

SUPPLIER PART APPROVAL PROCESS

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ КОМПАНИИ TATRAVAGÓNKA, A.S.



ПРИЛОЖЕНИЯ SPA ПРОЦЕССА:

D-08-100/09	ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАВЩИКУ НА ВВЕДЕНИЕ SPAP
D-08-105/09	РЕЗУЛЬТАТЫ РАЗМЕРНЫХ ИСПЫТАНИЙ
D-08-107/09	ПРОТОКОЛ МОНТАЖНОГО ИСПЫТАНИЯ

Автор: Душан Кришко
Утвердил: Инж. Юрай Гудач

Дата: 01.04.2020 г.
Редакция: 5

1. ОБЛАСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБЩИХ УСЛОВИЙ КАЧЕСТВА ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ КОМПАНИИ TATRAVAGÓNKA

Настоящие условия качества поставщиков компании Tatravagónka, a.s. служат для определения требований к поставщикам компании Tatravagónka, a.s. и установления процессов, которые требуются для обеспечения качества поставляемых деталей.

За качество поставляемых деталей / материалов отвечают поставщики. Это положение распространяется на весь объем поставки. Поставщик одновременно отвечает за существующую систему управления качеством в своей организации.

Компания Tatravagónka, a.s. ожидает от своих поставщиков регулярного и тщательного соблюдения предписанных методов и процессов. Выполнение этого требования будет со стороны компании Tatravagónka, a.s. контролироваться в рамках аудитов, проводимых у поставщиков.

Поставщикам рекомендуется, чтобы требования настоящих Общих условий распространялось и на субпоставщиков.

Основной целью процесса закупок компанией Tatravagónka, a.s. с точки зрения настоящего документа является обеспечение стабильного качества продуктов и поставок с соблюдением требуемых сроков и цены таким образом, чтобы в результате было возможно снизить объем проведения входного контроля в компании Tatravagónka, a.s.

2. ПЛАНИРОВАНИЕ КАЧЕСТВА У ПОСТАВЩИКОВ

Поставщик обязуется на свою ответственность планировать, организовывать и осуществлять производственный процесс и обеспечение качества таким образом, чтобы был обеспечен суммарный контроль и управление качеством, а также соблюдение требований, предъявляемых к качеству продуктов.

Для достижения соответствия с требованиями уровня качества необходимо систематическое планирование качества у поставщика. Эта часть содержит обзор требований, которые Tatravagónka требует от поставщика и выполнение которых должно быть запланировано, задокументировано и оценено в согласованном объеме.

В качестве составной части планирования ожидается установка целей и разработка календарного плана с определением контрольных событий.

2.1 КОНТАКТНЫЕ ЛИЦА

Tatravagónka ожидает от поставщиков назначения ответственных контактных лиц в области логистики, продаж и качества. Целью этого является точное и своевременное решение всех вопросов, связанных с данным проектом.

Определение контактных лиц требуется на этапе проведения тендера.

2.2 СТРАТЕГИЯ „ZERO DEFECT“ И РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ

Стратегия нулевого уровня дефектов – это общая стратегия, и от поставщика ожидается, что он присоединится к этой стратегии. Исходным положением этой стратегии является факт, что ни один производственный, технологический и / или иной процесс не определяет ошибочный выход. Если на выходе какого-либо процесса имеется такое состояние, которое предписывает техническая и / или иная документация, действующая для этого процесса, то такой выход мы считаем как выполнение требований к качеству, т.е. качеством. Если на выходе какого-либо процесса имеется различие между предписанным состоянием в смысле действующей технической и / или иной, имеющей отношение к процессу, документации и обнаруженным фактом, такое состояние мы считаем проблемой. Решением проблем считается выполнение таких действий и мер, в результате которых будет достигнуто состояние качества, т.е. состояние без дефектов, которые не считаются нормальным состоянием процесса. Поставщик обязуется решать проблемы, касающиеся дополнительных выходов для компании Tatravagónka.

2.3 ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО КАЧЕСТВУ

На этапе планирования качества от поставщика может потребоваться разработка следующих документов:

2.3.1 ДИАГРАММА ТЕЧЕНИЯ ПРОЦЕССА

Описывает течение шагов и поэтапность производственного процесса (последовательность производственных и контрольных операций, выполняемых в ходе производственного процесса).

Форму разработки поставщик определит самостоятельно, однако должна быть ясная очередность.

2.3.2 ПРОЦЕСС FMEA

Анализ возможности возникновения и последствия дефектов и риски, с ними связанные, введен в качестве важного инструмента, который призван предотвратить возникновение дефектов. FMEA структурирует и описывает шаги производственного процесса в полном объеме, т.е. прием материала - экспедиция.

2.3.3 КОНТРОЛЬНЫЙ ПЛАН

Tatravagónka может потребовать разработать и предоставить контрольный план. Контрольный план определяет и описывает все контрольные шаги, связанные с контрольными характеристиками, переданные компанией Tatravagónka.

Контрольный план считается ответом на полную спецификацию и должен адресно указать каждую ключевую характеристику, т.е. характеристику, определенную компанией Tatravagónka, дополнительные контрольные характеристики, определенные поставщиком, и другие важные характеристики.

В случае если контрольную характеристику нельзя самостоятельно измерить, но она может быть определена с помощью иной, измерительной характеристики, то и

она должна быть включена в контрольный план.

Контрольный план должен охватывать все области от контроля на входе до контроля на выходе.

Частота измерения и описание выбора образца, как и методы анализа (SPC, предварительный контроль, PID), С РК и план реагирования на случай выявления несоответствий должен существовать по всем позициям.

Каждый контрольный план должен содержать следующие данные:

- контролируемая (измеряемая) величина, включая допуски;
- использованный измерительный прибор, способ измерения;
- объем выборки;
- частота проведения контроля;
- обозначение процессов, которые следует SPC;
- план реагирования на выявленные несоответствия
- способ записи;
- ответственное лицо.

Контрольный план должен быть предоставлен компании Tatravagónka для его оценки и одобрения.

2.4 АВАРИЙНАЯ СТРАТЕГИЯ

От поставщика требуется создание соответствующей аварийной стратегии на все случаи выхода из строя и аварий таким образом, чтобы избежать угроз срыва поставок для компании Tatravagónka.

2.5 ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Поставщики обязаны создать систему профилактического обслуживания своего производственного оборудования.

От поставщиков ожидается, что они заведут «Книгу машины», в которой будут зарегистрированы все произведенные текущие и чрезвычайные осмотры и ремонты производственного оборудования.

3. ДЕЙСТВИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА ПРИ ПОСТАВКАХ ДЛЯ СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3.1 ПРОИЗВЕДЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ

3.1.1 ИСПЫТАНИЯ ВО ВРЕМЯ СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Во время поставок для серийного производства поставщик должен провести соответствующие испытания и контроль в количестве, заданном контрольным планом, таким образом, чтобы было возможно достичь уровня качества поставляемых продуктов, которое ожидает компания Tatravagónka.

- От поставщика требуется соблюдение одобренного контрольного плана для серийного производства.
- Результаты испытаний должны быть задокументированы.

3.1.2 ХРАНЕНИЕ ДАННЫХ О КАЧЕСТВЕ

Поставщик несет ответственность за организацию, соблюдение и архивацию документации, связанной с постоянной контрольной деятельностью. По требованию компании Tatravagónka поставщик обязан обеспечить ее представителям доступ к такой документации, а также обеспечить им доступ к местам, где осуществляется производство. Tatravagónka сообщит о сроке посещения своих представителей заранее.

3.1.3 МАРКИРОВКА ДЕТАЛЕЙ – ОБРАТНАЯ ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ

Материалы, полуфабрикаты, детали и финальные продукты должны быть четко маркированы и складированы таким образом, чтобы была исключена возможность какой-либо замены или смешивания и чтобы была гарантирована обратная прослеживаемость.

3.1.4 ОДОБРЕНИЕ ИСКЛЮЧЕНИЙ

Если в рамках своей контрольной деятельности поставщик обнаружит несоответствие продукта с действующей чертежной документацией, он обязан безотлагательно информировать об этом компанию Tatravagónka. Одобрение исключений для поставки деталей, которые не соответствуют спецификации, возможно только на основании одобрения заявки на исключение, которую поставщик в письменном виде передаст TVP.

Одобрение исключения всегда и принципиально ограничивается на определенное количество единиц или определенный период поставок.

3.1.5 КАЛИБРОВКА ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО И ИСПЫТАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

От поставщика требуется, чтобы он использовал только калиброванное и проверенное измерительное и испытательное оборудование.

Все универсальное измерительное оборудование, включая электрические и пневматические приборы, стабильных контрольно – измерительных приспособлений должно быть калибровано в соответствии с разработанным планом. Интервалы калибрации устанавливаются в соответствии с типом измерительного оборудования и цели использования.

Измерительные приборы, которые не были калиброваны, нельзя использовать. Калибровка должна быть задокументирована, а измерительный прибор должен быть маркирован. Из маркировки должен быть ясен срок следующей калибровки.

3.2 ВНУТРИЗАВОДСКИЕ АУДИТЫ

Системный аудит

Внутризаводской системный аудит осуществляется в определенных временных интервалах по требованию руководства поставщика, с целью улучшения его

общей системы качества.

Аудит процессов

Целью внутривзаводского аудита процессов является определение того, действительно ли производимые действия и процессы отвечают образцам и требованиям. Недостатки, обнаруженные в ходе аудита процессов, должны быть определены в программе улучшений. Реализация и эффективность мер по улучшению должны быть отслежены и задокументированы.

Аудит продуктов

Означает проверку небольшого количества продуктов, приготовленных для экспедиции, с особым вниманием на соответствие с предписанными спецификациями (чертежи, технические документы, инструкции по упаковке, технические нормы, предписания закона и т.п.).

Продукт оценивается с точки зрения заказчика.

Недостатки, обнаруженные в ходе аудита, вместе с мерами по устранению должны быть задокументированы / определены во временном плане по улучшению.

3.3 СПЕЦИФИЧЕСКИЕ ТОВАРЫ

В случае специфических товаров будет использован индивидуальный подход, т.е. в сотрудничестве с представителем поставщика будут разработаны соответствующие технические условия приемки. Такие условия при оценке качества поставок будут обязательны для обеих сторон.

3.4 AQL ПЛАН ПРИЕМКИ

Если есть необходимость провести входной контроль данного товара в компании Tatravagónka, будет определен обязательный для исполнения план приемки AQL для контроля каждой партии в серии - в соответствии с STN EN ISO 2859-1: Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку, часть 1.

3.4.1 Если не определено иначе, Tatravagónka использует режим «нормального» контроля, т.е. использует AQL 1,5 для всего объема контроля;

3.4.2 Если в ходе контроля образцов из партии не будет обнаружено ни одного несоответствующего образца, партия принимается;

3.4.3 Если в ходе контроля партии обнаружится первый несоответствующий образец, партия не принимается;

3.4.4 В случае обнаружения несоответствия уже в ходе внутривзаводского процесса компании Tatravagónka, но после успешного прохождения AQL, поставщик обязан признать и уже использованный образец, но партия будет считаться принятой;

3.4.5 В случае обнаружения несоответствия в контрольном образце партии можно договориться о сортировке третьей стороной на основании взаимно согласованного договора между компанией Tatravagónka и поставщиком. Расходы, связанные с действиями по такому несоответствию, оплачивает поставщик.

Таблица приемлемости партии – схема отбора образцов для AQL 1,5 – Нормальный контроль

КОЛИЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ В ПАРТИИ	КОЛИЧЕСТВО КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ
8	2
15	2
25	3
50	5
90	5
150	8
280	13
500	20
1 200	32
3 200	50
10 000 000 000	80

3.5 КЛАССИФИКАЦИЯ ПОСТАВЩИКОВ

От поставщика ожидается, что он распространит на субпоставщиков такое же ответственное отношение, с каким Tatravagónka относится к поставщикам, и передаст эти Общие условия своим поставщикам.

За качество поставок компании Tatravagónka все равно отвечает поставщик.

4. ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ПОСТАВЩИКА В СЛУЧАЕ РЕКЛАМАЦИИ

- Если в поставке для компании Tatravagónka будет обнаружено несоответствие качества, Tatravagónka об этом немедленно информирует поставщика;
- Обязательной формой для исполнения считается отсылка заполненного формуляра «8D report»;
- Поставщик немедленно примет меры по предотвращению следующей поставки несоответствующих изделий, если они уже изготовлены и / или подготовлены для поставки в компанию Tatravagónka.
- Получение 8D report поставщик письменно подтвердит в течение 3-х рабочих дней;
- Поставщик отвечает компании Tatravagónka исключительно формой заполненного 8D report. Формуляр 8D report с уже заполненной «шапкой» идентификации проблемы поставщику посылает соответствующий референт Отдела закупок компании Tatravagónka. В случае крупной проблемы поставщик должен послать разработанный план действий по устранению недостатков в Отдел закупок компании Tatravagónka в срок до 7 дней после получения всей необходимой информации и / или дефектных изделий.

4.1 СРОЧНЫЕ МЕРЫ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕСООТВЕТСТВИЯ

Поставщик должен принять следующие меры:

- 4.1.1 Изолировать все несоответствующие продукты и продукты с подозрением на несоответствие в своем производственном процессе и складских помещениях;
- 4.1.2 Договориться с компанией Tatravagónka об условиях передачи складских запасов к компании Tatravagónka. Предпочитается соглашение о проведении работ третьей фирмой за счет средств поставщика.
- 4.1.3 Провести анализ причин несоответствия и принять срочные / оперативные меры по исправлению;
- 4.1.4 Принять меры по контролю и испытаниям, которые обеспечат поставки только изделий, соответствующих требованиям компании Tatravagónka. Такие меры поставщик должен продолжать применять до полного исключения причины несоответствия и в течение следующего испытательного срока.

4.2 ПОСТОЯННЫЕ ИСПРАВИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ

После окончания анализа несоответствия поставщик принимает такие меры, которые навсегда исключат повторное появление идентичного дефекта.

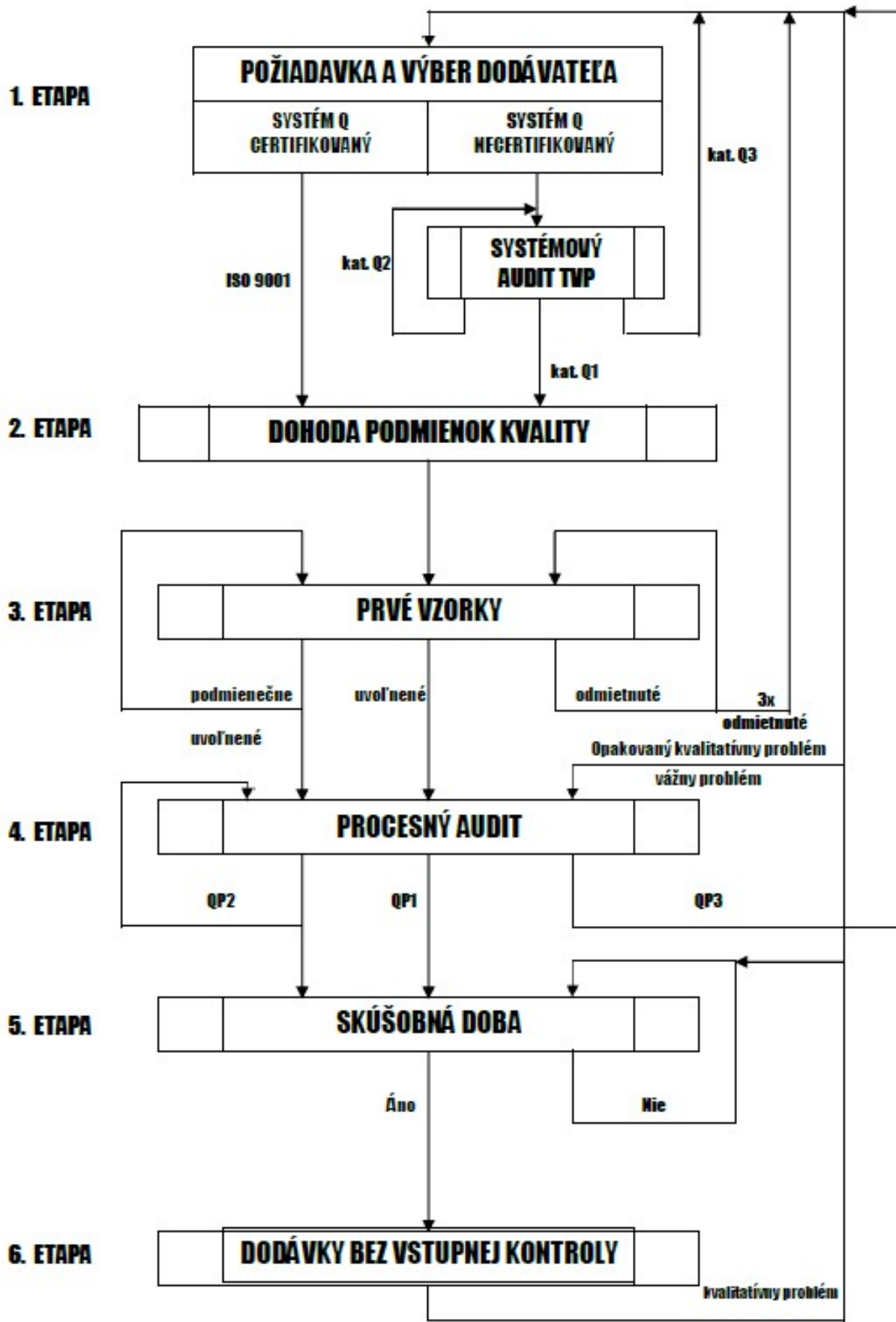
Для разработки такого плана принятия исправительных мер используется формуляр 8D Report, который должен содержать минимально следующие данные:

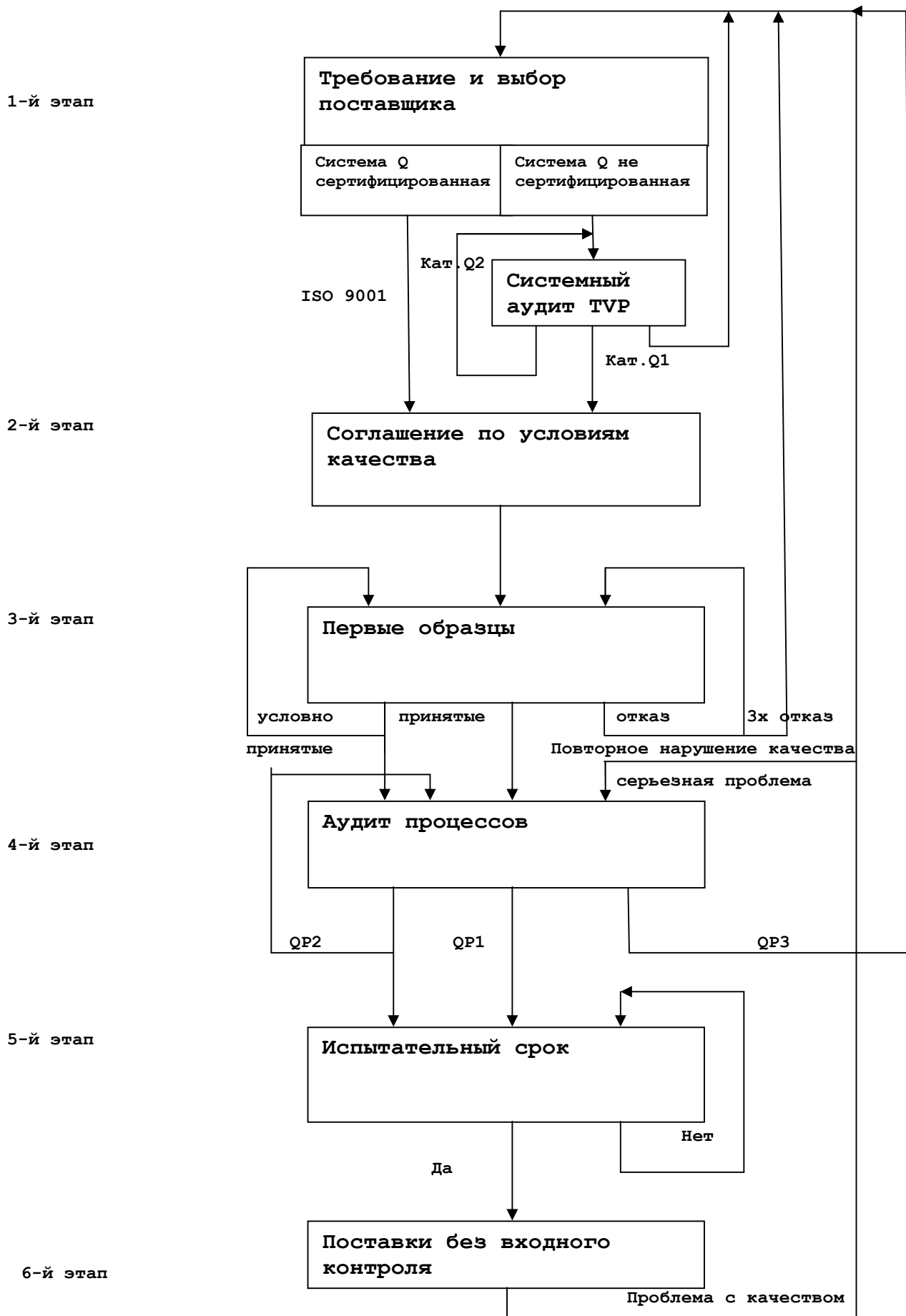
- Информацию о результатах идентификации и первоначального несоответствия;
- Меры по исключению несоответствия (настройка инструмента, изменение технологических процессов, внедрение Poka Yoke...);
- Назначение лиц и сроков реализации по каждой исправительной мере.

5. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПОСТАВЩИКА

- 5.1 Поставщик в полной мере несет ответственность за качество и безопасность поставляемых им продуктов, материалов и услуг.
- 5.2 Первичную производственную ответственность за покупаемые детали, использованные в итоговом продукте, несет поставщик. За качество и безопасность поставленных продуктов в полной мере отвечает поставщик.
- 5.3 Tatravagónka ожидает, что поставщики и субпоставщики создадут такую организационную и техническую основу, чтобы повысилась безопасность их продуктов и были минимизированы риски по гарантии на продукт.
- 5.4 Все продукты, поставляемые компании Tatravagónka должны соответствовать действующим на данный момент нормам закона (напр., в отношении охраны окружающей среды, электричества и магнетизма), которые действуют в стране производства и продажи.

6. БЛОК-СХЕМА ПРОГРАММЫ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ КАЧЕСТВА У ПОСТАВЩИКОВ





7. ЭТАПЫ SPAP И ТРЕБОВАНИЯ К ИХ ДОКУМЕНТАЦИИ

1-й ЭТАП

Процесс утверждения поставщика начинается с заполнения документа «Требования к поставщику на введение SPAP». Запросы и выбор поставщиков осуществляет Отдел закупок (UN) компании Tatravagónka. Информацию о результатах Отдел закупок передает представителю VsK, который заполняет формуляр. Формуляр заполняется в двух экземплярах: 1 для компании Tatravagónka и 1 для поставщика. В формуляре определяется весь требуемый объем документации. Затем поставщик возьмет от компании Tatravagónka комплектную документацию, необходимую для предложения и планирования производственного процесса у себя.

2-й ЭТАП

На основании спецификации продукта согласовываются требования по испытаниям / проверке состояния и документирование контрольных характеристик в процессах поставщика.

3-й ЭТАП

Поставка первых образцов производится на основании заказа, выданного ответственным референтом Отдела закупок (UN) компании Tatravagónka.

- Первые образцы представляют продукты и материалы, которые были произведены в условиях серийного производства и с использованием серийных средств производства;
- Испытание первого образца перед запуском серийного производства должна представить доказательство того, что были выполнены все установленные требования к качеству так, как указано на чертежах и в спецификациях. На образцах должны быть проверены все характеристики.

Первые образцы затребуются в случае:

- Новых деталей;
- Изменения конструкции, спецификации или материала (новое состояние изменений чертежа);
- Переноса, замены, ремонта или дополнительного добавления инструмента;
- Остановки поставок, вызванной неудовлетворительным качеством или на срок более 12 месяцев;
- Изменения в обработке детали.

Поставщик обязан информировать компанию Tatravagónka и запустить этап первого образца в следующих случаях:

- Изменение метода или процесса производства;
- Перемещение производства или внедрение нового производственного оборудования;
- Изменение поставщиков или субпоставщиков продуктов (услуг);
- Остановка производства на срок более 12 месяцев.

Первые образцы поставщик должен поставить вместе с комплексным отчетом по испытаниям эталонного образца.

Поставщик несет ответственность за проведение испытания образца. Tatravagónka оставляет за собой право на проведение независимого повторного испытания.

В компании Tatravagónka может быть проведено монтажное испытание, по результатам которого составляется «Протокол монтажного испытания». Участники

монтажных испытаний:

- Представитель VsK Tatravagónka;
- Ответственный референт Отдела закупок компании Tatravagónka (в случае необходимости);
- URK (в случае необходимости);
- Собственник процесса в компании Tatravagónka;
- В зависимости от характера / сложности монтажа в испытаниях участвует и отделы Технологии и Конструкции.
- Представитель поставщика (в случае необходимости или по требованию поставщика)

МАТЕРИАЛЫ, КОТОРЫЕ ТРЕБУЮТСЯ ОТ ПОСТАВЩИКА НА ДАННОМ ЭТАПЕ:

Первые образцы:

- Продукты и материалы, изготовленные в условиях, отвечающих серийному производству на серийном производственном оборудовании;
- Количество экземпляров согласовано в заказе образцов.

Результаты контроля:

- Комплектно заполненный формуляр «Результаты испытаний», в котором указаны результаты контроля и измерений;
- На образцах контролируются все контрольные характеристики, отмеченные в чертежах и спецификациях;
- Размеры, материал, маркировка, функции, внешний вид, шум, пыль, вес и т.п.;
- Отдельные контрольные характеристики отмечаются порядковым номером, который соответствует обозначению позиций на чертежах (в случае проектных деталей);
- Образцы должны быть однозначно маркированы, чтобы было возможно гарантировать причисление к отдельным измеренным значениям;
- За правильность заполняемых данных отвечает поставщик, Tatravagónka не обязана проверять предложенные данные.

Чертежная документация для проектных деталей:

- Поставщик на чертеже обозначит цифрами все измеряемые и контролируемые характеристики. Эти цифровые обозначения должны соответствовать обозначениям результатов измерений и контроля в формуляре «Результаты испытаний».

Сертификат материала:

- В рамках процедуры испытания образцов поставщик предоставит сертификат материала (с указанием химических, физических и механических свойств), которые отвечают требованиям, указанным в чертежной документации и в спецификациях.

Результаты испытаний качества:

- Если требования к качествам уточнены в чертежной документации и в спецификации (обработка поверхности, коррозионная стойкость, морозостойкость, воспламеняемость и т.д.), поставщик передаст сертификаты с результатами предписанных испытаний.

Общую приемку эталонных образцов производит Tatravagónka. На основании оценки результатов испытаний образцов будет принято одно из следующих решений:

Статус приемки первых образцов	
U – ПРИЕМКА	ДЕТАЛИ ПРИНЯТЫ ДЛЯ СЕРИЙНЫХ ПОСТАВОК
P – УСЛОВНАЯ ПРИЕМКА	ПОСТАВКИ РАЗРЕШЕНЫ НА ОПРЕДЕЛЕННЫЙ ОГРАНИЧЕННЫЙ СРОК ИЛИ НА ОПРЕДЕЛЕННОЕ КОЛИЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ. ВЫСТАВЛЯЮТСЯ СПЕЦИФИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ, КОТОРЫЕ ПОСТАВЩИК ДОЛЖЕН ВЫПОЛНИТЬ, ЧТОБЫ ПОЛУЧИЛ СТАТУС «U». МОЖЕТ БЫТЬ ВЫСТАВЛЕНО ТРЕБОВАНИЕ ПРОВЕСТИ НОВЫЙ КОНТРОЛЬ ОБРАЗЦОВ.
O - ОТКАЗ	ПОСТАВКА ДЕТАЛЕЙ НЕ РАЗРЕШЕНА. НЕОБХОДИМ НОВЫЙ КОНТРОЛЬ ИСПРАВЛЕННЫХ ОБРАЗЦОВ.

- Решение о приемке, как результат процедуры выбора образцов, не освобождает поставщика от ответственности за качество поставляемых продуктов.
- Не полностью выполненные отчеты и некомплектные поставки документов автоматически ведут к прекращению процедуры выбора образцов.
- Фактический требуемый объем документации устанавливается в соответствии с начальными условиями, подтвержденными в документе «Требования к поставщику на введение SPAP».

Все требуемые документы, которые должны быть переданы поставщиком в соответствии с установленными требованиями в «Требованиях к поставщику на введение SPAP», должны быть доставлены VsK вместе с образцами.

4-й ЭТАП ВНЕШНИЙ АУДИТ У ПОСТАВЩИКА

Из-за проверки пригодности процессов поставщика уполномоченные аудиторы обеспечения качества компании Tatravagónka проводят аудиты у поставщика.

- В обычных случаях происходит оценка процесса в условиях серийного производства и поэтому во время проведения аудита требуется производство поставляемых деталей.
- Результаты аудита дают информацию о пригодности процессов качества и обращают внимание на возможности улучшения.
- Поставщик должен разработать план исправительных мер (план действий) по отклонениям, обнаруженным в ходе аудита.
- Срок действия аудита 1 год, поводом для проведения досрочного аудита может быть повышенное число нарушений качества.
- В рамках аудитов качества, проводимых у поставщика компанией Tatravagónka, поставщик обязуется предоставить информацию, касающуюся организации и обеспечения качества, безопасности и охраны окружающей среды. Также он обязуется отвечать на все вопросы, касающиеся обеспечения качества, которые ему будут задаваться в ходе аудита.
- Поставщик обязуется предоставить представителям компании Tatravagónka доступ с целью установления уровня обеспечения качества продукта.
- Срок проведения аудита компания Tatravagónka сообщит заранее.

Классификация степеней аудита процессов и аудита продуктов		
> 90 – < 100 %	Предпочтительная	План мер не затребован. Процесс формально одобрен.
> 70 – < 89 %	Допустимая	От поставщика требуется план улучшений с целью его перемещения в предпочтительную групп.
< 70 %	Недопустимая	От поставщика немедленно требуется план исправительных мер.

Поставщик, получивший степень классификации «Недопустимая» должен в срок до 6 месяцев со дня получения аудиторского отчета реализовать программы по улучшению и принять меры по исправлению таким образом, чтобы получить степень классификации «Предпочтительная» или «Допустимая».

Степень классификации «Недопустимая» не считается перспективной с точки зрения поставок для компании Tatravagónka.

5-й ЭТАП – ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ СРОК

Целью является проверка качества поставок и процессов поставщика. Поставки подвергаются систематическому контролю. Первые две поставки подвергаются системному установленному строгому контролю. Если не будет выявлено нарушение качества, контроль автоматически переключится на нормальный режим, т.е. систематический контроль каждой 10-й поставки. При первом несоответствии даже во время нормального контроля активируется строгий контроль.

6-й ЭТАП – ПОСТАВКИ БЕЗ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

- Такой статус могут получить только поставщики, которые выполнили условия всех предыдущих этапов.
- Детали, поставляемые с этим статусом, принимаются компанией Tatravagónka без входного контроля.
- Поставщик должен быть способен информировать или по требованию послать протоколы проведенных проверок или испытаний.

- Каждое нарушение качества ведет к немедленному прекращению поставок без входного контроля и введение 5-го этапа «Испытательный срок».

8. ОЦЕНКА ПОСТАВЩИКОВ

Оценка поставщиков производится два раза в год в срок с 30 июня до 31 декабря соответствующего года. Производится посредством IS SAP, способом автоматического расчета отдельных показателей. Для оценки поставщиков установлены следующие критерии (показатели):

- Качество – доля в общей оценке 50 %.
- Поставка – доля в общей оценке 25 %.
- Цена – доля в общей оценке 25 %.

1. Основные и отдельные критерии оценки поставщиков:

Основные критерии оценки	Название критерия	Сокращенное название критерия	Частичные критерии	Обозначения для критериев	Значение	Обслуживание параметра
01	Качество	КАЧЕСТ.	1	% брака поставок	100	Автоматический расчет с использованием существующего нестандарта
02	Поставка	ПОСТ.	1	Соблюдение сроков	50	Автоматический расчет с использованием стандартной функции расчета
			2	Соблюдение количества	50	Автоматический расчет с использованием стандартной функции расчета
03	Цена	ЦЕНА	1	Развитие цены	80	Автоматический расчет с использованием стандартной функции расчета
			2	Условия платежа	20	

2. Оценки в баллах для отдельных критериев следующие:

Критерии оценки	Процентная ставка	Оценка
% брака поставок	0 ≤ 1	100
	1 - 9,9	50
	>10	0
Соблюдение сроков	+/- 5 дней	100
	+/- 6 дней	30
	+/- 7 дней	30
	+/- 8 дней и более	0
Соблюдение количества	+/- 5 %	100
	+/- 5,1 – 10 %	50
	+/- 10,1 и более %	0
	> - 5	0
Развитие цены	< 0,1-	100
	0	90
	< 2	70
	< 3	50
	< 5	20
	< 10	10
	> 10,1	0
Условия платежа	> 60	100
	45 - 59	75
	30 - 44	50
	0 - 29	0

Критерии в SAP оцениваются автоматически в соответствии со стандартом SAP (поставка - срок, количество цена) или в соответствии с нестандартом (качество, условие платежа)

Оценку поставщиков разрабатывает в установленные сроки уполномоченный работник отдела контроллинга закупок.

3. Общий итог оценки

A – Предпочтительный	≥ 80 баллов
B – Предпочтительный с потенциалом улучшения	60 - 79 баллов
C- Удовлетворительный	40 - 59 баллов
D – Неудовлетворительный	0 - 39 баллов

4. Образец письма поставщику о результатах оценки:



Kvalitou spájame svet

Vážený obchodný partner,

týmto listom Vám zasielame hodnotenie dodávateľa za obdobie od 09.01.2019 - 01.07.2019.

Hodnotenie dodávateľa Vám bude zasielané 2 krát ročne, a to za obdobie:

01.01. - 30.06.

01.07. - 31.12. v príslušnom roku.

Do 21 dní od doručenia hodnotenia očakávame návrh akčného plánu akým spôsobom zlepšíte celkovú známku v našom hodnotení, pričom najvyšší možný počet dosiahnutých bodov je 100.

Váš tím Tatravagónky sa teší na ďalšiu spoluprácu

Dodávateľ							
Adresa							
Hodnotenie k 01.07.2019	Kvalita	Dodávka		Cena		Celková známka	Zaradenie dodávateľa
	100	52		85		84	A
	% znetkovitosti	Dodržanie termínu	Dodržanie množstva	Vývoj ceny	Platobná podmienka		
	100	6	97	88	75		

Legenda:

Výsledok	Hodnota známky
A - Preferovaný	>=80
B - Preferovaný s potenciálom zlepšenia	>=60
C - Vyhovujúci	>=40
D - Nevyhovujúci	<40

Уважаемый торговый партнер!

Настоящим письмом сообщаем Вам результаты оценки за период с 09.01.2019 г. до 01.07.2019 г.

Оценка поставщика Вам будет посылаться дважды в год за периоды:

01.01. – 30.06.

01.07. – 31.12. соответствующего года.

В срок до 21 дня со дня получения оценки мы ожидаем проект плана действий, каким образом Вы улучшите общую оценку, причем максимально возможное количество баллов – 100 баллов.

Коллектив компании Tatravagónka надеется на наше дальнейшее сотрудничество.

Поставщик							
Адрес							
Оценка на 01.07.2019 г.	Качество	Поставка		Цена		Общая оценка	Зачисление поставщика
	100	52		85		84	A
	% брака	Соблюдение сроков	Соблюдение количества	Развитие цены	Условия платежа		
	100	6	97	88	75		

Легенда

Результат	Оценка
A - Предпочтительный	> = 80
B – Предпочтительный с потенциалом улучшения	> = 60
C – Удовлетворительный	> = 40
D - Неудовлетворительный	< 40

Менеджер контроллинга Отдела закупок в программе SAP оценил всех поставщиков, участвующих в производственном процессе. Результаты оценки закупок посылаю первой сотне поставщиков согласно объему закупки.

В случае если поставщик за контрольный период не получил никаких материалов, изобразится последняя оценка.