

Procesní instrukce č.:  
*Process instruction no.:*

**S3-03**

Název procesní instrukce:  
*Process instruction name:*

**Dodavatelský manuál**  
***Supplier Quality Manual***

Draft: <i>Drafted by:</i>	<b>QA Manager</b> <b>PUR Manager</b>	Ověřuje: <i>Confirmed by:</i>	<b>IMS Representative</b>	Schválí: <i>Approved by:</i>	<b>SM SYS</b>
------------------------------	---	----------------------------------	---------------------------	---------------------------------	---------------

Soubor č.: / <i>File No.:</i>	<b>S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc</b>				
Vydání / <i>Edition:</i>	<b>6.0</b>	Stav / <i>State:</i>	<b>Aktuální</b>	Platnost: / <i>Date:</i>	<b>13.04.2022</b>

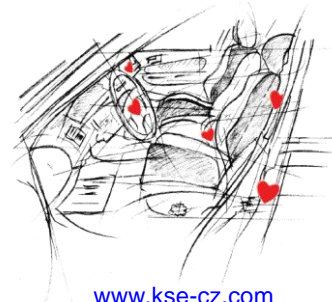
**PŘEDSTAVENÍ SPOLEČNOSTI**[www.kse-cz.com](http://www.kse-cz.com)**Kontext KSE**

KAYAKU SAFETY SYSTEMS EUROPE a.s. (KSE), člen skupiny Nippon Kayaku Co., Ltd. (NK), divize Safety Systems Group (SSG), je společnost zabývající se vývojem a výrobou pyrotechnických prvků bezpečnostních systémů v automobilovém průmyslu a v jiných průmyslových aplikacích.

**ADRESA SPOLEČNOSTI**

Kayaku Safety Systems Europe a.s.  
Bobrky 2271  
755 01 Vsetín

IČ:25114638  
DIČ:CZ25114638

**INTRODUCTION OF COMPANY**[www.kse-cz.com](http://www.kse-cz.com)**Context of KSE**

Kayaku Safety Systems Europe a.s. (KSE), member of group Nippon Kayaku Co., Ltd. (NK), division of Safety Systems Group (SSG), is the company developing and producing of pyrotechnic components for safety systems in the automotive industry and other industrial applications.

**COMPANY ADDRESS**

Kayaku Safety Systems Europe a.s.  
Bobrky 2271  
755 01 Vsetín

IČ:25114638  
DIČ:CZ25114638

6. vydání, Vsetín, březen 2022

6th Edition, Vsetín, March 2022

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

**OBSAH**

<b>1</b>	<b>ÚVOD</b>
1.1	Úvod
1.2	Partnerství s dodavateli
1.3	Rozsah a působnost
1.4	Obchodní jazyk
1.5	Odpovědnost dodavatele
1.6	Odpovědnost za životního prostředí
1.7	Společenská zodpovědnost firem
<b>2</b>	<b>ROZVOJ SYSTÉMU MANAGEMENTU KVALITY DODAVATELE</b>
2.1	Řízení dokumentace, archivace
2.2	Balení a značení
2.3	Identifikace a sledovatelnost
2.4	Uchovávání dokumentace a garančních kusů
<b>3</b>	<b>KVALIFIKACE NOVÉHO DODAVATELE / VÝROBNÍHO MÍSTA</b>
3.1	Schválení dílu do sériové výroby – PPAP
3.1.1	Požadavky na PPAP
3.1.2	Schvalovací řízení PPAP
3.2	FMEA – Analýza možností vzniku vad a jejich následků
3.3	Významné a kritické znaky
3.3.1	SPC – Statistické řízení procesu
3.4	Plán kontrol – CP
3.5	MSA – Analýza systému měření
<b>4</b>	<b>ZABEZPEČENÍ KVALITY V PRŮBĚHU VÝROBNÍHO PROCESU</b>
4.1	Řádné zabezpečení dodávek
4.1.1	Identifikace dodávky
4.1.2	Balení, záruční doba
4.1.3	Dokumentace k dodávkám
4.1.4	Pojistná zásoba
4.2	Ověřování v průběhu výroby
4.2.1	Řízení měřících a zkušebních zařízení
4.2.2	Záznamy o měření
4.2.3	Řízení neshodných výrobků
4.3	Změnové a odchylkové řízení
4.3.1	Odchylkové řízení
4.3.2	Žádost o změnu
4.4	Řízení reklamací
4.4.1	Nápravná opatření – 8D Report
4.4.2	Controlled shipping (CSL)
4.5	Řízení subdodavatelů
4.6	Roční ověřování
4.7	Audity speciálních procesů (CQI)
<b>5</b>	<b>HODNOCENÍ A ROZVOJ DODAVATELŮ</b>
5.1	Hodnocení dodavatele, hodnocení dodávek
5.1.1	Spolehlivost dodávek
5.1.2	Jakost dodávaného zboží
5.1.2.1	Výskyt neshod
5.1.2.2	Počet opakovaných reklamací
5.1.3	Závažnost reklamací
5.1.4	Rozdělení dodavatelů
5.2	Audit u dodavatele
5.2.1	Přístup do výrobních prostor
5.3	Pasivní dodavatelé
<b>6</b>	<b>NÁHRADY ŠKOD</b>
<b>7</b>	<b>VÝJIMKY</b>
<b>8</b>	<b>DOPORUČENÉ VZORY ZÁZNAMŮ</b>

**CONTENT**

<b>1</b>	<b>INTRODUCTION</b>
1.1	Introduction
1.2	Partnership with suppliers
1.3	Range and scope
1.4	Business language
1.5	Supplier responsibility
1.6	Environmental protection
1.7	Corporate Social Responsibility
<b>2</b>	<b>SUPPLIER QUALITY MANAGEMENT SYSTEM DEVELOPMENT</b>
2.1	Documentation control, archiving
2.2	Packaging and labelling
2.3	Identification and traceability
2.4	Documentation and guarantee parts storage
<b>3</b>	<b>QUALIFICATION OF NEW SUPPLIER / PRODUCTION PLACE</b>
3.1	Production Part Approval Process – PPAP
3.1.1	PPAP requirements
3.1.2	PPAP approval process
3.2	FMEA – Failure Mode and Effects Analysis
3.3	Significant and critical characteristics
3.3.1	SPC – Statistic Process Control
3.4	Control Plan – CP
3.5	MSA – Measurement System Analysis
<b>4</b>	<b>QUALITY ASSURANCE IN PRODUCTION PROCESS</b>
4.1	Assurance of deliveries
4.1.1	Delivery identification
4.1.2	Packaging, guarantee period
4.1.3	Delivery documentation
4.1.4	Buffer stock
4.2	Production process verification
4.2.1	Measurement and testing equipment control
4.2.2	Measurement records
4.2.3	Non-conforming product control
4.3	Change and deviation control
4.3.1	Deviation control
4.3.2	Request for change
4.4	Complaints management
4.4.1	Corrective actions – 8D Report
4.4.2	Controlled shipping (CSL)
4.5	Sub-suppliers control
4.6	Annual lay out inspection
4.7	Special process audits (CQI)
<b>5</b>	<b>SUPPLIER EVALUATION AND DEVELOPMENT</b>
5.1	Supplier evaluation, delivery evaluation
5.1.1	Deliveries reliability
5.1.2	Quality of delivered goods
5.1.2.1	Defect rate
5.1.2.2	Recurrence of complaints
5.1.3	Severity ranks of supplier complaints
5.1.4	Supplier Groups
5.2	Audit at supplier
5.2.1	Supplier facility access
5.3	Passive suppliers
<b>6</b>	<b>DAMAGE COMPENSATION</b>
<b>7</b>	<b>EXCEPTIONS</b>
<b>8</b>	<b>RECOMMENDED FORMS OF RECORDS</b>

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

<p><b>1 ÚVOD</b></p> <p><b>1.1 Úvod</b></p> <p>Automobilový trh je charakteristický vysokými požadavky na kvalitu a spolehlivost výrobků.</p> <p>Tyto požadavky jsou zvýšeny charakterem výrobků KSE zajišťujících ochranu života a zdraví zákazníků.</p> <p>Společnost KSE a všichni její partneři proto musí věnovat mimořádnou péči k zabezpečení jakosti tak, aby byla naplněna mise společnosti.</p> <p><b>1.2 PARTNERSTVÍ S DODAVATELI</b></p> <p>Spolehlivost, vysoká technická úroveň a kvalita našich výrobků jsou podmínkou spokojenosti zákazníka. Abychom byli schopni tyto požadavky naplnit, očekáváme od našich dodavatelů spolupráci ve všech oblastech zabezpečování kvality dodávaných materiálů.</p> <p>Naším cílem je vybudování a rozvíjení vzájemně prospěšných vztahů.</p> <p><b>1.3 ROZSAH A PŮSOBNOST</b></p> <p>Tento manuál se vztahuje na všechny dodavatele dílů a materiálů vstupujících přímo do finálních výrobků, včetně dodavatelů balicího materiálu a dodavatelů služeb zhodnocujících materiálů či polotovary.</p> <p>Cílem tohoto manuálu je definovat a přenést na všechny dodavatele KSE specifické požadavky KSE, požadavky technické specifikace IATF 16949:2016 na systém zabezpečování jakosti v automobilovém průmyslu a požadavky normy ISO 14001:2015 na ochranu životního prostředí.</p> <p>Dodavatelé jsou povinni přenést a zajistit plnění těchto požadavků u všech svých dodavatelů.</p> <p><b>Neplnění požadavků uvedených v tomto manuálu může vést ke ztrátě stávající a/nebo budoucí spolupráce, vedle toho také k náhradě škod a více-nákladů z nich plynoucích.</b></p> <p><i>Normativní odkazy:</i>        IATF 16949:2016 a v aktuálním vydání = IATF 16949        ISO 14001:2015 a v aktuálním vydání = ISO 14001</p> <p><b>1.4 OBCHODNÍ JAZYK</b></p> <p>Oficiální obchodní jazyk KSE je anglický jazyk. Veškerá oficiální komunikace s tuzemskými dodavateli bude probíhat v jazyce českém a se zahraničními dodavateli v jazyce anglickém.</p> <p>Dokumentace bude vedena v českém a/nebo anglickém jazyce.</p>	<p><b>1 INTRODUCTION</b></p> <p><b>1.1 Introduction</b></p> <p>High quality and product reliability requirements are typical for the automotive industry.</p> <p>These requirement levels are raised by product features that ensure the protection of the customer's health.</p> <p>Therefore, the company KSE and all its partners must apply exceptional care to guarantee quality in order to fulfil the company mission.</p> <p><b>1.2 PARTNERSHIP WITH SUPPLIERS</b></p> <p>Reliability, high technical level and product quality are conditions for customer satisfaction. To meet these requirements, we expect cooperation from our suppliers in the area of quality assurance.</p> <p>It is our objective to build and develop mutually beneficial partnerships.</p> <p><b>1.3 RANGE AND SCOPE</b></p> <p>This manual is applied to all suppliers of parts and materials related directly to final products, including suppliers of packaging material and service suppliers valuating materials or semi-finished products.</p> <p>The scope of this manual is to define and introduce to all KSE suppliers the specific requirements of KSE, requirements according to automotive quality management Technical Specification IATF 16949:2016 and requirements of the environment standard according to ISO 14001:2015.</p> <p>Suppliers are required to forward and ensure that their all sub-suppliers comply with those requirements.</p> <p><b>Failure to meet manual requirements may result in the loss of existing and/or future cooperation, in addition to reimbursement of the costs resulting from those failures.</b></p> <p><i>Links to standards:</i>        IATF 16949:2016 and latest edition = IATF 16949        ISO 14001:2015 and latest edition = ISO 14001</p> <p><b>1.4 BUSINESS LANGUAGE</b></p> <p>The official business language of KSE is English. All official communication with domestic suppliers will be done in Czech and with foreign suppliers in English.</p> <p>Documents shall be displayed in Czech and/or English.</p>
---	---

Soubor č.: / File No.:		S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

### 1.5 ODPOVĚDNOST DODAVATELE ZA JAKOST

Potvrzením objednávky dodavatel souhlasí s pravidly uvedenými v tomto manuálu.

Dodavatel nese plnou zodpovědnost za:

- kvalitu svých výrobků
- kvalitu materiálů od svých subdodavatelů
- zabezpečení shody s definovanými technickými specifikacemi
- zajištění dokumentace požadované zákazníkem

K tomu se dodavatel zavazuje podpisem Objednávky / Rámcové objednávky a PPAPu.

### 1.6 ODPOVĚDNOST ZA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Dodavatelé jsou povinni vykonávat své činnosti tak, aby jejich dopad na životní prostředí byl minimální. Očekáváme od našich dodavatelů zavedení environmentálního managementu a plnění zákonných požadavků a požadavků normy ISO 14001.

Dodavatelé by měli mít zavedeny následující dokumenty:

- Postupy udržování a zlepšování ochrany životního prostředí
- Havarijní plány
- Definice cílů obsahujících zabezpečení zdrojů (suroviny, energie, voda), prevenci a redukci znečišťování, minimalizaci odpadů a zmetků, redukci spotřebního balicího materiálu
- Recyklační program
- Plán na snižování emisí

S účinkem Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2000/53/ES, ve znění pozdějších předpisů, o vozidlech s ukončenou životností (ELV), dodavatel zaručuje, že dodávaný materiál nepřesahuje limity koncentrace prvků a sloučenin olova, rtuti, šestimocného chrómu a kadmia dané citovaným nařízením.

S účinkem legislativy ES 1907/2006 ve znění pozdějších předpisů dodavatel zaručuje, že dodávaný materiál splňuje všechny požadavky nařízení REACH.

Dodavatelé jsou povinni předložit evidenci o původu cínu, tantalu, wolframu, zlata a jiných surovin podle <https://www.responsiblemineralsinitiative.org/>

### 1.7 SPOLEČENSKÁ ZODPOVĚDNOST FIREM

KSE očekává, že její dodavatelé a subdodavatelé přijmou a dodržují společenskou odpovědnost firem, jak je popsáno v ISO26000.

### 1.5 SUPPLIER RESPONSIBILITY FOR QUALITY

By confirming an order, the supplier acknowledges that he agrees with the rules specified in this manual.

The supplier is fully responsible for:

- quality of its products
- quality of its sub supplier's materials
- guarantee of conformity with defined technical specifications
- securing of customer required documentation

The supplier binds himself to this by signing the Order / Frame order and PPAP.

### 1.6 ENVIRONMENTAL PROTECTION

Suppliers are obliged to perform their activities in such a way that the impact of those activities on the environment is reduced to a minimum. We expect from our suppliers establishment of the environmental management within the law and ISO 14001 requirements.

Suppliers shall have following documents:

- Environmental management guideline and plans for improvements
- Emergency plans
- Definition of targets including safeguarding of resources (raw materials, energy, water), prevention and reduction of environmental pollution, minimization of waste and rejects, reduction of expendable packaging
- Recycling program
- Carbon neutral policy

Regarding compliance with Directive 2000/53/EC of the European Parliament and of the Council, subsequently amended, (ELV) the supplier guarantees that material supplied does not contain in any form elements and compounds of lead, mercury, hexavalent chromium and cadmium in concentrations exceeding those specified in the above-mentioned directive.

Regarding compliance with EC 1907/2006 subsequently amended the supplier guarantees that material supplied fulfills all REACH requirements.

Supplier shall provide evidence about origin of tin, tantalum, tungsten, gold and other materials according to <https://www.responsiblemineralsinitiative.org/>

### 1.7 CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

KSE expects its suppliers and sub-suppliers to adopt and adhere Corporate Social Responsibility as described in ISO26000.

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

<p><b>2 ROZVOJ SYSTÉMU MANAGEMENTU KVALITY DODAVATELE</b></p> <p>KSE požaduje pro všechny dodavatele dílů, materiálů a služeb vztahujících se k výrobkům KSE plnění požadavků IATF 16949. Dodavatelé musí zároveň plnit specifické požadavky KSE.</p> <p><b>KSE vyžaduje prokázání shody certifikací třetí stranou minimálně dle ISO 9001, shody s Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR) a vyjádření k Dodavatelskému manuálu tak, aby byly splněny obecné požadavky na systém řízení jakosti v automobilovém průmyslu.</b></p> <p>Po uplynutí doby platnosti certifikátu je požadováno zaslání kopie nového platného certifikátu. V případě pozastavení certifikátu z jakýchkoliv důvodů je dodavatel povinen zákazníka o této skutečnosti informovat.</p> <p>Certifikace dle VDA je ekvivalentem k IATF 16949.</p> <p>KSE doporučuje všem svým dodavatelům pokračovat ve využívání posledních verzí těchto AIAG manuálů:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ APQP – Pokročilé plánování jakosti</li> <li>▪ FMEA – Analýza příčin vad a jejich důsledků</li> <li>▪ MSA – Analýza systému měření</li> <li>▪ PPAP – Proces schválení dílů do sériové výroby</li> <li>▪ SPC – Statistická kontrola procesu</li> <li>▪ CQI – hodnocení speciálních procesů</li> </ul> <p><b>2.1 ŘÍZENÍ DOKUMENTACE, ARCHIVACE</b></p> <p>Všechny dokumenty a záznamy týkající se prokazování shody s požadavky KSE musí být řízeny.</p> <p>Záznamy musí být:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ čitelné</li> <li>▪ snadno identifikovatelné</li> <li>▪ lehce sledovatelné</li> <li>▪ schválené a aktuální</li> <li>▪ v českém / anglickém znění</li> </ul> <p>Tyto dokumenty musí být archivovány po dobu <b>20 let</b> nebo déle, je-li to vyžadováno legislativou.</p> <p>Výkresová dokumentace / specifikace materiálu poskytnuté zákazníkem představuje řízenou dokumentaci, která je majetkem zákazníka. Neaktuální výkresová dokumentace / specifikace materiálu musí být vráceny zákazníkovi a nahrazeny dokumentací platnou. Bez písemného souhlasu nesmí být poskytnuta třetí straně.</p> <p>Dodavatel musí mít zaveden systém pro řízení změn, tj. systém činností při navrhování, projednávání a schvalování nebo zamítnutí návrhů změn platné technické dokumentace.</p> <p>Za změnu je považována každá trvalá úprava, oprava nebo doplnění dokumentace oproti odsouhlasené verzi a dále viz. důvody k předložení PPAP zprávy.</p>	<p><b>2 SUPPLIER QUALITY MANAGEMENT SYSTEM DEVELOPMENT</b></p> <p>KSE applies for all suppliers of parts, materials and services affecting production material acceptance and compliance of IATF 16949 requirements. Suppliers shall also comply with KSE specific requirements.</p> <p><b>KSE requires proof of conformity by third party certification according to ISO 9001 at minimum, compliance to Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR) and statement to Supplier quality manual in a way that general requirements for quality management system in automotive industry are met.</b></p> <p>The supplier is required to send a copy of the new valid certificate after the expiration of any previous certificate. The supplier is required to inform the customer in case of certification suspension.</p> <p>VDA certification is equal to IATF 16949.</p> <p>KSE recommends that all suppliers continue using the latest versions of these AIAG manuals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ APQP – Advanced Product Quality Planning</li> <li>▪ FMEA – Potential Failure Mode and Effects Analysis</li> <li>▪ MSA – Measurement System Analysis</li> <li>▪ PPAP – Production Part Approval Process</li> <li>▪ SPC – Statistical Process Control</li> <li>▪ CQI – Special Process Assessments</li> </ul> <p><b>2.1 DOCUMENTATION CONTROL, ARCHIVING</b></p> <p>All documentation and quality records confirming the KSE requirements must be controlled.</p> <p>Quality records requirements:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ legible</li> <li>▪ easily identifiable</li> <li>▪ easily traceable</li> <li>▪ approved and updated</li> <li>▪ in Czech / English version</li> </ul> <p>These documents have to be stored for a period of <b>20 years</b> or longer if required by legislation.</p> <p>The drawing documentation / material specification provided by the customer presents controlled documentation and is the property of the customer. Out-of-date drawings / material specification have to be returned to the customer and replaced by valid documentation. They must not be passed to third parties without written approval.</p> <p>Supplier's system of change control has to be applied, i.e. system of designing, negotiating and approving or rejecting of design changes from valid technical documentation.</p> <p>Change is considered to be each permanent modification, adjustment or addition to documentation against the approved version, further see reasons for PPAP report submission.</p>
---	---

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

<p><b>2.2 BALENÍ A ZNAČENÍ</b></p> <p>KSE a dodavatelé se dohodnou v přípravné schvalovací fázi na Balicím plánu obsahujícím následující:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ V každém kartonu nebo balicí přepravce musí být pouze 1 typ dílu</li> <li>▪ Všechny balicí jednotky musí být označeny štítky obsahujícími informace o č. dílu, množství, název dodavatele, č. lotu, pořadové č. dodávky v roce a čárový kód.</li> <li>▪ Dodávané množství je stanoveno objednávkou.</li> <li>▪ Dodavatel dodává výrobky ve výrobních sériích / lotech.</li> <li>▪ Každá výrobní série / lot musí být balen samostatně, není povoleno balit do jednoho balení více než jednu výrobní sérii.</li> <li>▪ Velikost výrobní série je stanovena v PPAP. Jedna výrobní série / lot je definována jako jedna z následujících možností nebo jejich kombinace:       <ul style="list-style-type: none"> <li>– jednodenní produkce</li> <li>– produkce za jednu směnu</li> <li>– jedna dávka suroviny</li> <li>– jedna výrobní kampaň (nutno specifikovat v PPAP)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>2.3 IDENTIFIKACE A SLEDOVATELNOST</b></p> <p>Dodavatel musí mít zaveden takový systém, aby polotovar nebo výrobek bylo možno identifikovat na každém stupni rozpracovatelnosti a to včetně vstupních materiálů, použitých nástrojů a pracovníků, kteří se na realizaci produktu podíleli.</p> <p>V průběhu výroby nesmí dojít k záměně materiálů, surovin, polotovarů ani výrobků. Pokud vznikne pochybnost o označení, nesmí být materiály dále použity. Dodavatel musí být schopen zaručit identifikaci a zpětnou sledovatelnost výrobku po dobu minimálně 20 let, není-li stanoveno jinak.</p> <p><b>2.4 UCHOVÁVÁNÍ DOKUMENTACE A GARANČNÍCH KUSŮ</b></p> <p>Dodavatelé musí uchovávat dokumentaci a vzorové kusy po dobu, po níž je díl aktivní (díl je aktivní po dobu dodávání zákazníkovi pro původní nebo servisní použití) ve výrobě plus minimálně po dobu 20 let. U dílů používaných ve vícenásobných programech může být vznesen požadavek na delší dobu uchovávání.</p>	<p><b>2.2 PACKAGING AND LABELING</b></p> <p>During the preliminary and approval process KSE and suppliers shall agree upon the Packaging plan, as follows:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ There shall be only one part number in a box or packaging unit</li> <li>▪ All packaging units shall be accompanied by labels displaying information about part no., quantity, supplier name, lot traceability no., sequence no. of delivery in year and bar code.</li> <li>▪ The supplied quantity is stated in the order.</li> <li>▪ The supplier provides products in production batches / lots.</li> <li>▪ Each production batch / lot must be individually wrapped, it is forbidden to pack more than one batch into one package.</li> <li>▪ The batch size is specified by PPAP. One production batch / lot is defined as one of the following options or their combination:       <ul style="list-style-type: none"> <li>– one day production</li> <li>– one shift production</li> <li>– one raw material batch</li> <li>– one production campaign (necessary to specify via PPAP)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>2.3 IDENTIFICATION AND TRACEABILITY</b></p> <p>The supplier must use such system which is able to identify the semi-finished products and final products at each level of process ability, including incoming materials, used equipment and workers who had participated in the product realization.</p> <p>The materials, raw materials, semi-products and final products cannot be mixed up during production process. If there are any doubts about identification, the materials cannot be used for further processing. The supplier must be able to ensure the identification and traceability of the product for a minimum of 20 years, unless stated otherwise.</p> <p><b>2.4 DOCUMENTATION AND GUARANTEE PARTS STORAGE</b></p> <p>Suppliers shall retain documents and product samples for the period that the part is in active production (a part is active as long as it is being supplied to the customer for original or service use) plus a minimum period of 20 years. Parts used on multiple programs may require an exceptionally long retention period.</p>
---	---

Soubor č.: / File No.:		S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

### 3 KVALIFIKACE NOVÉHO DODAVATELE / VÝROBNÍHO MÍSTA

Nový dodavatel, který chce být doplněn do Seznamu schválených dodavatelů KSE, musí:

- Prokázat shodu s minimálně ISO 9001 a MAQMSR. Noví dodavatelé, kteří ještě nedokončili svou certifikaci, mohou být oprávněni ke spolupráci podmíněně.
- Předložit PPAP vzorky a dokumentaci úrovně 3 v případě jednicových dílů a úrovně 2 v případě sypkých materiálů.
- Splnit veškeré specifické požadavky KSE
- Úspěšně projít vstupním dodavatelským auditem KSE

#### 3.1 SCHVÁLENÍ DÍLU DO SÉRIOVÉ VÝROBY – PPAP

Dodavatelé musí zajistit, že předložení PPAP dokumentace a vzorků odpovídají požadavkům AIAG příručky PPAP. Účelem PPAP je zjistit, zda dodavatel správně rozumí všem požadavkům na specifikace a záznamy o technickém návrhu a že proces má potenciál vyrábět produkt tak, že požadavky budou ve skutečném výrobním objemu a při sjednané rychlosti výroby konzistentně plněny.

Předložení PPAP je vyžadováno v těchto případech:

- nový díl nebo výrobek
- odstranění neshody dříve předloženého dílu
- změna nebo renovace náradí
- technická změna
- opětovné použití náradí po době delší než 1 rok
- změna subdodavatele
- změna materiálů
- změna výrobních prostor
- změna testovací metody

PPAP report je předkládán ke schválení na oddělení Řízení jakosti. Report spolu se vzorky musí být předány a schváleny nejméně 2 týdny před plánovaným zahájením sériových dodávek.

##### 3.1.1 POŽADAVKY NA PPAP

Každý dodavatel zodpovídá za splnění těchto požadavků před předložením do KSE, včetně obdržení schválení KSE v případě jakýchkoliv žádostí o změny. KSE stanoví obsah a úroveň PPAP:

- Zákazník zvolí úroveň PPAP, která bude použita. Není-li stanoveno jinak, obecně je požadována úroveň 3 pro dodavatele jednicových dílů, úroveň 2 pro dodavatele sypkých materiálů.
- Dodavatel dokumentuje první vyrobenou sérii stanovenými dokumenty, případně doplněnými o specifické požadavky zákazníka.
- Úvodní stranou PPAP reportu je kompletně vyplněná tzv. Průvodka předložení =Part Submission Warrant ( PSW ).
- První vyrobenou sérii je dodavatel povinen předložit zákazníkovi ke schválení. Za takovou sérii je považována výrobní dávka, která byla vyráběna výhradně sériovým náradím, po dobu min. 8 hodin nebo je tvořena alespoň 300 za sebou jdoucími ks, pokud není stanoveno jinak. V případě vícepozicového / vícedutinového výrobního zařízení je požadováno předložení nejméně 25 zdvihů.
- Referenční vzorky musí být podrobeny kontrole všech

### 3 QUALIFICATION OF NEW SUPPLIER / PRODUCTION PLACE

A new supplier who wants to be added to KSE List of approved suppliers shall:

- Demonstrate compliance at a minimum to ISO 9001 and MAQMSR. New suppliers, who have not completed their certification process, may conditionally be awarded business.
- Submit PPAP samples and documentation Level 3 in case of mechanical parts and Level 2 in case of bulk materials.
- Meet all KSE specific requirements
- Successfully pass KSE audit of supplier

#### 3.1 PRODUCTION PART APPROVAL PROCESS – PPAP

Suppliers shall ensure that the PPAP documentation and samples submission meet requirements of the AIAG's PPAP manual. The purpose of PPAP is to detect that the supplier understands properly all requirements of specifications and records of the technical plan and that the production process can be accomplished in such a way that all requirements will be fulfilled consistently in the real production volume and within agreed production speed.

PPAP submission is required in these cases:

- a new component or a product
- a removal of non-conformity of an earlier submission
- a tool replacement or repair
- a technical change
- re-use of equipment after more than 1 year
- a change of sub-supplier
- a change of material
- a change of a production place
- a change of testing method

The PPAP report is submitted for approval to the Quality Assurance Department / Supplier Development. The report with sample parts has to be approved a minimum of 2 weeks prior to the planned start of serial deliveries.

##### 3.1.1 PPAP REQUIREMENTS

Each supplier is responsible for meeting these requirements prior to submission to KSE, including receipt of KSE approval in case of any requests for changes. KSE prescribes the PPAP content and level:

- The customer decides what PPAP level shall be used. Unless stated otherwise, the PPAP submission level 3 is required from suppliers of parts, level 2 from suppliers of bulk material.
- The supplier accompanies the first produced batch with prescribed documents, if necessary supplemented with specific customer requirements.
- The preliminary page of PPAP report is a completely filled out Part Submission Warrant ( PSW ).
- The supplier is obliged to submit the first produced batch to the customer for approval. Such a batch is considered to have been produced within a minimum of 8 hours or consists of a minimum of 300 consecutive pcs, unless stated otherwise. In case of multiposition / multicavity production equipment minimum 25 lifts are required.
- Reference samples must be inspected according to the dimensions / parameters specified in the drawing /

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date: 13.04.2022



<p>rozměrů / parametrů uvedených na výkrese / specifikaci. Výsledky kontroly musí odpovídat specifikovaným požadavkům.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Počáteční studie způsobilosti je požadována pro každý významný / kritický znak určený zákazníkem. Kritériem přijetí je dosažení způsobilosti Cpk / Ppk &gt; 1,67.</li> <li>▪ Jakákoliv odchylka od požadovaných parametrů musí být projednána se zákazníkem před předložením dílů ke schválení.</li> <li>▪ Dodavatel musí, bez ohledu na úroveň předkládání, uchovávat záznamy o schválení dílu po dobu, po kterou je díl aktivní, tj. 20 let a navíc po dobu 1 roku, tedy 21 let.</li> </ul> <p><b>3.1.2 SCHVALOVACÍ ŘÍZENÍ PPAP</b></p> <p>Pokud díl a příložená dokumentace vyhovuje všem specifikacím a požadavkům, sdělí zákazník tuto skutečnost dodavateli a schválí díl pro sériovou výrobu.</p> <p>Odchytky od požadavků, které nebyly odhaleny v průběhu PPAP řízení, mohou být předmětem reklamace nebo stížnosti i později.</p> <p>V případě připomínek k PPAP je udělen status „jiný“ a tyto připomínky jsou specifikovány.</p> <p>Kvalifikační, tj. 1. dávka musí být viditelně označena „Q-LOT“</p> <p>Na základě specifických požadavků může být KSE vznesen požadavek na odlišné značení prvních 3 sériových dodávek a dodání rozšířených měřících protokolů pro rozměry specifikované zákazníkem.</p> <p>Pokud předložené vzorky a dokumentace nevyhovují specifikovaným požadavkům, je PPAP zamítnut. Před zahájením dodávek musí dodavatel předložit opravený výrobek a dokumentaci ke schválení.</p> <p><b>3.2 FMEA – ANALÝZA MOŽNOSTÍ VZNIKU VAD A JEJICH NÁSLEDKŮ</b></p> <p>FMEA představuje metodu analýzy rizik designu a procesu vad již ve fázi návrhu, ohodnocení jejich rizik a návrh na následnou realizaci opatření vedoucích ke zlepšení. FMEA umožňuje minimalizaci nákladů na testování produktu.</p> <p>Je to dokument, který je upravován dle výsledků ověřování a validace výrobku, zkušeností z výroby a užívání výrobku.</p> <p><i>FMEA designu je provedena v těchto případech:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ návrh nových dílů nebo jejich změny</li> <li>▪ použití jiných materiálů</li> <li>▪ změna požadavků zákazníka atd.</li> </ul> <p><i>Procesní FMEA je provedena:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ před zahájením výroby nových nebo inovovaných produktů</li> <li>▪ při změnách technologického postupu</li> </ul> <p>Pokud KSE vznesl požadavek na přezkoumání FMEA, musí dodavatel toto zajistit.</p>	<p>specification. The results of the check must be in conformity with the specified requirements.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ The preliminary capability study is required for all significant / critical characteristics specified by the customer. The criteria for acceptance is the achievement of a capability Cpk / Ppk &gt; 1,67.</li> <li>▪ Any deviation from the required parameters must be discussed with the customer prior to submitting parts for approval.</li> <li>▪ Regardless of the submission level, the supplier is obligated to keep the records about the part approval for a period of the active life of the part, i.e. 20 years and another 1 year, i.e. 21 years.</li> </ul> <p><b>3.1.2 PPAP APPROVAL PROCESS</b></p> <p>If a submitted part and documentation meet all specifications and requirements, the customer passes this information to the supplier and approves the part for serial production.</p> <p>Deviations from requirements which were not detected during the PPAP process may be subject to complaint or claim afterwards.</p> <p>Should there be any comments on PPAP the status „others“ is stated and such comments are specified.</p> <p>Qualification, i.e. 1st delivery shall be labeled “Q-LOT”.</p> <p>Based on specific requirements KSE can ask for different labeling of the first 3 serial deliveries and submission of supplemented measurement protocols for dimensions specified by the customer.</p> <p>If submitted samples and documentation do not meet specified requirements, PPAP is refused. The supplier must provide repaired product and documentation for approval prior to the start of serial deliveries.</p> <p><b>3.2 FMEA – FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS</b></p> <p>FMEA is a method of risk analysis of design and process possible failures during the proposal phase; assess the risk and proposal for the realization of improvement actions. FMEA allows cost minimization on product testing.</p> <p>This document is updated according to the verification results and product validation, experience gained from the production process and product use.</p> <p><i>Design-FMEA is carried out in following cases:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ new part 's design and its modifications</li> <li>▪ use of new materials</li> <li>▪ change of customer requirements, etc.</li> </ul> <p><i>Process-FMEA is carried out in following cases:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ before start of production of new or modified products</li> <li>▪ change of technological procedure</li> </ul> <p>If KSE requires a review of FMEA, the supplier is obliged to secure it.</p>
---	--

**3.3 VÝZNAMNÉ A KRITICKÉ ZNAKY, ZPŮSOBILOST**

*Významný znak* - SC  $\diamond$  - je znak jakosti výrobku, pro který důvodně očekávané odchylky pravděpodobně ovlivní spokojenost zákazníka s výrobkem (jeho lícování, funkce, montáž, vzhled, zpracovatelnost nebo schopnost vytvořit výrobek).

*Kritický znak* - CC  $\nabla$  - je znak jakosti výrobku, pro který důvodně očekávané odchylky pravděpodobně ovlivní bezpečnost výrobku nebo splnění vládních nařízení (např. hořlavost, ochrana uživatele, emise, hluk, ...).

SC a CC jsou určeny KSE v jeho požadavcích (výkres, specifikace apod.) a/nebo dodavatelem (FMEA).

Není-li stanoveno jinak, musí dodavatel během schvalování a výroby sledovat způsobilost procesu pro významné a kritické znaky. Pro ty znaky, které vykazují index Cpk nižší než je požadováno, musí dodavatel vytvořit Akční plán definující kontroly a zlepšení procesu a zavést 100% kontrolu. Způsobilost procesu může být zpracována pro oba typy dat – spojitě a nespojitě náhodné veličiny.

Způsobilost musí být vyhodnocena pro min. 25 podskupin. Pro vícepozicové nástroje se požaduje hodnocení pro každou pozici zvlášť. Kritéria pro způsobilost – viz. dále.

**3.3.1 SPC – STATISTICKÉ ŘÍZENÍ PROCESU**

SPC představuje preventivní nástroj, který umožňuje včasné odhalování významných odchylek v procesu a na základě jejich identifikace realizovat zásahy do procesu s cílem udržovat jej dlouhodobě na přípustné a stabilní úrovni.

Pro kritické a významné znaky produktu je požadováno využití statistické regulace měřeními nebo srovnáním a hodnocení způsobilosti procesu. Způsobilost procesu je akceptovatelná tehdy, jsou-li ověřeny podmínky statisticky zvládnutého procesu.

Před zahájením sériové výroby musí být vyhodnocena předběžná způsobilost procesu, kde je požadováno Pp, Ppk > 1,67.

Za dlouhodobě způsobilý proces je považován proces, je-li hodnota Cpk > 1,33, tzn., že po měsíci sériové výroby musí být dosahováno Cp, Cpk > 1,33.

**3.4 PLÁN KONTROL – CP**

Na základě požadavků KSE a výsledků analýzy FMEA musí být pro všechny vyráběné díly vypracován Plán kontrol, ve kterém musí být specifikovány všechny prováděné testy a měření.

Obsah kontrolního plánu:

- všeobecná data (č. plánu, datum vydání, datum revize, název procesu, ...)
- kontrolovaný znak, zvláštní znaky
- specifikace, tolerance
- metoda kontroly
- frekvence kontroly
- množství kusů ke kontrole
- odpovědné osoby
- způsob záznamu

**3.3 SIGNIFICANT AND CRITICAL CHARACTERISTICS, CAPABILITY**

*Significant characteristic* - SC  $\diamond$  - is a quality characteristic of a product, for which reasonably expected deviations will probably influence customer satisfaction with the product (fitting, function, assembly, appearance, process ability or ability to create the final product).

*Critical characteristic* - CC  $\nabla$  - is a quality characteristic of a product, for which reasonably expected deviations will probably influence product safety or compliance with government regulations (e.g. flammability, user protection, emissions, noise, ...).

SC and CC are stated by KSE in requirements (drawing, specifications, etc.) and/or supplier (FMEA).

Unless otherwise specified, during approval and production phases the supplier must calculate and track the process capability for both significant and critical characteristics. For characteristics showing the Cpk index lower than specified, the supplier must create an Action Plan defining containment and preventive improvements and implement 100% inspection. Process capability can be conducted with both variable and attribute data.

Capability must be evaluated from a minimum of 25 subgroups. In case of multi-cavity tools, each cavity must be evaluated separately. Criteria for capability index – see below.

**3.3.1 SPC – STATISTIC PROCESS CONTROL**

SPC presents a preventive instrument which allows early detection of significant procedural deviations and based on its identification allows it to perform procedural interventions aimed at long-term maintenance at acceptable and stable levels.

Statistic regulation by means of measurement or comparison and evaluation of process capability are required for critical and significant characteristics of a product. The process capability is acceptable only if the conditions of statistically controlled process are verified.

Preliminary process capability, where required values are Pp, Ppk > 1,67, has to be evaluated prior the start of serial production.

The process is considered to be capable in the long term if the value of Cpk > 1,33, i.e. Cp, Cpk > 1,33 has been achieved after one month of serial production.

**3.4 CONTROL PLAN – CP**

On the basis of KSE requirements and FMEA analysis Control plan must be conducted for all produced parts. All performed tests and measurements have to be specified in the Control plan.

The Control plan contents:

- general data (plan no., date of issue, date of revision, name of process, ...)
- controlled mark, special marks
- specification, tolerance
- checking method
- frequency of checks
- quantity of checked pieces
- responsible persons
- method of recording

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date: 13.04.2022

- plán reakce a opatření k nápravě

### 3.5 MSA – ANALÝZA SYSTÉMU MĚŘENÍ

Cílem analýzy systému měření je rozhodnutí, zda zvolená metoda měření nebo měřidla jsou vyhovující nebo způsobilá pro zjištění hodnoty měřitelného znaku jakosti. Je požadováno, aby dodavatel provedl studie zabývající se analýzou systému měření a analyzoval tak opakovatelnost a reprodukovatelnost všech typů měřících a zkušebních systémů měření uvedených v Plánu kontrol.

## 4 ZABEZPEČENÍ KVALITY V SÉRIOVÉ VÝROBĚ

Po úspěšném ukončení validace výrobního procesu dílu / materiálu u dodavatele (PPAP) následuje sériová výroba. Díly / materiály sériové výroby je možno dodávat až po písemném schválení PPAP reportu KSE.

V této fázi zabezpečování jakosti je pozornost u dodavatele zaměřena na:

- řádné zabezpečení dodávek
- ověřování v průběhu výroby
- změnové a odchylkové řízení
- řízení reklamací
- rozvoj subdodavatelů
- roční re-validace produktu (Layout test)

### 4.1 ŘÁDNÉ ZABEZPEČENÍ DODÁVEK

Množství dodávaných dílů / materiálů a požadovaný termín dodání jsou stanoveny dílčími objednávkami či odvolávkami. Velikost výrobního lotu je stanovena v PPAP reportu. V případě požadavku na změnu či odchylky od schváleného PPAP Reportu musí dodavatel požádat písemně o schválení této změny.

#### 4.1.1 IDENTIFIKACE DODÁVKY

Každá dodávka musí být označena těmito údaji:

- číslo dílu
- odkaz na specifikaci a index změny
- dodávané množství
- datum výroby
- číslo výrobní série
- název dodavatele
- název zákazníka

V případě, že dodávané díly / materiály jsou vyrobeny dle revidované výkresové dokumentace, musí být tyto řádně označeny.

#### 4.1.2 BALENÍ, ZÁRUČNÍ DOBA

Každá výrobní série musí být balena samostatně, pokud není stanoveno jinak. Balení musí zabezpečit ochranu a uchování kvality dodávaných dílů / materiálů v průběhu dopravy a skladování u zákazníka za předepsaných podmínek po dobu minimálně 2 let.

Dodavatel je povinen používat značení čárovým kódem nebo si se zákazníkem sjednat výjimku.

#### 4.1.3 DOKUMENTACE K DODÁVCE

Ke každé dodávce a lotu musí být přiložena požadovaná dokumentace dohodnutá v PPAPu:

**A. Inspekční certifikát** – v souladu s DIN EN 10204-3.1, obsahující tyto údaje:

- plan of actions and corrective steps

### 3.5 MSA – MEASUREMENT SYSTEM ANALYSIS

The target of Measurement System Analysis is to decide if the chosen method of measurement or measuring equipment is suitable or capable of finding a measurable mark of quality. The supplier is required to perform a study dealing with Measurement System Analysis and analyze the repeatability and reproducibility of all types of measuring and testing measurement systems specified in the Control Plan.

## 4 QUALITY ASSURANCE IN SERIAL PRODUCTION

Once the supplier's manufacturing process for producing a component / material (PPAP) is successfully validated, the next phase encountered is serial production. Serial produced parts shall be delivered only after written PPAP approval by KSE.

In this phase of quality assurance, the supplier's attention is focused on:

- deliveries assurance
- verification during production process
- change and deviation control
- complaints management
- development of sub-suppliers
- annual product revalidation (Layout test)

### 4.1 ASSURANCE OF DELIVERIES

Quantity of delivered parts / materials and required date of delivery are specified by purchase orders or call-offs. Production batch size is specified in PPAP report. Should there be any request for change or deviation against approved PPAP report, the supplier is obliged to send this request for approval in written form.

#### 4.1.1 DELIVERY IDENTIFICATION

Each delivery must be labeled with the following data:

- part number
- specification reference and change index
- delivered quantity
- production date
- production batch number
- supplier's name
- customer's name

In cases in which delivered components / materials are produced according to revised drawing documentation, such parts must be labeled accordingly.

#### 4.1.2 PACKAGING, GUARANTEE PERIOD

Each production batch must be individually wrapped, unless stated otherwise. Packaging must guarantee protection and quality preservation during transport and storage at customer's site under specified conditions for the period of at least 2 years.

The supplier is obligated to use bar code labeling or arrange a waiver with customer.

#### 4.1.3 DELIVERY DOCUMENTATION

Each delivery must be accompanied by the required documentation agreed in the PPAP:

**A. Inspection certificate** – acc. to DIN EN 10204-3.1 including these data:

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date: 13.04.2022

<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ čísla série použitých materiálů a dílů</li> <li>▪ naměřené hodnoty a způsobilosti pro předepsané parametry, kritické a významné znaky</li> <li>▪ prohlášení o shodě se specifikacemi</li> </ul> <p><b>B. Materiálový atest</b> – při každé změně série použitého materiálu – obsahující:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ zkušební předpis a související normy, kterým musí daný materiál vyhovovat</li> <li>▪ naměřené hodnoty</li> <li>▪ prohlášení o shodě se specifikacemi</li> </ul> <p><b>C. Odchylové řízení</b> – v případě odchylnosti od požadavků odběratele</p> <p><b>D. Dodací list</b> – obsahující:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ název dodavatele</li> <li>▪ název odběratele</li> <li>▪ předmět dodávky</li> <li>▪ číslo výrobní série</li> <li>▪ počet kusů</li> </ul> <p>Formáty A. a B. jsou součástí PPAP. Výše uvedené dokumenty musí dodavatel archivovat po dobu 20 let. Výjimky musí být odsouhlaseny s KSE v písemné formě PPAP. Neúplnost či nepředložení požadovaných dokumentů je podnětem pro reklamaci.</p> <p><b>4.1.4 POJISTNÁ ZÁSoba</b></p> <p>Dodavatel musí zabezpečit plynulost a bezproblémovost dodávek v případě zamítnutí dílů / materiálu. Dodavatel je povinen na své náklady udržovat skladovou zásobu dílů (uvolněných a připravených k dodávkám), a to v množství dostatečném pro nahrazení odmítnuté dodávky, pokud není stanoveno jinak. Pojistná zásoba musí být obnovována dle systému FIFO.</p> <p><b>4.2 OVĚŘOVÁNÍ V PRŮBĚHU VÝROBY</b></p> <p>Dodavatel musí průběžně sledovat jakost podle odsouhlaseného Plánu kontrol. V zájmu prevence je preferováno statistické sledování (SPC) a hodnocení způsobilosti. Záznamy z monitorování musí být vedeny tak, aby bylo možné detekovat odchylnosti v čase a bylo možné zahájit vhodné nápravné aktivity s cílem vyhnout se dalším chybám ve výrobním procesu.</p> <p>Za vyhovující lze považovat jen sérii bez vadných dílů / materiálu. Pokud jsou díly / materiál vyráběny za podmínek nezpůsobilého procesu (<math>Cpk &lt; 1,33</math>), musí být následně zařazena 100% kontrola vyrobených dílů. Tato kontrola musí být prováděna, dokud nedojde k optimalizaci výrobního procesu a nebude dosaženo způsobilosti <math>Cpk \geq 1,33</math>.</p> <p><b>4.2.1 ŘÍZENÍ MĚŘICÍHO A ZKUŠEBNÍHO ZAŘÍZENÍ</b></p> <p>Pro měření a zkoušení musí být použito vhodné měřicí a zkušební zařízení. Musí být zaveden takový systém, který zabezpečí používání jen způsobilých měřidel a měřicích zařízení. Všechna měřidla musí být označena, pravidelně kalibrována a musí být prováděna jejich údržba.</p> <p><b>4.2.2 ZÁZNAMY O MĚŘENÍ</b></p> <p>Všechny záznamy z měření, monitorování a zkoušení v průběhu výrobního procesu musí být uchovávány. To se týká také záznamů ze vstupní kontroly materiálů. Tyto záznamy musí být na požádání předloženy zákazníkovi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ batch no. of used materials and parts</li> <li>▪ measured values and capability of prescribed parameters, critical and significant characteristics</li> <li>▪ declaration of conformity with specifications</li> </ul> <p><b>B. Material certificate</b> – within each change of used material batch – including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ testing instruction and related standards which the material has to meet</li> <li>▪ measured values</li> <li>▪ declaration of conformity with specifications</li> </ul> <p><b>C. Deviation control</b> – in case of deviation from the customer's requirements</p> <p><b>D. Delivery Note</b> – including:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ supplier's name</li> <li>▪ KSE name</li> <li>▪ subject of delivery</li> <li>▪ production batch number</li> <li>▪ quantity</li> </ul> <p>Formats A. and B. are parts of the PPAP. The supplier has to keep the above-mentioned documents for a period of 20 years. Deviations must be approved by the customer in written form. Incompleteness or absence of required documents is subject for complaint.</p> <p><b>4.1.4 BUFFER STOCK</b></p> <p>The supplier shall guarantee continuous and trouble-free deliveries in cases of parts / material rejection. The supplier is obligated to keep stock of parts (released and ready for delivery) at their own costs, in quantity sufficient for replacement of rejected delivery, unless stated otherwise. The buffer stock must be updated according to FIFO system.</p> <p><b>4.2 PRODUCTION PROCESS VERIFICATION</b></p> <p>The supplier must continuously monitor the quality acc. to the approved Control Plan. On behalf of prevention the Statistic Process Control (SPC) and capability evaluation are preferred. Records from this monitoring must be kept in such a way that it is possible to detect the time of deviation and implement appropriate corrective actions to avoid other failures in the production process.</p> <p>Only batches without any defected parts / material are considered as acceptable. If the products are produced in conditions of a non-stable process (<math>Cpk &lt; 1,33</math>), a 100% check must be performed. Such checking must be performed until the production process is optimized and capability <math>Cpk \geq 1,33</math> is achieved.</p> <p><b>4.2.1 MEASURING AND TESTING EQUIPMENT CONTROL</b></p> <p>Only suitable measuring and testing equipment must be used for all measurements and tests. The established system must ensure the use of solely capable gauges and measuring equipment. All gauges must be marked, regularly calibrated and maintained.</p> <p><b>4.2.2 MEASUREMENT RECORDS</b></p> <p>All records from measuring, monitoring and testing during the production process must be kept. This applies also to records from incoming inspection of materials. These records must be submitted to the customer on request.</p>
--	---

#### 4.2.3 ŘÍZENÍ NESHODNÉHO VÝROBKU

Dodavatel musí mít zaveden a popsán postup pro zjištění, identifikaci, označení, třídění, skladování a uchovávání záznamů a produktu, který vyhovuje požadavkům zákazníka.

Tento postup má za úkol:

- zabránit nezamýšlenému použití produktu
- zajistit vyřazení neshodného neopravitelného produktu z výrobního procesu
- zabránit dodání nevyhovujícího produktu
- podrobně analyzovat zjištěnou vadu nebo odchylku od požadavků
- rozhodnout o dalším použití produktu (přepřepování, oprava, výjimka, ... )
- zahájit kroky k zabránění výskytu neshod (8D Report, nápravná a preventivní opatření, ... )

S výrobkem v neidentifikovatelném nebo podezřelém stavu musí být zacházeno jako s neshodným výrobkem.

V případě zjištění neshodných výrobků během výroby musí být přijata okamžitá opatření k nápravě. Kusy vyrobené od poslední vyhovující dávky musí být 100% přetříděny.

Dodavatel musí uchovávat záznamy o povaze neshod a provedených nápravných opatřeních, včetně záznamů o povolení výjimek.

V případě, že neshodný produkt byl již vyexpedován, musí být zákazník o této skutečnosti neprodleně informován. Zákazník musí být rovněž informován o všech problémech souvisejících s kvalitou výrobku.

### 4.3 **ZMĚNOVÉ A ODCHYLKOVÉ ŘÍZENÍ**

#### 4.3.1 ODCHYLKOVÉ ŘÍZENÍ

Dodavatel musí mít zaveden systém pro odchylkové řízení. Odchylna představuje písemné rozhodnutí o povolení odchýlení od platné dokumentace.

Každá odchylka od požadavků zákazníka musí být zákazníkovi předložena ke schválení před jejím zavedením. Její platnost musí být odůvodněna a vymezena následujícími údaji:

- datem platnosti (od – do) nebo počtem kusů
- číslem zakázky
- číslem dávky, série
- opatřením k nápravě, včetně preventivních

Ruční přepracování, které není obsažené v původní technické dokumentaci, je považováno za změnu procesu a dodavatel k tomu musí obdržet schválení KSE. KSE bude požadovat speciální identifikaci a izolaci přepracované produkce.

Dodavatel musí udržovat záznamy o datu ukončení platnosti odchylky nebo schváleném množství. Po uplynutí schválené platnosti odchylky musí být zajištěn soulad s původními nebo novými specifikacemi. Dodávky odeslané na základě schválené odchylky musí být řádně označeny.

#### 4.3.2 ŽÁDOST O ZMĚNU

Změny nesmějí být zaváděny před obdržením písemného schválení z KSE. Ústní žádosti nebudou akceptovány.

Dodavatel je povinen informovat zákazníka o každé změně vůči stavu v době schválení PPAPu. Návrh takové změny

#### 4.2.3 NONCONFORMING PRODUCT CONTROL

The supplier must use and prescribe systems of detection, identification, marking, sorting, storage and keeping of records and products which meet the customer's requirements.

The purpose of this procedure:

- preventing a non-intended product usage
- the elimination of a non-conforming non-repairable product from the production process
- preventing a non-conforming product supply
- an analysis of discovered defect or deviation from requirements
- deciding on further product usage (rework, repair, exception, ... )
- avoiding a defect occurrence (8D Report, corrective and preventive actions, ... )

Non-identified or suspicious product must be kept as a non-conforming product.

Immediate corrective actions must be taken in the case of non-conforming products detection during the production process. Parts from the last produced batch must be 100% sorted.

The supplier must keep records about non-conformities and corrective actions, including records about the approved exceptions.

The customer must be immediately informed in case of non-conforming product expedition.

The customer must also be informed about all problems related to the product quality.

### 4.3 **CHANGE AND DEVIATION CONTROL**

#### 4.3.1 DEVIATION CONTROL

The supplier is required to apply a system of deviation control. A Deviation presents a written approval of a deviation from valid technical documentation.

Each deviation from the customer 's requirements has to be submitted to the supplier for acceptance before launching. Validity of deviation must be specified by the following information:

- date (since – till) or quantity
- order no.
- batch no., series no.
- corrective actions, incl. preventive

Off-line rework, not included in the original technical documentation, is considered as a process change and the supplier must obtain KSE approval for it. KSE will require special identification and segregation of the reworked product.

The supplier is required to keep records of the deviation validity expiration or released quantity. After deviation expiry, conformity with original or new specifications must be assured. Deliveries concerning the approved deviation must be marked.

#### 4.3.2 REQUEST FOR CHANGE

Changes shall not be implemented prior to the receipt of written approval from KSE. Verbal requests will not be accepted.

The supplier is obligated to inform the customer about each change of status during the period of PPAP approval.

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date: 13.04.2022

musí být zákazníkovi předložen ke schválení formou změnového PPAPu (delta) před realizací.

Předložení Žadosti o změnu je vyžadována v těchto případech:

- Použití jiné konstrukce nebo materiálu než byl použit v předešlém schváleném dílu nebo výrobku
- Výroba na nových nebo upravených nástrojích a formách, včetně výměny nástrojů
- Výroba po renovaci nebo přenastavení existujících nástrojů nebo zařízení
- Výroba na nástrojích a zařízení přemístěném na jiné výrobní místo nebo další výrobní závod
- Změna subdodavatele dílů, materiálů nebo služeb (např. tepelná úprava, povlakování, ochranná povrchová úprava atd. )
- Výroba dílu na nástrojích, které nebyly v provozu v sériové výrobě po dobu 12 měsíců nebo déle
- Změny výrobku nebo procesu vztahující se k výrobě komponentů výrobku vyráběných interně nebo subdodavatelem, které ovlivňují sestavu, tvar, funkci, výkon a/nebo trvanlivost prodejního výrobku.
- Změna v testovací nebo kontrolní metodě – nová technika neovlivňující přijímací kritéria

#### 4.4 ŘÍZENÍ REKLAMACÍ

Zjistí-li odběratel, že nakupovaný díl / materiál nebo služba neodpovídá stanoveným specifikacím, oznámí dodavateli tuto skutečnost písemnou formou.

Po obdržení stížnosti týkající se kvality nebo dodávky musí dodavatelé zavést do **24 hodin okamžité akce**.

Není-li dohodnuto jinak, jsou dodavatelé povinni do 20-ti pracovních dnů předložit plán nápravných opatření nebo přiměřený návrh k jejich vyvinutí v případě složitých problémů ve formě 8D Reportu.

Přesné termíny k vyřešení reklamace jsou součástí reklamačního protokolu a je možné je po dohodě s KSE a před jejich uplynutím změnit.

Zacházení s nevyhovující dodávkou:

- vrácení celé dodávky na náklady dodavatele
- dodavatel zajistí novou vyhovující dodávku tak, aniž by byla omezena plynulá výroba u zákazníka
- přetřídění dodávky dodavatelem a nahrazení nevyhovujících kusů / materiálu
- přetřídění dodávky zákazníkem na náklady dodavatele a nahrazení nevyhovujících kusů / materiálu
- přepracování nevyhovujících kusů dodavatelem

##### 4.4.1 NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ – 8D REPORT

Dodavatel musí zavést nápravná opatření vedoucí k zabránění opakovaného výskytu neshod a odstranění jejich příčin. Je požadováno využití předepsané formy dokumentu k řešení problémů, tj. 8D Reportu ve formátu KSE.

Dodavatel musí stanovit team zabývající se řešením reklamace, navrhnout okamžité opatření a zamezit opakovanému výskytu formou preventivních opatření, včetně vyhodnocení účinnosti.

Záznamy z analýzy problémů musí být udržovány a na požádání KSE předloženy.

Proposals of such change must be submitted to the customer as a delta PPAP prior to change realization.

Submission of Request for Change is required in these cases:

- Use of other construction or material than was used in the previously approved part or product
- Production from new or modified tools, dies, molds, including tooling replacement
- Production following refurbishment or rearrangement of existing tooling or equipment
- Production from tooling and equipment transferred to a different plant location or an additional plant location
- Change of subcontractor for parts, non-equivalent materials or services (e.g. heat treating, plating, protective coatings etc. )
- Product produced after the tooling has been inactive for mass production for 12 months or more
- Product and process changes related to components of the product manufactured internally or by subcontractors that has impact on assembly, shape, function, performance and/or durability of the salable product.
- Change in test or inspection method – new technique with no effect on acceptance criteria

#### 4.4 COMPLAINTS MANAGEMENT

If the customer discovers that the purchased material or service does not meet the required specifications, the supplier is informed about it in written form.

Upon receiving an KSE concern for quality or delivery, suppliers shall implement a containment action within **24 hours**.

Unless otherwise specified, the supplier is obligated to submit within 20 working days a corrective action plan or a reasonable approach to developing one in case of complex issues in the form of an 8D-Report.

Exact terms to solve the concern are mentioned in Concern protocol. The terms may be changed with approval by KSE prior to their expiry.

Handling with non-conforming delivery:

- the whole delivery returned at supplier's expenses
- the supplier arranges new conforming delivery without limitation of customer's continuous production
- delivery sorting by the supplier and the non-conforming parts / material replacement
- delivery sorting by the customer at supplier's expenses and the non-conforming parts / material replacement
- non-conforming parts reworked by the supplier

##### 4.4.1 CORRECTIVE ACTIONS – 8D REPORT

The supplier is required to arrange corrective actions preventing repeated nonconformity and the elimination of their causes. Use of the prescribed form of problem-solving is required, i.e. 8D-Report in KSE template.

The supplier must setup a team to deal with solving complaints, propose immediate actions and prevent repeated appearance in the form of preventive actions, including efficiency evaluation.

The problem analysis records must be kept and presented at customer request.

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

<p><b>4.4.2 Controlled shipping (CSL)</b></p> <p>Controlled Shipping Level I a II bude použito v případě, kdy KSE zjistí, že dodavatel nemá potřebná ochranná opatření zabráňující odeslání neshodných výrobků do KSE nebo jejich zákazníkům.</p> <p>Controlled Shipping Level I (CS1)        CS1 je zaveden v případě opakujících se reklamací.        Obsahuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 100% kontrolu výrobků na straně dodavatele</li> <li>- Každé balení musí být označeno samolepkou CS1</li> <li>- CS1 trvá 30 dnů ode dne zavedení nebo detekce posledního neshodného výrobku</li> </ul> <p>Controlled Shipping Level 2 (CS2)        CS2 je zaveden v případě, kdy KSE detekuje neshodné výrobky dodavatele po dobu trvání CS1        Obsahuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všechny body z CS1</li> <li>- Navíc 100% kontrolu výrobků na straně dodavatele nezávislou externí společností</li> <li>- CS2 trvá 30 dnů ode dne zavedení nebo detekce posledního neshodného výrobku</li> </ul> <p><b>4.5 ŘÍZENÍ SUB-DODAVATELŮ</b></p> <p>Sub-dodavatelský řetězec má dopad na kvalitu finálního výrobku. Proto systém jakosti u dodavatele musí zahrnovat funkci, která sleduje a podává zprávy na základě jejich kvality a dodávkách. Dodavatel musí být schopen prokázat řízení jejich dodavatelských problémů prostřednictvím dokumentovaných nápravných opatření a ověřovacích činností.</p> <p><b>4.6 ROČNÍ OVĚŘOVÁNÍ</b></p> <p>Není-li stanoveno jinak, roční ověřovací zkouška zahrnující všechny komponenty, je vyžadována pro všechny díly / materiály.        Všichni dodavatelé musí ročně ověřovat jejich vlastní výrobní komponenty a být schopni zajistit a předložit výsledky pro KSE na požádání do 24 hodin.</p> <p><b>4.7 AUDITY SPECIÁLNÍCH PROCESŮ (CQI)</b></p> <p>Dodavatel musí udržovat důkaz o shodě s požadavky AIAG pro speciální procesy. Jedná se mimo jiné o:</p> <p>CQI-9 Tepelné zpracování        CQI-11 Pokovování        CQI-12 Povlakování        CQI-15 Svařování        CQI-17 Pájení        CQI-23 Tváření        CQI-27 Odlévání        CQI-29 Tvrdé pájení</p>	<p><b>4.4.2 Controlled shipping (CSL)</b></p> <p>Controlled Shipping Level I and II will be applied in case that KSE has determined that the supplier doesn't have the necessary safeguards preventing nonconforming products being shipped to KSE or its customers.</p> <p>Controlled Shipping Level I (CS1)        CS1 is implemented in case of repeated complaints.        Contains:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 100% inspection of products by supplier</li> <li>- Each packaging unit must be labeled by CS1 label</li> <li>- CS1 last 30 days from the date of the introduction or detection of the last nonconforming product</li> </ul> <p>Controlled Shipping Level 2 (CS2)        CS2 is implemented when KSE detects nonconforming products from the supplier for the duration of CS1        Contains:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- All items from CS1</li> <li>- In addition, independent 100% inspection by external company on supplier side</li> <li>- CS2 last 30 days from the date of the introduction or detection of the last nonconforming product</li> </ul> <p><b>4.5 SUB-SUPPLIERS MANAGEMENT</b></p> <p>Sub-tier suppliers have a tremendous impact on the quality of the final component. Therefore, the supplier quality system shall include a function that tracks and reports on their supply base quality and delivery performance. The supplier shall be able to demonstrate that they manage their supplier's issues through documented corrective actions and verification activities.</p> <p><b>4.6 ANNUAL LAY OUT INSPECTION</b></p> <p>Unless otherwise specified, an annual lay out inspection, including all sub-components, is required for all parts / materials.        All suppliers shall annually revalidate their production components and be able to provide the results to KSE based on request within 24 hours.</p> <p><b>4.7 SPECIAL PROCESS AUDITS (CQI)</b></p> <p>Supplier shall maintain evidence of conformance to AIAG Special process requirements. These requirements include, but are not limited to following:</p> <p>CQI-9 Heat treat assessment        CQI-11 Plating system assessment        CQI-12 Coating system assessment        CQI-15 Welding system assessment        CQI-17 Soldering system assessment        CQI-23 Molding system assessment        CQI-27 Casting system assessment        CQI-29 Brazing system assessment</p>
---	--

Soubor č.: / File No.:		S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc			
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

## 5 HODNOCENÍ A ROZVOJ DODAVATELŮ

### 5.1 HODNOCENÍ DODAVATELE, HODNOCENÍ DODÁVEK

Hodnocení dodavatele je základním prostředkem pro poskytnutí zpětné vazby ze strany KSE vůči dodavateli, tj. informace o spokojenosti a způsobilosti dodavatele.

Hodnocení je prováděno pololetně a je složeno ze dvou hlavních oblastí, tj.

- spolehlivost dodávek
- spolehlivost jakosti

Maximální počet dosažitelných bodů v každé oblasti je 50.

#### 5.1.1 SPOLEHLIVOST DODÁVEK

Každá samostatná dodávka materiálu dle objednávky nebo požadavku zákazníka je hodnocena podle následujících kritérií. Max. možný počet obdržených bodů je 40 na jednu dodávku. Výsledek pro hodnocené období je poté vypočítán jako průměrný počet bodů na jednu dodávku.

- a) *Množství, tj. rozdíl mezi objednaným a skutečně dodaným množstvím*

Rozdíl v %	Obdržené body
>105%	0
≤105%	10
100%	20
≥95%	10
<95%	0

- b) *Termíny, tj. dodržování termínů specifikovaných objednávkou*

Rozdíl ve dnech	Obdržené body
≥ 2 dny	0
+1 den	10
0 dní	20
≥ -2 dny	10
≤ -3 dny	0

- c) *Komunikace a servis*

Komunikace a servis	Ano	Ne
Všechny smlouvy a objednávky jsou podepsány	2,5 bodu	0 bodů
Informace o kapacitách, výkonech a přerušených dodávkách jsou správně a včas předávány	2,5 bodu	0 bodů
Havarijní plán pro případ přerušení dodávek byl předložen a je aktuální	2,5 bodu	0 bodů
VAVE a návrhy na úspory byly předloženy nebo zavedeny	2,5 bodu	0 bodů

#### 5.1.2 JAKOST DODÁVANÉHO ZBOŽÍ

Cílem každého dodavatele musí být dosažení nulového počtu vad v dodávkách, vrácených jednotek a reklamaci.

Jakost dodávaných výrobků je stanovena kombinací dvou faktorů:

- výskyt závad (defect rate = PPM)

## 5 SUPPLIER EVALUATION AND DEVELOPMENT

### 5.1 SUPPLIER EVALUATION, DELIVERY EVALUATION

The supplier evaluation is a basic instrument for customer feedback provided to suppliers, i.e. information about satisfaction with, and capability of, the supplier.

The evaluation is undertaken every half year and incorporates two criteria:

- delivery reliability
- quality of delivered goods

The max. number of points achievable per criterion is 50.

#### 5.1.1 DELIVERY RELIABILITY

Each individual delivery according to the purchase order or the customer requirement is evaluated against the criteria outlined below. The maximum score is 20 points for each delivery. The results for the period evaluated is then calculated as an average score per delivery.

- a) *Quantity, i.e. the difference between the quantity ordered and actually supplied*

Difference in %	Points achieved
>105%	0
≤105%	10
100%	20
≥95%	10
<95%	0

- b) *Timelines, i.e. the fulfilment of the dates specified in the purchase order*

Difference in days	Points achieved
≥ 2 days	0
+1 day	10
0 days	20
≥ -2 days	10
≤ -3 days	0

- c) *Response and Service*

Difference in days	Yes	No
All contracts and orders are signed and returned	2.5 points	0 points
Capacity / Performance / Disruptions well and timely communicated	2.5 points	0 points
Contingency / Back to Continuous Production plan submitted / updated	2.5 points	0 points
Value Adding / Value Engineering, Cost Down Proposal submitted / implemented	2.5 points	0 points

#### 5.1.2 QUALITY OF GOODS DELIVERED

The target of each supplier must be a zero defect rate in deliveries, returned parts and complaints.

The quality of the supplied products is assessed using a combination of two indicators:

- Defect rate (PPM)



**b) počet opakovaných reklamací**

Max. počet bodů je 50.

**5.1.2.1 VÝSKYT ZÁVAD**

V úvahu jsou brány pouze takové závady, které byly zjištěny zákazníkem a oznámeny dodavateli jako neshodné. Závada je definována jako rozdíl oproti jedné nebo více charakteristikám na výkrese (nejnovější oficiální vydání) oproti normě, specifikacím, např. rozdíl v rozměrech, materiálu, označení, barvě, funkci, povrchových vlastnostech, balení a ochraně.

Započítává se počet vrácených jednotek zboží.

Nezapočítávají se dodávky vzorků nebo neshodné dodávky, o kterých byl zákazník informován dodavatelem předem formou Žádosti o odchylku a schválenou zákazníkem, a které nezpůsobí žádné další neshody.

**I. Dodavatelé jednicových dílů**

- je používán výpočet PPM
- **PPM (parts per million) = počet neshodných ks na milión dodaných ks**

**II. Dodavatelé sypkých materiálů a balení**

- je používán výpočet PPM
- **PPM (parts per million) = počet neshodných jednotek na milión dodaných jednotek**

**III. Stupnice bodového hodnocení výskytu závad:**

PPM	Body
0	-0
1 ~ 100	-7
101 ~ 300	-14
301 ~ 500	-21
501 ~ 1000	-28
1001 ~	-35

**5.1.2.2 POČET OPAKOVANÝCH REKLAMACÍ**

Opakovaná reklamacie je hodnocena podle množství neshodných jednotek a závažnosti reklamacie.

**5.1.3 ZÁVAŽNOST REKLAMACÍ**

Závažnost	Definice	Penalizace
A	- Zastavení dodávek zákazníkům KSE - zastavení výroby u zákazníka - Reklamacie z fáze užití	- 30 bodů
B	- Zastavení výroby v KSE - Vada nalezena u zákazníků KSE	- 10 bodů
C	- Reklamacie nezpůsobila zastavení výroby	- 3 body
D	Upozornění nemající vliv na funkci a zpracovatelnost	- 0 bodů

Poznámka: Reklamacie týkající se významných nebo kritických znaků bude vždy hodnocena nejméně „B“

**b) Recurrence of Complaints**

The maximum score is 50 points.

**5.1.2.1 DEFECT RATE**

The defects taken into consideration are only those that have been detected by the customer and reported to the supplier as defective. A deficiency is defined as a difference in one or more characteristics of the drawing (its latest official release), standards, specifications, e.g. the difference in dimensions, materials, labeling, color, function, surface characteristics, packaging and conservation.

The returned quantity is counted.

Sample deliveries or non-conforming deliveries which the customer has been informed about in advance using a Deviation Request approved by the customer and which will not cause any further failures are not taken into consideration.

**I. Suppliers of parts.**

- the PPM calculation is used.
- **PPM (parts per million) = non-conforming quantity of parts per one million parts delivered**

**II. Suppliers of bulk material**

- packaging, PPM calculation is used
- **PPM (parts per million) = non-conforming quantity of units per one million units delivered**

**III. The scale of defect rate evaluation points:**

PPM	Points
0	-0
1 ~ 100	-7
101 ~ 300	-14
301 ~ 500	-21
501 ~ 1000	-28
1001 ~	-35

**5.1.2.2 RECURRENCE OF COMPLAINTS**

The recurrent complaint is evaluated according to the quantity and severity of the complaint.

**5.1.3. SEVERITY RANKS OF SUPPLIER COMPLAINTS**

Severity	Definition	Penalty
A	- Disruption of KSE customers - Stop of production at KSE customers - Field return	- 30 points
B	- Stop of production at KSE - nonconformity detected by KSE customers	- 10 points
C	- No KSE disruption for planned production	- 3 points
D	Notification without impact to fit or function	- 0 points

Note: Claims related with Special Characteristics will always be considered as minimum „B“

**5.1.4 ROZDĚLENÍ DODAVATELŮ**

Na základě těchto kritérií jsou dodavatelé zařazeni do skupin:

Hodnocení		Dosažené body
A	Vynikající dodavatelé	85 - 100
B	Vyhovující dodavatelé	70 - 84,9
C	Slabí dodavatelé	< 70

**A Vynikající dodavatelé**

**Nejsou vyžadovány žádné další kroky.**

Je-li hodnocení třídy A spolu s plným bodovým ohodnocením (100) udrženo ve **2** po sobě jdoucích obdobích, dodavatel **postupuje** do kategorie preferovaných dodavatelů s následujícími výhodami:

- má **Statut preferovaného dodavatele**
- bude preferován v nových projektech

Pozn.: Získat **Status preferovaného dodavatele** mohou pouze dodavatelé s:

- a) platným IATF 16949 a ISO 14001 certifikátem
- b) písemným potvrzením a souhlasu s tímto Dodavatelským manuálem.

Statut preferovaného dodavatele je automaticky ztracen při následujícím hodnocení, které je nižší než plný počet bodů.

**B Vyhovující dodavatelé**

Dotazník k hodnocení dodavatele směřující k dosažení hodnocení třídy A musí být předložen do 3 týdnů od doručení hodnocení.

**C Slabí dodavatelé**

Do **3** týdnů od doručení hodnocení musí dodavatel zaslat Dotazník k hodnocení dodavatele k dosažení hodnocení minimálně třídy B. Tento plán musí obsahovat mimo technických návrhů také systémová opatření a být prezentován při osobní návštěvě v KSE (v případech, kdy je osobní návštěva ospravedlnitelně neuskutečnitelná, musí na své náklady upravit video nebo telefonní konferenci), již se zúčastní představitel jakosti spolu s obchodníkem.

Pokud dodavatel obdrží hodnocení C, k tomu nepředloží Dotazník k hodnocení dodavatele, nebo odmítá osobní návštěvu v období 3 měsíců od odeslání hodnocení:

- je zařazen do **karantény**
- KSE je oprávněna oznámit tento výsledek dodavatelově certifikační autoritě a svým zákazníkům
- Dodavatel je vyřazen z výběru do nových projektů a pro běžící projekty může být započato řízení o náhradě za jiného dodavatele (desourcing).

Předpokladem pro uvolnění z karantény je prokazatelné **naplnění** dotazníku a hodnocení min. v kategorii B.

**5.1.4 SUPPLIER RATINGS**

Based on the above criteria each supplier is ranked into groups:

Grade		Range
A	Satisfactory	85 - 100
B	Conditional	70 - 84,9
C	Unsatisfactory	< 70

**A Excellent Suppliers**

**No further actions required.**

If the A-rating with full score (100 points) is retained for **2** consecutive periods, the supplier **is promoted** to the rank of **Preferred Supplier** with the following benefits:

- receives **Preference Award** showing his status as a preferred supplier
- gets preference for new projects

Note: Only suppliers with the following criteria can be promoted to the rank of **Preferred Supplier**:

- a) valid IATF 16949 and ISO 14001
- b) written acceptance of this Supplier Quality Manual

The preferred supplier status is automatically lost at the next evaluation period in which the full score of points is not achieved.

**B Acceptable Suppliers**

An Questionnaire for the attainment of an A-rating must be submitted within **3** weeks from the receipt of the evaluation.

**C Poor Suppliers**

An Questionnaire for the attainment of at least a B-rating must be submitted within **3** weeks from the receipt of the evaluation. Besides technical measures the Action plan must contain systemic improvements and must be presented during a personal visit at KSE (in case a visit is justifiably impossible, a video or phone conference must be held at the supplier's expense) which must be attended by the supplier's Quality Representative and a Sales representative

If a supplier scores C-ratings and the supplier fails to submit an Questionnaire or if the visit is refused in the period 3 months since the evaluation was sent:

- the supplier gets placed in **quarantine**
- KSE is entitled to announce the result to the Certification Authority of the supplier and to KSE customers
- the supplier is eliminated from new tenders and actions to desource the supplier from running projects may be initiated.

To be released from quarantine, the supplier must prove that the measures agreed upon have been **fulfilled** and a minimum B-rating must be achieved.

<p><b>5.2 AUDIT U DODAVATELE</b></p> <p>Dodavatel musí umožnit KSE provedení auditu jeho systému managementu kvality v dohodnutých intervalech a poskytnout mu k tomu potřebné zdroje.</p> <p>Dodavatel je seznámen s výsledky auditu prostřednictvím zprávy z auditu.</p> <p><b>5.2.1 PŘÍSTUP DO VÝROBNÍCH PROSTOR</b></p> <p>Dodavatelé musí umožnit přístup KSE a jejich zákazníkům do jejich výrobních prostor a k jejich dodavatelům za účelem vyhodnocení dílů, procesů, dokumentace, metod a systému využívaných při výrobě produktů pro KSE</p> <p><b>5.3 PASIVNÍ DODAVATELÉ</b></p> <p>Pasivní dodavatelé jsou ti schválení dodavatelé, se kterými nebyla uskutečněna obchodní aktivita za posledních 12 měsíců. Pasivní dodavatelé jsou v pravidelných intervalech oslovováni formou dotazníku k ověření schopnosti obnovení obchodní aktivity.</p> <p><b>6 NÁHRADY ŠKOD</b></p> <p>Dodavatelé zodpovídají za veškeré náklady a škody vzniklé v důsledku jakýchkoli vad dodaného materiálu a KSE bude požadovat náhradu těchto nákladů od zodpovědných dodavatelů.</p> <p>Náhrada škod od dodavatele bude ze strany KSE vyžadována, pokud bylo prokázáno, že dodavatel je zodpovědný za nedostatky kvalitativní nebo v dodávkách.</p> <p>Náhrada škod zahrnuje, ale nemusí se pouze vztahovat na poškozenou výrobu v KSE, přepravu, ale zahrnuje také požadované náhrady škody ze strany zákazníka KSE - neshodné dodané zboží, prostoje sestavovací linky způsobené problémy s dodávkami nebo kvalitativními problémy a díly vrácené od OEM (finální výrobce) nebo koncového uživatele.</p> <p><b>Náhrada škod je významným ukazatelem pro rozhodování o udělení nových projektů.</b></p> <p><b>7 VÝJIMKY</b></p> <p>Veškeré výjimky vůči tomuto manuálu musí být písemně schváleny v rámci řízení PPAP.</p> <p><b>8 DOPORUČENÉ VZORY ZÁZNAMŮ</b></p> <p>Doporučené vzory záznamů, dostupné na stránkách <a href="http://www.kse-cz.com">www.kse-cz.com</a> :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• příloha_S3-02_03_vzor_Žádost o změnu - odchylku (SD)</li> <li>• příloha_S3-02_06_vzor_8DReport_CZ</li> </ul> <p>Obsahově stejné dokumenty lze po vzájemné dohodě akceptovat.</p>	<p><b>5.2 AUDIT AT SUPPLIER</b></p> <p>The supplier is required to allow KSE to perform an audit of quality system management at agreed intervals and provide him with all necessary sources.</p> <p>The supplier is informed about audit results in the audit report.</p> <p><b>5.2.1 SUPPLIER FACILITY ACCESS</b></p> <p>Suppliers shall allow KSE and its customers to access to their facilities and those of their suppliers for the purpose of evaluating parts, processes, documents, methods and systems used in manufacturing of KSE products.</p> <p><b>5.3 PASSIVE SUPPLIERS</b></p> <p>Passive suppliers are those approved suppliers, with which there were no business activity for the last 12 months. Passive suppliers are regularly approached by means of a questionnaire to verify the ability to restore business.</p> <p><b>6 DAMAGE COMPENSATION</b></p> <p>Suppliers are responsible for all costs and damages caused due to any failures of delivered material and KSE will require compensation for such costs from responsible suppliers.</p> <p>Damage compensation by the supplier will be initiated by KSE when it has been determined that the supplier is responsible for quality or delivery shortcomings.</p> <p>The damage compensation process includes, but is not limited only to production, transport contaminated stock at KSE but includes also KSE customers' compensation requests - non-conforming goods, assembly line downtime due to delivery or quality related issues at side of KSE customers and warranty returns from OEM (final producer) or final users.</p> <p><b>Damage compensation is a significant factor for KSE decisions about new projects for the supplier.</b></p> <p><b>7 EXCEPTIONS</b></p> <p>All exceptions from this manual must be approved in written form during PPAP process.</p> <p><b>8 RECOMMENDED FORMS OF RECORDS</b></p> <p>Recommended form, available on <a href="http://www.kse-cz.com">www.kse-cz.com</a>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• template_S3-02_03_Change_Deviation Request (SD)</li> <li>• template_S3-02_06_8D Report_EN</li> </ul> <p>Documents with identical contents can be accepted after mutual agreement.</p>
--	--

Soubor č.: / File No.:	S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc				
Vydání / Edition:	6.0	Stav / State:	Aktuální	Platnost: / Date:	13.04.2022

<p>Historie změn:</p> <p>Vydání 5</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- změna Indet Safety Systems a.s. na Kayaku Safety Systems a.s.</li> <li>- nová kapitola 1.7 Společenská zodpovědnost firem</li> </ul> <p>Vydání 6</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plán na snižování emisí</li> <li>- shoda s Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers</li> <li>- CQI – hodnocení speciálních procesů</li> <li>- Controlled Shipping Level (CSL)</li> <li>- revize Hodnocení dodavatelů</li> </ul>	<p>Revision history:</p> <p>Edition 5</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- change of Indet Safety Systems a.s. to Kayaku Safety Systems a.s.</li> <li>- new chapter 1.7 Corporate Social Responsibility</li> </ul> <p>Edition 6</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Carbon neutral policy</li> <li>- compliance to Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers</li> <li>- CQI – Special Process Assessments</li> <li>- Controlled Shipping Level (CSL)</li> <li>- Revision of Supplier Evaluation</li> </ul>
--	--

Soubor č.: / File No.:		<b>S3-03_Dodavatelský manuál (Supplier Quality Manual).doc</b>			
Vydání / Edition:	<b>6.0</b>	Stav / State:	<b>Aktuální</b>	Platnost: / Date:	<b>13.04.2022</b>