

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

● Inhaltsverzeichnis

● Inhaltsverzeichnis.....	1
1. Qualitätsvereinbarung.....	2
1.1 Vertragsparteien.....	2
1.2 Einleitung.....	2
1.3 Ziel und Geltungsbereich.....	2
1.4 Verteiler und Aktualisierung.....	2
2. Forderungen.....	3
2.1 Anforderungen an das QM-System des Lieferanten.....	3
2.1.1 Zutrittsrecht und Auditierung.....	3
2.1.2 Weitervergabe an Unterauftragnehmer.....	3
2.2 Vertragsprüfung.....	3
2.3 Technische Unterlagen.....	3
2.3.1 Abweichungen und Änderungen an technischen Unterlagen	4
2.4 Durchführung von Prüfungen.....	4
2.4.1 Prüfbescheinigungen / Erstmusterprüfbericht (FAI).....	4
2.5 Prüfmittelüberwachung.....	4
2.6 Fehlerhafte Produkte.....	4
2.6.1 Nacharbeit.....	4
2.6.2 Beanstandung.....	4
2.7 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit.....	5
2.8 Handhabung, Konservierung und Verpackung.....	5
2.9 Lieferung.....	5
2.10 Änderungen an Prozessen und Verfahren.....	5
2.11 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen.....	6
2.12 Geheimhaltung.....	6
2.13 Laufzeit der Vereinbarung.....	6
2.14 Historie.....	6
3. Unterschriften.....	7

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

1. Qualitätsvereinbarung

1.1 Vertragsparteien

Diese Qualitätsvereinbarung wird geschlossen

zwischen dem Besteller

Fa. Herrmann, CNC-Drehtechnik GmbH
Josef-Neumeier Str. 1a
D-85664 Hohenlinden

und

Fa. _____

(nachstehend Lieferant genannt)

1.2 Einleitung

Die Produktqualität nimmt im Wettbewerb und unter den Aspekten Produktsicherheit, Kundenzufriedenheit sowie der Vermeidung von Kosten in zunehmendem Maß einen hohen Stellenwert ein. Unsere Qualitätsvereinbarung basiert auf den Forderungen der DIN EN ISO 9001 und der EN 9100 aus dem sich die für Ihr Qualitätsmanagementsystem notwendigen Maßnahmen ableiten.

1.3 Ziel und Geltungsbereich

Diese Vereinbarung wird mit dem Ziel geschlossen, eine langfristig orientierte Lieferpartnerschaft von gegenseitigem Nutzen zu begründen. Basis für die partnerschaftliche Zusammenarbeit sind einwandfreie Lieferungen zu den vereinbarten Lieferterminen, das durch den Einsatz von fähigem Personal beim Lieferanten sichergestellt wird. Der Lieferant ist für die Einbeziehung seiner Unterauftragnehmer verantwortlich. Mit der Unterzeichnung durch die Vertragspartner wird diese Qualitätsvereinbarung Bestandteil jedes zukünftigen Kaufvertrages und gilt zusätzlich zu den in technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen und Kundenforderungen. In den technischen Unterlagen, die unseren Angebotsforderungen und Bestellungen zugrunde liegen, ist festgelegt, welche Qualität wir verlangen.

1.4 Verteiler und Aktualisierung

Die Qualitätsvereinbarung wird an ausgewählte Lieferanten der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH verteilt. Vom Lieferanten angefertigte Kopien oder Ausdrucke dienen nur der Information und werden von uns nicht gepflegt. Die Aktualisierung erfolgt ausschließlich durch die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH. Nach Aktualisierung und Unterzeichnung durch die Vertragsparteien verlieren alle alten Ausgaben ihre Gültigkeit.

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

2. Forderungen

2.1 Anforderungen an das QM-System des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich ein wirksames Qualitätsmanagementsystem zur Sicherung der Qualität seiner Produkte und Leistungen aufrecht zu erhalten. Die Orientierung an den gültigen internationalen Normen DIN EN ISO 9001:2000 bzw. DIN EN ISO 9001:2008 und deren vollständige Erfüllung sowie Zertifizierung muss nachgewiesen werden.

2.1.1 Zutrittsrecht und Auditierung

Der Lieferant ist damit einverstanden dass die Eignung und Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei Bedarf durch einen Beauftragten der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH überprüft wird. Ein entsprechendes Zutrittsrecht gewährt der Lieferant auch Kunden der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik, der jeweiligen Behörde bzw. Dienststelle welche mit dem Vorgang direkt oder indirekt in Verbindung steht. Je nach Anlass kann es sich hierbei um eine allgemeine Betriebsbegehung oder um die Überprüfung der Übereinstimmung mit den gestellten Forderungen mit Einsichtnahme in die qualitätsbezogenen Aufzeichnungen und Dokumente handeln. Bei begründeter Notwendigkeit kann es sich hierbei auch um produkt- oder verfahrensbezogene Audits handeln.

2.1.2 Weitervergabe an Unterauftragnehmer

Eine Weitervergabe von Fertigungsaufträgen an Unterauftragnehmer ist grundsätzlich nicht zulässig und bedarf der schriftlichen Genehmigung durch die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH. Werden durch den Lieferanten Fertigungsaufträge an Unterauftragnehmer vergeben, so muss der Lieferant sicherstellen, dass die Forderungen dieser Qualitätsvereinbarung auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden. Werden diese Punkte nicht eingehalten, behält sich die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH Maßnahmen vor, die zur Aufhebung der beauftragten Leistung und Ablehnung des Produktes führen können.

2.2 Vertragsprüfung

Aufgabe des Lieferanten ist es, nach Eingang der Anfrage oder Auftrages nachstehend aufgeführte Punkte zu prüfen und bei Unklarheiten oder Abweichungen von Vorgaben die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH unverzüglich zu informieren.

- sind die Qualitätsanforderungen in den Technischen Unterlagen (siehe Pkt. 2.3) eindeutig, klar und vollständig
- kann der Liefertermin eingehalten werden
- Herstellbarkeitsanalyse ggf. mit Bewertung vom Risiko bei Fertigung mit neuer Technologie und / oder bei kurzen Lieferfristen

2.3 Technische Unterlagen

Die vom Lieferanten einzuhaltenden qualitätsrelevanten Merkmale und Toleranzvorgaben sind den technischen Unterlagen wie Zeichnungen, nationalen / internationalen Normen, Kundenrichtlinien bzw. Normen, Verpackungs- und Liefervorschriften und/oder den Vorgaben auf der Bestellung zu entnehmen. Der Lieferant stellt sicher, dass stets nach den letztgültigen und Ihm vorliegenden technischen Unterlagen gefertigt, geprüft und geliefert wird.

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

- 2.3.1 Abweichungen und Änderungen an technischen Unterlagen
Für Abweichungen oder Änderungen von diesen Unterlagen muss vor Lieferung die schriftliche Freigabe von der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH eingeholt werden. Abweichungen oder Änderungen von diesen Unterlagen müssen auf den Lieferpapieren vermerkt werden.
- 2.4 Durchführung von Prüfungen**
Durch eine geeignete Qualitätsplanung stellt der Lieferant sicher, dass nur Produkte geliefert werden welche den Spezifikationen entsprechen. Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept auf Grundlage der in Pkt. 2.3 genannten Unterlagen fest und erstellt rückverfolgbare Prüfaufzeichnungen.
- 2.4.1 Prüfbescheinigungen / Erstmusterprüfbericht (FAI)
Spezielle oder kritische Merkmale werden durch die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH festgelegt und sind wie in den Bestellungen gefordert in einem Werksprüfzeugnis oder Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 zu bescheinigen. In Abhängigkeit der Anforderungen an das Produkt und den Fertigungsprozess kann in besonderen Fällen die Vorstellung zur Fertigungsfreigabe mittels Erstmusterprüfbericht erforderlich sein. Die Anforderung einer Bemusterung ist aus den Bestellungen zu entnehmen.
- 2.5 Prüfmittelüberwachung**
Die Durchführung der Prüfungen hat mit kalibrierten und geeigneten Prüf- und Messmitteln zu erfolgen. Sofern Fertigungseinrichtungen als Prüfmittel verwendet werden sind diese ebenfalls dem Verfahren der Prüfmittelüberwachung zuzuordnen.
- 2.6 Fehlerhafte Produkte**
Der Lieferant ist verpflichtet ein System zur Behandlung fehlerhafter Produkte zu führen, das folgende Punkte umfasst:
- Kennzeichnung und Absonderung der fehlerhaften Produkte
 - Meldung von fehlerhaften Produkten wenn diese zur Bearbeitung beigestellt wurden
 - Sperrung und ggf. erneute Freigabe der betroffenen Produkte
 - Einleitung und Umsetzung von Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen
- 2.6.1 Nacharbeit
Erfolgt eine Nacharbeit an Produkten darf hierdurch keine Beeinträchtigung oder Abweichung gegenüber den Anforderungen in den technischen Unterlagen (siehe Pkt. 2.3) hervorgerufen werden. Kann dies nicht ausgeschlossen werden muss eine schriftliche Abweichgenehmigung bei der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH eingeholt werden. Eine Kopie der Abweichgenehmigung ist der Lieferung beizufügen und in der Lieferdokumentation zu vermerken. Produkte, die einer Nacharbeit unterliegen, müssen vor Auslieferung entsprechend dem festgelegten Qualitätsprüfungsverfahren einer erneuten Prüfung unterzogen werden.

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

2.6.2 Beanstandung

Werden bestellte Produkte trotz abweichender Eigenschaften ohne Zustimmung geliefert und wird dies erst beim Wareneingang der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH festgestellt, erhält der Lieferant einen Beanstandungsbericht (8 D-Report) zur Bearbeitung. Der 8 D-Report enthält neben den Bestelldaten folgende Angaben:

- Produktbezeichnung
- Artikel-/ Zeichnungs-Nr. mit Index bzw. Datum
- Mengenangaben (bestellt, geliefert, beanstandet, in Ordnung, freigegeben)
- Fehlerbeschreibung
- Sofortmaßnahmen (z.B. Teile aussortieren oder Rückweisung an Lieferant)

Im Rahmen der Bearbeitung des 8 D-Reports erwarten wir eine umgehende Stellungnahme vom Lieferanten über die Fehlerursache, Abstellmaßnahmen und Maßnahmen die ein erneutes Auftreten des Fehlers verhindern. Erkennt der Lieferant, dass weitere Lieferungen von diesem Fehler betroffen sein können, ist die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH unverzüglich zu informieren. Je nach Art des Fehlers kann auch eine Nacharbeit oder das Aussortieren durch die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH erfolgen. Wir behalten uns daher vor, anfallende Nacharbeits- und Prüfkosten sowie Administrationskosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

2.7 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss ein System aufrechterhalten das sicherstellt, dass die Produkte / Transportbehälter in allen Stufen des Materialflusses bis zur Lieferung

- eindeutig gekennzeichnet sind
- der Prüfstatus erkennbar ist
- die Rückverfolgbarkeit zu den Fertigungsunterlagen gewährleistet ist

2.8 Handhabung, Konservierung und Verpackung

Der Lieferant stellt durch geeignete Maßnahmen in Bezug auf Handhabung, ggf. Konservierung sowie Verpackung sicher, dass Beschädigungen, Verunreinigungen, Korrosion oder Beeinträchtigungen durch Witterungseinflüsse ausgeschlossen sind.

2.9 Lieferung

Der Lieferung sind folgende Unterlagen beizufügen:

- Lieferschein
- Werksprüfzeugnis oder Abnahmeprüfzeugnis, wenn gefordert
- Erstmusterprüfbericht (FAI), wenn gefordert
- Kopie der Abweichgenehmigung, nur bei Produkten mit abweichenden Eigenschaften

Bei fehlenden Lieferdokumenten wird die Übernahme und Bezahlung der Ware solange ausgesetzt, bis der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH alle erforderlichen Unterlagen vorliegen.

2.10 Änderungen an Prozessen und Verfahren

Der Lieferant verpflichtet sich, die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik über alle Änderungen an Prozessen und Verfahren zu unterrichten sofern hierdurch die Anforderungen wie in der Bestellung und den zugehörigen technischen Unterlagen gem. Pkt. 2.3 beeinträchtigt werden könnten oder eine Veränderung nicht auszuschließen ist.

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

2.11 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

Der Lieferant ist verpflichtet Aufzeichnungen zu internen Audits, Produktprüfungen, Produkt-/ Prozessfreigaben, Prüfmittelüberwachung und zur Lieferung zu erstellen. Alle Qualitätsaufzeichnungen die zum Nachweis dienen, dass die Qualitätsanforderungen erfüllt wurden unterliegen einer Aufbewahrungszeit von mindestens 10 Jahren ab dem jeweiligen Erstelldatum. Beabsichtigt der Lieferant nach Ablauf dieser Frist die Unterlagen zu vernichten ist die Zustimmung bei der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH einzuholen. Neben diesen Forderungen sind zusätzlich die gesetzlichen sowie ggf. behördlichen Forderungen zu beachten. Auf Verlangen der Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH sind die vorgenannten Aufzeichnungen im Einzelfall vorzulegen. Welche Qualitätsaufzeichnungen einer Lieferung beizufügen sind, ist in der jeweiligen Bestellung vermerkt.

2.12 Geheimhaltung

Die Vertragspartner werden alle nicht offenkundigen und nicht zur Weitergabe an Dritte bestimmten kaufmännischen und betrieblichen Informationen des anderen Vertragspartners, die ihnen aufgrund dieser Vereinbarung bekannt werden, vertraulich und als Geschäftsgeheimnis behandeln. Eine Weitergabe von Informationen sowie der technischen Unterlagen (siehe Pkt. 2.3) ist grundsätzlich verboten. In speziellen Ausnahmefällen kann nach vorheriger schriftlicher Genehmigung durch die Fa. Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH eine Zustimmung zur Weitergabe erteilt werden. Dies gilt auch für die Zeit nach Beendigung dieser Vereinbarung.

2.13 Laufzeit der Vereinbarung

Diese Vereinbarung wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Eine Kündigung hat in schriftlicher Form zu erfolgen und wird mit einer Frist von 3 Monaten nach Zugang derselben wirksam.

2.14 Historie

- Aug. 13: Komplette QS-VA überarbeitet und neu formatiert
- Jan. 13: Pkt. 1.1 und Pkt. 3, Adresse korrigiert
- Mrz. 12: Pkt. 1.3, Einsatz von fähigem Personal hinzu
Pkt. 2.6, Meldung von fehlerhaften Produkten hinzu
Pkt. 2.10, Änderungen an Verfahren und Prozessen hinzu
- Apr. 10: Pkt. 2.1.1, Zutrittsrecht von Kunden der Fa. Herrmann hinzu
- Mai 09: Pkt. 2.1.1, Zutrittsrecht von Behörden u. Dienststellen hinzu

Qualitätsvereinbarung für Lieferanten QS-VA 006

3. Unterschriften

Hiermit stimmen wir der Qualitätsvereinbarung für Lieferanten zu.

Fa. Herrmann, CNC-Drehtechnik GmbH

Hohenlinden, den XX.XX.XXXX
Ort, Datum

Stempel und Unterschrift

Lieferant

_____, den _____
Ort, Datum

Stempel und Unterschrift