

Qualitätssicherung – Richtlinien für Lieferanten der maweco GmbH & Co. KG

1. Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen

Der Lieferant ist entsprechend den schriftlich vereinbarten technischen Unterlagen (siehe Kapitel 3.1) verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte und Leistungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und, soweit erforderlich, weitere Informationen vom Kunden anzufordern. Der Lieferant muss die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten beim Kunden informieren.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, diese Anforderungen auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen.

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten ist auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen auszurichten. Die Ziele sind "Null Fehler", 100% Liefertreue sowie die Senkung von Kosten.

Der Lieferant trägt die uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Produkt bzw. für die von ihm erbrachte Leistung.

Weiterhin verpflichtet sich der Lieferant zur Einhaltung zugesagter Termine, z. B. für Lieferung von Mustern, Einführung von Abstellmaßnahmen.

2. Qualitätsmanagementsystem

2.1 Allgemeines

Als Lieferant der maweco GmbH & Co. KG ist eine Zertifizierung nach ISO 9001 Grundvoraussetzung.

Der Lieferant ist verpflichtet, sein Qualitätsmanagementsystem in Richtung ISO/TS 16949 weiterzuentwickeln.

Je nach Produktanwendung können im Einzelfall zusätzliche Zertifizierungen für bestimmte Branchen vertraglich vereinbart werden, bzw. gelten.

2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystems

Der Lieferant hat dem fachlich zuständigen Einkauf des Kunden eigenverantwortlich seine Zertifikate vorzulegen und Aktualisierungen jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums oder bei Entzug eines Zertifikats zu melden.

2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität

Der Lieferant hat in regelmäßigen Abständen interne Prozess- und Produktaudits durchzuführen.

Der Kunde hat im Fall von Qualitätsmängeln oder Systemschwächen des Lieferanten das Recht, beim Lieferanten die Einhaltung der Kundenanforderungen zu überprüfen. Diese Überprüfung kann je nach Sachlage als technisches Gespräch, Qualitätsgespräch sowie als System- oder Prozessaudit durchgeführt werden und wird mit dem Lieferanten rechtzeitig vor geplanter Durchführung vereinbart.

Darüber hinaus ist der Kunde berechtigt, bei Bedarf die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten auch mit einem Beauftragten des Endkunden nach vorheriger Terminabstimmung zu überprüfen.

Der Lieferant wird dem Kunden Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten.

3. Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind bereits vor Fertigungsbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen rechtzeitig erkannt werden, um geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Vermeidung einleiten zu können.

3.1 Technische Unterlagen

Die einzuhaltenden Qualitätsmerkmale sind in den technischen Unterlagen, z. B. Zeichnungen, Werkstoffspezifikationen, Produktlieferrichtlinien, Lieferbedingungen, zur Bestellung mit geltenden Anweisungen, Verfahrensrichtlinien, Lasten- und Pflichtenheften des Kunden festgelegt. Der Lieferant erhält vom Kunden immer die neuesten technischen Unterlagen in Druck- oder Datenform. Der Lieferant ist verpflichtet sicherzustellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird.

3.2 Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren

Vor Aufnahme der Serienfertigung hat der Lieferant eine Bemusterung nach VDA Band 2 Vorlagestufe 3 durchzuführen und dem Kunden vorzustellen. Die Bemusterung erfolgt auf Basis einer Serienfertigung.

Eine abweichende Form der Bemusterung ist nur nach vorheriger schriftlicher Genehmigung erlaubt.

3.3 Statistische Prozessregelung und Serienprüfung

Eine gleichbleibende Qualitätsleistung kann nur durch einen stabilen, statistisch fähigen Prozess erreicht werden. Deshalb hat der Lieferant geeignete Lenkungsverfahren wie z. B. serienbegleitende Aufzeichnungen einzusetzen.

Dabei sind auch Prozessparameter, die Produktmerkmale z. B. bei Wärmebehandlung, Schweißen oder Kunststoffspritzen negativ beeinflussen können, entsprechend zu dokumentieren. Aus den Aufzeichnungen müssen Prozessunterbrechungen, wie z. B. Werkzeugbruch, und qualitätsregelnde Maßnahmen eindeutig nachvollziehbar sein.

Der Lieferant ist verpflichtet, regelmäßig Stichproben zu entnehmen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Für die Freigabe eines Loses darf kein fehlerhaftes Produkt in der Stichprobe gefunden werden („Null-Fehler“-Prinzip).

Statistische Prozessregelung (SPC) auf Basis bekannter Verfahren ist, sofern mit dem Kunden vereinbart, verbindlich. Die entsprechenden Fähigkeitskennwerte der vereinbarten Merkmale sind dem Kunden auf Anforderung innerhalb einer vereinbarten Frist zur Verfügung zu stellen.

Unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten und mit dem Ziel der Fehlerminimierung erwartet der Kunde vom Lieferanten eine kontinuierliche Verbesserung der Prozesse.

3.4 Entdecken von Fehlern beim Lieferanten

Wird beim Lieferanten während des Herstellprozesses ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung (letztes Gutteil) gefertigt wurden, 100% zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicher zu stellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem sicheren Ort („Sperrlager“) aufzubewahren. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Sollte eine Nachprüfung ergeben, dass die fehlerhaften Produkte nicht nachgearbeitet werden können, so sind sie zu verschrotten. Im Fall von Nacharbeit sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen.

Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an den Kunden geliefert worden sein könnten, so sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen in den Abnahmewerken des Kunden zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

3.5 Antrag auf Sonderfreigabe

Im Fall von Abweichungen von der Produkt- bzw. Leistungsspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingung, Werkstoff, Materialeigenschaften, usw.) oder vom freigegebenen Prozess hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte eine Sonderfreigabe des Kunden zu beantragen.

Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Kunden über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner einzuholen.

3.6 Antrag auf Änderungsgenehmigung

Der Lieferant ist verpflichtet, so früh wie möglich geplante Änderungen an Produkt, Prozess, Material, Werkzeug oder Produktionsstandort (Verlagerung) auch bei Unterlieferanten beim auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner des Kunden zu beantragen.

3.7 Entdecken von Fehlern beim Kunden

Werden fehlerhafte Produkte erst beim Kunden entdeckt, ist der Lieferant verpflichtet umgehend geeignete Maßnahmen zur Schadensbegrenzung einzuleiten.

Der Kunde teilt dem Lieferanten eine Beanstandung schriftlich oder in Textform, z. B. in Form eines Prüfberichtes mit. Die anschließende Reklamationsanalyse und Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen ist nach den bekannten Maßnahmen (z. B. Ishikawa, 5-Why usw.) durchzuführen.

Der Lieferant haftet für durch die Lieferung mangelhafter Produkte oder Leistungen entstandene Schäden und Aufwendungen.

3.8 Eskalationsprozess

Bei sich häufenden Qualitätsproblemen oder wiederholten Reklamationen, ist der Kunde berechtigt, erhöhte Anforderungen an die Prüfung der Ware beim Lieferanten zu stellen oder andere Maßnahmen einzuleiten.

3.9 Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich und hat eine geeignete Verpackung / Umverpackung bzw. Transportmittel zu verwenden. Bei Anlieferung müssen sowohl die (Um-)Verpackungen als auch die Produkte selbst entsprechend den mit dem Kunden getroffenen Vereinbarungen und den mit geltenden Verpackungsvorschriften des Kunden gekennzeichnet sein.

Lieferschein und Verpackungseinheiten (Umverpackungen, Einzelverpackungen) sind mindestens zu kennzeichnen mit:

- Bestell-/Auftragsnummer
- Menge und Einheit
- Kundenzeichnungsnummer oder Kundennorm mit Änderungsstand
- Kundenartikelnummer Zusätzliche Angaben falls zutreffend:
- Chargennummer (falls in der Materialspezifikation gefordert)
- Kopie der vom Kunden erteilten Abweichungsgenehmigung / Sonderfreigabe
- Hinweis auf Teil- oder Restlieferungen
- Kennzeichnung Serienerstmuster

Qualitätssicherung – Richtlinien für Lieferanten der maweco GmbH & Co. KG - Seite 2

3.10 Requalifikationsprüfung

Alle hergestellten Produkte (Baugruppen, Halbzeuge, Fertigteile) sind vom Lieferanten, nach Vorgabe der kundenspezifischen Forderungen, einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung zu unterziehen. Die kundenspezifischen Forderungen, der einzelnen OEM sind auf der maweco-Webseite unter: <http://www.moerchen.com/qualitaetssicherung-richtlinien-fuer-lieferanten/qualitaets-sicherung/> einzusehen und abrufbar. Die Ergebnisse sind dem Kunden auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

3.11 Nachweis der Werkstoffeigenschaften

Zum Nachweis der Werkstoffeigenschaften sind vom Lieferanten Abnahmeprüfzeugnisse angelehnt an den „Standard 3.1“ der DIN EN 10204 bzw. DIN 55350-18 zu erstellen und dem Kunden auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden zuzusenden.

3.12 Archivierung von Aufzeichnungen

Der Lieferant ist verpflichtet zur Rückverfolgbarkeit im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z. B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens 15 Jahre nach ihrer Erstellung sicher aufzubewahren.

Abweichend hiervon sind relevante Dokumente und Aufzeichnungen über Qualitätsleistungen von dokumentationspflichtigen Merkmalen 15 Jahre – 35 Jahre sicher aufzubewahren. Dokumentationspflichtige Merkmale sind eindeutig in den technischen Unterlagen (Zeichnungen und Vorschriften) gekennzeichnet. Dies gilt nur, soweit nicht gesetzlich längere Fristen vorgesehen sind.

3.13 Prüfmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein.

Falls erforderlich, sind zwischen Lieferant und Kunde geeignete Prüfmittel und Prüfmethoden aufeinander abzustimmen.

3.14 Umwelt, Sicherheit, Recycling

Der Kunde hat zum Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der einschlägigen gültigen Gesetze und Verordnungen.

Eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist erforderlich. Abweichend ist auch eine Freigabe möglich, sofern der Nachweis der Einhaltung der Forderungen aus der ISO 14001 erbracht werden kann.

3.15 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Anlieferung der bestellten Vertragsprodukte verantwortlich. Im Wareneingang des Kunden wird die eingehende Ware bezüglich Menge und Identität sowie Transport- und Verpackungsschäden geprüft. Dabei festgestellte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Im Übrigen wird der Kunde die gelieferten Waren nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes fertigungsbegleitend überprüfen und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich anzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

3.16 Liefertreue

Der Lieferant ist zur Einhaltung und Überwachung der vereinbarten Mengen und Termine verpflichtet. Erkennt er, dass die bestellte Liefermenge zum vereinbarten Termin nicht geliefert werden kann, so ist der in der Bestellung angegebene Ansprechpartner des Kunden sofort zu informieren.

3.17 Lieferantenbewertung

Der Lieferant wird halbjährlich mit Stichtag zum 30.06. und 31.12. in Form einer Lieferantenbewertung durch den Kunden beurteilt. Je nach Einstufung sind entsprechende Maßnahmen durchzuführen.

Innerhalb von 14 Tagen nach Erhalt der Lieferantenbewertung ist der Lieferant verpflichtet, geeignete Verbesserungsmaßnahmen in Form eines Aktionsplanes der Qualitätsabteilung des Kunden vorzulegen.

4. Erweiterte Kundenanforderungen

4.1 Schweißprozesse / Wärmebehandlungsprozesse

Setzt der Lieferant für den Kunden Schweiß- oder Wärmebehandlungsprozesse intern oder bei Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, jährlich ein Prozessaudit durchzuführen bzw. nachzuweisen. Auf Anforderung ist dem Kunden das Auditdeckblatt zuzusenden.

4.2 Beschichtungsprozesse

Setzt der Lieferant für den Kunden Beschichtungsprozesse intern oder bei Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, je nach Prozess jährlich ein Prozessaudit durchzuführen bzw. nachzuweisen. Auf Anforderung ist dem Kunden das Auditdeckblatt zuzusenden.

4.3 Zusatzanforderungen

Zusätzlich zu diesen genannten Forderungen gelten die jeweiligen kundenspezifischen Forderungen in der jeweils gültigen Form. Alle daraus resultierenden Anforderungen sind von dem Lieferanten in der gesamten Lieferkette (auch dessen Unterlieferanten) uneingeschränkt gültig und zu erfüllen.

Die kundenspezifischen Forderungen, der einzelnen OEM sind auf der maweco-Webseite unter: <http://www.maweco-parts.com/downloads> einzusehen und abrufbar.

Stand: Juli 2015