

# „Qualitätsrichtlinie für Zulieferer“ der Unternehmensgruppe ATOMA-MULTIPOND

## 1. Einführung

Die gestiegenen Anforderungen an die Qualität der gelieferten Produkte (Null-Fehler-Zielsetzung) und auch wirtschaftliche Überlegungen (Fehler vermeiden statt auslesen, nacharbeiten oder verschrotten) zwingt zur Anwendung vorbeugender Maßnahmen der Qualitätssicherung.

Diese Richtlinie fordert von unseren Lieferanten geeignete Maßnahmen, insbesondere ein wirksames Qualitätssicherungssystem, um einwandfreie Warenlieferungen, entsprechend den kaufvertraglich festgelegten Vorschriften, zu gewährleisten. Sie regelt darüber hinaus verbindlich die Abwicklung der Mustervorstellung und -freigabe sowie der Lieferantenbeurteilung bei Serienlieferung.

## 2. Qualitätssicherungssystem (QS-System)

Zur Sicherstellung unserer Qualitätsforderungen erwarten wir von unseren Lieferanten, daß sie über ein angemessenes, alle Bereiche umfassendes und dokumentiertes QS-System verfügen.

Das QS-System muß in einer Weise organisiert sein, daß eine funktionierende Überwachung aller qualitätswirksamen Tätigkeiten gewährleistet ist.

Damit wird insbesondere verstanden:

- die Beschreibung des firmenspezifischen QS-Systems,
- die Planung und das Festlegen von erforderlichen Fertigungs- und Prüfprozessen (Verfahrens- u. Arbeitsanweisungen),
- die Prüfmittelüberwachung,
- die Sicherstellung von beherrschten Fertigungsbedingungen,
- den Einsatz von für die jeweiligen Tätigkeiten geeigneten und geschulten Personal,
- die Kennzeichnung zur eindeutigen Zuordnung und Rückverfolgbarkeit (wo gefordert),
- die Anwendung geeigneter Verfahren zur Qualitätslenkung und -überwachung,
- die lückenlose Aufzeichnung aller qualitätsrelevanten Daten/Merkmale (wo gefordert).

Das QS-System muß so wirksam sein, daß alle unsere vertraglich vereinbarten Forderungen und Erwartungen erfüllt werden.

## 3. Erstmuster (bei Gußteilen, ...)

Erstmuster sind Teile, die vollständig mit denselben Werkzeugen und Vorrichtungen und nach den gleichen Verfahren hergestellt sind, die für die anschließende Serienlieferung verwendet werden.

Mit Erstmustern soll sichergestellt werden, daß der Lieferant die vereinbarten Spezifikationen im Hinblick auf werkstoffliche, maßliche und funktionelle Merkmale in einer Serienlieferung einhalten kann.

Vor Freigabe der Erstmuster darf keine Serienlieferung erfolgen.

### Erstmuster sind generell erforderlich:

- Bei neuen Produkten
- Bei Verwendung neuer/geänderter Werkzeuge und/oder Fertigungseinrichtungen.

Bei Verfahrensänderung, Wechsel der Produktionsstätten oder Änderung der Bezugsquellen von „kritischen“ Vorprodukten muß uns der Lieferant vor der Erstlieferung informieren, um zu vereinbaren, ob erneut eine Erstmusterprüfung durchgeführt werden muß. Wird eine solche Prüfung nicht ausdrücklich vorgeschrieben ist der Lieferant trotzdem in der Pflicht, aus Gründen der Qualitätssicherung, alle dafür erforderlichen Prüfungen durchzuführen.

Bei der Erstmusterprüfung werden sämtliche zwischen uns und dem Lieferanten vereinbarten Qualitätsmerkmale/Spezifikationen geprüft. Die Ergebnisse werden im Erstmusterprüfbericht dokumentiert.

Eine Freigabe der Erstmuster entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Produkte. Alle Erstmuster müssen zum Zweck der eindeutigen Zuordnung zum Erstmusterprüfbericht sichtbar und deutlich gekennzeichnet sein. Das schließt auch die eventuell erforderliche Verpackung ein.

## 4. Serienlieferung

Serienlieferungen dürfen grundsätzlich erst nach schriftlicher Freigabe der betreffenden Produkte (z.B. Erstmusterprüfung) durch uns aufgenommen werden. Sind keine Erstmuster oder Nachprüfung bereits bemusterter, oder „abgewiesener“ Teile vorgeschrieben, hat der Lieferant sämtliche erforderlichen und entsprechenden QS-Prüfungen eigenverantwortlich abzuschließen.

Unterliegen Teilemerkmale nicht der Statistischen Prozeßregelung, muß der Lieferant regelmäßig Stichproben entnehmen. Umfang

und Prüffrequenz sind von der Beherrschbarkeit des Prozesses abhängig.

Wurden möglicherweise Teile aus fehlerhaften Einheiten bereits an uns ausgeliefert, muß unsere Abteilung Einkauf / Wareneingangsprüfung sofort benachrichtigt werden.

### Außerdem ist der Lieferant verpflichtet uns zu informieren, wenn:

- Fertigungsprozesse geändert werden
- eine andere als die erprobte(n) Produktionsstätte(n) die Fertigung vornehmen soll(en)
- sich Produktmerkmale, z.B. durch Änderung von Bezugsquellen, verändern könnten.

## 5. Lieferantenbewertung

Lieferantenbewertungen sollen einen wesentlichen und nützlichen Beitrag zur Partnerschaft zwischen uns und unseren Lieferanten leisten.

Das Qualitätsbewertungssystem dient deshalb:

- zur objektiven Beurteilung der Qualitätsleistung des Lieferanten,
- zur Erkennung von Schwachstellen und Einleitung von Korrekturmaßnahmen,
- zur Entscheidungshilfe für den Einkauf.

Das Qualitätsbewertungssystem besteht aus der Bewertung der Lieferleistungen. Die Ermittlung der Wertziffern geschieht durch die objektive Bewertung der Wareneingänge im Hinblick auf die Einhaltung der vereinbarten Qualitätsmerkmale und Spezifikationen.

Qualitätsfähigkeitsstufen:

### A = qualitätsfähig

(85 bis 100 Punkte) = Lieferant mit sehr hohem Qualitätsniveau

### B = bedingt qualitätsfähig

(70 bis 84 Punkte) = Lieferant erfüllt mit Einschränkungen die Anforderungen. Vor Ausweitung der Lieferpalette sollten Qualitätsauflagen erfüllt werden.

### C = nicht qualitätsfähig

(70 Punkte und darunter) = Lieferant weist wesentliche Schwächen bei den Lieferungen auf. Der Lieferant sollte nach Durchführung der Korrekturmaßnahmen neu eingestuft werden.

## 6. Zuständigkeiten

Sämtliche qualitätsrelevanten Forderungen und Erwartungen für die Herstellung und Lieferung der bestellten Produkte werden von uns festgelegt.

Dies erfolgt im Regelfall durch Bereitstellung von vollständigen technischen Unterlagen

# „Qualitätsrichtlinie für Zulieferer“ der Unternehmensgruppe ATOMA-MULTIPOND

zur Realisierung des Produkts nach festgelegten Spezifikationen zu optimalen Kosten. Die technischen Unterlagen sind Teil der Bestellunterlagen.

Der Zulieferer ist zuständig für die Bereitstellung der für die Herstellung und Lieferung geeigneten Mittel wie: Personal, Fertigungs- und Qualitätssicherungseinrichtungen.

Der Zulieferer ist zuständig für eine organisierte und wirksame Qualitätssicherung.

Hierunter werden insbesondere verstanden: Die Einrichtung und Weiterentwicklung eines angemessenen QS-Systems, beherrschte Fertigungsverfahren und effektive Qualitätsprüfungen. Der Zulieferer ist zuständig für die anforderungsgerechte Lieferungen der von uns bestellten Produkte.

## 7. Dokumentation

Zum Zweck einer lückenlosen Nachprüfbarkeit, muß der Lieferant alle qualitätssichernden Maßnahmen dokumentieren.

Beispielsweise:

- Verfahrensanweisungen
- Prüfpläne
- Prüfmittelüberwachung

Diese einschlägigen Unterlagen müssen von dazu befugten Personal/Stellen geprüft, freigegeben und überwacht werden.

Dabei ist sicherzustellen:

- dass an allen Stellen, wo qualitätswirksame Tätigkeiten verrichtet werden, die gültigen Dokumente zur Verfügung stehen
- nicht mehr gültige Dokumente sofort ungültig gemacht bzw. vernichtet werden.