



**SMLOUVA O ZAJIŠTĚNÍ KVALITY PŘI NÁKUPU
VERZE 2018**

**PROCUREMENT QUALITY AGREEMENT
VERSION 2018**



SMLUVNÍ STRANY

- (1) **European Trailer Systems, s.r.o.**
se sídlem Ke Gabrielce 786, 394 70 Kamenice nad Lipou, identifikační číslo: 26037271, zapsaná v obchodním rejstříku vedeném Krajským soudem v Českých Budějovicích, oddíl C, vložka 10614,

(„ETS“)

a

- (2) **[Strana 2]**
se sídlem na adrese:

Identifikační číslo:
Zapsaná v obchodním rejstříku vedeném:

Oddíl:
Vložka:

(„**dodavatel**“)

(ETS a dodavatel dále společně též „**Smluvní strany**“ a každý z nich samostatně „**Smluvní strana**“)

Smluvní strany se dohodly na následující smlouvě o zajištění kvality při nákupu („**Smlouva**“):

1. OBECNÉ POŽADAVKY

1.1. Rozsah smlouvy

Tato smlouva o zajištění kvality při nákupu („**Smlouva**“) platí pro dodávky výrobních materiálů do všech provozoven společnosti ETS a uzavírá se od data jejího podpisu na dobu neurčitou. Smlouvu lze vypovědět pouze písemně s výpovědní dobou 6 měsíců.

Ustanovení této Smlouvy mají přednost před odchýlnými ustanoveními všeobecných nákupních podmínek ETS.

Závaznou jazykovou verzí Smlouvy je anglické znění.

Dodavatel je pomocí formuláře v příloze povinen potvrdit, že podmínkám této Smlouvy rozumí. Veškeré odchylky musí být odsouhlaseny ETS. Podmínky vyplývající z této Smlouvy jsou standardním požadavkem pro všechny nákupní objednávky a pravidelné dodávky.

PARTIES

European Trailer Systems, s.r.o.
having its registered office at Ke Gabrielce 786, 394 70 Kamenice nad Lipou, ID No.: 26037271, File C, Insert 10614 administered by Regional court in České Budějovice,

(the “ETS”)

and

[Party 2]
having its registered office at:

ID No.:
File No:
Administered by:

(the “**supplier**”)

(ETS and supplier are hereinafter jointly referred to as the “**Parties**”, and each of them individually, a “**Party**”)

The Parties have agreed to enter into the following Procurement Quality Agreement (this “**Agreement**”):

GENERAL REQUIREMENTS

Scope

This Procurement Quality Agreement (this “**PQA**“) applies to production material deliveries to all locations of ETS and is made for an indefinite period after its signing. The PQA can be terminated only in writing with a notice period of 6 months.

The provisions of this PQA prevail over any potentially conflicting provisions of ETS's General Procurement Terms and Conditions.

The English version is legally binding.

The supplier must acknowledge the acceptance and understanding of this guideline by using the form provided in the Annexe to this PQA. Any exemptions must be agreed with ETS. The PQA is a standard requirement for all purchase orders and scheduled agreements.



1.2. Výběr a klasifikace dodavatelů

Předpokladem partnerství s ETS je řádně fungující systém řízení jakosti podle normy ISO 9001 a/nebo ISO 16949 a souhlas s tímto dokumentem. Platné osvědčení je bez vyzvání třeba zaslat na adresu quality@EdschaTS.com.

Vyprší-li platnost osvědčení, aniž by dodavatel plánoval recertifikaci, je o tom povinen ETS informovat.

ETS dále očekává implementaci systému environmentálního managementu a managementu bezpečnosti a ochrany zdraví při práci (např. podle ISO 14001, ISO 18001 nebo podobných norem) odpovídající platným právním předpisům.

Dodavatelé jsou nejméně jednou ročně hodnoceni podle následujících kritérií:

- **Nákup** (úspory, cenová úroveň, spolehlivost dodávek, schopnost navyšovat objem, komunikace, smlouvy atd.)
- **Logistika** (flexibilita dodávek, dostupnost pojistné zásoby atd.)
- **Kvalita** (ppm, počet reklamací, sledovatelnost, analýza prvotních příčin atd.)
- **Certifikace** (ISO 9001/ IATF 16949, ISO 14001, ISO 18001, ISO 16001)

Partnerem ETS se může stát pouze dodavatel, který dosáhne skóre více než 50 %. Dodavatelé, kteří dosáhnou výsledků v rozmezí 51% až 85% musí definovat plán nápravných opatření pro zlepšení svého hodnocení. V případě potřeby může ETS dodavatelův plán nápravných opatření revidovat.

Dodavatelé jsou klasifikováni následovně:

≤ 50 %	nepřijatelný
> 50 % až 70 %	přijatelný
> 70 % až 85 %	dobrý
> 85 %	vynikající

1.3. Systém řízení jakosti a jeho hodnocení

Dodavatel bez platné certifikace podle ISO 9001 může být uvolněn pouze po úspěšném absolvování auditu provedeného oddělením ETS pro řízení jakosti.

Systém řízení jakosti může být přezkoumán pomocí auditu. Možné výsledky a z nich vyplývající návazné kroky jsou přehledně shrnuty v tabulce níže:

Výsledek auditu	Vyžadovaná opatření	Lhůta pro přijetí opatření
A = požadavky téměř splněny	Přijetí nápravných opatření	12 měsíců
B = požadavky z větší části splněny	Opakované prověření	6 měsíců
C = požadavky splněny částečně / nesplněny	Opakování celého auditu (bude-li subjekt pokračovat)	3 měsíce

Supplier Selection and Classification

In order to be eligible to become ETS's business partner, the supplier must operate an effective quality management system in accordance with ISO 9001 or ISO 16949 and accept the terms of the PQA. A valid certificate confirming the above must be sent to quality@EdschaTS.com.

If the supplier's quality system certificate expires without the supplier planning to get recertified, the supplier shall inform ETS accordingly.

In addition, ETS expects the supplier to implement and operate an environmental and health and safety management system (according to ISO 14001, ISO 18001 or similar) compliant with applicable legislation.

Supplier performance is assessed at least once per year based on the following criteria:

- **Purchasing** (savings, price level, delivery performance, ability to increase volume, communication, contracts, etc.)
- **Logistics** (delivery flexibility, availability of safety stock, etc.)
- **Quality** (ppm, claims quantity, traceability, root cause analysis, etc.)
- **Certification status** (ISO 9001/ IATF 16949, ISO 14001, ISO 18001, ISO 16001)

Only suppliers with an overall rating of more than 50% can become ETS partners. Suppliers with a result of 51% to 85% must prepare a corrective action plan to improve their score. The plan may be reviewed by ETS if required.

Supplier classification:

≤ 50%	rejected
> 50% to 70%	acceptable
> 70% to 85%	good
> 85%	outstanding

Quality Management System and its assessment

Suppliers without a valid ISO 9001 certificate can be only released after successfully passing an audit carried out by ETS's Quality Assurance department.

The supplier's quality management system may be reviewed by an audit. The following table provides an overview of possible audit results and the required follow-up measures:

Audit Result	Required Action	Period for adoption of measures
A = requirements almost fulfilled	Corrective action	12 months
B = requirements mostly fulfilled	Re-audit	6 months
C = requirements partly/ not fulfilled	Full audit (should the business continue)	3 months



Aby mohl být dodavatel schválen, musí dosáhnout nejméně kategorie B. Přesto se předpokládá jeho následný posun do kategorie A.

All suppliers must achieve at least rank B to be accepted; nevertheless, further improvement to rank A is expected.

1.3.1 Jakostní cíle

Kvalita plnění dodavatelů se posuzuje a hodnotí pomocí poměru odmítnutých dodávek (ppm — *parts per million*, tzn. dílů na jeden milion) a počtu jakostních incidentů (NCR — *non-conformity rate*, tzn. míra neshody).

$$\text{ppm} = \frac{\text{počet neshodných dílů}}{\text{počet dodaných dílů}} \times 10^6$$

$$\text{NCR} = \frac{\text{počet reklamací}}{\text{počet dodaných položek}} \times 100 [\%]$$

Quality objectives

A supplier's delivery quality is measured and assessed using the rate of rejection indicator (ppm — *parts per million*) and the number of quality incidents (NCR — *non-conformity rate*).

$$\text{ppm} = \frac{\text{amount of non-conforming parts}}{\text{amount of parts delivered}} \times 10^6$$

$$\text{NCR} = \frac{\text{number of claims}}{\text{number of positions delivered}} \times 100 [\%]$$

Za neshodné díly se považují	Za neshodné díly se nepovažují
Celkový počet dílů přepracovaných, sešrotovaných nebo vrácených dodavateli	Úvodní produkční vzorky
Celkový počet chybějících dílů (v dodávce)	Díly v rámci přijatelné odchylky
Díly bez úplné dokumentace nebo s nevyhovující dokumentací	Díly označené jako defektní již před dodáním

Non-conforming parts include	Non-conforming parts do not include
Total amount of parts re-worked, scrapped or returned to the supplier	Initial sample parts
Total amount of parts missing (in a delivery)	Parts within tolerable tolerance
Parts without complete or non-conforming documentation	Parts labelled as defective by the supplier before delivery

Na platných jakostních cílech se ETS a dodavatel dohodnou v rámci pravidelné klasifikace dodavatele. V případě nesplnění cílů bude připraven plán nápravných opatření a předložen ETS ke schválení.

The applicable quality objectives will be agreed on by ETS and the supplier and are part of regular supplier classification. If the supplier fails to reach the target objectives the supplier shall prepare an improvement plan and provide it to ETS

1.4. Řízení bezpečnosti produktů / zvláštní charakteristiky

Zvláštní charakteristiky vyžadují obzvláštní pozornost, protože jakákoliv odchylka v jejich případě může ovlivnit bezpečnost produktu, shodu s platnými předpisy, lícování při montáži, trvanlivost nebo výkon produktu. Tyto charakteristiky určuje ETS na základě analýz rizika, například analýzy D-FMEA.

Product Safety Management / Special characteristics

Special characteristics require particular attention as any deviation can affect product safety, compliance with regulations, assembly fit, durability or performance. These characteristics are specified by ETS based on risk analyses, e.g. D-FMEA.

Díly se zvláštními charakteristikami musí být jasně označeny během všech procesních kroků i ve všech souvisejících dokumentech (FMEA, plány kontroly a řízení atd.). U dílů s takovými charakteristikami se vyžadují materiálové certifikáty 3.1 podle normy EN 10204.

Parts with special characteristics have to be clearly identified during all process steps and also in all relevant documents (FMEA, control plans, etc.). Parts with such characteristics require a 3.1 material certificate in accordance with EN 10204.

1.4.1. Zaznamenávané charakteristiky (kritické charakteristiky)

Veškeré produktové charakteristiky, které se považují za důležité a je třeba je dodržovat. Charakteristiky s významným vlivem na funkčnost ovlivňující bezpečnost v silničním provozu mají závažnost (FMEA) 9 nebo 10 a ve specifikaci dílu jsou označeny symbolem „ $\sqrt{\text{---}}\text{7}$ “ nebo „X“.

Characteristics to be documented (critical characteristics)

All product characteristics that are of critical importance and must be complied with. Characteristics significantly affecting the function with regard to road safety have a FMEA Severity of 9 or 10 and are marked in the part specification by the “ $\sqrt{\text{---}}\text{7}$ ” or “X” symbols.



1.4.2. Funkční a zkušební rozměry (zvláštní charakteristiky)

Jakákoliv odchylka v těchto vlastnostech může mít závažný negativní vliv na funkčnost z důvodu ztráty způsobilosti k montáži, tvaru, požadovaných funkcí, trvanlivosti nebo výkonu. Jejich závažnost v rámci FMEA se obvykle pohybuje v rozsahu 4 až 8 a ve specifikacích jsou značeny symbolem

1.4.3. Způsobilost procesu – CPK, PPK

Dodavatel musí pomocí statistické regulace procesů (SPC) prokázat, že procesy pro zvláštní charakteristiky jsou stabilní a způsobilé. Je třeba provádět studie způsobilosti procesů podle ISO 21747, přičemž vyžadovány jsou u těchto procesů následující hodnoty:

Zaznamenávané charakteristiky (kritické charakteristiky):

Cpk/Ppk > 1,67

Funkční a zkušební rozměry (zvláštní charakteristiky):

Cpk/Ppk > 1,33

Pravidelná analýza SPC musí proběhnout nejméně ve fázi zahájení výroby (*Start of Production*) a být předložena na vyžádání. Nebudou-li dosaženy požadované hodnoty Cpk/Ppk, je dodavatel povinen informovat ETS a provést 100% kontrolu příslušných charakteristik. Od této povinnosti lze upustit pouze po dohodě s ETS.

1.4.4. Ověřování procesů

Dodavatel musí každoročně provádět interní audit pro ověření efektivity procesů podle příslušných požadavků ISO/TS 16949 nebo podobné směrnice, který zohlední veškeré specifické produktové a zákaznické požadavky. Audit musí proběhnout na základě dotazníku VDA nebo ekvivalentního formuláře a kontrolní zprávu je na vyžádání třeba předložit ETS. ETS má právo provádět mimořádné audity produktové bezpečnosti v prostorách zákazníka.

1.4.5. Úroveň předložení podle PPAP

V případě dílů se zvláštními charakteristikami se vyžaduje úroveň předložení 3 podle PPAP. Výjimky jsou možné pouze na základě předchozí dohody s ETS. Bližší informace jsou uvedeny v kapitole 3.1.

1.4.6. Záznamy

Viz kapitola 1.11.

1.4.7. Poddodavatelé

Dodavatel je povinen sdělit požadavky týkající se zvláštních charakteristik též svým obchodním partnerům a zajistit jejich splnění. U poddodavatelů musí probíhat audity produktové bezpečnosti, přičemž výjimky z této povinnosti je třeba projednat s ETS. Veškeré změny poddodavatelů musí být projednány s ETS.

Functional and test dimensions (special characteristics)

Any deviation in these characteristics can cause serious function disturbances due to a loss of assembly fit, form, function, durability or performance. Such parts usually have a FMEA Severity of 4 to 8 and are marked in the specification by the symbol

Process capability – CPK, PPK

The supplier must prove via statistical process control (SPC) that processes for special characteristics are stable and capable. Process capability studies must be carried out according to ISO 21747 with the following target results:

Characteristics to be documented (critical characteristics):

Cpk/Ppk > 1.67

Functional- and test dimensions (special characteristics):

Cpk/Ppk > 1.33

A regular SPC analysis must be performed at least for Start of Production and submitted on request. If the required Cpk/Ppk values are not reached the supplier shall inform ETS and perform a 100% check of the affected characteristics. Any exemptions from this obligation must be agreed with ETS.

Process verification

The supplier must carry out an internal audit on a yearly basis to verify process effectiveness according to the relevant requirements of ISO/TS 16949 or a similar standard. The audit must cover all product specific and customer requirements and be carried out based on the VDA questionnaire or an equivalent form. The audit report has to be submitted to ETS on request. ETS may decide to perform a special product safety audit at the supplier's premises.

PPAP submission level

PPAP submission level 3 is required for parts with special characteristics. Any exemptions must be agreed with ETS. Refer to section 3.1 for further information.

Records

See section 1.11.

Subcontractors

The supplier shall communicate to his partners and have them implement all requirements relevant to special characteristics as described in this document. Product safety audits must be carried out for each subcontractor; any exemptions are to be approved by ETS. Any subcontractor changes must be communicated to ETS.



1.5. Změny produktu / procesu

Veškeré změny produktu či procesu, které mohou mít vliv na kvalitu, musí být odsouhlaseny s ETS. Změny musí být zdokumentovány včetně písemného souhlasu ETS stvrzeného podpisem. Bližší informace naleznete též v kapitole 3.2.

1.6. Životnost nástrojového vybavení

Musí probíhat systematické kontroly životnosti nástrojového vybavení a jeho opotřebení. Je-li příslušné vybavení majetkem ETS, musí být blížící se konec jeho životnosti ETS oznámen s předstihem.

V závislosti na zvyšujícím se opotřebení musí být plánována a dokumentována dodatečná opatření (např. do karty příslušného vybavení nebo plánu kontroly a řízení).

1.7. Řešení reklamací

V reakci na reklamaci musí proběhnout stanovení a realizace nápravných a preventivních opatření. Tento proces musí být zdokumentován formou zprávy 8D, jejíž předběžnou verzi je třeba ETS zaslat do 48 hodin (během pracovních dnů) od obdržení reklamace. Úplná zpráva 8D musí být ETS zaslána do 10 pracovních dnů.

Bude-li realizace nápravných a preventivních opatření trvat déle než 10 pracovních dnů, musí ETS následně obdržet aktualizovanou verzi zprávy 8D.

Administrativní náklady a náklady související s odstraněním závad ponese dodavatel. Administrativní náklady budou účtovány v případě, že reklamaci bude vyhověno, v opačném případě si každá strana ponese své náklady.

1.8. Sledovatelnost dodávek

Dodavatel zajistí sledovatelnost výrobních dodávek surovin a jím nakupovaných či vyráběných dílů a bude tyto informace předávat ETS formou identifikace dodávek. Pro vyloučení záměny výrobních dodávek zavede dodavatel metodu FiFo (*First In - First Out*). V relevantních případech se doporučuje uvádění čísla dodávky přímo na produktu.

1.9. Povinnost výměny v případě vadných sérií

Náhradní plnění, zajištění kvality a případná opatření v případě vadné série způsobené dodavatelem se budou řídit platnými právními předpisy a budou domluveny s dodavatelem.

Náklady související s opatřeními pro zjednání nápravy u vadných sérií (např. třídění, demontáž, montáž, přepracování) budou účtovány dodavateli.

Product / process modification

Any modifications of a product or process capable of affecting quality must be approved by ETS. Such modifications must be documented, including the signed approval by ETS. See Section 3.2 for more details.

Tooling lifetime

The lifetime of tooling and its wear must be systematically checked; the supplier shall inform ETS in advance of any tooling owned by ETS approaching the end of its life.

As wear and tear progresses additional countermeasures must be planned and documented (e.g. in the tooling lifetime card, control plan, etc.).

Complaint processing

Following a complaint, the supplier shall define and implement corrective and preventive action, documenting the procedure using an 8D report. The preliminary version of the report must be sent to ETS within 48 hours (working days) after a complaint is received. The complete 8D report must be sent to ETS within 10 working days.

Where implementing the corrective and preventive actions takes longer than 10 working days an updated 8D report must be forwarded to ETS.

The costs connected with the administration and elimination of failures will be borne by the supplier. Administrative costs will be charged in case of an accepted claim, otherwise, each party will bear its own costs.

Batch traceability

The Supplier shall ensure that production batches of raw and purchased parts and parts produced by the supplier are traceable and shall communicate this information to ETS by means of delivery labelling. To avoid mistakes in production the supplier must apply the FiFo (*First In-First Out*) principle. Batch numbers should be marked directly on products where applicable/practicable.

Replacement duty after failure

In case of a series failure caused by the supplier, the extent of the supplier's replacement obligation, including quantities and potential corrective actions, will be determined with respect to applicable legislation based on an agreement between ETS and the supplier.

The cost connected with any actions to eliminate a series failure (such as sorting, disassembling, assembling, re-work) will be covered by the supplier.



Dodavatel je povinen uzavřít pojištění podnikatelské odpovědnosti, odpovědnosti za vady výrobku a odpovědnosti za škody na životním prostředí.

The supplier must arrange and maintain a business, product and environmental liability insurance.

1.10. Odchyly od specifikace

Bude-li dodaný díl vykazovat odchylku od specifikace, ale přesto jej bude možné použít, je před dodáním takového výrobku třeba vyplnit dokument „Zpráva o odchylce“ (*Concession*) a zaslat jej oddělení ETS pro řízení jakosti. Dodavatel je tyto díly oprávněn zaslat pouze v případě, že obdrží podepsanou zprávu o odchylce. Takovéto dodávky musí být kromě obvyklého značení označeny též příslušnou nálepkou včetně čísla odchylky. V případě balení obsahujícího několik kusů musí být takto označen každý z nich. Pro odchylku musí být vyplněna zpráva 8D.

Concessions

If a part delivered to ETS does not comply with the applicable specifications but still can be used a "Concession" form must be filled in and sent to ETS's Quality Assurance department prior to its delivery to ETS. The supplier may not deliver such out-of-specifications parts to ETS without an approved concession form for each such part. Such deliveries must be identified additionally with a label containing the relevant concession number; in case of multiple unit packaging, each unit must be identified. An 8D report must be provided for each deviation.

1.11. Doba archivace dokumentů a vzorků

Doby archivace jsou uvedeny v následující tabulce. Níže uvedená pravidla nenahrazují požadavky vyplývající ze všeobecně závazných předpisů.

Document and sample archiving periods

The archiving periods are listed in the following table. The below requirements do not replace any requirements under applicable legislation.

	Typ dokumentu	Začátek doby archivace	Doba archivace
Dokumenty	Doklady z fáze vývoje produktu a procesu a z výrobní fáze, např. vývojové diagramy procesu, plány kontroly a řízení, výkresy nebo specifikace výkonu.	Po ukončení výroby nebo změně dokumentu	15 roků: Dokumenty se zvláštními charakteristikami
Záznamy	Záznamy z fáze vývoje produktu či procesu a z výrobní fáze, např. záznamy o výsledcích měření, auditní a revizní zprávy, analýzy, nebo osvědčení o zkoušce.	Od data dodání příslušného produktu	3 roky: Všechny ostatní
	Záznamy a dokumenty pro schválení produktu a procesu (PPAP)	Po ukončení výroby nebo změně dokumentu	15 roků
Vzorky	Vzorky ze schvalování procesu a produktu		

	Document type	Start of archiving period	Archiving period
Documents	Documents from the product and process development phase and from the production phase, e.g. Process flow charts, control plans, drawings, performance specifications	After the end of production or after document change	15 years: Documents with special characteristics 3 years: All others
Records	Records from the product and process development phase and from the production phase, e.g. measuring reports, audit reports, reviews, analyses, test certificates.	From the delivery date of the relevant product	
	Records and documents for process and product approval (PPAP)		
Samples	Samples from process and product approval	After the end of production or after document change	15 years

1.12. Nouzové plány

Pro všechny procesy, které mohou mít vliv na kvalitu a schopnost plnit dodávky, musí být připravena nouzová strategie, např. pro případ nedostatku lidských zdrojů, úzkých míst procesu, selhání klíčového vybavení a zařízení atd. Součástí těchto nouzových plánů musí být dodavatelova povinnost informovat v takových případech ETS.

Contingency planning

An emergency strategy must be established for all processes with potential impacts on quality and delivery capability, including labour shortages, process bottlenecks, key equipment and machinery failures, etc. The contingency plan must contain the supplier's obligation to inform ETS in such instances.



1.13. Bezpečnost a životní prostředí

Veškeré materiály dodávané ETS včetně všech obalů musí splňovat požadavky veškerých platných předpisů v oblasti bezpečnosti a ochrany životního prostředí na obsah a složky těchto materiálů (REACH). Dodavatel ETS předloží seznam použitých nebezpečných látek. Má-li ETS obdržet jakékoliv nebezpečné látky, musí před jejich dodáním dostat příslušný bezpečnostní list.

Obal výrobku musí být navržen tak, aby šel jednoduše oddělit a recyklovat. Bude-li to možné, měly by se používat recyklovatelné materiály.

Budou-li dodávány nebezpečné látky, musí dodavatel zajistit soulad s příslušnými právními předpisy stanovujícími požadavky na značení a přepravu nebezpečných látek. Před dodáním takového zboží musí ETS obdržet příslušné bezpečnostní listy.

2. PROCESNÍ A PRODUKTOVÉ PLÁNOVÁNÍ

2.1. Studie proveditelnosti

Dodavatel musí za trvání této smlouvy revidovat technické specifikace (např. výkresy, zkušební postupy, pokyny pro recyklaci) a řádně je dokumentovat (např. list studie proveditelnosti).

Jakékoliv odchylky nebo problémy nalezené ve specifikacích je třeba vyřešit před odesláním kalkulace. Studie proveditelnosti musí obsahovat též ekonomickou analýzu produktu s ohledem na použité suroviny, technologie a metody měření, tolerance, zvláštní vlastnosti a balení.

2.2. Vývojový diagram procesu

Dodavatel předloží vývojový diagram celého procesu, který bude obsahovat:

- veškeré procesní kroky od příjmu zboží přes výrobu až po výstupní kontrolu a dodání
- procesní parametry a vstupy
- veškeré výrobní a zkušební nástroje a vybavení

Vývojový diagram procesu je součástí zkušební dokumentace prvního výrobku.

2.3. P-FMEA

Procesní FMEA je základem procesního plánování a ETS ji vyžaduje obecně pro všechny procesní kroky související s produktem včetně činností tvořící součást přepracování. P-FMEA musí obsahovat též kontrolní kroky a zvláštní charakteristiky.

V případě jakékoliv relokace či změny procesu a po reklamaci musí být P-FMEA znovu zkontrolována a na vyžádání musí být kdykoliv k dispozici pro kontrolu ze strany ETS.

Safety and the environment

All materials supplied to ETS, including any packaging, must satisfy all applicable safety and environmental regulations relating to content and ingredients (REACH). The supplier shall provide ETS with a list of dangerous substances. If ETS receives any deliveries containing hazardous substances, the relevant safety datasheet(s) must be provided to ETS before the goods are delivered.

All packaging must be designed so that it can be easily separated and recycled. Renewable materials should be used where suitable and practicable.

When delivering any hazardous goods, the supplier shall satisfy all applicable local regulations governing the labelling and transportation of hazardous substances. ETS must receive all relevant safety datasheets prior to the delivery of the goods/substances in question.

PROCESS AND PRODUCT PLANNING

Feasibility study

For the duration of this contract, the supplier shall conduct reviews of all technical specifications (including any drawings, test instructions, recycling regulations, etc.) and draw up the related document (e.g. feasibility study sheets).

Any deviations or issues discovered in the specifications must be resolved before sending a quote. The feasibility study must contain, among other elements, an economic analysis of the product involving the relevant raw materials, technology and measurement method, tolerances, special characteristics and packaging.

Process flow chart

The supplier shall provide a process flow chart of the whole process featuring in particular:

- all process steps, from incoming goods to manufacturing to outgoing inspection and delivery;
- process parameters and inputs; and
- all manufacturing and inspection equipment and tools.

The process flow chart is part of the first article inspection documentation.

P-FMEA

As a basis for all process planning activities, the process FMEA, is generally required for all process steps relating to the product, including any reworking activities. The P-FMEA must include, among others, all inspection steps and special characteristics.

The P-FMEA has to be reviewed after any changes in or relocation of the process and following any complaints. It must be available for an ETS review upon request at all times.



Rizika identifikovaná během těchto kontrol je třeba minimalizovat pomocí vhodných opatření.

Výjimku z povinnosti provádět P-FMEA může udělit pouze oddělení ETS pro řízení jakosti a výhradně v případech, kdy pro produkt nejsou definovány žádné zvláštní charakteristiky (viz kapitola 1.5).

2.4. Plán kontroly a řízení

Plán kontroly a řízení by měl být připraven na základě jednotlivých P-FMEA a musí být připraven pro všechny produktové fáze.

Plán kontroly a řízení je třeba předložit ke schválení oddělení ETS pro řízení jakosti před prvotní výrobou vzorků.

2.5. Plán kontrol

Na základě plánu kontroly a řízení by pro každý procesní krok měly být připraveny jednotlivé plány kontrol obsahující:

- popis kontrolní metody a vhodného kontrolního vybavení
- identifikaci zvláštních charakteristik
- četnost a množství kontrol
- požadovaný typ záznamu o kontrole

Plánování musí zohlednit použití metod statistické regulace procesů a zaškolení zaměstnanců. Kontrolní vybavení musí být na místě před zahájením sériové výroby.

2.6. Způsobilost systému měření

Systém měření jako celek musí být vhodný pro měřené charakteristiky a veškeré plánované měřicí vybavení musí splňovat požadavky uvedené např. ve směrnících QS9000 nebo VDA Vol. 5 »*Suitability of Inspection Process*«. Veškeré výjimky musí být projednány s oddělením ETS pro řízení jakosti.

2.7. Personální plánování

Personální plánování musí zajistit, aby již od začátku sériové výroby byla k dispozici dostatečná kapacita a aby zároveň byla včas identifikována a oznámena možná úzká místa procesu. Při přípravě nebo změně pracoviště musí být každý zaměstnanec zaškolen s přihlédnutím ke konkrétním okolnostem a mimořádným důrazem na produkty se zvláštními požadavky. V tomto případě je vyžadována školicí dokumentace pro každého zaměstnance.

2.8. Uvolnění pracoviště a procesu

Výrobní a montážní pracoviště musí být před začátkem sériové výroby uvolněna v souladu s požadavky uvedenými v následující tabulce:

Risks discovered during the assessment must be minimized by means of suitable countermeasures.

The P-FMEA can be waived only by decision of ETS and for products with no special characteristics defined (see Section 1.5).

Control Plan

The control plan should be developed based on the P-FMEA and must be prepared for all product phases.

The control plan must be submitted to ETS's Quality Assurance department for approval prior to initial sampling.

Inspection Plan

Individual inspection plans drawn up based on the control plan should be prepared for each process step and contain:

- a list of inspection method and suitable inspection equipment
- identification of special characteristics
- inspection frequency and quantity
- required inspection record type

Planning has to take into consideration the use of statistical process control methods and staff training. Inspection equipment must be in place before the start of serial production.

Measurement system capability

The whole measurement system must be suitable for the characteristics measured and all planned measuring equipment must satisfy the requirements described for instance in QS9000 or VDA Vol. 5 »*Suitability of Inspection Process*«. Any exemptions must be agreed with ETS's Quality Assurance department.

Personnel planning

Staff planning must ensure that a sufficient capacity is available by the start of serial production and that potential bottlenecks have been identified and notified in time. When setting up or changing the workplace, each employee must be trained according to the circumstances with extraordinary attention to products with special requirements. Training documentation is required for each employee in these cases.

Workplace and process release

Manufacturing and assembly workplaces must be released before the start of serial production as follows in the below table:



Cinnost / dokumenty	Typ produktu
Studie způsobilosti (stroje / proces) — viz též kapitola 1.5	Přinejmenším u produktů se zvláštními charakteristikami
Analýza rizik (např. FMEA) — viz též kapitola 2.3	Přinejmenším u produktů se zvláštními charakteristikami
Pracovní instrukce, plány kontrol atd.	Všechny
Kontrolní seznamy	Všechny
Plán údržby (včetně karty zařízení)	Všechny

Activity / Documents	Product Type
Capability studies (Machine/ Process) — see also Section 1.5	At least for products with special characteristics
Risk analysis (e.g. FMEA) — see also Section 2.3	At least for products with special characteristics
Working instructions, inspection plans, etc.	All
Checklists	All
Maintenance plan (incl. tooling lifetime card)	All

K uvolnění pracoviště a procesu může dojít teprve poté, co budou úspěšně realizovány a zkontrolovány všechny body. Uvolnění musí být zdokumentováno a na vyžádání předloženo ETS k nahlédnutí.

2.9. Jakostní cíle

Pro měření a vyhodnocení procesu by se měly používat jakostní cíle stanovené během fáze procesního plánování. Viz též kapitola 1.4.

2.10. Trvalé zlepšování

Systém trvalého zlepšování by měl být implementován již před zahájením výroby a měl by zohledňovat následující požadavky:

- musí být zdokumentovány definované odchylky,
- pokryt musí být celý proces,
- musí být definovány zodpovědné osoby a lhůty pro realizaci nápravných opatření.

Výsledky musí být zdokumentovány.

3. REALIZACE PROCESU A PRODUKTU

Není-li sjednáno jinak, vyžaduje se u procesu schvalování dílů k sériové výrobě splnění referenční úrovně PPAP 2. Ve zvláštních případech může ETS provést schvalovací proces v souladu s požadavky PPAP úrovně 5 přímo v prostorech dodavatele.

3.1 Úvodní vzorky (kontrola prvních výrobků)

Úvodní vzorky jsou díly zhotovené v podmínkách sériové výroby zavedeného procesu. Za předpokladu splnění všech specifikací nebo po projednání případných odchylek s oddělením ETS pro řízení jakosti tak díly, dokumentace a záznamy mohou být dodány ETS.

Aby bylo zaručeno rozpoznání charakteristik, měly by se ve výkresech a průvodních zprávách o úvodních vzorcích používat příslušné identifikační kódy (např. bubliny). Zprávy o úvodních vzorcích musí být připraveny pro celou produktovou specifikaci.

U produktů navržených dodavatelem je třeba ETS předložit zprávu o úvodním vzorku pro sestavu. Zprávy o úvodních vzorcích pro jednotlivé díly a pod sestavy musí být k dispozici na vyžádání. Nebude-li rozhodnuto jinak, budou

The workplace and process can only be released after all points have been successfully implemented and checked. Release must be documented and provided to ETS on request.

Quality targets

The quality targets set out during the process planning phase should be used to measure and assess the process. Refer to Section 1.4 for more details.

Continuous improvement

A continuous improvement plan should be implemented already before the start of production. The following points are to be considered:

- Defined deviations must be documented.
- The entire process must be covered.
- Responsible persons and deadlines for implementing corrective actions must be defined.

The outcome must be documented.

PROCESS AND PRODUCT REALISATION

Unless agreed otherwise, PPAP reference level 2 is required for the production part approval process. ETS may require a PPAP level 5 process approval directly at the supplier's premises in special cases.

Initial samples (first article inspection)

Initial samples are parts manufactured under serial conditions of the established process. Therefore, the parts, documentation and records can be sent to ETS if all specification are fulfilled or if allowed deviations have been discussed with ETS's Quality Assurance department.

To ensure that all required characteristics are duly identified matching codes (e.g. balloons) should be used in the drawing and the accompanying initial sample report. The initial sample report must be prepared for the entire product specification.

The initial sample report for products designed by the supplier should be submitted to ETS at assembly level. The initial sample report of individual parts and sub-assemblies must be available on request. Unless ETS



úvodní vzorky připraveny v počtu nejméně 3 kusů a nejméně 3 kusů u dutých dílů (např. u lisovaných dílů apod.).

Každý vzorek musí být jasně označen způsobem umožňujícím jeho následnou identifikaci a určení příslušné zprávy o úvodním vzorku. Zásilka se zprávami o úvodních vzorcích musí být doručena ETS, adresována oddělení pro řízení jakosti a odpovídajícím způsobem označena.

3.2 Důvody přípravy vzorků

Zhotovení vzorků se vyžaduje v následujících případech:

- u návrhů nového dílu
- při změně návrhu stávajícího dílu (nová verze)
- při výměně, opravě nebo změně nástrojů a vybavení nutných pro výrobu dílu (s výjimkou prototypu)
- při změně dodavatele nebo dodavatelovy provozní lokality
- při změně výrobní technologie nebo výrobního postupu dílu
- při změně výrobního zařízení (strojů apod.)
- při změně dodavatele polotovarů nebo surovin
- při změně externího spolupracujícího obchodního partnera nebo poskytovatele služeb (např. galvanizéra)
- po přerušení výroby na dobu delší než 36 měsíců
- po neúspěšném pokusu o uvolnění nástrojů (rekvalifikaci nástrojů) z důvodů nedostatečné kvality

Veškeré výjimky z těchto obecných pravidel vyžadují souhlas oddělení ETS pro řízení kvality. Není-li výslovně stanoveno jinak, nevztahuje se výše uvedený postup na standardní a katalogové díly.

3.3 Výsledky přípravy úvodních vzorků

Možné výsledky fáze výroby úvodních vzorků jsou shrnuty v následující tabulce. Na základě konkrétního výsledku může být třeba přijmout určitá opatření:

Výsledek přípravy úvodních vzorků	Nezbytné kroky
Vzorek schválen	Žádné
Vzorek podmíněně schválen	Převzorkování pouze u charakteristiky s odchylkou
Vzorek odmítnut	Převzorkování pouze u charakteristiky s odchylkou, příp. výroba zcela nového vzorku

Zpráva o úvodních vzorcích je platná, pouze bude-li podepsána oprávněným zástupcem oddělení ETS pro vývoj a řízení kvality.

Schválení vzorků dodavatele nezbavuje odpovědnosti za kvalitu produktů.

3.4 Uchování referenčních vzorků

Dodavatel je povinen uchovávat referenční vzorky nejméně po retenční dobu uvedenou v kapitole 1.11.

requires otherwise, at least 3 initial samples of each part and at least 3 parts for each cavity (moulded parts, etc.) must be provided.

Each sample must be clearly marked to allow its subsequent identification and matching with the relevant initial sample report. The delivery containing the initial sample reports must be sent to ETS's Quality Assurance department and labelled accordingly.

Reasons for sampling

Samples are required in the following cases:

- for newly designed parts
- for modified designs of existing parts (new version)
- following a change, repair or replacement of the tooling necessary for manufacturing (except prototyping)
- after a supplier or supplier site change
- following a change in manufacturing technology or method
- following a manufacturing equipment change (machines, etc.)
- when introducing semi-finished products or raw materials from a different supplier
- after changing an external partner or service provider (e.g. galvanizer)
- when production is interrupted for more than 36 months
- when tooling release (tooling requalification) is blocked due to quality issues

Any exemptions must be agreed on with ETS's Quality Assurance department. Unless otherwise agreed, the above process does not apply to standard and catalogue parts.

Initial sampling outcome

The following table provides an overview of the possible outcomes of the required follow-up action:

Initial Sampling Outcome	Required Action
Approved	None
Conditionally Approved	Re-sampling only for the deviating characteristics
Rejected	Re-sampling for the deviating characteristics, alternatively entirely new sampling

The initial sample report is valid only if signed by ETS's Development and Quality Assurance departments.

Samples approval does not relieve the supplier of any product quality obligations.

Retention of reference samples

The supplier must keep all reference samples for at least the period according to Section 1.11.



4. ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Tato Smlouva byla vyhotovena v českém a anglickém jazyce. V případě nesrovnalosti bude mít přednost česká jazyková verze.

FINAL PROVISIONS

This PQA was executed in Czech and in English. In the event of discrepancy, the Czech language version shall prevail.



POTVRZENÍ SMLOUVY O ZAJIŠTĚNÍ KVALITY

Tuto stránku prosím podepište a kopii zašlete

poštou na adresu:

*European Trailer Systems, s.r.o.
Ke Gabrielce 786, 394 70 Kamenice nad Lípou
Czech Republic*

nebo

elektronickou poštou na adresu:

purchasing@etschats.cz

Tímto potvrzujeme, že jsme obdrželi požadavky vyplývající ze směrnice pro zajištění jakosti při nákupu vyžadované společností European Trailer Systems, s.r.o. a jejími dceřinými, resp. Přidruženými společnostmi, že s těmito požadavky souhlasíme a v plném rozsahu jsme je zrealizovali.

Jakékoliv výjimky je třeba zaznamenat a vysvětlit níže:

Jméno dodavatele:
Adresa dodavatele:
Platí pro následující závody dodavatele:
Jméno:
Funkce:
E-mailová adresa:
Datum a podpis:

QUALITY AGREEMENT CONFIRMATION

Please sign this page and send its copy to one of the following addresses:

by mail:

*European Trailer Systems, s.r.o.
Ke Gabrielce 786, 394 70 Kamenice nad Lípou
Czech Republic*

or

by e-mail:

purchasing@etschats.cz

We hereby confirm and acknowledge that we have received, accept and agree to be bound by the requirements set out in this Procurement Quality Agreement of European Trailer Systems s.r.o., its subsidiaries and affiliates.

Any exemptions must be documented and explained below:

Supplier name:
Supplier address:
Valid for the Supplier's following plants:
Name:
Position:
E-mail:
Date and signature: