

## Qualitätsrichtlinien für Zulieferer QR1

der Schunk Sintermetalltechnik, Gießen (nachfolgend SST genannt)

### 1. Einführung

Wir streben ein partnerschaftliches, dauerhaftes Verhältnis zu unseren Lieferanten an.

Wir erwarten von unseren Lieferanten:

- faire Preise
- konstant hohe Qualität mit dem Ziel „Null Fehler“
- Termintreue
- Mengentreue
- Flexibilität
- gute Kommunikation,  
vorzugsweise in deutsch, alternativ in englischer Sprache
- Problemlösungen durch know how, Kreativität und Service.

Der Lieferant ist verpflichtet, alle gesetzlichen und behördlichen Vorschriften, ausdrücklich auch relevante Rechtsvorschriften und Regelwerke bezüglich Umweltschutz, Arbeitsschutz, Unfallverhütung, Transport- und Anlagensicherheit, einzuhalten.

Er ist für die Qualität der gelieferten Dienstleistungen und Produkte voll verantwortlich. Er stellt das über beherrschte Prozesse, [serienbegleitende Prüfungen](#), [Requalifizierungen](#) und durch sein Managementsystem sicher und führt ggf. den Nachweis darüber.

In der Bestellung kann auf technische Vorschriften verwiesen sein, die auch entsprechende Qualitätsmerkmale beinhalten können.

Unter diesen sind z.B. zu verstehen:

- ⇒ Zeichnungen
- ⇒ Bestellvorschriften
- ⇒ Pflichtenhefte
- ⇒ Hinweise auf anzuwendende Normen
- ⇒ Spezifikationen und Qualitätsrichtlinien

Der Lieferant ist dem Austauschdienst für die für ihn gültigen technischen Vorschriften angeschlossen. Er muß sicherstellen, daß er stets nach den gültigen technischen und gesetzlichen Vorschriften produziert.

Darüber hinaus enthalten die Qualitätsrichtlinien der SST (QR1), sowie eine ggf. zusätzlich vereinbarte Qualitätssicherungs-Vereinbarung (QSV), Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten.

## 2. Qualitätsmanagementsystem

Die Produktion von Erzeugnissen in gesicherter Qualität setzt ein wirksames Qualitätsmanagementsystem voraus.

SST strebt an, nur mit Lieferanten zusammen zu arbeiten die mindestens eine Zertifizierung nach ISO 9001 nachweisen können.

Wir erwarten von unseren Lieferanten das commitment und die Ausrichtung der Organisation auf das Null-Fehler-Ziel sowie stetige Weiterentwicklung des Managementsystems in Richtung ISO/TS 16949.

Wir setzen voraus, dass zur Bereitstellung der geforderten Dienstleistungen und Produkte ausreichend qualifiziertes Personal eingesetzt wird.

Auch das Qualitätsmanagementsystem eines noch nicht zertifizierten Lieferanten sollte in einem Handbuch beschrieben sein. Vorzugsweise sollte die QM-Dokumentation an die einschlägigen Normen angepaßt sein.

Folgende Schriften gelten als Empfehlung für den Aufbau eines Qualitätsmanagementsystem:

⇒ VDA, Schriftenreihe

⇒ DIN EN ISO 9001 in der jeweils gültigen Fassung

⇒ ISO/TS 16949 in der jeweils gültigen Fassung

sowie die Handbücher der AIAG zu PPAP, APQP, MSA, SPC und FMEA.

## 3. Erstbemusterung

Der Lieferant führt Erstmusterprüfungen auf Basis VDA oder PPAP Level 3 durch. Die Dokumentation ist in deutscher oder englischer Sprache anzufertigen.

Anlaß für Erstmuster sind:

- neues Teil
- neuer Lieferant
- geänderte Spezifikationen
- geänderte Fertigungsbedingungen
- neuer Fertigungsort
- längeres Aussetzen der Fertigung (> 3 Jahre).

Die Muster müssen unter Serienbedingungen gefertigt sein. Etwaige Abweichungen von der Spezifikation sind vor der Bemusterung mit SST abzuklären. Die Prüfergebnisse sind gemäß den

technischen Vorschriften aufzuführen. Die Prüfgrößen sind, entsprechend den begleitenden Unterlagen, unter der gleichen Nummer aufzuführen wie im Erstmusterprüfbericht.

Für Kriterien, die keiner 100%-Prüfung unterliegen, weist der Lieferant mit Vorlage der Erstmuster für festzulegende Merkmale die vorläufige Prozeßfähigkeit nach (soll min.  $Pp_k > 1,67$ ).

Die Bemusterungslosgröße beträgt für alle Kriterien, die keiner 100%-Prüfung unterliegen, mindestens 50 Stück.

Die Mustersendung ist mit dem Vermerk „Erstmuster“ deutlich zu kennzeichnen.

SST gibt das Ergebnis der Erstbemusterung bekannt und gibt bei Gutbefund die Serienfertigung frei. Mit Start der Serienlieferung wird die, für die zugrunde liegende Bemusterung gewählte Vorgehensweise / Prozessfolge, verbindlicher Bestandteil der vereinbarten Qualität. Änderungen sind nur mit schriftlicher Zustimmung von SST zulässig.

[Der Lieferant führt Requalifizierungen durch und stellt diese bei Bedarf zur Verfügung.](#)

#### **4. Wareneingangsprüfungen bei Schunk Sintermetalltechnik GmbH**

Der Lieferant führt seine Prüfungen so aus, daß eine technische WE-Prüfung bei SST entfallen kann.

SST führt eine Prüfung auf Transport- und Verpackungsschäden sowie auf Mengenerfüllung durch. Weitere Prüfungen werden i. d. R. nicht durchgeführt.

Werden dennoch WE-Prüfungen durchgeführt, dann ereignisbezogen nach dem „Skip-Lot“ - Prinzip.

Der Umfang dieser Prüfung wird unter dem Gesichtspunkt der weiteren Verarbeitung und Funktion festgelegt.

Werden fehlerhafte Teile ermittelt, erhält der Lieferant eine Mängelrüge, falls erforderlich auch Belegmuster.

Eine Freigabe von Lieferungen durch die Wareneingangsprüfung entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für Funktion und Zuverlässigkeit seiner Produkte gemäß den technischen Vorschriften und den allgemeinen Regeln der Technik.

Mängel, die bei der weiteren Ver- oder Bearbeitung bei SST oder deren Kunden festgestellt werden, führen ebenfalls zu einer Beanstandung.

Bei Beanstandungen hat der Lieferant die Fehlerursache zu ermitteln und dauerhaft abzustellen. Die Ergebnisse der Recherchen sind SST vorzugsweise in Form eines 8-D-Reportes mitzuteilen. Die Terminfestlegungen obliegen dem Einkauf SST.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Fehler bis zur nächsten Lieferung abzustellen, hat er unverzüglich den Einkauf und das Qualitätswesen der SST hierüber zu unterrichten und jede

weitere Lieferung bis zum Erhalt anders lautender Anweisungen einzustellen.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat an SST zu liefern, die Begleitpapiere müssen entsprechende Hinweise enthalten.

## 5. Qualitätssicherung in der Serie

### 5.1 Prozeßfähigkeit

Um ein Produkt gesichert zu fertigen, muß die Prozeßfähigkeit gegeben sein (min CPk > 1,33). Bei nicht ausreichender Prozeßfähigkeit oder besonderen Anforderungen an das Produkt muß eine Vollprüfung durchgeführt werden.

Der Lieferant weist für vereinbarte Merkmale die Prozeßfähigkeit mit statistischen Methoden nach. Lieferungen aus gleichem Fertigungsmodus kennzeichnet der Lieferant mit Chargen-Nummern.

### 5.2 Zertifikate

Auf Anforderung erstellt der Lieferant Zertifikate (z. B. „3.1 Werksprüfzeugnisse“ gemäß EN 10204), die zu den Lieferungen zur Verfügung zu stellen sind. Dies gilt für Prüfungen die er selbst durchführt bzw. seine Zulieferer.

### 5.3 Prüfmittel

Die Ausstattung von Prüfmitteln muß so ausgelegt sein, daß die in den technischen Unterlagen geforderten Qualitätsmerkmale geprüft werden können.

Bei Sonderprüfmitteln ist es sinnvoll, sich hier mit dem Besteller abzustimmen, um gleichwertige Systeme anzuwenden. Der Lieferant hat über ein System sicherzustellen, daß die Prüfmittel fähig sind, die jeweils geforderten Merkmale zu erfassen. Ebenso muß dieses System die Kennzeichnung, Dokumentation und Prüfzyklen der Prüfmittel sicherstellen.

### 5.4 Versand

Der Lieferant hat die Verpackung so zu wählen, daß weder Transport- noch Korrosionsschäden auftreten können.

Bevorzugt sind Mehrwegverpackungen / recyclebare Materialien einzusetzen. Spezielle Verpackungsvorschriften sind der Bestellung zu entnehmen.

Jede Verpackungseinheit muß mit einer von außen sichtbaren Kennzeichnung über Material-Nummer und Menge versehen sein. Darüber hinausgehende Forderungen, wie Chargen-Nummer, Fertigungsdatum oder Prüfvermerk werden separat in den Bestellungen gefordert.

## 6. Informations- und Kennzeichnungspflicht bei Änderungen und Abweichungen

Grundsätzlich besteht für den Lieferanten gegenüber SST Informations- und Kennzeichnungspflicht bei Änderungen und Abweichungen.

Dabei ist SST so rechtzeitig zu informieren, dass ein formelles Freigabeverfahren möglich ist.

Vor Änderungen von:

- Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte,
- Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte,
- Qualitätssicherungsmaßnahmen
- Fertigungskapazitäten (Verringerungen wie auch Erweiterungen)
- Fertigungs- bzw. Verfahrensstandorten,
- Lieferanten oder
- der eigenen Firmenstruktur oder Firmenzugehörigkeit

wird der Lieferant SST frühzeitig informieren um ggf. notwendige Maßnahmen (wie z.B.: Qualifizierung / Kundenfreigaben /Anpassung von Datensätzen, etc.) abzustimmen, und deren rechtzeitige Umsetzung zu ermöglichen.

Lieferungen nach Änderung dürfen erst erfolgen, wenn die SST informiert wurde und die Übereinstimmung mit den Spezifikationen festgestellt worden ist und SST die Freigabe erteilt hat.

Die erste Lieferung nach Änderung ist durch den Lieferanten mit auffälliger und eindeutiger Kennzeichnung zu versehen.

Werden Abweichungen am Produkt erkannt, kann der Lieferant mit aussagefähigen Unterlagen bei der Leitung des Qualitätswesens der SST eine Abweichgenehmigung beantragen.

Wenn eine solche erteilt wird, ist diese grundsätzlich nach Stückzahl und/oder Zeit begrenzt. Bei allen Lieferungen mit einer erteilten Abweichgenehmigung muß ein dementsprechender Vermerk auf den Warenbegleitpapieren vorhanden sein.

Es müssen umgehend die Ursachen ermittelt und dementsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet und auf ihre Wirksamkeit überwacht werden.

Der Lieferant ist ebenso zu auffälliger und eindeutiger Kennzeichnung der Ware und Anzeige gegenüber SST verpflichtet, wenn in seinem Fertigungsablauf Abweichungen auftreten, die ungeplante Maßnahmen wie zusätzliche Arbeitsgänge oder die Wiederholung bereits ausgeführter Arbeitsgänge erforderlich machen.

## 7. Dokumentation

Der Lieferant hat Aufzeichnungen zu führen, aufgrund derer sämtliche vom Eingang der Bestellung bis zur Auslieferung des fertigen Liefergegenstandes tatsächlich durchgeführten Qualitätssicherungsmaßnahmen nachgewiesen werden können. Der Archivierungszeitraum beträgt mindestens 5 Jahre.

Bei Teilen, die dokumentationspflichtig sind, wird der Lieferant verpflichtet, Dokumentationen durchzuführen. Grundlage ist die Schrift des VDA „Nachweisführung“. Der Archivierungszeitraum beträgt mindestens 15 Jahre.

Die Dokumentation muß so beschaffen sein, daß im Falle einer Inanspruchnahme die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis).

## 8. Lieferantenbewertung

SST behält sich vor, soweit sinnvoll Lieferantenbewertungen auf Basis VDA und/oder weiterer Kriterien durchzuführen. Grundlage bilden Wareneingänge und Mängelrügen. Weitere mögliche Kriterien können sein: Qualität, Art bzw. Schwere aufgetretener Mängel, Termintreue, Mengentreue, Preisniveau, Preisverhalten, Flexibilität, Kommunikation, Innovation, Umweltphilosophie und Energieeffizienz.

Weiter behält sich SST vor, beim Lieferanten nach vorheriger Absprache Audits durchzuführen. Dabei stellt der Lieferant qualifiziertes Personal zur Verfügung.

## 9. Geheimhaltungsverpflichtung mit Schutzrechtzusage

Der Lieferant wird im Zusammenhang mit Verhandlungen und Informationsgesprächen, welche zwecks einer angestrebten Zusammenarbeits- und/oder Liefervereinbarung mit SST geführt werden, Zugang zu Informationen über Betriebsgeheimnisse aus dem Hause SST erhalten.

Der Lieferant verpflichtet sich hiermit, auch mit Rechtswirksamkeit für seine Rechtsnachfolger, sämtliche von SST erhaltenen Informationen, wie etwa über die bei SST verwendeten Anlagen und Verfahren, Rohmaterialien, Halbzeuge, Hilfsstoffe und Fertigprodukte, Pläne, Zeichnungen, Know-how und sonstige Unterlagen – gleichgültig wie er hiervon Kenntnis erhält – Dritten nicht zugänglich zu machen und sie lediglich im Rahmen der Ausführung der oben angeführten Vereinbarung zu verwenden. Ausgenommen sind nur Informationen und Unterlagen, die üblicherweise bei Angeboten und Aufträgen einem Kunden ausgehändigt werden.

Überdies verpflichtet sich der Lieferant, die erhaltenen Informationen, gleich welcher Art, weder selbst zu verwerten, noch deren Verwertung Dritten zu ermöglichen, sofern nicht eine schriftliche Zustimmung durch SST vorliegt.

Die Verpflichtungen hinsichtlich Geheimhaltung und Verwertung bleiben auch nach Beendigung oder bei Nichtzustandekommen der oben erwähnten Vereinbarung bestehen, sofern nicht SST ihre schriftliche Zustimmung dazu gibt, daß die erwähnten Informationen, Unterlagen und dergleichen bestimmten dritten Personen, behördlichen Stellen oder Unternehmungen zugänglich gemacht werden können.

Der Lieferant verpflichtet sich weiter, dafür Sorge zu tragen, daß sich alle Personen, die in seinem Unternehmen oder durch ihn in diesem Zusammenhang die erwähnten Informationen gleich welcher Art erhalten und erhalten könnten, diesen Verpflichtungen hinsichtlich Geheimhaltung und Verwertung unterwerfen.

Schließlich übernimmt der Lieferant die Haftung dafür, daß SST durch den Weiterverkauf, die Benutzung oder den Einbau der gelieferten Erzeugnisse keine Patente oder Schutzrechte Dritter im In- und Ausland verletzt; der Lieferant stellt SST von Schadensersatzansprüchen Dritter frei.

Wenn diese Verpflichtungen verletzt werden, verpflichtet sich der Lieferant, alle SST daraus entstandenen Schäden zu ersetzen.



QR1

Stand: Mai 2015

## 10. Allgemeine Einkaufsbedingungen

Für Vertragsstörungen, Mängelrügen, Gewährleistung und Haftung gelten die allgemeinen Einkaufsbedingungen der Schunk Sintermetalltechnik GmbH, einsehbar unter [www.schunk-group.com](http://www.schunk-group.com) .