

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.....	5
2.7 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit.....	5
2.8 Handhabung, Konservierung und Verpackung.....	5
2.9 Lieferung.....	5
2.10 Änderungen an Prozessen und Verfahren.....	6
2.11 Dokumentation und Aufbewahrungsfristen.....	6
2.12 Geheimhaltung.....	6
2.13 Laufzeit der Vereinbarung.....	6
2.14 Historie.....	6
3. Unterschriften.....	7

1. Qualitätsvereinbarung

1.1 Vertragsparteien

Diese Qualitätsvereinbarung wird geschlossen

zwischen dem Besteller

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

und

XXX
XXX
XXX
XXX

(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 diesen leiten sich die notwendigen Maßnahmen für ihr Qualitätsmanagementsystem ab.

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. Dies wird durch den Einsatz von qualifiziertem Personal beim Lieferanten sichergestellt. 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 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH. Nach Aktualisierung und Unterzeichnung durch die Vertragsparteien verlieren alle alten Ausgaben ihre Gültigkeit.

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 bzw. DIN EN ISO 9001 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH überprüft wird. Ein entsprechendes Zutrittsrecht gewährt der Lieferant auch Kunden der Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH, der jeweiligen Behörde bzw. Dienststelle, die 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 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 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH unverzüglich zu informieren.

- sind die Qualitätsanforderungen in den technischen Unterlagen (siehe Pkt. 2.3) eindeutig, vollständig und umsetzbar
- 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.

2.3.1 Abweichungen und Änderungen an technischen Unterlagen

Bei Abweichungen oder Änderungen von diesen Unterlagen muss vor Lieferung die schriftliche Freigabe von der 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, die 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH festgelegt und sind, wie in den Bestellangaben 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 Bestellangaben 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 beigelegt 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 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.

2.6.2 Beanstandung

Werden bestellte Produkte trotz abweichender Eigenschaften ohne Zustimmung geliefert und wird dies erst beim Wareneingang der Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH festgestellt, erhält der Lieferant einen Beanstandungsbericht (F39) zur Bearbeitung. Der Beanstandungsbericht enthält neben den Bestelldaten folgende Angaben:

- Produktbezeichnung
- Artikel-/ Zeichnungs-Nr. mit Index bzw. Datum
- Mengenangaben (bestellt, geliefert, beanstandet)
- Fehlerbeschreibung
- Sofortmaßnahmen (z.B. Teile aussortieren oder Rückweisung an Lieferant)
- Notwendigkeit eines 8 D-Reports

Im Rahmen der Bearbeitung des Beanstandungsberichts 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH unverzüglich zu informieren. Je nach Art des Fehlers kann auch eine Nacharbeit oder das Aussortieren durch die Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH erfolgen. Wir behalten uns daher vor, anfallende Nacharbeits- und Prüfkosten sowie Verwaltungskosten 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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH alle erforderlichen Unterlagen vorliegen.

2.10 Änderungen an Prozessen und Verfahren

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

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 Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH einzuholen. Neben diesen Forderungen sind zusätzlich die gesetzlichen und ggf. behördlichen Forderungen zu beachten. Auf Verlangen der Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH sind die vorgenannten Aufzeichnungen im Einzelfall vorzulegen.

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 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

- Sep. 17: Pkt. 2.1, Anpassung auf neue Norm
Pkt. 2.6.2, Beanstandungsbericht hinzugefügt
Verlinkung des Inhaltsverzeichnisses
- 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 Herrmann hinzu
- Mai 09: Pkt. 2.1.1, Zutrittsrecht von Behörden u. Dienststellen hinzu

3. Unterschriften

Hiermit stimmen wir der Qualitätsvereinbarung für Lieferanten zu.

Herrmann CNC-Drehtechnik GmbH:

Hohenlinden, den XX.XX.XXXX
Ort, Datum

Stempel und Unterschrift

Lieferant:

_____, den _____
Ort, Datum

Stempel und Unterschrift