



Wymagania w zakresie poziomów przedłożenia dotyczące zachowywania / przedkładania

Druk QD-275 wyd. X

03.2018

Wymagania	Poziom przedłożenia				
	Poziom 1	Poziom 2	Poziom 3	Poziom 4	Poziom 5
1. Zapisy konstrukcyjne dla sprzedawanych					
<input type="checkbox"/> części	R	S	S	*	R
<input type="checkbox"/> komponentów/ detali zastrzeżonych	R	R	R	*	R
<input type="checkbox"/> wszystkich innych komp./ detali	R	S	S	*	R
2. Dokumenty dotyczące zmian technicznych, jeśli istnieją	R	S	S	*	R
3. Zatwierdzenie techniczne przez klienta, jeśli wymagane	R	R	S	*	R
4. FMEA Konstrukcji	R	R	S	*	R
5. Schematy Przebiegu Procesu	R	R	S	*	R
6. FMEA Procesu	R	R	S	*	R
7. Plan Kontroli	R	R	S	*	R
8. Badania Analityczne Systemu Pomiarowego	R	R	S	*	R
9. Wyniki pomiarów	R	S	S	*	R
10. Wyniki badań materiałowych, funkcjonalnych	R	S	S	*	R
11. Wstępne badanie procesu	R	R	S	*	R
12. Dokumentacja Kwalifikowanego Laboratorium	R	S	S	*	R
13. Raport z Zatwierdzenia Wyglądu (AAR), jeśli ma zastosowanie	S	S	S	*	R
14. Próbkę produktu	R	S	S	*	R
15. Próbkę wzorcowa	R	R	R	*	R
16. Pomoce kontrolne	R	R	R	*	R
17. Zapisy zgodności ze specjalnymi wymaganiami klienta	R	R	S	*	R
18. Świadectwo Zgodności Wykonania (PSW)	S	S	S	S	R
19. Wykaz Kontrolny Wymagań dla Materiałów Masowych (wyłącznie dla PPAP dla materiałów masowych)	S	S	S	S	R

S = Organizacja ma przedłożyć kopie zapisów klientowi oraz zachować ich kopie w odpowiednich miejscach

R = Organizacja ma zachować zapisy w odpowiednich miejscach, oraz udostępnić klientowi na życzenie .

***** = Organizacja ma zachować w odpowiednich miejscach, i przedłożyć klientowi na życzenie.

X = po znakach S, R, * Klient nie wymaga opracowania dokumentów

ACTIVE PART (aktywna część) jest to detal, który jest aktualnie dostarczany do klienta do stosowania w oryginalnym urządzeniu lub serwisie. Detal pozostaje czynny do czasu wydania przez odpowiednie służby klienta upoważnienia na złomowanie oprzyrządowania. W przypadku, gdy detale nie są wykonywane z oprzyrządowania klienta, lub gdy wiele detali wykonywanych jest z tego samego oprzyrządowania, do dezaktywowania detali wymagane jest pisemne potwierdzenie przez służby Zaopatrzenia klienta.

.....
Data, czytelny podpis i nr telefonu kierownika EZ

.....
Data, czytelny podpis i nr telefonu Pełnomocnika ds.Zarządzania Jakością

Uwaga 1.

Wymagania podpisane przez NZ i NJ tylko w przypadku zgody ANDORII na odstąpienia (znak X po S, R, *).

Uwaga 2.

Brak podpisów nakłada na dostawcę obowiązek pełnego żądanego poziomu przedłożenia zgodnie z PPAP wyd. IV , w celu uzyskania zatwierdzenia wyrobu.



Druk: QD-275 wyd. X 03.2018

ŚWIADECTWO ZGODNOŚCI WYKONANIA DETALI PART SUBMISSION WARRANT

Nazwa części _____ Nr części klienta _____
 Nr na rysunku _____ Nr części dostawcy _____
 Obowiązująca zmiana na rysunku konstrukcyjnym _____ Z dnia _____
 Dodatkowe zmiany konstrukcyjne _____ Z dnia _____
 Przepisy bezpieczeństwa i / lub państwowe Tak Nie Nr zamówienia _____ Ciężar (kg) _____
 Nr przyrzędu kontrolnego _____ Obowiązująca zmiana konstrukcyjna _____ Z dnia _____

ZAKŁAD PRODUKCYJNY DOSTAWCY**PRZEDŁOŻENIE DO ZATWIERDZENIA**
 wymiary materiał / działanie wygląd

Nazwa dostawcy _____ Kod dostawcy _____ Nazwa odbiorcy/ dział _____
 Adres _____ Kupujący/kod kupującego _____
 Miasto _____ Województwo _____ Kod Pocztowy _____ Zastosowanie _____

Uwagi
 Część zawiera jakiegokolwiek zastrzeżenia lub/ i które, muszą być uwzględnione w raporcie: Tak Nie n/a

Przedłożono w formacie IMDS lub w innym formacie klienta: _____

 Czy części plastikowe są oznaczone odpowiednio kodami ISO? Tak Nie n/a
POWÓD PRZEDŁOŻENIA DO ZATWIERDZENIA

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> przedłożenia wstępne | <input type="checkbox"/> zmiana konstrukcji lub materiału |
| <input type="checkbox"/> zmiana konstrukcyjna | <input type="checkbox"/> zmiana dostawcy materiału lub podwykonawcy |
| <input type="checkbox"/> oprzyrządowanie: przeniesienie, wymiana, renowacja lub dodatkowe | <input type="checkbox"/> zmiana w technologii |
| <input type="checkbox"/> poprawa niezgodności | <input type="checkbox"/> części wykonane w innym zakładzie produkcyjnym |
| <input type="checkbox"/> Oprzyrządowanie nieaktywne ponad jeden rok | <input type="checkbox"/> inne- określić |

WYMAGANY POZIOM PRZEDŁOŻENIA

- Poziom 1 – Świadczenie zgodności wykonania, raport z zatwierdzenia wyglądu (tylko dla pozycji o określonym wyglądzie).
- Poziom 2 - Świadczenie zgodności wykonania, z próbkami produkcyjnymi i ograniczoną ilością danych pomocniczych przedkładane klientowi.
- Poziom 3 –Świadczenie zgodności wykonania, z próbkami produkcyjnymi i pełnymi danymi pomocniczymi przedkładane klientowi.
- Poziom 4 – Świadczenie zgodności wykonania i inne wymagania zdefiniowane przez klienta.
- Poziom 5 – Świadczenie zgodności wykonania z próbkami produkcyjnymi i wszystkimi danymi pomocniczymi przeglądane w miejscu produkcyjnym dostawcy.

WYNIKI BADAŃ NIEZBĘDNYCH W PRZEDŁOŻENIU
 Wyniki z badania na zgodność z dokumentacją konstrukcyjną badania materiałowe i testy działania
 kryteria oceny wyglądu zestawienie statystyczne procesu

 Wyniki spełniają wszystkie wymagania na rysunku oraz specyfikacje: Tak Nie (Jeśli „Nie” – wyjaśnić)
 Forma / Wnęka / Proces produkcyjny _____
DEKLARACJA

Niniejszym potwierdzam, że próbki przedstawione w Świadczeniu są reprezentatywne dla naszych części. Zostały wykonane wg stosowanych wymagań podręcznika PPAP 4 wyd.. Zaświadczam również, że próbki zostały wyprodukowane przy wydajności produkcji wynoszącej

WYJAŚNIENIA / UWAGI: _____

 Czy każdy przyrząd klienta jest odpowiednio oznakowany? Tak Nie n/a

Imię i nazwisko _____ Data _____

Podpis dostawcy _____ TEL _____ FAX _____

Stanowisko _____ E-mail _____

TYLKO DO UŻYTKU KLIENTA (jeśli to stosowne)
 Dyspozycja dla świadectwa Zatwierdzono Odrzucone Inne _____

Nazwa odbiorcy _____ Data _____

Podpis odbiorcy _____ Nr referencyjny klienta _____

*Oryginał dokumentu powinien pozostać w miejscu
dostawcy w czasie gdy część jest aktywna*