

InnoSenT – Qualitätssicherung

Quality Guidelines for Suppliers (IS-QGLS-201101)

Stand: 27.02.2013



Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	3
2. Umsetzung der Basisforderungen	4
2.1 Qualitäts-Management-System	4
2.2 Weitere Qualitätsgrundlagen	4
2.3 Ablieferqualität und Wareneingang	4
2.4 Reklamationsbearbeitung, 8D-Report	5
2.5 Qualitätsdokumentation	6
2.6 Qualitätsvereinbarung und ppm-Management	6
2.7 Änderungsmanagement / Q-Probleme	6
3. Qualität im Produktentstehungsprozess	7
3.1 Produkt und Prozess FMEA	7
3.2 Produktionslenkungsplan (Control Plan)	7
3.3 Planung der Serienproduktion	8
3.4 Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit	8
3.5 Status der Unterlieferanten und deren Produkte	9
3.6 Audits	9
3.7 Produkt- und Prozessfreigabe	9
3.8 Requalifikationsprüfung	10
4. Methoden der Lieferanteneskalation	10
4.1 Eskalationsverfahren für Lieferanten	10
5. Qualitätseinbrüche	11
6. Qualitätssicherungs-Beauftragte	11
7. Lieferungen	11
8. Sonstiges, Mitgeltende Unterlagen, Literatur	12

1. Einleitung

Veränderte Kundenerwartungen und weltweiter Wettbewerb erfordern die ständige Verbesserung aller Produkte und Dienstleistungen sowie aller Prozesse und Unternehmensabläufe.

Die Zielsetzung von InnoSenT ist es, seinen Kunden fehlerfreie Produkte mit einem Höchstmaß an Zuverlässigkeit anzubieten.

Kundenzufriedenheit durch Qualität in allen Aspekten ist ein entscheidender Erfolgsfaktor für InnoSenT als Zulieferer komplexer Erzeugnisse für seine internationalen Kunden und damit ebenfalls für Sie als unser Auftragnehmer (nachfolgend Lieferant genannt), dessen Produkte in Erzeugnisse von InnoSenT einfließen.

Dabei ist die Erreichung des Null-Fehler-Ziels für alle Lieferungen eine zwingende Voraussetzung, die nur durch gemeinsame Anstrengungen von InnoSenT und ihren Lieferanten erreicht und abgesichert werden kann.

Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung und ständige in der gesamten Prozesskette, Kundenanfrage, Angebot, Auftrag, Produktentstehung, Produktionsstart, Serienlieferung und Feldeinsatz sind unabdingbare Forderungen, die wir mit aktiver Hilfe unserer Lieferanten erfüllen müssen und wollen.

Die vorliegende Richtlinie zeigt unseren Lieferanten die Anforderungen von InnoSenT auf und verweist weiterhin auf gültige internationalen Standards, Methoden und Umsetzungshinweise (z.B. vom VDA), die zum Verwirklichen der gemeinsamen Ziele erforderlich sind. Damit ist es möglich eine gemeinsame Qualitätsstrategie umzusetzen, um reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und InnoSenT sicherzustellen und Kosten zu minimieren.

Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für alle Produkte und Leistungen, die ein Lieferant an InnoSenT GmbH erbringt und ist Bestandteil des „Rahmenliefervertrages zur Beschaffung von Produktionsmaterial“, der „InnoSenT Allgemeinen Einkaufsbedingungen“ oder wird durch individuelle Vereinbarung wirksam.



Peter Heitzmann
Leiter Einkauf



Thomas Limpert
Leitung Qualitäts- und
Prozessmanagement

2. Umsetzung der Basisforderungen

2.1 Qualitäts-Management-System

Der Lieferant hat in seinem Unternehmen ein QM-System wirksam eingeführt und weist damit seine Qualitätsfähigkeit nach.

Ein Qualitätsmanagement System, das sich nach den Forderungen der ISO/TS 16949 [11] ausrichtet, ist eine Voraussetzung einer Lieferbeziehung mit InnoSenT. Mindestanforderung ist ein Zertifikat auf Basis der jeweils gültigen Fassung von ISO 9001 [2]. Eine 3rd Party Zertifizierung nach ISO/TS 16949 und DIN/EN ISO 14001 [1] (Umweltmanagement System) wird von InnoSenT empfohlen.

Zusatzforderungen können festgelegt sein im VDA Band 6, Teil 1 [8] bzw. in den QS-9000 [3] Schriften, darüber hinaus gilt es gegebenenfalls Kunden spezifische Vorgaben zu beachten.

Der Ablauf eines Zertifikats ohne geplante Rezertifizierung ist InnoSenT mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an den Ansprechpartner im Einkauf von InnoSenT zu schicken. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen. InnoSenT behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden nach vorheriger Ankündigung kurzfristig Audits zu Qualitätsmanagement-Systemen, Prozessen und Produkten durchzuführen. Den Beauftragten ist hierzu der Zutritt zu ermöglichen.

Der Einsatz und Wechsel eines Unterauftragnehmers ist InnoSenT rechtzeitig vorher anzumelden und freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist durchzuführen. InnoSenT behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden, nach vorheriger Ankündigung auch Unterauftragnehmer kurzfristig zu auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterauftragnehmer und InnoSenT gegenüber entbunden.

2.2 Weitere Qualitätsgrundlagen

Neben den angeführten Normen sind die InnoSenT-Bestellunterlagen verbindlich, z.B.

- Bestellzeichnungen einschließlich der darin festgelegten Vorschriften wie DIN-Normen, InnoSenT-Normen, technischen Lieferbedingungen, Datenblättern etc.,
- vereinbarte Prüfanweisungen und Prüfmittel,
- zusätzliche Bestellangaben, z.B. Verpackungsvorschriften,
- besondere gesetzliche Vorschriften,
- besondere Vorschriften zum Umweltschutz und Recycling.

2.3 Ablieferqualität und Wareneingang

Die Produkte dürfen keine Konstruktions-, Material- oder Bearbeitungsfehler aufweisen und müssen den vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen. Der Lieferant erbringt Nachweise über die Zusammensetzung der verwendeten Materialien und deren Einzelbestandteile sowie damit verbundene umweltrelevante Aspekte. Alle Materialien müssen nachweislich im IMDS-System (International Material Data System) registriert sein.

Die Lieferanten werden über nicht vorbehaltlos freigegebene Lieferungen per Qualitätskontrollbericht informiert. InnoSenT hieraus entstehende Kosten trägt der Lieferant. InnoSenT arbeitet bei Fehlern von geringem Wert und geringer Bedeutung mit festgelegten Pauschalbeträgen. Ausschuss- und Nacharbeitskosten werden von InnoSenT erfasst und dem Lieferanten berechnet.

InnoSenT setzt voraus, dass alle Stoffe in den Produkten (z.B. Roh-, Hilfs-, Betriebsstoffe, Komponenten, Bauteile), die an InnoSenT geliefert werden und die eine Registrierung gemäß REACH (EG-Verordnung 1907/2006: Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) benötigen, von den Lieferanten oder deren Vorlieferanten vorregistriert und anschließend in dem von REACH vorgegebenen Zeitfenster für den Verwendungszweck bei InnoSenT

registriert werden. Falls dies wider Erwarten nicht der Fall sein sollte, ist dies umgehend InnoSenT mitzuteilen.

Qualitätssicherung bildet die Grundlage dafür, dass die Mängelfreiheit aller vom Lieferanten oder in seinem Auftrag gelieferten Produkte und Leistungen erreicht werden kann („Null-Fehler-Qualität“). Wegen des so erreichten, hohen Qualitätsstandards sind in einer Stichprobenwareneingangsprüfung Fehler praktisch nicht mehr zu entdecken.

Der Lieferant stellt durch eine geeignete Kennzeichnung der gelieferten Ware (z.B. Hersteller-Kennzeichen, Herstellungszeitpunkt, Fertigungsort, Produktionscharge) oder – falls dies nicht möglich ist – in anderer Weise sicher, dass bei Erkennen eines Fehlers an der Lieferung sofort festgestellt werden kann, welche gelieferten Produkte insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind oder betroffen sein können. Über sein System zur Kennzeichnung wird der Lieferant InnoSenT so auf dem Laufenden halten, dass diesem jederzeit eine eigene Feststellung möglich ist.

Nach Wareneingang bei InnoSenT stellt der Lieferant die Rückverfolgbarkeit der gelieferten Ware im Rahmen seines Traceabilitysystems sicher.

Der Lieferant fertigt über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse Aufzeichnungen an (Dokumentationen in deutscher / englischer Sprache) und hält diese sowie etwaige Muster übersichtlich geordnet verfügbar.

Mängel der Lieferung wird InnoSenT, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Die Wareneingangskontrolle bei InnoSenT beschränkt sich auf eine visuelle Prüfung der Transportverpackungen auf äußerlich erkennbare Beschädigungen, z.B. Transportschäden, eine mengenmäßige Prüfung sowie eine Identitätsprüfung anhand eines Vergleichs der Lieferpapiere mit den Bestellunterlagen. Weitergehende, insbesondere messende Prüfungen brauchen nicht zu erfolgen. Zur Absicherung der Qualität ihrer eigenen Erzeugnisse unterhält InnoSenT ebenfalls ein wirksames QM-System. In diesem Rahmen wird InnoSenT fertigungsbegleitend produktbezogene Prüfungen entsprechend den Anforderungen des QM-Systems durchführen, um eine möglichst frühzeitige Erkennung von Mängeln ihrer Erzeugnisse einschließlich der darin integrierten Liefer- und Leistungsumfänge der Lieferanten zu gewährleisten. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Die InnoSenT Teilenummer inkl. Revisionsstand nach InnoSenT - Zeichnung/Spezifikation ist auf dem Lieferschein und auf der Verpackungseinheit anzugeben. Falls kein Revisionsstand auf den Zeichnungen vorhanden ist oder keine Teilenummer vorgegeben ist, ist die Verpackung gemäß Bestellung / Lieferabruf zu kennzeichnen.

Auf Grund von REACH hat jeder Lieferant eines Erzeugnisses (einschließlich Verpackungen), alle darin vorkommenden SVHC-Stoffe, welche in einer Konzentration größer 0,1% Massenanteil enthalten sind, gegenüber InnoSenT zu deklarieren.

SVHC-Stoffe sind in einer von der EU veröffentlichten Kandidatenliste aufgeführt, die ständig ergänzt wird.

2.4 Reklamationsbearbeitung, 8D-Report

Der Lieferant muss innerhalb von 10 Arbeitstagen auf jede Reklamation mit einem aussagekräftigen 8D-Report antworten. Bei Bedarf kann dieser Zeitraum verkürzt werden. Sofortmaßnahmen sind umgehend einzuleiten und zurück zu melden, um die Belieferung mit fehlerfreier Ware sicherzustellen und um die Kosten für den Lieferanten und auch für InnoSenT möglichst gering zu halten.

Auf Anforderung müssen Zwischenberichte termingerecht bereitgestellt werden. Terminüberschreitungen sind InnoSenT vorab schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant hat die beanstandeten Produkte sorgfältig zu untersuchen (Fehler- / Ursachen- Analyse). Er muss die Ergebnisse und geplanten Korrekturmaßnahmen einschließlich Terminplanung für deren Umsetzung umgehend in einem 8D-Report zusammenfassen und an InnoSenT weiterleiten. Die wirksame Umsetzung der Korrekturmaßnahmen ist InnoSenT nachzuweisen.

InnoSenT behält sich das Recht vor, bei lieferantenverursachten Problemen und unakzeptabler Reaktionszeit des Lieferanten ein Audit durchzuführen und die daraus entstehenden Kosten an den Lieferanten weiterzubelasten.

2.5 Qualitätsdokumentation

Dokumente und Aufzeichnungen aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus der Produktionsphase des Liefergegenstandes sind auf Verlangen vorzulegen. Insbesondere die Ergebnisse der beim Lieferanten und deren Unterlieferanten durchgeführten Qualitätsprüfungen und Auditergebnisse sind einschließlich geplanter und wirksam durchgeführter Korrekturmaßnahmen zu dokumentieren und InnoSenT bzw. dem Kunden von InnoSenT auf Anforderung komplett zur Verfügung zu stellen. Eventuelle Abweichungen von dieser Vorgehensweise sind zwischen den Partnern bereits bei Vertragsabschluss zu vereinbaren. Für Teile mit besonderen Merkmalen und erhöhten Anforderungen an die Dokumentation (siehe dazu auch VDA Band 1 [4]) sind Qualitätsaufzeichnungen beim Lieferanten und bei dessen Unterauftragnehmern mindestens 15 Jahren nach Produktionsauslauf aufzubewahren.

Für alle anderen Merkmale ist ein sinnvolles Dokumentationssystem, wie in VDA Band 1 (Nachweisführung) beschrieben einzurichten. Diese Festlegungen ersetzen nicht die gesetzlichen Forderungen. Längere Aufbewahrungszeiten werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

2.6 Qualitätsvereinbarung und ppm - Management

Zur operativen Durchsetzung einer „Null-Fehler-Qualität“ – Strategie vereinbaren InnoSenT und der Lieferant messbare Ziele für die gelieferte Qualität (ppm-Zielvereinbarungen) im Bezug auf einen festzulegenden Zeitraum.

Die ppm-Ergebnisse werden bei InnoSenT erfasst, dem Lieferanten mitgeteilt und fließen in die Lieferantenbewertung ein. Sie sind gleichzeitig Basis gezielter Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung der Qualität.

Die Vereinbarung von ppm-Werten bedeutet dabei kein von InnoSenT akzeptiertes Qualitätsniveau. Alle als fehlerhaft erkannten Teile werden grundsätzlich nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten.

2.7 Änderungsmanagement / Q-Probleme

Der Lieferant verpflichtet sich, InnoSenT über auftretende Qualitätsprobleme und Sperrungen von Produkt oder Prozess umgehend, in der Regel vor Auslieferung der Produkte, schriftlich zu informieren und mit der Qualitätssicherung von InnoSenT erforderliche Korrekturen abzustimmen.

Jedliche vom Lieferanten beabsichtigte technische Änderung zur Lieferung freigegebener Vertragsgegenstände wird der Lieferant möglichst frühzeitig, spätestens jedoch 9 Monate vor Einführung der Änderung InnoSenT bekannt geben. InnoSenT behält sich eine Prüfung und gegebenenfalls eine Freigabe vor Umsetzung der geplanten Änderung vor. Der Lieferant informiert den Einkauf und die Qualitätssicherung von InnoSenT vor Durchführung aller geplanten Änderungen an Produkten und Prozessen, sowohl vor als auch nach SOP (Start of Production), z.B. bei

- Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen,
- Einsatz neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge,
- Herstellmethoden oder Produktionsprozessen,
- Produktionsverlagerung innerhalb eines Fertigungsstandortes oder an andere Standorte,
- Änderungen von Lieferanten an Produkten, Unterteilen, Materialien, Dienstleistungen oder Software,
- Neuanlauf von Produktionseinrichtungen nach Stilllegung von mehr als 12 Monaten.

Die Änderungen werden in minor und major changes unterteilt, diese Unterteilung erfolgt, wenn nicht anders schriftlich vereinbart, in Anlehnung an die ISO TS 16949 in der jeweils gültigen Fassung.

Eine Lieferung der geänderten Vertragsgegenstände darf erst nach Freigabe durch InnoSenT erfolgen. Sofern nicht anders vereinbart sind die ersten beiden Lieferungen mit geänderten Vertragsgegenständen separat als solche zu kennzeichnen.

Evtl. Produktabkündigungen sind mind. 18 Monate vorher schriftlich bekannt zugeben und von InnoSenT freizugeben.

Diese Informationen sind entweder elektronisch an pcn@innosent.de oder schriftlich an den Einkauf und die Qualitätssicherung zu senden.

Die Informationspflicht besteht auch, wenn einer der Punkte auf einen Unterlieferanten zutrifft.

Der Lieferant stimmt den Umfang der notwendigen erneuten Freigabeprüfungen (Erstmuster) mit InnoSenT ab. Er stellt sicher, dass Serienlieferungen an InnoSenT erst erfolgen, wenn die erneut vorzustellenden Erstmuster durch InnoSenT freigegeben sind. Die durchgeführten Änderungen sind in einem Teilelebenslauf zu dokumentieren.

Sind zum Änderungspunkt vorgefertigte Teile alter Ausführung vorhanden, so sind die Stückzahlen, zu denen InnoSenT Abnahmeverpflichtungen hat, zur Entscheidung bekanntzugeben. Nach Änderungen sind die ersten Lieferungen auf Lieferschein, Gebinden und gegebenenfalls Teilen gesondert zu kennzeichnen. Einzelheiten hierzu sind jeweils zwischen dem Lieferanten und InnoSenT vor Auslieferung schriftlich zu vereinbaren.

Bei Nichteinhaltung dieser Vorgehensweise behält sich InnoSenT vor, die daraus für InnoSenT entstandenen Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

3. Qualität im Produktentstehungsprozess

3.1 Produkt und Prozess FMEA

Der Lieferant führt unter Berücksichtigung der Anwendung seiner Produkte bei InnoSenT und deren Kunden vorbeugende Risikoanalysen (FMEA) für alle an InnoSenT gelieferten Produkte und die damit verbundenen Prozesse durch und aktualisiert die FMEA bei allen auftretenden Abweichungen der Produkt- und/oder Prozessqualität, sowie bei Änderungen entsprechend Punkt 2.7.

Alle die Produktsicherheit betreffenden Parameter sind in die Analyse einzubeziehen. Als kritisch beurteilte Punkte sind umgehend durch geeignete Korrekturen und Vorbeugemaßnahmen wirksam zu verbessern, damit Spezifikation, Eigenschaften und Produktsicherheit sowie eine fähige Herstellung garantiert werden können. Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche zu benennen und auf Anfrage vorzuweisen.

Unabhängig von den in Eigenverantwortung erstellten Produkt- und Prozess- FMEAs erklärt sich der Lieferant bereit, bei von InnoSenT initiierten System- oder Schnittstellen-FMEAs, mitzuarbeiten. Ergebnisse sind in dem weiteren Entwicklungsprozess des Lieferanten zu berücksichtigen.

Einzelheiten sind in VDA Band 4 [6], Teil 2 sowie in den QS-9000-Schriften festgelegt. Die Ergebnisse sind wie im Punkt 2.5 beschrieben zu dokumentieren.

3.2 Produktionslenkungsplan (Control Plan)

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden etc. zu berücksichtigen. Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplanes bzw. Control Plan ist im VDA Band 4 und in der QS 9000-Schrift

(APQP) vorhanden.

Ausgehend vom Produktionslenkungsplan stellt der Lieferant die Einhaltung aller Serienprüfungen sicher unter Berücksichtigung der festgelegten Mess- / Prüfmittel, und Stichprobenplänen.

Der Produktionslenkungsplan und alle anderen damit verbundenen Dokumente (Aufzeichnungen zu den Teile- und Prozessfreigaben sowie den Prüfergebnissen) sind InnoSenT auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

3.3 Planung der Serienproduktion

Die Planung von Anlagen und Betriebsmitteln umfasst die Planung und Erstellung / Beschaffung aller erforderlichen Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils. Die Fähigkeit bzw. Eignung von Betriebsmitteln ist nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten einzeln nachzuweisen.

Es ist sicherzustellen, dass spätestens bei der Herstellung serienfähiger Teile zum Erstmustertermin Betriebsmittel in ausreichender Kapazität und Funktion zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch interne und externe Transportmittel und Verpackungen in der Planung zu berücksichtigen.

Abstimmung der Serienüberwachung

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen prozesssicher eingehalten werden. Besondere Merkmale erfordern den Nachweis der Prozessfähigkeit. Zu diesem Zweck muss der Lieferant diese Merkmale mit geeigneten Methoden, z.B. mit Qualitätsregelkarten (SPC) überwachen. Ist die Prozessfähigkeit nicht nachweisbar, so hat eine 100% Prüfung zu erfolgen. Nicht messbare oder nur zerstörend prüfbare besondere Merkmale sind mit geeigneten Methoden und in einem angemessenen Umfang zu überwachen und zu dokumentieren.

Grenzmuster

Wo erforderlich, sind entsprechende Grenzmuster vor Serienanlauf zwischen InnoSenT und dem Lieferanten zu vereinbaren.

3.4 Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit

Durch Anwendung geeigneter statistischer Verfahren stellt der Lieferant sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Mess- und Prüfmittel sowie die Prozesse, in denen diese zum Einsatz kommen, für die Herstellung der an InnoSenT gelieferten Produkte geeignet und fähig sind.

Die Merkmale, für die Fähigkeitsnachweise zu erbringen sind, werden von InnoSenT mit dem Lieferanten vereinbart. Das entbindet den Lieferanten jedoch nicht von der Verantwortung weitere Merkmale festzulegen, die seine Prozesse betreffen oder Merkmale von Sublieferanten sein können.

Prüfmittelfähigkeit

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest. Für alle geplanten Messmittel ist die Prüfprozesseignung nachzuweisen. Hierbei sind der gesamte Messvorgang und die Toleranz des zu messenden Merkmals zu berücksichtigen. Der Nachweis hat nach den allgemeinen Anforderungen des VDA, Band 5 [7] (Prüfprozesseignung) oder QS 9000-MSA zu erfolgen.

Maschinen und Prozessfähigkeitsnachweise

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung und der Prozessfähigkeitsuntersuchung ist in dem VDA-Band 4 Teil1, grundsätzlich geregelt und danach durchzuführen.

Für besondere und kritische Merkmale bzw. Prozessparameter können folgende Fähigkeitskennwerte vereinbart werden:

Maschinenfähigkeitsindex: $Cmk \geq 2,0$

Hierbei wird eine große Stichprobe über eine kurze Zeit entnommen und bewertet.

Vorläufiger Prozessfähigkeitsindex: $Ppk \geq 2,0$

Prozessfähigkeitsindex: $Cpk \geq 1,67$

Dabei werden kleinere Anzahlen von Teilen über einen längeren Zeitraum verteilt entnommen und bewertet.

Für alle anderen vereinbarten Merkmale gelten folgende Fähigkeitskennwerte:

Maschinenfähigkeitsindex:	Cmk \geq 1,67
Vorläufiger Prozessfähigkeitsindex:	Ppk \geq 1,67
Prozessfähigkeitsindex:	Cpk \geq 1,33

Werden diese Mindestanforderungen vorübergehend nicht erreicht, sind 100%-Prüfungen so lange durchzuführen, bis durch Korrekturmaßnahmen die Fähigkeit erreicht ist. Abweichungen davon sind mit InnoSenT zu vereinbaren.

3.5 Status der Unterlieferanten und deren Produkte

Der Einsatz von qualitätsfähigen Unterlieferanten für das Projekt muss gewährleistet sein und liegt in der Verantwortung der InnoSenT - Lieferanten. Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme für die Unterlieferanten festzulegen. Die Umsetzung muss spätestens vor Start der Serienlieferung gewährleistet sein.

Der Status der Qualitätsplanung Kaufteile der Unterlieferanten ist regelmäßig nachzuhalten. Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe der Produkte der Unterlieferanten muss vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe des InnoSenT - Lieferanten abgeschlossen sein.

3.6 Audits

Der Lieferant führt regelmäßig für alle an InnoSenT gelieferten Produkte und die mit ihrer Entwicklung und Herstellung verbundenen Prozesse jährlich im Voraus geplante interne Audits (z. B. VDA Band 6 Teil 3 [9, 10]) durch. Basis hierfür sind die vertraglich festgelegten Produktspezifikationen und -eigenschaften sowie weitere die Lieferungen betreffenden Vereinbarungen, z. B. zu Logistik und Verpackung.

Bei eventuellen Abweichungen leitet der Lieferant umgehend alle erforderlichen Korrekturmaßnahmen ein und stellt deren wirksame Umsetzung dauerhaft sicher.

Darüber hinaus ist InnoSenT und deren Kunde berechtigt, nach Voranmeldung durch ein Prozess-, Produkt- oder Systemaudit zu überprüfen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die InnoSenT - Anforderungen gewährleisten.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterauftragnehmern des Lieferanten verursacht werden, hat dieser auf Anforderung von InnoSenT ein Audit gegebenenfalls unter Teilnahme von InnoSenT und deren Kunde beim Unterauftragnehmer durchzuführen und die Ergebnisse InnoSenT offen zu legen.

3.7 Produkt- und Prozess- Freigabe

Zur Produkt Freigabe hat der Lieferant vor Beginn der Serienlieferung an InnoSenT Erstmuster zusammen mit einem PPAP / Erstmusterprüfbericht vorzustellen, die allen vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen:

- Maße
- Werkstoffe und Verarbeitung
- Applikationen/Funktionen Schnittstelle
- Grenzmuster

Wenn nicht anders vereinbart, ist dieser Nachweis an mindestens 5 Teilen zu erbringen.

Hierdurch können eventuelle Abweichungen rechtzeitig korrigiert und damit systematische Fehler in der Serienfertigung verhindert werden.

Ohne Teile- und Prozessfreigabe sind grundsätzlich keine Serienlieferungen zulässig.

Die Erstmuster und alle bei ihrer Herstellung verwendeten Einzelteile und Materialien müssen voll-ständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter Serienbedingungen gefertigt sein.

Die erforderliche Dokumentation ist in Inhalt und Umfang projektspezifisch mit dem InnoSenT-Einkauf und Qualität abzustimmen.

Im Voraus ist festzulegen, ob die Erstbemusterung entsprechend den Vorgaben in VDA Band 2 [5] oder den QS-9000 Schriften durchzuführen ist. Hierbei ist die entsprechende Vorlagestufe festzulegen.

Die auf der Zeichnung vorgegebenen Referenzpunkte sind unbedingt zu beachten.

Enthält die InnoSenT - Zeichnung / -Spezifikation diese Information nicht, so sind die bei der Vermessung festgelegten Referenzpunkte in der Freigabe-Dokumentation [EMPB] durch den Lieferanten zu ergänzen.

Die Prozess-Freigabe beim Lieferanten erfolgt durch ein von ihm selbst erfolgreich durchgeführtes Prozessaudit nach VDA Band 6 Teil 3 mit der Einstufung A und einem bestandenen Kapazitätstest. Eine Prozessfreigabe kann auch mit einer AB-Einstufung erfolgen. Über die offenen Punkte ist ein Verbesserungsplan zu erstellen und abzuarbeiten.

InnoSenT behält sich vor das Prozessaudit und den Full-Run beim Lieferanten und gegebenenfalls beim Unterpelieferanten durchzuführen. Die Ergebnisse der Prozess-Freigabe kann InnoSenT auf Wunsch beim Lieferanten überprüfen oder anfordern.

Für Norm- oder Standard-Teile sowie Erzeugnisse für den Handel können auf Wunsch und Anforderung vom InnoSenT – Einkauf / Qualität die Freigaben auf Basis von „Lieferanten-Datenblättern“ vereinbart werden.

InnoSenT behält sich vor, bei wiederholter Ablehnung von Erstmusterprüfberichten den Lieferanten mit den entstandenen Kosten zu belasten.

3.8 Requalifikationsprüfung

Inhalte, Umfang und Intervalle werden zwischen InnoSenT und dem Lieferanten vor Serienanlauf abgestimmt und im Control Plan / Produktionslenkungsplan dokumentiert.

Findet keine Abstimmung statt, ist mindestens einmal im Jahr eine Requalifizierung durchzuführen. Bei negativen Prüfergebnissen ist die Fehlerursache zu ermitteln, Abstellmaßnahmen einzuleiten und die Qualitätssicherung von InnoSenT davon umgehend in Kenntnis zu setzen.

Wenn nichts anderes vereinbart wurde, gelten entsprechend die Vorgaben aus ISO/TS 16949 bzw. QS-9000 Schriften. Alle Produkte sind gemäß Control Plan/Produktionslenkungsplan einer Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, zu unterziehen.

Der Lieferant stellt InnoSenT auf Anfrage die Dokumentation innerhalb von 5 Arbeitstagen zur Verfügung.

4. Methoden der Lieferanteneskalation

4.1 Eskalationsverfahren für Lieferanten

Treten bei Lieferanten wiederholt Qualitäts- oder Logistikprobleme auf, so werden sie in das InnoSenT - Eskalationsverfahren aufgenommen. Ziel des Verfahrens ist es, beim Lieferanten geeignete Maßnahmen zu implementieren, damit die gelieferten Produkte und Materialien wieder den Anforderungen von InnoSenT entsprechen.

Je nach Dauer und Schwere der Probleme erfolgt die Einstufung in eine der drei Eskalationsstufen.

Grundsätzlich verläuft jede Stufe wie folgt:

- **Analyse** der Eskalationsursache sowie des Problems.
- **Vereinbarung eines Aktionsplans** zur Beseitigung der Eskalationsursachen, um die Qualität wieder in Übereinstimmung mit den Zielen zu bringen.
- **Umsetzung** des Aktionsplans.
- **Überwachen/Nachhalten** des Aktionsplans.
- Abhängig von der Wirksamkeit der Maßnahmen wird entweder in die nächste Stufe **eskaliert oder deeskaliert**.

Bei unzureichender Abarbeitung der Themen und Maßnahmen durch den Lieferanten, behält sich InnoSenT vor dem Lieferanten externe Hilfe durch kompetente Dienstleister vorzugeben.

Eskalationsstufe 1:

Die Eskalationsstufe 1 wird ausgelöst, wenn die Probleme im Rahmen der normalen Bearbeitung nicht zufriedenstellend abgearbeitet werden. Im Zuge des Eskalationsprozesses muss der Lieferant eine wirksame Problemlösung initiieren und diese der Qualitätsabteilung von InnoSenT vor Ort regelmäßig präsentieren.

Eskalationsstufe 2:

In der Eskalationsstufe 2 wird der Aktionsplan vor Ort beim Lieferanten auf Angemessenheit und Wirksamkeit überprüft. Dies kann unter anderem im Rahmen von Qualitäts- und/oder Logistikaudits erfolgen. Die Ergebnisse der Vor-Ort-Analyse werden in einem Aktionsplan dokumentiert. Der Lieferant ist verantwortlich für die Umsetzung der Maßnahmen und muss über den entsprechenden Status regelmäßig an die zuständigen Stellen berichten.

Eskalationsstufe 3:

Bei Nichterfüllung der Qualitätsanforderungen in der Eskalationsstufe 2 wird der Lieferant in die Eskalationsstufe 3 eingestuft. Dies bedeutet eine Sperrung des Lieferanten für Neuanfragen und Vergaben. Ebenso behalten wir uns vor die Information an die Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten weiter zu geben. Bei der Eskalationsstufe 3 werden die vorhandenen Probleme durch ein InnoSenT - Team vor Ort analysiert. Der Lieferant muss bereit sein, alle Aktivitäten der InnoSenT-Mitarbeiter zu unterstützen. Die Geschäftsleitung des Lieferanten muss die Einhaltung der vereinbarten Maßnahmen sicherstellen.

Um die Implementierung bzw. Wirksamkeit der geplanten Maßnahmen zu gewährleisten, werden die Fortschritte durch regelmäßige Reviews überwacht und dokumentiert.

Die Eskalationsstufe 3 endet mit der Deeskalation. Falls ein Lieferantensupport-Projekt nicht erfolgreich verläuft und die Ursache hierfür beim Lieferanten liegt, erfolgt eine Re-Positionierung des betreffenden Lieferanten im Portfolio des InnoSenT - Einkaufs.

5. Qualitätseinbrüche

Entdeckt der Lieferant bei Prüfung der an InnoSenT gelieferten Produkte eine Zunahme nachteiliger Abweichungen in deren Eigenschaften oder Zuverlässigkeit insbesondere gegenüber den Anforderungen (2.2, 2.3, 3.2, 3.5), so wird er InnoSenT hierüber und über Korrekturmaßnahmen, wie Verbesserung von Fertigungsverfahren, Materialien, Teilen, Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen unverzüglich informieren.

6. Qualitätssicherungs-Beauftragte

Zur Überwachung der Durchführung dieser Lieferantenrichtlinie und zur Vornahme der in ihrem Rahmen nötigen Abstimmungen wird vom Lieferanten zeitnah ein Beauftragter bestellt und InnoSenT in schriftlicher Form namentlich benannt. Der Beauftragte ist zur Entgegennahme aller Erklärungen ermächtigt, die sich auf die Durchführung dieser Lieferantenrichtlinie bezieht. InnoSenT nennt dem Lieferanten mit Abschluss des Rahmenliefervertrages (siehe Geltungsbereich) ebenso den entsprechenden Ansprechpartner

Sowohl der Lieferant als auch InnoSenT werden einander jeden Wechsel in der Person des Qualitätssicherungs-Beauftragten unverzüglich schriftlich anzeigen.

7. Lieferungen

Sieht sich InnoSenT veranlasst, Produkte und/oder verbaute Komponenten bei nachgewiesenen Qualitätsmängeln, die vom Lieferanten zu vertreten sind, von seinen Kunden zurückzuholen und auszutauschen, und/oder diese vor Ort oder im Hause nachzuarbeiten, so trägt der Lieferant die Kosten bis zu einer maximalen Höhe. Maßgeblich hierfür ist die vom Lieferanten abgeschlossene Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung (siehe „Rahmenliefervertrages zur Beschaffung von Produktionsmaterial“).

InnoSenT wird den Lieferanten unverzüglich über die aufgetretenen Qualitätsmängel informieren.

8. Sonstiges, Mitgeltende Unterlagen, Literatur

8.1 Informationspflicht

Der Lieferant verpflichtet sich über die jeweils aktuelle Version dieser IS-QGLS zu Informieren.

Diese wird nach Aktualisierung jeweils auf der InnoSenT - Homepage veröffentlicht. Sollte der Lieferant die vorgenommenen Änderungen nicht akzeptieren so hat er umgehend mit dem unter Pkt. 6 dieser IS-QGLS benannten Ansprechpartner in Kontakt zu treten so dass die offenen Punkte geklärt werden.

8.2 Quellenverweis (mitgeltende Unterlagen, Literatur)

Details zu den in den IS-QGLS angeführten Normen und Methoden des Qualitätsmanagements sind der nachfolgenden Literatur in der jeweils neuesten Auflage zu entnehmen.

Auf Anfrage ist

InnoSenT GmbH
Qualitätsmanagement
Am Roedertor 30
97499 Donnersdorf / Germany
Tel.: +49(0)9528 / 9518-0
Fax.: +49(0) 9528 / 9518-99
Internet: www.InnoSenT.de

gerne bereit, bei Interpretation und Einführung von Methoden und Normforderungen zu unterstützen.

Normen-Bezugsquelle

Beuth Verlag GmbH
Postfach 11 45
D-10772 Berlin
www.beuth.de

- [1] ISO 14001 Umweltmanagementsysteme
- [2] ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme, Anforderungen
- [3] QS-9000-Schriften
Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA)

VDA-Bezugsquelle

Verband der Automobilindustrie e. V. (VDA)
Qualitätsmanagement Center (QMC)
An den Drei Hasen 31
D-64110 Oberursel
www.vda-qmc.de

- [4] Band 1 Nachweisführung
- [5] Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen
- [6] Band 4 Sicherung der Qualität während der Produktrealisierung - Methoden und Verfahren -
- [7] Band 5 Prüfprozesseignung
- [8] Band 6 (Teil 1) QM-System Audit
- [9] Band 6 (Teil 3) Prozessaudit
- [10] Band 6 (Teil 5) Produktaudit
- [11] ISO/TS 16949 Qualitätsmanagementsysteme
- [12] Hella Richtlinie für Lieferanten (HP-C-509)
Besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteil-Produktion in der Automobilindustrie.
Nationale Gesetzgebung _ Richtlinie 2011/65/EU RoHS Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten _ REACH EG-Verordnung Nr. 1907/2006: Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals.



Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!

Tel: +49 (0)9528/95 18 0 | E-Mail: info@innosent.de | www.innosent.de