		Qualitätsvereinbarung (Grundsätze)	
Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	1 / 9

INHALTSVERZEICHNIS

- 1.0 Zweck und Anwendungsbereich**
- 2.0 Mitgeltende Unterlagen**
- 3.0 Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung**
 - 3.1 Vor Serieneinsatz
 - 3.2 Nach Serieneinsatz
 - 3.3 Bewertung durch PRO DESIGN
 - 3.4 Systemaudit
 - 3.4.1 Verfahrensaudit
- 4.0 Benennung von Verantwortlichen**
- 5.0 Qualitätsplanung**
 - 5.1 Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie
 - 5.2 Terminplanung
 - 5.3 Herstellbarkeitsanalyse
 - 5.4 FMEA
 - 5.5 Prüfmittelplanung
 - 5.6 Betriebsmittelplanung
 - 5.7 Vorbeugende Instandhaltung
 - 5.8 Umweltschutz / Gefahrstoffe / Recycling
 - 5.9 Transport und Verpackung
 - 5.10 Personalqualifizierung
- 6.0 Tätigkeiten vor Serienanlauf**
 - 6.1 Abstimmung mit anderen Bauteilen
 - 6.2 Prototypenteile
 - 6.3 Maßhaltigkeitsprognose
 - 6.4 Prozessfähigkeitsprognose
 - 6.5 Erstmuster und Serienabsicherung
- 7.0 Tätigkeiten nach Serienanlauf**
 - 7.1 Prozessfähigkeit und Prozessregelung
 - 7.2 Interne Audits
 - 7.3 Nachweisführung
 - 7.4 Technische Änderungen
 - 7.5 Reklamationsbearbeitung
 - 7.6 Sonderfreigaben, Nacharbeiten
 - 7.6.1 Sonderfreigaben
 - 7.6.2 Nacharbeiten
 - 7.7 Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung
 - 7.8 Produktsicherheit / Produkthaftung

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	2 / 9

1.0 ZWECK UND ANWENDUNGSBEREICH

Der immer stärker werdende internationale Wettbewerb zwingt innerhalb der gesamten Prozesskette jeden Partner, die bestmögliche Qualität zu einem konkurrenzfähigen Preis zu liefern.

Fehlerfreie Prozesse und Produkte müssen deshalb gemeinsam mit Kunden und Lieferanten entwickelt, geplant, realisiert und gesichert werden. Hierfür ist die konsequente Vermeidung konstruktiver und prozessbezogener Fehlerursachen zum frühestmöglichen Zeitpunkt durch geeignete vorbeugende qualitätsplanerische Maßnahmen eine Grundvoraussetzung.

Der Leitfaden für die Entwicklung, Einführung und ständige Verbesserung eines umfassenden Qualitätsmanagementsystems ist die ISO 9001 und der VDA-Band 6. Der Lieferant muss sein Qualitätsmanagementsystem in der Richtung ISO TS 16949 steuern.

Grundsätzlich liegt die Verantwortung für die Qualität der gelieferten Kaufteile beim Lieferanten.

Der Lieferant ist auch verantwortlich für die Analyse und Verfolgung qualitätsrelevanter Daten bei seinen Unterlieferanten und Dienstleistern.

Die Qualitätsvereinbarung ist Bestandteil der Einkaufsbedingungen.

Sie gilt für Neuaufträge und für bereits in Serie laufende Produkte.

2.0 MITGELTENDE UNTERLAGEN

- ISO 9001 und ISO TS 16949
- VDA - Richtlinien
- Einkaufsbedingungen
- Qualitätsrichtlinien der Kunden

3.0 QUALITÄTSFÄHIGKEIT, QUALITÄTSLEISTUNG

3.1 Vor Serieneinsatz :

z. B. durch :

- Zertifizierung nach ISO 9001 oder ISO TS16949
- Positiv abgeschlossene Audits anderer Kunden nach VDA-Band 6
- Interne System-, Verfahrens- und Produktaudits
- System- und/oder Verfahrensaudit durch PRO DESIGN beim Zulieferant
- Nachweis der Konstruktions- und Prozess FMEA
- Einsatz statistischer Versuchsplanung (Shainin/Taguchi) bei Bedarf
- Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten
- Maßhaltigkeitsprognose (s. Pkt. 6.3)
- Prozessfähigkeitsprognose (s. Pkt. 6.4)
- Erstmusterfreigabe (s. Pkt. 6.5)

3.2 Nach Serieneinsatz :

z. B. durch :

- Kontinuierliche interne System-, Verfahrens- und Produktaudits
- Nachweis der Prozessfähigkeit für festgelegte variable Merkmale ($C_m/C_{mk} > 1.67$; $C_p/C_{pk} > 1.33$ mit fortlaufender Verbesserung).
- Nachweis der Prozessfähigkeit für festgelegte attributive Merkmale (ppm Programme, Verbesserungsmaßnahmen, Ziel: Prozessfehlerrate < 60 ppm)

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	3 / 9

- Kontinuierlichen Maßstabsabgleich
- Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten

3.3 Bewertung durch PRO DESIGN:

3.3.1 Systemaudit

Zur Wirksamkeitsbeurteilung des Qualitätsmanagementsystems behält sich PRO DESIGN die Durchführung von Systemaudits beim Lieferanten vor.

Diese Systemaudits werden nach Ankündigung in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten vor Ort durchgeführt.

Das Ergebnis des Systemaudits ist eine Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl.

- Positive Systemaudits durch namhafte Kunden nach VDA-Band 6 (A-Lieferant) und Zertifizierungen durch namhafte Kunden nach den jeweils anzuwendenden mindestens Normen ISO 9001, bis ISO TS 16949 werden akzeptiert.

3.3.2 Verfahrensaudit

Ergänzend zum Systemaudit führt PRO DESIGN in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten vor Ort Verfahrensaudits durch.

Beim Verfahrensaudit werden mit verfahrensbezogenen Checklisten Prozesse beurteilt, die für das in Frage kommende Produkt (Serie) oder ähnliche Produkte (vor Serieneinsatz des geplanten Produktes) eingesetzt werden.

4.0 BENENNUNG VON VERANTWORTLICHEN

Der Lieferant gibt schriftlich die verantwortlichen Ansprechpartner und deren Stellvertreter für alle Fachabteilungen bekannt.

Die genannten Ansprechpartner oder deren Stellvertreter müssen mindestens für die Funktionen

- Disposition
- Produktion
- Qualitätsmanagement

auch im Schichtbetrieb erreichbar sein.

5.0 QUALITÄTSPLANUNG

5.1 Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie

Generell gilt das Qualitätsziel „Nullfehler“ für Produkte und Prozesse.

Es ist Aufgabe aller am Prozess beteiligten Stellen des Kunden und des Lieferanten, durch geeignete Maßnahmen vor Serieneinsatz und in laufender Serie dieses Ziel zu erreichen.

Hierfür sind alle internen und externen Qualitätsdaten und die qualitätsbezogenen Kosten zu erfassen, zu analysieren und durch wirksame Maßnahmen kontinuierlich bis zur Zielerreichung zu verbessern. Für bestimmte Merkmale sind die Qualitätsziele und Umsetzungstermine im Sinne eines gemeinsamen ppm-Programmes mit PRO DESIGN abzustimmen.

5.2 Terminplanungen

Bei Auftragsvergabe wird die Erstellung und Abstimmung eines verbindlichen Projekt-Terminplans erwartet. Dieser Terminplan orientiert sich am Terminplan für das Gesamtprojekt. Er ist vom Lieferanten kontinuierlich zu überprüfen und zu aktualisieren.

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	4 / 9

PRO DESIGN behält sich eine Überprüfung des jeweiligen Projektstandes beim Lieferanten vor.

5.3 Herstellbarkeitsanalyse

Die Beurteilung der Herstellbarkeit des angefragten Produktes unter Serienbedingungen muss bei Auftragsvergabe positiv

abgeschlossen sein. Sie ist die Grundlage für die Beschaffung von Fertigungs- und Betriebsmitteln.

Vor Serieneinsatz ist die Qualitätsleistung durch Absicherungsserien zu ermitteln. Herstellbarkeitsanalysen und Absicherungsserien sind bei neuen Produkten, bei Produkt- und Prozessänderungen, Fertigungsverlagerung und Stückzahlveränderungen durchzuführen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Umsetzung und Einhaltung der für die fehlerfreie Fertigung (Herstellbarkeit) erforderlichen Abläufe.

5.4 FMEA

Konstruktions- und Prozess-FMEA's sind zu erstellen oder m ergänzen bei.

- der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte
- neuen Fertigungsverfahren
- Änderungen von Produkten und Prozessen

Konstruktions-FMEA

Bei Lieferanten ohne eigene Entwicklung/Konstruktion wird die K-FMEA vom Entwickler erstellt. Sie muss vor Abschluss der Entwicklung beendet sein. Bei Bedarf ist PRO DESIGN die K-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

Prozess-FMEA

Die Prozess-FMEA orientiert sich an den wichtigen, vorab festgelegten Produkt- und Prozessmerkmalen. Sie muss vor der Beschaffung der Anlagen, Betriebsmittel und Werkzeuge abgeschlossen sein. Bei Bedarf ist PRO DESIGN die Prozess-FMEA PRO DESIGN zur Einsichtnahme vorzulegen.

5.5 Prüfmittelplanungen

Der Einsatz geeigneter Prüfmittel ist so zu planen, dass bereits an Prototypen alle wichtigen Merkmale geprüft und gemessen werden können. Die Festlegung der wichtigen Merkmale und die Auswahl der Aufnahme- und Messpunkte erfolgt in Absprache oder nach Vorgabe mit/durch PRO DESIGN.

Die für die festgelegten Merkmale einzusetzenden Prüfmittel sind in einem Prüfmittelplan festzulegen (s. VDA-Band 4, Kapitel 6.6, 6.7)

Bis zur Erstbemusterung müssen die endgültigen Prüfmittel vorhanden und freigegeben sein. Für die Prüfmittel sind Fähigkeitsnachweise zu erbringen.

5.6 Betriebsmittelplanungen

Die Betriebsmittel sind so rechtzeitig zu planen, herzustellen und freizugeben, dass ein sicher Serienanlauf gewährleistet ist. SPC-Merkmale sind mit PRO DESIGN abzustimmen, die Maschinenfähigkeit (Cm, Cmk) für diese Merkmale ist frühzeitig zu belegen (siehe auch Kapitel 6.3, 6.4, und 7.1).

Sollte der Einsatz von Ziehhilfsmitteln erforderlich sein (Öle, Fette) ist das einzusetzende Material (Menge, Qualität) mit PRO DESIGN abzustimmen.

Die Mitarbeiter müssen hinsichtlich der Anwendung der Betriebsmittel, den durchzuführenden Prüfungen und dem Umgang mit den Produkten frühzeitig und umfassend geschult sein.

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	5 / 9

5.7 Vorbeugende Instandhaltung

Vom Lieferanten ist ein System zur vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen zu entwickeln und einzuführen. Die Durchführung der systematischen vorbeugenden Instandhaltung ist bei Bedarf zu belegen.

5.8 Umweltschutz / Gefahrstoffe / Recycling / Ökologie

Die ökologiegerechte Produktgestaltung ist gemäß der smart Liefervorschrift „Ökologievorgaben für das Lastenheft“ auszuführen.

Für alle Gummi- und Kunststoffteilen ist der Lieferant verpflichtet seinen Ausschuss sowie den Ausschuss vom Kunde zurückzunehmen um die Verwertung. bzw. Recycling durchzuführen.

5.9 Transport und Verpackung

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden.

Ebenso sind umweltschädigende Einflüsse auszuschließen (s. auch Kap. 5.8).

Die Bedingungen für Transport und Verpackung sind frühzeitig mit PRO DESIGN abzustimmen.

Bei Bedarf sind Verpackungs- und Transportversuche durchzuführen.

Erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür erforderlichen Konservierungsmittel sind mit PRO DESIGN abzustimmen. PRO DESIGN behält sich bei Auftragsvergabe vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten festzulegen.

5.10 Personalqualifizierung

Für die Mitarbeiter ist ein umfassendes Schulungsprogramm zu erstellen und umzusetzen. Hierfür ist der Schulungsbedarf zu ermitteln und ständig zu aktualisieren.

Für Mitarbeiter mit qualitätsbezogenen Aufgaben sind folgende Grundsatzthemen zu beachten

- ISO 9001 und ISO TS16949
- Qualitätszirkel (KVP)
- FMEA
- Prüf- und Messtechnik
- Selbstprüfung
- System-, Verfahrens-, Produktaudit
- Produktsicherheit, Produkthaftung

6.0 TÄTIGKEIT VOR SERIENANLAUF


6.1 Abstimmungen mit anderen Bauteilen

Bei abstimmungsgebundenen Teilen muss im Bedarfsfall durch Einbauversuche die Funktion im weiteren Zusammenbau nachgewiesen werden. Hierfür sind in der Serienvorbereitung die erforderlichen organisatorischen und technischen Voraussetzungen zu schaffen.

6.2 Prototypenteile

Werden Prototypenteile angefordert, müssen diese mit seriennahen Werkzeugen gefertigt sein.

Die Anforderungen an die Maßhaltigkeit und die Erstellung einer Prozessfähigkeitsprognose sind in den Kapiteln 6.3 und 6.4 beschrieben.

		Qualitätsvereinbarung (Grundsätze)	
Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	6 / 9

Prototypenteile sind vom Lieferanten nach Abstimmung mit PRO DESIGN eindeutig zu kennzeichnen.

Die Anlieferung muss getrennt von anderen Serienteilen zu Händen des Bestellers oder an einen PRO DESIGN vorgegebenen Bestimmungsort erfolgen.

6.3 Maßhaltigkeitsprognosen

Wenn durch PRO DESIGN nichts anderes schriftlich festgelegt wird, müssen für alle Prototypenteile Messberichte über die wichtigen Merkmale erstellt werden. Die wichtigen Merkmale sind in den CAD-Datensätzen gekennzeichnet, oder werden vorab mit handschriftlichen Zeichnungseinträgen oder Prüfspezifikationen bekanntgegeben.

Die Messberichte müssen den gelieferten Teilen zuzuordnen sein. Eventuelle Toleranzüberschreitungen sind durch PRO DESIGN zu genehmigen und auf den Messberichten deutlich zu kennzeichnen. Zum Messprotokoll ist der Maßhaltigkeitsindikator MI zu berechnen. Der MI-Wert gibt an, wie viel % der wichtigen Merkmale innerhalb der Zeichnungstoleranz liegen.

Bei Bedarf wird der Ablauf zur Ermittlung des MI-Wertes durch PRO DESIGN erläutert.

Folgende MI-Werte müssen während des Projektablaufes mindestens erreicht werden :

- a. Handwerkliche Muster MI=50%
- b. Prototypen MI=85% - 100%
- c. Vorserie MI=100%
- d. Serie MI=100%

Entsprechend Projektstand sind die MI-Werte PRO DESIGN mitzuteilen.

6.4 Prozessfähigkeitsprognosen

Für wichtige variable Merkmale sind die ermittelten Fähigkeitsindizes (Cm, Cmk/Cp, Cpk) in einem PI-Report zu dokumentieren. Der Prozessfähigkeitsindikator (PI) dient der Einschätzung des Anteiles fähiger Prozesse. Wenn nicht anders möglich, ist in der Prototypen- und Vorserienphase der PI-Wert an vergleichbaren Prozessen 1

Produkten zu ermitteln. Bei Bedarf wird der Ablauf zur Ermittlung des PI-Wertes durch PRO DESIGN erläutert.

Folgende PI-Werte müssen während des Projektablaufes mindestens erreicht werden :

- Vorserie PI = 100% (Cmk > oder = 1,33)
- Serie PI = 100% (Cpk > oder = 1,33)

Entsprechend Projektstand sind die PI-Werte PRO DESIGN mitzuteilen.

6.5 Erstmuster und Serienabsicherung

Erstmuster sind vollständig unter Serienbedingungen hergestellte Teile, die hinsichtlich aller festgelegten Merkmale vom Hersteller geprüft werden.

Bemusterungsvoraussetzungen und -abläufe orientieren sich am VDA-Band 2. Die Ergebnisse werden in Erstmusterprüfberichten (nach VDA) festgehalten und mit den Spezifikationen verglichen. Werden Baumusterfreigaben oder spezielle Materiallieferanten durch Kunden von PRO DESIGN gefordert, müssen entsprechende Nachweise eingereicht werden.

Die Erstmusterabnahme durch PRO DESIGN für Maß und Material wird in der Regel beim Lieferanten stattfinden. In jedem Fall sind Einbau und/oder Funktionsprüfungen in der PRO DESIGN-Fertigung durchzuführen.

Die positiv abgeschlossene Erstbemusterung ist Basis für die Serienfreigabe des jeweiligen Produktes. Sollte es zur Ablehnung der Erstmuster kommen, dürfen hierdurch keine Terminverschiebungen im Gesamtprozess entstehen. Die Aufwendungen, die durch die Neuherstellung weiterer Erstmuster entstehen, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	7 / 9

Erstmuster müssen PRO DESIGN entsprechend Terminplan vorgestellt werden. Es sind mindestens 10 Teile notwendig. Abweichungen hiervon sind schriftlich mit PRO DESIGN zu vereinbaren. Der Lieferant ist verpflichtet, bei der Fertigung aus mehreren Werkzeugen oder Fertigungswegen sicherzustellen, dass alle möglichen Varianten vorgestellt und als solche identifizierbar sind. Bei gravierenden Änderungen am Produkt und/oder am Fertigungs-Prozess ist der Lieferant verpflichtet, eigenständig auch ohne speziellen Auftrag, neue Erstmuster vorzustellen.

Wenn erforderlich, ist eine Absicherungsserie, deren Stückzahl nach Bedarf festgelegt wird, unter Serienbedingungen durchzuführen und zu beurteilen.

7.0 TÄTIGKEITEN NACH SERIENANLAUF

7.1 Prozessfähigkeit und Prozessregelung

Zur Ermittlung der Prozessfähigkeit und zur Prozessregelung ist die Langzeitbetrachtung der Messergebnisse nach den bekannten Abläufen erforderlich.

Die mit SPC zu führenden Merkmale werden von PRO DESIGN für den funktionsbezogenen Umfang mit dem Lieferanten festgelegt (CAD-Datenband, Zeichnung, Prüfspezifikation).

Prozesswesentliche Merkmale des Lieferanten werden durch den Lieferanten festgelegt. Der fähige Prozess für variable Merkmale wird von PRO DESIGN mit $C_{pi}C_{pk} > 1,33$ akzeptiert. Dieser Wert ist durch geeignete Maßnahmen fortlaufend zu verbessern.

Für attributive Merkmale ist das Ziel <60 ppm. (s. auch 1; 5.1; 7.2)

Die Unterlagen zur Ermittlung und Verbesserung der Prozessfähigkeit (Datum, Maßnahmen, Wirksamkeit) sind PRO DESIGN auf Anfrage vorzulegen. Wenn die Qualitätsziele gefährdet sind, wird PRO DESIGN vom Lieferanten umgehend informiert.

7.2 Interne Audits

Der Lieferant führt zur Beurteilung und Verbesserung der internen Abläufe System-, Verfahrens- und Produktaudits nach

den bekannten Abläufen durch.

Dies gilt auch für seine Unterlieferanten.

Die Auditergebnisse, die daraus resultierenden Verbesserungsmaßnahmen mit Zeitplan und die Maßnahmenwirksamkeit sind PRO DESIGN auf Anfrage bekanntzugeben.

7.3 Nachweisführungen

Der Lieferant archiviert alle qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen für folgende Zeiträume

- alle Daten und Aufzeichnungen für NICHT dokumentationspflichtige Produkt- und Prozessmerkmale => 5 Jahre
- alle Daten und Aufzeichnungen für dokumentationspflichtige Produkt- und Prozessmerkmale => 15 Jahre

Sollten durch Kunden von PRO DESIGN darüber hinausgehende Forderungen bestehen, sind diese vom Lieferanten ebenfalls zu erfüllen. Alle Daten sind PRO DESIGN auf Anfrage bekanntzugeben.

7.4 Technische Änderungen

Technische Änderungen dürfen nur nach schriftlichen Vorgaben und i.O. Bestätigung durch PRO DESIGN durchgeführt werden. Mündliche Absprachen haben keine Gültigkeit.

7.5 Reklamationsbearbeitungen

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	8 / 9

Werden im PRO DESIGN-Wareneingang oder im Fertigungs-Prozess Materialien oder Produkte beanstandet, erhält der Lieferant umgehend eine schriftliche Reklamation (Qualitätsabweichungsbericht - QAB). Der QAB ist umgehend sachgerecht und vollständig abzuarbeiten und an PRO DESIGN zurückzusenden.

Im Reklamationsfall erfolgt die Behandlung der beanstandeten Produkte in Abhängigkeit von der Fehlerbedeutung und der Möglichkeit eines Fertigungsstillstandes bei PRO DESIGN oder Kunden von PRO DESIGN.

Kann ein Rückversand der Ware zum Lieferanten nicht verantwortet werden, ist der Lieferant verpflichtet, auf seine Kosten unverzüglich qualifiziertes Personal zur Durchführung von Sofortmaßnahmen bei PRO DESIGN zur Verfügung zu stellen. Bis zum Eintreffen dieses Personal werden ggf. die Sofortmaßnahmen durch eigene Mitarbeiter durchgeführt.

Alle durch Bestätigte Beanstandungen an Kaufteilen entstandenen Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

7.6 Sonderfreigaben, Nacharbeiten

Zur Ermittlung der Prozessfähigkeit und zur Prozessregelung ist die Langzeitbetrachtung der Messergebnisse nach den bekannten Abläufen zu beachten.

7.6.1 Sonderfreigaben

Wenn Prozesse, Materialien oder Produkte von Vorgaben abweichen, sind Sonderfreigaben für bestimmte Zeiträume oder Stückzahlen möglich, wenn die Funktion, Haltbarkeit und Sicherheit der Produkte nicht beeinflusst wird.

Die Sonderfreigabe ist vom Lieferanten bei PRO DESIGN schriftlich zu beantragen und von PRO DESIGN freizugeben. Mündliche Verabredungen sind nicht zulässig.

7.6.2 Nacharbeiten

Ziel ist die Vermeidung jeglicher Nacharbeit durch geeignete Konzepte und Prozesse.

Sollten für einen vorübergehenden Zeitraum dennoch Nacharbeiten an Produkten zur Erfüllung der Spezifikationen nötig sein, ist die Art der Nacharbeit, die Prüfung und Freigabe sowie der Nacharbeitsumfang (Stückzahl, Zeitraum) PRO DESIGN schriftlich mitzuteilen und von PRO DESIGN freizugeben.

7.7 Lieferantenqualifizierung / Lieferantenbeurteilung

Zur Sicherstellung fehlerfreier Produkte in der gesamten Prozesskette ist der Lieferant verpflichtet, mit seinen Zulieferanten Abläufe entsprechend mindestens ISO 9001 bis ISO TS 16949 und/oder VDA-Band 6 zu realisieren und sich von deren Wirksamkeit zu überzeugen.

PRO DESIGN wird nach folgenden Kriterien eine Beurteilung seiner Lieferanten durchführen

- Ergebnisse der durchgeführten System- und Verfahrensaudits
- Qualität der Erstbemusterungen
- Anzahl von Beanstandungen aus dem PRO DESIGN-Wareneingang und dem weiteren Prozess
- Anzahl Sortier-Nacharbeits-/Rückrufaktionen
- Die Lieferantbeurteilung wird gemeinsam von der Abteilung : Logistik, Qualität, Finanz, Sicherheit/Umwelt durchgeführt. Der Ablauf wird in Anlage mitgeteilt, sowie die Maßnahmen in REF-094-QM.

7.8 Produktsicherheit / Produkthaftung

Der Endhersteller trägt die Gesamtverantwortung für das fertige Endprodukt.

Die Verantwortung für im Endprodukt verbaute Teile oder Komponenten trägt in der gesamten Prozesskette jedoch der jeweilige Hersteller.

Formular	EDV-Formular Nr. 16 / Rev.1 / 11.12.2012	Bearbeiter	H. Kroos
Lieferant		Seite	9 / 9

Der Hersteller/Lieferant muss daher „alles organisatorisch und technisch mögliche und Zumutbare tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterlieferanten zu steigern und die Produkthaftungsrisiken zu minimieren“.

Hierfür ist die Planung und Umsetzung der als Mindestanforderungen für die Realisierung eines geeigneten und umfassenden Qualitätsmanagementsystems z.B. nach ISO 9000ff oder ISO TS16949 oder VDA-Band 6 eine Grundvoraussetzung.

Auftraggeber
PRO Design & Technik GmbH

Auftragnehmer
XXX

Delbrück, den XX.XX.20XX

Delbrück, den XX.XX.20XX
