

Manuál kvality pro dodavatele

Datum: 2019-05-06
Odpovědné oddělení: DCEM/QMM-Brn
Reference: -
Ref. vydání: -

Všeobecné požadavky na dodavatele ocelových konstrukcí, trubkových sad a bloků

Druhé vydání

Obsah

	Strana
1 Účel	1
2 Oblast působnosti	2
3 Obecné požadavky na dodavatele	2
3.1 Zajišťování kvality a ručení za výrobek	2
3.2 Životní prostředí, ochrana zdraví a bezpečnost práce	2
4 Požadavky na produkty a procesy	2
4.1 Svařování	2
4.2 Antikorozní ochrana.....	2
4.3 Identifikace, značení produktu a zpětná sledovatelnost.....	3
5 Požadavky na zkoušky	3
6 Přejímky u dodavatelů	3
7 Výstupní kontrola	3
8 Reklamace a postup u neshodných výrobků	3
9 Dokumentace	4
10 Požadavky na balení a dodání produktů.....	4
11 Odkazy na normy.....	5
A Změny	5
B Předchozí vydání	5
C Pojmy a zkratky	5
Příloha 1: Master TIP	6

1 Účel

Tento dokument navazuje na *Nákupní podmínky*, kterými se musí dodavatel do Bosch Rexroth, spol. s r. o. řídit, a které jsou ke stažení zde: <https://www.boschrexroth.com/cs/cz/home/nakup-a-logistika> .

Manuál kvality pro dodavatele uvádí nejdůležitější požadavky na dodavatele ocelových konstrukcí, trubkových sad a bloků v souladu se směrnici a normami, které jsou pro něj závazné. V případě jakýchkoli nejasností je dodavatel povinen kontaktovat Bosch Rexroth, spol. s r. o.

Název společnosti

Bosch Rexroth, spol. s r.o.
Těžební 2, 62700, Brno
Česká republika

vytvořil

Odd.: DCEE/QMM-Brn
Jméno: Králíčková D.
BWN: CZ1

zkontroval

DCEM/QMM-Brn
Salajka I.
CZ1

schválil

DCEM/TER-Brn
Klimpar L.
CZ1



2 Oblast působnosti

S	Oddělení	Popis
P	DCEE/SCZ	Obchodně servisní jednotka Bosch Rexroth Brno
P	DCEM-Brn	Customizační centrum Bosch Rexroth Brno
Status (S): P = povinné		

3 Obecné požadavky na dodavatele

3.1 Zajišťování kvality a ručení za výrobek

Dodavatel je povinen plnit požadavky systému managementu kvality dle ISO 9001 a řídit se pokyny ve *Smlouvě o zajištění kvality QAA*, která je ke stažení zde: <https://www.boschrexroth.com/cs/cz/home/nakup-a-logistika>.

Dodavatel musí plnit všechny legislativní a normativní požadavky, které se na produkt vztahují, a musí mít nastavené procesy a systém kontrol tak, aby dodával pouze bezvadné výrobky odpovídající specifikaci. Případné kontroly provedené ze strany Bosch Rexroth, spol. s r. o. nezbavují dodavatele odpovědnosti za vady nalezené později. Dodavatel odpovídá za kvalitu výrobku po celou dobu jeho životnosti.

Všechny změny a odchylky od zadání musí být předem písemně odsouhlaseny Bosch Rexroth, spol. s r. o. Změny musí být zaneseny do výrobní dokumentace, která bude dodána spolu s výrobkem (bližší kapitola 9 Dokumentace).

3.2 Životní prostředí, ochrana zdraví a bezpečnost práce

Dodavatel je povinen dodržovat zákonné a jiné požadavky pro ochranu životního prostředí, zdraví a bezpečnosti. V rámci podepisování objednávky se dodavatel zavazuje k plnění *N 2580-1 „Prohibition and Declaration of Substances“*, která se týká zákazu používání nebezpečných látek (např. olovo, kadmium, šestimocný chrom...)

V případě provádění prací v areálu Bosch Rexroth, spol. s r. o. je dodavatel povinen řídit se *Pravidly pro návštěvy a externí firmy, koordinátoři EF*, která jsou dostupná: <https://www.boschrexroth.com/cs/cz/home/nakup-a-logistika>.

4 Požadavky na produkty a procesy

4.1 Svařování

Pro svařování je nutno dodržet požadavky obsažené ve směrnici *DCPD-15643-009* nebo *AB 10301 Předpisy pro svařování při výrobě agregátů*.

4.2 Antikorozní ochrana

4.2.1 Lakování

Dodavatel musí dodržet předepsané požadavky na lakování uvedené ve výkresové dokumentaci. Není-li uvedeno jinak, všechny součásti musí být lakovány předepsanými nátěrovými systémy od firmy CHING. Případné změny lakování musí být předem schváleny oddělením nákupu nebo konstrukce.

Díly a plochy, které se nelakují, pokud není ve výkresové specifikaci uvedeno jinak:

- Díly z nerezové oceli
- Pozinkované nebo jinak galvanizované díly (pozink, nikl, chrom...)
- Díly z plastu a gumy
- Těsnící a funkční plochy
- Závity

Povrch před lakováním musí být řádně připraven, aby byla zajištěna přilnavost nátěrového systému. Před lakováním musí být veškeré povrchy zbaveny nečistot (kuličky po svařování, abrazivo po tryskání, okuje...) neboť i drobné znečištění může následně způsobit závažné poškození hydraulického systému.

Dodavatel je povinen dodržet minimální tloušťku nátěrového systému, která je zadána ve výkresové dokumentaci. Maximální tloušťka nátěru bývá dána jako trojnásobek předepsané vrstvy, ale neměla by překročit 500 µm (hrozí loupání nátěru).

Veškeré trubky, které jsou součástí nádrže, musí být opatřeny nátěrem i uvnitř.



Po lakování musí být zachována čitelnost značení (značky svářečů, materiálové číslo...) na materiálu.

Nátěr musí být dodán bez zjevných vizuálních vad a poškození (pomerančová kůra, stečtiny, otisky, škrábance...).

4.2.2 Konzervace

Všechny neošetřené ocelové plochy (závity, těsnící plochy, obrobené plochy, trubkové sady uvnitř...) musí být chráněny proti korozi vhodným konzervačním prostředkem.

4.3 Identifikace, značení produktu a zpětná sledovatelnost

Dodávané materiály musí být čitelně označeny materiálovým číslem a označením výrobce. Značení se provádí ražením přímo na výrobek. K označení trubkových sad se používá antistresová raznice nebo antistresový mikroúder tak, aby nedocházelo k možnému negativnímu ovlivnění mechanických vlastností materiálu. Místo pro značení je definováno ve výkresu nebo je ponecháno jeho zvolení na dodavateli. Musí být ale vždy umístěno na přístupném a viditelném místě tak, aby nezasahovalo do těsnících nebo funkčních ploch.

V případě, že je vyžadován certifikát dle EN 10204 3.1, musí být výrobek jasně přiřaditelný k danému certifikátu (např. vyražením čísla tavby...). Pro obráběné bloky musí být označení tavby vyraženo vždy.

Cílem je zajištění zpětné sledovatelnosti tak, aby bylo možné zajistit 100% spárování certifikátu a dodávaného dílu.

Pro značení a identifikaci trubkových sad musí být dále zohledněn předpis *DCPD 15659-005 Balicí předpis trubkové sady*.

V případě dodání výrobku v obalu, musí být na obalu umístěn identifikační štítek obsahující minimálně číslo objednávky, číslo výkresu a počet kusů.

5 Požadavky na zkoušky

Minimální rozsah požadovaných zkoušek a záznamů z nich je uveden v dokumentu TIP (= „Test and Inspection Plan“).

Standardně musí dodavatel provést zkoušky podle Master TIPu pro dodavatele (viz příloha 1). V případě požadavku na specifické zkoušky jsou tyto uvedeny ve výkresové dokumentaci, případně s odkazem na TIP ke konkrétní zakázce.

6 Přejímky u dodavatelů

Po předchozí domluvě a potvrzení termínu má Bosch Rexroth, spol. s r. o. právo provést převzetí výrobku přímo u dodavatele v kterékoli fázi výroby. V případě, že dodavatel není schopen připravit výrobek na převzetí v domluveném termínu, je povinen minimálně 24 hodin před převzetím informovat Bosch Rexroth, spol. s r. o. V opačném případě může být po dodavateli uplatněna náhrada vzniklých nákladů spojených s neúspěšnou nebo nerealizovanou převzetím.

7 Výstupní kontrola

Mimo standardní kontrolu provedenou dodavatelem musí být každý výrobek před odesláním zkontrolován dle Checklistu *DCFR 32077-001 Výstupní kontrola zboží HPU – Ocelové konstrukce / DCFR 32077-002 Checklist pro výstupní kontrolu zboží*, do něhož dodavatel zaznamená výsledky a je odeslán spolu s výrobkem. Případné odchylky musí být předem odsouhlaseny s Bosch Rexroth, spol. s r. o. a uvedeny v Checklistu.

Časté vady jsou popsány v *DCGP 32077-003 „Good Practice – hydraulické agregáty“*.

8 Reklamacce a postup u neshodných výrobků

V případě, že je po dodání zjištěna neshoda, je ze strany Bosch Rexroth, spol. s r. o. vystavena reklamacce a je požadována urychlená náprava chyb.

Za neshodnou je požadována dodávka, která neodpovídá specifikaci (objednávka, výkres, normy Bosch Rexroth, spol. s r. o., další podkladová dokumentace), je nekompletní, případně je dodána bez požadované dokumentace (certifikáty, dodací listy).



První reakce se od dodavatele vyžaduje do 24 hodin po vystavení reklamace. Po dodavateli je vždy vyžadováno vyjádření, které obsahuje příčiny a zavedená opatření. V odůvodněných případech může být požadován 8D report.

Pokud z časových nebo organizačních důvodů bude nutné realizovat okamžitou opravu výrobku dodaného dodavatelem, vyhrazuje si Bosch Rexroth, spol. s r. o. právo zajistit opravu výrobku na vlastní náklady bez předchozího odsouhlasení s dodavatelem. Dodavatel je následně povinen uhradit Bosch Rexroth, spol. s r. o. takto vzniklé náklady v relevantní výši.

V případě odeslání výrobku zpět k dodavateli je výrobek odeslán spolu s vyplněnou *Průvodkou materiálu pro externí zpracování FR 15659-009*. Po opravě dodá dodavatel výrobek zpět s touto průvodkou a dodacím listem.

9 Dokumentace

Dodavatel je povinen doručit požadovanou dokumentaci spolu s výrobkem nebo ji zaslat před dodáním výrobku na adresu Mailbox.BrnPLOGDepartment@boschrexroth.cz. V předmětu emailu musí být uvedeno materiálové číslo a číslo objednávky.

Požadovaná dokumentace:

- Výkresová dokumentace skutečného stavu (As-Built)
- Checklist výstupní kontroly *DCFR 32077-001 Výstupní kontrola zboží HPU – Ocelové konstrukce / DCFR 32077-002 Checklist pro výstupní kontrolu zboží*
- Požadované certifikáty
- Další dokumenty požadované v objednávce

Výkresová dokumentace skutečného stavu (As-Built) a změn musí být zaslána na adresu Mailbox.BrnPEND@boschrexroth.cz.

10 Požadavky na balení a dodání produktů

Dodavatel je povinen dodržovat směrnici *Příručka dodavatele Logistiky*, kterou si může stáhnout zde: <https://www.boschrexroth.com/cs/cz/home/nakup-a-logistika>.

Pro trubkové sady je nutno zohlednit dokument *DCPD 15659-005 Balicí předpis*.

Veškeré dodané produkty musí být označeny materiálovým číslem, číslem objednávky a musí být dodány s dodacím listem. Volné díly musí být přiloženy k materiálu, ke kterému patří a musí být řádně označeny. Je zakázané dodávat volné díly k více výrobkům smíchané dohromady. Dodavatel musí předat výrobky v manipulovatelném stavu pro vykládku pomocí VZV (dostatečně podložené, např. připevněné k paletě nebo k trámům). Dopravce předává zboží s přepravním listem, ve kterém je dopravci potvrzeno převzetí počtu přepravních jednotek (např. beden, palet...), ne však množství či typová shoda jednotlivých položek dodávky. Zabalení je nutné provést tak, aby nedošlo k znehodnocení, poškození a nadměrnému znečištění výrobku při přepravě.

V případě odesílání nekompletní dodávky, musí být tato předem schválena Bosch Rexroth, spol. s r. o. Seznam chybějících dílů a datum jejich dodání musí být zapsán v *Checklistu DCFR 32077-001 Výstupní kontrola zboží HPU – Ocelové konstrukce / DCFR 32077-002 Checklist pro výstupní kontrolu zboží*.

Díly dodané později musí být jednoznačně označeny štítkem (A4) s nápisem „Dodatečná dodávka“ + materiálovým číslem a číslem objednávky původního dílu.



11 Odkazy na normy

Slopec "Poznámka": - = dokument je nutné respektovat

Publikace	Původní označení	Název	Poznámka
AB 10301	-	Předpisy pro svařování při výrobě agregátů – Všeobecné technické požadavky	-
DCPD 15643-009	-	Předpisy pro svařování při výrobě agregátů – Všeobecné technické požadavky	-
DCCS 06001-130	-	Zásady produktové bezpečnosti hydraulických agregátů – Plechové a ocelové konstrukce	-
DCFR 32077-001	-	Výstupní kontrola zboží HPU – Ocelové konstrukce	-
DCFR 32077-002	-	Checklist pro výstupní kontrolu zboží – Kontrola a testování trubkových sad u výrobce	-
DCGP 32077-003	-	Good Practice – hydraulické agregáty – Ocelové konstrukce	-
DCPD 15659-005	VA 15659-005	Balící předpis – Trubkové sady	

A Změny

Úprava odkazů na normy a přílohy Master TIP.

B Předchozí vydání

DCPD 15603-012	Manuál kvality pro dodavatele	2019-01-04
----------------	-------------------------------	------------

C Pojmy a zkratkyPojmy

8D Report

= 8 Discipline Report – metoda sloužící k identifikaci a eliminaci problémů a jejich opětovného výskytu

As-Built

= jak vyroben – výkresová dokumentace skutečného stavu

Neshoda (neshodný výrobek)

= nesplnění požadavků na výrobek – např. legislativní a normativní požadavky, nesplnění specifikace, nekompletnost, chybějící dokumentace a jiné.

Zkratky

TIP

= Test and Inspection Plan (Zkušební kontrolní plán)

VZV

= vysokozdvizný vozík



Příloha 1: Master TIP

Test and inspection plan (TIP)



Název projektu / Projectname:	Master TIP pro dodavatele / Master TIP for supplier	Datum / Date:	
Zakázka / Order:		Revize / Revision:	
Zákazník / Customer:		Vydal / issued by:	
Předmět zakázky / Item description		Číslo dokumentu / Document No.	TIP_10_01_Master TIP pro dodavatele_xlsm

Označení materiálu Material name Materialname	Popis zkoušky nebo inspekce Name of test or inspection Inspektion-/Testbeschreibung	Typ zkoušky/ Check ST-standard/standart SP - specifická/specific	Rozsah Frequency	Postup Procedure	Poznámka Note	Certifikát / Certifikat Typ dokumentu Dokument type	Zodpovědnost / Responsible			
							Dodavatel Supplier	Bosch Rexroth	Zákazník Customer	Třetí strana 3rd Part
Nádrž, vana Tank, Oil pan							x			
	Rozměrová kontrola Dimensional check	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-001 Drawing, Checklist DCFR 32077-001		Checklist DCFR 32077-001	x			
	Kontrola lakování Painting check	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-001 Drawing, Checklist DCFR 32077-001		Checklist DCFR 32077-001	x			
	PT Test těsnosti PT Leak test	ST	100%	EN 571-1		Checklist DCFR 32077-001	x			
	Vizuální kontrola svarů VT Visual check - welding	ST	100%	EN ISO 17637, AB 10301, DCCS 06001-130	Hodnocení dle EN ISO 5817 - tř. C (závěsná oka tř. B) Classification EN ISO 5817 - class C (lifting eyes class B)	Checklist DCFR 32077-001	x			
Rámy Baseframes							x			
	Rozměrová kontrola Dimensional check	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-001 Drawing, Checklist DCFR 32077-001		Checklist DCFR 32077-001	x			
	Kontrola lakování Painting check	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-001 Drawing, Checklist DCFR 32077-001		Checklist DCFR 32077-001	x			
	Vizuální kontrola svarů VT Visual check - welding	ST	100%	EN ISO 17637, AB 10301, DCCS 06001-130	Hodnocení dle EN ISO 5817 - tř. C (závěsná oka tř. B) Classification EN ISO 5817 - class C (lifting eyes class B)	Checklist DCFR 32077-001	x			
Potrubí, trubkové sady nízkotlak PN 16 Pipework, low-pressure PN 16							x	x		
	Materiálové zkoušky - trubky (černá ocel) Material certificate - pipes (black steel)	ST	Každá tavba per heat	Dle materiálové normy Acc. to material standard		Zkušební certifikát dle EN 10204 2.2 Inspection certificate EN 10204 2.2	x			
	Materiálové zkoušky - trubky (nerez) Material certificate - pipes (stainless)	ST	Každá tavba	Dle materiálové normy Acc. to material standard		Zkušební certifikát dle EN 10204 3.1 Inspection certificate EN 10204 3.1	x			
	Rozměrová kontrola Dimensional check	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-002 Drawing, Checklist DCFR 32077-002	Platí pro trubkové sady Valid for pipesets	Checklist DCFR 32077-002	x			
	Kontrola čistoty Cleanness check	ST	100%	Checklist DCFR 32077-002		Checklist DCFR 32077-002	x			
	Kontrola značení Marking check	ST	100%	Checklist DCFR 32077-002	Platí pro trubkové sady Valid for pipesets	Checklist DCFR 32077-002	x			
	Vizuální kontrola svarů VT Visual check - welding	ST	100%	AB 10301; EN ISO 17637	Platí pro trubkové sady Valid for pipesets Hodnocení dle EN ISO 5817 - tř. C Classification EN ISO 5817 - class C	Checklist DCFR 32077-002	x	x		

2020-02-14 - SOCOS



Potrubí, trubkové sady vysokotlak > PN 16 <i>Pipework hi-pressure > PN 16</i>							x	x		
Materiálové zkoušky - trubky (černá ocel i nerez) <i>Material certificate - pipes (black steel and stainless)</i>	ST	Každá tavba <i>per heat</i>	Dle materiálové normy <i>Acc. to material standard</i>		Zkušební certifikát dle EN 10204 3.1 <i>Inspection certificate EN 10204 3.1</i>		x			
Rozměrová kontrola <i>Dimensional check</i>	ST	100%	Výkres, Checklist DCFR 32077-002 <i>Drawing, Checklist DCFR 32077-002</i>	Platí pro trubkové sady <i>Valid for pipesets</i>	Checklist DCFR 32077-002		x			
Kontrola čistoty <i>Cleaness check</i>	ST	100%	Checklist DCFR 32077-002	Platí pro trubkové sady <i>Valid for pipesets</i>	Checklist DCFR 32077-002		x			
Kontrola značení <i>Marking check</i>	ST	100%	Checklist DCFR 32077-002	Platí pro trubkové sady <i>Valid for pipesets</i>	Checklist DCFR 32077-002		x			
Rentgenová zkouška svarů (RT) <i>X-ray test of welds (RT)</i>	ST	10%	EN ISO 17636-1	Platí pro trubkové sady <i>Valid for pipesets</i> Hodnocení dle EN 10675-1stupeň 1	Protokol o zkoušce dle EN ISO 17636-1 <i>Check report EN ISO 17636-1</i>		x	x		
Vizuální kontrola svarů (VT) <i>Visual check - welding (VT)</i>	ST	100%	EN ISO 17637	Platí pro trubkové sady <i>Valid for pipesets</i> Hodnocení dle EN ISO 5817 - tř. B <i>Classification EN ISO 5817 - class B</i>	Checklist DCFR 32077-002		x	x		
Obráběné bloky <i>Machined blocks</i>							x			
Materiálové zkoušky - bloky <i>Material certificate - manifolds</i>	ST	Každá tavba <i>per heat</i>	Dle materiálové normy <i>Acc. to material standard</i>		Zkušební certifikát dle EN 10204 3.1 <i>Inspection certificate EN 10204 3.1</i>		x			
Vizuální kontrola <i>Visual check</i>	ST	100%	DCPD 32077-001		Bez záznamu <i>Without a record</i>		x			

2020-02-14 - SOCOS

