

EUWiRO

FORMDREHTEILE GMBH

Wuppertal



Gevelsberg

Management – Richtlinie

MRL 002

Qualitätssicherung für Lieferanten

Version 06 / 14

EUWiRO
FORMDREHTEILE GMBH

Blombacher Bach 32
D - 42578 Wuppertal

Tel. (+49) 0202 / 69877 - 0
Fax (+49) 0202 / 69877- 69

INHALTSVERZEICHNIS

1	Einführung	3
2	Geltungsbereich	4
3	Ansprechpartner	4
4	Qualitätsmanagement - System	4
5	Dokumentation der Qualitätslage, Information	5
6	Qualitätssicherung bei der Auftragsannahme	5
7	Qualitätssicherung bei der Beschaffung	6
8	Qualitätssicherung in der Fertigung	7
9	CQI – Standards für spezielle Prozesse	9
10	Handhabung , Lagerung, Transport und Versand	9
11	Abladestelle	10
12	Beurteilung der Lieferqualität	10
13	Erstmusterprüfung	12
14	Bewertung von Lieferanten	15
15	Audit	15
16	Umweltschutz	16
17	Sicherheitsteile	16
18	Haftung	16
19	Versicherung / Produkthaftung	16
20	Laufzeit der Qualitätsvereinbarungen	17

ÄNDERUNGSSTAND

Index	Änderungsbeschreibung	Ausgabe
1	Vollständige Neuerstellung	1998-08
2	Vollständige Überarbeitung und Ergänzung	2003 -12
3	Überarbeitung und auf aktuellen Stand ergänzt	2004 -09
4	Überarbeitung und gem. letzter VDA – Schriftenreihe ergänzt	2005 -09
5	Überarbeitung und gem. ISO TS 16949:2009 ergänzt	2013-02
6	CQI – Standards für spezielle Prozesse	2014-04

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6		Seite 3/ 3	

1 Einführung

Weltweiter Wettbewerb und stetig steigende Anforderungen führen zu immer höheren Ansprüchen an die Qualität der Produkte.

Um diesen Qualitätsanforderungen gerecht zu werden, sind die Unternehmen verpflichtet, laufende ihr Qualitätssicherungssystem zu verbessern, damit das erreichte Qualitätsniveau nicht nur gehalten, sondern auch in wirtschaftlich sinnvollem Rahmen, kontinuierlich weiter entwickelt und angehoben werden kann.

So wurde sehr schnell erkannt, dass eine Fehlerentdeckung vor Auslieferung der Produkte einen hohen Kostenanteil zur Folge hatte, da erst nach vollständiger und abgeschlossener Fertigung eine Qualitätsüberprüfung statt fand.

Resultierend hieraus wurden Werkzeuge entwickelt die von der Fehlerentdeckung zur Fehlervermeidung bzw. Fehlervorbeugung führten.

Ein weiterer, wesentlicher Schritt zur kontinuierlichen Verbesserung des Qualitätsniveaus wurde erreicht, in dem die ausführende Produktionsabteilung für die Qualität der Produkte in die Verantwortung genommen wurde und die herkömmliche 'Qualitätssicherung' für die Fehlersuche vor der Auslieferung, in ein Qualitätsmanagement des Unternehmen überführt wurde, mit der Funktion Fehler im Vorfeld zu entdecken und in der Fertigung durch flankierende Maßnahmen Fehler zu Vermeiden.

Mit diesem Schritt, wurde eine wesentliches Mittel zur Erreichung der Qualitäts- und Unternehmensziele eingeführt, welches die Umsetzung und Aufrechterhaltung eines umfassendes Qualitätsmanagement zur Folge hatte.

Die Qualitätssicherung eines Lieferanten muss sich daher im entsprechenden Maße auch auf seine Fertigung erstrecken.

Grundsätzlich ist der Lieferant für die Qualität seiner Erzeugnisse verantwortlich. Er muss sie durch wirksame Qualitätssicherungsmaßnahmen gewährleisten.

Diese setzt voraus, das dass QM - System unserer Lieferanten in jedem Fall eine Zertifizierung nach DIN ISO 9000:2008¹ nachweist oder kurzfristig anstrebt.

Des Weiteren ist die VDA Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ (siehe hierzu VDA Band 6, Teil 1)¹ im Qualitätsmanagement zu berücksichtigen, sofern Produkte verarbeitet werden, die in die Automobilindustrie geliefert werden.

Eine Weiterentwicklung in Richtung TS 16949¹ ist anzustreben.

Die hier vorliegende **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten“** für Unterlieferanten der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** dient unseren Lieferanten als Zusammenfassung unserer wesentlichen Forderungen an QM - Systemen sowie als Beschreibung und Anleitung von und zu wichtigen Abläufen zwischen Kunde und Lieferant.

Diese **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten“** für Lieferanten unterscheidet zwischen **Soll** und **Muss** - Forderungen.

Abweichungen hiervon bedürfen der schriftlichen Genehmigung der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**.

Die abweichenden Regelungen sind schriftlich mit den entsprechenden Stellen unseres Hauses vorzunehmen und bedürfen grundsätzlich der Zustimmung durch Unterschrift der Vertragspartner.

¹ die neueste Fassung
EUWIRO Qualitätsplanung

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6	Seite 4/ 4		

Ziel dieser Voraussetzungen zur Sicherstellung der Qualität von Lieferungen ist nicht, dem Lieferanten überzogene Forderungen aufzubürden, sondern in intensiver Zusammenarbeit wirksame Qualitätssicherungsmaßnahmen zu gewährleisten.

Da die Qualitätsfähigkeit ein wichtiges Kriterium bei der Lieferantenauswahl ist, sollen im Interessen zwischen uns und unseren Lieferanten das Ziel:

Hohe, gleichmäßige und abgesicherte Produktqualität

bei

guter Wirtschaftlichkeit und reellem, günstigem Preisgefüge - Preisgestaltung

erreicht werden.

Wir legen daher größten Wert auf partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten, aus der die Partner profitieren sollten.

2 Geltungsbereich

Diese **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten“** gilt für alle Lieferanten der Firma **EUWIRO Formdrehteile GmbH**, die mit ihren Produkten und / oder Prozessen Einfluss auf die Qualitätslage unserer Fertigung und Endprodukte nehmen.

3 Ansprechpartner

Ansprechpartner des Lieferanten ist der **Einkauf** der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**. Darüber hinaus können bei Einzelfragen jederzeit die entsprechenden Fachabteilungen zu Rate gezogen werden.

4 Qualitätsmanagement - System

Der Lieferant muss über ein eingeführtes und angewandtes **Qualitätsmanagement - System** oder gleichwertiges System verfügen

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6	Seite 5/ 5		

Dieses System muss mindestens folgende **grundlegende Methoden** und **Mittel** zur Sicherstellung der geforderten sowie vorausgesetzten Qualität vorhanden erfüllen, wie z.B.:

- Prüfungen (bei Wareneingang, Produktion, Warenausgang)
- Prüfmittelkalibrierung und Prüfmitteljustierung
- Erstmusterprüfung
- Behälterkennzeichnung / Produktkennzeichnung
- Behandlung fehlerhafter Produkte / Fertigung
- Vorgehensweise bei Kundenreklamationen
- Auswahl und Beurteilung von Zulieferanten
- Schulungen
- Mitarbeitermotivation, ect.

5 Dokumentation der Qualitätslage, Information

Der Lieferant hat alle Maßnahmen und Ergebnisse seines Qualitätsmanagement zu dokumentieren.

Der Umfang und die Art der Dokumentation ist so zu wählen, dass sie jederzeit die Qualitätslage ersichtlich ist und der Zugriff auf die Daten gewährleistet wird.

Die Form² der Dokumentation ist wahlfrei und bei der Lagerung vor zufälliger Beschädigung / Vernichtung angemessen zu schützen.

Qualitätsrelevante Aufzeichnungen sind mindestens für **zehn Jahre** aufzubewahren

Bei Produkten mit **D - Teil - Kennzeichnung** beträgt die Aufbewahrungsfrist mindestens **fünfzehn Jahre**.

Der Lieferant hat die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** auf Verlangen Einsicht in allen unsere Verträge, Aufträge und alle den Produkten betreffenden Dokumenten und Aufzeichnungen zu gewähren, einschließlich derjenigen, die Unterlieferanten betreffen.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber über die näheren Umstände die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** hierüber und über die geplante Abhilfemaßnahme unverzüglich benachrichtigen.

6 Qualitätssicherung bei der Auftragsannahme

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten zu prüfen, ob er in der Lage ist, den Auftrag der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** ordnungsgemäß auszuführen, dass alle Auftragsunterlagen vollständig, eindeutig, verständlich und der Auftragsinhalt in vollem Umfang erkenntlich und zur unserer Zufriedenheit erfüllt werden kann.

² Papier, Magnetdatenträger, Film, usw.
EUWIRO Qualitätsplanung

Unklarheiten und Unstimmigkeiten sind in jedem Falle von dem Lieferanten mit der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** vor Auftragsbestätigung zu klären.

Gleiches gilt bei möglichen Abweichungen durch den Lieferanten, von den Forderungen der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**

Die Ausführung des Auftrages durch den Lieferanten gilt für uns als uneingeschränkte **Herstellbarkeits-erklärung**.

Grundsätzlich gilt:

Für alle Aufträge, die durch Lieferschein / Bestellung an den Lieferanten gestellt werden, ist **immer** die **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten“** sowie die in den angegebenen Normen geltenden Regelungen für die Ausführung und Qualität und die **allgemein Geschäftsbedingungen der EUWIRO Formdrehteile GmbH** verbindliche Grundlage für die Erfüllung der Anforderungen.

7 Qualitätssicherung bei der Beschaffung

Die Lieferanten der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** tragen ausschließlich die Verantwortung für ihre Unterlieferanten und für die dort beschaffenen Produkte³.

Die Auswahl der Unterlieferanten muss systematisch nach klaren Beurteilungskriterien erfolgen. Grundlage hierfür ist die VDA Schriftenreihe 2, „Sicherung der Qualität von Lieferungen in der Automobilindustrie“.

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass sein Unterlieferant in der Lage ist, die Vorgaben der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu erfüllen.

Die Weitervergabe von Aufträgen der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** durch den Lieferanten an Unterlieferanten ist **nicht** zulässig.

Abweichungen hiervon bedürfen unbedingt dem schriftlichen Einverständnis der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**.

Der Lieferant hat seine Unterlieferanten systematisch zu bewerten.

Werden Produkte des Unterlieferanten Bestandteil eines Produktes der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**, sind diese durch den Unterlieferanten zu erstbemustern und, wenn sie den Anforderungen genügen, durch den Lieferanten freizugeben.

Der gegenbemusterte Erstmusterprüfbericht (EMPB) des Unterlieferanten ist dem Erstmusterprüfbericht für die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** immer beizufügen.

Der Umfang der Erstmusterprüfung ist im Kapitel 11 der **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten“** festgelegt.

Die entgeltliche Freigabe des Erstmusterprüfberichtes erfolgt durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH**.

Der Lieferant hat eine Wareneingangsprüfung durchzuführen. Dabei kann es sich um Identitätsprüfungen und / oder merkmalsbezogene Prüfungen handeln.

³ sowohl materielle Dinge als auch Dienstleistungen
EUWIRO Qualitätsplanung

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6	Seite 7 / 7		

8 Qualitätssicherung in der Fertigung

Die Festlegung der Produktionsabläufe und der notwendigen Betriebsmittel hat durch den Lieferanten unter qualitative und wirtschaftlichen sowie terminlichen Gesichtspunkten zu erfolge. Sie sind frühzeitig zu planen und festzuschreiben.

Qualitätsvorausplanung (z.B. in Form eines Gesprächs) werden erforderlichenfalls durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** gemeinsam mit dem Lieferanten durchgeführt und werden schriftlich festgelegt und der Dokumentation beizufügen.

Vor der ersten Auslieferung ist immer das Produkt zu bemustern. Zu der Bemusterung ist immer eine Prozess- bzw. Produkt FMEA⁴ zu erstellen und bei Anforderung vorzulegen. Dem EMPB sind mindestens 5 Musterteile⁵ beizulegen auf die sich der EMPB bezieht.

Die Risiko - Prioritäts - Zahl (RPZ) in der FMEA sollte den Wert 100 nicht überschreiten.

Wenn nicht anders vorgegeben, hat der Lieferant die innerbetrieblichen Verpackung bzw. Transport festzulegen. Die Verpackung soll dem Schutz der Produkte vor Beschädigung, Umwelteinflüssen und Verlust ermöglichen.

Wir erwarten den Einsatz von „Kleinen Behältern“⁶, dadurch wird in kleinen Losgrößen gefertigt, mit der Möglichkeit, auftretende Fehler leicht und Wirkungsvoll einzugrenzen bzw. zurückzufolgen und somit die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** vor Fehler zu bewahren.

Es ist immer sicherzustellen, dass fertige Produkte **nicht** in verunreinigte Behältnisse zum Versand gelange bzw. hat der Lieferant durch geeignete Maßnahmen sicherzustellen, dass Produkte **nicht** nachträglich verunreinigt werden.

Bei der Festlegung der Verpackung sind Verpackungsvereinbarungen bezüglich der Anlieferung bei der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu berücksichtigen.

Liegen keine übertragbaren Erfahrungswerte vor, so hat der Lieferant bei geänderten und / der neuen Fertigungseinrichtungen / Fertigungsprozessen entsprechende Fähigkeitsuntersuchungen durchzuführen und auf Verlangen vorzuweisen.

Für die Erstfertigung ist die Fähigkeitskennzahl von Cmk bzw. ppk von ³ > 1,67 und für die Serienfertigung mind. die Fähigkeitskennzahl von $\geq 1,33$ zu erreichen.

Die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** behält sich vor, gegebenenfalls vom Lieferanten eine Fähigkeitsuntersuchung über vorher vereinbarte Produktmerkmale durchzuführen und das Ergebnis bei der Erstbemusterung beizufügen.

Grundsätzlich gilt, das die eingesetzten Prozesse jeder Zeit fähig und beherrscht sind und Betriebsmittel die Kennzahl in jedem Fall erreichen bevor die Produktion aufgenommen wird.

Die Produktqualität beeinflussenden Prozessparameter müssen vor Fertigungsaufnahme ermittelt und festgeschrieben sein.

Der Lieferant muss gewährleisten, das während der Fertigung die Prozessparameter mit geeigneten Mitteln regelmäßig überwacht und deren Werte ausreichend dokumentiert werden. Dies gilt besonders für Prozesse, deren Ergebnis nur schwer oder unzureichend am Produkt selbst ermittelt werden können.

⁴ Fehler- Möglichkeits- und Einflußanalyse

⁵ die Vorlage richtet sich nach dem Fertigungsprozess

⁶ zum Beispiel: VDA - KLT's

EUWIRO Qualitätsplanung

Störungen an Maschinen, Werkzeugen und andere den Prozess beeinflussenden Umstände sind zu dokumentieren und auszuwerten. Die Ergebnisse sind in entsprechenden Korrekturmaßnahmen umzusetzen.

Alle für die Produktion benötigten Einrichtungen und Werkzeuge sind regelmäßig vorbeugend zu Warten und instandzuhalten.

Während des Herstellungsprozesses hat der Lieferant nach schriftlichen Vorgaben⁷ Zwischenprüfungen durchzuführen und diese angemessen zu dokumentieren. Bevorzugt sind diese Zwischenprüfungen durch den Werker selbst durchzuführen, wodurch die Eigenverantwortlichkeit unterstrichen wird.

Es ist in Verfahrensweisung festzulegen wie bei der Entdeckung von Fehlern vorzugehen ist.

Statistische Prozesskontrollen⁸ sind immer dort anzuwenden, wo sie sinnvoll sind bzw. sie durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** gefordert werden.

Alle Daten sind zu sammeln und regelmäßig auszuwerten. Sie geben Rückschlüsse auf den Fertigungsprozess. So dienen sie unter anderem der Ermittlung der Prozessfähigkeits- - Kennzahl Cpk.

Bei Fehlern an Produkten sind unverzüglich geeignete Maßnahmen einzuleiten, welche die fehlerhafte Fertigung eindeutig kennzeichnen und sicherstellen, das diese **nicht** an die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zur Auslieferung kommen.

Unverzüglich hat der Lieferant die Fehlerursache zu ermitteln, Korrekturmaßnahmen auszuarbeiten, umzusetzen und auf ihre Wirksamkeit zu überprüfen. Ziel ist die Vermeidung von Wiederholfehlern.

Sollte im Rahmen der Fehlerentdeckung festgestellt werden, dass fehlerhafte Produkte an die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** ausgeliefert worden sind, so hat der Lieferant unverzüglich den Einkauf der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu informieren, um einem möglichen Schaden in Grenzen zu halten.

Die Handhabung von fehlerhaften Einheiten bzw. die einer Fertigung soll sicherstellen, dass alle die für die Qualität eines Produktes notwendigen Maßnahmen (zur Abstellung dieser Fehler und deren Dokumentation der Fehlerursachenanalyse sowie die der Fehlerbehebung) jederzeit lückenlos nachweisbar nachvollzogen werden kann. Geeignete Verfahrensweisungen sind zu erstellen.

Eventuell besteht die Möglichkeit durch eine Antrag auf **Abweicherlaubnis** fehlerhafte Teile mit geringfügigen Fehlern noch auszuliefern. Sollte sich während der Produktion herausstellen, dass der Artikel dauerhaft nicht ohne konstruktive Änderungen (Material, Maße, ect.) sich fertigen lässt, ist ebenfalls eine Abweicherlaubnis / Konstruktionsänderung bei der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu beantragen.

Wird der Antrag genehmigt, so ist die Lieferung dieser Produkte mit „**n.i.O. - Sonderfreigabe**“ zu kennzeichnen.

Im Rahmen der Wareneingangsprüfung werden solche Lieferungen mit „**zwei**“ bewertet.

Die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** behält sich vor, die Produkte, auch nach Freigabe der Abweicherlaubnis, zurückzuweisen, wenn bei der Weiterverarbeitung Schwierigkeiten auftreten oder Kunden die Sonderfreigabe verwirft.

Alle Kosten, die sich aus der Nichtkonformität eines Produktes ergeben, welche der Lieferant zu verantworten hat, werden diesem mit entsprechenden Nachweise belastet.

Es liegt im Ermessen des Lieferanten eine eigene Wareneingangsprüfung, z.B. Stichprobenprüfung, durchzuführen.

⁷ Prüfanweisungen, Regelkarten, usw.

⁸ SPC - Überwachung

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6		Seite 9/ 9	

Diese Prüfungen sind zu dokumentieren und die durchgeführten Prüfungen an der Ware entsprechend zu kennzeichnen⁹.

9 CQI – Standards für spezielle Prozesse

Zur Sicherstellung der Kundenforderungen an Qualität und Prozess fordern von relevanten Lieferanten die Nachweise gemäß CQI – Standard über:

- CQI- 9 Wärmebehandlungsprozesse
- CQI-11 galvanische Beschichtungsprozesse
- CQI-12 Beschichtungsprozesse
- CQI-19 Mindestanforderungen für Unterlieferanten für QMS / Risikoanalysen /SC-Merkmale

entsprechend der geforderten Produkthanforderung bei Aufforderung vorzulegen.

10 Handhabung , Lagerung, Transport und Versand

Der Lieferant hat grundsätzlich in den von der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** genehmigten Transportbehältern anzuliefern. Abweichungen hiervon bedürfen der schriftlichen Genehmigung der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** bzw. sind im Vorfeld mit der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** abzustimmen.

Der Lieferung sind immer ein Lieferschein beizufügen der folgende (je nach Liefergegenstand) Angaben enthalten sollte:

:

- Absender
- Empfänger
- Artikelbezeichnung
- Zeichnungsnummer
- Zeichnungsindex
- Stückzahl
- Bestellnummer der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**
- Chargennummer
- Lieferscheinnummer
- Lieferdatum
- Nettogewicht
- Anzahl der Liefereinheiten / Artikel
- Bearbeitungs- / Spezifikationsnachweis

Jede Liefereinheit ist eindeutig zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung muss mit den Angaben im Lieferschein übereinstimmen und (je nach Liefergegenstand) folgende Angaben enthalten:

- Absender
- Empfänger
- Artikelbezeichnung
- Zeichnungsnummer
- Zeichnungsindex
- Stückzahl
- Bestellnummer der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**
- Chargennummer
- Lieferscheinnummer

⁹ Stempel, Unterschrift, Anhänger, usw.

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6		Seite 10/ 10	

- Lieferdatum
- Nettogewicht
- Anzahl der Liefereinheiten / Artikel
- Bearbeitungs- / Spezifikationsnachweis

Die Lieferungen sind so zu packen, dass ein Verlust, eine Beschädigung und / oder Vermischung ausgeschlossen wird.

Unsachgemäße Lieferungen werden von der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** abgelehnt. Hieraus entstehende Kosten gehen zu Lasten des Lieferanten.

11 Abladestelle

Abladestelle für Anlieferungen ist der Bereich „Wareneingang“ der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** in 42287 Wuppertal, Blombacher Bach 32, auch für Erstmuster.
Abweichende Regelungen hiervon bedürfen der schriftlichen Bestätigung.

12 Beurteilung der Lieferqualität

Alle Anlieferungen werden im Wareneingang bezüglich ihres Anlieferungsstandes beurteilt.

Damit Lieferanten bezüglich Lieferqualität bewertet werden können und das Ergebnis sowohl **EUWIRO Formdrehteile GmbH** als auch Lieferanten dient, stellen sich Anforderungen an das Bewertungsverfahren.

Abweichungen vom Soll werden durch Qualitätsmängelberichte gemäß Anlage 1 und Vergabe von Kennzahlen dem Lieferanten angezeigt.

Durch Festlegung von Kennzahlen wird die Handhabung erleichtert.

Folgende Richtlinie für die Bewertungskriterien, mit denen Lieferungen bewertet werden, ist anzuwenden.

Bewertungszeitraum: die letzten 3 Monate
Auswertungsgrundlage: ppm = reklamierte Menge¹⁰ / angelieferte Menge x 1.000.000
Auswertungszeit: ¼ jährlich

Berechnungsbeispiel:

Ein Lieferant bringt im Bewertungszeitraum 11 Lieferungen mit 2.541.789 Stück:

Es wird eine Lieferung mit 200 Stück als fehlerhaft reklamiert und zurückgeschickt.

$$ppm = 1.000.000 \times \frac{200}{2.541.789} = 78,68$$

¹⁰ Stückzahl = Menge in Stück; Menge in kg; Menge in Liter; usw.
EUWIRO Qualitätsplanung

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 11/ 11

Folgende Tabellen legen die Richtlinien für die Bewertungskriterien fest, mit denen Lieferungen zu bewertet werden.

Die für jeden Lieferanten errechnete ppm ermöglicht eine Einstufung als A-, B- oder C-Lieferanten.

Lieferant	¼ jährliche ppm	½ jährliche ppm	¾ jährliche ppm	jährliche ppm
A - Lieferant / A - Teil gute Lieferqualität	≤ 50	≤ 30	≤ 20	≤ 10
AB – Lieferant / AB – Teil normale Lieferqualität	50 – 80	30 – 60	20 – 40	10 – 20
B - Lieferant / B - Teil unbefriedigende und ungleichmäßige Lieferqualität; Lieferant für D - Teile sperren	80 – 120	60 – 100	40 – 80	11 – 50
C - Lieferant / C - Teil schlechte Lieferqualität; Lieferant ist zu sperren bis min. B erreicht wurde.	150 – 200	100 – 150	50 - 100	≥ 50

Das Schema kann in gleicher Weise der Teilebewertung dienen. Je Produkt wird eine ppm errechnet, sie führt zur Bewertung als A-, AB-, B- oder C-Teil. Dadurch wird erkannt, wenn ein Lieferant, der an sich in guter Qualität liefert, Probleme mit einem speziellen Teil hat.

Bei C- Einstufung / Teil hat der Lieferanten eine Stellungnahmen über Fehlerursachen, Maßnahmen und Termin unaufgefordert abzugeben.

Die Lieferanten werden ¼ - jährlich über die Ergebnisse der Lieferanten- und Teilebewertung schriftlich zu informieren.

Je nach Fehlerart und Dringlichkeit werden folgende Maßnahmen, bei schlechter Lieferqualität des Lieferanten, durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** durchgeführt.

- Rücksendung an den Lieferanten zu seinen Lasten mit kurz- oder mittelfristige Ersatzlieferung
- Nacharbeit / Sortieren durch den Lieferanten bei der **EUWIRO Formdrehteile GmbH**
- Nacharbeit / Sortieren durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu Lasten des Lieferanten (nach vorheriger Rücksprache)
- Nacharbeit / Sortieren beim Lieferanten

Bei Bewertung von 2 - 4 erhält der Lieferant einen Qualitätsreport über den Qualitätsmangel.

Der Lieferant hat innerhalb eines vorgegebenen Zeitraumes eine schriftliche Stellungnahme abzugeben über:

- Fehlerbeschreibung
- Fehlerursache
- Wiederherstellende Sofortmaßnahmen
- Korrektive, dauerhafte Maßnahme(n) zur Fehler- / bzw. Ursachenvermeidung
- Maßnahme(n) zur Vorbeugung von Wiederholungsfehlern bzw. deren Ursachen

Der Q-Bericht ist immer mit einem 8 - D - Report gemäß VDA zu bearbeiten, der vollständig ausgefüllt, innerhalb 5 Werktagen, an die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** zu senden ist.

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 12/ 12

Die Wareneingangsprüfungen fließen in die jährliche Lieferantenbewertung ein.

Liefert ein Lieferant trotz Prüfbericht, weiterhin Ware mit dem gleichen Fehler an die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** (Wiederholfehler) oder das vorher beanstandete Produkt mit einem anderen Fehler, so hat er eine von der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** festgelegte Anzahl von Folgelieferungen zu 100 Prozent auf den aufgetretenen Fehler zu überprüfen.

Diese Lieferungen sind mit - 100% geprüft / i.O. - oder wenn von der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** gewünscht, mit einem Farbtupfer auf jedem einzelnen Teil gut sichtbar zu kennzeichnen.

13 Erstmusterprüfung

Die Erstbemusterung PPF (EMPB) ist gemäß VDA Band 2 (neueste Ausgabe) durchzuführen. Die Dokumentation ist zeitgemäß mit den im Band 2 aufgeführten Formularen umzusetzen.

13.1 Erfordernisse für Erstbemusterung

Die Partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen Kunden und Lieferanten erfordert eine beiderseitige, umfassende Informationspflicht über das Produkt und den Produktionsprozess, sowie aller eventueller Änderungen.

Auslöser für einen EMPB (PPF) können sein:

- Neuteil,
- Requalifikation (Neubemusterung),
- Produktionsänderung, z.B. Konstruktions-, Spezifikations-, Werkstoffänderung,
- Produktionsverlagerung, z.B. in anderen Standorte,
- Änderung des Produktionsprozesses, soweit Produktmerkmale betroffen sind,
- längeres Aussetzen der Fertigung, mehr als 12 Monate (Produkte für den Ersatzteilmarkt sind hiervon ggf. ausgeschlossen)

und wenn erforderlich und zweckdienlich:

- bei Einsatz neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge,
- nach Umbau bzw. Wartung von Werkzeugen,
- bei Änderung von Zulieferanten von Produkten oder Dienstleistungen,
- bei Änderungen von Zukaufteilen.

13.2 Bestandteile eines EMPB

Alle in einer Zeichnung erhaltenen Spezifikationen und Produktmerkmale, soweit anwendbar, zweckmäßig und nicht anders vereinbart, sind zu bemustern. Hierzu gehört:

- Maß,
- Funktion,
- Werkstoff,
- Haptik,
- Akustik,
- Geruch,
- Aussehen,
- Oberfläche,
- Zuverlässigkeit,
- Inhaltsstoffe,

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 13/ 13

- etc.

Hierbei wird im EMPB zwischen

- Produktbezogene Prüfergebnisse
- Prozessbezogene und sonstige Dokumente

unterschieden.

Zusätzlich ist die unterschriebene Herstellbarkeitserklärung beizufügen. Weitere Erklärungsverpflichtungen sind jeweils durch den Kunden vorgegeben und automatisch Bestandteil dieser VA.

Bei **D - Teil - Kennzeichnung** sind nur Werkstoffatteste nach DIN 10204; 3.1b zulässig.

13.3 Formulare

Der EMPB besteht je nach Produkt aus folgenden Formularen:

- Deckblatt des PPF Berichtes
- Inhalt des PPF Berichtes

13.4 Produktbezogene Prüfergebnisse

- 01 Maßprüfung
- 02 Funktionsprüfung
- 03 Werkstoffprüfung
- 04 Haptikprüfung
- 05 Akustikprüfung
- 06 Geruchsprüfung
- 07 Aussehensprüfung
- 08 Oberflächenprüfung
- 09 EMV – Prüfung
- 10 Zuverlässigkeitsprüfung

13.5 Prozessbezogene und sonstige Dokumente

- 11 Design – FMEA
- 12 Konstruktionsfreigabe
- 13 Prozess – FMEA
- 14 Prozessablaufdiagramm
- 15 Produktionslenkungsplan
- 16 Prozessfähigkeitsnachweis
- 17 Prüfmittelliste
- 18 Prüfmittelfähigkeitsnachweis
- 19 EU – Sicherheitsdatenblatt
- 20 Materialdatenblatt / IMDS
- 21 Transportmittel / Verpackung
- 22 Zertifikate
- 23 Prozessabnahme
- 24 _____ (sonstiges)

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 14/ 14

13.6 Prozess- / Prüfmittelfähigkeitsnachweis

Nach VDA Band 2, Ausgabe 4 sind folgende Prozessfähigkeiten zu gewährleisten:

Untersuchungsart	Bezeichnung	Fähigkeit
Kurzzeitprozessfähigkeit	MFU	$C_{mk} \geq 1,67$
Vorläufige Prozessfähigkeit	PFU	$P_{pk} \geq 1,67$
Langfristige Prozessfähigkeit	PFU	$C_{pk} \geq 1,33$

13.7 Musterauswahl

Die Muster, an denen die geforderten Messungen und Prüfungen vorgenommen werden, müssen einem größeren Produktionslauf entnommen worden sein. Dieser Produktionslauf kann typischerweise die Produktion von einer Stunde bis zu einer Schicht umfassen.

Bei Mehrfach - Fertigungseinrichtungen müssen die Teile aus allen Einrichtungen geprüft werden.

Aus der Menge der gefertigten Teile wird eine vorher vereinbarte Anzahl an Teilen wahllos, zufällig entnommen. Diese Teile werden einer vollständigen Überprüfung gemäß getroffener Vereinbarung unterzogen und zur Gegenprüfung dem Kunden übergeben, ein Teil wird als Referenzmuster deklariert.

13.8 Undurchführbarkeit von Labor- und Funktionstesten

Die Unmöglichkeit der Durchführbarkeit von Labor- und Funktionstesten befreit nicht von der Verantwortung über den Nachweis dieser Dokumente.

Laboratorien sind dann mit den Untersuchungen zu beauftragen und deren Untersuchungsergebnisse sind dem EMPB beizufügen.

13.9 Referenzmuster

Referenzmuster sind mit dem Datum des EMPB zu kennzeichnen und bis zum Auslauf der Produktion oder bis zur Festlegung eines neuen Referenzmusters aufzubewahren.

Bei „D“ - Teilen gilt die Dokumentationspflicht, bei der die Referenzmuster min. 15 Jahre nach der letzten Auslieferung (durch Auslaufen der Produktion oder Indexänderung) aufzubewahren sind.

13.10 Versand von EMPB und Erstmuster

Versandeinheiten müssen in reißfester Verpackung erfolgen und bestehen jeweils aus Artikel einer Teilnummer.

Der Lieferschein enthält Angaben über die Anzahl der Muster und die Nummer des EMPB.

13.11 EMPB - Prüfung durch die **EUWIRO Formdrehteile GmbH**

Aufgrund des EMPB und der durch den Abnehmer durchgeführten Prüfungen wird eine der folgenden Entscheidungen getroffen:

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 15/ 15

- Der **Gesamt-Freigabestatus** kann sein:

- **frei**
Dieses bedeutet, dass die Lieferung von Produkten entsprechend dem Lieferabruf freigegeben sind.
- **frei mit Auflagen**
Dieses bedeutet, dass die Auslieferung von Produkten, die nicht den vollständigen Bemusterungsumfang erfüllen, nur für eine gewisse begrenzte Zeit oder Stückzahl gestattet ist. (Abweicherlaubnis) Die Auflagen sind im einzelnen zwischen Kunde und unserem Haus abzustimmen. Neubemusterung ist erforderlich.
- **abgelehnt**
Dieses bedeutet, dass die Auslieferung von Produkten nicht gestattet ist. Nachbemusterung ist erforderlich. Der Umfang der Nachbemusterung ist abzustimmen

- Der **Einzel-Freigabestatus** kann sein:

- **frei**
Dieses bedeutet, dass die Forderungen erfüllt sind oder die dokumentierten Abweichungen akzeptiert werden
- **abgelehnt**
Dieses bedeutet, dass die Forderungen nicht erfüllt sind. Die dokumentierten Abweichungen können nicht akzeptiert werden. Der Gesamtfreigabestatus „frei“ ist nicht zulässig.

Die Freigabe des EMPB ist keine Fertigungsfreigabe, es sei denn, dass dieses ausdrücklich bestätigt wird.

Ansonsten erfolgt die Serienlieferung über den Abruf des Einkaufs oder der Materialdisposition des Abnehmers, der dann eine Fertigungsfreigabe für diesen Artikel beifügt.

13.12 EMPB - Freigabe

Die Freigabe des EMPB ist keine Fertigungsfreigabe, es sei denn, dass dieses ausdrücklich bestätigt wird.

Ansonsten erfolgt die Serienlieferung über den Abruf des Einkaufs oder der Materialdisposition des Abnehmers, der dann eine Fertigungsfreigabe für diesen Artikel beifügt.

14 Bewertung von Lieferanten

Die für jeden Lieferanten errechnete QKZ ermöglicht eine Einstufung als A -, AB-, B - oder C - Lieferanten.

Das QM - System erfüllt die Anforderungen	Stufe - A	Lieferant ist geeignet
Das QM – System erfüllt die Anforderungen überwiegend	Stufe - AB	Lieferant ist überwiegend geeignet
Das QM - System erfüllt die Anforderungen teilweise	Stufe - B	Lieferant ist bedingt geeignet
Das QM - System erfüllt die Anforderungen nicht	Stufe - C	Lieferant ist nicht geeignet

15 Audit

Die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** ist berechtigt, durch einen Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Forderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Pro-

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten		In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
	Revision 6		Seite 16/ 16	

zess-, oder Produktaudit durchgeführt werden und wird rechtzeitig vor geplanter Durchführung abgestimmt.

System-Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften werden dabei berücksichtigt. Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Das anzuwendende Auditsystem wird als Mindest erfüllung nach VDA 6.1 neueste Fassung durchgeführt

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leitungen und / oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, hat der Lieferant auf Anfrage der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** die Möglichkeit eines gemeinsamen Audits beim Unterlieferanten zu klären und zu ermöglichen.

16 Umweltschutz

Die **EUWIRO Formdrehteile GmbH** erwartet von seinen Lieferanten umweltbewusstes Handeln und die Beachtung folgender Punkte:

- Schonender Umgang mit Ressourcen bei den angewandten Fertigungsverfahren
- Entwicklung umweltverträglicher Produkte
- Vermeidung bzw. Verminderung umweltbelastender Faktoren im Produktionsverfahren
- Qualifikation und Motivation aller Mitarbeiter
- Einhaltung der einschlägigen Umweltvorschriften
- Beachtung der diesbezüglichen Vorschriften und Richtlinien des VDA und der Kfz-Rücknahmenverordnung
- Zusendung der EG-Sicherheitsdatenblätter für Roh-, Hilfs-, und Betriebsstoffe bei der Erstlieferung und im Anschluss bei Änderungen im Sicherheitsdatenblatt.

17 Sicherheitsteile

Die Behandlung von Sicherheitsteilen wird im Einzelfall im Rahmen der Qualitätsvorausplanung zwischen der **EUWIRO Formdrehteile GmbH** und dem Lieferanten festgelegt.

Die Kennzeichnung erfolgt mittels „**D - Teil**“ auf den Unterlagen.

18 Haftung

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und Eingriffsgrenzen (Störfällen, ppm-Ziele) berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüchen von **EUWIRO Formdrehteile GmbH** wegen Mängel der Lieferung nicht.

19 Versicherung / Produkthaftung

Der Lieferant verpflichtet sich, für die sich aus dieser Vereinbarung ergebenden Risiken hinsichtlich der Produkthaftung eine entsprechende und ausreichende Haftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme von 5 Mio. Euro pro Personenschaden / Sachschaden abzuschließen.

	Management - Richtlinie Qualitätssicherung für Lieferanten	In Kraft gesetzt: 14. April 2014	
		Revision 6	Seite 17/ 17

20 Laufzeit der Qualitätsvereinbarungen

Diese **Management – Richtlinie „Qualitätssicherung für Lieferanten** gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von drei Monaten gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzelhandel-Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt.

