R	R	R
Planes de control que incluyan todas las características significativas o clave del proceso.	R	R	P	P	R
Resultados de capacidad del proceso que muestren la conformidad con los requisitos para las características, clave, significativas, de seguridad, críticas y aquellas otras relacionadas con el cumplimiento de estos requisitos.	R	R	P	P	R
Timing con fechas relevantes del proyecto	R	R	P	P	R
P	Presentar a LINDE & WIEMANN y retener una copia interna en la planta de fabricación.				
R	Retener en la planta de fabricación, estando en disposición inmediata de LINDE & WIEMANN cuando se requiera.				



NORMA TÉCNICA DE TRABAJO NT 07/04-1

Hoja	De
20	20
Edición	Revisión
02/21	2

Manual de Proveedores

ANEXO III “Indices de Capacidad”

La Capacidad del proceso debe ser establecida y documentada para las características definidas. Los métodos usados para esos estudios y los índices de capacidad deben ser acordados entre cliente y proveedor. Si no otras estipulaciones están recogidas a continuación los índices mínimos a cumplir (según define VDA 2):

Capability study	Capability
Machine capability index, short-term study	$C_{mk} \geq 1,67$
Process capability index, long-term study, stable process	$C_{pk} \geq 1,33$
Process performance index, long-term study of non-stable process	$P_{pk} \geq 1,33$

- Requisitos específicos Daimler (MBST 2020):

Características generales según se describen arriba.

Para características de seguridad DS/DZ especificadas en los documentos (ej. Planos, CAD, etc)

- Capacidad de proceso a corto plazo $C_{mk} \geq 2.00$
- Capacidad de proceso a largo plazo $C_{pk} \geq 1.67$

- Requisitos específicos GM (Powertrain KCDS):

- Para características estándares y de Documentación requerida (DR) especificadas en los documentos (ej. Planos, CAD, etc) $X_p 1.33 / X_{pk} 1.00$
- Para características AQC (Attribute Quality Characteristic) especificadas en los documentos (ej. Planos, CAD, etc) debe existir un “error proofing” (Poka-Yoke) o un control 100% por atributos.
- Para características KPC (Key Product Characteristic) especificadas en los documentos (ej. Planos, CAD, etc) $X_p 2.0 / X_{pk} 1.5$
- Para características PQC (Product Quality Characteristic) especificadas en los documentos (ej. Planos, CAD, etc) $X_p 2.0 / X_{pk} 1.5$

- Requisito específico VW (s/ VW10130 y VW10131):

Si no se ha acordado de otra forma, los valores característicos de capacidad determinados en el caso de un volumen total efectivo de muestreo de $n = 50$ deben cumplir el requisito:

$C_m \geq 2.00$ y $C_{mk} \geq 1.67$ para una característica con tolerancias por ambos lados y $C_{mk} \geq 1.67$ para característica unilateral
En caso de tomar un tamaño de muestra reducido los índices se adaptan según la tabla 1

Para un volumen total efectivo de $n = 125$ se deben cumplir los índices: $C_p \geq 1.33$ y $C_{pk} \geq 1.33$ para una característica con tolerancias por ambos lados y $C_{pk} \geq 1.33$ para característica unilateral

En caso de tomar un tamaño de muestra reducido los índices se adaptan según la tabla 2

n_e	$\hat{C}_m \geq$	$\hat{C}_{mk} \geq$
20	2,28	1,93
25	2,19	1,85
30	2,13	1,79
35	2,08	1,75
40	2,05	1,72
45	2,02	1,69
50	2,00	1,67

n_g	\hat{C}_p y $\hat{C}_{pk} \geq$
30	1,54
35	1,51
40	1,48
45	1,46
50	1,44
60	1,41
70	1,39
80	1,37
100	1,35
125	1,33