

WYMAGANIA DLA KONTRAHENTÓW EC ENGINEERING

*UWAGA: Dokument jest własnością EC Engineering sp. z o.o.
Kopiowanie i rozpowszechnianie dokumentu bez zgody EC Engineering sp. z o.o. zabronione.*

SPIS TREŚCI

1	WPROWADZENIE	3
2	DEFINICJE	4
3	WYMAGANIA DOTYCZĄCE KWALIFIKACJI PERSONELU.....	10
4	WYMAGANIA DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA KONTRAHENTA.	11
5	WYMAGANIA DOTYCZĄCE REALIZACJI DANEGO ZAMÓWIENIA LUB UMOWY.....	12
5.1	Planowanie, zatwierdzanie, realizacja Zamówienia lub Umowy i jej nadzorowanie	12
5.1.1	Procesy produkcyjne.....	12
5.1.2	Proces projektowania.....	16
5.2	Postępowanie z Własnością EC-E.....	16
5.2.1	Własność materialna	16
5.2.2	Własność intelektualna	16
5.3	Podwykonawstwo	18
5.4	Prawo dostępu	18
5.5	Zapewnienie jakości i zgodności z wymaganiami	18
5.6	Dokumentacja związana z realizacją Zamówienia lub Umowy.....	20
5.7	Identyfikacja i identyfikowalność.....	20
5.8	Dostawa	21
6	WYMAGANIA DOTYCZĄCE POWIADOMIENIA EC-E	22

1 WPROWADZENIE

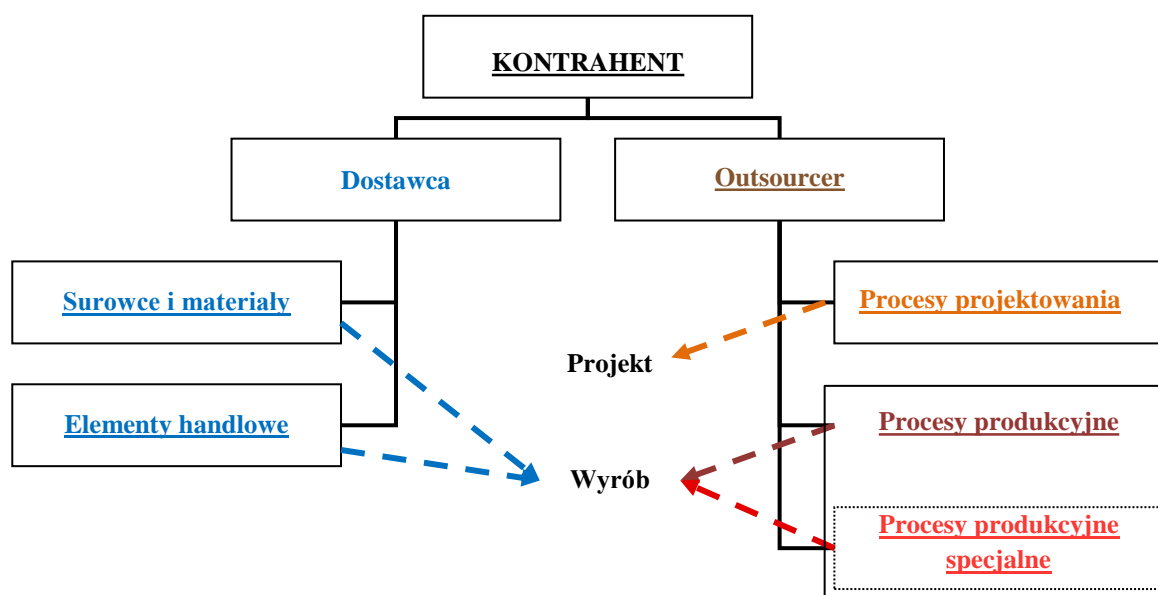
Niniejszy dokument przedstawia dodatkowe w stosunku do „**Ogólnych warunków współpracy z EC Engineering**” wymagania, jakie EC Engineering sp. z o.o. stawia swoim **Kontrahentom**.

Dotyczą one **Kontrahentów**, wobec których **EC-E** w Zamówieniu lub Umowie zastrzegło sobie ich spełnienie (w całości lub fragmentarycznie, w zależności od rodzaju **Kontrahenta** a także przedmiotu Zamówienia lub Umowy oraz ustaleń tam zawartych). Mogą one również stanowić wytyczne dla **Kontrahentów**, którzy są zainteresowani współpracą z **EC-E**.

W sprawach nieuregulowanych niniejszym dokumentem stosuje się „**Ogólne warunki współpracy z EC Engineering**”, przy czym w przypadku sprzeczności, zastosowanie ma niniejszy dokument.

Jeżeli zachodzi jakakolwiek sprzeczność pomiędzy postanowieniami niniejszego dokumentu a wymaganiami przedstawionymi w Zamówieniu lub Umowie, wówczas obowiązują wymagania zawarte w Zamówieniu lub Umowie.

Wymagania przedstawione w niniejszym dokumencie zostały zróżnicowane w zależności od rodzaju **Kontrahenta** oraz przedmiotu Zamówienia lub Umowy. Klasyfikację **Kontrahentów** EC Engineering ze względu na zakres współpracy zobrazowano poniżej Rysunek 1.



Rysunek 1 Klasyfikacja Kontrahentów w EC-E ze względu na zakres współpracy

Zakres stosowania wymagań niniejszego dokumentu zależy od rodzaju **Kontrahenta**.

Kolorystyka tekstu uwzględniona w niniejszym dokumencie służy do wskazania **Kontrahentów**, których dane wymagania dotyczą, tzn.:

- **Wszyscy**,
- **Dostawca**,
- **Outsourcer**:
 - **Procesy projektowania**,
 - **Procesy produkcyjne**,
 - **Procesy produkcyjne specjalne**.

Dotyczy Kontrahentów:

Wszyscy, **Dostawca**, **Outsourcer**, **Procesy projektowania**, **Procesy produkcyjne**, **Procesy produkcyjne specjalne**

2 DEFINICJE

W niniejszym rozdziale przedstawiono dodatkowe w stosunku do przedstawionych w „**Ogólnych warunkach współpracy z EC Engineering**” wyjaśnienia skrótów oraz definicji pojęć, jakie pojawiają się w niniejszym dokumencie.

EC-E – EC Engineering Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Krakowie.

„**Ogólne warunki współpracy z EC Engineering**” – dokument przedstawiający ogólne warunki współpracy **EC-E** z jej wszystkimi Partnerami Handlowymi, do których należą także **Kontrahenci**.

Zamówienie – wg definicji w dokumencie: „**Ogólne warunki współpracy z EC Engineering**”.

Umowa – wg definicji w dokumencie: „**Ogólne warunki współpracy z EC Engineering**”.

Wyrób – Surowiec, Materiał, Element handlowy, wynik realizacji Procesu produkcyjnego bądź jego faz (m.in. podzespół, komponent surowiec, próbka, część zamienna, część znormalizowana), będący przedmiotem Zamówienia lub Umowy **EC-E** z **Kontrahentem** bądź związany z ich realizacją.

Projekt – wynik realizacji Procesu projektowania bądź jego faz, będący przedmiotem Zamówienia lub Umowy **EC-E** z **Kontrahentem**.

Partner Handlowy – wg definicji w dokumencie: „**Ogólne warunki współpracy z EC Engineering**”.

Kontrahent – Partner Handlowy, stanowiący element łańcucha dostaw EC-E, poprzez wykonywanie pewnych faz Procesów projektowych, Procesów produkcyjnych (Outsourcer) lub dostarczanie Elementów handlowych, Surowców, Materiałów (Dostawca) do wyrobów wytwarzanych przez **EC-E**.

Łańcuch dostaw – sieć podmiotów, organizacji lub instytucji zaangażowanych w różne procesy i działania, które tworzą wartość w postaci ostatecznego Wyrobu lub Projektu **EC-E**.

Dostawca – **Kontrahent** zajmujący się dostarczaniem Elementów handlowych, Surowców i Materiałów do Wyrobów wytwarzanych przez **EC-E**.

Elementy handlowe – wyroby gotowe przeznaczone do sprzedaży, nie podlegające dalszej przeróbce.

Surowce i Materiały – tworzywa w postaci pierwotnej lub częściowo przetworzone przeznaczone do dalszej przeróbki.

Outsourcer – **Kontrahent**, specjalizujący się w konkretnej dziedzinie, któremu przekazywane są do zrealizowania Procesy projektowe, Procesy produkcyjne realizowane przez **EC-E** (całkowicie lub częściowo).

Proces projektowania (projektowy) – uporządkowany (logicznie i organizacyjnie) ciąg czynności projektowych, w wyniku których powstaje **Projekt** zdefiniowany w Zamówieniu lub Umowie.

Proces produkcyjny – sekwencja logicznie uporządkowanych działań wykonywanych w toku produkcji, w wyniku których powstaje **Wyrób** zdefiniowany w Zamówieniu lub Umowie.

Proces produkcyjny specjalny – **proces produkcyjny**, którego wyniki nie mogą być w pełni zweryfikowane podczas późniejszych Kontroli jakości, Nadzorów jakości Wyrobu jaki w wyniku jego realizacji powstaje a **Niezgodności** i/lub **Wady** wytworzone podczas tej realizacji mogą ujawnić się dopiero w trakcie jego eksploatacji.

Do procesów produkcyjnych specjalnych, do których odnosi się niniejszy dokument należą:

- procesy związane z łączeniem:

- spawanie,
- zgrzewanie,
- klejenie,
- nitowanie,
- dokręcanie momentem,
- zaciskanie złączy elektrycznych,

- procesy obróbki:

- obróbka cieplna,
- obróbka chemiczna,
- obróbka ciepłno – chemiczna,
- obróbka strumieniowo ścierna,

- procesy oczyszczania i pokrywania powierzchni:

- trawienie,
- cynkowanie galwaniczne,
- pokrywanie galwaniczne,
- malowanie.

Dokumentacja techniczna – zbiór dokumentów zawierających dane niezbędne do realizacji przedmiotu Zamówienia lub Umowy **EC-E z Kontrahentem**.

W skład dokumentacji technicznej wchodzi:

- **dokumentacja konstrukcyjna**, czyli zbiór dokumentów określających jednoznacznie wyrób, jego części składowe oraz wymagania dotyczące wykonania i działania,
- **dokumentacja technologiczna**, czyli zbiór dokumentów, które zawierają dane dotyczące procesu technologicznego, obróbki lub montażu oraz dane dotyczące i odnoszące się do pomocy używanych w tych procesach (karty technologiczne, instrukcje obróbki, instrukcje montażu, wykazy pomocy, karty normowania),
- **dokumentacja produkcyjna**, czyli zbiór dokumentów potrzebnych do realizacji produkcji, ewidencjonowania danych o przebiegu, realizacji oraz kosztach własnych produkcji,
- **dokumentacja projektowa**, czyli uprawomocnione w sprecyzowanej formie i trybie projekty lub ich części,
- dokumentacje naukowo-techniczna,
- dokumentacja badawczo-rozwojowa,
- opracowania normatywne,
- normy państwowe, resortowe i branżowe,
- zmiany i poprawki do norm,
- normatywy i techniczne wytyczne projektowania i wykonawstwa,
- katalogi i albumy elementów lub detali znormalizowanych wchodzących do projektów obiektów,
- techniczne biuletyny informacyjne.

Norma – dokument przyjęty na zasadzie konsensu i zatwierdzony przez upoważnioną jednostkę organizacyjną (m.in. CEN, PKN, ISO) ustalający – do powszechnego i wielokrotnego stosowania – zasady, wytyczne lub charakterystyki odnoszące się do różnych rodzajów działalności lub ich wyników i zmierzający do uzyskania optymalnego stopnia uporządkowania w określonym zakresie.

Za obowiązujące normy przywołane w niniejszym dokumencie uznaje się te aktualne w dniu przyjęcia Zamówienia do realizacji lub podpisania Umowy.

Dokumenty jakościowe – dokumenty potwierdzające spełnianie wymagań jakościowych przez Wyrób. W skład dokumentów jakościowych mogą wchodzić następujące:

- **Deklaracja zgodności** – oświadczenie **Dostawcy** stwierdzającego na własną odpowiedzialność, że Wyrób, proces są zgodne z określoną normą lub innym dokumentem normalizacyjnym.
- **Deklaracja zgodności z dyrektywami** – dokument wystawiany przez producenta Wyrobu lub jego upoważnionego przedstawiciela, stanowiący wiążące prawnie przyrzeczenie stwierdzające zgodność Wyrobu z wymaganiami zasadniczymi właściwych dyrektyw. Wyroby przed wystawieniem przez producenta deklaracji zgodności powinny być poddane procedurze oceny zgodności i jeśli wynika to z odrębnych przepisów uzyskać właściwe certyfikaty. W zależności od spełnianych dyrektyw, wyróżnia się kilka rodzajów deklaracji zgodności, m.in.:
 - Deklaracje WE - potwierdzenie spełniania przez produkty (np. maszyny) dyrektyw Nowego Podejścia. Wystawienie deklaracji zgodności WE pozwala producentowi na naniesienie oznakowania CE na dany Wyrób.
 - Deklaracja UE – potwierdzenie spełniania przez produkty (m.in. zbiorniki ciśnieniowe, urządzenia pomiarowe) dyrektyw Nowego Podejścia. Wystawienie deklaracji zgodności WE pozwala producentowi na naniesienie oznakowania CE na dany Wyrób.
- **Deklaracja zgodności 2.1** zgodnie z normą [PN-EN 10204](#) – dokument, w którym wytwórca stwierdza, że dostarczone Wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie bez podania wyników badań;
- **Atest 2.2** zgodnie z normą [PN-EN 10204](#) – dokument, w którym wytwórca stwierdza, że dostarczone Wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie i przedstawia wyniki badań uzyskane podczas kontroli wewnętrznej Wyrobów;
- **Świadectwo odbioru 3.1** zgodnie z normą [PN-EN 10204](#) – dokument, w którym **upoważniony przedstawiciel kontroli wytwórcy, niezależny** od wydziału produkcyjnego stwierdza, że dostarczone Wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie i przedstawia wyniki badań;
- **Świadectwo odbioru 3.2** zgodnie z normą [PN-EN 10204](#) – dokument, w którym upoważniony przedstawiciel kontroli wytwórcy, niezależny od wydziału produkcyjnego i upoważniony przedstawiciel kontroli zamawiającego lub inspektor kontroli określony w przepisach urzędowych, który potwierdza, że dostarczone Wyroby są zgodne z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie i podaje wyniki badań;
- **Atest materiałowy** – dokument który zaświadcza o określonej jakości dostarczonego materiału (np. skład chemiczny, własności mechaniczne itp.) wystawiony na życzenie nabywcy przez wytwórcę lub instytucje upoważnioną do oceny jakości (mogą być wymagane różne rodzaje atestów materiałowych zgodnie z normą [PN-EN 10204](#), tzn.:
 - **Atest 2.2** – dokument, w którym wytwórca stwierdza, że dostarczony materiał jest zgodny z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie i przedstawia jego skład chemiczny;
 - **Atest 3.1** – dokument, w którym upoważniony przedstawiciel wytwórcy, niezależny od wydziału produkcyjnego stwierdza, że dostarczony materiał jest zgodny z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie, przedstawia jego skład chemiczny oraz wyniki badań wytrzymałościowych;
 - **Atest 3.2** – dokument, w którym upoważniony przedstawiciel wytwórcy, niezależny od wydziału produkcyjnego oraz upoważniony przedstawiciel kontroli zamawiającego lub inspektor wyznaczony na mocy obowiązujących przepisów stwierdzają, że dostarczony materiał jest zgodny z wymaganiami podanymi w Zamówieniu lub Umowie, przedstawiają jego skład chemiczny oraz wyniki badań wytrzymałościowych.)
- **Certyfikat** – dokument urzędowy potwierdzający stan faktyczny, wydany lub nadany zgodnie z zasadami systemu jakim jest certyfikacja, wskazujący na to, że zapewniono odpowiedni stopień zaufania oraz, że należycie zidentyfikowany Wyrób, proces są zgodne z ustaloną normą lub innymi wymaganiami dokumentami.

Zapisy Jakościowe – dowody zachowane w celu wykazania, że działania wymagane w ramach **Nadzoru jakości** oraz **Kontroli jakości** zostały wykonane.

Nadzór jakości – niezależne sprawdzenie, że Wyrób / Projekt będzie odpowiadał swojemu przeznaczeniu lub spełni wymagania.

Kontrola jakości – mierzenie, sprawdzanie, badanie lub testowanie jednej lub więcej charakterystyk, cech Wyrobu oraz porównywanie otrzymanych wyników ze specyfikacją założonych wartości w celu określenia zgodności przedmiotu Zamówienia lub Umowy z ustalonymi wymaganiami.

Ze względu na sposób wykonywania kontrolę jakości można podzielić na:

- **Kontrola stuprocentowa** – polegająca na poddaniu kontroli wszystkich wyprodukowanych jednostek, stosowana:
 - do Wyrobów produkowanych jednostkowo lub w małych seriach,
 - gdy konieczność takiej kontroli wynika z przeznaczenia towaru,
 - badania nie powodują uszkodzeń Wyrobu,
 - jej koszty z ekonomicznego punktu widzenia są uzasadnione.
- **Kontrola wyrywkowa** – polegająca na poddaniu kontroli pobranej w sposób losowy próbki, stosowana gdy:
 - nie ma technicznego ani ekonomicznego uzasadnienia stosowania kontroli stuprocentowej,
 - w wyniku sprawdzenia jakości Wyrobu następuje jego zniszczenie lub taka zmiana jego właściwości, która powoduje, że staje się on nieprzydatny do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem.

Arkusze pomiarowe – formularze określające punkty Kontroli jakości dla danego Wyrobu wymaganej w poszczególnych fazach produkcji, zawierające miejsce na wpisanie parametrów pomiarowych i innych (np. norm, częstotliwości, wykorzystywanych narzędzi, rysunków technicznych, uwag).

Wymagania prawne – obowiązkowe wymagania wyspecyfikowane przez organ ustawodawczy.

Wymagania regulacyjne – obowiązkowe wymagania wyspecyfikowane przez organ, uprawniony przez organ ustawodawczy.

RoHS – dyrektywa RoHS II (2011/65/UE) zaimplementowana do Polskiego prawa (Dz.U. 2017 poz. 7 – Rozporządzenie Ministra Rozwoju i Finansów z dnia 21 grudnia 2016 r. w sprawie zasadniczych wymagań dotyczących ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym), określająca zasady dotyczące ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (EEE), aby przyczynić się do lepszej ochrony zdrowia ludzi i środowiska, w tym do przyjaznego dla środowiska odzysku i unieszkodliwiania użytego EEE.

WEEE – dyrektywa WEEE II (2012/19/UE) zaimplementowana do Polskiego prawa (Dz.U. z 2015 r. poz. 1688 - Ustawa o Zużyтым Sprzęcie Elektrycznym i Elektronicznym z dnia 11 września 2015 r.), określająca zasady postępowania ze zużyтым sprzętem elektrycznym i elektronicznym (WEEE), w celu zminimalizowania negatywnego wpływu odpadów elektronicznych na środowisko. Czyni ona producentów, dostawców i importerów odpowiedzialnymi za zbiór, ponowne użycie, recykling i odzyskiwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych. Odpady podzielone są na kilka kategorii i dla każdej z nich są ustalone różne zasady recyklingu.

REACH (ang. Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals) – Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady dotyczące bezpiecznego stosowania chemikaliów, poprzez ich rejestrację, ocenę oraz w niektórych przypadkach udzielanie zezwoleń i ograniczenia handlu i stosowania niektórych chemikaliów.

REACH bezpośrednio dotyczy działalności firmy, jeżeli firma ta:

- produkuje lub importuje (spoza UE) **substancje** lub **mieszanki chemiczne**,
- produkuje lub importuje (spoza UE) **wyroby** (m.in. elektronikę, maszyny, części zamienne), które zawierają **substancje określone w art. 57 rozporządzenia** lub które w sposób zamierzony uwalniają substancje chemiczne podczas stosowania.

Informacje dotyczące określenia obowiązków nałożonych rozporządzeniem REACH można uzyskać w Biurze do Spraw Substancji Chemicznych, które zostało ustanowione jako krajowe centrum informacyjne ds. REACH oraz [Europejskiej Agencji Chemikaliów](#) – ECHA.

Audit – niezależna ocena danej organizacji, Systemu Zarządzania, procesu, Projektu lub Wyrobu, pod względem zgodności z określonymi kryteriami, takimi jak: standardy, wzorce, listy kontrolne, przepisy prawa, normy.

FAI (First Article Inspection) – Kontrola Pierwszej Sztuki, nazywana również Wstępną Kontrolą jakości, mająca przeważnie miejsce zaraz po rozpoczęciu Procesu produkcyjnego, polegająca na odbiorze pierwszego Wyrobu wyprodukowanego w warunkach powtarzalnych. Wykonywana jest w przypadku procesu Produkcji powtarzalnej oraz Produkcji seryjnej.

Podczas tej kontroli sprawdzane są:

- jakość **Surowców i Materiałów**, **Elementów handlowych**, i innych **Wyrobow** wchodzących w skład bądź będących wynikami realizacji **Procesu produkcyjnego** na zgodność z oczekiwaniami,
- przebieg **Procesu produkcyjnego** na poszczególnych jego etapach wraz ze stosowanym na nich systemem Kontroli jakości.

Wada – **Niezgodność** Wyrobu lub Usługi z Zamówieniem lub Umową.

Niezgodność – niespełnienie wymagania.

Działania naprawcze – działania podjęte w celu wyeliminowania wykrytej **Niezgodności** lub **Wady**.

Działania korygujące – działania podjęte w celu wyeliminowania przyczyny wykrytej **Niezgodności** lub **Wady** i zapobieżenia jej ponownemu wystąpieniu.

System Zarządzania – to zestaw wzajemnie powiązanych lub oddziaływujących na siebie elementów oraz zbiorów zasad, na których firma opiera swoje działania aby osiągnąć swoje zamierzone rezultaty w stopniu zadowalającym strony zainteresowane.

Produkcja jednostkowa – produkcja polegająca na jednorazowym wytworzeniu pojedynczych **Wyrobow** lub kilku sztuk, zazwyczaj na konkretne Zamówienie lub Umowę.

Produkcja seryjna – produkcja charakteryzująca się dużą liczbą wytwarzanych **Wyrobow**, tworzących partię lub serię.

Produkcja powtarzalna – produkcja charakteryzująca się powtarzalnością wytwarzania **Wyrobow**. Okres powtarzalności (czas po jakim wystąpi ten sam Proces produkcyjny) może być jednakowy, zmienny, nieregularny.

Produkcja niepowtarzalna – produkcja polegająca na wytwarzaniu **Wyrobow** jednorazowo.

Własność – najszerszej przez ustawodawcę zakreślone, zbywalne i podlegające dziedziczeniu prawo podmiotowe bezwzględne. Wyróżnia się **Własność materialną** (rzeczy, mienie) oraz **Własność intelektualną** (niematerialną).

Własność intelektualna – prawo podmiotowe o charakterze quasi-własnościowym (bezwzględnie obowiązujące), odnoszące się do rezultatów umysłowej twórczości człowieka (dóbr intelektualnych o charakterze niematerialnym, np., patentów, znaków towarowych, wzorów użytkowych), które pojawiają się w różnych dziedzinach m.in. takich jak: przemysł, nauka.

Utwór – przejaw działalności ludzkiej o twórczym indywidualnym charakterze, ustalony w jakiegokolwiek postaci, niezależnie od wartości, przeznaczenia i sposobu wyrażenia.

Podwykonawstwo – wykonanie prac na zlecenie **Kontrahenta EC-E**.

Podwykonawca – podmiot, organizacja lub instytucja wykonująca prace na zlecenie **Kontrahenta EC-E**.

Poddostawca – podmiot, organizacja lub instytucja zapewniająca dostawy **Kontrahentowi EC-E**.

Interesariusze – podmioty (osoby, społeczności, instytucje, organizacje, urzędy), które mogą wpływać na realizację danego Zamówienia lub Umowy bądź pozostają pod ich wpływem.

GQA (Government Quality Assurance – Rządowe Zapewnienie Jakości) – proces, przez który właściwa instytucja narodowa ustanawia i przedstawia zapewnienie, że zawarte w umowie wymagania odnoszące się do jakości zostały spełnione [AQAP 2110:2016 (Wydanie D wersja 1)].

Udokumentowana informacja – każdy nośnik informacji umożliwiający zapoznanie się z jej treścią oraz zapewniający jej odtworzenie i identyfikację. Udokumentowana informacja może być w formie pisemnej (z własnoręcznym podpisem na dokumencie z treścią), elektronicznej (z kwalifikowanym podpisem elektronicznym na dokumencie z treścią) i innej dokumentowej (np. wiadomość e-mail, nagranie audio, nagranie wideo).

Identyfikacja – oznaczenie Wyrobu lub Projektu w taki sposób, aby można było odróżnić go podczas procesu jego realizacji a także pozyskać o nim informacje zarówno w trakcie jego realizacji oraz podlegające archiwizacji.

Identyfikowalność – oznaczeniu Wyrobu lub Projektu w taki sposób, aby możliwe było prześledzenie wszystkich operacji i działań, jakim podlegał w swojej historii, m.in.: pochodzenie Surowców i Materiałów, Elementów handlowych, historii jego wytwarzania.

Dokument przewozowy – dokument stanowiący dowód przyjęcia przesyłki do przewozu, jego przebiegu oraz wykonania.

Dokument WZ (Wydanie Zewnętrzne) – dokument stanowiący dowód wydania Wyrobu.

Prawidłowo sporządzony dokument WZ powinien zawierać: numer kolejny dokumentu, datę wystawienia, datę wydania Wyrobu, oznaczenie Wyrobu, dane wystawcy i odbiorcy, podpis osoby upoważnionej do wystawiania WZ.

3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE KWALIFIKACJI PERSONELU

- 1) Przyjmując Zamówienie do realizacji lub zawierając Umowę z **EC-E Kontrahent** gwarantuje, że dysponuje wykwalifikowanym i kompetentnym personelem zdolnym zapewnić spełnienie wymagań zawartych w Zamówieniu lub Umowie oraz **Wymaganiach prawnych i regulacyjnych**.
- 2) **Kontrahent** zobowiązany jest do powołania osoby odpowiedzialnej za jakość dostarczanych wyników realizacji Zamówień lub Umów. Osoba ta powinna:
 - posiadać niezbędne uprawnienia, pozwalające na reprezentowanie **Kontrahenta** podczas rozmów na tematy jakościowe z **EC-E**;
 - zapewnić niezbędne wsparcie i pomoc w rozwiązywaniu problemów jakościowych;
 - zapewnić niezbędne wsparcie i nadzorować prowadzenie **Działań Naprawczych, Działań Korygujących** oraz innych, zaleconych lub wymaganych przez **EC-E** w zakresie **Systemu Zarządzania Kontrahenta** i jego rozwoju.
- 3) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych specjalnych**
 - a. Personel **Kontrahenta** w zakresie **Procesów produkcyjnych specjalnych** zobowiązany jest posiadać odpowiednie kwalifikacje do przeprowadzania oceny tych procesów w oparciu o wymagania zawarte w Zamówieniu lub Umowie, **Wymaganiach prawnych i regulacyjnych** oraz postanowienia zapisane w niniejszym dokumencie.
 - b. Jeśli przedmiot Zamówienia lub Umowy uwzględnia proces spawania – **Kontrahent** zobowiązany jest dysponować odpowiednio wykształconym i certyfikowanym personelem do planowania, wykonywania oraz nadzorowania produkcji spawalniczej zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 3834-2 lub PN-EN 15085-2 - w zależności od przeznaczenia konstrukcji spawanej.
 - c. W zależności od przeznaczenia konstrukcji spawanej **Kontrahent** zobowiązany jest posiadać personel nadzoru spawalniczego posiadający odpowiednią wiedzę techniczną według normy PN-EN 14731 o stopniu określonym w Zamówieniu lub Umowie, bądź normach przywołanych w dostarczonej **Kontrahentowi** dokumentacji konstrukcyjnej.
 - d. Personel **Kontrahenta** wykonujący prace spawalnicze musi być przeszkolony w zakresie ich wykonywania oraz posiadać aktualne uprawnienia w zakresie spawania, zgodnie z normami PN-EN ISO 9606-1 lub PN-EN ISO 9606-2 lub PN-EN ISO 14732.
 - e. **Kontrahent** zobowiązany jest mieć zatrudniony personel badawczy o odpowiednich kwalifikacjach, zgodnie z normą PN-EN 9712 - minimum na poziomie VT2, posiadający aktualne uprawnienia w danej metodzie.
Wykonanie tego lub pozostałych rodzajów wymaganych badań, **Kontrahent** może podzlecać **Podwykonawcom** o odpowiednich kwalifikacjach, po wcześniejszym powiadomieniu o tym **EC-E** i uzyskaniu zgody **EC-E** w formie **Udokumentowanej informacji**.
 - f. Jeśli przedmiot w Zamówienia lub Umowy uwzględnia proces malowania, **Kontrahent** zobowiązany jest dysponować personelem posiadającym odpowiednie uprawnienia do nakładania powłok lakierniczych.
- 4) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów projektowania**
 - a. W przypadku, gdy przedmiotem przyjętego do realizacji Zamówienia lub podpisanej Umowy jest **Projekt**, **Kontrahent** deklaruje, że personel go realizujący dysponuje znajomością stosowanego w nim środowiska projektowego – w szczególności oprogramowania oraz wiedzą inżynierską i techniczną, które umożliwią poprawne wykonanie przedmiotu Zamówienia lub Umowy w ustalonym terminie.
- 5) **EC-E** zastrzega sobie prawo do żądania dowodów potwierdzających spełnienie przez **Kontrahenta** przedstawionych w niniejszym rozdziale wymagań.

4 WYMAGANIA DOTYCZĄCE SYSTEMU ZARZĄDZANIA KONTRAHENTA

- 1) **Kontrahent** powinien posiadać wdrożony i utrzymywany **System Zarządzania** spełniający wymagania normy ISO 9001, potwierdzony certyfikatem. W przeciwnym razie przyjmując Zamówienie lub podpisując Umowę, **Kontrahent** deklaruje, że posiada ustalone i wdrożone zasady postępowania dotyczące:
 - przeglądu Zamówienia lub Umowy;
 - nadzorowania wyposażenia do monitorowania i pomiarów;
 - nadzorowania wyposażenia produkcyjnego;
 - nadzorowania **Wyrobow** lub **Projektów** w stosunku do których zidentyfikowano **Nie zgodności** lub **Wady**;
 - rozpatrywania reklamacji;
 - podejmowania **Działań Naprawczych i Korygujących**;
 - przechowywania Udokumentowanych informacji:
 - w zakresie niezbędnym do zapewnienia, że procesy realizowane są zgodnie z planem,
 - stanowiących dowody przydatności wyposażenia do monitorowania i pomiarów,
 - potwierdzających kompetencje osób wykonujących prace związane z realizacją Zamówienia dla **EC-E** lub Umowy podpisanej z **EC-E**,
 - związanych z wymaganiami dotyczącymi realizacji Zamówienia lub Umowy oraz ich przeglądem a także potwierdzających ich spełnienie,
 - związanych z realizacją **Procesu projektowania** (dotyczących danych wejściowych, nadzorowania, danych wyjściowych, zmian w **Projekcie** oraz ich przeglądu, autoryzacji),
 - o **Podwykonawcach, Poddostawcach** (ich wydajności, ocenie),
 - zapewniających identyfikację **Wyrobu / Projektu** oraz identyfikowalność (jeśli będzie wymagana),
 - dotyczących **Własności EC-E**, które zostały zagubione, uszkodzone lub uznane za nieprzydatne,
 - dotyczących przeglądu zmian w **Wyrobie** i ich zatwierdzenia,
 - dotyczących osób upoważnionych do wydania **Wyrobu** oraz dowodów spełnienia przez nie kryteriów akceptacji,
 - dotyczących **Nie zgodności** i podejmowanych w ich zakresie **Działań Naprawczych i Korygujących**;
- 2) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych specjalnych**
 - a. **Kontrahent** realizujący **Procesy produkcyjne specjalne** w zakresie **Systemu Zarządzania** powinien spełniać również wymagania standardów związanych z tymi procesami.
 - b. W przypadku, gdy przedmiotem Zamówienia lub Umowy jest **proces spawania**, jeżeli nie określono inaczej, **Kontrahent** musi być certyfikowany na zgodność z normą **PN-EN ISO 3834-2**.

Jeśli wymaganie to nie jest spełnione, **Kontrahent** może zostać poproszony o wystawienie oświadczenia o spełnianiu wymagań tej normy.

Ponadto, dla konstrukcji spawanych dla branży kolejowej w zależności od przeznaczenia konstrukcji i jej klasy, **Kontrahent** może zostać poproszony o przedstawienie aktualnego certyfikatu PN-EN 15085-2, na poziomie podanym w Zamówieniu lub Umowie.
- 3) **EC-E** zastrzega sobie prawo do żądania dowodów potwierdzających spełnienie przez **Kontrahenta** przedstawionych w niniejszym rozdziale wymagań.

5 WYMAGANIA DOTYCZĄCE REALIZACJI DANEGO ZAMÓWIENIA LUB UMOWY

5.1 Planowanie, zatwierdzanie, realizacja Zamówienia lub Umowy i jej nadzorowanie

- 1) Przed przystąpieniem do realizacji Zamówienia lub Umowy **Kontrahent** powinien dokonać przeglądu wymagań technicznych zawartych w Zamówieniu lub Umowie oraz przywołanej w nich **Dokumentacji technicznej**, uzyskanej od **EC-E** oraz przeanalizować je pod kątem możliwości wykonawczych.
- 2) Realizacja Zamówienia lub Umowy powinna odbywać się zgodnie z:
 - **Wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi**,
 - wymaganiami technicznymi zawartych w Zamówieniu lub Umowie,
 - **Dokumentacją techniczną** przywołaną w Zamówieniu lub Umowie i uzyskaną od **EC-E**.
- 3) **Outsourcer** nie ma prawa wprowadzania zmian w dostarczonej przez **EC-E Dokumentacji technicznej** bez uprzedniej pisemnej zgody **EC-E**.
- 4) **EC-E** może wystąpić do **Kontrahenta** z prośbą o sporządzenie Planu Zdolności Produkcyjnej (na przesłanym przez **EC-E** formularzu) dla wybranych **Wyrobów / Procesów**.
Plan Zdolności Produkcyjnej **Kontrahenta** przewidziany jest dla Zamówień lub Umów dotyczących dostaw cyklicznych / powtarzalnych dla **EC-E**, głównie w zakresie **Procesów produkcyjnych**.
Plan Zdolności Produkcyjnej **Kontrahenta** może także dotyczyć Zamówień lub Umów obejmujących **Surowce, Materiały** oraz **Elementy handlowe**.
W Planie Zdolności Produkcyjnej **Kontrahent** przedstawia plan zdolności produkcyjnych (harmonogram realizacji) dla danego zakresu prac będącego przedmiotem Zamówienia lub Umowy wraz ze zidentyfikowanymi ryzykami związanymi z jego realizacją oraz działaniami podjętymi w celu ich minimalizacji.

5.1.1 Procesy produkcyjne

- 1) Poniżej przedstawiono najważniejsze **etapy zatwierdzenia Procesów produkcyjnych, Procesów produkcyjnych specjalnych** realizowanych przez **Kontrahenta**:
 - I. Zgłoszenie przez **Kontrahenta** wszelkich wątpliwości mogących spowodować problemy podczas produkcji i wyjaśnienie ich wraz z **EC-E**.
 - II. Przegląd przedprodukcyjny – spotkanie przeprowadzane bezpośrednio przed rozpoczęciem produkcji pierwszych elementów w warunkach produkcji.
Celem przeglądu jest sprawdzenie przygotowania **Kontrahenta** do realizacji **Procesu produkcyjnego** będącego przedmiotem Zamówienia lub Umowy.
Już na tym etapie mogą być również zatwierdzane **Procesy produkcyjne** bądź ich fragmenty.
 - III. A: **Kontrola Pierwszej Sztuki (FAI)** – w przypadku **Produkcji powtarzalnej** oraz **Produkcji seryjnej** – jej pozytywne przejście stanowi podstawę do kontynuowania realizacji Zamówienia lub Umowy.
B: Przeglądy produkcyjne oraz odbiór wyprodukowanego **Wyrobu** (odbiór końcowy) – jeśli jest to **Produkcja jednostkowa i Produkcja niepowtarzalna**.
W przypadku Zamówień lub Umów dotyczących **Procesów produkcyjnych, Procesów produkcyjnych specjalnych** może być wymagane od **Kontrahenta** przesyłanie wypełnionego Raportu z postępu prac na formularzu dostarczonym przez **EC-E**.
Raport z postępu prac uzupełniony o informacje o statusie realizacji Zamówienia lub Umowy oraz wszelkie ryzyka z tym związane, przekazywany jest w ustalonych odstępach czasu i pocztą elektroniczną na ustalony adres.
- 2) W przypadku zmian w **Procesie produkcyjnym, Procesie produkcyjnym specjalnym** – mających wpływ na realizację Zamówienia lub Umowy (m.in. na **Wyrób**, termin dostawy), **Kontrahent** ma obowiązek:
 - niezwłocznie powiadomienia o tym **EC-E**, w wiadomości przesłanej za pośrednictwem poczty elektronicznej na ustalony adres,
 - uzyskania uprzedniej zgody na wprowadzenie tych zmian, w formie **Udokumentowanej informacji**.

- 3) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych specjalnych:**
- a. Poniżej przedstawione wymagania jakie powinien spełniać **Kontrahent** w zakresie realizacji **Procesów produkcyjnych specjalnych** mogą być sprawdzane podczas **Auditów, zatwierdzenia Procesów produkcyjnych specjalnych, FAI**.
- b. **Kontrahenci** realizujący **Procesy produkcyjne specjalne**, muszą:
- mieć ustalone czasokresy oraz zakres kontroli okresowych, przeglądów, remontów maszyn i urządzeń związanych z realizacją tych procesów oraz przechowywać **Udokumentowane informacje** ich realizacji,
 - mieć ustalone czasookresy oraz zakres kontroli okresowych wyposażenia do monitorowania i pomiarów związanego z realizacją tych procesów oraz przechowywać **Udokumentowane informacje** o ich realizacji,
 - dokonywać cykliczne szkolenia personelu realizującego dane procesy oraz przechowywać **Udokumentowane informacje** o ich realizacji.
- c. **Kontrahenci** realizujący procesy spawania, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- realizacja zgodnie z przywołaną w / dołączoną do Zamówienia lub Umowy **Dokumentacją techniczną** (m.in. dokumentacja technologiczna spawania, dokumentacja konstrukcyjna wraz z przywołanymi w niej lub Zamówieniu lub Umowie normami, np. PN-EN ISO 3834-2, PN-EN ISO 3834-3, itp.);
 - przestrzeganie norm wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, tj. m.in.:
 - certyfikaty kwalifikacji wymaganych technologii spawania wg normy PN-EN ISO 15614, a w szczególnych przypadkach wg normy PN-EN ISO 15613 wraz z protokołami z prób roboczych;
 - wykonywanie spoin na poziomie jakości zgodnie z PN-EN ISO 5817 (jeśli poziom jakości nie został wyszczególniony **Kontrahent** powinien uzgodnić go z **EC-E**, przed rozpoczęciem prac);
 - posiadanie wyposażenia technicznego wg PN-EN ISO 3834-2;
 - przechowywanie materiałów podstawowych i dodatkowych zgodnie z PN-EN ISO 3834-2;
 - stosowanie atestowanych materiałów podstawowych oraz dodatkowych (druły, gazy zgodnie z odpowiednią normą stosowaną do właściwego procesu spawania określonego wg normy PN-EN ISO 4063;
 - stosowanie właściwych sposobów magazynowania na poszczególnych etapach produkcji;
 - właściwe przygotowanie elementów do spawania zgodnie z serią norm PN-EN ISO 9692;
 - stosowanie odpowiednich gazów ochronnych i formujących zgodnie z normą PN-EN ISO 14175;
 - posiadanie Instrukcji Technologii Spawania (WPS) wg serii norm PN-EN ISO 15609;
 - posiadanie kwalifikowanych technologii spawania wg normy PN-EN ISO 15607;
(**UWAGA:** Dla branży kolejowej dopuszczalne jest stosowanie jedynie norm PN-EN ISO 15613 oraz serii norm PN-EN ISO 15614);
 - określone i stosowane parametry spawania;
 - prawidłowa organizacja stanowiska spawalniczego;
 - właściwe zarządzanie oprzyrządowaniem oraz narzędziami pomiarowymi używanymi w procesie spawania.

- d. **Kontrahenci** realizujący procesy klejenia, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- realizacja zgodnie z przywołaną w / dołączoną do Zamówienia lub Umowy **Dokumentacją techniczną**;
 - postępowanie zgodnie z wytycznymi producenta kleju;
 - stosowanie właściwych warunków klimatycznych magazynowania klejów;
 - stosowanie właściwych rodzajów klejów do odpowiednich materiałów podstawowych;
 - odpowiednie przygotowanie (np. odtłuszczenie, podkłady itp.) powierzchni klejonych;
 - przestrzeganie zasad (jeśli zostały przekazane) nakładania kleju;
 - zapewnienie właściwej grubości i szerokości warstwy kleju;
 - przestrzeganie geometrycznych warunków złącz;
 - stosowanie odpowiednich sposobów utwardzenia kleju;
 - wykonywanie złącz w założonej w **Dokumentacji technicznej** klasie jakości.
- e. **Kontrahenci** realizujący nitowanie, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, a także, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - stosowanie nitów nieuszkodzonych, z materiału oraz o wymiarach i innych cechach określonych w **Dokumentacji technicznej**,
 - niespawanie nitów luźnych.
- f. **Kontrahenci** realizujący dokręcanie momentem, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, ze szczególnych uwzględnieniem, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - stosowanie narzędzi dynamometrycznych okresowo wzorcowanych zgodnie z normą **PN-EN ISO 9789**;
 - bezpośrednio po dokręceniu momentem zgodnie z wymaganiami **Dokumentacji technicznej**, udokumentowanie procesu poprzez zaznaczenie miejsca dokręcania farbą do oznaczania śrub o odpowiednim kolorze, dobranym w zależności od klas ryzyka połączenia śrubowego,
 - wykonywanie dokręcenia przez kompetentny, przeszkolony personel.
- g. **Kontrahenci** realizujący obróbkę cieplną, obróbkę chemiczną, obróbkę cieplno-chemiczną, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, ze szczególnych uwzględnieniem, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - stosowanie gatunku materiału zgodnego z **Dokumentacją techniczną**;
 - zapewnienie identyfikowalności stosowanych w procesie **Surowców i Materiałów**;
 - jeśli nie określono inaczej, prowadzenie badań w przekroju o największej grubości;
 - prowadzenie badań nie obniżających własności funkcjonalnych obrabianych przedmiotów.

- h. **Kontrahenci** realizujący procesy trawienia przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, a także, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - przygotowanie powierzchni przez usunięcie z niej olejów, tłuszczów, tlenków i innych zanieczyszczeń;
 - przeprowadzanie trawienia do osiągnięcia wymaganej powierzchni np. przez usunięcie nalotu tlenków;
 - stosowanie pasywacji jako ostatniej operacji technologicznej trawienia w celu utworzenia powłoki ochronnej i po jej przeprowadzeniu usunięcie wszystkich środków chemicznych jakie pozostały po procesie trawienia i pasywacji.
- i. **Kontrahenci** realizujący procesy cynkowania galwanicznego, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, ze szczególnych uwzględnieniem, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - spełnienie przez powłokę ocynkowanego przedmiotu wymagań normy PN-EN ISO 1461;
 - zapewnienie powierzchni powłoki ciągłej i pozbawionej **Wad** i/lub **Niezgodności** które ograniczałyby wartość użytkową **Wyrobu**;
 - uzgadnianie co do usunięcia, powstałych przy przedmiotach niewłaściwie skonstruowanych pod względem cynkowania popiołu i pozostałości topników;
 - nie dopuszczanie do występowania ostrych sopli cynku, oraz "falbanek" na siatkach drucianych - wady te powinny być usunięte przez cynkownię.
- j. **Kontrahenci** realizujący pokrywanie galwaniczne, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przestrzeganie norm i wytycznych technologicznych wyszczególnionych w przywołanej w / dołączonej do Zamówienia lub Umowie **Dokumentacji technicznej**, ze szczególnych uwzględnieniem, jeśli nie określono inaczej, poniższych wymagań;
 - zapewnienie powierzchni powłoki ciągłej i pozbawionej wad, które ograniczałyby wartość użytkową **Wyrobu**;
 - brak wad powierzchni wyrobu, na którym ma być nałożona powłoka galwaniczna pogarszających wygląd po nałożeniu lub wytworzeniu powłoki;
 - nie wykazywanie wad przez powłoki galwaniczne na wyrobach i ich częściach takich jak: odpryski, pęcherze, wżery, pitting, chropowatość, przypalenia, zadrapania, narosty, makrospękania i miejsca nie pokryte,
 - połysku powłok galwanicznych jednolitego, bez zmian barwy i nalotów.
- k. **Kontrahenci** realizujący procesy malowania, przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę, deklarują spełnienie poniższych wymagań:
- przygotowywanie powierzchni oraz malowanie przeprowadzane zgodnie z przywołaną w / dołączoną do Zamówienia lub Umowy **Dokumentacją techniczną**,
 - przeprowadzanie procesu przygotowania powierzchni zgodnie z serią norm PN-EN ISO 8501;
 - nakładanie powłok nie później niż 4h po zakończeniu przygotowania powierzchni;
 - zapewnienie odpowiedniej temperatury i wilgotności powietrza podczas przygotowania powierzchni i malowania;
 - stosowanie wymaganego koloru farby i producentów (jeśli wymagane);
 - zapewnienie wymaganej grubości warstwy lakierniczej;
 - przestrzeganie (jeśli nie ustalono inaczej) wymagań i zaleceń producenta odnośnie przygotowania powierzchni, warunków i sposobu aplikacji farby oraz suszenia.

5.1.2 Proces projektowania

- 1) **Kontrahent** deklaruje realizację **Projektu** dla **EC-E** zgodnie z dołączonym do Zamówienia lub Umowy obustronnie ustalonym i zatwierdzonym zakresem prac oraz zgodnie z otrzymanymi od **EC-E** wytycznymi. Ich brak **Kontrahent** **zobowiązany** jest zgłosić **EC-E** i przed rozpoczęciem realizacji Zamówienia lub Umowy.
- 2) Realizacja zadań projektowych przez **Kontrahenta** zarządzana jest wg obowiązującego w **EC-E** procesu Zarządzania Projektami (o ile nie ustalono inaczej **Kontrahent** realizuje zadania zgodnie z wytycznym przez Kierownika Projektu po stronie **EC-E** harmonogramem i podlega monitoringowi ich realizacji w każdym momencie).
W trakcie realizacji **Projektu** od **Kontrahenta** może być wymagane raportowanie w regularnych odstępach czasu postępu przebiegu prac.
- 3) Wyniki realizacji prac muszą być dostarczane w obustronnie ustalonych terminach.
- 4) Wszystkie opóźnienia lub wzrost pracochłonności, które mogą się pojawić, muszą być zgłoszone z wyprzedzeniem i zatwierdzone przez **EC-E**.
- 5) **EC-E** zastrzega sobie prawo do obciążenia **Kontrahenta** kosztami opóźnień, powstałych w wyniku niezgodnego z rzeczywistością raportowania realizacji **Projektu**.
- 6) W przypadku realizacji prac poza siedzibą **EC-E**, w momencie przekazywania wyników ich realizacji, **Kontrahent** przygotowuje protokół odbioru, w którym specyfikuje ich zakres.
- 7) Wyniki realizacji **Projektu** będą przeglądane przez **EC-E** i odbierane poprzez podpisanie protokołu odbioru przez przedstawiciela **EC-E** oraz **Kontrahenta**.

5.2 Postępowanie z Własnością EC-E

5.2.1 Własność materialna

- 1) **Kontrahent** zobowiązany jest poinformować **EC-E** o każdej części **Wyrobu** oraz innej **Własności materialnej EC-E**, która zaginęła, została uszkodzona lub stała się w inny sposób nieprzydatna.
- 2) **Kontrahent** ponosi odpowiedzialność w przypadku zmniejszenia lub utraty wartości **Własności materialnej EC-E**, wynikającej z przyczyn leżących po jego stronie.
- 3) **Surowce i Materiały** dostarczone **Kontrahentowi** przez **EC-E** powinny być składowane we właściwych warunkach oraz zabezpieczone przed zniszczeniem i niewłaściwym użyciem. Należy stosować je zgodnie z ustaleniami wynikającymi z Zamówienia lub Umowy.
- 4) Po zakończeniu realizacji Zamówienia lub wygaśnięciu Umowy bądź ich rozwiązaniu, jeśli nie uzgodniono inaczej, **Kontrahent** zobowiązany jest zwrócić **EC-E** związane z nimi **Własności materialne**, która nie zostały zużyte wskutek realizacji Zamówienia lub Umowy.

5.2.2 Własność intelektualna

- 1) **EC-E** posiada wszelkie prawa, w tym **Własności intelektualnej**, w stosunku do wszelkich rysunków, szkiców, obliczeń i innych dokumentów, jak również modeli i wzorów dostarczonych **Kontrahentowi** w związku ze złożeniem Zamówienia lub zawarciem Umowy.
- 2) Zgodnie z art. 11 ust. 4 ustawy Prawo własności przemysłowej z dnia 30 czerwca 2000 roku, strony zgadzają się, że prawo do uzyskania patentu na wynalazek, prawa chroniące wzór użytkowy, jak również prawa wynikające z rejestracji wzoru przemysłowego w odniesieniu do wynalazków, wzorów użytkowych i wzorów przemysłowych, stworzonych w związku lub przy okazji realizacji Zamówienia lub Umowy przez **Kontrahenta**, przysługują wyłącznie **EC-E**. **Kontrahent** zobowiązuje się zawrzeć odpowiednie zapisy w tym zakresie w umowach zawieranych z pracownikami lub innymi osobami, stosowanych przez niego w ramach realizacji Zamówienia lub Umowy.

- 3) W przypadku gdy w wyniku realizacji Zamówienia lub Umowy powstanie **Utwór** w rozumieniu prawa autorskiego, **Kontrahent** przeniesie prawa do niego na **EC-E** na wszystkich znanych w chwili jego wydania, w tym na następujących, polach eksploatacji:
- zakresie utrwalania i zwielokrotniania **Utworów** – wszelkimi dowolnie obranymi technikami i bez żadnych ograniczeń ilościowych, w tym wytwarzania egzemplarzy **Utworów**, a także zwielokrotniania i utrwalania techniką drukarską, reprograficzną, zapisu magnetycznego, oraz techniką cyfrową, wprowadzenia do pamięci komputera oraz do własnych baz danych; w zakresie obrotu oryginałem albo egzemplarzami, na których **Utwory** utrwalono - wprowadzania do obrotu, użyczenia lub najmu oryginału albo egzemplarzy **Utworów**, rozpowszechniania **Utworu** bez żadnych ograniczeń ilościowych, odrębnie lub w ramach **Utworów** zbiorowych, w szczególności poprzez wprowadzanie do obrotu oryginału lub egzemplarzy, na których **Utwór** lub jego fragmenty utrwalono;
 - w zakresie rozpowszechniania **Utworów** w inny sposób, niż wskazany powyżej – publicznego odtwarzania, wykonywania, wystawienia lub wyświetlenia lub nadawania bądź reemitowania, a także publicznego udostępniania **Utworów** w taki sposób, aby każdy mógł mieć do nich dostęp w miejscu i czasie przez siebie wybranym;
 - wykorzystanie **Utworów** do celów informacyjnych, reklamowych, marketingowych, promocyjnych i innych, w tym do produkcji przedmiotów i wszelkiego rodzaju wyrobów wprowadzanych do obrotu i sprzedaży;
 - prawo dokonywania obróbki komputerowej, adaptacji i modyfikacji zawartości **Utworów** dla wykorzystania ich jako Instrukcji obsługi, opisu technicznego itp.;
 - prawo do wykorzystywania **Utworów** w różnych formatach, w tym w postaci drukowanej w całości lub we fragmentach, wraz z prawem włączania **Utworów** (lub ich fragmentów) do innych **Utworów** i tworzenia opracowań (abstraktów);
 - wykonywania zależnych praw autorskich oraz wyrażanie zgody na ich wykorzystanie.
- 4) **Kontrahent** zobowiązuje się także, przenieść na **EC-E** własność nośników, na których został zapisany **Utwór**.
- 5) Wszystkie prawa określone powyżej zostaną przeniesione w ramach należnego **Kontrahentowi** wynagrodzenia, bez ograniczeń terytorialnych.
- 6) **Kontrahent** zapewnia, że autorzy, w tym **Kontrahent**, nie będą wykonywać wobec **EC-E** lub jego następców osobistych praw autorskich przysługujących w odniesieniu do **Utworów**, w tym w szczególności:
- Prawa do integralności **Utworu**;
 - Prawa do decydowania o pierwszym udostępnieniu nieograniczonej liczbie osób;
 - Prawa do nadzoru autorskiego przed dystrybucją oraz w trakcie użytkowania.
- 7) **Kontrahent** oświadcza, iż wszelkie dostarczone przez niego **Wyroby** nie są obciążone ani nie naruszają jakichkolwiek praw osób trzecich.
- 8) W przypadku wystąpienia przez osobę trzecią z roszczeniem przeciwko **EC-E** z tytułu naruszenia praw osób trzecich popełnionego przez **Kontrahenta**, **Kontrahent** zobowiązuje się przejąć na siebie odpowiedzialność z tytułu takiego roszczenia oraz wstąpić do wszelkich toczących się w tym przedmiocie postępowań na pierwsze żądanie **EC-E** w miejsce **EC-E**.
- 9) Obowiązek przejęcia odpowiedzialności przez **Kontrahenta** dotyczy wszystkich wydatków, które **EC-E** poniesie w następstwie roszczenia lub w związku z roszczeniami, o których mowa powyżej oraz pokrycia powstałej w związku z tym szkody.

5.3 Podwykonawstwo

- 1) Korzystanie przez **Kontrahenta EC-E** z **Podwykonawstwa** jest dozwolone, tylko wówczas gdy **Kontrahent** uzyska uprzednią zgodę **EC-E**.
Zgoda na **Podwykonawstwo** na warunkach określonych w niniejszym ustępie wymaga zachowania jej w formie **Udokumentowanej informacji** pod rygorem nieważności.
- 2) **Kontrahent** zobowiązany jest do przeniesienia postanowień wynikających z Zamówienia lub Umowy z **EC-E** na zamówienia / umowy realizowane ze swymi **Podwykonawcami**.
- 3) Zamówienia / umowy składane **Podwykonawcom** zawierać muszą również informacje o prawie wstępu przedstawicieli **EC-E**, jej Klientów i innych **Interesariuszy** związanych z realizacją danego Zamówienia lub Umowy na teren, w którym następuje realizacja Zamówienia lub Umowy z **EC-E**.
- 4) **Kontrahent** ponosi pełną odpowiedzialność za wszelkie działania i zaniechania osób, którymi posługuje się przy realizacji Zamówienia lub Umowy.
- 5) **Kontrahent** zapewni **EC-E** możliwość nadzorowania i kontroli procesów realizowanych u **Podwykonawców**, a także uczestnictwo w dokonywanym przez **Kontrahent** od **Podwykonawcy** odbiorze wyników ich realizacji.

5.4 Prawo dostępu

- 1) **EC-E** zastrzega sobie prawo do:
 - przeprowadzania **Auditów** u **Kontrahenta** oraz jego **Podwykonawców**;
 - przeglądania **Dokumentacji technicznej**.
- 2) Jeśli dane Zamówienie lub Umowa związane jest z realizacją przez **EC-E** działań dla przemysłu obronnego – jego wykonywanie przez **Kontrahenta** może być poddane ocenie w ramach procesu **GQA**.
Kontrahent zostanie powiadomiony o wszystkich działaniach **GQA**, które będą u niego prowadzone.
- 3) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych**
 - a. **EC-E** zastrzega sobie prawo do:
 - nadzorowania i kontrolowania procesu realizacji Zamówień lub Umów przez **Kontrahenta**, jego **Podwykonawców** – na dowolnym poziomie oraz w dowolnym miejscu jego realizacji przez przedstawicieli **EC-E**, jej Klientów i innych **Interesariuszy** związanych z realizacją danego Zamówienia lub Umowy;
 - uczestnictwa w próbach odbiorowych, również w obecności jej Klientów i innych **Interesariuszy** związanych z realizacją danego Zamówienia lub Umowy.

5.5 Zapewnienie jakości i zgodności z wymaganiami

- 1) Przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę z **EC-E Kontrahent** zapewnia, tam gdzie ma to zastosowanie, że wszystkie dostarczone do **EC-E Wyroby** bądź ich składowe będą spełniały wymagania obowiązujących europejskich dyrektyw **RoHS** oraz **WEEE** wraz z późniejszymi zmianami oraz przepisami krajowymi je implementującymi.
- 2) Przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę z **EC-E Kontrahent** zapewnia, tam gdzie ma to zastosowanie, że wszystkie dostarczone do **EC-E Wyroby** bądź ich składowe będą spełniały wymagania przepisów rozporządzenia **REACH**.
- 3) Dostarczając **EC-E** wynik realizacji Zamówienia lub Umowy **Kontrahent** gwarantuje, że został on wykonany zgodnie z obowiązującymi **Wymaganiami prawnymi i regulacyjnymi**. a także, że posiada wszelkie niezbędne pozwolenia i certyfikaty umożliwiające wprowadzenie go do obrotu gospodarczego i wykorzystanie ich zgodnie z przeznaczeniem.

- 4) Przyjmując Zamówienie do realizacji lub podpisując Umowę z **EC-E Kontrahent** zapewnia, że dostarczany bezpośrednio do **EC-E** bądź używany do realizacji Zamówienia lub Umowy **Surowiec lub Materiał** pochodzi z jednej partii, wyspecyfikowanej w załączonym do niego **Ateście materiałowym** a także, że zostanie oznaczony w sposób zapewniający przeniesienie cech materiałowych zawartych w **Ateście materiałowym** na jego oznaczenie.
- 5) **Kontrahent** może zostać zobligowany przez **EC-E** do przedstawienia oświadczenia, że dostarczany bezpośrednio do **EC-E** bądź używany do realizacji Zamówienia lub Umowy **Surowiec lub Materiał** pochodzi z jednej partii, wyspecyfikowanej w załączonym do niego **Ateście materiałowym**.
- 6) **Kontrahent** zobowiązany jest wykonać niezbędną **Kontrolę jakości** w sposób gwarantujący, że spełnione są wymagania ujęte w Zamówieniu lub Umowie oraz załączonej **Dokumentacji technicznej**.
Przed przekazaniem wyników realizacji Zamówienia lub Umowy **Kontrahent** ma obowiązek:
- przeprowadzić sprawdzenie wzrokowe, czyli zweryfikować, czy **Wyroby** nie posiadają plam, odcisków palców, nacięć, śladów od narzędzi, wgnieceń, zadrapań, lub innych uszkodzeń mechanicznych, a także są wolne od ciał obcych;
 - przeprowadzić **Kontrolę jakości (stuprocentową: do Wyrobów** produkowanych jednostkowo lub w małych seriach, gdy konieczność takiej kontroli wynika z przeznaczenia **Wyrobu** oraz specyfikacja w Zamówieniu lub Umowie nie podaje inaczej; **wyrywkową: w przypadku Produkcji seryjnej**, gdy nie ma technicznego ani ekonomicznego uzasadnienia stosowania kontroli stuprocentowej oraz specyfikacja w Zamówieniu lub Umowie nie podaje inaczej) parametrów technicznych m.in. takich jak: wymiary, odchyłki kształtu, chropowatość powierzchni, zastosowane powłoki ochronne, rodzaje materiałów.
 - upewnić się, że **Wyrobu** oznaczone są zgodnie z wymaganiami;
 - sprawdzić kompletność **Wyrobów**;
 - dokonać sprawdzenia ilościowego;
 - dokonać sprawdzenia stanu opakowania.
- 7) **Kontrahent** powinien być wyposażony w normy definiujące odpowiednie zakresy tolerancji dla poszczególnych parametrów poddawanych **Kontroli jakości**.
- 8) **Kontrahent** zobowiązany jest do właściwego nadzorowania (wzorcowania, walidacji, sprawdzeń okresowych, kalibracji) przyrządów pomiarowych. Dokumentacja potwierdzająca ważność tych przyrządów powinna być do wglądu **EC-E**, niezwłocznie po przedstawieniu takiego wymagania **Kontrahentowi**.
- 9) **Kontrahent** może zostać zobligowany przez **EC-E** do przedstawienia dowodów potwierdzających należyte wykonanie **Kontroli jakości**.
- 10) **Wyroby** dostarczane do **EC-E** podlegają **Kontroli jakości** na zgodność z wymaganiami zawartymi w Zamówieniu lub Umowie przez personel do tego wyznaczony.
- 11) **EC-E** zastrzega sobie prawo do nieprzyjęcia wyniku realizacji Zamówienia lub Umowy, w którym zidentyfikowano **Wady** i/lub **Niezgodności**.
- 12) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych:**
- a. W przypadku **Procesów produkcyjnych**, kontrahent może zostać zobligowany przez **EC-E** do przedstawienia dowodów potwierdzających należyte wykonanie **Kontroli jakości**, w formie **Arkuszy pomiarowych** dołączonych do Zamówienia lub Umowy **EC-E**;
- 13) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów projektowania:**
- a. Wyniki realizacji Zamówienia lub Umowy przez **Kontrahenta** przed przekazaniem **EC-E** powinny być poddane sprawdzeniu pod kątem merytorycznym oraz formalnym na zgodność z wymaganiami przedstawionymi w Zamówieniu lub Umowie oraz załączonej **Dokumentacji technicznej**.

- b. **Kontrahent** może zostać zobligowany przez **EC-E** do przedstawienia dowodów potwierdzających należyte wykonanie sprawdzenia pod kątem merytorycznym oraz formalnym na zgodność z wymaganiami przedstawionymi w Zamówieniu lub Umowie oraz załączonej **Dokumentacji technicznej**.
- c. Wyniki realizacji Zamówienia lub Umowy dostarczone przez **Kontrahenta** w **EC-E** zostaną poddane sprawdzeniu pod kątem merytorycznym oraz formalnym na zgodność z wymaganiami przedstawionymi w Zamówieniu lub Umowie oraz załączonej **Dokumentacji technicznej**.
- 14) Jeśli **Niezgodności** z wymaganiami zawartymi w Zamówieniu lub Umowie została zidentyfikowana przed przekazaniem wyników ich realizacji **EC-E**, wysyłka może nastąpić tylko na podstawie wcześniejszej, zgody **EC-E** w formie **Udokumentowanej informacji**.
- 15) W przypadku otrzymania od **EC-E** informacji o wykryciu **Wady** i/lub **Niezgodności**, należy postępować zgodnie z zasadami określonymi w „**Ogólnych warunkach współpracy z EC Engineering**”. **Kontrahent** może być również poproszony o przeprowadzenie analizy powstania **Wady** i/lub **Niezgodności**, zaplanowanie **Działań Korygujących** oraz przesłanie dowodów ich wdrożenia do **EC-E** w ustalonym obustronnie terminie.
- 16) W przypadku gdy wyniki realizacji Zamówienia lub Umowy podlegają dalszej odsprzedaży lub w innej formie przekazaniu ich stronom trzecim, **Kontrahent** zobowiązany jest do współpracy z **EC-E** w zakresie roszczeń reklamacyjnych strony trzeciej przez czas trwania gwarancji i/lub rękojmi.

5.6 Dokumentacja związana z realizacją Zamówienia lub Umowy

- 1) **Kontrahent** realizujący dla **EC-E** **Wyroby** lub **Projekty** zobowiązany jest do prowadzenia **Zapisów jakościowych** i archiwizowania ich wraz z **Dokumentami jakościowymi** oraz **Dokumentacją techniczną** dotyczącymi danego **Wyrobu** lub **Projektu**.
- 2) **Kontrahent** może zostać zobligowany do udostępniania przechowywanych **Zapisów jakościowych**, **Dokumentów jakościowych** oraz **Dokumentacji technicznej** dotyczących danego **Wyrobu** lub **Projektu** w każdym czasie podczas okresu archiwizacji.
- 3) Jeśli nie ustalono inaczej w Zamówieniu lub Umowie oraz niniejszym dokumencie, okres archiwizacji związanych z ich realizacją **Zapisów jakościowych**, **Dokumentów jakościowych** oraz **Dokumentacji technicznej** wynosi **minimum 5 lat** od daty zakończenia ich realizacji.
- 4) Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów produkcyjnych specjalnych:**
- a. Jeżeli nie ustalono inaczej, **Kontrahent** zobligowany jest do archiwizowania **Zapisów jakościowych**, **Dokumentów jakościowych** oraz **Dokumentacji technicznej** dotyczących realizacji **Procesów produkcyjnych specjalnych** należy przez **okres 10 lat** od daty zakończenia ich realizacji.

5.7 Identyfikacja i identyfikowalność

- 1) Wynik realizacji Zamówienia lub Umowy musi mieć zapewnioną właściwą identyfikację, pozwalającą na zidentyfikowanie jego statusu aktualności, powiązanie go z Zamówieniem lub Umową, **Dokumentacją techniczną**, **Zapisami jakościowymi**, **Dokumentami jakościowymi**.
- 2) Wraz z Zamówieniem lub Umową, **Kontrahent** może zostać zobowiązany do zapewnienia Identyfikowalności **Wyrobu** lub **Projektu**.
- 3) **Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów projektowania:**
- a. Podczas tworzenia dokumentacji projektowej należy używać formatów rysunkowych przekazanych wraz z Zamówieniem lub Umową.
- b. Dokumentacja projektowa powinna być numerowana zgodnie ze standardem podanym przez **EC-E** dla danego **Projektu**.

5.8 Dostawa

- 1) **Kontrahent** zobowiązany jest oznakować **Wyrób** według wymagań zawartych w Zamówieniu lub Umowie lub, jeśli nie były uwzględnione – w sposób zapewniający jego zidentyfikowanie.
- 2) **Kontrahent** ma obowiązek pakowania dostarczanych **Wyrobów** w sposób gwarantujący ich ochronę w trakcie transportu oraz umożliwiający rozładunek bez wykorzystania specjalistycznych narzędzi rozładunkowych.
- 3) Wraz z rezultatem realizacji Zamówienia lub Umowy **Kontrahent** zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:
 - **Dokument przewozowy** i jeśli wymagane inne dokumenty związane z dostawąⁱ (np. faktura, **Dokument WZ**);
 - **Zapisy jakościowe / Dokumenty jakościowe** –określone w Zamówieniu lub Umowie (**Kontrahent** może zostać zobligowany przez **EC-E** do przedstawienia ich w formie dołączonych do Zamówienia lub Umowy **EC-E** wzorów);
 - dokumenty gwarancyjne – jeśli wymagane;
 - inne niezbędne dokumenty wymagane do wprowadzenia do obrotu, korzystania, konserwacji i przechowywania **Wyrobów** zgodnie z ich przeznaczeniem.
- 4) Na **Dokumentcie przewozowym** oraz innych do niego dołączonych, związanych z dostawą **Kontrahent** zobowiązany jest umieścić numer Zamówienia lub Umowy lub inne powiązanie z danym Zamówieniem lub Umową.
- 5) Na dokumentach związanych z realizacją Zamówienia lub Umowy dostarczanych do **EC-E**, takich jak, **Zapisy jakościowe, Dokumenty jakościowe** **Kontrahent** zobowiązany jest umieścić numer Zamówienia lub Umowy lub inne powiązanie z danym Zamówieniem lub Umową.
- 6) Wymagane do dostarczenia **EC-E** dokumenty związane z realizacją Zamówienia lub Umowy, tj.: **Zapisy jakościowe, Dokumenty jakościowe** powinny zostać dostarczone:
 - wraz z wynikami realizacji Zamówienia lub **Umowy** lub
 - **odrębnie w ciągu 2 dni roboczych:**
 - na adres pod który wysyłane zostały wynikami realizacji Zamówienia lub Umowy **lub**
 - adres e-mail z którego **Kontrahent** otrzymał dyspozycję realizacji Zamówienia lub Umowy.
- 7) W przypadku, gdy wymagane do dostarczenia dokumenty wymienione w pkt. 21 związane z realizacją Zamówienia lub Umowy z **EC-E** nie dotrą w terminie wskazanym w pkt. 6), **Kontrahent** zostaje wezwany do ich niezwłocznego dostarczenia, nie później niż w **terminie 2 dni roboczych** pod rygorem odstąpienia od Zamówienia lub Umowy.

8) Wymagania dotyczące Kontrahentów w zakresie Procesów projektowania:

- a. **Kontrahent** realizujący dla **EC-E** **Projekty**, w zależności od ich wielkości (ilość MB danych) dostarcza wyniki prac w obustronnie ustalonym terminie poprzez:
 - uprzednio stworzony serwer ftp, do którego dostęp posiadają obie strony;
 - pocztę elektroniczną (na wskazany w Zamówieniu lub Umowie adres);
 - na nośniku zewnętrznym otrzymanym od **EC-E** (z odpowiednimi zabezpieczeniami).

ⁱ Nie dotyczy Kontrahentów – w zakresie Procesu Projektowania;

6 WYMAGANIA DOTYCZĄCE POWIADOMIENIA EC-E

- 1) **Kontrahent** zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia **EC-E** o każdym zdarzeniu, ryzyku, „sile wyższej” mogącym wpłynąć na jakość lub terminowość realizowanych dla EC-E Zamówień lub Umów.
- 2) **Kontrahent** zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia **EC-E** o utracie ważności któregośkolwiek z posiadanych certyfikatów, uprawnień lub innych okolicznościach mających wpływ na zakupiony / zlecony **Kontrahentowi** do realizacji **Wyrób** lub **Projekt**.