

Proventia Oy

Příručka kvality pro dodavatele

7. 11. 2022 | Verze 1.0



Obsah

Úvod.....	3
Očekávání.....	4
Politika kvality	4
Udržitelnost.....	5
Životní prostředí	5
Sociální oblast.....	6
Dodržování zákonů a pravidel.....	6
Obecné požadavky	7
Komunikace.....	7
Studie proveditelnosti	7
Prototypy a první vzorky	7
Systém řízení kvality	8
Řízení rizik a pohotovostní plán	8
Audity dodavatelů	8
Řízení subdodavatelů.....	9
Výběr a výkonnost dodavatele.....	9
Hodnocení nových dodavatelů	9
Sledování výkonnosti dodavatelů	10
Proces eskalace	10
Proces schvalování výrobních dílů	13
Vzorky výrobků.....	13
Úrovně předložení	14
Klíčové charakteristiky.....	17
Dokončení PPAP.....	18
Správa reklamací	21
Okamžitá omezovací opatření.....	22
Nápravná a preventivní opatření	22
Úhrada nákladů	23
Řízení změn.....	24
Logistika.....	26
Obecné požadavky na balení.....	26
Kontrola zásob	28
Logistické odchylky	28

Úvod

Společnost Proventia s vizí nulových emisí si uvědomuje, že kvalita hraje klíčovou roli v našem úspěchu, a proto se zavazuje k tomu, že neustálým zlepšováním kvality a produktivity bude dokonale plnit požadavky a očekávání našich zákazníků.



Kvalita je týmová práce. Jako dodavatel si ceníme vašeho přínosu jako obchodního partnera a uznáváme vaši roli jako klíčovou pro dosažení vynikajícího výkonu.

V této příručce kvality pro dodavatele jsme definovali soubor pravidel, norem a požadavků, které tvoří základ účinného systému zajištění kvality. Cílem je vést naše dodavatele k dosažení a udržení úspěšného obchodního vztahu se společností Proventia a jejími koncovými zákazníky.

Tato Příručka kvality pro dodavatele je určena pro všechny dodavatele společnosti Proventia Group. Patří do ní mimo jiné společnosti Proventia Oy ve Finsku, Proventia s.r.o. v České republice a Proventia UK Ltd.

Očekávání

Subdodavatelé a dodavatelé jsou nedílnou součástí našeho dodavatelského řetězce. Vybíráme je pečlivě na základě objektivních kritérií, jako je kvalita, udržitelnost, spolehlivost, bezpečnost dodávek a cena, aniž bychom se nechali ovlivnit osobními důvody. Od subdodavatelů a dodavatelů se očekává, že budou při své obchodní činnosti dodržovat mezinárodní zákony a postupy v oblasti lidských práv a životního prostředí. Kromě toho jsou jako dodavatelé a subdodavatelé povinni dodržovat vnitrostátní právní předpisy zemí, ve kterých působí.

Agilní spolupráce

Společnost Proventia očekává dobrou spolupráci s rychlou odezvou, jasnou zpětnou vazbou a aktivní komunikací mezi dodavatelem a námi. Dobrá a otevřená komunikace ve fázi výzkumu a vývoje i sériové výroby je zásadní pro splnění očekávání našich zákazníků.

Způsob myšlení se zaměřením na nulový výskyt závad

Naše výrobky představují nejlepší technologie dodávané zákazníkům OEM světové úrovně, které nastavují laťku kvality výrobků. Očekáváme konzistentní kvalitu našich výrobků a dodávaných komponentů s nulovým počtem závad.

Politika kvality

Společnost Proventia se zavázala dodržovat zásady neustálého zlepšování při vývoji interních procesů a výrobků. Porozumění požadavků zákazníka spolu s know-how společnosti Proventia zajistí splnění požadavků zákazníka a jeho spokojenost. Společnost Proventia chce být známá jako spolehlivý dodavatel, který rychle a aktivně reaguje na potřeby zákazníků. Kvalita výrobků a služeb je klíčovým faktorem úspěchu podnikání.

Jari Lotvonen

Generální ředitel společnosti Proventia Oy

15. 5. 2019

Udržitelnost

Všechny podnikatelské činnosti a výrobky společnosti Proventia jsou úzce spjaty se zmírňováním změny klimatu a snižováním znečištění ovzduší. V naší strategii klademe důraz na odpovědnost jako součást každodenních činností. Vzhledem k tomu, že velká část tvorby hodnot probíhá prostřednictvím dodavatelského řetězce, máme přirozeně stejná očekávání od našich dodavatelů jako od sebe. Potřebujeme, aby naši obchodní partneři sdíleli náš závazek udržitelnosti.



Životní prostředí

Systém řízení ochrany životního prostředí a dodržování předpisů

Očekáváme, že naši dodavatelé budou dodržovat stávající zákony o životním prostředí a budou mít potřebné licence, povolení a další potřebná schválení pro pokračování své činnosti. Od dodavatelů také očekáváme, že budou mít zaveden systém řízení ochrany životního prostředí, jehož prostřednictvím budou měřit a sledovat své chování v oblasti ochrany životního prostředí, stanovovat si roční cíle, podporovat větší odpovědnost k životnímu prostředí a používat technologie šetrné k životnímu prostředí.

Úspora energie a hospodaření s vodou

Od našich dodavatelů očekáváme, že budou sledovat spotřebu energie a podniknou nezbytné kroky ke zlepšení energetické účinnosti, stejně jako budou sledovat a snižovat spotřebu vody a likvidaci odpadních vod.

Nakládání s odpady

Naši dodavatelé dodržují zásady oběhového hospodářství tím, že snižují, znovu používají, recyklují a využívají odpadní materiály vznikající při provozu.

Emise skleníkových plynů

Vzhledem k tomu, že změna klimatu se stává hlavním celosvětovým problémem, očekáváme od

našich dodavatelů, že přijmou opatření zaměřená na ochranu klimatu, včetně hodnocení a zmírňování rizik, snižování emisí skleníkových plynů a přizpůsobování se klimatu

Odpovědné získávání zdrojů

Očekáváme, že naši dodavatelé začlení udržitelnost do svého dodavatelského řetězce prostřednictvím udržitelných postupů při nákupu, používání udržitelných surovin a neustálého zapojení.

Dodavatelé musí mít zásady, které přiměřeně zajišťují, že žádné konfliktní minerály (3TG) nepocházejí z Demokratické republiky Kongo a přilehlé země nebo jiné známé konfliktní oblasti.

Nebezpečné látky

Od našich dodavatelů vyžadujeme, aby s chemickými látkami a nebezpečnými materiály nakládali, skladovali je a likvidovali je způsobem šetrným k životnímu prostředí, a školíme pracovníky o těchto postupech.

Biologická rozmanitost

Od našich dodavatelů očekáváme, že se ve svých činnostech a dodavatelských řetězcích vyhnou odlesňování. Že se zaměří na ochranu biologické rozmanitosti v místech projektu a jeho okolí s důrazem na místa zájmu a případně chráněné oblasti.

Sociální oblast

Lidská práva

Dodavatel je povinen v souladu s etickými pravidly a normami:

- respektovat osobní důstojnost, soukromí, ochranu údajů a práva každého člověka,
- chránit oznamovatele před odvetnými opatřeními,
- odmítnout zaměstnávat nebo nutit někoho pracovat proti jeho vůli,
- zakázat chování, včetně gest, jazyka a fyzického kontaktu, které je sexuální, nátlakové, výhružné, zneužívající nebo vykořisťující.

Spravedlivé pracovní podmínky a zákaz diskriminace

Očekáváme, že naši dodavatelé nebudou používat ani podporovat nucenou práci nebo nedobrovolnou práci vězňů. Dodavatel ani žádný subjekt, který mu dodává pracovní sílu, nesmí zadržovat žádnou část mzdy, dávek, majetku ani dokladů žádného zaměstnance.

Očekáváme, že naši dodavatelé budou dodržovat platné zákony a předpisy a zakáží diskriminaci na pracovišti nebo diskriminaci při přijímání, propouštění nebo odchodu do důchodu na základě náboženství, věku, národnosti, barvy pleti, pohlaví, sexuální orientace, fyzické zdatnosti, zdravotního stavu, politického přesvědčení.

Zákaz dětské práce

Dodavatelé nesmějí za žádných okolností využívat dětskou práci ve smyslu vnitrostátních a místních zákonů.

Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

Dodavatel musí svým zaměstnancům zajistit bezpečné a zdravé pracoviště, které splňuje nebo překračuje legislativní požadavky platné pro jeho podnikání, přičemž musí brát v úvahu i odpovědné nakládání s chemickými látkami.

Dodržování zákonů a pravidel

Podnikatelská etika

Dodavatel musí při svém podnikání postupovat eticky v souladu se všemi platnými pravidly a předpisy. Dodavatel je zejména povinen:

- zdržet se všech forem vydírání a úplatkářství,
- dodržovat antimonopolní a jiné zákony o hospodářské soutěži, např. neúčastnit se určování cen nebo manipulace s nabídkami,
- oznámit společnosti Proventia jakýkoli střet zájmů, včetně oznámení jakéhokoli finančního podílu zaměstnance společnosti Proventia na podnikání dodavatele,
- chránit veškeré důvěrné informace poskytnuté společností Proventia a jejími příslušnými obchodními partnery.

Plánování kontinuity podnikání

Dodavatel musí udržovat zásady pro zmírnění rizik terorismu, trestné činnosti, obchodních hrozeb, pandemií, přírodních katastrof a souvisejících rizik závažných havárií.

Transparentnost a boj proti korupci

Očekáváme, že naši dodavatelé budou dodržovat příslušné protikorupční zákony platné v zemích, kde podnikají.

Ochrana osobních údajů a zabezpečení informací

Od našich dodavatelů očekáváme, že budou chránit a vhodně používat osobní údaje svých pracovníků a dalších zúčastněných stran v souladu s platnými zákony a předpisy. Kromě toho musí naši dodavatelé zavést systémy pro zabezpečení informací týkajících se společnosti Proventia před neoprávněným přístupem, použitím nebo zveřejněním.

Obecné požadavky

Kvalita výrobku začíná již při návrhu. Proto musí dodavatel v průběhu celého procesu vývoje výrobku rozumět všem platným normám a požadavkům na kvalitu a dodržovat je.

Dodavatel je plně odpovědný za včasné plánování, provádění a dokumentaci všech činností plánování kvality. Dodavatel určí zástupce ve své organizaci, kteří jsou odpovědní za jednotlivé činnosti, a stanoví příslušné lhůty.

Dodavatel vypracuje podrobný plán ještě před zahájením projektu. Časový plán musí být pravidelně aktualizován, aby odrážel stav projektu a identifikoval rizika, která by mohla mít vliv na harmonogram projektu a dokončení úkolů. Dodavatel přezkoumá, analyzuje a sleduje požadavky na díly/programy, aby zajistil včasné dokončení požadovaných položek dodavatelem a vyřešení problémů. Dodavatelé se účastní podle požadavků společnosti Proventia.

Komunikace

Tento dokument je dodavatelům zpřístupněn prostřednictvím portálu pro dodavatele společnosti Proventia na adrese www.proventia.com. O přihlašovací údaje můžete požádat svůj hlavní nákupní kontakt nebo zasláním e-mailu na adresu purchase@proventia.com nebo quality@proventia.com.

Abychom zajistili vzájemné porozumění všech procesů souvisejících s kvalitou se všemi zúčastněnými stranami, používáme jako oficiální jazyk dokumentů angličtinu. To znamená, že veškerá oficiální komunikace se společností Proventia bude probíhat v angličtině.

Studie proveditelnosti

Očekává se, že dodavatel provede studii proveditelnosti ve fázi RFQ každého projektu. Cílem tohoto preventivního procesu je minimalizovat nutnost pozdních změn konstrukce po objednání prvních vzorků nebo nástrojů. A také podpora procesu neustálého zlepšování výroby.

Prototypy a první vzorky

Dodavatel může být požádán o předložení prototypů a vzorků dílů pro funkční, rozměrové a materiálové hodnocení. Pokud není uvedeno jinak, jsou obvykle poskytovány zdarma.

Pro výrobní zkoušky v závodech společnosti Proventia mohou být požadovány prototypy a vzorky v určitém množství, aby bylo možné posoudit dopad na celý výrobní proces. Tyto prototypové díly a vzorky (včetně jejich včasného dodání) jsou důležitým krokem v rámci vývoje procesu společnosti Proventia a jsou prioritně pořizovány z procesu výroby dodavatele.

Dodavatel je odpovědný za kontrolu všech parametrů dílů dodaných jako vzorky. Zkušební vzorky musí být zřetelně označeny, aby bylo možné je snadno porovnat s výsledky. I v případech, kdy dodavatel není schopen provést kontrolu všech rozměrů, informuje o tom společnost Proventia a projedná s ní další kroky, které prokáží, že se jimi bude zabývat nebo že kontroly může provést příslušně kvalifikovaná renomovaná organizace.

Systém řízení kvality

Dodavatel musí udržovat účinný systém řízení kvality, který řídí všechny klíčové činnosti nezbytné pro vývoj, výrobu a dodávku výrobků a služeb společnosti Proventia.

Dodavatel musí být certifikován podle jedné z následujících mezinárodních norem řízení kvality uznávaným, nezávislým a akreditovaným certifikačním/registračním orgánem třetí strany:

- ISO 9001 – Systém řízení kvality
- ISO 3834 – Systém řízení kvality při tavném svařování
- IATF 16949 – Systém řízení kvality v automobilovém průmyslu

Řízení rizik a pohotovostní plán

Dodavatelé vypracují pohotovostní plán pro případné katastrofy, které by narušily dodávání výrobků do společnosti Proventia, a v případě skutečné katastrofy o tom společnost Proventia co nejdříve informují. V případě skutečné katastrofy musí dodavatelé poskytnout společnosti Proventia přístup k nástrojům ve vlastnictví společnosti Proventia a/nebo k jejich náhradám.

Dodavatel je povinen:

- Identifikovat rizika ovlivňující dodávku výrobků nebo služeb společnosti Proventia a stanovit jejich priority. Patří sem i virtuální rizika, například kybernetický útok ransomwarem.
- Na vyžádání poskytnout společnosti Proventia řádné pohotovostní plány pro rizika s nejvyšším hodnocením, aby bylo zajištěno nepřerušování dodávek.

V případě rizik, která povedou až ke dvoutýdennímu přerušení výroby, si společnost Proventia vyhrazuje právo provést hodnocení/audit závodu dodavatele na místě.

Audity dodavatelů

Audit systému řízení

Společnost Proventia je kdykoli oprávněna provést audit systému řízení kvality dodavatele. Během tohoto auditu systému řízení bude mít společnost Proventia přístup do všech závodů dodavatele a dodavatelského řetězce, k zaměstnancům a dokumentům relevantním pro audit prováděný společností Proventia. Případné výjimky je třeba předem dohodnout s vedoucím auditorem.

Audity technologií, procesů a výrobků

V některých případech může být zapotřebí provést audit výrobního procesu, výrobku nebo technologie kvůli požadavkům na zavedení, projektům nebo neshodám. V těchto případech budou provedeny audity technologií, procesů nebo výrobků v závodech dodavatele a v jeho dodavatelském řetězci.

Řízení subdodavatelů

Společnost Proventia požaduje, aby dodavatel nesl plnou odpovědnost za zajištění kvality svých subdodavatelů a aby zajistil shodu u svých subdodavatelů.

Dodavatel musí udržovat kvalifikaci subdodavatelů, aby zajistil a kontroloval kvalitu a sledovatelnost všech součástí a surovin, které od nich nakupuje.

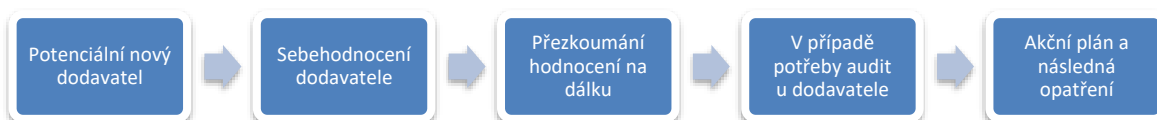
Společnost Proventia si vyhrazuje právo přímo posuzovat procesy subdodavatelů, které mají významný vliv na konečnou kvalitu výrobků.

Dodavatelé musí řídit schvalování výrobků a procesů své dodavatelské základny v souladu s požadavky PPAP. Žádost o změnu subdodavatele musí být zaslána společnosti Proventia v souladu s postupem pro podávání žádostí o změnu výrobku/procesu dodavatele. Tento požadavek neplatí, pokud bude dopad změny vyhodnocen s nízkým rizikem na kvalitu dodávaných výrobků.

Výběr a výkonnost dodavatele

Hodnocení nových dodavatelů

Při zadávání zakázek našim novým dodavatelům provádíme proces hodnocení, abychom od dodavatele získali relevantní informace. V rámci tohoto procesu jsou dodavatelé hodnoceni, rozvíjeni a sledováni. Kritéria pro hodnocení a výběr nového dodavatele jsou založena na jeho schopnostech splnit nebo překročit minimální požadavky a očekávání v oblasti kvality a nákupu.



Potential new supplier = Potenciální nový dodavatel

Supplier self-assessment = Sebehodnocení dodavatele

Remote Assessment Review = Přezkoumání hodnocení na dálku

Supplier audit when necessary = V případě potřeby audit u dodavatele

Action plan and follow-up = Akční plán a následná opatření

Formulář dotazníku pro hodnocení dodavatele slouží ke shromáždění relevantních informací od dodavatele. Audit na místě se uskuteční po analýze odpovědí na dotazník pro hodnocení dodavatele.

Technická způsobilost dodavatele se ověřuje pomocí vzorků dílů a procesů PPAP. O konečném výběru a schválení dodavatele rozhoduje multifunkční tým složený ze zástupců oddělení zásobování, kvality a výzkumu a vývoje.

Sledování výkonnosti dodavatelů

Vybraní klíčoví dodavatelé, kteří mají zásadní význam pro systém řízení kvality společnosti Proventia, jsou často hodnoceni a údaje z hodnocení jsou dodavatelům předávány oddělením nákupu. Sledování výkonnosti dodavatelů je založeno mimo jiné na následujících oblastech:

- Výkonnost v oblasti kvality (PPM)
- Výkonnost v oblasti reklamací (počet a typ reklamací)
- Náklady na nízkou kvalitu v souvislosti s neshodami od dodavatelů
- Výkonnost v oblasti dodávek (včasné dodání, OTD v %)
- Výkonnost v oblasti služeb (doba odezvy, 8D, PPAP atd.)

Vybraní dodavatelé budou často dostávat hodnoticí kartu společnosti Proventia. To podpoří společné chápání výkonnosti dodavatele a umožní dodavateli přijmout opatření k řešení problémů a trendů dříve, než společnost Proventia může dodavatele požádat, aby tak učinil.

Nesplnění požadavků společnosti Proventia ze strany dodavatele může mít za následek pozastavení nových zakázek a/nebo postupné ukončení stávajících projektů.

Proces eskalace

Společnost Proventia používá proces eskalace u dodavatelů. Používá se v případech, kdy dodavatel nedokáže odstranit problémy s kvalitou a/nebo dodávkami. Problém je eskalován na vyšší úroveň a budoucí zakázka u dodavatele může být pozastavena.

Úroveň eskalace je založena na přesnosti dodávek a výkonnosti v oblasti kvality měřené společností Proventia. Všichni dodavatelé začínají od nejvyšší úrovně klasifikace (úroveň 0). Neúspěšný výsledek znamená snížení úrovně klasifikace o jednu úroveň (např. L0 -> L1), nejnižší úroveň je L3. Schválený výsledek v případě, že poslední úroveň dodavatele byla mezi úrovněmi L1 až L3, znamená návrat na úroveň 0. Rozhodnutí mezi změnami úrovně provede oddělení kvality společnosti Proventia

Eskalační postupy jsou stanoveny pro všechny úrovně. Úroveň 0 nevyžaduje žádný jiný protokol než standardní pravidelné schůzky dodavatelů.

První úroveň je jednoduchá reakce, která vyžaduje opatření k omezení výskytu, identifikovanou základní příčinu a provedené nápravné opatření. Akční plán a pokrok musí být včas oznamovány společnosti Proventia. Druhá úroveň zavádí speciální pracovní skupinu nebo procesní audit u dodavatele. Eskalace na úrovni 3 vyžaduje schůzku na nejvyšší úrovni s výkonným ředitelem / generálním ředitelem dodavatele.

Úroveň eskalace 1

Spouštěč: Průběžné problémy s kvalitou nebo dodáním do společnosti Proventia.

- 8D týkající se problémů souvisejících s kvalitou a/nebo dodávkami
- Akční plán vypracovaný dodavatelem, včasné podávání zpráv dodavatelem

Úroveň eskalace 2

Spouštěč: Problémy s kvalitou nebo dodáním s rizikem pro kvalitu nebo výkonnost dodávky koncovým zákazníkům.

- Předchozí požadavky
- Procesní audit u dodavatele v prostorách dodavatele a/nebo zavedení speciální pracovní skupiny k vyřešení problému
- Akční plán pro odchylky uvedené v auditu procesu
- Kontrolovaná dodávka se 100% četností

Úroveň eskalace 3

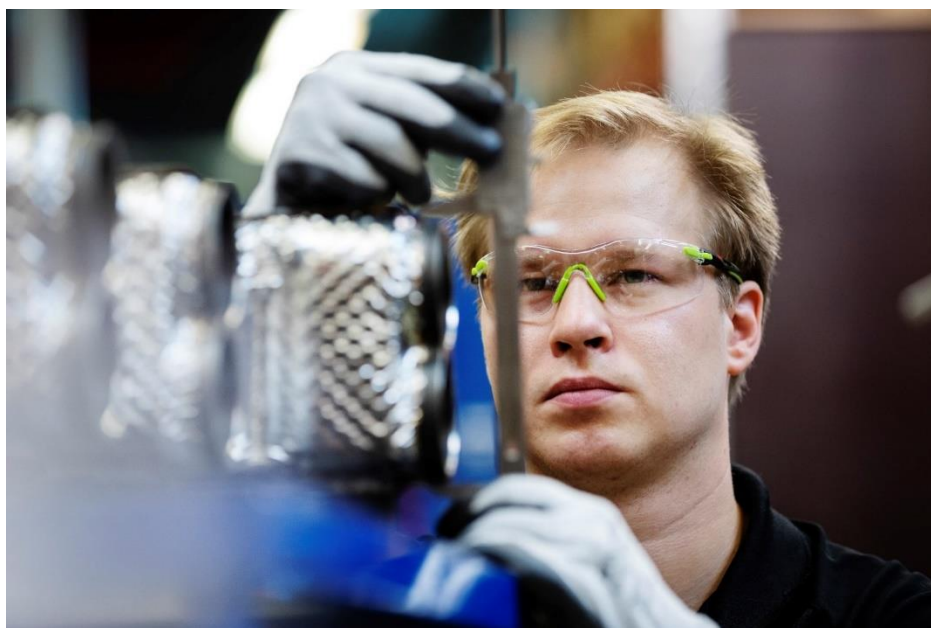
Spouštěč: Zbývající nevyřešené problémy. Vysoké riziko pro kvalitu nebo výkonnost dodávky koncovým zákazníkům.

- Předchozí požadavek
- Nejvyšší vedení dodavatele, včetně výkonného ředitele / generálního ředitele společnosti, bude pozváno na schůzku do společnosti Proventia
- Žádné nové zakázky pro dodavatele

Proces schvalování výrobních dílů

Účelem PPAP je prokázat, zda je dodavatel schopen vyrobit díly, které splňují všechny konstrukční záznamy a požadavky specifikace během skutečné výrobní série při uvedené rychlosti výroby.

Pokud je PPAP požadován, dodavatelé nejsou oprávněni zahájit dodávku výrobního materiálu společnosti Proventia před jeho schválením, pokud společnost Proventia nestanoví jinak.



Předložení PPAP může být vyžadováno v následujících situacích před první výrobní dodávkou:

- Nový díl nebo výrobek
- Nový dodavatel
- Výrobek byl upraven na základě technické změny
- Významné změny výrobního procesu dodavatele
- Výroba v nečinnosti po dobu delší než 12 měsíců

Vzorky výrobků

Vzorky PPAP musí být vyrobeny nebo zkoušeny v podmínkách sériové výroby (stroje, nástroje, materiály a zkušební zařízení, výrobní podmínky).

Aby se tyto součásti odlišily od standardní sériové výroby, je dodavatel povinen tyto šarže a vzorky zřetelně označit štítkem určeným pro vzorky k odběru vzorků.

Dodavatel je odpovědný za kontrolu všech vlastností dílů dodaných jako vzorky PPAP.

Zkušební vzorky musí být zřetelně označeny, aby je bylo možné snadno porovnat s výsledky zkoušek a rozměry.

I v případech, kdy dodavatel není schopen provést kontrolu rozměrů nebo materiálu, zůstává odpovědnost na dodavateli. Kontroly pak musí provádět příslušně kvalifikovaná a renomovaná organizace.

Dokumentace k prvním vzorkům musí být společnosti Proventia zaslána v elektronické podobě. Dokumentace musí být zaslána před skutečným dodáním vzorků.

Standardizované položky, jako jsou matice a šrouby, jsou z tohoto postupu odběru vzorků vyloučeny. Takové položky se v rámci PPAP nezkouší a průvodka předložení dílu (PSW) se pro ně nevydává, pokud o to společnost Proventia výslovně nepožádá.

Úrovně předložení

Úroveň předložení je pro každou část stanovena na základě vyhodnocení rizik procesu a projektu. U náročnějších dílů nebo projektů je k dokončení hodnocení dílu zapotřebí podrobnější balíček. Během přezkumů APQP mohou být na základě vyhodnocení rizik uplatněny úpravy úrovně předložení.

Vlastnosti výrobku – procesu	Úroveň předložení
Složitý výrobek a díl zahrnuje klíčové vlastnosti a/nebo složitý výrobní proces	3 nebo 4
Středně až vysoce složitý výrobek dodávaný aktivními dodavateli s prokazatelnou kvalitou a výkonností dodávek.	2 nebo 3
Jednoduché výrobky nebo katalogové položky (pokud jsou požadovány)	1 nebo 2

Dodavatel předloží minimálně 3 vzorky dílů, pokud společnost Proventia nestanoví jinak. V případě více procesů nebo nástrojů se vyžaduje schválení části pro každý proces nebo nástroj, pokud není uvedeno jinak.

Následující tabulka je vodítkem pro použitelnost úrovní předložení:

	Požadavky	ÚROVEŇ PŘEDLOŽENÍ				
		Úroveň 1	Úroveň 2	Úroveň 3	Úroveň 4	Vzorky
1.	Výkres výrobku s jasnou vazbou na zkušební protokol		D	D	Definováno s dodavatelem	D
2.	Schéma průběhu procesu	*	*	D		*
3.	Procesní FMEA	*	*	D		*
4.	Plán kontrol	*	*	D		*
5.	Studie opakovatelnosti a reprodukovatelnosti měřidel / MSA	*	*	D		*
6.	Výsledky rozměrové kontroly	*	D	D		D
7.	3.1 Certifikát materiálu	*	*	D		*
8.	Dokumentace kvalifikované laboratoře (Např. zkouška solným postřikem, makrografické studie atd.)	*	*	D		*
9.	AAR (protokol o schválení vzhledu)	*	*	D		*
10.	Seznam kontrolních prostředků	*	*	D		*
11.	Vzorek výrobku	*	*	D	D	D
12.	Pokyny pro balení	*	*	D		*
13.	Průvodka předložení dílu (PSW – Part Submission Warrant)	D	D	D		*

D = Dodavatel předloží společnosti Proventia doklady a uchová kopie záznamů nebo dokladů na příslušných místech

* = Dokumentace není společností Proventia vyžadována

Vysvětlení některých požadavků:

1. Výkresy výrobku. Montážní výkres, výkres všech dílů a veškeré technické specifikace uvedené ve výkresech.

2. Schéma průběhu procesu. Souhrnný diagram procesu výroby výrobku, včetně seznamu subdodavatelů použitých pro hlavní dílčí komponenty

3. Procesní FMEA. Musí být provedena minimálně u bezpečnostních a kritických měření a musí prokázat zlepšení dosažená provedenými nápravnými opatřeními. Je třeba uvést klíčové charakteristiky.

4. Kontrolní plán pro standardní výrobu. Musí uvádět údaje týkající se hlavních činností výrobního cyklu. Musí také uvádět

záznamy o měřeních provedených během výroby. Je třeba uvést klíčové charakteristiky.

5. Opakovatelnost a reprodukovatelnost měřidel / MSA). Seznam kontrolních přístrojů používaných ve výrobním procesu a studie zaměřené na posouzení vhodnosti klíčových měřicích přístrojů (klíčové charakteristiky) na základě metod způsobilosti měřidel (studie opakovatelnosti a reprodukovatelnosti).

6. Výsledky rozměrové kontroly: Výsledky rozměrových kontrol provedených na třech položkách obsažených ve vzorku pro společnost Proventia. Musí být úplné a musí prokazovat shodu s referenčními specifikacemi.

7. Certifikát materiálu. Výsledky materiálového složení a kontroly materiálů provedené na položkách obsažených ve vzorku pro společnost Proventia.

8. Počáteční studie procesu (způsobilost procesu) – Cílem tohoto požadavku je zajistit stálost rozměrů (klíčových vlastností) v rámci jedné výrobní dávky a série výrobních dávek během výrobního procesu (lze zajistit později při první dodávce). Tyto důležité vlastnosti (rozměry) jsou vyznačeny v technické dokumentaci nebo v technických podmínkách při přijímání. Index

způsobilosti procesu Cpk se používá k určení způsobilosti procesu. Požadavky společnosti Proventia na indexy způsobilosti důležitých charakteristik jsou následující:

9. Dokumentace kvalifikované laboratoře. Je nezbytná, pokud se používá k zajištění shody s technickými specifikacemi.

10. Protokol o schválení vzhledu: Doklad o splnění požadovaných požadavků na vzhled výrobku.

11. Seznam kontrolních prostředků: podrobný seznam všech nástrojů, které se používají při kontrole, zkoušení nebo měření dílů během výroby/montáže

12. Vzorek výrobku: Vzorky odeslané společnosti Proventia ke schválení.

Každý kus musí mít jiné číslo a musí se vztahovat ke kontrolám uvedeným v dokumentaci PPAP

13. Pokyny pro balení: Popis způsobů balení pro standardní výrobu je nutný, pokud mohou mít vliv na správné použití součásti a/nebo zhoršují specifikaci dodávky.

14. Průvodka předložení dílu (PSW – Part Submission Warrant): Poskytuje shrnutí vlastností souboru a slouží jako jeho záhlaví.

PPAP může obsahovat i další dokumenty dohodnuté se společností Proventia, které se týkají jiných aspektů výrobku nebo procesu, nebo odkazy na dokumenty, které nejsou přiloženy, ale v případě potřeby je lze konzultovat v prostorách dodavatele.

Klíčové charakteristiky

Charakteristiky jsou vlastnosti dílů, sestav nebo výrobků, které mají vliv na jejich instalaci a/nebo funkci, jakož i na očekávanou životnost nebo provozní bezpečnost. Tyto charakteristiky lze rozpoznat buď podle rozměrových údajů, specifikace svařování nebo informací o drsnosti povrchu, specifikace úrovně kvality, podrobností o procesu (např. krouticí moment) atd.

Kritické a významné vlastnosti je třeba sledovat zejména při sériové výrobě. Pokud tyto vlastnosti nejsou splněny v souladu s výkresovou specifikací, mohou mít za následek:

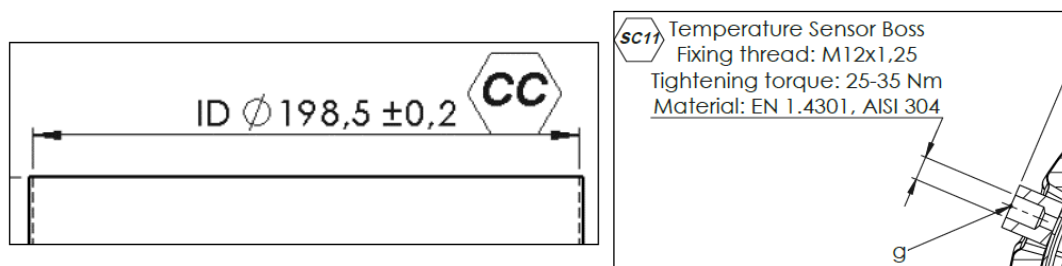
- ztrátu provozní bezpečnosti u koncového uživatele a/nebo
- ztrátu funkce nebo výkonu výrobku a/nebo
- odstavení linky nebo významnou poruchu při montáži

Je důležité, aby dodavatel identifikoval tyto klíčové vlastnosti ve svém P-FMEA, kontrolním plánu, pracovních pokynech/postupech a zajistil zavedení příslušných kontrol.

Klasifikace	Důsledky	Přípustné metody kontroly
Kritické	Požadavek, jehož nesplnění může mít dopad na zdraví a bezpečnost uživatele. Způsobuje vážné poškození EAT, poškozuje nebo činí EAT nepoužitelným nebo nesplňuje legislativní požadavky.	1. Primární metodou pro kontrolu kritických nebo významných vlastností je kontrola chyb, např. pomocí Poka-Yoke, strojového vidění atd. 2. Pokud není možné provést kontrolu chyby, je třeba provést statistickou kontrolu významných a kritických vlastností. Minimální úroveň Cpk musí být > 1,33.
Významné	Významné vlastnosti zákaznického rozhraní. Požadavek, jehož nesplnění způsobí závažné reklamace ze strany zákazníka. Zákazník nemusí být schopen namontovat EAT do navržené konstrukce nebo souvisejících dílů.	3. Pokud není možné dosáhnout možností 1 a 2, je třeba provést 100% kontrolu vlastností.

Přiřazení klíčových vlastností výrobku nesnižuje důležitost žádné jiné vlastnosti na výkrese. Každá tolerance je absolutní a nesmí být překročena bez ohledu na klasifikaci

Příklady označení CC nebo SC na výkresech:



Temperature sensor Boss = Snímač teploty Boss
 Fixing thread: M12x1,25 = Závit pro upevnění: M12x1,25
 Tightening torque: 25 – 32 Nm = Utahovací moment: 25–32 Nm
 Material: EN 1.4301, AISI 304 = Materiál: EN 1.4301, AISI 304

Dokončení PPAP

Po ukončení postupu odběru vzorků zašle dodavatel zpět vyhodnocenou kopii průvodky předložením dílu (PSW), která obsahuje vyhodnocení postupu odběru vzorků, a to do čtyř týdnů po dodání vzorků a kompletní dokumentace. Každé předložení PPAP od dodavatele musí být podepsáno autorizovanou osobou pro kvalitu u dodavatele.

Výstupem schvalovacího procesu je rozhodnutí o kvalitě referenčních vzorků.

Společnost Proventia poskytne prostřednictvím uzavření průvodky předložením dílu (PSW) jednu z následujících možností:

Schváleno

Všechny příslušné požadavky jsou splněny. Díly jsou schváleny pro výrobu.

Vzorky splňují všechny požadavky na uložení, funkčnost, vizuální vlastnosti a případné zkoušky spolehlivosti.

Podmíněně schváleno

Vzorky splňují minimální požadavky na montáž, funkci a spolehlivost.

Pro všechny neshodné rozměry, výsledky zkoušek nebo specifikace materiálů jsou zavedena dočasná nápravná opatření, které schválilo konstrukční oddělení společnosti Proventia.

Dodavatel musí po trvalých nápravných opatřeních znovu předložit balíček PPAP (včetně vzorků), aby bylo možné udělit plné schválení.

Odmítnuto

Vzorky nesplňují minimální požadavky na montáž, funkci a použitelnost.

Pro získání podmíněného nebo úplného částečného schválení musí být provedena dočasná a/nebo trvalá nápravná opatření pro neshody.

Dodavatelé znovu předloží balíček PPAP (včetně vzorků) a získají souhlas společnosti Proventia.



Po schválení PPAP nesmí dodavatel bez souhlasu společnosti Proventia provádět žádné změny výrobku nebo procesu. V případě takové potřeby změny se dodavatel musí řídit požadovaným postupem pro žádost o změnu.

Omezení v počáteční fázi výroby

Společnost Proventia **může** požadovat, aby dodavatel zavedl dodatečný kontrolní proces, který zabrání případným neshodám při spuštění výroby po schválení PPAP. Délku trvání tohoto omezovacího opatření určuje společnost Proventia na základě náběhu výroby a zbývajících rizik.

Povolení k odchylce

Je zakázáno dodávat komponenty, které jsou neshodné nebo odlišné od procesu přijatého v rámci PPAP, aby se dostaly bez povolení do výrobního procesu. Jakékoli změny nebo odchylky od schválených vzorků musí být před odesláním dílů oznámeny a oficiálně schváleny společností Proventia.



Správa reklamací

Všichni dodavatelé musí mít zavedený proces a odpovídající personál pro kontrolní a nápravná opatření jakýchkoli neshodných výrobků zjištěných v rámci hodnotového řetězce společnosti Proventia. Dodavatel je povinen identifikovat a oznámit neshodné díly, řešit jejich základní příčinu a co nejrychleji vyměnit všechny vadné díly, aniž by došlo k významnému narušení výroby nebo harmonogramu dodávek.

Navrhovaným dokumentovaným formulářem pro řešení problémů je zpráva o nápravných opatřeních 8-D, která je vyžadována pro všechny technické závažné neshody, pokud společnost Proventia neurčí jinak.

Význam neshod způsobených dodavatelem se může lišit v závislosti na dopadu závady a počtu dotčených položek.

Méně závažná neshoda

Pokud je neshoda považována za „méně závažnou“, společnost Proventia bude dodavatele informovat prostřednictvím zprávy o neshodě dodávky.

Dodavatel však musí neprodleně zasáhnout do výrobního procesu a do hotových výrobků na skladě a odstranit nesrovnalosti, které způsobily nahlášenou neshodu.

V tomto případě není od dodavatele vyžadována žádná dokumentovaná zpětná vazba.

Závažná neshoda

Pokud je neshoda zjištěná u šarže vstupního materiálu závažná, musí dodavatel použít a zdokumentovat postup řešení problému, aby zjistil a odstranil jeho příčinu.

V takovém případě je třeba zdokumentovat všechny jednotlivé kroky postupu činnosti pomocí zásad zprávy 8D:

- Analýza základních příčin
- Krátkodobé nápravné opatření
- Trvalé nápravné opatření
- Preventivní opatření
- Kontrola účinnosti opatření

Okamžitá omezovací opatření

Potvrzení o přijetí reklamace

Do 24 hodin po obdržení reklamace se očekává, že dodavatel bude komunikovat a vypracuje okamžitý plán omezení.

Dodavatel musí identifikovat a sdělit potenciálně dotčené díly v rámci dodavatelského řetězce společnosti Proventia.

Dotčená šarže/dávka/zásilka bude zadržena za účelem provedení jednoho nebo více z následujících opatření:

- Okamžitá výměna výrobku dodavatelem.
- Vrácení šarže/dávky/zásilky dodavateli s podmínkou úplné výměny, roztřídění nebo přepracování výrobků a řešení případných dalších vzniklých nákladů na náklady dodavatele.
- Roztřídění organizované na jakémkoli místě určeném společností Proventia, a to na náklady dodavatele. Roztřídění lze organizovat dodavatelem, společností Proventia nebo třetí stranou.

Nápravná a preventivní opatření

Analýza závady vedoucí k určení základní příčiny musí být provedena do 10 pracovních dnů (počínaje dnem, kdy dodavatel obdržel formulář 8D / oznámení o neshodě, nebo dnem, kdy dodavatel obdržel reklamované zboží) a plán opatření je třeba společnosti Proventia předložit do 14 pracovních dnů nebo v jiném termínu předem dohodnutém se společností Proventia.

Dodavatel musí pro identifikaci výskytu a zjištění příčin používat vhodné nástroje, jako je diagram rybí kosti, 5W+2H, aby účinně zabránil opakování neshody.

Formulář zprávy o nápravných opatřeních bude považován za úplný až po schválení všech navrhovaných nápravných a preventivních opatření a příslušného implementačního plánu ze strany společnosti Proventia.

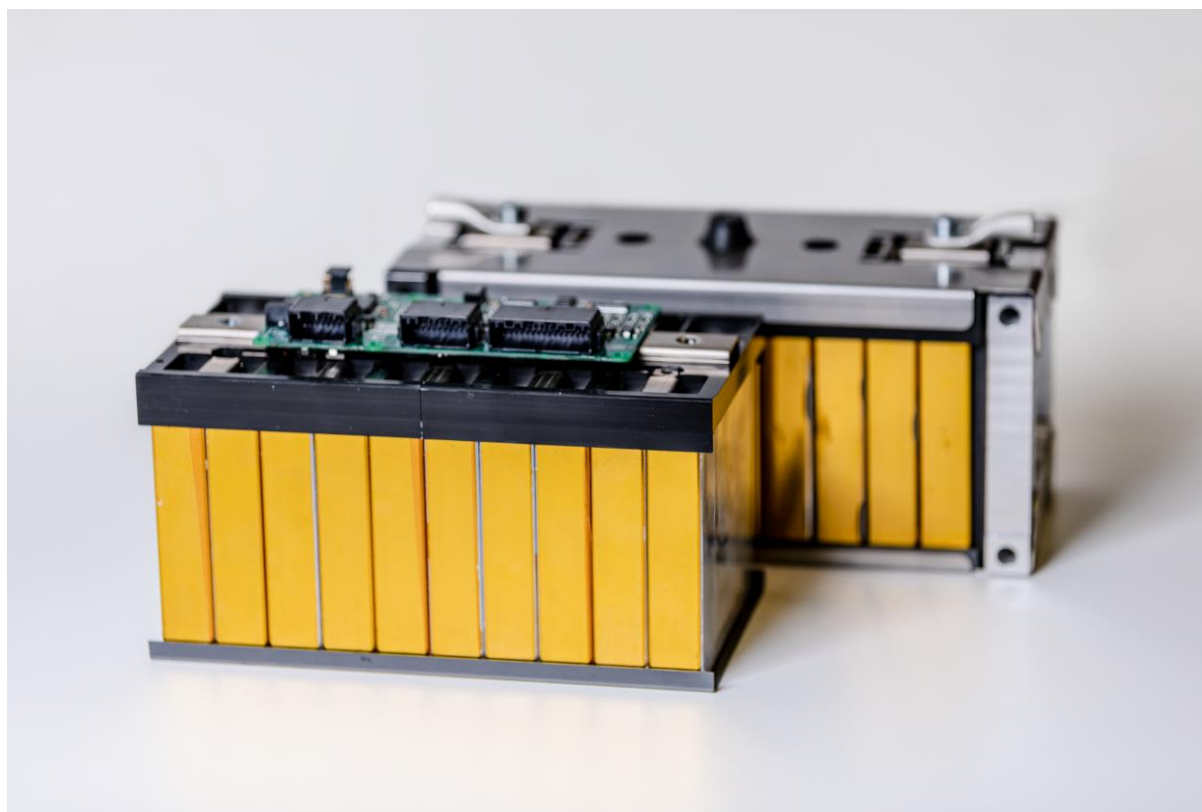
Očekává se, že všechna opatření budou uzavřena do 28 pracovních dnů, pokud nebude dohodnuto jinak.

Zapojení společnosti Proventia do schvalování nápravného opatření nemění nic na tom, že dodavatel zůstává odpovědný za neshodu výrobku, včetně neshod vyplývajících z provedení nápravného opatření. Dokud společnost Proventia reklamaci neprověří a neuzavře, je dodavatel povinen přijmout veškerá opatření k ochraně zájmů společnosti Proventia a jejích zákazníků

Úhrada nákladů

V rámci pokrytí nákladů společnosti Proventia spojených s neshodnými výrobky uhradí dodavatel náklady na výrobek, vyřízení reklamace a administrativu v souladu s požadavky smlouvy o dodávkách se společností Proventia.

Dodavatel uhradí společnosti Proventia veškeré doložené přímé ztráty vzniklé v důsledku vadných výrobků, mimo jiné včetně nákladů na kontrolu, nákladů na zastavení linky, nákladů na roztřídění, demontáž a instalaci, nákladů na dopravu, dovozní a vývozní cla, poplatky a daně. Kromě náhrady doložené ztráty způsobené vadnými výrobky má společnost Proventia nárok na úhradu správních poplatků. Náklady budou uhrazeny na základě faktury vystavené společností Proventia.



Řízení změn

Změny iniciované společnostmi Proventia

Po obdržení oznámení společnosti Proventia o technických změnách musí dodavatelé provést interní posouzení a poskytnout společnosti Proventia zpětnou vazbu do 10 pracovních dnů nebo podle dohody se společností Proventia.

Pokud je požadována potenciální změna, bude dodavateli zaslána žádost o cenovou nabídku spolu s předběžným výkresem k posouzení. Následné náklady na změnu provedení a časový harmonogram musí být dohodnuty mezi dodavatelem a společností Proventia. Bude vydáno oznámení o technických změnách a dodavatel poté obdrží formální oznámení o změnách provedení prostřednictvím vydaného aktualizovaného výkresu.

Dodavatelé následně musí provést posouzení a aktualizaci svého systému zabezpečování jakosti a související dokumentace, jako je P-FMEA, schéma průběhu procesu a kontrolní plán. Společnost Proventia může před provedením změny požadovat schválení aktualizovaného PPAP.



Změny iniciované dodavateli

Po obdržení schválení výrobního dílu od společnosti Proventia nesmí dodavatel provádět žádné změny výrobku a procesů, které se týkají zamýšleného a nezamýšleného dopadu na bezpečnost, tvar, montáž, funkci, kvalitu, spolehlivost, trvanlivost, vzhled nebo dodávku, bez předchozího písemného oznámení a dohody se společností Proventia. Dodavatel musí tento požadavek dodržovat v celém svém dodavatelském řetězci, který zahrnuje i jeho subdodavatele.

Změny mohou mimo jiné zahrnovat:

- Jakékoli změny výrobku, včetně změn balení
- Jakékoli změny materiálu nebo materiálového složení výrobku
- Změny regulačního, zákonného nebo právního statusu /
- požadavků na dokumentaci
- Veškeré změny výrobního procesu (včetně zkoušek a kontrol):
 - Interní přesun výrobního zařízení v rámci závodu
 - Přesun výrobních zařízení do jiných závodů / lokalit
 - Změna místa skladování výrobku (např. sklad)
 - Změna výrobního procesu
 - Změny výrobního materiálu
 - Změna parametrů procesu mimo dříve schválené provozní parametry
 - Nové výrobní zařízení
 - Přesun výrobků nebo dílů k jinému dodavateli (dodavatelům)
 - Nové nebo změněné díly zakoupené dodavatelem

Nedodržení výše uvedených požadavků ze strany dodavatele se považuje za podstatné porušení smlouvy o dodávkách mezi dodavatelem a společností Proventia. V případě jakékoli změny si společnost Proventia vyhrazuje právo na rekvalifikaci výrobku pomocí příslušného PPAP. Pro všechny žádosti o změnu, dočasné i trvalé, použije dodavatel formulář žádosti o změnu.

Jakákoli změna podléhá výhradnímu a konečnému písemnému schválení společností Proventia.

Změny iniciované společností Proventia

Po obdržení oznámení společností Proventia o technických změnách musí dodavatelé provést interní posouzení a poskytnout společnosti Proventia zpětnou vazbu do 10 pracovních dnů nebo podle dohody se společností Proventia.

Logistika

Obecné požadavky na balení

Následující pokyny vycházejí z následujících obecných požadavků:

- S obaly se musí snadno manipulovat a musí se snadno přepravovat.
- Výrobky nesmí být během přepravy poškozeny.
- Palety musí být možné stohovat.

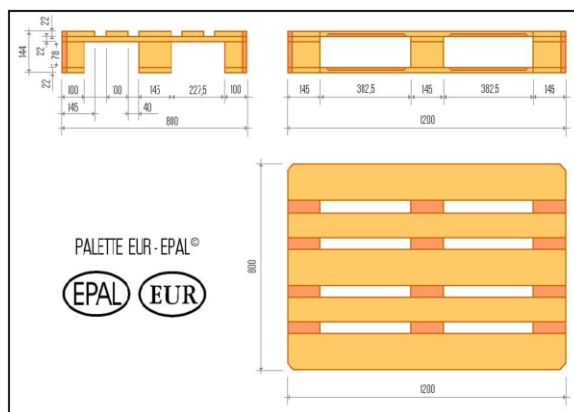
Zvláštní pozornost je třeba věnovat následujícím skutečnostem:

- Veškeré předchozí štítky výrobku musí být odstraněny.
- Palety musí být čisté a nepoškozené.
- Požadované nákladní listy a adresní štítky musí být připevněny na vnějším povrchu obalu na viditelném místě.



Dodavatelé odpovídají za to, že zvolený způsob balení je vhodný pro dodávané výrobky, aby nemohlo dojít k poškození výrobků během přepravy v důsledku špatného balení.

Konečné výrobky musí být zabaleny na europaletách. Použití jiných palet je povoleno pouze ve zvláštních případech (např. dlouhé spojovací trubky).



Paletové štítky

Paletový štítek společnosti Proventia musí být připevněn na obou koncích dodávaných konečných výrobků.

Paletový štítek společnosti Proventia obsahuje následující informace: Číslo položky a čárový kód, dodané množství a datum odeslání. Příklad použití paletového štítku;

PROVENTIA NIMIKNUMERO / PROVENTIA PART NUMBER	
F111001	
	
MÁĀRĀ / QUANTITY	LĀHETYPĀIVĀ / SHIPMENT DATE
4	27.10.22

PROVENTIA PART NUMBER = ČÍSLO DÍLU SPOLEČNOSTI PROVENTIA

QUANTITY = MNOŽSTVÍ

SHIPMENT DATE = DATUM ODESLÁNÍ

Při balení šarží vzorků musí být na paletě v souladu s pokyny pro balení šarží vzorků umístěn štítek s označením, že zásilka obsahuje šarži vzorku.

Pokud je na jedné paletě zabaleno několik různých výrobků, musí být tyto výrobky zřetelně odděleny a každý výrobek musí mít na paletě samostatný štítek.

Kontrola zásob

Dodavatelé jsou odpovědní za to, že mají systémy kontroly zásob, které identifikují a kontrolují zastaralý materiál, aby se zabránilo jeho neúmyslnému odeslání společnosti Proventia. Pokud je to možné, dodavatelé musí dodržovat postup řízení zásob „první dovnitř, první ven“ (FIFO). Systém kontroly FIFO musí zajistit, aby se kontroly vztahovaly i na přepracování/opravy, zkušební činnosti a subdodavatelské procesy.

Logistické odchylky

Dodavatel je povinen identifikovat neshodné dodávky a informovat o nich, řešit jejich základní příčinu a co nejrychleji odstranit vadné dodávky, aniž by došlo k významnému narušení výroby nebo harmonogramu dodávek.

Navrhovaným dokumentovaným formulářem pro řešení problémů je zpráva o nápravných opatřeních 8-D, která je vyžadována pro všechny závažné logistické neshody, pokud společnost Proventia neurčí jinak.

Význam neshod způsobených dodavatelem se může lišit v závislosti na dopadu dodávky.