MS 44 200

Masévon Leveranciershandboek

Revisie Tabel

VERSIE	WIJZIGING	DATUM	AUTEUR(S)	REVIEWER(S)
01	Volledige revisie van MS 44 101; vrijgegeven als nieuw document.	2024-11-15	Becem Bourbita & Rolf Schulte	René Kosters; Dion Wevers; Henk Broekman; Hermien Erkel; Arjen de Wilde; Ronald Beute; Wim Beumer
02	Hoofdstukken 2, 3, 9, 13, 14, 15 & 16 toegevoegd	2025-11-05	Becem Bourbita & Rolf Schulte	René Kosters; Arjen de Wilde; Ronald Beute; René Heijs
03	Hoofdstukken 1.4, 4.4.1 en 4.5.1 toegevoegd. Hoofdstukken 1.3, 4.5, 5.2, 5.3, 9.3, 10.1, 13 & 15 geüpdatet.	2026-10-08	Rolf Schulte & Ronald Beute	René Kosters; Arjen de Wilde

Versiewijzigingen worden in dit document door middel van grijze tekst schaduw aangegeven.

0. Inhoudsopgave

1. Inleiding 5
1.1. Doel 5
1.2. Toepassingsgebied 5
1.3. Communicatie matrix 5
1.4. Delen van vertrouwelijke bestanden en klant-IP 6
2. Gedragscode 6
2.1. Toewijding aan Sociale verantwoordelijkheid en Ethisch zakelijk gedrag 6
2.2. Naleving van wetten en regelgeving 6
2.3. Gezondheid en veiligheid 6
2.4. Mensenrechten en ethische behandeling van werknemers 6
2.5. Voorkomen van moderne slavernij en kinderarbeid 6
2.6. Diversiteit en inclusie 7
2.7. Arbeidspraktijken 7
2.8. Voorkomen van fraude en corruptie 7
2.9. Milieubescherming 7
2.10. Ethische zakelijke praktijken 7
2.11. Informatiebescherming 8
2.12. Bedrijfsvoering en continue verbetering 8
3. Proces voor onboarding van leveranciers 8
3.1. Selectie en registratie 8
3.1.1. Selectiecriteria 8
3.1.2. Leveranciersregistratie en nalevingsvereisten 8
3.2. Evaluatie en goedkeuring 8
3.2.1. Zelfevaluatie en capaciteitsevaluatie 8
3.2.2. Leveranciersonboarding en goedkeuring 9
3.2.3. Classificatieniveaus 9
3.2.4. Herindelingsproces voor leveranciers 9
4. Inkoopproces 10
4.1. Definiëren van productvereisten 10
4.2. Offerte-aanvraag (RFQ) 10
4.3. Offerte door leverancier 10
4.4. Inkooporder (PO) 10
4.4.1. NAVO-norm AQAP-2110 en eisen voor leveranciers 10
4.5. Orderbevestiging 11
4.5.1. Documentatie bij geleverde producten 11
4.6. Levering 11

5. Proces voor vrijgave en goedkeuring van onderdelen 12
5.1. Product generatie proces 12
5.2. Classificatie van kritische onderdelen 12
5.3. Fases 13
5.3.1. Proto/one-off fase 13
5.3.2. Pilot fase 13
5.3.3. Repeat fase 14
5.4. Voltooien en/of indienen van CP-opleveringen en validatiedocumentatie 14
5.5. Goedkeuring door Masévon 14
6. Wijzigingsproces 15
7. Afwijkingsproces 16
8. Non-conformiteit proces 16
9. Verklaring Eind Levensduur (End Of Life, EOL) 17
9.1. Doel 17
9.2. Melding van eind levensduur 17
9.3. Reserveonderdelen en onderhoud 17
10. Uitleg van CP-opleveringen 17
10.1. 100% Meetrapport 17
10.2. CTQ-meetrapport 18
10.3. Proces Flow (pFlow) 18
10.4. Proces FMEA (pFMEA) 19
10.5. Control Plan en Out of Control Action Plan (OCAP) 19
10.6. Materiaal certificaat 19
10.7. Las-certificaat 20
10.8. Appearance Approval Catalogue (AAC) 20
11. Reinheid 21
12. Oppervlaktebehandeling 22
13. Eisen voor alle onderdelen voorafgaande aan verzending 22
13.1. Algemene vereisten 22
13.2. Verpakking en verzending 22
13.2.1. Leverdatum 22
13.2.2. Wetgeving 22
13.2.3. Algemene verpakkingseisen 22
13.2.4. Recyclebaarheid 23
13.2.5. Cleanroom-verpakking (indien van toepassing) 23
13.2.6. ESD (Electro-Static Discharge) 23
13.2.7. Labeling van onderdelen en verpakking 23

13.2.8. Pakbonvereisten 23
14. Monitoring van Leverancierssprestaties 24
14.1. Evaluatie criteria 24
14.2. KPI's en Scorecard-metrics 24
14.3. Bedrijfsreviews 24
14.4. Prestatieverbetering en Correctieve Actieplannen 24
14.5. Onder presterende leveranciers 25
15. Continue verbetering & Design for Excellence (DfX) 25
15.1. Verwachtingen continue verbetering 25
15.2. Verwachtingsmanagement 25
15.3. DfX initiatieven 25
15.3.1. Design for Manufacturing (DfM) 25
15.3.2. Design for Assembly (DfA) 26
15.3.3. Design for Testability (DfT) 26
15.3.4. Design for Cost (DfC) 26
15.3.5. Andere mogelijke DfX initiatieven 26
15.4. Aanlevering van verbetervoorstellen 26
16. Gerefereerde Masévon Standaarden 27
16.1. Leverancier CP-opleveringen 27
16.2. Standaardformaten 27
16.3. Reinheidsdocumenten 27

1. Inleiding

1.1. Doel

Het doel van dit document is om de verwachtingen en vereisten van Masévon voor alle leveranciers in onze toeleveringsketen duidelijk vast te leggen. Door deze richtlijnen te volgen, zorgen leveranciers ervoor dat producten en diensten consistent voldoen aan de kwaliteits-, nalevings- en leveringsnormen van Masévon. Dit document dient als referentie om effectieve samenwerking te bevorderen, de efficiëntie van de toeleveringsketen te verbeteren en de levering van hoogwaardige producten aan onze klanten te ondersteunen.

1.2. Toepassingsgebied

Dit document is van toepassing op alle leveranciers die producten, componenten en diensten aan Masévon leveren.

Wanneer dit document verwijst naar Masévon, wordt daarmee de gehele Masévon-groep bedoeld. Hiertoe behoren Masévon Technology, Masévon Advanced Systems, Haarhuis Advanced Constructions, Tuin Mechanical Parts en Vernooy Vacuum Engineering.

Het omvat verwachtingen voor kwaliteit en naleving van specifieke processen en protocollen van Masévon. De in dit handboek beschreven eisen gelden zowel voor directe leveranciers als voor eventuele onderaannemers die zij inzetten.

Dit document is relevant voor alle fasen van de leveranciersrelatie, van het initiële inwerken en kwalificatie tot continue prestatiemonitoring, om ervoor te zorgen dat elke leverancier consistent bijdraagt aan de toewijding van Masévon aan hoge kwaliteit en betrouwbare service.

Masévon is toegewijd om haar leveranciers op alle mogelijke manieren te ondersteunen en verwelkomt constructieve feedback om onze producten en diensten voor alle klanten voortdurend te verbeteren.

Voor feedback of vragen over dit document, MS 44 200, kunt u contact opnemen met inkoop@masevon.com.

1.3. Communicatie matrix

Rol	Communicatie bereik	Communicatieonderwerpen	Email adres
Operationele Inkoop	Dagelijks orderbeheer, leveringsstatus en planning	Orderbevestigingen en statusupdates	inkoop@masevon.com
		Leveringsvertragingen	
		Verzendbevestigingen	
		Afwijkingsverzoeken	supplier.deviations@masevon.com
Projectinkoop	Coördinatie van project-specifieke behoeften, bestellingen en specificaties	Projecttijdlijnen en mijlpalen	*E-mailadres projectinkopers*
		Specificatie verduidelijkingen	
		Escalatie van project-specifieke problemen	
Strategische Inkoop	Lange-termijn leverancier relatiebeheer, contractvoorwaarden en prestaties	Juridische overeenkomsten	inkoop@masevon.com
		Leverancier business reviews	
		Prestatie- en verbeterplannen voor leveranciers	
		Wijzigingsverzoeken	supplier.changes@masevon.com
Quality Control (QC)	Binnenkomende inspecties, kwaliteitscontroles en documentatiereview	Documentatiereview en inspectieresultaten	certificates@masevon.com
		Non-Conformiteit Rapporten (NCR's)	
		Vereiste documentatie voor naleving en verificatie	
Supplier Quality Engineering (SQE)	Leveranciersaudits, preventieve en corrigerende acties, continue verbeteringsthema's	Leveranciersbeoordeling	*Ronald Beute* *ronald.beute@masevon.com*
		Beheer van leverancierskwaliteit	
		Ondersteuning van leveranciers bij processen, kwaliteitsproblemen en acties	
Financial controller	Facturatie & accounting	Facturen	invoice@masevon.com
		Herinneringen & aanmaningen	account.payables@masevon.com

1.4. Delen van vertrouwelijke bestanden en klant-IP

Bestanden die “Intellectual Property” (IP) = intellectueel eigendom van klanten of andere vertrouwelijke technische informatie bevatten, mogen uitsluitend via het door Masévon beschikbaar gestelde beveiligde Fileshare-platform worden gedeeld: https://fileshare.masevon.com

Het is niet toegestaan om dergelijke bestanden via e-mail, openbare file-sharingdiensten of andere niet door Masévon goedgekeurde systemen te verzenden of beschikbaar te stellen.

Leveranciers mogen, na voorafgaand overleg en schriftelijke goedkeuring door Masévon, ook gebruikmaken van een eigen beveiligde fileshare-systeem voor het delen van deze bestanden.

De leverancier is verantwoordelijk voor het veilig en vertrouwelijk behandelen van deze bestanden en dient ervoor te zorgen dat ook eventuele onderleveranciers deze werkwijze naleven.

2. Gedragscode

2.1. Toewijding aan Sociale verantwoordelijkheid en Ethisch zakelijk gedrag

Masévon streeft ernaar haar zakelijke activiteiten op een verantwoordelijke en ethische manier uit te voeren, in lijn met de normen op het gebied van sociale- en milieuverantwoordelijkheid. Deze gedragscode definieert de verwachtingen op het gebied van sociale verantwoordelijkheid voor Masévon Group B.V., waaronder Masévon Technology B.V., Masévon Advanced Systems B.V., Tuin Mechanical Parts B.V., Haarhuis Advanced Constructions B.V., Vernooy Vacuüm Engineering B.V. en haar leveranciers, in overeenstemming met het streven van Masévon naar duurzaamheid en maatschappelijk verantwoord ondernemen. Masévon moedigt haar leveranciers aan deze normen na te leven in hun bedrijfsvoering en toeleveringsketens.

2.2. Naleving van wetten en regelgeving

Masévon en haar leveranciers moeten voldoen aan alle toepasselijke wet- en regelgeving in elk land waar zij actief zijn, met inbegrip van gezondheidswetgeving, veiligheidswetgeving, milieuwetgeving, arbeidswetgeving, anticorruptiewetgeving en mededingingswetgeving.

2.3. Gezondheid en veiligheid

Masévon verwacht van haar leveranciers dat zij zorgen voor veilige en gezonde werkomstandigheden voor hun werknemers, met inbegrip van relevante risicopreventie- en risicobeperkende maatregelen die werknemers en derden beschermen tegen relevante veiligheidsgevaren. Leveranciers moeten waarborgen dat werknemers de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen ter beschikking hebben en training volgen om de risico’s van hun werk tot een minimum te beperken. Alle normen met betrekking tot gezondheid en veiligheid op de werkplek moeten minimaal voldoen aan de relevante lokale wet- en regelgeving.

2.4. Mensenrechten en ethische behandeling van werknemers

Masévon verwacht van haar leveranciers dat zij de hoogste standaarden hanteren op het gebied van mensenrechten, in overeenstemming met internationale verdragen. Werknemers moeten met waardigheid en respect worden behandeld, waarbij een omgeving vrij van intimidatie wordt gegarandeerd, gevrijwaard van fysiek, psychologisch, seksueel of verbaal misbruik. Masévon verwacht van toeleveranciers dat ze duidelijke kanalen hebben via welke werknemers klachten kunnen indienen, met passende begeleiding voor slachtoffers van ongewenste omgangsvormen.

2.5. Voorkomen van moderne slavernij en kinderarbeid

Masévon streeft ernaar alle vormen van moderne slavernij en kinderarbeid binnen haar activiteiten en toeleveringsketens volledig te elimineren. Deze toewijding houdt onder andere in dat kinderarbeid bij geen enkele activiteit wordt gebruikt, in strikte overeenstemming met lokale wetten en de ILO Minimumleeftijdverdrag. Leveranciers zijn verplicht om alle praktijken met betrekking tot

kinderarbeid, dwangarbeid, schuldarbeid of verplichte arbeid uit te bannen. Daarbij moeten deze praktijken worden vermeden in al hun activiteiten en in hun toeleveringsketens. Van toeleveranciers wordt verwacht dat ze procedures hanteren die zorgen voor transparantie in de wervingsprocessen voor arbeidskrachten en die dwangarbeid, kinderarbeid en elke andere vorm van uitbuiting binnen hun activiteiten verbieden.

2.6. Diversiteit en inclusie

Masévon streeft naar een inclusieve werkomgeving waar diversiteit wordt gevierd. Van leveranciers wordt verwacht dat zij alle werknemers gelijke kansen bieden, ongeacht geslacht, ras, religie, seksuele geaardheid of beperking. Leveranciers dienen te streven naar een werkplek waarin iedereen gelijke kansen krijgt.

2.7. Arbeidspraktijken

Leveranciers moeten voorzien in eerlijke en transparante arbeidspraktijken. Dit houdt onder meer in dat alle arbeiders minstens het minimumloon ontvangen dat door de lokale wetgeving wordt vereist, en dat ze de arbeidsvoorwaarden genieten waar ze recht op hebben, waaronder redelijke werktijden, gepaste rustperiodes en compensatie voor overwerk. Werknemers moeten daarnaast de vrijheid hebben om collectief te onderhandelen zonder angst voor vergelding.

2.8. Voorkomen van fraude en corruptie

Masévon verwacht de hoogste ethische normen in alle zakelijke betrekkingen. Leveranciers dienen zich niet in te laten met fraude, omkoping of corruptie. Alle zakelijke betrekkingen moeten transparant, integer en rechtvaardig zijn. Leveranciers dienen onethische bedrijfspraktijken, zoals leuren met invloed, afpersing, illegale betalingen, belangenverstrengeling en andere praktijken die de integriteit van bedrijfsactiviteiten ondermijnen actief te voorkomen. Zodoende dienen leveranciers er ook voor te zorgen dat hun activiteiten voldoen aan de regelgeving over conflictmineralen, waarbij het gebruik van mineralen uit conflictregio's wordt vermeden. Daarnaast verwacht Masévon van haar leveranciers dat zij alleen conflictmineralen van geauditeerde smelterijen gebruiken en dat zij tijdig reageren op verzoeken om de vereiste informatie te verstrekken om conflictmineralen aan te kunnen geven.

2.9. Milieubescherming

Masévon moedigt alle leveranciers aan om hun impact op het milieu te minimaliseren door duurzame werkwijzen toe te passen. Leveranciers dienen adequate milieubeheersystemen te implementeren, zoals ISO 14001 of ISO 26000, om risico's te beheren en milieueffecten te verminderen. Masévon verwacht van haar leveranciers dat zij actief hun uitstoot van broeikasgassen verminderen, hun energie-efficiëntie verbeteren, hernieuwbare energie gebruiken en hun bedrijfsafval tot een minimum beperken. Leveranciers zijn ook verplicht te voldoen aan internationale milieuvoorschriften, waaronder de "Registration, Evaluation, Authorization, and Restriction of Chemicals" (REACH) verordening en de "Restriction of Hazardous Substances" RoHS-richtlijnen met betrekking tot gevaarlijke stoffen en chemicaliën in producten. Op verzoek wordt van leveranciers van Masévon verwacht dat zij de benodigde documentatie overleggen om naleving van REACH- en RoHS-richtlijnen te garanderen of te verifiëren.

RoHS:	RoHS Directive - European Commission
REACH:	REACH Regulation - European Commission
Conflict Mineralen:	Conflict Minerals Regulation: The regulation explained

2.10. Ethische zakelijke praktijken

Masévon verwacht van haar leveranciers dat zij te allen tijde ethisch zakendoen. Dit omvat het vermijden van concurrentiebeperkend gedrag, zoals prijsafspraken of samenzwering, en het

waarborgen dat alle omgang met werknemers, klanten en derden eerlijk, transparant en integer is. Het aanbieden of ontvangen van geschenken of gastvrijheid dient wettig, transparant en in overeenstemming met redelijke zakelijke gebruiken te zijn.

2.11. Informatiebescherming

Masévon verwacht van haar leveranciers dat zij adequate maatregelen handhaven om gevoelige informatie te beschermen. Leveranciers moeten fysieke en technische beveiligingsmaatregelen treffen om de vertrouwelijkheid en integriteit van informatie te waarborgen, waaronder cyberbeveiligingsprotocollen. In geval van beveiligingsincidenten of datalekken zijn leveranciers verplicht Masévon onmiddellijk op de hoogte te stellen van de inbreuk.

2.12. Bedrijfsvoering en continue verbetering

Leveranciers dienen effectieve bestuurssystemen op te zetten en te onderhouden die zorgen voor naleving van deze gedragscode, relevante wet- en regelgeving, en hun eigen ethische normen. Transparante bedrijfsadministratie en eerlijke financiële praktijken moeten te allen tijde worden gehandhaafd. Van leveranciers wordt verwacht dat zij regelmatige zelfevaluaties, audits en corrigerende maatregelen uitvoeren om hun prestaties op alle gebieden die onder deze code vallen voortdurend te monitoren en te verbeteren.

3. Proces voor onboarding van leveranciers

3.1. Selectie en registratie

3.1.1. Selectiecriteria

Masévon selecteert leveranciers op basis van een combinatie van technische capaciteit, financiële stabiliteit, kwaliteitsprestaties, leverbetrouwbaarheid en strategische aansluiting binnen onze toeleveringsketen. Aanvullende overwegingen kunnen onder meer duurzaamheidprestaties, innovatievermogen en naleving van de gedragscode van Masévon omvatten. Om in aanmerking te komen voor onboarding, moeten potentiële leveranciers:

- Aantonen dat zij relevante ervaring hebben met het leveren van vergelijkbare producten of diensten.
- In staat zijn om te voldoen aan de kwaliteit-, levertijd- en documentatiestandaarden van Masévon.
- Transparante en coöperatieve communicatie bieden tijdens het kwalificatieproces.
- Over de vereiste certificeringen beschikken (indien van toepassing).

3.1.2. Leveranciersregistratie en nalevingsvereisten

Voordat een leverancier kan worden toegevoegd als goedgekeurde leverancier van Masévon, zijn de volgende documenten en controles verplicht:

- Ingevuld informatieformulier (bedrijfsgegevens, bankinformatie, btw-nummer, enz.).
- Ondertekende juridische overeenkomsten (NDA, algemene inkoopvoorwaarden, Long Term Supply Agreement (LTSA)).
- Ondertekende conformiteitsverklaringen (RoHS, REACH, Conflictmineralen).
- Controle van inschrijving bij de Kamer van Koophandel.
- Kredietwaardigheidscontrole.

Pas nadat deze controles succesvol zijn afgerond, wordt de leverancier goedgekeurd en toegelaten.

3.2. Evaluatie en goedkeuring

3.2.1. Zelfevaluatie en capaciteitsevaluatie

Nadat een leverancier is toegevoegd aan de leveranciersdatabase van Masévon, moet de leverancier twee evaluaties voltooien:

- Leveranciersaudit questionnaire: Evalueert algemene kwaliteitsprocessen, certificeringen, ESG-normen (Environmental, Social and Governance), risicobeheer en andere leverancierscapaciteiten.
- Leverancierscapaciteitsbeoordeling: Technische evaluatie van productieprocessen, machines, materialen, traceerbaarheid en meetsystemen.

Deze resultaten worden beoordeeld door de teams van Strategische Inkoop en SQE. Op basis van de resultaten wordt besloten of de leverancier in aanmerking komt voor verdere onboardingstappen. Indien nodig kan een audit ter plaatse worden uitgevoerd.

3.2.2. Leveranciersonboarding en goedkeuring

Zodra een leverancier alle onboardingstappen succesvol heeft voltooid, waaronder administratieve controles, nalevingscontroles en capaciteitsbeoordelingen, wordt de leverancier toegevoegd aan de lijst van goedgekeurde leveranciers van Masévon. Deze goedkeuring markeert de overgang van sollicitant naar actieve leverancier binnen de toeleveringsketen van Masévon.

Na goedkeuring wordt de leverancier:

- Ingedeeld in de juiste categorie, op basis van het type geleverde producten of diensten.
- Toegewezen aan een initiële leveranciersclassificatie, meestal als "Prospect Leverancier".
- Vrijgegeven om te worden geselecteerd voor nieuwe projecten en offerteaanvragen (RFQ's) en het ontvangen van orders voor proto- en/of pilotonderdelen is vanaf dat moment mogelijk.

3.2.3. Classificatieniveaus

Leveranciers worden ingedeeld in drie categorieën op basis van prestaties, risico en strategisch belang:

Leveranciersclassificatie	
Classificatie	**Omschrijving**
A – Voorkeursleverancier	Een leverancier die consistente en sterke prestaties heeft geleverd op het gebied van kwaliteit, leverbetrouwbaarheid, concurrentievermogen en die voldoet aan de bedrijfsdoelstellingen van Masévon. Deze leveranciers zijn de eerste keuze voor nieuwe projecten en herhalende (repeat) orders.
B – Reguliere leverancier	Goedgekeurde leverancier met voldoende prestaties op het gebied van kwaliteit, leverbetrouwbaarheid en concurrentievermogen. Deze leveranciers kunnen voorkeursleveranciers worden op basis van leveranciersevaluaties en bedrijfsbeoordelingen. Reguliere leveranciers komen in aanmerking voor nieuwe projecten en RFQ's, als er geen voorkeursleveranciers beschikbaar zijn.
C – Potentiële leverancier	Onlangs toegevoegde of onbeproefde leverancier. Beperkt ordervolume en wordt nog geëvalueerd. Kan worden gepromoveerd tot voorkeurs- of reguliere leverancier op basis van leveranciersevaluaties en bedrijfsbeoordelingen.

De classificatie beïnvloedt de inkoopbeslissingen en het betrokkenheidsniveau van Masévon. Alleen A- en B-leveranciers worden volledig goedgekeurd voor herhalende productie.

3.2.4. Herindelingsproces voor leveranciers

Leveranciers kunnen op elk moment worden heringedeeld op basis van:

- Prestatietrends (kwaliteitsprestaties, leverbetrouwbaarheid, nalevingsgedrag, concurrentievermogen).
- Kwaliteitsincidenten of audits.
- Verbetering van resultaten na correctieve actieplannen.
- Strategische veranderingen of risicobeoordelingen.

Leveranciers die herhaaldelijk niet aan de verwachtingen voldoen, kunnen worden gedeactiveerd of verwijderd uit de leveranciersdatabase.

4. Inkoopproces

4.1. Definiëren van productvereisten

Masévon communiceert haar productvereisten aan leveranciers via *Technische Product Documentatie (TPD)*. TPD kan tekeningen, databestanden, relevante internationale normen, Masévon-normen (MS-documenten) en aanvullende eisen en/of documentatie van Masévon 's klanten omvatten. Deze documentatie zorgt ervoor dat leveranciers de technische en kwaliteitsvereisten goed kunnen begrijpen.

4.2. Offerte-aanvraag (RFQ)

Een offerte-aanvraag (*ook bekend als "Request For Quotation", afkorting RFQ*) die door Masévon naar een leverancier wordt gestuurd, bevat gedetailleerde informatie over de gevraagde producten, waaronder de Technische Productdocumentatie (TPD), specifieke vereisten, hoeveelheden, kwaliteitseisen en andere relevante documentatie. De RFQ zorgt ervoor dat leveranciers over alle benodigde informatie beschikken om Masévon een nauwkeurige en concurrerende offerte te bieden, in lijn met de eisen en verwachtingen van Masévon.

Als de leverancier of diens onderaannemer problemen ondervindt bij het voldoen aan vereisten of aanvullende informatie of documentatie nodig heeft, dient de leverancier contact op te nemen met de projectinkoper die de RFQ heeft verstuurd. Als contactgegevens ontbreken of niet bekend zijn, kan de leverancier contact opnemen met het Inkoopteam via inkoop@masevon.com.

4.3. Offerte door leverancier

Masévon verwacht dat leveranciers binnen vijf werkdagen een offerte indienen. Als deze termijn niet haalbaar is, dient de leverancier Masévon tijdig te informeren met een voorgesteld alternatief tijdschema.

De offerte moet ten minste bevatten:

- Offertenummer
- Prijzen inclusief eenmalige kosten en eenmalige engineeringskosten (NRE)
- Hoeveelheden
- Doorlooptijden
- Overeengekomen voorwaarden
- Geldigheidsperiode van de offerte

4.4. Inkooporder (PO)

Een inkooporder (*ook bekend als Purchase Order, afkorting PO*) is een formeel document dat door Masévon aan de leverancier wordt verstrekt en waarin de hoeveelheden, prijzen en overeengekomen voorwaarden voor producten of diensten worden gespecificeerd. De PO wordt juridisch bindend zodra de leverancier de order bevestigt, waarmee een wederzijdse overeenkomst over de voorwaarden in de PO wordt bekrachtigd.

4.4.1. NAVO-norm AQAP-2110 en eisen voor leveranciers

Wanneer de NAVO-norm AQAP-2110 van toepassing is op de door Masévon te leveren producten of diensten, kan Masévon relevante contractuele kwaliteits- en Government Quality Assurance (GQA)-eisen doorgeven naar haar leveranciers en onderleveranciers.

De omvang van deze eisen is afhankelijk van het product, de risico's en de contractuele verplichtingen van Masévon. Afhankelijk van de situatie kan dit onder andere betrekking hebben op kwaliteitsborging, inspecties en metingen, traceerbaarheid, kwaliteitsregistraties, beheersing van wijzigingen, behandeling van afwijkingen en toegang tot relevante processen, locaties en documentatie.

De leverancier dient de aan hem opgedragen kwaliteitseisen aantoonbaar na te leven en, indien van toepassing, deze eisen verder door te leggen aan relevante onderleveranciers.

Op inkoopdocumenten waarop AQAP/GQA van toepassing is, wordt dit expliciet vermeld: “Op alle eisen van dit contract kan Government Quality Assurance (GQA) van toepassing zijn. U wordt geïnformeerd over eventuele uit te voeren GQA-activiteiten.”

4.5. Orderbevestiging

De leverancier bevestigt de order binnen drie werkdagen na ontvangst van de purchase order (PO) via e-mail aan inkoop@masevon.com.

4.5.1. Documentatie bij geleverde producten

Als een product specifieke documentatie vereist, zoals een handleiding of aansluitschema, dient de leverancier deze digitaal mee te sturen met de orderbevestigingsmail. Fysieke documenten op papier zijn niet toegestaan in de cleanrooms van Masévon.

4.6. Levering

De levering wordt als voltooid beschouwd zodra alle vereiste documenten, producten en diensten, zoals gespecificeerd in de inkooporder en TPD, zijn ontvangen. Eventuele afwijkingen van deze vereisten moeten vooraf schriftelijk door Masévon worden goedgekeurd.

5. Proces voor vrijgave en goedkeuring van onderdelen

5.1. Product generatie proces

Masévon 's Product Generatie Proces (PGP) doorloopt verschillende fasen voordat deze afgerond is. De fasen die relevant zijn voor de productvereisten van de leverancier zijn "one-off/proto", "pilot" en "repeat". Masévon bepaalt de bijpassende fase en communiceert deze duidelijk naar de leverancier.

Proto/one-off fase →	Pilot fase →	Release	Repeat fase ∞
Zie hoofdstuk 3.3.1	Zie hoofdstuk 3.3.2		Zie hoofdstuk 3.3.3

Twee belangrijke fasen voor leveranciers zijn de "One-off/ Proto" fase en de "Pilot" fase. De One-off/ Proto fase richt zich op het valideren van het product op basis van specificaties en bevestigen dat de leverancier het product kan produceren. De Pilot fase richt zich daarentegen op het valideren van de productieprocessen voor consistentie in herhaalbare bestellingen. Beide fasen moeten succesvol worden afgerond om door te gaan naar de repeat (herhalende) fase.

Deze fasen verschillen in hun vrijgaveprocedures. Een prototypeproduct met een hoog-risico-indicatie kan bijvoorbeeld een uitgebreide lascertificering vereisen om aan te tonen dat de gekozen lasmethode correct is. Echter, zodra er een pilotorder voor hetzelfde product wordt geplaatst, is deze uitgebreide certificering niet opnieuw nodig, omdat deze al gevalideerd is tijdens de prototypefase. In plaats daarvan vereist de pilotorder bewijs dat het lasproces stabiel genoeg is voor herhaalde productie.

Zodra de pilotfase is afgerond, worden de productieprocessen als "bevroren" beschouwd, wat betekent dat er geen wijzigingen in de productieprocessen mogen worden doorgevoerd zonder voorafgaande goedkeuring van Masévon.

Samenvatting:

- Proto/One-off fase: Deze fase richt zich op het valideren van zowel het product als de specifieke combinatie van leverancier en product.
- Pilot Fase: Deze fase controleert of de productieprocessen zijn opgezet en gevalideerd voor consistente, herhaalbare bestellingen.
- Repeat fase: Zodra de pilotfase succesvol is afgerond, kunnen producten worden besteld zonder dat gedetailleerde documentatie per artikel aan Masévon hoeft te worden geleverd. In sommige gevallen kan alsnog beperkte documentatie per product worden gevraagd.

Zie hoofdstuk 5.3: Fasen voor meer informatie.

5.2. Classificatie van kritische onderdelen

Het classificatiesysteem voor kritische onderdelen opgezet door Masévon (ook bekend onder de naam Critical Part, afgekort CP), categoriseert de risiconiveaus van processen of producten. Hierbij wordt zowel rekening gehouden met de eisen van Masévon zelf als die van haar klanten. Deze classificatie bepaalt welk bewijs leveranciers moeten aanleveren om aan te tonen dat ze voldoen aan de product- en productiespecificaties.

Er zijn vier CP-niveaus:

CP1: Meest kritieke onderdelen/producten, meestal met veiligheidsrisico's of hoge faalkosten.

CP2: Essentieel voor productkwaliteit of -functionaliteit, of wanneer de maakbaarheid onzeker is.

CP3: Productievariaties kunnen de vorm, pasvorm, functie of prestaties van het product beïnvloeden.

Non-CP: Alle andere onderdelen/producten (bijvoorbeeld catalogusonderdelen of producten zonder risico).
*Voor **Non-CP** onderdelen hoeft **geen** documentatie opgeleverd te worden aan Masévon.*

5.3. Fases

De vereiste opleverdocumentatie hangt af van de fase waarin het product zich bevindt, de CP-classificatie van het product en andere factoren zoals de specifieke processen die worden gebruikt om het product te vervaardigen.

Raadpleeg de onderstaande tabel voor een lijst van alle benodigde opleveringen en voor welke CP-classificaties deze vereist kunnen zijn.

Oplever-documentatie	Proto/one-off orders			Pilot/repeat orders		
	CP1	CP2	CP3	CP1	CP2	CP3
Meetrapport	• 100% meetrapport vereist voor alle proto/one-off producten van de batch. • Deel de documentatie met Masévon.	• 100% meetrapport vereist voor het éérste product van de batch. • De rest van de batch volgens CTQ-ballon tekening. • Deel de documentatie met Masévon.	• 100% meetrapport vereist voor het éérste product van de batch. • Deel de documentatie met Masévon.	• CTQ-meetrapport vereist voor alle pilot producten. • Deel de documentatie met Masévon.	• CTQ-meetrapport vereist voor alle pilot producten. • Deel de documentatie met Masévon.	• Leverancier moet product meten en controleren. Er hoeft **geen** documentatie gedeeld te worden met Masévon.
Materiaal certificaat of -informatie	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd beschikbaar voor 10 jaar bij de leverancier	• Indien gevraagd beschikbaar voor 10 jaar bij de leverancier	• Indien gevraagd beschikbaar voor 10 jaar bij de leverancier
Lascertificaat of -informatie	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd.	• Indien gevraagd beschikbaar voor 10 jaar bij de leverancier	• Indien gevraagd moet de documentatie 10 jaar beschikbaar zijn bij de leverancier.	• Indien gevraagd beschikbaar voor 10 jaar bij de leverancier
Procesborging **(pFlow, pFMEA & Control plan)**	-	-	-	• Bewijs van procesborging moet beschikbaar zijn bij de leverancier, op aanvraag in te zien door Masévon.	-	-
Appearance Approval Catalogue (AAC)	• Generieke AAC moet beschikbaar zijn bij de leverancier.	• Generieke AAC moet beschikbaar zijn bij de leverancier.	-	• Indien gevraagd moet een product specifieke AAC beschikbaar zijn bij de leverancier.	• Indien gevraagd moet een product specifieke AAC beschikbaar zijn bij de leverancier.	-

5.3.1. Proto/one-off fase

In de Proto-/one-off fase ligt de focus op het valideren van zowel het product zelf als het vermogen van de leverancier om dit product te produceren. Deze fase vereist grondige testen, certificering en validatie, vooral voor hoog-risicocomponenten. Hiermee kan bevestigd worden dat de gekozen productie- en controlemethoden voldoen aan de standaarden van Masévon.

5.3.2. Pilot fase

In de Pilot-fase verschuift de focus naar het productieproces. Masévon werkt hier samen met leveranciers om te valideren dat het productieproces consequent gekwalificeerde producten kan leveren. Deze fase bouwt voort op de bevindingen uit de Proto-fase, met de nadruk op het stabiliseren en verifiëren van de herhaalbaarheid van de productie.

Masévon vereist dat de leverancier zijn processen “bevriest” op basis van de CP-classificatie van de producten. Het moment van deze “procesbevriezing” vindt plaats na een succesvolle afronding van de pilotfase en wordt bepaald door de kwaliteit van de geleverde producten en documentatie. Wijzigingen aan deze goedgekeurde processen of documenten moeten voldoen aan vastgestelde

protocollen en kunnen vooraf schriftelijke goedkeuring van Masévon nodig hebben. Zie hoofdstuk 6: Wijzigingsproces voor meer informatie.

5.3.3. Repeat fase

Tot slot wordt de Repeat-fase bereikt zodra de Pilotfase betrouwbare productie heeft bewezen. In deze fase kunnen bestellingen worden geplaatst zonder uitgebreide documentatievereisten, wat de productie makkelijker maakt. Afhankelijk van de resultaten tijdens de pilotfase kan voor specifieke items nog altijd om beperkte documentatie worden gevraagd om kwaliteitsnormen te waarborgen. Van de leverancier wordt ook verwacht dat hij de procesborgingsdocumentatie (pFlow, pFMEA & controlplan) bijhoudt en bijwerkt.

5.4. Voltooien en/of indienen van CP-opleveringen en validatiedocumentatie

Om de documentatie van de CP-opleveringen te vereenvoudigen, zal Masévon document genaamd "MS 41 004 Masévon report format" verstrekken.

Alle gevraagde opleveringen/documenten moeten naar Masévon worden gestuurd, voordat de producten worden geleverd. Stuur de documenten naar certificates@masevon.com en vermeld ten minste de volgende informatie in het onderwerp van de e-mail: *'Naam leverancier, Inkoopordernummer'*.

Indien een inkooporder zowel prototype- als pilotproducten bevat maar geen hoeveelheden voor beide apart specificeert, mag de leverancier ervan uitgaan dat het eerste geproduceerde product het prototype is terwijl de overige items als pilotproducten moeten worden behandeld. In dergelijke gevallen moet altijd eerst het prototype geproduceerd worden. De documentatie hiervan moet zo snel mogelijk worden ingediend. Zodra de prototype-resultaten door Masévon zijn beoordeeld en goedgekeurd, kan met de productie van de pilot producten worden gestart.

5.5. Goedkeuring door Masévon

Na ontvangst van de documentatie zal het projectteam van Masévon deze beoordelen.

Zodra de documentatie is beoordeeld en goedgekeurd, stuurt Masévon binnen 5 werkdagen een schriftelijke goedkeuring naar de leverancier. Vervolgens mogen de producten naar Masévon worden verzonden.

De leverancier moet rekening houden met deze dagen in de productietijdlijn, wat betekent dat wanneer Masévon om een offerte en een geschatte leverdatum vraagt, de leverancier deze dagen in de productieplanning moet opnemen.

Een medewerker van Masévon kan ook af en toe het product en/of de documentatie bij de leverancier op locatie inspecteren.

6. Wijzigingsproces

Van de leverancier wordt verwacht dat zij zich altijd volledig aan alle gespecificeerde eisen houdt. In bepaalde gevallen kan Masévon de leverancier vragen om processen te “bevriezen,” afhankelijk van de CP-classificatie van de producten. Wijzigingen in goedgekeurde processen of documenten moeten voldoen aan vastgestelde protocollen en vereisen vooraf schriftelijke goedkeuring van Masévon, gebaseerd op de CP-classificatie van de betreffende producten.

De Change Trigger Matrix specificeert de benodigde opvolging en acties voor elk type en elke categorie wijziging op basis van CP-classificaties. De matrix heeft drie opties per situatie:

- N/A (niet van toepassing):
  Geen actie vereist.
- CN (Change Notification):
  De leverancier moet een ingevuld “Supplier Change Request form” indienen bij Masévon
- CNA (Change Notification, Qualification, and Approval):
  De leverancier moet een ingevuld “Supplier Change Request form” indienen, dat vervolgens door Masévon moet worden beoordeeld en goedgekeurd.

Change Trigger Matrix			Critical Part Classification			
Wijzigingstype	**Wijzigingscategorie**	**Voorbeeldbeschrijving van de wijziging(en)**	**NON-CP**	**CP3**	**CP2**	**CP1**
Administratief/ Management	Organisatiestructuur	Nieuw leiderschap/eigendom/management/toezichthouder/calamiteit	NA	NA	NA	CN
	Kwaliteitsmanagementsysteem (QMS)	Wijziging in QMS-procedure	NA	NA	NA	NA
		Wijziging van proces gerelateerde certificaten	NA	CN	CN	CN
	Administratie (niet-product) locatie	Verplaatsing van administratieve kantoren	NA	NA	NA	NA
Ontwerp	Technische Product Documentatie (TPD)	Wijziging in technische interface & impact op TPD	CNA	CNA	CNA	CNA
	Fysieke kenmerken	Dimensie wijziging	CNA	CNA	CNA	CNA
	Afwerkingsspecificaties	Wijziging die impact heeft op afwerkingsspecificaties, bijvoorbeeld coating	CNA	CNA	CNA	CNA
	Firmware/software	Software upgrades	CN	CN	CNA	CNA
	Kwaliteit/betrouwbaarheid	Wijziging die de productkwaliteit en testspecificaties beïnvloedt	CN	CNA	CNA	CNA
Materialen	Grondstoffen	Elke materiaalwijziging die de functie beïnvloedt	CNA	CNA	CNA	CNA
	Verouderde materialen	Bestaand/geplaatst materiaal dat niet langer gebruikt kan worden voor het product of in de toekomst niet meer beschikbaar zal zijn	CN	CN	CN	CN
Proces	Acceptatie-/testmethode	Nieuw acceptatie-/testapparatuur, identiek model	NA	NA	NA	NA
		Nieuw acceptatie-/testapparatuur, niet-identiek model	NA	CN	CNA	CNA
		Verruiming/versoepeling van acceptatielimieten	NA	CNA	CNA	CNA
		Vernauwing/verstrenging van acceptatielimieten	NA	NA	NA	NA
		Wijziging in acceptatie-/testmethode	NA	CN	CNA	CNA
	Proces parameters/specificaties	Aanpassing/optimalisatie van procesparameters	NA	CN	CNA	CNA
	Productieapparatuur	Nieuwe apparatuur/vervanging (identiek model)	NA	CN	CNA	CNA
		Nieuwe apparatuur, niet-identiek model	NA	CN	CNA	CNA
	Gereedschappen	Routineonderhoud van apparatuur/gereedschap	NA	NA	NA	NA
		Kleine/grote reparatie van bestaand gereedschap	NA	NA	CN	CN
		Nieuw gereedschap	NA	NA	CN	CNA
	Productielocatie	Verplaatsing van productielijn binnen huidige faciliteit	NA	NA	CNA	CNA
		Wijziging van productie verwerkingsadres/faciliteit	NA	NA	CNA	CNA
		Uitbreiding/renovatie binnen huidige faciliteit	NA	NA	CN	CNA
	Testlocatie	Wijziging van externe testlocatie	NA	CN	CN	CNA
Toeleveringsketen	Leveranciers	Nieuwe of wijziging van leverancier	NA	CN	CNA	CNA
		Wijziging van leverancier voor niet-product gerelateerd onderdeel/dienst	NA	NA	NA	NA
		Wisselen tussen goedgekeurde leveranciers voor product	NA	NA	NA	NA
Labelen/Verpakking	Onderdelen/product labels	Fysiek label van onderdeel/product	NA	CN	CNA	CNA
	Verpakking van onderdeel/product	Fysieke verpakkingsdozen van product (bijv. kleur, grootte)	NA	CN	CNA	CNA
	Verpakkingslabel	Wijziging in sticker/label buiten de verpakkingsdozen (volgens specificaties)	NA	NA	NA	CN
Dienstverlening (service)	Verzendmethode	Wijziging in verzendmethode	NA	NA	CN	CN
	Opslaglocatie afgewerkt product	Nieuwe opslaglocatie voor afgewerkte goederen	NA	NA	CN	CN

Als de leverancier van plan is om productiefaciliteiten, productieprocessen, test- en kwalificatieprotocollen of de logistieke stroom van onderdelen aan te passen, mogen noch de leverancier noch diens onderaannemers doorgaan zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Masévon, zoals aangegeven in de Trigger Matrix waar van toepassing.

Om wijzigingen aan te vragen, moet de leverancier een ingevuld “Supplier Change Request Form” (MS 10 013), beschikbaar op verzoek bij Masévon, indienen bij supplier.changes@masevon.com. Er mogen geen wijzigingen worden doorgevoerd totdat Masévon schriftelijke goedkeuring heeft verstrekt. Na goedkeuring dient de leverancier de overeengekomen wijziging uit te voeren zoals gedocumenteerd in het ondertekende “Supplier Change Request Form”.

7. Afwijkingsproces

Masévon verwacht dat leveranciers consistent 100% kwaliteit leveren en alle levertermijnen halen. Als er bij de leverancier afwijkingen optreden, moet de leverancier vóór levering een volledig ingevuld “Deviation Request Form” (MS 10 028) indienen bij Masévon. Dit formulier is op aanvraag beschikbaar en moet worden verzonden naar supplier.deviations@masevon.com.

Producten met afwijkingen mogen alleen met schriftelijke goedkeuring naar Masévon worden verzonden. Deze producten moeten vóór verzending duidelijk worden gelabeld, en de identificatiedetails moeten aan Masévon worden doorgegeven. Als een afwijking wordt afgewezen, is de leverancier verantwoordelijk voor het snel repareren of vervangen van de betreffende producten om tijdige levering te garanderen.

8. Non-conformiteit proces

Problemen met producten die de niet door de kwaliteitscontrole van de leverancier gevonden zijn en vervolgens worden ontdekt op producten die al door Masévon zijn ontvangen, worden geclassificeerd als Non-Conformiteit (NC).

Deze NC's kunnen variëren van kleine gebreken tot ernstige kwaliteitsproblemen, en de vereiste reactie van de leverancier verschilt op basis van de aard en ernst van de non-conformiteit.

Wanneer een non-conformiteit wordt geïdentificeerd en het duidelijk wordt dat een leverancier is afgeweken van de gevraagde TPD of inkooporder, kunnen de volgende acties vereist zijn:

- Concessie
  Als het defect de functionaliteit of veiligheid niet kritisch beïnvloedt, kan een concessie worden verleend, waardoor het product “as is” kan worden geaccepteerd, vaak met aanpassingen aan voorwaarden of prijs.
  Deze concessie geldt alleen voor dat specifieke product en vormt geen precedent voor toekomstige producten.
- Herstel
  Als de NC klein en herstelbaar is, kan de leverancier gevraagd worden om het product te herstellen (ook wel “rework” genoemd).
  Dit kan soms op locatie zijn, of na het ophalen van het product.
- Vervanging
  Voor producten met onherstelbare gebreken is vervanging van het product vereist.
- 8D (Eight Disciplines Problem-Solving)
  Een gestructureerde methode voor het analyseren van de hoofdoorzaak die wordt gebruikt bij complexe of terugkerende problemen. Leveranciers moeten de hoofdoorzaak onderzoeken, corrigerende maatregelen uitvoeren en herhaling voorkomen.

Elk van deze acties heeft als doel de productkwaliteit te waarborgen en vertragingen en kosten te minimaliseren, waardoor operationele efficiëntie behouden blijft.

9. Verklaring Eind Levensduur (End Of Life, EOL)

9.1. Doel

Deze verklaring beschrijft wat wij van onze leveranciers verwachten wanneer een product dat aan Masévon wordt geleverd het einde van zijn levensduur bereikt.

9.2. Melding van eind levensduur

De leverancier moet Masévon ten minste 12 maanden van tevoren op de hoogte stellen voordat een product uit productie wordt genomen.

De melding moet het volgende bevatten:

- De EOL-datum en de laatste besteldatum voor het product.
- Een overgangsplan voor vervangende producten of upgrades, inclusief technische details en kosten.
- Een lijst van reserveonderdelen en hoelang deze beschikbaar zullen blijven.

9.3. Reserveonderdelen en onderhoud

De leverancier committeert zich om tot 10 jaar na de eerste levering de goederen of reserveonderdelen in een commerciële hoeveelheid te leveren aan Masévon.

Als de leverancier voorziet dat dit niet mogelijk is, dient de leverancier schriftelijk een voorstel voor een “last time buy” in een commerciële hoeveelheid bij de Masévon inkoopafdeling in te dienen.

10. Uitleg van CP-opleveringen

10.1. 100% Meetrapport

Een 100% meetrapport van een eerste (proto of one-off) product is een rapport waarin alle afmetingen, kenmerken en specificaties worden gemeten, gecontroleerd en geverifieerd.

De minimale vereisten voor het 100% meetrapport zijn:

- Naam van de leverancier
- Product/artikelnummer
- Tekeningnummer
- Revisie van de tekening
- Referenties naar alle specificaties en/of eisen, bijvoorbeeld materiaalspecificaties, reinheidseisen, andere normen die op de tekening vermeld staan, enz.
- Alle verwijzingen naar specificaties en/of eisen moeten terug te herleiden zijn naar de tekening of andere documenten via een ballon-tekening of een soortgelijke effectieve methode.
- Het moet in één oogopslag duidelijk zijn of het product voldoet aan de specificaties en aan de test- en validatievereisten.
    - Bijvoorbeeld door groene/rode kleuren te gebruiken voor OK/NOK-resultaten.
- De toegepaste meetapparatuur en meetmiddelen moeten gekalibreerd zijn en minimaal tien keer nauwkeuriger zijn dan de gemeten afmeting/specificaties;
    - Als dergelijke apparatuur niet beschikbaar of onpraktisch is, mogen leveranciers alternatieve methoden gebruiken om te laten zien dat aan de toleranties wordt voldaan, mits deze methoden betrouwbaar de vereiste tolerantie kunnen bevestigen.
- Alle herhalende specificaties (bijv. 8 x M8-gaten) uniek genummerd in het meetrapport.
- Alle verwijzende of bijbehorende bijlagen moeten met het meetrapport worden meegestuurd en de bestandsnaam moet worden gelinkt/geregistreerd in het rapport, bijvoorbeeld de ballon-tekening.

- De bestandsnaam van het rapport moet uniek zijn en moet het artikelnummer, de revisie van het artikel, de naam van de leverancier, de datum en een documentversie bevatten, bijvoorbeeld “1234.123.1234-1-LEVERANCIER-01-08-2024-V1.0”.
- Een duidelijke conformiteitsverklaring met naam, handtekening en datum van de verantwoordelijke persoon.

Als Masévon geen ballon-tekening heeft aangeleverd, moet de leverancier zelf een ballon-tekening maken. De vereisten voor deze ballon-tekening zijn:

- Volledige dekking: omvat alle productafmetingen, kenmerken en specificaties met unieke ballonnummers die overeenkomen met het meetrapport.
- Traceerbaarheid: koppel elke ballon aan de specifieke vereiste of norm in het meetrapport.
- Unieke nummering: label elk herhaald kenmerk (bijv. meerdere gaten in een patroon) duidelijk.

Leveranciers kunnen het standaard “MS 41 004 Masévon Report Format” gebruiken voor hun meetrapporten. Meetrapporten zullen moeten worden aangeleverd aan Masévon volgens de richtlijnen in hoofdstuk 3.4: Het voltooien en/of indienen van de CP-opleveringen en validatiedocumentatie.

10.2. CTQ-meetrapport

Een CTQ-ballon-tekening die door Masévon wordt geleverd, zal de kritische afmetingen, kenmerken en specificaties markeren die leveranciers als kritisch-voor-kwaliteit (CTQ) items moeten beschouwen. Deze CTQ-items vereisen verhoogde aandacht en strikte procescontrole. Alle “CTQ-gespecificeerde” afmetingen en kenmerken moeten consequent worden geverifieerd en opgenomen in een meetrapport. Het “MS 41 004 Masévon Report Format” kan gevuld worden met het CTQ-meetrapport. Het document dient dan te worden aangeleverd aan Masévon volgens de richtlijnen in hoofdstuk 3.4: Het voltooien en/of indienen van de CP-opleveringen en validatiedocumentatie.

10.3. Proces Flow (pFlow)

Een Proces Flow (pFlow) is een schematische tekening van het productieproces. Het wordt gebruikt om procesinzicht, optimalisatie en effectieve communicatie te bevorderen, wat leidt tot verbeterde productkwaliteit en procescontrole.

De minimale pFlow-vereisten zijn:

- Een overzicht van alle processtappen vanaf het ingekochte ruwe materiaal tot het eindproduct (inclusief uitbestede processen, transport en verpakking).
- Beslissingsmomenten zijn duidelijk aangegeven in het proces.
- Wanneer er speciaal gereedschap nodig is, moet dit worden opgenomen in de pFlow.
- Gebruik altijd standaardsymbolen en markeringen en voeg een legenda toe.
- Elke stap in de pFlow moet worden beoordeeld en geverifieerd, en de resultaten moeten vastgelegd worden in het pFMEA- en control plan-format.

Een voorbeeldformaat “MS 41 001 pFlow template for suppliers” is op aanvraag verkrijgbaar bij Masévon.

Omdat een pFlow bedrijfsspecifiek intellectueel eigendom kan bevatten, is het niet verplicht voor de leverancier om deze direct met Masévon te delen. We verwachten wel dat de leverancier toestemming geeft aan medewerkers van Masévon om de pFlow tijdens een bezoek ter plaatse te beoordelen.

Het “MS 41 004 Masévon Report Format” zal vooraf worden ingevuld met de pFlow-aanvraag, waarbij alleen de goedkeuring en handtekening van de leverancier nodig zijn. Na voltooiing dient dit document te worden ingediend in overeenstemming met de richtlijnen in hoofdstuk 3.4: Het voltooien en/of indienen van de CP-opleveringen en validatiedocumentatie.

10.4. Proces FMEA (pFMEA)

Een “Proces Failure Mode and Effects Analysis” (pFMEA) is een methode om een risicoanalyse uit te voeren. Deze pFMEA helpt om procesfouten te identificeren, te evalueren en te voorkomen. Een voorbeeldformaat “MS 41 002 pFMEA template for suppliers” is op aanvraag beschikbaar bij Masévon.

Omdat een pFMEA aanzienlijke bedrijfsspecifieke intellectuele eigendom kan bevatten, is het niet verplicht voor de leverancier om deze direct met Masévon te delen. We verwachten echter dat de leverancier toestemming geeft aan medewerkers van Masévon om de pFMEA tijdens een bezoek ter plaatse te beoordelen.

De leverancier moet de pFMEA behandelen als een "levend" document dat regelmatig moet worden bijgewerkt om eventuele problemen die tijdens de productie optreden te weerspiegelen.

Het “MS 41 004 Masévon Report Format” wordt vooraf ingevuld met de pFMEA-aanvraag, waarbij alleen de goedkeuring en handtekening van de leverancier nodig zijn. Na voltooiing dient dit document te worden ingediend volgens de richtlijnen in hoofdstuk 3.4: Het voltooien en/of indienen van de CP-opleveringen en validatiedocumentatie.

10.5. Control Plan en Out of Control Action Plan (OCAP)

Een control plan is een document waarin de specifieke procedures en methoden worden beschreven die worden gebruikt om te garanderen dat een proces of product aan vooraf bepaalde eisen voldoet. De minimale vereisten voor het control plan zijn:

- Een overzicht van alle processtappen vanaf het ingekochte ruwe materiaal tot het eindproduct (inclusief uitbestede processen, transport en verpakking) moet worden geregistreerd.
- Alle ‘huidige detecties’ en items met een hoog risico uit de pFMEA moeten worden opgenomen in het control plan.
- De eisen voor verificatie en documentatie van de processen van onder-leveranciers moeten ook worden geïmplementeerd, zoals het verstrekken van een conformiteitscertificaat voor oppervlaktebehandelingen.
- Een “Out of Control Actionplan” (OCAP) moet worden opgenomen in het control plan als noodplan voor ongecontroleerde procestoestanden. Dit beschrijft welke acties moeten worden ondernomen als iets buiten de specificatie valt.

Een voorbeeldformaat “MS 41 003 Controlplan template for suppliers” is op verzoek verkrijgbaar bij Masévon.

Omdat een control plan aanzienlijke bedrijfsspecifieke intellectuele eigendom kan bevatten, is het niet verplicht voor de leverancier om dit direct met Masévon te delen. We verwachten echter dat de leverancier toestemming geeft aan medewerkers van Masévon om het control plan tijdens een bezoek ter plaatse te beoordelen.

Het “MS 41 004 Masévon Report Format” zal vooraf worden ingevuld met de control plan aanvraag, waarbij alleen de goedkeuring en handtekening van de leverancier nodig zijn. Na voltooiing dient dit document te worden ingediend volgens de richtlijnen in hoofdstuk 3.4: Het voltooien en/of indienen van de CP-opleveringen en validatiedocumentatie.

10.6. Materiaal certificaat

Om materiaalconformiteit te bevestigen, zijn materiaalcertificaten volgens EN 10204:2004 vereist voor de materialen die worden gebruikt voor Masévon-producten. Als er geen specifiek certificaattype wordt vermeld in de TPD of in de inkooporder, is standaard een inspectiecertificaat type 3.1 vereist voor CP1- en CP2-producten.

10.7. Las-certificaat

Voor kritische producten kan een lascertificaat of -rapport worden aangevraagd.

In dit rapport biedt de leverancier garanties dat het lasproces aan de specificaties voldoet. Dit certificaat kan details bevatten over lasvalidatie, kwalificaties van lassers, het lasproces en specifieke leveringsvereisten zoals een visueel inspectierapport, een niet-destructief testrapport, een inspectietestplan, lasmethodekwalificatie, kwalificatietests van lassers en naleving van de Richtlijn Drukapparatuur.

10.8. Appearance Approval Catalogue (AAC)

De “Appearance Approval Catalogue” (AAC) is een hulpmiddel om de visuele specificaties van het eindproduct te definiëren aan de hand van afbeeldingen, diagrammen en specifieke richtlijnen.

Vaak worden deze visuele details niet volledig vastgelegd op standaardtekeningen of specificatiebladen, maar kunnen ze cruciaal zijn voor acceptatie door de klant.

Masévon zal een standaard “MS 41 005 Appearance Approval Catalogue” verstrekken om consistente visuele kwaliteitsnormen vast te stellen voor door leveranciers geleverde producten. Deze catalogus bevat foto’s en voorbeelden van veelvoorkomende visuele problemen waarmee Masévon te maken heeft, en dient als een betrouwbare referentie voor een acceptabel productuiterlijk.

We raden leveranciers aan om deze AAC te raadplegen of een soortgelijk document op te stellen dat specifiek is voor de producten die ze aan Masévon leveren. Dit zorgt voor duidelijke communicatie op de werkvloer, zodat visuele afwijkingen eenvoudig kunnen worden vergeleken met de voorbeelden in de catalogus om de aanvaardbaarheid te beoordelen.

Het gebruik van de AAC kan verplicht zijn voor leveranciers die onderdelen voor Masévon produceren. Indien dit het geval is, zal dit duidelijk worden vermeld of door Masévon worden gevraagd.

De leverancier moet de AAC beschouwen als een "levend" document dat regelmatig moet worden bijgewerkt om eventuele visuele problemen die tijdens de productie ontstaan bij te houden. Het standaardformaat “MS 41 005” bevat extra ruimte voor leveranciers om hun eigen voorbeelden en specificaties toe te voegen indien nodig.

Om de consistentie te verbeteren beschrijft het blad "Algemene Inspectiemethode" in de AAC een gestandaardiseerde aanpak voor het identificeren van afwijkingen. Door deze methode te gebruiken, wordt ervoor gezorgd dat inspecties consistent worden uitgevoerd door zowel Masévon als de leverancier.

11. Reinheid

Om de reinheidsniveaus te bereiken die vereist zijn door klanten van Masévon, moeten alle productiestadia voldoen aan specifieke reinheidseisen. De nadruk van deze eisen ligt op het handhaven van reinheid tijdens het gehele proces, en niet op achteraf schoonmaken.

Reinheidseisen zijn net zo belangrijk als mechanische eisen. Het niet naleven van de reinheidseisen kan ertoe leiden dat producten worden afgekeurd.

Masévon onderscheidt vijf reinheidsniveaus:

- Minimale eisen
- Vacuum clean
- Surface clean
- Molecular clean
- Metallic clean

Elk volgend niveau is een hogere reinheidsstandaard. De vijf Masévon-reinheidsstandaarden zijn indirect gekoppeld aan klantstandaarden. De Masévon-procedures en vereisten voor schoonmaken, verpakken en labelen worden beschreven in “Masévon Standards” (afgekort als MS). De onderstaande tabel geeft een uitgebreid overzicht van de Masévon-standaarden en reinheidsniveaus en hoe deze zich verhouden tot enkele klantniveaus.

		Masévon reinheidsniveaus				
		Minimale eisen	**Vacuum clean**	**Surface clean**	**Molecular clean**	**Metallic clean**
Masévon Standaarden	Geen spanen, productievloeistoffen verwijderd, geen scherpe randen, geen bramen, etc.	X	X	X	X	X
	Natte reiniging [MS 40 003]		X	X	X	X
	Verificatie oppervlakte reinheid [MS 40 002]			X	X	X
	Verpakken en labelen enkel laags [MS 40 010]		X			
	Verpakken en labelen [MS 40 004]			X	X	X
	Bewerken schone werkwijze [MS 40 001]				X	X
Vergelijkbare standaarden	ASML GSA 07 9410 (Particles)	Grade 5		Grade 4/2/1		
	ASML GSA 07 9510 (Molecular)		Grade 4.5	Grade 4	Grade 3/2	Grade 1
	Carl Zeiss FU1000962		X			
	Carl Zeiss FU1009781			X		
	Carl Zeiss FU1009782				X	
	Carl Zeiss FU1000711					X

Wanneer reinheid is gespecificeerd, geeft dit het vereiste reinheidsniveau van het eindproduct aan zoals het bij Masévon moet worden ontvangen. Als de reinheidsspecificaties in de inkooporder verschillen van die op de tekening, hebben de specificaties in de inkooporder voorrang.

Als de specificaties onuitvoerbaar of onduidelijk zijn, neem dan contact op met Masévon.

12. Oppervlaktebehandeling

Indien oppervlaktebehandeling vereist is, moeten de op de tekening vermelde dimensies worden behaald nadat de oppervlaktebehandeling is aangebracht, tenzij expliciet anders vermeld op de tekening. Verificatie van de eisen voor oppervlaktebehandeling moet worden gedocumenteerd in een certificaat van overeenstemming (Certificate of Conformity (COC) en/of een meetrapport.

13. Eisen voor alle onderdelen voorafgaande aan verzending

13.1. Algemene vereisten

- Onderdelen moeten vrij zijn van bramen en scherpe randen, tenzij anders gespecificeerd op de tekening.
- Onderdelen moeten vrij zijn van vuil, spanen, vlekken en vingerafdrukken.
- Zorg ervoor dat alle productievloeistoffen volledig zijn verwijderd.
- Raak roestvrij staal, aluminium, titanium, vernikkelde of gecoate producten niet aan zonder schone nitrilhandschoenen te dragen.
- Afgewerkte onderdelen moeten vrij zijn van deuken, krassen en andere beschadigingen. Raadpleeg indien nodig de “MS 41 005 Appearance Approval Catalogue”.

13.2. Verpakking en verzending

13.2.1. Leverdatum

- De op de inkooporder vermelde leverdatum is standaard de datum waarop de onderdelen bij Masévon moeten worden afgeleverd. In alle andere gevallen dient dit duidelijk op de inkooporder en op de bevestiging te worden aangegeven.
- Bij afwijkingen in de leverplanning moet direct contact worden opgenomen met Inkoop.

13.2.2. Wetgeving

Bij verpakkingen moet per rechtsgebied aan specifieke wettelijke eisen worden voldaan;

- Gezondheid: alleen toegestane stoffen gebruiken.
- Veiligheid: verpakkingen mogen geen risico vormen voor gebruikers of werknemers.
- Milieu: voldoen aan UPV-verplichtingen (Uitgebreide Productenverantwoordelijkheid), recyclingdoelen, materiaalbeperkingen en rapportage. De relevante bepalingen van Verordening (EU) 2025/40, zoals de EU-conformiteitsverklaring (Annex VII) en de technische documentatie (Annex VIII) die betrekking hebben op verpakkingen en verpakkingsafval.
- Arbeid: Veilige productieprocessen, geen blootstelling aan gevaarlijke stoffen.
- Verpakkingen moeten worden voorzien van de juiste etikettering met de verplichte universele symbolen.

13.2.3. Algemene verpakkingseisen

- Zowel de individuele onderdelenverpakking als de transportverpakking moet in goede staat zijn en voldoende bescherming bieden tegen:
    - Transportschade
    - Langdurige opslag
    - Verplaatsingen op bestemmingslocatie
- Verpakking mag geen scherpe randen of drukpunten bevatten die schade kunnen veroorzaken.
- Het formaat moet correct zijn: onderdelen mogen nooit buiten de pallet, kist of doos uitsteken en moeten altijd afgedekt zijn.
- Bij een afwijkend zwaartepunt moet dit duidelijk zichtbaar worden aangegeven.

13.2.4. Recyclebaarheid

- Op de verpakking moet worden vermeld of het gebruikte verpakkingsmateriaal recyclebaar is. Gebruik hiervoor het juiste pictogram met de drie pijlen, de zogeheten Möbiuslus.

13.2.5. Cleanroom-verpakking (indien van toepassing)

Voor producten die voor cleanroom-doeleinden worden verpakt gelden aanvullende eisen:

- Verpakken in twee lagen hoogwaardig PE-folie.
- Elke laag moet:
  - Schoon zijn
  - Minimaal 100 µm dik zijn
  - Rondom dichtgeplakt of geseald zijn
  - Voorzien zijn van een eigen label: “open in cleanroom only”
- De reinheid van de verpakte producten moet voldoen aan de geldende reinheidseisen.

13.2.6. ESD (Electro-Static Discharge)

ESD gevoelige producten moeten worden verpakt in materialen die statische lading voorkomen, afvoeren of afschermen, zoals dissipatieve, geleidende of shielding verpakkingen. De verpakking mag zelf geen statische lading opwekken, moet ESD veilig zijn binnen of buiten een EPA (Electrostatic Protected Area), en moet fysieke én elektrostatische bescherming bieden.

De volgende verpakkingsvereisten gelden voor ESD gevoelige producten:

- Gebruik van ESD veilige verpakkingsmaterialen.
- Een duidelijke “ESD” waarschuwingssticker op elke laag van de verpakking.

13.2.7. Labeling van onderdelen en verpakking

Alle onderdelen én de totale verpakking moeten duidelijk gelabeld zijn.
Labels moeten zowel tekst als barcode bevatten met minimaal:

- Bedrijfsnaam
- Adresgegevens
- Contactgegevens
- Inkoopordernummer
- Positienummer/ Inkooporderregel
- Tekeningnummer en revisienummer
- Onderdelennaam/ omschrijving
- Hoeveelheid
- Eventuele aanvullende eisen en labels voor specifieke productcategorieën, zoals:
  - Elektronica & ESD
  - Gevaarlijke stoffen
  - Vergankelijk materiaal
  - Overige speciale productgroepen

13.2.8. Pakbonvereisten

Elke zending moet een juiste en volledige pakbon bevatten met:

- Inkoopordernummer
- Positienummer/ Inkooporderregel
- Tekeningnummer
- Revisienummer
- Onderdelennaam/ omschrijving
- Hoeveelheid
- Verzenddatum

14. Monitoring van Leveranciersprestaties

14.1. Evaluatie criteria

Masévon evalueert periodiek alle actieve leveranciers om een consistente levering van kwaliteitsproducten en -diensten te garanderen. De volgende prestatie-indicatoren (KPI's) worden als standaard evaluatiecriteria gebruikt:

- Tijdige levering (On-Time Delivery, OTD): Dit is het percentage leveringen dat voldaan heeft aan de afgesproken leveringsdatum. Deze indicator wordt verder onderverdeeld in twee componenten:
    - Bevestigde leverdatum per orderregel (Confirmed Line-Item Performance, CLIP)
    - Gevraagde leverdatum per orderregel (Requested Line-Item Performance, RLIP)

  Een levering wordt als op tijd beschouwd als deze plaatsvindt binnen een venster van ± 2 dagen vanaf de bevestigde leveringsdatum (voor CLIP) of binnen ± 2 dagen vanaf de aangevraagde leveringsdatum (voor RLIP), met uitzondering van weekenddagen.

- Kwaliteitsprestatie: De mate waarin geleverde producten voldoen aan de technische productdocumentatie (TPD), inclusief afmetingen, materiaal, oppervlaktebehandeling, reinheid en certificeringen. Deze KPI is het aantal afwijkende producten (Non-Conformities - NCR's) ten opzichte van de totale geleverde hoeveelheid producten.

  Kwaliteitsprestatie = (Totale hoeveelheid ontvangen onderdelen – afgekeurde onderdelen) / totale hoeveelheid ontvangen onderdelen × 100%

- Concurrentievermogen: Evaluatie van de kostenstructuur van de leverancier, prijs-kwaliteitverhouding, open staan voor kostentransparantie (bijv. open calculatie) en afstemming op marktbenchmarks.

Afhankelijk van het type leverancier of risiconiveau kunnen waar nodig aanvullende criteria (bijv. auditresultaten of klant specifieke KPI's) worden toegevoegd.

14.2. KPI's en Scorecard-metrics

Masévon monitort actief de prestaties van leveranciers aan de hand van vooraf gedefinieerde KPI's. Deze worden bijgehouden in een leverancier "Scorecard", die de basis vormt voor prestatiebeoordelingen, classificatie en inkoopbeslissingen. Standaard KPI's zijn onder andere:

- OTD via RLIP en CLIP
- Kwaliteitsprestatie (o.a. aantal afwijkingen ten opzichte van totale leveringen)
- Concurrentievermogen (bijv. prijsontwikkeling, samenwerking bij open calculatie)

Bij significante prestatieafwijkingen wordt directe feedback gegeven, samen met een verzoek om een prestatieverbeterplan.

14.3. Bedrijfsreviews

De prestaties en samenwerking met de leverancier worden periodiek beoordeeld en besproken in een "business review". Het doel van deze bedrijfsreview is:

- Huidige projecten en prognoses bespreken
- Huidige samenwerking bespreken
- Verbetermogelijkheden bespreken
- Langetermijnvisie en investeringen tussen leverancier en Masévon bespreken

14.4. Prestatieverbetering en Correctieve Actieplannen

Als de prestaties van een leverancier onder het aanvaardbare niveau zakken, kan Masévon om een Correctief Actieplan of Prestatieverbeterplan vragen. Dit plan moet:

- De hoofdoorzaak van de prestatieproblemen identificeren

- Duidelijke correctieve en preventieve acties beschrijven
- Een tijdlijn en een verantwoordelijke contactpersoon bevatten

Het plan wordt beoordeeld door de Strategisch Inkoper en/of Supplier Quality Engineer van Masévon, en de implementatie wordt gemonitord tot afronding. Het niet tijdig of effectief nemen van actie kan leiden tot een lagere classificatie van de leverancier.

14.5. Onder presterende leveranciers

Als de prestaties ondanks feedback en correctieve acties onvoldoende blijven, behoudt Masévon zich het recht voor om:

- Nieuwe inkoopactiviteiten voor de betrokken leverancier te bevriezen
- De classificatie van de leverancier te verlagen of deze uit de leveranciersdatabase te verwijderen
- Orders over te dragen aan alternatieve leveranciers om continuïteit en kwaliteit te waarborgen

Leveranciers worden aangemoedigd het prestatiemonitoringsproces te zien als een gezamenlijke inspanning om wederzijdse verbetering, kostenreductie en waardevermeerdering op lange termijn te realiseren.

15. Continue verbetering & Design for Excellence (DfX)

15.1. Verwachtingen continue verbetering

Masévon verwacht dat leveranciers proactief bijdragen aan de continue verbetering van productkwaliteit, processtabiliteit en algehele kostenefficiëntie.

Masévon moedigt leveranciers aan om hun technische expertise vroeg in het productontwikkelingsproces in te brengen via DfX-initiatieven. Masévon kan om feedback vragen over producten die de leverancier gevraagd zijn om te produceren. Er wordt dan verwacht dat de leverancier het ontwerp beoordeelt en gestructureerde feedback geeft.

Deze feedback is een essentieel onderdeel van het ontwerpvalidatieproces en kan van invloed zijn op het productontwerp en ook de classificatie van de leverancier.

15.2. Verwachtingsmanagement

Masévon kan geen garantie geven dat ontvangen verbetervoorstellen ook allemaal opgepakt worden. Dit is onder meer afhankelijk van onze klanten en het soort producten die het betreft.

Het is verstandig om eerst contact op te nemen met de contactpersoon bij Masévon voordat er op eigen initiatief veel moeite gestoken wordt in een verbetervoorstel. Wanneer Masévon de leveranciers expliciet om DfX voorstellen vraagt, mag men ervan uitgaan dat de klant in ieder geval (deels) open staat voor verbetervoorstellen op hun product of producten.

15.3. DfX initiatieven

Wij vragen de leverancier om met name na te denken over de volgende DfX onderwerpen:

15.3.1. Design for Manufacturing (DfM)

Dit zijn o.a. de vereenvoudiging van productontwerpen, verlaging van de productiekosten, verbeteringen van de kwaliteit en verkorting van de productietijd. Bijvoorbeeld door:

- Het standaardiseren van onderdelen
- Het minimaliseren van het aantal delen
- Het ontwerpen voor eenvoudige fabricage en montage
- De materiaalkeuze en materiaalbeschikbaarheid

15.3.2. Design for Assembly (DfA)

Dit zijn o.a. de verkorting of vermindering van de assemblage-tijd en -kosten, verbeteringen van de productkwaliteit door eenvoudigere montage en verbeteringen van de veiligheid en ergonomie voor werknemers. Bijvoorbeeld door:

- Het minimaliseren van het aantal losse onderdelen
- Het ontwerpen voor eenvoudig hanteren en inbouwen
- Het standaardiseren van componenten en bevestigingsmaterialen
- Het zorgen voor duidelijke montage-instructies

15.3.3. Design for Testability (DfT)

Dit zijn o.a. het mogelijk maken van uitgebreide producttesten, het verkorten of verminderen van testtijd en -kosten, en het verbeteren van foutdetectie en -diagnose. Bijvoorbeeld door:

- Het toevoegen van ingebouwde zelfdiagnose (BIST)
- Het ontwerpen van gemakkelijk bereikbare testpunten
- Het gebruiken van een modulair ontwerp voor geïsoleerde componenttesten
- Het toepassen van boundary scan-technieken

15.3.4. Design for Cost (DfC)

Dit zijn o.a. het verlagen van de totale kosten over de hele levenscyclus van het product en het optimaliseren van kostenefficiëntie zonder concessies aan kwaliteit en functionaliteit. Bijvoorbeeld door:

- Het standaardiseren van onderdelen en bevestigingsmaterialen over meerdere producten
- Het kiezen van commercieel beschikbare componenten boven klant specifieke onderdelen
- Het verminderen van materiaalverspilling door optimalisatie van afmetingen en nesting
- Het meenemen van logistieke, verpakkings- en transportkosten in het ontwerp

15.3.5. Andere mogelijke DfX initiatieven

- Design for Environment (Dfe)
  Het minimaliseren van milieueffecten gedurende de hele levenscyclus van het product.
- Design for Reliability (Dfr)
  Zorgt ervoor dat producten hun prestaties behouden gedurende hun beoogde levensduur.
- Design for Maintainability (Dfmt)
  Maakt eenvoudige reparatie en onderhoud van producten mogelijk.
- Design for Supply Chain (Dfsc)
  Optimaliseert productontwerp voor efficiënte inkoop, logistiek en voorraadbeheer.

15.4. Aanlevering van verbetervoorstellen

Wanneer de leverancier gevraagd wordt om DfX feedback of wanneer de leverancier op eigen initiatief met een verbetervoorstel komt, kan er gebruik gemaakt worden van een standaard template. Deze template is op te vragen bij de Masévon contactpersoon.

16. Gerefereerde Masévon Standaarden

16.1. Leverancier CP-opleveringen

- MS 41 001 pFlow template for suppliers
- MS 41 002 pFMEA template for suppliers
- MS 41 003 Controlplan template for suppliers
- MS 41 004 Masévon report format
- MS 41 005 Appearance Approval Catalog

16.2. Standaardformaten

- MS 10 013 Supplier Change Request Form
- MS 10 028 Deviation Form

16.3. Reinheidsdocumenten

- MS 40 001 Bewerken schone werkwijze
- MS 40 002 Verificatie oppervlakte reinheid
- MS 40 003 Natte reiniging
- MS 40 004 Verpakken en labelen
- MS 40 010 Verpakken en labelen enkel laags
- MS 40 011 Vragenlijst voor schone productie

Bovenstaande MS-documenten/formulieren zijn op verzoek verkrijgbaar via de Masévon Inkoop afdeling.