1 PODKLADY

SM001.XX Mapa procesů

2 VÝZNAM

Tento dokument představuje předpisy pro dodavatele SSI Schäfer o náležitostech zásilek zboží:

- nutné doklady k dodavatelským zásilkám;
- standardní druhy dodavatelského balení;
- předpisy pro ukládání dodavatelského balení;
- důsledky chybných zásilek pro dodavatele.

3 ROZSAH PLATNOSTI

Platí pro dodavatele SSI Schäfer s.r.o., CZ.

Upozornění:
Schválená jazyková verze tohoto dokumentu je česká. Překlad do německé a anglické verze slouží k účelům našich dodavatelů.

4 POPIS

Obsah

4.1 Úvod 3
4.2 Nutné doklady k dodavatelským zásilkám 3
4.2.1 Převzetí zboží, potvrzení dodacího listu 6
4.3 Standardní druhy dodavatelského balení 6
4.3.1 Maximální výška obalové jednotky 7
4.3.2 Maximální hmotnost obalové jednotky – kartónová krabice 8
4.3.3 Délka obalové jednotky (např. europaleta) 8
4.3.4 Maximální hmotnosti materiálu v obalové jednotce, které nesmí být překročeny: 8
4.4 Dodávky hutního materiálu (plechy, profily apod.) 9
4.4.1 Předpisy pro ukládání hutního materiálu 10
4.5 Předpisy pro ukládání zboží a dodavatelského balení 11
4.5.1 Není dovoleno! 12
4.5.2 Správný způsob uložení více druhů rozměrného zboží – obr. č. 13 12
4.5.3 Nesprávný způsob uložení více druhů zboží – obr. č. 14 13
4.6 Popis dodávaného zboží na obalové jednotky 13
4.6.1 Povinné informace k zajištění identifikace zboží 13
4.6.2 Doplňkové informace k zajištění identifikace zboží 14
4.7 Důsledky chybných zásilek proti předpisům SSI Schäfer 14
4.8 Zaúčtování vzniklých vícenákladů dodavateli 15
4.9 Nový proces řízení kooperací – přenos odpovědnosti na dodavatele 15
4.9.1 Cíl nového procesu řízení kooperací 15
4.9.2 Typy kooperací z pohledu SSI Schäfer 15
4.9.3 Hlavní fáze procesu převedení odpovědnosti za dodávky na dodavatele 15
4.9.4 Nový způsob příjmu zboží do SSI 17
4.9.5 Speciální kooperace pro ocelové konstrukce dle EXC 3 a EN 1090 17
4.9.6 Dohled nad kvalitou dodávek a řízení neshod 18
4.9.7 Značení dodávaných dílů 18
4.10 Adresa dodání a kontaktní osoby u SSI Schäfer s.r.o. 19

4.1 Úvod

Dodávky zboží do SSI Schäfer podléhají předpisům tohoto dokumentu v aktuálním vyhotovení. Uvedené předpisy slouží k zajištění lepšího pochopení požadavků SSI Schäfer pro své dodavatele.

4.2 Nutné doklady k dodavatelským zásilkám

Dodavatelská zásilka zboží na základě objednávky SSI Schäfer musí obsahovat dodací list (postačuje v jednom vyhotovení), ze kterého bude možná pro SSI Schäfer snadná identifikace a kontrola dodaného zboží. Dodací list musí být ke každé zásilce materiálu volně přístupný (nelze jej umístit dovnitř uzavřené obalové jednotky), aby bylo možné okamžitě při příjmu zásilky její kontrola. Na dodacím listu musí být uvedeno **zboží pouze pro jeden příjmový sklad a na jednu objednávku** (nekumulovat na jeden dodací list více objednávek). Každá dodaná obalová jednotka se zbožím musí obsahovat průvodní list (Begleitschein) – *viz obr. č. 11* (ten zasílá k dodavateli kooperace pracovník nákupu s objednávkou) a výkres podle kterého bylo zboží vyráběno.

Nutné náležitosti dodacího listu – *viz obr. č. 1:*

Informace z objednávky:

- dodavatel
- odběratel
- místo příjmu zboží
- počet dodaných kusů
- název zboží
- číslo objednávky
- SSI číslo zboží (tzn. číslo artiklu)

V případě dodávky hutního materiálu uvádějte k výše jmenovaným náležitostem na dodacím listu dodatečně ke každé dodané položce:

- hmotnost
- číslo tavby (šarže) + příslušný počet kusů k jednotlivým tavbám
- počet dodaných kusů / jejich rozměr

Pokud dodavatel provede kooperaci včetně nakoupení hutního materiálu, musí na dodací list uvést číslo tavby (šarže) a poslat atesty s dodávkou (viz odstavec 4.4, bod 2).

V případě dodávek kooperací je dodavatel povinen přikládat:

Varianta č. 1: Dodavatel => SSI (standard)

- **<u>veškeré dodací listy, atesty a měřící protokoly patřící k dodávce v tištěné verzi společně s dodávkou zboží sepnuté ve výše uvedeném pořadí!!!</u>**

Varianta č. 2: Dodavatel 1 => Dodavatel 2 => SSI

- dodavatel 1: veškeré dodací listy, atesty a měřící protokoly patřící k dodávce posílejte v elektronické verzi objednavateli SSI. Zboží opatřete svým dodacím listem, který jde spolu s dodávkou k dodavateli 2.
- dodavatel 2: veškeré dodací listy, atesty a měřící protokoly patřící k dodávce posílejte v tištěné verzi společně s dodávkou zboží sepnuté ve výše uvedeném pořadí!!!

Varianta č. 3: Dodavatel => finální zákazník

- veškeré dodací listy, atesty a měřící protokoly patřící k dodávce posílejte v elektronické verzi objednavateli SSI. Zboží expedované napřímo k zákazníkovi opatřete SSI dodacím listem, který vám bude dodán ze strany SSI.

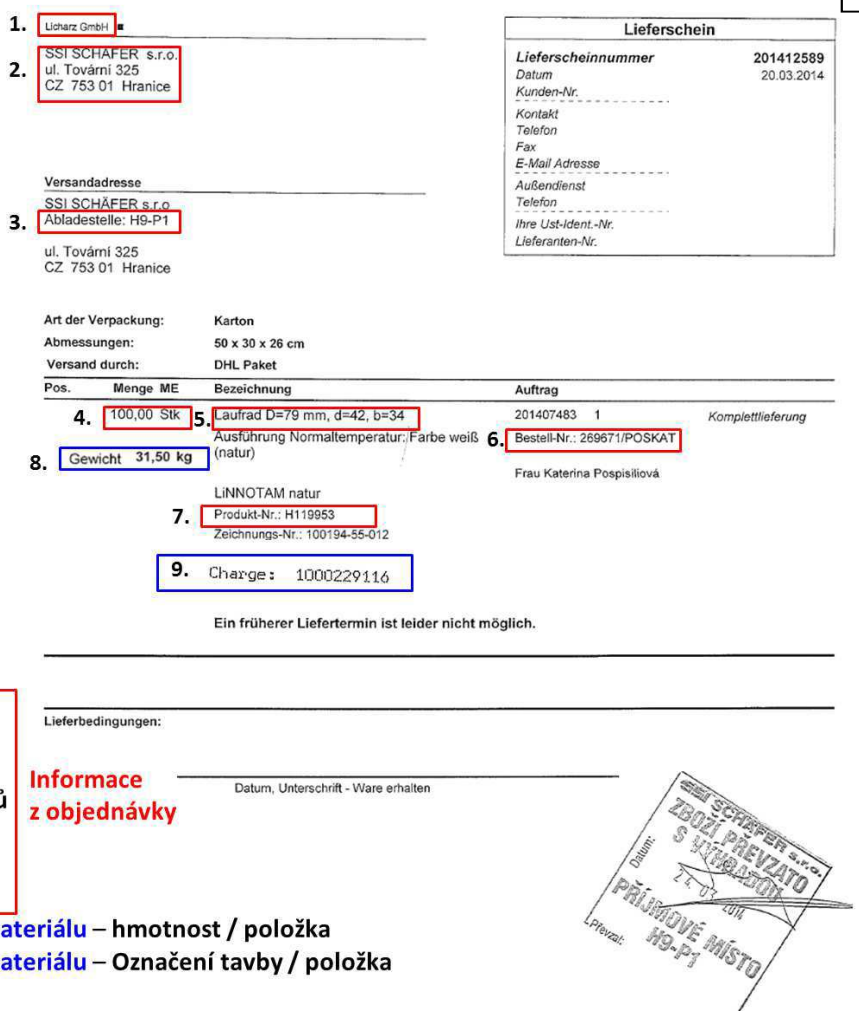
V případě, kdy je zboží dodáváno prostřednictvím smluvního přepravce / spedice, je dodavatel povinen zajistit, aby přepravní list přepravce resp. CMR obsahoval označení místa příjmu zboží (vykládky) v areálu SSI Schäfer. Přehled a označení příjmových míst v SSI Schäfer je uveden v tabulce níže.

Výjimka:
Mimořádnou výjimkou, kdy není dodán atest přímo s dodávkou, je situace, kdy je ze strany SSI na materiál z nějakého důvodu termínově vyvíjen tlak. Dodavatel musí předem emailem informovat příslušného objednavatele o nedodání materiálového atestu v tištěné podobě. V těchto výjimečných případech (např. pokud je zboží dodáno do SSI přímo z hutě) může dodavatel **zaslat atest dodatečně v elektronické formě nákupčímu a to max. do dvou dnů od dodání zboží!**

<u>Průvodní listy (Begleitscheiny) přikládejte přímo k dodávanému zboží.</u>

Nutné náležitosti dodacího listu *- obr. č. 1*

obr. č. 1


1. Licharz GmbH
2. SSI SCHÄFER s.r.o.
ul. Tovární 325
CZ 753 01 Hranice

Lieferschein
Lieferscheinnummer 201412589
Datum 20.03.2014
Kunden-Nr.
Kontakt
Telefon
Fax
E-Mail Adresse
Außendienst
Telefon
Ihre Ust-Ident.-Nr.
Lieferanten-Nr.

Versandadresse
SSI SCHÄFER s.r.o
3. Abladestelle: H9-P1
ul. Tovární 325
CZ 753 01 Hranice

Art der Verpackung: Karton
Abmessungen: 50 x 30 x 26 cm
Versand durch: DHL Paket

Pos.	Menge ME	Bezeichnung	Auftrag	
4.	100,00 Stk	5. Laufrad D=79 mm, d=42, b=34 Ausführung Normaltemperatur, Farbe weiß (natur)	201407483 1 6. Bestell-Nr.: 269671/POSKAT	Komplettlieferung

8. Gewicht 31,50 kg

Frau Katerina Pospisiliová

LiNNOTAM natur
7. Produkt-Nr.: H119953
Zeichnungs-Nr.: 100194-55-012

9. Charge: 1000229116

Ein früherer Liefertermin ist leider nicht möglich.

Lieferbedingungen:

Datum, Unterschrift - Ware erhalten

SSI SCHÄFER s.r.o. ZBOŽÍ PŘEVZATO S VÝHRADOU Datum: 24. 07. 2014 PŘÍJMOVÉ MÍSTO H9-P1 Převzal:

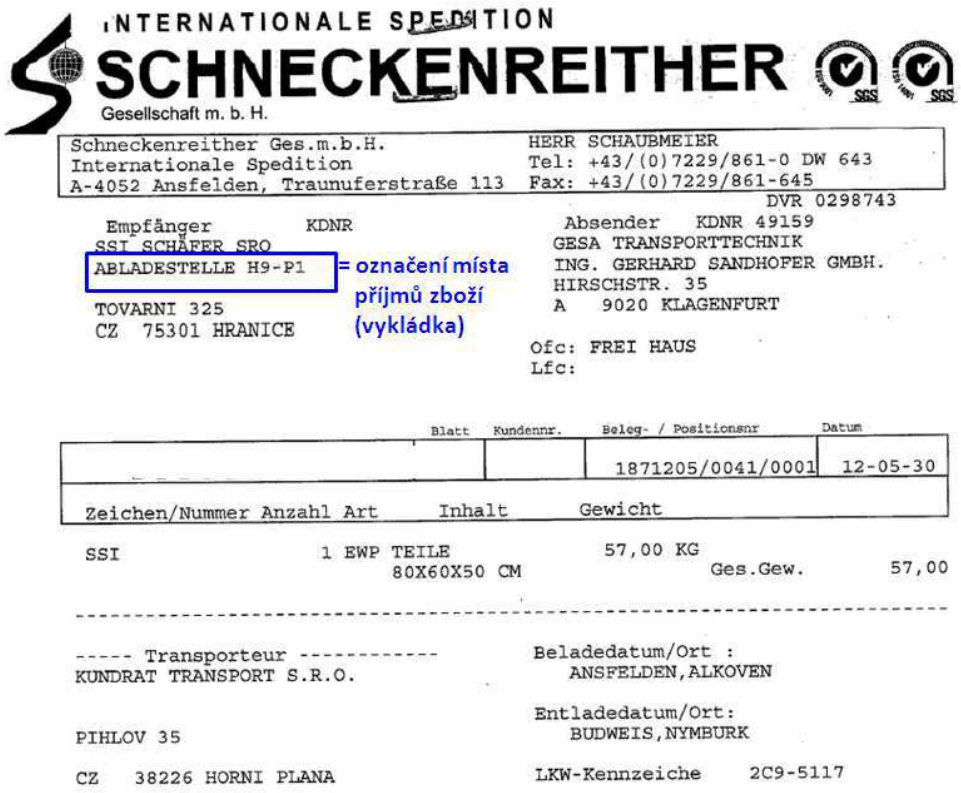
1. **Dodavatel**
2. **Odběratel**
3. **Místo příjmu zboží**
4. **Počet dodaných kusů**
5. **Název zboží**
6. **Číslo objednávky**
7. **SSI číslo zboží**

Informace z objednávky

8. V případě **hutního materiálu** – **hmotnost / položka**
9. V případě **hutního materiálu** – **Označení tavby / položka**

Nutné náležitosti přepravního listu resp. CMR od přepravce *– viz obr. č. 2:*

obr. č. 2



INTERNATIONALE SPEDITION
SCHNECKENREITHER
Gesellschaft m. b. H.

Schneckenreither Ges.m.b.H.
Internationale Spedition
A-4052 Ansfelden, Traunuferstraße 113

HERR SCHAUBMEIER
Tel: +43/(0)7229/861-0 DW 643
Fax: +43/(0)7229/861-645
DVR 0298743

Empfänger KDNR
SSI SCHÄFER SRO
ABLADESTELLE H9-P1 = označení místa příjmů zboží (vykládka)
TOVARNI 325
CZ 75301 HRANICE

Absender KDNR 49159
GESA TRANSPORTTECHNIK
ING. GERHARD SANDHOFER GMBH.
HIRSCHSTR. 35
A 9020 KLAGENFURT

Ofc: FREI HAUS
Lfc:

Blatt	Kundennr.	Beleg- / Positionsnr	Datum
		1871205/0041/0001	12-05-30

Zeichen/Nummer	Anzahl	Art	Inhalt	Gewicht
SSI	1	EWP TEILE 80X60X50 CM		57,00 KG

Ges.Gew. 57,00

----- Transporteur ----------
KUNDRAT TRANSPORT S.R.O.

PIHLOV 35

CZ 38226 HORNI PLANA

Beladedatum/Ort :
ANSFELDEN,ALKOVEN

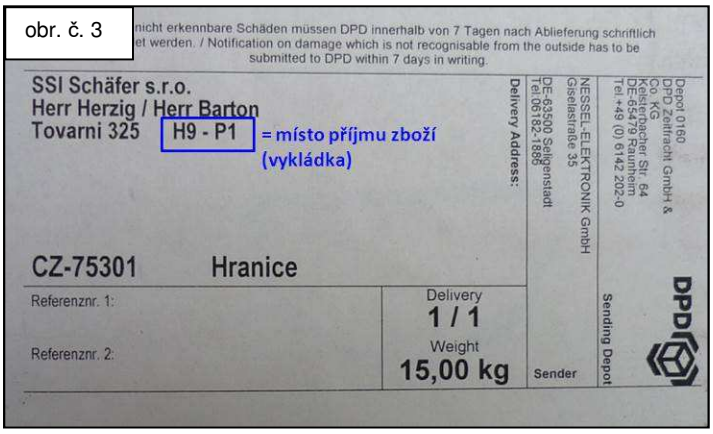
Entladedatum/Ort:
BUDWEIS,NYMBURK

LKW-Kennzeiche 2C9-5117

V případě, že přepravce, resp. kurýrní společnost, již nevyužívá v papírové formě přepravní list resp. CMR, musí být balík se zbožím označen vedle adresy i příjmem zboží (vykládkou) a uvedením kontaktních osob „Pavel Rebič (M: 730 850 710)“ a za H7-P11 „Marián Zima (M: 730 850 711)“.

Označení balíku se zbožím přepravcem (v případě, že chybí papírová forma přepravního listu) *– viz obr. č. 3,4*

obr. č. 3



nicht erkennbare Schäden müssen DPD innerhalb von 7 Tagen nach Ablieferung schriftlich
et werden. / Notification on damage which is not recognisable from the outside has to be
submitted to DPD within 7 days in writing.

SSI Schäfer s.r.o.
Herr Herzig / Herr Barton
Tovarni 325 H9 - P1 = místo příjmu zboží (vykládka)

CZ-75301 Hranice

Referenznr. 1:
Referenznr. 2:

Delivery 1 / 1
Weight 15,00 kg

Delivery Address:
DE-63500 Seligenstadt
Tel 06182-1888
NESSEL-ELEKTRONIK GmbH
Gesellstraße 35
Sender
Depot 0160
DPD Zeitfracht GmbH & Co. KG
Kaiserhacher Str. 64
DE-65479 Raunheim
Tel +49 (0) 6142 202-0
Sending Depot
DPD

obr. č. 4

V rámci areálu SSI Schäfer existuje třináct příjmových míst dle druhu a použití materiálu – viz tabulka níže. V případě dodávky materiálu po stanovených dobách příjmu jednotlivých příjmových míst, **nebudou vozidla do areálu vpuštěna a zboží nebude převzaté a složené.**

Označení	Název příjmového místa	Zodpovídá	Telefon	Otevírací doba
H9-P1	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 9**	**Kabeláč J.**	**+420 581 820 366**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.15 – 10. 45 hod)***
H8-P2	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 8**	**Kopecký P.**	**+420 581 820 279**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.00 – 10. 30 hod)***
H7-P3	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 7**	**Žejdlík J.**	**+420 581 820 269**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 11.00 – 11.30 hod)***
H7-P4	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 7**	**Kopecký P.**	**+420 581 820 279**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.00 – 10.30 hod)***
H6-P5	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 6**	**Šváček M.**	**+420 581 820 245**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.30 – 11.00 hod)***
H6-P6	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 6**	**Hupka T.** **Kopecký D.**	**+420 581 820 456** **+420 581 820 457**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.30 – 11.00 hod)***
H7-P7	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 7-výdejna**	**Horáček J.**	**+420 581 820 482**	**7.00 – 14.30 hod** ***(mimo 11.45 – 12.15 hod)***
H3-P8	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 3**	**Remeš D.**	**+420 581 820 356**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.30 – 11.00 hod)***
H12-P9	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 12**	**Juřena K.**	**+420 730 800 490**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.30 – 11.00 hod)***
H10-P10	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 10**	**Rebič P.**	**+420 581 820 563**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 11.00 – 11.30 hod)***
H7-P11	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO na hale 7**	**Zima M.** **Řehula D.**	**+420 581 820 558** **+420 581 820 109**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 11.00 – 11.30 hod)***
H11-P12	**Příjmové místo na H11**	**Zatloukal P.**	**+420 581 820 242**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.30 – 11.00 hod)***
H8-P13	**Příjmové místo na H8**	**Zapletal S.**	**+420 581 820 373**	**6.00 – 14.00 hod** ***(mimo 10.00 – 10.30 hod)***

4.2.1 Převzetí zboží, potvrzení dodacího listu

Převzetí zboží je potvrzeno pracovníkem příjmu razítkem „Zboží převzato s výhradou“, tzn., firma SSI Schäfer si vyhrazuje právo na pozdější logistické reklamace (např. poškozené zboží uvnitř balení, neodpovídající počet kusů uvedený na dodacím listu apod.), které mohou být uplatňovány do 3 pracovních dnů ode dne dodání zboží. Reklamace týkající se kvality zboží mohou být dodavateli reklamovány v rámci záruky kdykoliv.

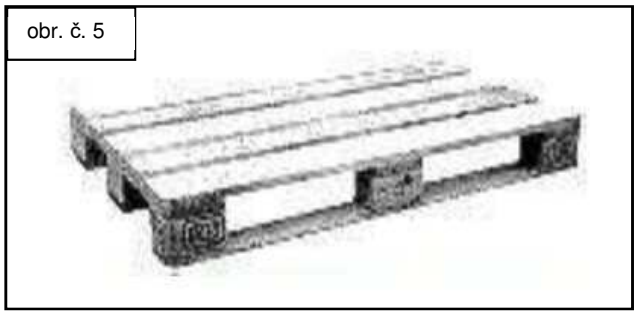
4.3 Standardní druhy dodavatelského balení

Dodavatel je povinen své zboží dodávat na standardních obalových jednotkách (europaleta, Gitterbox, kartón, plastová přepravka, kovová přepravka apod.) – *obr. č. 5–7, pokud* to rozměrově zboží umožňuje. Standardní obalovou jednotkou se rozumí to, že alespoň jeden z rozměrů je 1200 mm. Tímto je umožněno zaskladnění do standardního regálového systému SSI Schäfer – *obr. č. 8.* Pokud zboží přesahuje rozměr europalety, může se použít speciální balení, které však musí být projednáno a odsouhlaseno příslušným oddělením příjmu zboží.

Obr. č. 5, 6 – standardní používané obalové jednotky s rozměry: D x Š x V (mm)

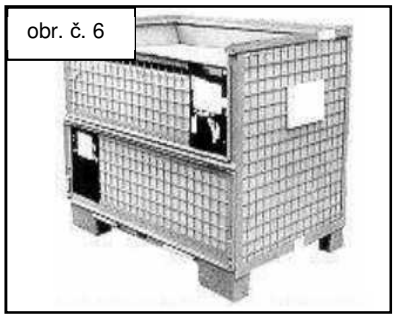
Europaleta – 1200 x 800 x 1000 mm

obr. č. 5



Gitterbox – 1240 x 835 x 970 mm

obr. č. 6



Obr. č. 7 – ukázka kompletních vrstev pro možné stohování palet na sebe

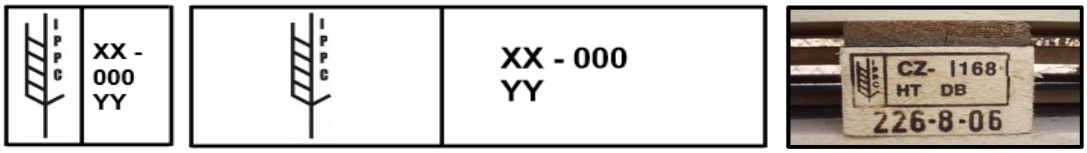
obr. č. 7

Dřevěný balicí materiál (palety EUR/EPAL, nestandardní palety, prokladky, hranoly…) musí být tepelně ošetřen + označen značkou dle IPPC standardu ISPM 15. Značka musí být čitelná, trvalá a nepřenosná – umístěna na viditelném místě a pokud možno na nejméně dvou protilehlých stranách používaného dřevěného materiálu.

Použití dřeva ošetřeného podle IPPC ISPM 15:

a) **<u>platí</u>** pro dodavatele dřevěného balicího materiálu, pro balení dodávek dílů z kooperací a pro externí balicí společnosti, které balí výrobky podle speciálních požadavků SSI!
b) použití dřeva ošetřeného podle IPPC ISPM 15 **<u>neplatí</u>** pouze pro dodávky hutního materiálu.
c) potřeba tepelně ošetřených materiálů v případě nakupovaných dílů, které jsou uloženy, popř. proloženy, pomocným balicím materiálem ze dřeva, je specifikováno již při **<u>vyjasňování</u>** konstrukcí SSI s dodavatelem produktu.

Příklady značek:



4.3.1 Maximální výška obalové jednotky

- pro zboží dodávané na halu 9 **– max. 1000 mm;**
- pro zboží dodávané do ostatních hal **– max. 700 mm.**

Výjimku z důvodu rozměrnosti zboží schvaluje dodavateli oddělení příjmu zboží.

4.3.2 Maximální hmotnost obalové jednotky – kartónová krabice

V případě použití kartónové krabice, která není následně uložena na paletě, nesmí hmotnost zboží v ní přesáhnout 20 kg.

4.3.3 Délka obalové jednotky (např. europaleta)

- musí být 1200 mm, aby mohla být zaskladněna do regálového systému SSI Schäfer *– obr. č. 8.*

Výjimku z důvodu rozměrnosti zboží eventuálně minimálního objednávaného množství schvaluje dodavateli oddělení příjmu zboží.

Obr. č. 8 – ukázka regálového systému v SSI Schäfer

obr. č. 8

4.3.4 Maximální hmotnosti materiálu v obalové jednotce, které nesmí být překročeny:

Označení obalové jednotky	Rozměr (mm)	Hmotnost (kg)
Europaleta	1200 x 800 x 1000	1000
Eurogitterbox	1200 x 800 x 900	1000
KLT 3147	300 x 200 x 140	20
KLT 4147	400 x 300 x 140	20
KLT 6147	600 x 400 x 140	20
KLT 6280	600 x 400 x 280	20

4.4 Dodávky hutního materiálu (plechy, profily apod.)

1. Hutní materiál dodávejte pouze bez koroze a v suchém stavu.

   Ke každému hutnímu materiálu, dle jakosti a příslušných technických dodacích podmínek (TDP), zasílejte dokumenty kontroly (atesty) podle EN 10204. Tyto inspekční certifikáty (atesty) budou doručovány spolu s dodacím listem při dodávce zboží – viz bod 4.2. Pro výrobky z oceli ≥ S355 dle EN 10025 je požadováno uvádět v atestu 3.1 – 14 prvků tavné analýzy. U všech jakostních stupňů materiálů, o tloušťce ≥ 20 mm vždy uvádějte zkoušku ultrazvukem dle EN 10160 třídy S_2; E_2 - viz tabulka v příloze č. 2 tohoto dokumentu - *Dodání druhu atestu dle EN10204.*

2. Manipulace s hutním materiálem při vykládce přepravce je v SSI Schäfer prováděna:

   - z boku vozidla a to vysokozdvižnými vozíky nebo
   - jeřábem nebo
   - magnetickým zařízením.

   Maximální hmotnost svazku (jednoho druhu) hutního materiálu je:

   - pro – plechy – 3t,
   - profily – 5t,
   - trubky a jekl do 2t o maximální délce 12 m.

3. Hutní materiál musí být dodáván na prokladech o min. výši 80 mm, aby nedošlo při manipulaci k poškození podlahy přepravce a aby byla zajištěna bezpečnost práce při manipulaci – obr. 10.

4. Jednotlivé druhy hutního materiálu musí být fyzicky odděleny prokladky, v případě, že je délka materiálu nad 4000mm je nutno použít proklady o min. výši 100 mm, aby při vykládce plechu nedošlo k poškození – viz obr. č. 9.

Obr. č. 9 - Min. výška podélného prokladu 100 mm po celé délce plechu

Ideální způsob balení plechů včetně podélných prokladů – obr. č. 10.

obr. č. 10

5. Jednotlivé druhy hutního materiálu musí být navíc viditelně a jednoznačně označeny číslem tavby (šarže) + původem materiálu (výrobce), tzn., v případě více druhů hutního materiálu na jedné paletě (v jednom balíku) musí být jednotlivé druhy viditelně a samostatně fyzicky označeny číslem tavby (šarže) + původem materiálu.

4.4.1 Předpisy pro ukládání hutního materiálu

U dodávek hutního materiálu je nutné dodržovat požadavky pro balení (prokládání, spáskování) tak, aby bylo možno s hutním materiálem bezpečně manipulovat za využití magnetického vazáku i vysokozdvižného vozíku (*obr. 11*. Tímto způsobem nelze s hutním materiálem bezpečně manipulovat).

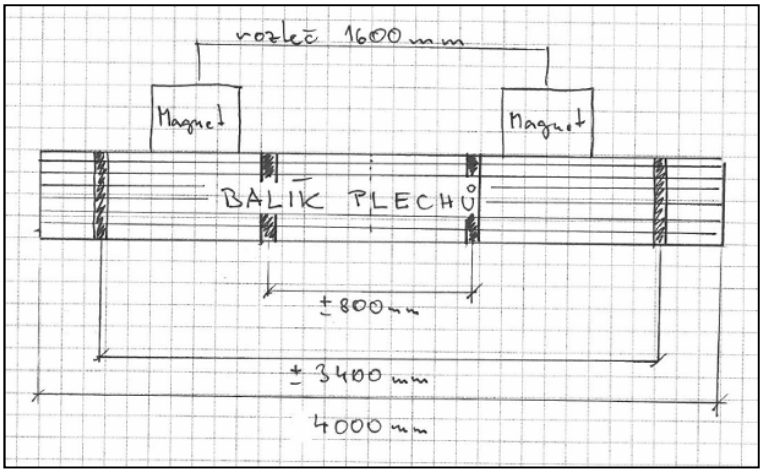
obr. č. 11

Požadavky pro balení svazku materiálu

Přemísťovaný materiál musí být pevně spáskován, kde nosnost pásek musí splňovat 65% celkové váhy balíku (doporučeno ocelová *páska šíře 32 x 1 mm*).

Typ mat.	Balení	Max. hmotnost	Max. délka	Max. výška / šířka
Profily IPB	1	2.000 Kg	6.000 mm	380 x 620 mm
	2	5.000 Kg	12.000 mm	380 x 620 mm
Profily trubkové	3	2.000 Kg	6.000 mm	580 x 620 mm
	4	4.000 Kg	12.000 mm	580 x 620 mm
Plechy	5	3.000 Kg	4.000 mm	4 ÷ 100 x 2.000 mm
	6	3.000 Kg	6.000 mm	6 ÷ 50 x 2.000 mm

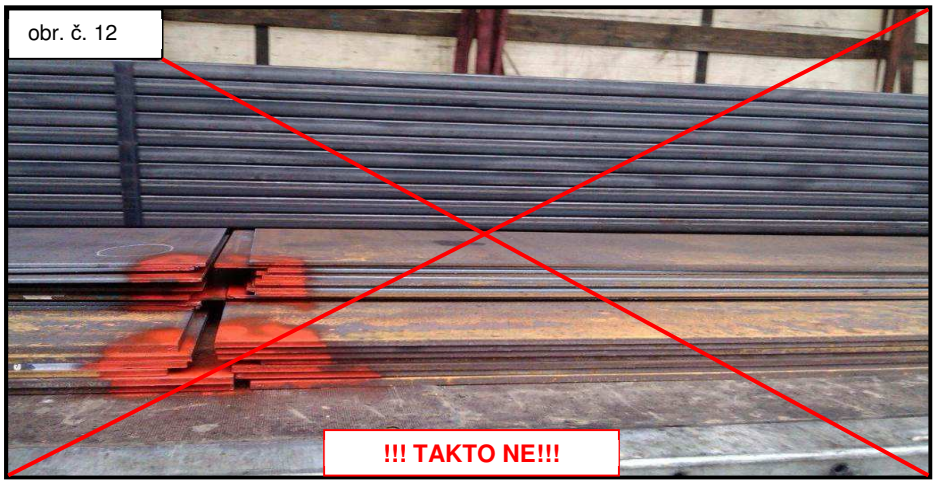
- *Pro balíky plechů*



Obr. 12 – Stanovení umístění vázacích pásek

- *Pro balíky profilů* – vázací pásky 0,5 m od okrajů, a pak v rozteči 2 metrů

Nesprávné ukládání hutního materiálu na přepravce – vykládka nelze provádět vysokozdvižným vozíkem, chybí proložení mezi vozidlem i jednotlivými druhy hutního materiálu – *obr. 12.*



obr. č. 12

4.5 Předpisy pro ukládání zboží a dodavatelského balení

- dřevěný balicí materiál (palety EUR/EPAL, nestandardní palety, prokladky, hranoly…) musí být tepelně ošetřen + označen značkou dle IPPC standardu ISPM 15. Značka musí být čitelná, trvalá a nepřenosná – umístěna na viditelném místě a pokud možno na nejméně dvou protilehlých stranách používaného dřevěného materiálu. Použití dřeva ošetřeného podle IPPC ISPM 15 – viz bod 4. 3.
- zboží do obalové jednotky ukládat tak, aby bylo při příjmu zboží okamžitě bez jakékoliv dodatečné manipulace vizuálně identifikovatelné (nezaskládané, nepomíchané, neseskupené);
- na jedné balící jednotce musí být uloženo zboží určené pouze pro jedno příjmové místo (uvedeno na objednávce) a to z důvodu různých vykládek a příjmů zboží;
- pokud to velikost a dodávané množství umožňuje, očekáváme snahu o uložení jednoho druhu zboží na jednu europaletu a ukládání zboží do kompletních vrstev na europaletě z důvodu možné stohovatelnosti kompletní obalové jednotky;
- není dovoleno dodávat jeden stejný druh zboží na více nekompletních obalových jednotkách (např. europaletách) pokud není zajištěno max. využití obalové jednotky. Max. využitím se míní např. výška zboží na paletě 1 m nebo max. hmotnost zboží v obalové jednotce;

- zboží, jehož rozměry jsou velmi malé nebo je dodáváno v malém množství, může být uloženo s více druhy na jedné obalové jednotce (europaletě). Všechny druhy zboží musí být seskupeny, odděleny a uloženy tak, aby byl umožněn okamžitý přístup ke všem druhům zboží. Není dovoleno způsobit uložením zboží dodatečnou manipulaci při uskladnění respektive vyskladnění.
- každý druh zboží musí být označen průvodním listem – podrobně viz kapitola 4.6.
- zboží, jehož rozměry přesahují velikost europalety, ukládat tak, aby co nejméně přesahovalo europaletu (popř. použít dvě europalety vedle sebe). Zboží zapáskovat tak, aby byla zajištěna bezpečnost převozu – minimálně však jednou páskou na každé straně. Při páskování dát pozor na zdeformování kusů nadměrným přitažením. U lakovaných dílů vždy použít pod ocelovou vázací pásku ochranné plastové popř. papírové rohy – zabránit styku kov na kov. Tam kde je možno, použít vázací pásku textilní. Zboží musí být bezpečně proloženo, aby bylo zabráněno poškození.
- zboží, u kterého hrozí propadnutí podlahou europalety, ukládat do jiných vhodných balících jednotek (plastové nebo plechové přepravky);
- speciální balící jednotky používat pouze pro produkty, ke kterým byly určeny a odsouhlaseny oddělením příjmu zboží.

4.5.1 Není dovoleno!

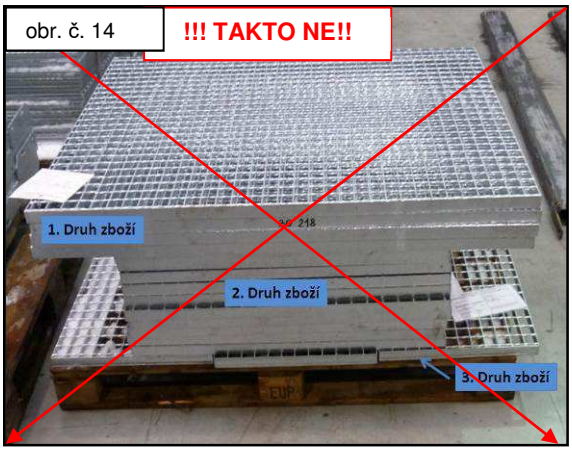
- používat fólii jako jediný pomocný balicí materiál pro zboží (např. zboží ve folii uložené na europaletě);
- používat poškozené europalety a jiné obaly;
- popisovat europalety jakýmikoliv nápisy (sprejem, fixem atd.);
- používat obalové jednotky obsahující staré etikety, názvy jiných dodavatelů, jiného zboží, které by vedly k nesprávné identifikaci zboží.

4.5.2 Správný způsob uložení více druhů rozměrného zboží *– obr. č. 13*

obr. č. 13

- ✓ ke každému druhu zboží připevněn průvodní list;
- ✓ každý druh zboží uložen zvlášť na europaletě bez nutnosti dodatečné manipulace při vyskladnění;
- ✓ díly, jejichž vnější rozměry nepřesahují velikost europalety, ukládat na europaletu s bočnicemi. Díly, u kterých hrozí propadnutí podlahou europalety, ukládat boxů. Uvnitř může být uloženo více druhů zboží, ty však musí být odděleny a označeny průvodkou.

4.5.3 Nesprávný způsob uložení více druhů zboží – *obr. č. 14*



- chybí průvodní list ke každé materiálové položce,
- 2. a 3. druh zboží nelze vyskladnit bez nutnosti dodatečné manipulace s 1. resp. 2. druhem zboží.

4.6 Popis dodávaného zboží na obalové jednotky

Dodavatel je povinen zajistit identifikaci každého druhu zboží buď vlastním interním dokladem obsahující povinné údaje, nebo standardním průvodním listem ze SSI Schäfer – *obr. č. 15.* Tento průvodní list je zaslán dodavateli s objednávkou zboží. Je-li jeden druh zboží dodán v množství přesahující jednu europaletu, musí být každá europaleta identifikována zvlášť s uvedením skutečného počtu kusů (popř. hmotnosti) na europaletě.

Obr. č. 15 – Příklad průvodního listu ke zboží v SSI Schäfer

PRŮVODNÍ LIST / *BEGLEITSCHEIN* Tímto dokladem musí být označena každá obalová jednotka / *Mit diesem Begleitschein muss jede Verpackung versehen sein!*		
DODAVATEL / *Lieferant:* **(Nr. xxx)**		**ZÁKAZNÍK / *Kunde:*** **(Nr. 49300559)**
SSI ČÍSLO ARTIKLU / *SSI Artikel*-Nr.:	**ČÍSLO PROJEKTU / *AB Nr.:***	**NÁZEV / *Bezeichnung:***
Č. ARTIKLU DODAVATELE / *Artikel-Nr. Lieferant*	**Zch. Nr. / Index**	**AVOR**
OBJEDNÁVKA č. / *Bestellung Nr.:*	**PŘÍJMOVÉ MÍSTO / *Abladestelle***	**CELKOVÝ POČET KS / POČET KS NA PALETĚ** ***Gesamtmenge / Stückzahl auf der Palette***
DÁLE BUDE ZPRACOVÁNO	***Weiter an:***	
BDE Nr.:		

4.6.1 Povinné informace k zajištění identifikace zboží

- SSI číslo artiklu zboží
- Název artiklu
- Počet dodávaných kusů (popř. kg) od každého druhu zboží
- Číslo objednávky
- Příjmové místo

4.6.2 Doplňkové informace k zajištění identifikace zboží

- Název dodavatele
- Číslo projektu
- Zákazník (SSI Schäfer Hranice s.r.o.)
- Dále bude zpracováno = pracoviště dalšího zpracování v SSI uvedené v objednávce

Průvodní listy připevňovat ke každé balící jednotce tak, aby se **zabránilo ztrátě nebo poškození**, a aby bylo možné **okamžitě identifikovat** každý druh dodaného zboží.

4.7 Důsledky chybných zásilek proti předpisům SSI Schäfer

Poruší-li dodavatel výše uvedené „Předpisy pro dodavatele“ vyhrazuje si SSI Schäfer právo na nepřijetí zásilky resp. vystavení reklamace a zatížení dodavatele náklady spojenými s chybnou zásilkou.

- **Náklady spojené s kvalitativní chybou** budou řešeny v rámci reklamačního řízení (odpovědnou osobou je objednávající).

Kvalitativní chyby:

- poškozené zboží;
- špatný typ zboží (kooperace – vyrobeno dle špatného indexu);
- rozměrová neshoda (chyba).

- **Náklad spojené s logistickou chybou** budou řešeny při opakování jednoho typu chyby (odpovědnou osobou je objednávající)

Logistické chyby:

- dodané zboží po termínu daném v objednávce;
- chybějící dodací list;
- chybějící náležitosti dodacího listu;
- chybějící průvodka na obalové jednotce jasně identifikující přijatý materiál;
- poškozené nebo odlišné balení v rozporu s požadavky SSI Schäfer, které vede k nutnosti dodatečné manipulace s obalovou jednotkou, tj. přebalení nebo umístění materiál na dodatečné paletě;
- odlišný počet dodaných kusů než je uvedeno v objednávce resp. dodacím listu;
- špatný typ zboží (nakupované díly);
- ostatní (možno využít mimo jiné pro hodnocení dopravy).

Náklady spojené s odstraněním opakované chybné zásilky a reklamací (logistická chyba) = 2000 Kč / hod.

Tyto náklady představují:

- nahlášení události příslušnému objednavateli zboží;
- popis a analýzu chybné dodavatelské zásilky;
- zablokování zásilky se zbožím;
- umístění zásilky na odděleném místě;
- vyhotovení reklamace, včetně fotografií a zaslání dodavateli;
- řešení a archivace reklamací;
- vystavení protokolu o zatížení na dodavatele a zaúčtování vzniklých nákladů.

Cílem logistických reklamací není zisk na úkor dodavatele, ale zajištění bezchybných zásilek zboží dle předpisů SSI Schäfer, které pomohou zajistit efektivní procesy ve společnosti.

4.8 Zaúčtování vzniklých vícenákladů dodavateli

Existují 2 možnosti zaúčtování vzniklých vícenákladů z chybných dodávek dodavatelů:

1. dodavatel vystaví dobropis k příslušné faktuře za přijaté zboží na výši vzniklých vícenákladů;
2. objednavatel vystaví na dodavatele FOR083.XX (viz příloha č. 1) – Protokol o zatížení, ve kterém stručně popíše důvod reklamace a výši vzniklých vícenákladů. Kopii protokolu zašle dodavateli, který svým podpisem odsouhlasí. Pokud dodavatel tuto událost do 5-ti pracovních dnů nerozporuje, bude opětovně objednavatelem písemně vyzván k vyjádření. V případě nereagování do 2 pracovních dnů mu bude finanční částka vyfakturována.

4.9 Nový proces řízení kooperací – přenos odpovědnosti na dodavatele

4.9.1 Cíl nového procesu řízení kooperací

- zajistit kvalitní výrobu v kooperaci a dodání dostatečných důkazů o kvalitě v písemné formě (garantovat a dokládat na základě našich podmínek shodu dílů s výkresovou dokumentací, popř. s technickou specifikací).

4.9.2 Typy kooperací z pohledu SSI Schäfer

- **PLÁNOVANÁ** je iniciována zpravidla z důvodů dlouhodobějšího uvolnění vlastních kapacit nebo z důvodu vhodnosti zpracování vybraných dílů mimo SSI (např. technologie, kterou SSI nevlastní);
- **NEPLÁNOVANÁ** je iniciována zpravidla operativně pro vykrývání tzv. "termínových špiček" ve výrobě (tj. v daném okamžiku není SSI schopno termínově dodržet některé zakázky a musí je operativně předat do kooperace), snaha využít aktuálních výrobních možností dodavatelů k vykrytí těchto „špiček".

Poznámka: Oba typy kooperace budou vyhodnocovány stejným způsobem.

4.9.3 Hlavní fáze procesu převedení odpovědnosti za dodávky na dodavatele

a) příprava specifikace kooperace v technické kanceláři SSI (tj. v řízení projektu a přípravy výroby):

1. spolu s technickou specifikací (Excel-tabulkou) je dodavateli zaslána platná výkresová dokumentace + vyznačení důležitých, tj. také protokolovaných, rozměrů na výkrese (neplatí pro obráběné díly, popř. NC-díly).

b) výběr vhodného dodavatele a definování odpovědnosti za kvalitu dodávek:

Výběr dodavatele provede strategický nákup dle SSI standardu s ohledem na technologické možnosti účastníků výběrového řízení a nabídnuté ceny.

Hlavní fáze výběru:

1. Ověření bonity dodavatele;
2. Provedení teoretického hodnocení dodavatele dle dodaných podkladů (ISO-certifikáty, „Sebehodnocení dodavatele"…);
3. Vstupní přezkoumání – provedení praktického prověření dodavatele kontrolou 1. dávky – je-li třeba.

Varianty „Vstupního přezkoumání“

1. varianta (zaslání této 1. dodávky do SSI s měřícím protokolem) + křížová kontrola na příjmu v SSI,
2. varianta (přebrání 1. dávky probíhá na místě u dodavatele našimi kontrolory),
3. varianta (audit u dodavatele – u kooperací pouze ve výjimečných případech velké důležitosti).

Odpovědnost za kvalitu dodávek:

Tuto odpovědnost nese dodavatel hned po ukončení 1. fáze, tzv. vstupního přezkoumání (resp. je-li třeba po úspěšném předání 1. dávky do SSI). První fáze bude tedy sloužit pro dořešení technických nejasností z obou stran i pro posouzení způsobilosti dodavatele).

3 stavy dodávání:

= 1. fáze: „Vstupní přezkoumání“ …..(VP) => *nástroj SSI = kontrola 1. dávky*

= 2. fáze: „Přímá výroba dílů kooperantem“ ….(PVD) => *nástroj SSI = kontrola systematická*

= 3. fáze: „Zpřísněná kontrola (po neshodě)“….(ZK) => *nástroj SSI = kontrola zpřísněná*

Stav dodání bude do budoucna min. u prvních 2 fází vizualizován přímo na objednávce.

c) uvolnění tzv. „Přímé výroby dílu kooperantem“ (tj. po tomto uvolnění dílu bude již díl kontrolován pouze dodavatelem, bez pravidelné kontroly v SSI) - 3 výjimky:

Toto schválení „Přímé výroby dílů kooperantem“ proběhne v okamžiku, kdy dodaný díl projde „Výběrem dodavatele“. Bezproblémové a ověřené díly budou moci být nastaveny rovnou do „Přímé výroby dílu kooperantem“.

Kooperant zpracovává výrobní zakázku dle předaných technických podkladů, tj.:

1. dle výkresové dokumentace – dle této vypracovává kooperant měřící protokoly a to u nadefinovaného množství kusů (liší se dle velikosti dávky – viz TABULKA)

Počet kusů v dodávce (1 pozice objednávky)	Počet ks opatřených protokolem a předepsanou kontrolou
1 - 10	2 (první a poslední kus)
11 - 20	3 (mezi těmito kusy je i první a poslední kus)
21 – 50	5 (mezi těmito kusy je i první a poslední kus)
51 – 100	8 (mezi těmito kusy je i první a poslední kus)
101 – 500	10 (mezi těmito kusy je i první a poslední kus)
501 – 1000	15 (mezi těmito kusy je i první a poslední kus)
1001 – 2000	20 mezi těmito kusy je i první a poslední kus)

2. dle požadavků v objednávce;
3. dle Excel-tabulky s technickou specifikací;
4. dle tohoto NAV020..návodu pro dodavatele
5. dle speciálního předpisu od zákazníka (např. balícího předpisu).

Měřící protokoly jsou předávány kooperantem v originálu a písemné formě spolu s hotovým zbožím, dodacím listem a popř. jinými požadovanými dokumenty (např. materiálovými certifikáty…) – viz 4.2.

Měřící protokoly musí obsahovat:

= u obráběných dílů vše co předepisuje obráběcí výkres, tj. míry vzniklé obráběním (požadavek na kontrolované míry lze redukovat u „NC obrábění dle ověřeného programu… nesmí se však lišit materiálem ani technologií)

= u laserovaných, řezaných, tvářených a svařovaných dílů jsou protokolovány důležité míry, které jsou předepsány SSI přípravou výroby (požadavek na kontrolované míry lze redukovat u „NC pálení dle ověřeného programu“… nesmí se však lišit materiálem ani technologií)

d) v SSI probíhá **zachycování neshodných kooperovaných dílů** ve výrobě, jejich identifikace (dohledání objednávky) a přiřazení této neshody k dodavateli;

e) následně dojde k **označení problematického dodavatele** v SSI systému AMS a automatické zařazení všech následných pozic objednávek do režimu zpřísněné kontroly;

f) v případě, že pozice objednávky jsou po určité době OK, **vrací se dodavatel do standardního režimu** a text pro odesílání dílů ke kontrole se v AMS sám deaktivuje.

4.9.4 Nový způsob příjmu zboží do SSI

V SSI prochází dodané díly klasickým příjmem zboží (tj. kontrola správného typu zboží, množství a škod při transportu).

Veškeré dodací listy, atesty a měřící protokoly patřící k dodávce posílejte v tištěné verzi společně s dodávkou zboží sepnuté ve výše uvedeném pořadí – viz 4. 2.!!!

Průvodní listy (Begleitscheiny) přikládejte přímo k dodávanému zboží.

U každé dodávky příjem pouze navíc prověří, zda má být dodávka předána k dalšímu zpracování nebo ke kontrole (viz 3 výjimky níže).

Jakmile je dodavateli uděleno *„Uvolnění přímé výroby dílu kooperantem“*, provede pracovník příjmu pouze formální kontrolu dodaných měřících protokolů na korektnost naměřených hodnot v rámci dovolených tolerancí.

Standardně tyto díly již vstupní kontrola neměří!!

Výjimku tvoří 3 typy objednávek, které tedy musí příjem SSI předávat ke kontrole:

= **„Kontrola KOOP – 1. dodávka“** … tj. vstupní praktické ověření nového dodavatele

= **„Kontrola KOOP – systematická“**… tj. díly vyšší důležitosti, u kterých je příjmová kontrola v SSI zachována i po schválení „Přímé výroby dílu kooperantem“

= **„Kontrola KOOP – zpřísněná“** … tj. zpřísněná kontrola dodavatele po neshodě

4.9.5 Speciální kooperace pro ocelové konstrukce dle EXC 3 a EN 1090

Hlavní zásady:

1. Dodávky komponentů pro zakázky dle EN 1090 EXC 3 mohou být objednávány pouze u firem, které jsou způsobilé pro tuto oblast výroby (tj. jsou rovněž certifikováni dle EN 1090 EXC3).
2. Při objednávání svařenců dle EN 1090 bude prioritou rozepisovat díly do kooperace jako Versandpozice (tj. odesílací pozice, které už nebudou zpracovávány v SSI).
3. Pokud je touto kooperací svařenec (k odeslání) a je objednán včetně materiálu, je nutno požadovat v objednávce mimo atestů rovněž čísla taveb jednotlivých elementů svařence (tj. vypracování „rodného listu“ svařence pro účely zpětné dohledatelnosti dle EN 1090 EXC 3). Tyto „rodné listy“ dodávat do SSI spolu s dodacím listem, atesty a popř. měřícími protokoly. Každá pozice svařence (k odeslání),

tzv. „Versandpozice“, musí být označena trvalým značením dle údajů v dodaném kusovníku / resp. na výkrese. Toto značení musí být odolné běžně prováděným povrchovým úpravám – barva, žárový pozink apod. (např. vylaserovaný štítek navařený na svařenci).

4. Pokud je touto kooperací díl pro EXC 3, který bude ještě v SSI vstupovat do další operace (svařování, montáž) a je objednán včetně materiálu, je nutno požadovat mimo atestu rovněž číslo tavby, které dodavatel zapíše do zaslané SSI-průvodky (do pole „číslo tavby“) – viz 4.2. Číslo tavby spolu s Bestell-Nr./Position (zapsány v průvodce) jsou pak hlavní identifikátory při následné tvorbě rodného listu v SSI.
5. Rovněž budou součástí této objednávky i další požadavky dle EN 1090 (rozsah NDT, požadavky na geometrické tolerance a hodnocení svarů…apod.).

4.9.6 Dohled nad kvalitou dodávek a řízení neshod

Dohled nad kvalitou dodávek provádí pracovník strategického nákupu na základě NAV059.

Způsob hodnocení dodavatelů (všechny podklady jsou zobrazovány v systému BI):

= Kvalitativní chyby

= Hodnocení termínů dodávek

= Logistické chyby

Řízení neshod je prováděno standardním způsobem, tj. zaznamenání neshody do systému na intranetu SSI a následné dořešení neshody objednávající osobou s příslušným dodavatelem. **Po dodavateli je vyžadováno opatření k nápravě => dodavatel musí přiložit ke zboží doplněný 8D-report, který obdržel v rámci vráceného neshodného produktu od objednavatele, protože tento dokument zároveň slouží i jako průvodní list (tj. k identifikaci vráceného zboží).**

4.9.7 Značení dodávaných dílů

1. laserované díly budou označeny přímo vylaserováním na díl a to číslem výkresu;
2. firmy, které vlastní značící laserovací zařízení, budou touto formou dodávané produkty značit (viz bod 1);
3. bude-li SSI příprava výroby vyžadovat speciální značení na konkrétním místě dílu, bude toto místo včetně textu vyznačeno na výkrese;
4. svařence dle EN 1090 budou značeny štítkem (popis na štítku bude uveden na výkrese). U stavebních výrobků/ocelových konstrukcí v EXC 3 musí být značení Versandpozice navařeno na svařenci – viz kap. 4.9.5.
5. označení a identifikaci ostatních dílů přebírá SSI-Průvodní list (Begleitschein) dodávaný se zbožím -– viz 4.2. Tento „Průvodní list“ musí být vždy dodán s dodaným zbožím !!!

Kusy, u kterých jsou rozměry protokolovány, musí být označeny minimálně dočasným značením. Toto číslo musí být pak přeneseno i na měřící protokol, aby byla zajištěna spojitost měřeného kusu s protokolem.

4.10 Adresa dodání a kontaktní osoby u SSI Schäfer s.r.o.

Adresa:

SSI Schäfer s.r.o.

Tovární 325

753 01 Hranice

Vedoucí strategického nákupu:

Thomas Freml

Tel: +420 581 820 585

E-mail: thomas.freml@ssi-schaefer.com

Schvalování dodavatelského balení:

Schvalování odchylek v dodavatelském balení řeší vedoucí příjmových míst, viz tabulka 4.2.

5 ZÁZNAM O ZMĚNÁCH

Viz Změnový list

Příloha č. 1 – FOR083.XX – Protokol o zatížení

FOR083.03

Jméno dodavatele:
xxx

Datum:
Koordinátor:
Telefon:
e-mail:

PROTOKOL O ZATÍŽENÍ

Na základě objednávky číslo _____ vznikly firmě SSI Schäfer při zásilce Vašeho materiálu dodatečné výkony za následující vícenáklady. Dne _____ byla vystavena reklamace a řešena s _____.

Název materiálu	Číslo materiálu	Reklamované množství	Jednotka

Poz.	Výkony	Hod.	Náklady/hod CZK (bez DPH)	Celkem / CZK (bez DPH)
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
			CELKEM:	

Vzniklé vícenáklady budou vyfakturovány a odečteny od platby za materiál.

S výší vícenákladů souhlasím: ----------

Datum, podpis, razítko dodavatele

Pozn.: Pokud dodavatel do 5-ti pracovních dnů nerozporuje, bude opětovně písemně vyzván k vyjádření objednavatelem. V případě nereagování do dvou pracovních dnů mu bude finanční částka vyfakturována – viz NAV020.XX – Předpisy pro dodavatele.

SSI SCHÄFER S.R.O. | CZ-753 01 Hranice | +420 581 820 211 | info.cz@ssi-schaefer.com | ssi-schaefer.com
Krajský soud Ostrava | Spisová značka C 16513 | IČO 61060755 | DIČ CZ61060755
Jednatel společnosti: Ing. Robert Selzer

Příloha č. 2 – výtah z NAV115.XX – Dodání druhu atestu dle EN10204

SSI SCHÄFER

31. 3. 2015

Dodání druhu atestu dle EN 10204

Jakost materiálu	Druh atestu dle EN 10025-1 / 6	
	2.2	3.1. nebo 3.2
S235JR	X	
S235J0	X	
S235J2		X
S275JR	X	
S275J0	X	
S275J2		X
S355JR		X
S355J0		X
S355J2		X
S355K2		X
S450J0		X
S185	X	
E295	X	
E335	X	
E360		X
S275N		X
S275NL		X
S355N		X
S355NL		X
S420N		X
S420NL		X
S460N		X
S460NL		X
S275M		X
S275ML		X
S355M		X
S355ML		X
S420M		X
S420ML		X

Jakost materiálu	Druh atestu dle EN 10025-1 / 6	
	2.2	3.1. nebo 3.2
S460M		X
S460ML		X
S235J0W		X
S235J2W		X
S355J0WP		X
S355J2WP		X
S355J0WP		X
S355J2WP		X
S355K2W		X
S460Q		X
S460QL		X
S460QL1		X
S500Q		X
S500QL		X
S500QL1		X
S550Q		X
S550QL		X
S550QL1		X
S620Q		X
S620QL		X
S620QL1		X
S690Q		X
S690QL		X
S690QL1		X
S890Q		X
S890QL		X
S890QL1		X
S960Q		X
S960QL		X

Jakost materiálu	Druh atestu dle EN 10149-1 / 3	
	2.2	3.1. nebo 3.2
S315MC		X
S355MC		X
S420MC		X
S460MC		X
S500MC		X
S550MC		X
S600MC		X
S650MC		X
S700MC		X
S900MC		X
S960MC		X
S260NC		X
S315MC		X
S355NC		X
S420NC		X

Jakost dle technických dodacích podmínek (TDP)	Druh atestu
EN 10255	2.1
EN 485-1	2.2
EN 754-1	2.2
EN 755-1	2.2
EN ISO 4957	2.2
EN 10083	2.2
EN 10084	2.2
EN 10111	2.2
EN 10130	2.2
EN 10151	2.2
EN 10162	2.2
EN 10305	2.2
EN 10346	2.2
EN 10152	2.2
EN 10210 (JR a J0)	2.2
EN 10217 (TR1)	2.2
EN 10219 (JR a J0)	2.2
EN 10268	2.2
EN 10277	2.2
EN 10297	2.2
EN 12020	2.2
EN 12164	2.2
EN 1652	3.1
EN 10028	3.1
EN 10088	3.1
EN 10163	3.1
EN 10210 (J2; K2; N a NL)	3.1
EN 10216-4	3.1
EN 10217-1 (TR2)	3.1
EN 10219 (J2; K2; M; N; ML; NL)	3.1

Podmínka:

Vyšší druh atestu (3.1 nebo 3.2 dle EN 10204) může být dodán u všech jakostních stupňů materiálu pokud je to požadavek předepsaný zákazníkem nebo konstrukcí.

Vypracoval: Šesták Z.