



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 9001:2008, der VDA-Band 6.1 und die ISO TS 16949 in den aktuell gültigen Versionen. Die Qualitätsrichtlinie findet Anwendung auf alle Produkte, die an STEINCO geliefert werden.

Grundsätzlich liegt die Verantwortung für die Qualität der gelieferten Produkte beim Lieferanten. Der Lieferant ist auch verantwortlich für die Analyse und Verfolgung qualitätsrelevanter Daten bei seinen Unterlieferanten und Dienstleistern. Diese Qualitätsrichtlinie ist ein Bestandteil der STEINCO Einkaufsbedingungen, sie gilt für Neuaufträge und für bereits in Serie laufende Produkte.

Die zu einem früheren Zeitpunkt abgeschlossenen Qualitätssicherungsvereinbarungen mit unseren Lieferanten, verlieren mit der Veröffentlichung dieser Qualitätsrichtlinie auf der STEINCO Webseite ihre Gültigkeit. Mit der Veröffentlichung der Qualitätsrichtlinie sind sämtliche STEINCO – Lieferanten verpflichtet nach der aktuellen Richtlinie zu liefern und diese von der STEINCO Webseite herunter zu laden.

2.0 Mitgeltende Unterlagen

- ISO 9001:2008 (neuster Revisionstand)
- ISO TS 16949 (neuster Revisionstand)
- VDA-Richtlinien (neuster Revisionstand)
- ISO 14001 (neuster Revisionstand)
- Einkaufsbedingungen
- Qualitätsrichtlinien der Kunden
- Prüfspezifikationen

3.0 Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung

3.1 Vor Serieneinsatz

- Bedarf
- Zertifizierung nach ISO TS 16949
- Zertifizierung nach ISO 9001:2008
- Zertifizierung oder Qualitätsfähigkeitsnachweis anderer Kunden nach VDA-Band 6.1
- interne System-, Verfahrens- und Produktaudits
- Durchführung von Audits durch STEINCO beim Zulieferanten
- Nachweis der zutreffenden FMEA' s
- Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten
- Dokumentationspflichtige Teile/Merkmale
- Erstmusterfreigabe inklusive Probefertigung (s. Pkt. 6.5)
- Auditierung der Sublieferanten in Abstimmung mit dem Lieferanten

3.2 Nach Serieneinsatz

- kontinuierliche interne System-, Verfahrens- und Produktaudits (Automotive Produkte)
- Nachweis der Prozessfähigkeit für festgelegte variable Merkmale
- CMK >1,67
- CPK >1,33
- ppm Programme als Quantifizierungsmaßstab für kontinuierliche Verbesserung Ziel : Prozessfehlerrate < 100 PPM
- Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten
- Jährliche Requalifikationsbemusterung (Deckblattbemusterung)

3.3 Bewertung durch STEINCO

3.31 Audit

Zur Wirksamkeitsbeurteilung des Qualitätsmanagementsystems behält sich STEINCO die Durchführung von Audits beim Lieferanten vor. Diese Audits werden nach Ankündigung in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten vor Ort durchgeführt. Das Ergebnis des Audits ist eine Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl. Audits durch namhafte Kunden nach VDA-Band 6.1 (A-Lieferant) und Zertifizierungen durch akkreditierte Gesellschaften nach den jeweils anzuwendenden Normen werden akzeptiert.

4.0 Benennung von Verantwortlichen

Der Lieferant gibt schriftlich die verantwortlichen Ansprechpartner und deren Stellvertreter für folgende Fachabteilungen bekannt:

- Disposition
- Produktion
- Produktionssicherheitsbeauftragten mit Stellvertretung
- Qualitätsmanagement
- Geschäftsführung

5.0 Qualitätsplanung

5.1 Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie

Generell gilt das Qualitätsziel / Null-Fehler / für Produkte und Prozesse.

Generell gilt das Qualitätsziel / Null-Fehler / für Produkte und Prozesse. Es ist Aufgabe aller am Prozess beteiligten Stellen des Kunden und des Lieferanten durch geeignete Maßnahmen vor Serieneinsatz und in der laufenden Serie dieses Ziel zu erreichen. Hierfür sind interne und externe 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 - Programms mit STEINCO abzustimmen.

5.2 Terminplanung

Bei Auftragsvergabe wird die Erstellung und Abstimmung eines verbindlichen Projektterminplans erwartet. Dieser Terminplan orientiert sich am Terminplan für das Gesamtprojekt. Er ist vom Lieferanten kontinuierlich zu überprüfen und zu aktualisieren. STEINCO 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 und Stückzahlveränderungen durchzuführen. Erforderliche Korrekturen am Produkt oder Prozess werden im jeweiligen Zuständigkeitsbereich realisiert. 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 zu ergänzen bei

- der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte
- neuen Fertigungsverfahren

- Änderungen von Produkten und Prozessen
- Reklamationen
- 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 STEINCO 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, Betriebsmitteln und Werkzeugen abgeschlossen sein. Bei Bedarf ist STEINCO die P-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

5.5 Prüfmittelplanung

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 STEINCO. Die für die festgelegten Merkmale einzusetzenden Prüfmittel sind in einem Prüfmittelplan festzulegen und die Prüfmittelfähigkeiten nach Verfahren 1 und Verfahren 2 gemäß VDA 5 und MSA nachzuweisen. Die Nachweise sind nur bei Automotive Artikeln erforderlich. Bis zur Erstbemusterung müssen die endgültigen Prüfmittel vorhanden und freigegeben sein. Für die Prüfmittel sind Fähigkeit nachweise zu erbringen.

5.6 Betriebsmittelplanung

Die Betriebsmittel sind so rechtzeitig zu planen, herzustellen und freizugeben, dass ein sicherer Serienlauf gewährleistet ist. SPC - Merkmale sind mit STEINCO abzustimmen, die Maschinenfähigkeit für diese Merkmale ist frühzeitig zu belegen. Sollte der Einsatz von Betriebshilfsmitteln erforderlich sein (Öle, Fette, Emulsionen, Konservierung), ist das einzusetzende Material (Menge, Qualität, Umweltverträglichkeit) mit STEINCO abzustimmen.

5.7 Vorbeugende und vorausschauende 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 / Gefahrenstoffe / Recycling

- ISO 14001
- EMAS – Verordnung
- REACH – Leitfaden
- Gesetzliche Anforderungen

5.9 Transport

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden. Ebenso sind Umweltschädigende Einflüsse auszuschließen. Die Bedingungen für den Transport und Verpackung sind frühzeitig mit STEINCO abzustimmen. Bei Bedarf sind Verpackungs- und Transportversuche durchzuführen. Erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür erforderlichen Konservierungsmittel sind mit STEINCO abzustimmen. STEINCO behält sich bei Auftragsvergabe vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten festzulegen.

6.0 Tätigkeiten vor Serienanlauf

6.1 Prototypenteile

Werden Prototypenteile angefordert, müssen diese mit seriennahen Werkzeugen gefertigt werden. Prototypenteile sind vom Lieferanten nach Abstimmung mit STEINCO eindeutig zu kennzeichnen. Die Anlieferung muss getrennt von anderen Serienteilen zu Händen des Bestellers oder an einen von STEINCO vorgegebenen Bestimmungsort erfolgen.

6.2 Dokumentationspflichtige Teile / Merkmale

- Vorgehensweise entsprechend
- VDA-Band1
 - Sonstige

6.3 Erstmuster und Serienabsicherung

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

- VDA-Band 2, Stufe 1
- QS-9000 (PPAP)

Die Ergebnisse werden in Erstmusterprüfberichten festgehalten und mit den Spezifikationen verglichen. Werden Baumusterfreigaben oder spezielle Materiallieferanten durch Kunden von STEINCO gefordert, müssen entsprechende Nachweise hierüber eingerichtet werden. Die Erstmusterabnahme durch STEINCO für Maß und Material wird

- beim Lieferanten
- bei STEINCO stattfinden.

In jedem Fall sind Einbau und/oder Funktionsprüfungen bei STEINCO durchzuführen. Die positiv abgeschlossene Erstbemusterung ist Basis für die Serienfreigabe des jeweiligen Produktes, sowie der Freigabe sämtlicher in Rechnung gestellten Betriebsmittelkosten. Erstmuster müssen STEINCO entsprechend Terminplan vorgestellt werden. Es sind mindestens 5 Teile notwendig. Abweichungen hiervon sind schriftlich mit STEINCO 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 Fertigungsprozess ist der Lieferant verpflichtet, eigenhändig auch ohne speziellen Auftrag, neue Erstmuster vorzustellen. Bei Automotive Artikeln ist der Werkstoff und Oberfläche sind im Internationalen Material Daten System (IMDS) ein zufügen, die ID-Nummer von STEINCO lautet „252“. Wenn erforderlich, z.B. bei Forderungen des Abnehmers, ist vor der 0-Serie eine 2-Tagesproduktion unter Serienbedingungen durchzuführen und zu beurteilen.

Mögliche Auslöser für neue Erstmusterberichte sind:

- Neuteil
- Requalifikation (Neubemusterung)
- Produktionsänderung, z.B. Konstruktions-, Spezifikations-, Werkstoffänderung-
- Werkzeugänderung
- Produktionsverlagerung, z.B. in andere Standort
- Änderung des Produktionsprozesses, soweit Produktmerkmale betroffen sind,
- längeres Aussetzen der Fertigung, mehr als 12 Monate

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

- HP = variable Prüfung (Messwert, Hilfsmaß Prozesslenkung)
- SC = attributive Prüfung (Kritisches Merkmal)
- SPC = Statistische Prozesslenkung $C_{pk}=1,33$ = Funktionsmaß $C_{pk}=1,33$
= Funktionsmaß $C_{pk}=1,33$

7.2 Interne Audits

Der Lieferant führt zur Beurteilung und Verbesserung der internen Abläufe, Verfahrens- und Produktaudits nach den bekannten Abläufen durch.

7.3 Nachweisführung

Der Lieferant archiviert alle Qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen entsprechend den gesetzlichen Auflagen bzw. kundenspezifischen Forderungen, in der Regel gelten die Mindestanforderungen nach VDA – Band 1 „Nachweisführung“.

Sollten durch Kunden von STEINCO darüber hinausgehende Forderungen bestehen, sind diese vom Lieferanten zu erfüllen. Alle Daten sind STEINCO auf Anfrage bekannt zu geben. Qualitätsdokumente und Aufzeichnungen können mit Hilfe der Regeln, die in der aktuellen VDA 1 – „Qualitätsnachweis und -aufzeichnungen“ bestimmt werden.

7.4 Änderungen

Änderungen im Prozess, im Verfahren und Technische Änderungen dürfen nur nach schriftlichen Vorgaben und i.O. – Bestätigung (EMPB oder Sonderfreigaben) durch STEINCO durchgeführt werden. Mündliche Absprachen haben keine Gültigkeit.

7.5 Reklamationsbearbeitung

Werden im STEINCO - Wareneingang oder im Fertigungsprozess Materialien oder Produkte beanstandet, erhält der Lieferant eine schriftliche Reklamation. Der Bericht ist terminal, sachgerecht und vollständig abzuarbeiten und an STEINCO zurückzugeben. 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 STEINCO zu stellen. Bis zum Eintreffen dieses Personals werden ggf. Sofortmaßnahmen durch STEINCO - Mitarbeiter durchgeführt. Alle durch Beanstandungen an Kaufteilen entstandenen Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

7.6 Sonderfreigaben, Nacharbeit

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 STEINCO schriftlich zu beantragen und von STEINCO freizugeben. Mündliche Verabredungen sind nicht zulässig.

7.6.2 Nacharbeit

Sollten für einen vorübergehenden Zeitraum Reparaturen / Nacharbeiten an Produkten zur Erfüllung der Spezifikationen nötig sein, ist die Art der Reparatur / Nacharbeit, die Prüfung und Freigabe sowie der Reparatur- / Nacharbeitsumfang (Stückzahl, Zeitdatum) STEINCO schriftlich mitzuteilen und von STEINCO freizugeben. Nacharbeit: Alle Tätigkeiten, um bei einem fertigungs- oder montagebedingten Fehlprodukt nachträglich die Qualitätsanforderung zu erfüllen, oder um diese erst nachträglich für die vom Kunden beabsichtigte Nutzung geeignet zu machen und dann zu erfüllen.

7.7 Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung

Zur Sicherstellung fehlerhafter Produkte in der gesamten Prozesskette ist der Lieferant verpflichtet, mit seinen Zulieferanten Abläufe entsprechend den anzuwendenden Normen zu realisieren und sich von deren Wirksamkeit zu überzeugen. STEINCO wird nach folgenden Kriterien eine Beurteilung seiner Lieferanten durchführen:

- Auditergebnisse
- Qualität der Erstmuster
- Anzahl der Beanstandungen aus dem STEINCO - Wareneingang und dem weiteren
- Prozess
- Anzahl Sortier-/Nacharbeitsaktionen
- Termintreue
- Mengentreue
- Preisentwicklung
- Flexibilität

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung ist die Basis für die Auftragsvergabe.

7.8 Produktsicherheit / Produkthaftung

Der Endhersteller trägt die Gesamtverantwortung für das fertige Produkt. Die Verantwortung für im Endprodukt verbaute Teile oder Komponenten trägt in der gesamten Prozesskette jedoch der jeweilige Hersteller. 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 Mindestanforderungen für die Realisierung eines geeigneten und umfassenden Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001:2008 oder VDA-Band 6.1 ISO TS 16949 eine Grundvoraussetzung.

8.0 Zusätzlich gültige Dokumente

- Bestellspezifikation für Rohmaterialien bzw. Zukaufteile
- Liefervorschriften
- Allgemeine Einkaufsbedingungen
- Gesetzliche Vorschriften

9.0 Geheimhaltung

Die vertraulichen Angelegenheiten, Vorgänge und finanziellen Verhältnisse des jeweiligen anderen Geschäftspartners sind geheim zu halten. Der Geheimhaltung unterliegen insbesondere auch Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse, finanzielle Verhältnisse, Preise und Kundschaft. Die Partner werden betroffene Mitarbeiter und Zulieferer ebenfalls zur Geheimhaltung verpflichtet. Die Geheimhaltungspflicht gilt auch für die Zeit nach Beendigung der Geschäftspartnerschaft. Die Geheimhaltungserklärung gilt, bis der jeweilige Partner den anderen von der Geheimhaltungsverpflichtung entbindet.

10. Teilnichtigkeit

Sollten einzelne Teile dieser Richtlinie - gleich aus welchem Rechtsgrund – unwirksam sein, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht beeinträchtigt.

11. Ergänzendes Recht

Ergänzend gelten ausschließlich die allgemeinen Einkaufsbedingungen von STEINCO.