

Qualitätsvereinbarungen mit Lieferanten

---

Quality Assurance Guidelines for Suppliers

## **Allgemeine Vereinbarungen**

## **1. Zielsetzung**

Die Qualitätssicherungsvereinbarung ist Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen von Multivac Sepp Haggenmüller GmbH & Co. KG (nachfolgend Multivac genannt) und gilt zusätzlich zu den Bedingungen der Bestellung bzw. des Rahmenvertrages, sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Standards, Definitionsunterlagen und CAD-Daten von Multivac. Gesetzliche oder vertragliche Rechte von Multivac werden dadurch nicht eingeschränkt. Gesetzliche oder vertragliche Rechte von Multivac werden auch nicht durch Kenntnisnahme etwaiger Dokumentationen oder sonstige schriftliche Mitteilungen des Lieferanten im Rahmen dieser Vereinbarung eingeschränkt.

Diese Vereinbarung bezieht sich auf Lieferanten, die maschinenbauliche Produkte (Rohmaterialien, Fertigungsservice, Unterkomponenten und -baugruppen, Systeme) liefern, außer es sind im Vertrag anderweitige Vereinbarungen getroffen worden. Wartungsarbeiten an Gebäuden und allgemeine Dienstleistungen sind von diesem Verfahren ausgenommen, außer im Vertrag werden anderweitige Vereinbarungen getroffen.

## **2. Qualitätssysteme**

Der Lieferant ist für die Qualität seiner für Multivac erbrachten Leistungen verantwortlich. Um dies zu gewährleisten, ist ein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9000ff erforderlich. Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten wird ggf. von den Beauftragten von Multivac durch ein Audit beurteilt.

## **3. Zutrittsrechte**

Multivac behält sich vor, Abnahmen und Überwachungen beim Lieferanten durchzuführen. Dadurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden. Die Verifizierung schließt eine spätere Rückweisung von Multivac oder dessen Kunden nicht aus.

Der Lieferant hat den Mitarbeitern von Multivac, Multivac-Kunden oder einer dritten Partei (z.B. einer Aufsichtsbehörde) den Zutritt zu seinen Betriebseinrichtungen und allen Aufzeichnungen bezüglich des von Multivac oder von einem seiner Lieferanten bestellten Produktes zu gewährleisten.

## **4. Unterlieferanten**

Multivac behält es sich vor, vom Lieferanten gewählte Unterlieferanten vorzuschreiben oder zu genehmigen.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so hat er dafür Sorge zu tragen, dass die Forderungen dieser Qualitätsvereinbarung, sowie alle weiteren qualitätsbezogenen Forderungen auch durch den Unterlieferanten erfüllt werden.

Multivac behält sich vor, auch diese Unterlieferanten zu überprüfen. Der Lieferant ist verpflichtet, diese Prüfung beim Unterlieferanten, gegebenenfalls durch vertragliche Vereinbarung mit diesem Unterlieferanten zu ermöglichen. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber Multivac entbunden.

## **5. Serienfreigabe des Erstmusters**

→ siehe Qualitätsvereinbarung „Erstmuster“

## **6. Materialkennzeichnung**

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, ein dokumentiertes System zur Lenkung aller Materialien einzurichten. Der Inspektions- und Prüfstatus aller Materialien muss klar ersichtlich sein. Die Dokumentation soll eine Beschreibung jeglicher Ablageorte und/oder Speichergeräte mit einschließen.

Bauteile oder Produkte, die aus dem normalen Prozessablauf entfernt werden müssen isoliert und eindeutig gekennzeichnet werden.

## **7. Prüfungen und Stichproben**

Die Prüfmerkmale, Prüfumfänge und –verfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich: ihre Änderung bedarf der schriftlichen Genehmigung durch Multivac, Prüfhäufigkeiten sind von der Prozessfähigkeit und –beherrschung abhängig. Bei nicht beherrschten Prozessen sind Stichproben unzulässig.

Es ist dem Lieferanten gestattet, Stichprobenpläne zu verwenden, wenn fundierte Daten darauf schließen lassen, dass eine Reduzierung der Prüfungen erreicht werden kann, ohne das Qualitätsniveau aufs Spiel zu setzen. Der Lieferant kann eine Stichprobenprüfung gemäß nationalen oder vom Kunden vorgegebenen Standards anwenden.

Stichproben dürfen nicht dazu verwendet werden, die Existenz von bekannten fehlerhaften Einheiten in einem Los zu rechtfertigen.

Weist ein Stichprobenergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so müssen diese aus dem Los entfernt werden. Alle noch greifbaren Bestände und die nachfolgenden Lose müssen einer Sortierprüfung bezüglich des Fehlers unterzogen werden, bis die Fehlerursache beseitigt ist. Gegebenenfalls muss Multivac informiert werden.

Die Produkte und/oder deren Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig zu identifizieren sind und Verwechslungen/Mischungen vermieden werden. Chargentrennungen sind – wo nötig – strikt einzuhalten. An allen Fertigungs- bzw. Teilloosen muss der Fertigungszustand und Prüfentscheid erkennbar sein.

Je nach Fertigungsverfahren (z.B. Wärmebehandlung, Tiefziehen, Kunststoff-Spritzgießen) ist die Produktprüfung durch die Überwachung der Prozessparameter (z.B. Temperaturen, Drücke, Zeiten) zu ergänzen.

Der Lieferant ist verpflichtet, Qualitätsaufzeichnungen zu führen, die belegen, dass jegliche Stichproben repräsentativ waren, die erforderlichen Tests und Verifizierungen ordnungsgemäß durchgeführt wurden und nur Material für die Produktion und die Lieferung zu Multivac verarbeitet wurde, das festgelegten Forderungen entsprach. Diese Aufzeichnungen müssen Multivac oder einem von Multivac autorisierten Vertreter nach Bedarf zugänglich gemacht werden. Kopien von einzelnen Aufzeichnungen müssen auf Anfrage bei Multivac vorgelegt werden.

Die Aufbewahrungsfrist für Aufzeichnungen – sofern nicht anders vereinbart – beträgt zehn Jahre.

## **8. Warenausgangsprüfung**

Der Qualitätsplan des Lieferanten muss über ausreichende Mittel verfügen, um sicherzustellen, dass das Produkt, das verschickt werden soll, den physikalischen, dimensional und visuellen Forderungen entspricht. Statistische Prozesslenkungsdaten einschließlich vierteljährlicher Cp und Cpk -Übersichten für wesentliche/kritische Eigenschaften, die in dem Kontrollplan der Komponente festgelegt sind, können je nach Ermessen bei jeder Lieferung mit angefordert werden.

## **9. Lenkung von Zeichnungen und Änderungen**

Das Qualitätssystem des Lieferanten muss sicherstellen, dass die neuesten Konstruktionszeichnungen und –spezifikationen an allen Orten der Herstellung, Erprobung und Prüfung verfügbar sind.

Die schriftlichen Anweisungen sollten das Verfahren für Empfang, Überarbeitung und Verteilung aller Änderungen und das Verfahren zum Rückruf und zur Entsorgung veralteter Elemente regeln.

Im System muss ein Überprüfungsverfahren eingerichtet werden, der mindestens einmal pro Jahr durchgeführt wird und so sicherstellt, dass die Spezifikationen immer auf dem neuesten Stand sind.

## **10. Aufzeichnungen**

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, adäquate Aufzeichnungen über das Qualitätssystem einschließlich aller weiterführenden Dokumente über Qualitätsplanung, Prozessrichtlinien, Prüfanweisungen für Labore, Mess- und Prüfmittelüberwachung und Kalibrierung und Performance-Messungsmethoden.

Zusätzlich muss der Lieferant Aufzeichnungen über die Qualitätsleistung einschließlich Regelkarten, Prüf- und Testergebnissen aufbewahren.

Der Lieferant muss Aufzeichnungen für die nachfolgend erwähnten Zeiträume aufbewahren und zur Überprüfung zugänglich machen:

- Aufzeichnungen über das Qualitätssystem (Regelkarten, Prüf- und Testergebnisse, Auditaufzeichnungen) – 10 Jahre
- Aufzeichnungen über die Qualitätsleistung (Serienfreigaben, Bestellungen und Bestelländerungen, Werkzeugkarten) – ein Jahr, nachdem die Produktion des Bauteils eingestellt wurde
- Unter Umständen müssen Aufzeichnungen länger aufbewahrt werden, der Lieferant wird hiervon in Kenntnis gesetzt.

Der Lieferant willigt ein, diejenigen Aufzeichnungen, die in bezug auf die Arbeit mit Multivac aufbewahrt wurden, an Multivac weiterzugeben, falls der Lieferant den Geschäftsbetrieb einstellt.

## **11. Änderungen in der Lenkung des Herstellungsprozesses**

Die Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung fördert Prozessverbesserungen. Nichtsdestotrotz muss der Lieferant vor der Implementierung einer Prozessänderung sämtliche notwendigen Nachweise und Tests (einschließlich vorausgehender Fähigkeitsanalysen) abschließen, um sicherzustellen, dass ein neuer Prozess weiterhin Bauteile hervorbringt, die die Spezifikationen erfüllen. Es gelten hier auch die Vereinbarungen für Erstmuster.

## **12. Interne Audits und Unterlieferanten-Audits**

Ein Lieferant muss regelmäßige Audits durchführen, um die ständige Übereinstimmung mit internen Anweisungen und Kundenforderungen zu gewährleisten.

Um sicherzustellen, dass die Audits auf geeignete Art und Weise und regelmäßig durchgeführt werden, muss der Lieferant ein Verfahren mit gängigen Richtlinien für die Durchführung von Audits vorweisen. Das Verfahren legt folgende Einzelheiten fest:

- Verantwortlichkeit
- Häufigkeit
- Zielsetzung
- Verteiler / Überprüfung
- Art und Weise der Korrekturen, Termine

## **13. Fehlerhaftes Material**

Ein Lieferant muss unmittelbar nach der Benachrichtigung über ein fehlerhaftes Produkt entsprechende Maßnahmen zur Eindämmung einleiten. Wenn das Produkt bereits die Betriebsstätte verlassen haben könnte und zu Multivac verschickt wurde, muss der Lieferant umgehend den zuständigen Einkäufer bei Multivac informieren. Falls das Produkt

repariert werden kann und der Fehler auf diese Weise auf ein akzeptables Maß reduziert werden kann, bzw. das Produkt unter Umständen auch im aktuellen Zustand von Multivac verwendet werden kann, muss ein Bauabweichungsantrag an Multivac gestellt werden (→ siehe Qualitätsvereinbarung „Vorgehen bei Bauabweichungen“).

Fehlerhaftes Material, das beim Lieferanten, beim Kunden, oder während der Leistungstests auffällt, muss sofort isoliert und die Ursache des Fehlers untersucht werden.

Für alle Fehler, die außerhalb der Niederlassung des Lieferanten auftreten, muss der Lieferant einen formellen Korrekturbericht innerhalb von 30 Tagen nach dem Übersenden des Fehlerberichtes an Multivac schicken. Die Versäumnis, auf eine Forderung nach einer Korrekturmaßnahme zu antworten, kann eine Entfernung des Lieferanten von der Liste der zugelassenen Lieferanten bewirken.

### **13.1 Q-Meldungen zu gelieferten Produkten**

In den Q-Meldungen werden die Verwendungsentscheide zu beanstandeten Produkten durch Multivac dokumentiert und dem Lieferanten mitgeteilt. Der Lieferant hat die in der Q-Meldung beschriebenen Anforderungen umzusetzen und die Nachbesserungs- sowie Korrekturmaßnahmen schriftlich dem Einkauf und dem Qualitätsmanagement von Multivac mitzuteilen.

### **13.2 Reparatur / Nacharbeit**

Der Lieferant hat sicherzustellen – gegebenenfalls nach Rücksprache mit Multivac – dass diese Nachbesserungs- oder Korrekturmaßnahmen an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen haben (z.B. hinsichtlich Maßen, Funktion, Festigkeit, Lebensdauer...).

Reparatur / Nacharbeit, welche die Eigenschaften des Produktes verändern oder Abweichungen von den technischen Unterlagen bewirken, sind – einschließlich des geplanten Reparatur-/Nacharbeitsverfahrens genehmigungspflichtig. Diese Genehmigung muss vor der Reparatur / Nacharbeit mittels eines Bauabweichungsantrages (→ siehe Qualitätsvereinbarung „Vorgehen bei Bauabweichungen“) schriftlich erteilt werden.

## **14. Zertifikate**

### **14.1 Rohmaterialzertifikate**

Metallische Rohmaterialien (einschließlich Schmiede- und Gussteile), die geliefert werden, müssen eine Kopie des originalen Hüttenzertifikates oder eines Materialprüflabors, das von Multivac akzeptiert wird, beinhalten. Rohmaterialzertifikate der Hütte dürfen nicht verändert werden oder andere Markierungen als Kontrollhäkchen von der Überprüfung der physikalischen und chemischen Werte und/oder einem Hinweis auf die Genehmigung der Prüfergebnisse aufweisen. Des weiteren dürfen Stempel von Lagerstellen und Zwischenhändlern aufgebracht werden, die dazu dienen, die gelieferte Menge, Multivac-Bestellnummer etc. aufzubringen.

Lieferanten von Schmiede- und Gussteilen müssen weiterhin die physikalischen und mechanischen Eigenschaften angeben.

### **14.2 Zertifikate für alterungsempfindliche Materialien**

Lieferanten, die Multivac mit alterungsempfindlichen Materialien beliefern, müssen des weiteren die Losnummer, ursprüngliche Baunummer (nur Schläuche) und Vulkanisierungsdatum (für alterungsempfindliche Materialien) angeben.

## **15. Technische Unterlagen**

Der Lieferant bestätigt mit der Auftragsbestätigung:

- dass alle in der Bestellung vorgegebenen technischen Unterlagen vorliegen

- dass allen betroffenen Stellen diese technischen Unterlagen zur Verfügung stehen  
Sofern Bezugsquellen vorgeschrieben sind und der Lieferant andere einsetzen will, muss eine schriftliche Genehmigung von Multivac dazu eingeholt werden.

## **16. Spezielle Prozesse / Sonderverfahren**

Zu Sonderverfahren zählen Prozesse wie:

- Beschichten
- Schweißen
- Zerstörungsfreie Prüfung
- Wärmebehandlung
- Chemische Bearbeitung
- Materialprüfung

Bei zerstörungsfreien Prüfungen muss eine Zulassung vorliegen. Ist dies nicht der Fall, muss mit dem Einkauf und dem Verantwortlichen bei Multivac eine einvernehmliche Lösung getroffen werden.

## **17. Prüfmittel und -geräte**

Es ist ein System zur turnusmäßigen Überprüfung von Prüfmitteln und -geräten nachzuweisen, welches sicherstellt, dass fehlerhafte Prüfmittel und -geräte frühzeitig erkannt und ausgesondert werden.

Die oben beschriebenen Anforderungen gelten auch für Fertigungseinrichtungen, die als Prüfmittel verwendet werden.

Auf Anforderung stellt der Lieferant den Multivac-Beauftragten im eigenen Hause seine Prüfeinrichtungen zur Verfügung, gegebenenfalls mit Prüfpersonal und Vergleichsnormen für die Prüfmittelüberwachung.

## **18. Informationen an Multivac**

Stellt der Lieferant Abweichungen fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss er den Einkauf und das Qualitätsmanagement von Multivac informieren.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Abweichungen bis zur nächsten Lieferung abzustellen, hat er unverzüglich den Einkauf und das Qualitätsmanagement von Multivac hierüber zu unterrichten und jede weitere Lieferung bis zum Erhalt anderslautender Anweisungen einzustellen.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat anzuliefern. Lieferschein und Verpackungseinheiten müssen entsprechende Hinweise enthalten.

Produktionsstättenverlagerung unter Verwendung neuer Maschinen und/oder Betriebsmittel oder Verlagerung von Maschinen und/oder Betriebsmitteln sind dem Einkauf von Multivac schriftlich mitzuteilen.