

**Załącznik nr 5 do umowy nr
z dnia na dostawę lokomotyw**

**PROCEDURA REALIZACJI
ZEWNĘTRZNYCH BRAMEK KONTROLI JAKOŚCI
(QUALITY GATES)**

SPIS TREŚCI

1. PREAMBUŁA	3
2. ZASADA QUALITY GATES	3
3. QUALITY GATES DLA PROJEKTÓW	3
3.1 Quality Gate A	4
3.2 Quality Gate B	4
3.3 Quality Gate C	4
3.4 Quality Gate D	5
3.5 Quality Gate E	5
3.6 Quality Gate F	5
3.7 Quality Gate G-V (Przygotowanie do obioru pierwszych pojazdów)	5
3.8 Quality Gate G	5
3.9 Quality Gate H (Faza gwarancji)	5
3.10 Quality Gate I (przygotowanie do końca gwarancji)	5
4. SPOSÓB FUNKCJONOWANIA QUALITY GATES	6
4.1 Przygotowanie Quality Gates	6
4.2 Przeprowadzenie Quality Gate	6
4.3 Ustalenie statusu ryzyka	7
5. UCZESTNIK QUALITY GATE	9
6. SPRAWOZDAWCZOŚĆ	9
7. ZAŁĄCZNIK NR 1	10

1. Preambuła

Quality Gates winny służyć wczesnemu wykrywaniu i minimalizowaniu ryzyk projektowych. Ich celem jest zgodne z umową rozwijanie, produkcja, uruchomienie i dostawa pojazdów, tak by móc osiągnąć terminowe udostępnienie nowych pojazdów szynowych o możliwie najwyższej jakości. Niezbędne w tym celu uregulowania zostały zapisane w niniejszym dokumencie.

Założeniem do udanego zastosowania Quality Gates jest pełna zaufania współpraca partnerów umowy. W tym zakresie szczególne zadanie ma uzgodnione umownie obustronne prawo do informacji.

Przeprowadzenie Quality Gates i wynikających z nich środków nie narusza uzgodnionych umownie zobowiązań stron umowy, wyłącznej odpowiedzialności Wykonawcy za produkt i jego wady oraz innej odpowiedzialności.

Brak realizacji Quality Gates nie prowadzi jednak do natychmiastowego zatrzymania projektu.

2. Zasada Quality Gates

Każdy Quality Gate oznacza punkt czasowy uzgodniony za zgodą obu stron umowy w harmonogramie szczegółowym, w którym Zamawiający oceni wykonane do tego czasu przez Wykonawcę usługi i dostawy. Wykonawca przekazuje najpierw dokumenty wymagane zgodnie z listą kryteriów Quality Gate (załącznik nr 1 do niniejszego załącznika). Zamawiający sprawdza i ocenia przedłożone dokumenty i przekazuje ocenę Wykonawcy przed właściwym posiedzeniem Quality Gates.

Na posiedzeniu Quality Gates Zamawiający pokazuje Wykonawcy stan projektu i postęp projektu w sposób konkretny i przedstawia przy tym także ryzyka projektowe dla dalszego terminowego i poprawnego od strony jakościowego wykonania kontraktu. Zamawiający przedstawia następnie swoją ocenę stanu projektu i decyduje o przejściu Quality Gates. Przejście Quality Gates i wynikających z nich półproduktów/ produktów/ materiałów/ dokumentów nie narusza zobowiązań stron umowy, tj. wyłącznej odpowiedzialności Wykonawcy za produkt i jego wady oraz innej odpowiedzialności. Za pomocą oceny Quality Gate Zamawiający nie dokonuje odbioru częściowego usług Wykonawcy.

Quality Gates zostaną najpierw przeprowadzone dla pojazdów z pierwszej partii. Dla dalszych żądań Quality Gates będą przeprowadzane jedynie w stosunku do technicznych odchyłeń w stosunku do już wykonanych pojazdów na podstawie niniejszej umowy. Oprócz tego należy opierać się na zachowaniu i dalszym obowiązywaniu dotychczas przedstawionych i mających zastosowanie do danego zamówienia wyników Quality Gates. Nie obowiązuje to w stosunku do Quality Gates A, G, H i I, które będą wykonywane dla każdej partii pojazdów.

3. Quality Gates dla projektów

Poniżej opisano punkty czasowe, cele oraz istotne elementy poszczególnych Quality Gates. Przejście z powodzeniem Quality Gates, ewentualnie ze zobowiązaniami, jest koniecznym warunkiem dla kolejnego Quality Gate.

Ocena w ramach każdego Quality Gate ma miejsce na podstawie odpowiednich wymogów z listy kryteriów Quality Gate (patrz: załącznik nr 1).

Quality Gates będą przeprowadzane w następujących momentach czasowych:

QG A (Uzgodnienie sposobu realizacji umowy)	2 miesiące po podpisaniu kontraktu
QG B (Koncepcja projektu)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG C (Projekt pośredni)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG D (Projekt gotowy)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG E (Wstępne badania próbek przedmiotu umowy)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG F (Końcowe próby na montażu)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG G-V (Opracowanie końcowej próby odbiorczej dla wstępnych sztuk pojazdów na potrzeby prób ruchowych)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG G (Opracowanie końcowej próby odbiorczej pojazdów z produkcji seryjnej)	proponowany przez Wykonawcę i ustalany w QG A z Zamawiającym
QG H (Okres gwarancyjny)	Najwcześniej rok przed końcem ogólnej gwarancji pierwszego pojazdu z danej serii
QG I (przygotowanie do końca gwarancji)	Najpóźniej 6 miesięcy przed końcem ogólnej gwarancji ostatniego pojazdu z każdej serii

3.1 Quality Gate A

Quality Gate A winno między innymi zapewniać, że Wykonawca kompletnie i obszernie zrozumiał zlecenie i odpowiednio do tego wdrożył organizację i planowanie projektu.

3.2 Quality Gate B

Quality Gate B między innymi powinno gwarantować koncept rozwiązań dla całego pojazdu oraz, że przeprowadzony i ukończony zostanie koncepcyjny rozwój na poziomie pojazdu i komponentów oraz konstruktywne wyjaśnienia interfejsów pomiędzy mechanizmami i tym samym Wykonawca wziął pod uwagę i wdrożył uzgodnione umownie wymogi. W tym przypadku w szczególności chodzi o to, by pokazać wartości graniczne koncepcyjnych interpretacji (ryzyka techniczno-funkcjonalne przy dalszej konstrukcji szczegółowej) do ustalonych wymogów (masa, klimatyzacja, akustyka, prędkość, zachowanie przy przyspieszeniu i hamowaniu) oraz stopień innowacyjności i zapotrzebowanie na innowacje (ryzyko rozwojowe) w sposób zarówno ilościowy, jak i jakościowy.

3.3 Quality Gate C

Quality Gate C winna gwarantować, że postęp projektowy dla wszystkich mechanizmów, modułów, komponentów i części konstrukcyjnych całego pojazdu jest na tyle zaawansowany, że Zamawiający może uznać, że wymogi ustalone umownie są wdrażane, a zależności techniczne między poszczególnymi modułami, układami i komponentami oraz głównymi i podrzędnymi grupami konstrukcyjnymi zostały wzięte pod uwagę przy dalszym rozwoju oraz ewentualnie przy badaniach pierwszego wzoru i typu.

3.4 Quality Gate D

Quality Gate D winna między innymi gwarantować, że faza rozwojowa i konstrukcja całego pojazdu została wykonana zgodnie z umową tzn. że wszystkie przeprowadzone Design Reviews zostały ukończone powodzeniem oraz wykazano Zamawiającemu, i o ile ustalono tak w umowie, spełnienie uzgodnionych umownie wymogów dla całego pojazdu.

3.5 Quality Gate E

Quality Gate E winna między innymi zapewniać, że Wykonawca wykonał wszystkie badania typu i pierwszego wzoru przed uruchomieniem pojazdu, a moduły, układy i komponenty, główne i pomocnicze grupy konstrukcyjne spełniają uzgodnione wymagania tzn. opanowany jest proces produkcji i testowania, i przedstawiono Zamawiającemu i udowodniono wdrożenie wymagań umownych do produkcji dla rozpatrywanych elementów.

Nie obowiązuje to w stosunku do badań pierwszych wzorów i typu, które są przewidziane zgodnie z planem zarządzania jakością dopiero do wykonania na całkowicie zmontowanym pojeździe.

3.6 Quality Gate F

Quality Gate F winna gwarantować w stosunku do pierwszych kompletnie zmontowanych i jeszcze nie wdrożonych do dynamicznego użytkowania pojazdów, że konstrukcja, wykonanie jakościowe i wdrożenie wymagań ustalonych umownie w produkcji zostały spełnione dla całego pojazdu oraz dla każdej konfiguracji pojazdu.

3.7 Quality Gate G-V (Przygotowanie do obioru pierwszych pojazdów)

Quality Gate G-V winna między innymi gwarantować, że wszystkie założenia umowne dotyczące przygotowania do testów przy odbiorze dla tymczasowych odbiorów umownych pierwszych pojazdów zostały spełnione.

Uwaga: Quality Gate G-V wypada, jeśli nie planuje się pierwszych pojazdów.

3.8 Quality Gate G

Quality Gate G winna między innymi gwarantować, że wszystkie założenia dotyczące przygotowania do odbioru pierwszych pojazdów (seryjnych) zostały spełnione zgodnie z umową.

3.9 Quality Gate H (Faza gwarancji)

Quality Gate H winna między innymi gwarantować, że opieka gwarancyjna, w szczególności uznanie i odpracowanie braków i braków seryjnych, przebiega zgodnie z ustaleniami umownymi.

3.10 Quality Gate I (przygotowanie do końca gwarancji)

Quality Gate I winna między innymi gwarantować, że opieka gwarancyjna, w szczególności uznanie i odpracowanie braków i braków seryjnych, do tego momentu przebiega zgodnie z ustaleniami umownymi, i tym samym spełnione są założenia umowne do terminowego zakończenia gwarancji.

Przy wystarczająco krótszym czasie dostawy pojazdów Quality Gates H i I mogą zostać zbite do jednego Quality Gate H.

4. Sposób funkcjonowania Quality Gates

4.1 Przygotowanie Quality Gates

Wykonawca wyznacza umocowanie czasowe Quality Gates B do I zgodnie z uregulowaniami umownymi i przejmuje je do podstawowego terminarza.

Kierownictwo projektu Zamawiającego winno najpóźniej na 21 dni kalendarzowych przed każdym terminem Quality Gate wysłać uczestnikom zaproszenia. Z zaproszeniem przekazywana jest także lista kryteriów z wagami zgodnie z punktem 4.3 i lista kontrolna z dokładnymi pytaniami.

Najpóźniej na 14 dni kalendarzowych przed każdym terminem Quality Gate, kierownictwo projektu Wykonawcy przekazuje dla każdego punktu z listy kontrolnej Quality Gate wymagane dokumenty w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu i wymienia je w liście kontrolnej. W ten sposób kierownictwo projektu Wykonawcy potwierdza także, że dokumenty są kompletne i wydaje ocenę, czy zgodnie ze stanem ich wiedzy zamówione pojazdy są zgodne z umową i mogą być dostarczone terminowo i w odpowiedniej jakości. Jeżeli nie można przekazać dokumentów, fakt ten należy wskazać w odpowiednim miejscu na liście kontrolnej.

Kierownictwo projektu Zamawiającego sprawdza i ocenia przedstawione dokumenty pod kątem kompletności i odpowiedniości i ewentualnie krytyczności (wpływu na termin, funkcjonalność i jakość) i dokumentuje wyniki na liście kontrolnej Quality Gate. Wyniki te zostaną przekazane Wykonawcy najpóźniej w dwa dni robocze przed każdym Quality Gate.

4.2 Przeprowadzenie Quality Gate

Każde Quality Gate jest przeprowadzane w formie posiedzenia. Podczas posiedzenia Zamawiający sporządza protokół z Quality Gate. Na koniec posiedzenia protokół podpisuje kierownik projektu Wykonawcy oraz Zamawiającego. W protokole dokumentuje się wynik, oszacowanie ryzyka projektowego oraz ewentualne zobowiązania i środki do powzięcia. Ewentualnie rozpoznane ryzyko projektowe do wprowadzenia do protokołu przedstawia treściowe określenie ryzyka z punktu widzenia Zamawiającego.

W oparciu o przesłaną listę kontrolną Quality Gate kierownictwo projektu Wykonawcy przedstawia spełnienie poszczególnych kryteriów względem uczestników (patrz: punkt 5). Uczestnicy mają przy tym okazję zadawania pytań do przedstawionego stanu rzeczy.

Wyniki stanowią podstawę do oszacowania całkowitego ryzyka projektowego przez Zamawiającego i decyzji o przejściu lub nieprzejściu Quality Gates.

Przejście Quality Gates jest warunkiem koniecznym do przeprowadzenia kolejnego, ustalonego umownie Quality Gates. Niespełnienie poszczególnych kryteriów łączy przejście Quality Gates ze zobowiązaniem ustalonym pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą.

Oszacowanie całkowite ustalonych wyników Quality Gate może odbiegać od poszczególnych klasyfikacji ryzyka jeśli jest to uzasadnione z punktu widzenia Zamawiającego.

Jeśli ma miejsce dysonans odnoszący się do oceny i/lub klasyfikacji ryzyka, Wykonawca jest upoważniony do przedstawienia swojego stanowiska, które staje się częścią składową protokołu do danego Quality Gate.

W przypadku nieprzejęcia Quality Gate należy wykonać zobowiązania w ramach terminu ustalonego za porozumieniem stron w ramach odpowiedniego Quality Gate. Quality Gate należy odpowiednio powtórzyć. Ustalenie terminu ma miejsce na końcu Quality Gate, którego nie udało się przejść. Wynik ponownego Quality Gate jest również wprowadzany do protokołu, ustala się ewentualne zobowiązania i ustala termin powtórzenia. Opisane wyżej uregulowania dotyczące przeprowadzania Quality Gate (por. punkt 4.2) mają analogicznie zastosowanie przy powtórzeniu Quality Gate.

4.3 Ustalenie statusu ryzyka

Celem zapewnienie obiektywnej oceny ryzyka projektów dla każdego Quality Gate ustala się status ryzyka projektu za pomocą niżej opisanego systemu i pokazuje się go za pomocą sygnalizacji świetlnej.

Ustalenie przebiega w czterech krokach:

1. Ważenie wszystkich punktów do uwzględnienia z listy kryteriów pod względem ich wpływu na wynik projektu:

- 3 = pilne,
- 2 = ważne,
- 1 = istotne.

2. Ocena dokumentów i wykonania przez Wykonawcę poszczególnych punktów z listy kryteriów w odniesieniu do:

- ich kompletności
 - 1= kompletne,
 - 2 = ponad 50%,
 - 3 = 50% i poniżej

oraz

- zadowolenia
 - 1= zadowalający lub niekrytyczny dla projektu,
 - 2= częściowo zadowalający lub nieznacznie krytyczny dla projektu,
 - 3= niezadowalający lub ekstremalnie krytyczny dla projektu,

3. Klasyfikacja ryzyka każdego z punktów z osobna z listy kryteriów w stopniach:

- w kolejności
- Ryzyko C
- Ryzyko B oraz
- Ryzyko A

odpowiednio do wyników, które wynikają z pomnożenia wartości wagi, kompletności i zadowolenia.

		Waga			Klasy ryzyka	
		3	2	1		
Ocena*	1	3	2	1	bez zastrz. < 4	bez zastrzeżeń
	2	6	4	2	C = $\geq 4 < 8$	Niewielkie ryzyko
	3	9	6	3	B = $\geq 8 < 13$	Średnie ryzyko
	4	12	8	4	A = ≥ 13	Wysokie ryzyko
	6	18	12	6		
	9	27	18	9		

* Iloczyn kompletności i zadowolenia

Rys. 1: Przedstawienie systemu klasyfikacji ryzyka

4. Status ryzyka projektu jest przedstawiany w formie sygnalizacji świetlnej. Częstotliwość klasyfikacji w kolejności ryzyko C, B, A przy klasyfikacji ryzyka prowadzi do ustawienia odpowiedniego sygnału.

Zielony = Quality Gate przebyta; brak istotnych dla projektów ryzyk przy ocenie z listy kryteriów Quality Grade.

Wynik:

maks. $4 \times C$ przy $0 \times A + 0 \times B$

Żółty = Quality Gate przebyta; podczas oceny zidentyfikowano jednak ryzyka, które wymagają wprowadzenia odpowiednich środków minimalizacji ryzyka.

Wynik:

min. 5 do max $9 \times C$ przy $0 \times A + 0 \times B$

lub $1 \times B + \text{max. } 6 \times C$ przy $0 \times A$

lub $2 \times B + \text{max. } 3 \times C$ przy $0 \times A$

Czerwony = Quality Gate nieprzebyta; zidentyfikowano poważne ryzyka, które muszą być usunięte przez Wykonawcę w przeciągu 14 dni. W przypadku niespełnienia tego warunku ma miejsce eskalacja (patrz punkt 7) celem niezwłocznego wyjaśnienia dalszego postępowania w projekcie.

Wynik:

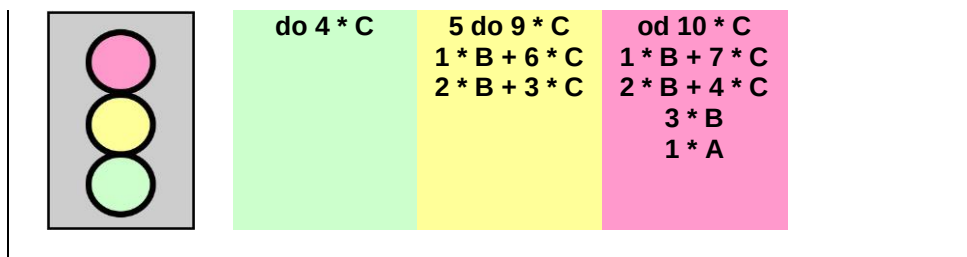
min. $10 \times C$

lub $1 \times B + \text{min. } 7 \times C$

lub $2 \times B + \text{min. } 4 \times C$

lub min. $3 \times B$

lub min. $1 \times A$



Rys. 2: Przedstawienie statusu ryzyka projektu w ramach Quality Gate w postaci sygnalizacji świetlnej.

5. Uczestnik Quality Gate

Złożenie kręgu uczestników z uczestników obowiązkowych i opcjonalnych zależy co do zasady od treści danego Quality Gate.

Uczestnik		Kierownik projektu	Zaopatrzeniowiec Projektu	Inżynier Projektu	Inżynier Jakości Projektu	Kierownik Projektów	Kierownik Zaopatrzenia	Kierownik Działu Technicznego	Kierownik Zapewnienia Jakości	Przedstawiciel usługodawcy	Kierownik Projektu częściowego	Kierownik projektu	Kierownik Projektu (częściowego) Handlowy	Kierownik Projektu (częściowego) Inżynierski	Kierownik Projektu (częściowego) Jakości	Przewodniczący PL	Kierownik Produkcji	Kierownik Jakości	Przedstawiciel Podwykonawcy
Quality Gates		Zamawiający										Wykonawca							
QG A	Rozstrzygnięcie wdrożenia kontraktu	x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x		x	x	(x)	x	(x)		(x)	
QG B	Conceptional Design	x	(x)	x	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	(x)	x	x	(x)		(x)	(x)
QG C	Intermediate Design	x	(x)	x	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	(x)	x	x	(x)		(x)	(x)
QG D	Final Design	x	(x)	x	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	(x)	x	x	(x)		(x)	(x)
QG E	Sprawdzenie pierwszego wzoru komponentów	x	(x)	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	(x)	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)
QG F	Test na koniec produkcji	x	(x)	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	(x)	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)
QG G-V	Przygotowanie do odbioru pierwszych pojazdów	x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x		x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	
QG G	Przygotowanie do odbioru pojazdów seryjnych	x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	x	x		x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	
QG H	Faza gwarancyjna	x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x	(x)	x	x	(x)	x	(x)		(x)	(x)
QG I	Przygotowanie do końca gwarancji	x	x	(x)	x	(x)	(x)	(x)	(x)	x		x	x	(x)	x	(x)		(x)	
x = uczestnictwo obowiązkowe (x) = uczestnictwo opcjonalne																			

Rys. 3: Skład kręgu uczestników w zależności od Quality Gate

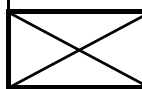
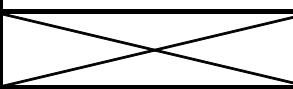
Wykonawca i Zamawiający mogą w uzasadnionych przypadkach powołać dodatkowych uczestników po uprzednim powiadomieniu.

6. Sprawozdawczość

Sprawozdawczość na temat każdego Quality Gate dokonuje się przez kierownictwo projektu Wykonawcy lub Zamawiającego do komisji projektu lub równoważnego gremium. W przypadku nieprzejęcia Quality Gate lub w przypadku eskalacji ma miejsce sprawozdanie w ewentualnie koniecznym drugim kroku do kierownictwa (zarząd, dyrektor zarządzający, pełnomocnik generalny) stron umowy.

7. Załącznik nr 1

Lista kryteriów Quality Gate

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka					
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status	
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności				
Do wypełnienia przez Zamawiającego!										
QG A										
A.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3		1	0	0		
A.2	Schemat organizacyjny projektu z planowaniem zasobów	§ 7	1. Kompletny schemat organizacyjny projektu z określeniem nazwisk osób odpowiedzialnych, aż do poziomu kierownika podprojektu. 2. Planowanie zasobów jest dostosowane do przebiegu projektu 3. Definiowane są panele spotkań na temat aktualnych informacji i zaangażowania klienta				0	0		
A.3	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Krytyczna ścieżka została przedstawiona w harmonogramie szczegółowym 2. Dotrzymano terminów kamieni milowych 3. Znane terminy Quality Gates od B do I	3			0	0		
A.4	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	Przedłożono projekt: zestawienie zawiera następujące wymogi: 1. Zasadniczy opis konceptu pojazdu 2. Przedstawienie istotnych zastosowań rozwiązań do wymogów specyfikacji warunków wykonania oraz gwarancji 3. Przedstawienie postępowania dowodowego do wymogów specyfikacji warunków wykonania oraz do gwarancji, o ile nie ustalono tego już w innym miejscu 4. Opis zachowania wg wytycznych i norm prawnych 5. Lista wszystkich modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych, nowych wytworów i dopasowań, o ile są znane w tym momencie 6. Zmiany i konkretyzacja specyfikacji technicznych na podstawie wymogów zakładowych i doświadczenia Zamawiającego - wdrożone i przedstawione				0	0		
A.5	Lokalizacje produkcyjne Wykonawcy	§ 4	1. Kompletna lista wszystkich zaangażowanych w projekcie lokalizacji produkcyjnych. 2. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje te zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów				0	0		
A.6	Podwykonawca	§ 4; § 8	1. Lista wszystkich podwykonawców dla kontraktu (ewentualnie ograniczająca się do części konstrukcyjnych A lub do uzgodnionej wartości granicznej), podwykonawców dla produktów istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa wskazano na osobnej liście 2. Lista zawiera poszczególne lokalizacje i poziom współpracy z podwykonawcami, dla produktów z obowiązkową oceną jakości uzupełnioną o łańcuch podwykonawców 3. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje podwykonawcy zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów 4. Istnieje lista kryteriów i ich wartości granicznych definiująca powód odrzucenia podwykonawcy przez Zamawiającego				0	0		
A.7	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy	Plan jest w projekcie i zawiera dane dotyczące wymogów z Załącznika nr 4 do umowy				0	0		
A.8	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	1. Złożono wnioski u krajowych władz dopuszczających o udzielenie pozwolenia na użytkowanie i udzielenie dopuszczenia do eksploatacji. 2. Istnieje projekt postępowania lub ewentualnie plan dowodowy do postępowań dopuszczających i zezwalających. 3. Złożono wnioski u zagranicznych władz dopuszczających na udzielenie dopuszczenia w poszczególnych krajach. 4. Przekazano odbitki wszystkich pism i protokołów z władzami dopuszczającymi				0	0		
A.9	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0		
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG A							
QG B										
Koncepcja projektu										
B.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3			0	0		
B.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1.do usunięcia odchyłeń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2.do usunięcia odchyłeń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3.do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyłeń				0	0		
B.3	Schemat organizacyjny projektu z planowaniem zasobów	§ 7	1. Kompletny schemat organizacyjny projektu z określeniem nazwisk osób odpowiedzialnych, aż do poziomu kierownika podprojektu. 2. Planowanie zasobów zostało zaktualizowane wg potrzeb, przedstawiono i wyjaśniono zmiany w porównaniu ze statusem poprzedniej bramki jakości				0	0		
B.4	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0		
B.5	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Zestawienie zostało uzupełnione zgodnie z aktualnym stanem rozwojowym. 2. Bieżącą wersję uzgodniono z Zamawiającym. 3. Wszystkie terminy przeprowadzenia ścieżki dowodowej przedstawiono. 4. Wdrożono i przedstawiono zmiany i konkretyzacja specyfikacji technicznych na podstawie wymogów zakładowych i doświadczenia Zamawiającego				0	0		

Suma C
Suma B
Suma A
Suma OK
Suma Wpisy
00009

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka					
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo) Wynik z waga x ocena Klasa ryzyka lub status			
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności				
					Do wypełnienia przez Zamawiającego!					
B.6	Status przeglądu projektu		Wpłynął raport statusu o wszystkich przeprowadzonych do dnia dzisiejszego Design Review dla danej Quality Gate dla zakładów, systemów i komponentów oraz postępowań produkcyjnych z podaniem aktualnego stanu opracowania (np. „ukończone z sukcesem” lub „do dalszego opracowania”. Ponadto, zawiera on dane lub odwołania do przedstawionych dokumentów na temat: 1. Obliczenia i określenia istotnych wymiarów geometrycznych i właściwości użytkowych 2. Dotrzymania istotnych wartości granicznych (masa, klimat, akustyka itp.) 3. Wyjaśnienia i określenia istotnych warunków brzegowych do projektowania hamulców i napędu 4. Konstrukcyjnego objaśnienia interfejsów między modułami / układami i komponentami / podzespołami głównymi i podrzędnymi 5. Zaprojektowania i stworzenia nowych lub użycie sprawdzonych komponentów na podstawie modułów / układów i komponentów / podzespołów głównych i podrzędných (ryzyko projektowe) 6. Spełnienia terminów wymaganych w SIWZ dla dowodów tam wymienionych				0	0		
B.7	Lokalizacje produkcyjne Wykonawcy	§ 4	Lista lokalizacji produkcyjnych została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu Wykonawca potwierdza, gdy ma to zastosowanie, że nowe lokalizacje zostały sprawdzone i są odpowiednie do produkcji przedmiotu zamówienia				0	0		
B.8	Podwykonawca	§ 4; § 8	1. Lista wszystkich podwykonawców dla kontraktu (ewentualnie ograniczająca się do części konstrukcyjnych A lub do uzgodnionej wartości granicznej), została uzupełniona i istnieje w wersji aktualnej i odpowiadającej bieżącemu stanowi projektu, podwykonawcy produktów istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa zostali wskazani na osobnej liście 2. Lista zawiera poszczególne lokalizacje i poziom współpracy z podwykonawcami, dla produktów z obowiązkową oceną jakości uzupełniona o łańcuch podwykonawców 3. W liście wprowadzono aktualny stan opracowania umów (w negocjacjach, przekazano, podpisano). 4. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje podwykonawcy zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów 5. Istnieje lista kryteriów i ich wartości granicznych definiująca powód odrzucenia podwykonawcy przez Zamawiającego				0	0		
B.9	Spełnienie wymogów technicznych przez podwykonawcę		Wykonawca oświadcza, że wszyscy nowi podwykonawcy oraz wszyscy podwykonawcy, którzy mogą mieć istotne znaczenie dla przedsięwzięcia, 1. otrzymali wyjaśnienia wymogów technicznych Zamawiającego, oraz 2. podwykonawcy ci są w stanie spełnić te wymogi				0	0		
B.10	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu				0	0		
B.11	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały ujęte w projekcie 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia ujęty w projekcie 3. Obowiązujące plany i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0		
B.12	Produkty objęte obowiązkiem kontroli jakości	Załącznik nr 9 do umowy	Przedstawiono listę produktów podlegających obowiązkowej ocenie jakości (możliwe są ewentualne dopasowania właściwe dla projektu)				0	0		
B.13	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	1. Plan przebiegu lub ewentualnie plan procedur dopuszczających istnieje i został uzgodniony z władzami udzielającymi zezwoleń/ dopuszczeń 2. Istnieje raport statusu dotyczący stanu procedur zezwalających i dopuszczających w obowiązującej wersji odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu. 3. Przekazano odbitki wszystkich pism i protokołów z władzami dopuszczającymi				0	0		
B.14	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0		
B.15	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0		
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG B							
QG C	Projekt pośredni		nieistotne dla projektów wagonów towarowych							
C.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3			0	0		
C.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1. do usunięcia odchyłeń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2. do usunięcia odchyłeń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3. do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyłeń				0	0		
C.3	Schemat organizacyjny projektu z planowaniem zasobów	§ 7	1. Kompletny schemat organizacyjny projektu z określeniem nazwisk osób odpowiedzialnych, aż do poziomu kierownika podprojektu. 2. Planowanie zasobów zostało zaktualizowane wg potrzeb, przedstawiono i wyjaśniono zmiany w porównaniu ze statusem poprzedniej bramki jakości				0	0		
C.4	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0		
C.5	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Uzupełniono zestawienie, omówiono go z Zamawiającym i przedłożono aktualny stan rozwojowy 2. Przedstawiono wszystkie zastosowania rozwiązań do wymogów z specyfikacji warunków wykonania oraz do gwarancji 3. Wdrożono i przedstawiono zmiany i konkretyzacja specyfikacji technicznych na podstawie wymogów zakładowych i doświadczenia Zamawiającego				0	0		

Suma C	Suma B	Suma A	Suma OK	Suma Wpisy
0	0	0	0	15

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka					
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status	
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności				
Do wypełnienia przez Zamawiającego!										
C.6	Status przeglądu projektu		Wpłynął raport statusu o wszystkich przeprowadzonych do dnia dzisiejszego Design Review dla danej Quality Gate dla zakładów, systemów i komponentów oraz postępowań produkcyjnych i dla całego pojazdu z podaniem aktualnego stanu opracowania (np. „ukończone z sukcesem” lub „do dalszego opracowania”. Ponadto, zawiera on dane lub odwołania do przedstawionych dokumentów na temat: 1. Obliczenia i określenia wszystkich istotnych wymiarów geometrycznych i właściwości użytkowych 2. Dotrzymania istotnych wartości granicznych (masa, projekt hamulców, klimat, akustyka itp.) 3. Wyjaśnienia i określenia wszystkich istotnych warunków brzegowych do projektowania modułów / układów i komponentów / podzespołów głównych i pobocznych. 4. Wyjaśnienia i określenia wszystkich istotnych zależności technicznych i interfejsów między poszczególnymi modułami / układami i komponentami / podzespołami głównymi i podocznymi, oraz ich wdrożenia w dalszych procesach. 5. Oceny zidentyfikowanych ryzyk rozwojowych, także przy uwzględnieniu funkcjonalności 6. Spełnienia i terminowego udostępnienia wszystkich dowodów wymaganych do momentu danego Quality Gate zgodnie z zestawieniem i uznania ich przez Zamawiającego. 7. Identyfikacji komponentów zagrożonych przestarzeniem				0	0		
C.7	Lokalizacje produkcyjne Wykonawcy	§ 4	Lista lokalizacji produkcyjnych została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu Wykonawca potwierdza, gdy ma to zastosowanie, że nowe lokalizacje zostały sprawdzone i są odpowiednie do produkcji przedmiotu zamówienia				0	0		
C.8	Podwykonawca	§ 4; § 8	1. Lista wszystkich podwykonawców dla kontraktu (ewentualnie ograniczająca się do części konstrukcyjnych A lub do uzgodnionej wartości granicznej), została uzupełniona i istnieje w wersji aktualnej i odpowiadającej bieżącemu stanowi projektu, podwykonawcy produktów istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa zostali wskazani na osobnej liście 2. Lista zawiera poszczególne lokalizacje i poziom współpracy z podwykonawcami, dla produktów z obowiązkową oceną jakości uzupełniona o łańcuch podwykonawców 3. W liście wprowadzono aktualny stan opracowania umów (w negocjacjach, przekazano, podpisano). 4. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje podwykonawcy zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów 5. Istnieje lista kryteriów i ich wartości granicznych definiująca powód odrzucenia podwykonawcy przez Zamawiającego				0	0		
C.9	Spełnienie wymogów technicznych przez podwykonawcę		0 Wykonawca oświadcza, że wszyscy podwykonawcy nowi w stosunku do stanu z poprzedniego Quality Gate 1. otrzymali wyjaśnienia wymogów technicznych Zamawiającego, oraz 2. podwykonawcy ci są w stanie spełnić te wymogi				0	0		
C.10	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu				0	0		
C.11	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w aktualnych planach. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia ujęty w obowiązujących planach 3. Obowiązujące plany i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0		
C.12	Produkty objęte obowiązkiem kontroli jakości	Załącznik nr 9 do umowy	Lista produktów objętych obowiązkiem kontroli jakości właściwa dla danego projektu została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu				0	0		
C.13	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	1. Plan przebiegu lub ewentualnie plan procedur dopuszczających istnieje i został uzgodniony z władzami udzielającymi zezwoleń/ dopuszczeń 2. Istnieje raport statusu dotyczący stanu procedur zezwalających i dopuszczających w obowiązującej wersji odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu. 3. Przekazano odbitki wszystkich pism i protokołów z władzami dopuszczającymi				0	0		
C.14	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0		
C.15	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0		
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG C							
QG D	Projekt gotowy									
D.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3			0	0		
D.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1. do usunięcia odchyłeń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2. do usunięcia odchyłeń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3. do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyłeń				0	0		
D.3	Schemat organizacyjny projektu z planowaniem zasobów	§ 7	1. Kompletny schemat organizacyjny projektu z określeniem nazwisk osób odpowiedzialnych, aż do poziomu kierownika podprojektu. 2. Przedstawiono plan zasobów do produkcji, osobno dla poszczególnych lokalizacji				0	0		
D.4	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0		

Suma C	0	0	0	0	15
Suma B					
Suma A					
Suma OK					
Suma Wpisy					

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka					
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status	
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności				
Do wypełnienia przez Zamawiającego!										
D.5	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Ustalono zestawienie obowiązków, omówiono go ze Zamawiającym i istnieje jego pierwsze wydanie 2. Przedstawiono wszystkie zastosowania rozwiązań do wymagań z zestawienia warunków wykonania oraz do gwarancji 3. Wdrożono i przedstawiono zmiany i konkretyzacja specyfikacji technicznych na podstawie wymagań załączonych i doświadczenia Zamawiającego				0	0		
D.6	Status przeglądu projektu		0 Istnieje raport statusu o Final Design Reviews dla wszystkich zakładów, systemów i komponentów oraz postępowań produkcyjnych. Zawiera on dane lub odwołania do przedstawionych dokumentów na temat: 1. zakończonego powodzeniem zamknięcia wszystkich rozmów konstrukcyjnych dla wszystkich modułów, systemów i komponentów oraz procedur produkcyjnych 2. przekazania Zamawiającemu wszystkich planów szczegółowych wymaganych umową 3. wyjaśnienia i uwzględnienia wszystkich warunków brzegowych dla wszystkich modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych 4. przeprowadzenia wszystkich obliczeń szczegółowych 5. wyjaśnienia, dokumentacja i uwzględnienie wszystkich zależności technicznych i interfejsów między poszczególnymi modułami / systemami i komponentami / głównymi i pobocznymi grupami konstrukcyjnymi 6. spełnienia i terminowego udostępnienia wszystkich wymaganych zgodnie z zestawieniem dowodów i ich uznanie przez Zamawiającego 7. wszystkie zidentyfikowane części konstrukcyjne zagrożone przestarzeniem				0	0		
D.7	Lokalizacje produkcyjne Wykonawcy	§ 4	Lista lokalizacji produkcyjnych została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu Wykonawca potwierdza, gdy ma to zastosowanie, że nowe lokalizacje zostały sprawdzone i są odpowiednie do produkcji przedmiotu zamówienia				0	0		
D.8	Status zamówień materiałowych		Wykonawca potwierdza, że 1. wszystkie procedury zamówienia przypadające do tego Quality Gate zostały wykonane 2. wszystkie dostawy materiałów do produkcji modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych zostały wykonane zgodnie z umową główną				0	0		
D.9	Podwykonawca	§ 4; § 8	1. Lista wszystkich podwykonawców dla kontraktu (ewentualnie ograniczająca się do części konstrukcyjnych A lub do uzgodnionej wartości granicznej), została uzupełniona i istnieje w wersji aktualnej i odpowiadającej bieżącemu stanowi projektu, podwykonawcy produktów istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa zostali wskazani na osobnej liście 2. Lista zawiera poszczególne lokalizacje i poziom współpracy z podwykonawcami, dla produktów z obowiązkową oceną jakości uzupełnioną o łańcuch podwykonawców 3. W liście wprowadzono aktualny stan opracowania umów (w negocjacjach, przekazano, podpisano). 4. Kontrola zleceń dla QS Zamawiającego dla już zawartych umów z podwykonawcami. 5. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje podwykonawcy zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów 6. Istnieje lista kryteriów i ich wartości granicznych definiująca powód odrzucenia podwykonawcy przez Zamawiającego				0	0		
D.10	Spełnienie wymagań technicznych przez podwykonawcę		0 Wykonawca oświadcza, że wszyscy podwykonawcy nowi w stosunku do stanu z poprzedniego Quality Gate 1. otrzymali wyjaśnienia wymagań technicznych Zamawiającego, oraz 2. podwykonawcy ci są w stanie spełnić te wymagania				0	0		
D.11	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy;	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu Badania typu i pierwszych wzorów dla wszystkich modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych odwzorowano w poszczególnych planach testowych				0	0		
D.12	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w aktualnych planach. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia ujęty w obowiązujących planach 3. Obowiązujące plany i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0		
D.13	Produkty objęte obowiązkiem kontroli jakości	Załącznik nr 9 do umowy	Lista produktów objętych obowiązkiem kontroli jakości właściwa dla danego projektu została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu				0	0		
D.14	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	1. Plan przebiegu lub ewentualnie plan procedur dopuszczających istnieje i został uzgodniony z władzami udzielającymi zezwoleń/ dopuszczeń 2. Istnieje raport statusu dotyczący stanu procedur zezwalających i dopuszczających w obowiązującej wersji odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu. 3. Przekazano odbitki wszystkich pism i protokołów z władzami dopuszczającymi				0	0		
D.15	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0		
D.16	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0		
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG D							
QG E	Wstępne badania próbek przedmiotu umowy									
E.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3			0	0		
E.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1. do usunięcia odchyleń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2. do usunięcia odchyleń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3. do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyleń				0	0		

Suma C	Suma B	Suma A	Suma OK	Suma Wpisy
0	0	0	0	16

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka				
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo) Wynik z waga x ocena Klasa ryzyka lub status		
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności			
Do wypełnienia przez Zamawiającego!									
E.3	Schemat organizacyjny projektu z planowaniem zasobów	§ 7	1. Kompletny schemat organizacyjny projektu z określeniem nazwisk osób odpowiedzialnych, aż do poziomu kierownika podprojektu. 2. Planowanie zasobów zostało zaktualizowane wg potrzeb, przedstawiono i wyjaśniono zmiany w porównaniu ze statusem poprzedniej bramki jakości				0	0	
E.4	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0	
E.5	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Ewentulane konieczne dostosowanie specyfikacji w wyniku przeprowadzonych pierwszych testów, uprzednio uzgodnione z Zamawiającym 2. Przedstawiono wpływy tego dopasowania na spełnienie wymogów dowodowych oraz wymogów z specyfikacji warunków wykonania oraz warunków gwarancji oraz ich wpływ na terminy 3. Przedstawiono spełnienie i terminowe udostępnienie wszystkich wymaganych dowodów zgodnie ze specyfikacją i uzgodnieniami ze Zamawiającym.				0	0	
E.6	Lokalizacje produkcyjne Wykonawcy	§ 4	Lista lokalizacji produkcyjnych została zaktualizowana i jest dostępna w wersji aktualnej i odpowiadającej aktualnemu stanowi projektu Wykonawca potwierdza, gdy ma to zastosowanie, że nowe lokalizacje zostały sprawdzone i są odpowiednie do produkcji przedmiotu zamówienia				0	0	
E.7	Status zamówień materiałowych		0 Wykonawca potwierdza, że 1.wszystkie procedury zamówienia przypadające do tego Quality Gate zostały wykonane 2.wszystkie dostawy materiałów do produkcji modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych zostały wykonane zgodnie z umową główną				0	0	
E.8	Podwykonawca	§ 4; § 8	1. Lista wszystkich podwykonawców dla kontraktu (ewentualnie ograniczająca się do części konstrukcyjnych A lub do uzgodnionej wartości granicznej), została uzupełniona i istnieje w wersji aktualnej i odpowiadającej bieżącemu stanowi projektu, podwykonawcy produktów istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa zostali wskazani na osobnej liście 2. Lista zawiera poszczególne lokalizacje i poziom współpracy z podwykonawcami, dla produktów z obowiązkową oceną jakości uzupełniona o łańcuch podwykonawców 3. Zlecono sprawdzenie produktów z wymogiem kontroli jakości przez QS Zamawiającego. 4. Wykonawca potwierdza, że lokalizacje podwykonawcy zostały sprawdzone i są one odpowiednie do produkcji przedmiotowych produktów 5. Istnieje lista kryteriów i ich wartości granicznych definiująca powód odrzucenia podwykonawcy przez Zamawiającego 6. Istnieje rejestr z przeprowadzprnych dowodów do kontroli certyfikatów				0	0	
E.9	Spełnienie wymogów technicznych przez podwykonawcę		0 Wykonawca oświadcza, że wszyscy podwykonawcy nowi w stosunku do stanu z poprzedniego Quality Gate 1. otrzymali wyjaśnienia wymogów technicznych Zamawiającego, oraz 2. podwykonawcy ci są w stanie spełnić te wymogi				0	0	
E.10	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy;	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu				0	0	
E.11	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w aktualnym stanie. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia ujęty w aktualnym stanie. 3. Aktualny stan i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0	
E.12	Status badań typu		Istnieje raport statusu i zawiera dane do ukończenia, zakończonego sukcesem, wszystkich zaplanowanych badań typu, wraz z badaniem odnośnych uzgodnionych umownie wymogów. (Wyjątek: <i>Badania typu, które mogą być wykonane wyłącznie na kompletnie zmontowanym, gotowym pojeździe</i>)				0	0	
E.13	Status badań pierwszego wzoru		Istnieje raport statusu i zawiera dane na temat: 1.ukończonych sukcesem wszystkich zaplanowanych badań pierwszego wzoru (wraz z badaniami odnoszących się do nich i uzgodnionych wymogów oraz opanowania procesów produkcyjnych i testowych) na wdrożonych do użytku modułach / systemach i komponentach / głównych i pobocznych grupach konstrukcyjnych określonych na „Liście produktów pojazdów szynowych (Wyjątek: <i>Badania pierwszych wzorów, które mogą być wykonane wyłącznie na kompletnie zmontowanym, gotowym pojeździe</i>) 2.đo wdrożenie wymogów uzgodnionych umownie i uznania badań pierwszych wzorów w produkcji seryjnej.				0	0	
E.14	Status odpowiedności do użytku		Istnieje raport statusu i zawiera dane na temat: 1.statusu dowodów odpowiedności do użytku dla modułów / systemów i komponentów głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych, dla których nie przedstawiono jeszcze dowodu względem UTK, 2.đdrożenia wymogów uzgodnionych umownie do produkcji				0	0	
E.15	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	1. Plan przebiegu lub ewentualnie plan dowodzenia i raport statusu na temat postępowań dopuszczających i zezwalających przedstawiono w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu. 2. Złożono wniosek o dostęp 3. W EBA złożono wniosek o przeprowadzenie jazdy próbnej. 4. Przekazano odbitki wszystkich pism i protokołów z władzami dopuszczającymi				0	0	
E.16	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0	
E.17	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0	
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG E						
QG F	Końcowe próby na montażu								
F.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3			0	0	

Suma C	Suma B	Suma A	Suma OK	Suma Wpisy
0	0	0	0	17

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka				
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności			
Do wypełnienia przez Zamawiającego!									
QG G-V Opracowanie końcowej próby odbiorczej dla wstępnych sztuk pojazdów na potrzeby prób tułowych									
G-V.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3		1	0	0	
G-V.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1. do usunięcia odchyłeń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2. do usunięcia odchyłeń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3. do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyłeń				0	0	
G-V.3	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0	
G-V.4	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Ewentualnie konieczne dostosowanie specyfikacji zostały uzgodnione z Zamawiającym i włączone. 2. Przedstawiono wpływy tego dopasowania na spełnienie wymogów dowodowych oraz wymogów z specyfikacji warunków wykonania oraz warunków gwarancji oraz ich wpływ na terminy 3. Przedstawiono spełnienie i terminowe udostępnienie wszystkich wymaganych dowodów zgodnie ze specyfikacją i uzgodnieniami z Zamawiającym.				0	0	
G-V.5	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy;	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu				0	0	
G-V.6	Status dostaw materiałów		0 Wykonawca potwierdza, że 1. wszystkie procedury zamówień zostały przeprowadzone 2. wszystkie dostawy materiałów do produkcji dalszych pojazdów przebiegają w sposób zgodny z umową główną				0	0	
G-V.7	Podwykonawca	§ 4; § 8	Istnieje lista podwykonawców w wersji odpowiadającej stanowi projektu wraz z dokumentacją dowodową i nadzorem certyfikacyjnym.				0	0	
G-V.8	Status braków produkcyjnych i konserwacyjnych		Istnieją raporty statusu „Braki produkcyjne” (patrz Quality Gate F) w aktualnym wydaniu odpowiadającym stanowi projektu i zawierają dane na temat: 1. wszystkich braków, które wystąpiły w ramach produkcji i ich usuwania 2. dopasowania procesów roboczych do unikania powtórzenia zidentyfikowanych braków 3. jakie konsekwencje wynikają z tego dla planu terminowego				0	0	
G-V.9	Status badania typu dla kompletnego pojazdu		Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Wszystkie zaplanowane badania typu dla wszystkich zmienionych modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla całego pojazdu zostały zakończone sukcesem Wszystkie uzgodnione umownie wymogi zostały spełnione. 3. Procesy produkcyjne i testowe dla dopasowanych do produkcji modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla kompletnego pojazdu zostały opanowane. 4. Wdrożenie wymaganych umownie wymogów do produkcji zostało przedstawione Zamawiającemu i udowodnione				0	0	
G-V.10	Status badania pierwszego wzoru kompletnego pojazdu		Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Wszystkie zaplanowane badania pierwowzoru dla wszystkich zmienionych modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla całego pojazdu zostały zakończone sukcesem Wszystkie uzgodnione umownie wymogi zostały spełnione. 3. Procesy produkcyjne i testowe dla dopasowanych do produkcji modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla kompletnego pojazdu zostały opanowane. 4. Wdrożenie wymaganych umownie wymogów do produkcji zostało przedstawione Zamawiającemu i udowodnione				0	0	
G-V.11	Status odpowiedniości do użytku		Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Przedstawiono dowody zgodności do zastosowań dla wszystkich modułów / układów i komponentów / głównych i podobnych podzespołów Wszystkie uzgodnione umownie wymogi zostały spełnione.				0	0	
G-V.12	Założenia do odbioru statusu		Wykonawca winien przedstawić Zamawiającemu: 1. Spełnienie założeń do odbioru (Wskazówka: w przypadku pojazdów próbnych ma miejsce jedynie odbiór tymczasowy) 2. Raport statusu do wszystkich występujących braków i ich uzupełnienia 3. Wdrożenie wyników raportów do procesów Wykonawcy				0	0	
G-V.13	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w aktualnym stanie. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia ujęty w aktualnym stanie. 3. Aktualny stan i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0	
G-V.14	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	Zakończono postępowanie dopuszczające i zezwalające dla pojazdów próbnych / z produkcji przedseryjnej. Istnieją następujące dowody: 1. Zgodna na rozruch, 2. Dopuszczenie typu konstrukcyjnego oraz 3. Dopuszczenie do użycia zagranicznego (jeśli wymagane)				0	0	
G-V.15	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0	
G-V.16	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0	

Suma C
Suma B
Suma A
Suma OK
Suma Wpisy

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka					
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status	
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności				
					Do wypełnienia przez Zamawiającego!					
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG G-V							000016
QG G	Opracowanie końcowej próby odbiorczej pojazdów z produkcji seryjnej									
G.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3		1	0	0		
G.2	Raport statusu jakości	§ 3; § 4	Raport statusu zawiera dane wraz ze środkami, osobami odpowiedzialnymi i terminami: 1. do usunięcia odchyłeń i braków jakościowych wskazanych przez Zamawiającego 2. do usunięcia odchyłeń istotnych z punktu widzenia jakości w procesach wskazanych przez Zamawiającego 3. do przyszłego ogłaszania wszystkich wskazanych przez Zamawiającego braków i odchyłeń				0	0		
G.3	Harmonogram szczegółowy wraz ze ścieżką krytyczną	§ 9; Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	1. Przedłożono szczegółowy harmonogram w aktualnej wersji, odpowiadającej stanowi projektu 2. Ścieżka krytyczna została sprawdzona i ewentualnie zaktualizowana, jeśli to konieczne 3. Dotrzymano terminów planów kamieni milowych 4. Nie jest zagrożone dotrzymanie terminów dostawy	3			0	0		
G.4	Specyfikacja wykonania	Załącznik nr 1 do umowy	1. Ewentualnie konieczna aktualizacja zestawienia została zakończona. Specyfikacja istnieje w wersji ostatecznej. 2. Istnieje raport statusu zadań do załatwienia w zakresie pozostałych dowodów zgodnie z specyfikacją warunków wykonania. 3. Wykonawca złożył oświadczenie dot. terminu realizacji serii (termin konstrukcji)				0	0		
G.5	Plan zarządzania jakością	§ 4; Załącznik nr 4 do umowy;	Przedłożono plan zarządzania jakością w aktualnej wersji odpowiadającej stanowi projektu				0	0		
G.6	Status dostaw materiałów		0 Wykonawca potwierdza, że 1. wszystkie procedury zamówień zostały przeprowadzone 2. wszystkie dostawy materiałów do produkcji dalszych pojazdów przebiegają w sposób zgodny z umową główną				0	0		
G.7	Podwykonawca	§ 4; § 8	Istnieje lista podwykonawców w wersji odpowiadającej stanowi projektu wraz z dokumentacją dowodową i nadzorem certyfikacyjnym.				0	0		
G.8	Status braków produkcyjnych i konserwacyjnych		Istnieją raporty statusu „Braki produkcyjne” (patrz Quality Gate F) w aktualnym wydaniu odpowiadającym stanowi projektu i zawierają dane na temat: 1. wszystkich braków, które wystąpiły w ramach produkcji i ich usuwania 2. dopasowania procesów roboczych do unikania powtórzenia zidentyfikowanych braków 3. jakie konsekwencje wynikają z tego dla planu terminowego				0	0		
G.9	Status badania typu dla kompletnego pojazdu		0 Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Wszystkie zaplanowane badania typu dla wszystkich zmienionych względem pojazdu próbnego [dopasowanych do projektu] modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla całego pojazdu zostały zakończone sukcesem 2. Wszystkie uzgodnione umownie wymagania zostały spełnione. 3. Procesy produkcyjne i testowe dla dopasowanych do produkcji seryjnej modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla kompletnego pojazdu zostały wykonane. 4. Wdrożenie wymaganych umownie wymogów do produkcji zostało przedstawione Zamawiającemu i udowodnione				0	0		
G.10	Status badania pierwszego wzoru kompletnego pojazdu		0 Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Wszystkie zaplanowane badania pierwszorzoru dla wszystkich zmienionych względem pojazdu próbnego [dopasowanych do projektu] modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla całego pojazdu zostały zakończone sukcesem 2. Wszystkie uzgodnione umownie wymagania zostały spełnione. 3. Procesy produkcyjne i testowe dla dopasowanych do produkcji seryjnej modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla kompletnego pojazdu zostały opanowane. 4. Wdrożenie wymaganych umownie wymogów do produkcji zostało przedstawione Zamawiającemu i udowodnione				0	0		
G.11	Status odpowiedniości do użytku		0 Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Wszystkie dowody zgodności do zastosowań dla wszystkich zmienionych względem pojazdu próbnego [dopasowanych do projektu] modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych dla całego pojazdu zostały zakończone sukcesem 2. Wszystkie uzgodnione umownie wymagania zostały spełnione. 3. Wdrożenie wymaganych umownie wymogów do produkcji zostało udowodnione				0	0		
G.12	Założenia do odbioru statusu		0 Wykonawca winien przedstawić Zamawiającemu: 1. Spełnienie założeń do odbioru 2. Raport statusu do wszystkich występujących braków i ich uzupełnienia 3. Wdrożenie wyników raportów do procesów Wykonawcy				0	0		
G.13	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w stanie dostawy. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia odpowiada aktualnemu stanowi dostawy. 3. Aktualny stan dostawy i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0		
G.14	Lista części zamiennych	Załącznik nr 14 do umowy	Istnieje kompletna lista części zamiennych zgodnie z Załącznikiem nr 14 do umowy dla wszystkich modułów / systemów i komponentów / głównych i pobocznych grup konstrukcyjnych pojazdów zgodnie z PN EN 15380-2.				0	0		
G.15	Zarządzanie wycofaniem z użycia		Istnieje plan zarządzania wycofaniem z użycia zgodnie z PN EN 62402.				0	0		
G.16	Postępowanie dopuszczające i zezwalające	§ 1	Zakończono postępowanie dopuszczające i zezwalające dla pojazdów (seryjnych). Istnieją następujące dowody: 1. Zgodna na rozruch, 2. Dopuszczenie typu konstrukcyjnego oraz 3. Dopuszczenie do użycia zagranicznego (jeśli wymagane)				0	0		
G.17	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0		

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

L.p.	Quality Gate (dowody)	W nawiązaniu do: umowa	Kryteria	Waga do wypełnienia przez Kierownictwo Zamawiającego	Klasyfikacja ryzyka						
					Wynik testu*)		Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	Wynik z waga x ocena	Klasa ryzyka lub status		
					Kompletność	Prawdopodobieństw o krytyczności					
					Do wypełnienia przez Zamawiającego!						
G.18	Zarządzanie ryzykiem	§ 5	Zaktualizowany wg potrzeb raport z identyfikacji i analizy ryzyka z uwzględnieniem: 1. ryzyk zidentyfikowanych w projekcie 2. możliwych następstw tych ryzyk 3. wymaganych środków zapobiegawczych i zaradczych przeciw tym ryzykom ("Plan B"). 4. możliwych momentów wystąpienia tych ryzyk 5. prawdopodobieństwa wystąpienia tych ryzyk	3			0	0		Suma C Suma B Suma A Suma OK Suma Wpisy	
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG G								000018
QG H											
H.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3		1	0	0		Suma C Suma B Suma A Suma OK Suma Wpisy	
H.2	Rejestracja błędów		Istnieje kompletna lista wszystkich zgłoszonych do momentu tego Quality Gate zidentyfikowanych braków i braków seryjnych.				0	0			
H.3	Usuwanie braków		Istnieje raport na temat oceny, uznania, terminów, czasu trwania usuwania braków zgłoszonych przez Zamawiającego do czasu obecnego Quality Gate, w podziale na kategorie braków.				0	0			
H.4	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w stanie dostawy. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia odpowiada aktualnemu stanowi dostawy. 3. Aktualny stan dostawy i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0			
H.5	Podwykonawca	§ 4; § 8	Istnieje lista podwykonawców w wersji odpowiadającej stanowi projektu wraz z dokumentacją dowodową i nadzorem certyfikacyjnym.				0	0			
H.6	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0			
H.7	Zarządzanie wycofaniem z użycia		Istnieje zaktualizowany plan zarządzania wycofaniem z użycia				0	0			
H.8	Status odpowiedniości do użytku		1. Istnieje raport statusu dla dowodów zgodności do zastosowań, podstawę stanowią zgromadzone do tego punktu czasowego dane weryfikacyjne. 2. Stopień wykonania wymogów ustalonych umownie został podany.				0	0			
H.9	Spełnienie gwarancji	§ 20	Istnieje raport stanu rzeczowego dotyczący spełnienia wymogów. Podstawę stanowią zebrane do tego momentu dane weryfikacyjne dla: a) czasów czyszczenia b) zużycia energii c) dostępności floty d) niezawodności (przypadku nieodpowiedniości (UTF), przypadki drobnych nieodpowiedniości (MTF) e) kosztów konserwacji prewencyjnej i korekcyjnej [dopasowane do projektu]				0	0			
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG H								000009
QG I											
I.1	Założenia do przeprowadzenia Quality Gate	Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.1	Zgodnie z harmonogramem zaproszenie od Zamawiającego Terminowe przekazanie dokumentów przez Wykonawcę Dowód z wdrożonych ustaleń z poprzedniej Bramki jakości Terminowe informacje zwrotne Zamawiającego do oceny wstępnej Wykonawcy	3		1	0	0		Suma C Suma B Suma A Suma OK Suma Wpisy	
I.2	Rejestracja błędów		0 Istnieje kompletna lista wszystkich zgłoszonych do momentu tego Quality Gate zidentyfikowanych braków i braków seryjnych.				0	0			
I.3	Raport o usunięciu zgłoszonych błędów i błędów seryjnych		0 Istnieje raport na temat oceny, uznania, terminów, czasu trwania usuwania braków i braków seryjnych w podziale na kategorie braków.				0	0			
I.4	Organizacja zapewniania jakości	§ 4	1. Wszystkie istotne dane (struktura rysunków, stan zmian, numery seryjne, wersje oprogramowania itp.) dotyczące pojazdów zostały odpowiednio ujęte w stanie dostawy. 2. Plan konfiguracji dla systemów i komponentów przeznaczonych do włączenia odpowiada aktualnemu stanowi dostawy. 3. Aktualny stan dostawy i dalsze procedury uzgodniono z Zamawiającym				0	0			
I.5	Podwykonawca	§ 4; § 8	Istnieje lista podwykonawców w wersji odpowiadającej stanowi projektu wraz z dokumentacją dowodową i nadzorem certyfikacyjnym.				0	0			
I.6	Dokumentacja	§ 1; § 16	Oznaczenie dokumentacji ze wskazaniem dat przekazania, odbiorcy i aktualnej wersji dla wszystkich dokumentów wymaganych zgodnie z § 1 oraz § 16				0	0			
I.7	Zarządzanie wycofaniem z użycia		0 Istnieje zaktualizowany plan zarządzania wycofaniem z użycia				0	0			
I.8	Status odpowiedniości do użytku		0 Raport statusu zawiera następujące informacje 1. Istnieją dowody zgodności do zastosowań dla wszystkich pojazdów (także dla tych, dla których już ukończono świadczenia gwarancyjne) 2. Wszystkie uzgodnione umownie wymogi zostały spełnione.				0	0			
I.9	Spełnienie gwarancji	§ 20	Istnieje raport stanu rzeczowego dotyczący spełnienia wymogów. Podstawę stanowią zebrane do tego momentu dane weryfikacyjne dla: a) czasów czyszczenia b) zużycia energii c) dostępności floty d) niezawodności (przypadku nieodpowiedniości (UTF), przypadki drobnych nieodpowiedniości (MTF) e) kosztów konserwacji prewencyjnej i korekcyjnej [dopasowane do projektu]				0	0			
		Załącznik nr 5 do umowy, pkt 4.3	Status ryzyka projektów do QG I								000009

*) Jeśli nie wpłynął żaden dokument, to oba wyniki testów = 3 Sporządził/zatwierdził: DBAG / TEF
Załącznik nr 5 do umowy - Zał. 1 do Quality Gates
Stan: 12.11.2014

		Waga		
		3	2	1
Ocena (kompletność x prawdopodobieństwo)	1	3	2	1
	2	6	4	2
	3	9	6	3
	4	12	8	4
	6	18	12	6
	9	27	18	9

Klasy ryzyka

bez zastrzeżeń	bez zastrzeżeń
C	Niewielkie ryzyko
B	Średnie ryzyko
A	Wysokie ryzyko

Status w postaci sygnalizacji

zielony	żółty
do 4 * C	5 do 9 * C
	1 * B + 6 * C
	2 * B + 3 * C

ji świetlnej

czerwony

od 10 * C

1 * B + 7 * C

2 * B + 4 * C

3 * B

1 * A

