



Qualitätsrichtlinie für Lieferanten (QRL)

Inhaltsverzeichnis

1. Zweck und Ziel
2. Geltungsbereich
3. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten
4. Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten
5. Qualitätsplanung
6. Technische Unterlagen
7. Änderungen
8. Erstbemusterung
 - 8.1 Anlass für Erstmuster
 - 8.2 Erstbemusterung nach VDA Band 2
 - 8.3 Erstbemusterung nach PPAP (QS 9000)
9. Prüfungen
 - 9.1 Produktbegleitende Prüfungen
 - 9.2 Produktaudits
 - 9.3 Sonderprüfungen
 - 9.4 Endprüfungen bei Lieferanten
 - 9.5 Requalifikationsprüfung
 - 9.6 Wareneingangsprüfungen beim Kunden
10. Audits beim Lieferanten
11. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit
12. Umgang mit fehlerhaften Produkten des Lieferanten
 - 12.1 Informationspflicht
 - 12.2 Nachbesserung an Produkten
 - 12.3 Mängelanzeigen
 - 12.4 8D Report
 - 12.5 Lieferantenbewertung
13. Verpackung und Konservierung
14. Qualitätsdokumentation
15. Gewährleistung
16. Begriffsbestimmungen



1. Zweck und Ziel

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

Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung und ständige Verbesserung in der gesamten Prozesskette sind unabdingbare Forderungen, die UKM mit aktiver Hilfe seiner Lieferanten erfüllen muss und will.

Die QRL beschreibt die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen UKM und dem Lieferanten, um die Qualität und Zuverlässigkeit der technischen Erzeugnisse und Dienstleistungen auf der Basis einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit abzusichern.

Die QRL zeigt unseren Lieferanten Voraussetzungen, Methoden und Umsetzungshinweise auf, die zur Verwirklichung der gemeinsamen Ziele erforderlich sind.

2. Geltungsbereich

Die QRL gilt für alle zu beschaffenden Kaufteile, Dienstleistungen sowie Fremdbearbeitungen für die UKM-Gruppe.

3. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant ist für die Qualität seiner Lieferungen an UKM verantwortlich. Um zu gewährleisten, dass diese den Spezifikationen von UKM entsprechen, ist ein Qualitätsmanagementsystem (QM-System) Voraussetzung.

Der Lieferant unterhält mindestens ein nach aktueller DIN EN ISO 9001 zertifiziertes QM-System. Als Nachweis wird der Lieferant eine Kopie des gültigen Zertifikats an UKM übergeben bzw. über seinen Internetauftritt verfügbar machen.

Dem Lieferanten wird empfohlen, sein QM-System weiterzuentwickeln und dies mit einem Zertifikat nach aktueller ISO TS 16949 als Ziel und bevorzugte Anforderung nachzuweisen.

4. Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten

Der Lieferant stellt sicher, dass auch alle seine Unterlieferanten in der Lieferkette über die Anforderungen von UKM informiert sind.



Für die QM-Systeme der Unterlieferanten gelten die gleichen Anforderungen wie für den Lieferanten selbst.

Der Lieferant muss über Nachweise verfügen, dass er sich von der Wirksamkeit der QM-Systeme seiner Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

5. Qualitätsplanung

Der Lieferant führt bei Erfordernis eine Projektplanung für die zur Lieferung kommenden Produkte/Dienstleistungen durch.

Die Planung sollte folgende Punkte umfassen:

- Herstellbarkeitsanalyse
- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA)
- Prüf- und Prüfmittelplanung sowie Messmittelfähigkeit
- Vorläufige Prozessfähigkeit/Maschinenfähigkeit
- Prozessüberwachung und -prüfung
- Erstmusterprüfung und Freigabe
- Qualitätsüberwachung Rohmaterial Zukaufteile

Bei der Projektplanung sind Verantwortlichkeiten und Termine festzulegen. Alle aus der Planung resultierenden Aktivitäten müssen rechtzeitig vor Serienlieferung abgeschlossen sein.

6. Technische Unterlagen

Der Lieferant hat gemeinsam mit UKM die Verantwortung, dass alle in den Bestellunterlagen aufgeführten Spezifikationen, Normen und technischen Lieferbedingungen dem letztgültigen Änderungsstand entsprechen und beim Lieferanten allen Verantwortlichen zur Verfügung stehen.

7. Änderungen

UKM behält sich die Änderung von Spezifikationen der Produkte/Dienstleistungen vor. Derartige Änderungen werden dem Lieferanten rechtzeitig mitgeteilt und bei Erfordernis wird mit dem Lieferanten ein Zeitplan zur Umsetzung vereinbart. Die Änderungen werden erst nach Freigabe durch UKM wirksam. Bis zu dieser Freigabe gelten die ursprünglichen Vereinbarungen. Änderungen an den Bestellunterlagen durch den Lieferanten bedürfen der schriftlichen Information/Zustimmung an/durch UKM. Technische Änderungen sind mit einer Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe" zu beantragen.

8. Erstbemusterung

Zur Produkt- und Prozessfreigabe hat der Lieferant vor Beginn der Serienlieferung an UKM Erstmuster vorzustellen, die allen vertraglich vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Hierdurch können eventuelle Abweichungen rechtzeitig korrigiert und damit systematische Fehler in der Serienfertigung vermieden werden.

Die Erstmuster und alle bei ihrer Herstellung verwendeten Einzelteile, Materialien und Prozesse müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen gefertigt/durchgeführt sein.

Erstmuster sind bei Lieferung an UKM eindeutig als solche zu kennzeichnen.

8.1 Anlass für Erstmuster

Die Erstmuster werden vom Einkauf schriftlich mit Terminangabe, Stückzahl, Vorlagestufe beim Lieferanten angefordert. Bei der Produktion mit mehreren Werkzeugen, Vorrichtungen, Vielfachformen u.ä. muss jedes Werkzeug, Nest erstbemustert werden.

Erstbemusterungen sind durchzuführen bei:

- Einsatz eines neuen Produktes
- Einsatz eines neuen oder zusätzlichen Unterlieferanten
- Nach Konstruktionsänderung und Änderung des Produktes
- Änderung des Fertigungsprozesses
- Fertigungsverlagerung an einen anderen Standort
- nach qualitätsverursachter Liefersperre
- nach zweijährigem Aussetzen der Fertigung

8.2 Erstbemusterung nach VOA Band 2

Die Auswahl der Vorlagestufe und Anzahl der Erstmuster wird von UKM festgelegt. Erstmuster sind unter Serienbedingungen zu fertigen und zu prüfende Produkte, die als Zufallsstichprobe entnommen wurden. Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem EMPB nach VDA, Band 2 zu dokumentieren. Für festgelegte Merkmale sind Prozessfähigkeiten zu ermitteln.

8.3 Erstbemusterung nach PPAP(QS 9000)

UKM behält sich die Entscheidung über die Vorlagestufe (Submission Level) vor. Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind mit einem EMPB nach PPAP(QS 9000) zu dokumentieren.



Die zur Abnahme vorgelegten Produkte müssen einem repräsentativen Produktionslauf entnommen werden. Dieser Produktionslauf reicht von einer Stunde bis zu einer Schicht mit einer Produktionsmenge von mindestens 300 Teilen, es sei denn, mit UKM wurden andere Mengen vereinbart.

9. Prüfungen

Prüfverfahren und -umfänge, die in den technischen Unterlagen vereinbart wurden, sind verbindlich.

Prüfhäufigkeiten sind von der nachgewiesenen Prozessfähigkeit abhängig, bei nicht beherrschten 'Prozessen sind Stichproben nicht zulässig.

9.1 Produktionsbegleitende Prüfungen

Der Lieferant ist für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung der Prozess- und Produktqualität verantwortlich und muss eine langfristige Bewertung der Fertigungsprozesse durchführen.

Bei instabilen Prozessen mit cpk-Werten kleiner als 1,33 sind Maßnahmen einzuleiten und bis zur endgültigen Fehlerabstellung beizubehalten.

Vor Serienbeginn sind Maschinenfähigkeitsuntersuchungen durchzuführen. Werden die erforderlichen cmk-Werte von mindestens 1,67 nicht erreicht, sind 100-Prüfungen durchzuführen.

9.2 Produktaudits

Durch regelmäßige Produktaudits muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Prüfung, Kennzeichnung, Konservierung, Verpackung, Lieferunterlagen) erfüllt sind.

9.3 Sonderprüfungen

Sonderprüfungen werden vor der Auftragsvergabe zwischen UKM und dem Lieferanten vereinbart.

9.4 Endprüfungen beim Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet, alle an seinen Produkten erforderlichen Prüfungen durchzuführen, um das Null-Fehler-Ziel zu erreichen. Lose mit ermittelten fehlerhaften Produkten müssen vom Lieferanten aus dem Prozess separiert, gegebenenfalls sortiert, nachgearbeitet oder verschrottet werden.



9.5 Requalifikationsprüfung

Die Durchführung einer Requalifikation auf Grundlage der ISO/TS 16949 seitens des Lieferanten erfolgt bei Änderungen bzw. in regelmäßigem Turnus. Zu Teilefamilien werden gemeinsam mit UKM angemessene Vereinbarungen getroffen.

Die Ergebnisse müssen UKM zum Zweck der Lieferantenbewertung zur Verfügung gestellt werden. UKM behält sich vor, die Ergebnisse der Requalifikation anzufordern.

9.6 Wareneingangsprüfungen beim Kunden

Das beim Lieferanten wirksam eingeführte QM-System und die daraus abgeleitete Qualitätssicherung bilden die Grundlage dafür, dass die Mängelfreiheit der gelieferten Produkte und Dienstleistungen erreicht werden kann. Der dadurch erreichte hohe Qualitätsstandard wird von UKM in der Bemessung des Umfangs der Wareneingangsprüfung berücksichtigt.

10. Audits beim Lieferanten

Vertreter von UKM sind nach Absprache und ausreichender Ankündigung berechtigt durch Prozess- und Produktaudits zu überprüfen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die UKM-Anforderungen gewährleisten. Der Lieferant ist nicht verpflichtet geschützte Informationen ohne gegenseitige Vereinbarung offenzulegen. Sofern praktikabel, werden bereits existierende externe oder interne Auditberichte bei den durchzuführenden Audits berücksichtigt.

11. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Produkte und/oder Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig zu identifizieren sind und Verwechslungen/Vermischungen vermieden werden. Vereinbarte Chargentrennungen sind strikt einzuhalten. An allen Fertigungslosen und Teilen von Losen müssen Fertigungszustand und Prüfentscheid erkennbar sein. Das FIFO-Prinzip ist durchgängig umzusetzen. Warenanhänger sind gemäß Vereinbarung auszuführen.

12. Umgang mit fehlerhaften Produkten des Lieferanten

Werden an Lieferungen des Lieferanten Mängel festgestellt, werden diese durch UKM dem Lieferanten unverzüglich mit einem Prüfbericht schriftlich angezeigt.

12.1 Informationspflicht



Stellt der Lieferant Mängel fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss der Lieferant UKM unverzüglich informieren und die eingeleiteten Fehlerabstellmaßnahmen bekannt geben.

Wenn die Mängel bis zur nächsten Lieferung nicht abgestellt werden können, ist UKM ebenfalls unverzüglich zu unterrichten. Jede weitere Lieferung ist bis zur Klärung der Vorgehensweise mit UKM einzustellen.

12.2 Nachbesserung an Produkten

Nachbesserungen an Produkten sind nur mit Zustimmung von UKM zulässig. Abweichungen von den Spezifikationen, welche ohne Einfluss auf die Eigenschaften des Produkts sind, müssen durch UKM schriftlich genehmigt werden. Produkte mit genehmigten Abweichungen sind getrennt an UKM zu liefern und als solche zu kennzeichnen. Lieferscheine und Verpackungseinheiten müssen auf die erteilte Abweichgenehmigung verweisen.

12.3 Mängelanzeigen

Ist durch den Lieferanten eine Nacherfüllung nicht möglich, wird UKM zur Aufrechterhaltung der Lieferbereitschaft in Abstimmung mit dem Lieferanten eine Nacharbeit durchführen oder an Dritte vergeben. Eine Kostenübernahme der damit unmittelbar im Zusammenhang stehenden Kosten wird dem Lieferanten angezeigt. Falls erforderlich, erwartet UKM eine unverzügliche i.O.-Ersatzlieferung.

Wenn nichts anderes vereinbart wurde, erhält der Lieferant die beanstandeten Produkte bzw. Muster davon zur Analyse zurück. Der Lieferant informiert seinerseits UKM umgehend, wie mit den von der Mängelanzeige betroffenen Produkten durch UKM verfahren werden soll.

12.4 8D-Report

Im Falle von durch den Lieferanten verursachten Fehlerteilen muss der Lieferant geeignete Maßnahmen zur Vermeidung künftiger Fehler in einem vorgeschriebenen Zeitrahmen ergreifen.

Die Fristen für die Bearbeitung für 8D-Reports sind:

- 2 Tage D1-D3
- 14 Tage D4-D7
- 30 Tage D8

12.5 Lieferantenbewertung

UKM führt eine Lieferantenbewertung nach folgenden Hauptkriterien durch:



- Anlieferqualität
- Liefertreue

- Preise
- Technische Beratung
- Kommunikation
- Ergebnisse der Auditarbeit/Lieferantenbesuche
- Zertifizierungsstand des QM-Systems
- Perspektivische Lieferantenbefähigung

Die Lieferantenbewertung wird jährlich ermittelt.

Bei nicht zufrieden stellenden Ergebnissen wird erwartet, dass der Lieferant Korrekturmaßnahmen einleitet

13. Verpackung und Konservierung

Die Ausführung der Verpackung liegt in der Verantwortung des Lieferanten, sofern mit UKM nichts anderes vertraglich vereinbart wurde. Die Verpackung muss einen ausreichenden Schutz der Produkte während des Transport und der Lagerung gewährleisten.

Die vereinbarte Verpackung ist bindend. Änderungen erfordern die schriftliche Zustimmung von UKM.

Alle vom Lieferanten bereitgestellten Produkte müssen mindestens einen ausreichenden Kurzzeitkorrosionsschutz aufweisen. Dies ist durch geeignete Maßnahmen am Produkt oder über die Verpackung sicherzustellen.

14. Qualitätsdokumentation

Der Lieferant verpflichtet sich, seine Qualitätsdokumentation in Anlehnung VDA, Band 1 so zu führen, dass die erforderlichen Nachweise zu den vereinbarten Spezifikationen und den Prüfergebnissen erbracht werden können. Die Dokumentation ist weiterhin so zu gestalten, dass der Lieferant seine ausgeübte Sorgfalt zu den Produkten und Prozessen nachweisen kann. Bei Erfordernis hat der Lieferant UKM nach Absprache Einblick in diese Unterlagen zu gewähren.

15. Gewährleistung

Der Lieferant gewährleistet, dass die Produkte den in den Bestellunterlagen vereinbarten Anforderungen entsprechen. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von UKM wegen Mängeln der Lieferung nicht.



16. Begriffsbestimmungen

EMP	Erstmusterprüfbericht
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis/Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse
FIFO	First In First Out
IMDS	Internationales Material Daten System
PPAP	Production Part Approval Process/Produktionsteil-Freigabeverfahren
QMH	Qualitätsmanagementhandbuch
QMS	Qualitätsmanagementsystem
QRL	Qualitätsrichtlinie für Lieferanten
SPC	Statistische Prozesskontrolle
TL	Technische Lieferbedingung

Stand: Oktober 2015