

 BERGER + HERMANN® <small>Blech - Rohr - Metalltechnik</small>		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 1 von 9

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	2
2. Zweck	2
3. Geltungsbereich	2
4. Zielvereinbarung	2
5. Aufzeichnungen/ Zutritt/ Vorlieferer	2
6. Information	3
7. Forderung an das QM- System des Lieferanten	3
7.1 Aufgaben.....	3
7.2 Elemente des Qualitätsmanagementsystems.....	4
8. Lieferantenbewertung	4
8.1 Systembewertung.....	4
8.2 Auswertung der Anlieferqualität/ laufende Lieferantenbewertung.....	4
9. Prozessaudit	4
10. Qualitätsvorausplanung (QVP)	5
11. Fehler- Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)	5
12. Produktionslenkungs-Plan	5
13. Nachweis der Prozessfähigkeit	5
14. Bemusterung	6
14.1 Erstmuster.....	6
14.2 Sonstige Muster.....	7
15. Teile mit Merkmalen mit besonderer Nachweispflicht	7
16. Verpackung und Kennzeichnung	8
17. Mengensicherungskonzept	8
18. Anlieferung, reduzierte Wareneingangsprüfung	8
19. Beanstandungen	9
20. Abweicherlaubnis (AWE)	9
21. Sonstiges	9

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 2 von 9

1. Einleitung

Bei der Herstellung der B+H-Produkte haben neben den eigengefertigten Komponenten auch in großem Umfang die Produkte der Zulieferer eine starke Bedeutung.

Die einwandfreie Qualität zur Zufriedenheit des Kunden wird somit in einem hohen Maße durch Produkte von Lieferanten mit beeinflusst. Damit ist zwangsläufig die Qualitätsfähigkeit von Lieferanten und die Qualität seiner Produkte ein maßgebendes Entscheidungskriterium für die Vergabe von Aufträgen.

Die Vertragspartner sind sich darin einig, dass hohe Qualität und Zuverlässigkeit technischer Erzeugnisse bei unverminderter Wettbewerbsfähigkeit nur erzielt werden können, wenn die partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen den Herstellungstufen im Sinne einer Rationalisierungsgemeinschaft verbessert, das anzuwendende Qualitätsmanagementsystem und die Prüfverfahren festgeschrieben, sowie Durchlaufzeiten verkürzt und Doppelprüfungen vermieden werden.

Die wesentlichen Elemente eines Qualitätsmanagementsystems sind in dieser Vereinbarung aufgezählt. Darlegungen dazu sind der ISO9001 und IATF16949 zu entnehmen. Sie sind Bestandteil der Vertragsabschlüsse zwischen B+H und dem Lieferanten.

Mit der konsequenten Anwendung dieser Bestimmungen ist die B+H- Forderung nach "fehlerfreien Lieferungen" erreichbar. Die Erfüllung der in diesen Bestimmungen genannten Kriterien ist im Rahmen eines "funktionierenden Systems" vom Zulieferanten sicherzustellen und im Hinblick auf die hohe Bedeutung auf Wunsch der zuständigen Qualitätsstelle bei B+H jederzeit im Rahmen eines Audits darzulegen.

2. Zweck

Bestimmungen für Lieferanten von B+H bezüglich Forderungen zu Systemaufbau und Qualität der Lieferungen.

3. Geltungsbereich

Diese Bestimmungen sind gültig für alle Lieferanten von Produktionsmaterialien und -teilen an

die Firma BERGER+HERMANN GmbH & Co. KG

und sind Bestandteil der B+H "[Einkaufsbedingungen](#)".

4. Zielvereinbarung

Der Lieferant ist zur fehlerfreien Lieferung von Produkten und Leistungen (Null-Fehler-Zielsetzung) verpflichtet. Werden keine spezifischen Zielvereinbarungen getroffen, gilt als Zielwert Null ppm. Eine getroffene spezifische Vereinbarung zu ppm-Werten bedeutet dabei kein von uns akzeptiertes Qualitätsniveau. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen schränkt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferungen nicht ein. Fehlerhafte Lieferungen werden nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten. Die laufende Lieferleistung ist Bestandteil der Lieferantenbeurteilung. Bei der Vergabe von Aufträgen bevorzugen wir Lieferanten entsprechend ihrer Zuverlässigkeit.

5. Aufzeichnungen/ Zutritt/ Vorlieferer

Der Lieferer wird über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen insbesondere über Messwerte und Prüfergebnisse Aufzeichnungen anfertigen (Dokumentation) und diese sowie etwaige Muster übersichtlich geordnet, mindestens 5 Jahre (Ausnahme siehe Ziffer 14) verfügbar halten.

Der Lieferer wird B+H auf Wunsch vollständige Einsicht in seine Aufzeichnungen gewähren und gewünschte Muster aushändigen. Er wird ferner B+H bei Auswertung der Aufzeichnungen und Muster unterstützen.

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 3 von 9

Der Lieferer wird den Beauftragten von B+H Zutritt zu seinen Betriebsstätten und -anlagen gewähren, soweit die Überprüfung von Existenz und Funktion des Qualitätsmanagementsystems des Lieferers dies erfordert (Qualitätsaudit). B+H wird den Besuch seiner Beauftragten rechtzeitig ankündigen.

Bezieht der Lieferer für die Herstellung oder die Qualitätssicherung der Vertragsgegenstände Vorlieferungen (Vormaterialien, Software, Dienstleistungen, Fertigungs- und oder Prüfmittel) von Dritten (Vorlieferer), so sichert der Lieferer die Qualität solcher Vorlieferungen entweder mit eigenen Mitteln oder durch vertragliche Einbindung des Vorlieferers in das Qualitätsmanagementsystem des Lieferers.

Der Lieferer wird den Beauftragten von B+H auf Verlangen mitteilen, welche Vorlieferer eingesetzt werden. B+H behält sich vor, diese Vorlieferer zu besuchen, soweit die Überprüfung von Existenz und Funktion des Qualitätsmanagementsystems des Vorlieferers dies erfordert. B+H wird den Besuch seiner Beauftragten rechtzeitig ankündigen.

6. Information

B+H wird den Lieferer rechtzeitig schriftlich informieren, wenn sich die Anforderungen an die Vertragsgegenstände ändern.

Der Lieferer wird B+H über Änderungen innerhalb des vereinbarten Systems oder der Verfahren zur Qualitätssicherung sowie über Änderungen von Werkstoffen, Fertigungsverfahren, Fertigungsorten, Zulieferteilen, Datenblättern und anderen Unterlagen informieren. Die Information hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass B+H sie auf ihre Tragweite hin überprüfen und ihr widersprechen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Vertragsgegenständen zur Anwendung kommt. Schweigen von B+H entlastet den Lieferer nicht von seiner alleinigen Verantwortung für Eigenschaften und Zuverlässigkeit der Vertragsgegenstände.

Entdeckt der Lieferer bei Prüfung der Vertragsgegenstände eine Zunahme nachteiliger Abweichungen in deren Eigenschaften oder Zuverlässigkeit gegenüber den Anforderungen dieser Vereinbarung (Qualitätseinbrüche), so wird er B+H hierüber und über Korrekturmaßnahmen, wie Verbesserung von Fertigungsverfahren, Materialien, Teilen, Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen usw. unverzüglich informieren. Bis diese Korrekturmaßnahmen wirken, kann B+H für einen angemessenen Zeitraum Sondermaßnahmen (z.B. höhere Prüfdichte, zusätzliche Prozessschritte) verlangen. Hierdurch entstehende Mehrkosten gehen zu Lasten des Lieferers, sofern der Qualitätseinbruch nicht nachweislich durch B+H verursacht wurde.

7. Forderung an das QM- System des Lieferanten

7.1 Aufgaben

Im Hinblick auf die Null- Fehler- Strategie, sind durch das Ablaufsystem folgende Tätigkeiten sicherzustellen:

- Planung und Durchführung von Vorbeugungsmaßnahmen, um Fehlerquellen frühzeitig entgegenzuwirken und diese auszuschalten.
- Ständige Überwachung und nötigenfalls Eingriffe in das Qualitätsmanagementsystem bzw. regelmäßige Nachweiserbringung über die lückenlose Funktion des komplett geschlossenen Qualitätskreises.
- Programme zur ständigen Verbesserung der Qualität, Dienstleistung (einschließlich Termine und Lieferungen) und Preise.
- Generelle Übernahme der vollen Verantwortung für die gefertigte Qualität aller gelieferten Produkte bis hin zum Einsatz beim Endverbraucher.

Die Qualitätsleistung eines Unternehmens entsteht im Wesentlichen durch die Leistung der Mitarbeiter des gesamten Unternehmens.

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 4 von 9

Deshalb kann das Qualitätsmanagement nicht nur eine Abteilung tragen, sondern es muss vielmehr einen von der Unternehmensführung getragenen Prozess darstellen, der sich systematisch über alle Abteilungen im gesamten Unternehmen erstreckt.

Nur damit kann das Ziel eines fehlerverhütenden Qualitätsmanagements (das sowohl zufällige Fehler und insbesondere auch systematische Fehler erkennen und gegensteuern kann) sicher erreicht werden. Grundbedingung für diesen Prozess ist das qualitätsbewusste Planen, Denken, Entscheiden und Handeln der Unternehmensführung und die Anpassung eines lückenlosen Qualitätsprozesses auf das jeweilige Unternehmen, wobei alle wesentlichen Elemente (wie in der ISO9001 und IATF16949 beschrieben) jeweils nach Art der im Unternehmen erbrachten Leistung (Entwicklung, Planung, Service) adaptiert sein müssen. Der komplette, auf das Unternehmen zugeschnittene Ablauf inkl. Aufgaben, Kompetenzen, Verantwortlichkeiten ist in Form eines QM- Handbuchs und zugehörigen Anweisungen zu dokumentieren.

Ein Bereich, der für die Durchführung von qualitätssichernden Maßnahmen zuständig ist, ist einzurichten.

Dieser eigenständige Bereich "Qualitätswesen" hat die Kompetenzen, nötigenfalls die Weiterfertigung bzw. Auslieferung von fehlerhaften Teilen/ Materialien zu verhindern, bis Mängel behoben sind.

7.2 Elemente des Qualitätsmanagementsystems

Die zum Aufbau eines Qualitätsmanagements notwendigen Elemente sind in der ISO 9001 und IATF16949 beschrieben.

8. Lieferantenbewertung

8.1 Systembewertung

Grundsätzlich haben Automotiv-Lieferanten von B+H ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem gemäß ISO 9001 mittels einer Zertifizierung durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft nachzuweisen.

Ziel ist es aber, dass sich die Automotiv-Lieferanten zur Erfüllung der Anforderungen gemäß IATF16949 weiterentwickeln.

8.2 Auswertung der Anlieferqualität/ laufende Lieferantenbewertung

Alle Anlieferungen (angenommene, verworfene, unter Vorbehalt angenommene) werden erfasst und gemäß eines B+H- internen Systems zur Berechnung der Qualitätsleistung herangezogen.

Qualitäts- und Logistikleistung gehen in die Lieferantenbewertung ein.

Jeder Lieferant wird bei Nichterfüllung des Zieles von B+H über sein Ergebnis informiert und durch zur Erstellung und Abarbeitung eines Maßnahmenplanes aufgefordert. B+H behält sich die Überwachung der Abarbeitung vor und unterstützt gegebenenfalls.

9. Prozessaudit

B+H behält sich vor, nach gegebenenfalls kurzfristiger Anmeldung, Prozessaudits nach VDA 6.3 beim Lieferanten durchzuführen. Anlässe hierfür können sein:

- Prüfung der Eignung eines Lieferanten für bestimmte Produkte
- Ergänzung zur Freigabe des Lieferanten auf Grund der Anerkennung einer Zertifizierung bzw. eines anderen Kundenaudits
- Absicherung der Qualität von Schlüsselprodukten
- Festlegung von Maßnahmen zur Verbesserung der Produktqualität bei unzureichender Qualitätsleistung
- Qualitätsvorausplanung

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 5 von 9

Der Lieferant ist verpflichtet, die im Rahmen eines Prozessaudits festgelegten und abgestimmten Maßnahmen umzusetzen.

10. Qualitätsvorausplanung (QVP)

Für bestimmte Produkte wird vor Auftragsvergabe eine Qualitätsvorausplanung durchgeführt. Bei dieser werden alle produktrelevanten Punkte mit dem Lieferanten abgestimmt und ggf. erforderliche Kontakte zu den B+H Fachabteilungen (Qualitätsmanagement, Entwicklung, Betriebsmittelplanung, Fertigungsplanung, Produktion, usw.) hergestellt. Weiterhin werden Vereinbarungen über Sondermessungen, Maschinenfähigkeits- bzw. Prozessfähigkeitsuntersuchungen, Einsatz von Prüfplänen in der Fertigung, Abstimmung der erstellten FMEA's, usw. getroffen.

Wird diese QVP nicht von B+H gefordert, ist der Lieferant verpflichtet, eine Qualitätsvorausplanung in Eigenverantwortung intern vorzunehmen. Dabei ist die zur QS 9000 gehörende Schrift „APQP“ zu berücksichtigen. B+H behält sich vor, dies von Fall zu Fall mittels Übersendung einer QVP-Checkliste abzufragen. Die ausgefüllte Checkliste ist dann unverzüglich an B+H zurückzugeben.

Besonders wichtige Punkte innerhalb einer QVP sind die Herstellbarkeits-/ Vertragsprüfung und die Erstellung eines Projekt-/ Meilensteinplanes.

11. Fehler- Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)

Zur Abschätzung der Risiken, die durch mögliche Fehler entstehen können, ist immer eine FMEA gemäß VDA- Schrift 4 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ aus der Reihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ zu erstellen. Verantwortlich für die Erstellung der FMEA ist der Lieferant. Die FMEA ist über den gesamten Produktionszeitraum zu pflegen und bei Produkt- oder Prozessänderungen zu aktualisieren. Ergänzungen und Änderungen von Seiten B+H müssen in die FMEA eingearbeitet werden.

Eine Prozess- FMEA ist grundsätzlich zu erstellen, also auch dann, wenn die Konstruktion nicht in Verantwortung des Lieferanten liegt und/ oder keine Konstruktions- FMEA von Seiten B+H vorliegt. Sie ist mit Beginn der Prozessplanung zu den erforderlichen Produktions- und Prüfeinrichtungen zu erstellen und rechtzeitig vor Installation der serienmäßigen Fertigungseinrichtungen abzuschließen.

Eine Konstruktions- FMEA ist vom Lieferanten nur bei (neuen) Kaufteilen, für die er die volle oder teilweise Konstruktionsverantwortung hat, rechtzeitig vor Anfertigung der Betriebsmittel zu erstellen und mit dem Auftraggeber abzustimmen. Hauptziel der Konstruktions- FMEA ist die Realisierung des Lastenheftes und die Machbarkeit der rationellen Fertigung.

12. Produktionslenkungs-Plan

Die Erstellung eines Produktionslenkungs-Planes (PL-Plan) für jedes Produkt ist obligatorisch. Dieser PL-Plan muss alle qualitätssichernden Maßnahmen für alle Projektphasen enthalten. Die Ausführung des PL-Planes kann mit dem zuständigen Q-Planer von B+H abgestimmt werden.

13. Nachweis der Prozessfähigkeit

Um Informationen über die Fähigkeit von Prozessen zu erhalten sind in allen Phasen eines Projektes durch den Lieferanten Prozessfähigkeitsanalysen durchzuführen. Hinweise über die Durchführung von Prozessfähigkeitsanalysen im Allgemeinen geben die Schriften VDA Bd. 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ und VDA Bd. 4 Teil 1 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ aus der Reihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“. Sollten andere Vorschriften (wie z.B. Fundamental Statistical Process Control der QS 9000) anzuwenden sein, wird das dem Lieferanten durch B+H in geeigneter Form rechtzeitig mitgeteilt.

Ist ein konventioneller Nachweis nicht möglich (z.B. Werkstoffcharge), muss eine andere geeignete Maßnahme nachgewiesen werden, die eine mangelhafte Lieferung ausschließt (100%-Prüfung, Poka-Yoke, Abnahmeprüfzeugnis EN 10204-3.1).

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 6 von 9

Der Lieferant erbringt jederzeit auf Verlangen von B+H den Nachweis über die Einhaltung der geforderten Werte durch Einsicht in die Aufzeichnungsunterlagen vor Ort oder durch Übersendung der entsprechenden Aufzeichnungen an B+H.

14. Bemusterung

Die Bemusterung vor Serienbeginn soll den Nachweis erbringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Qualitätsforderungen erfüllt werden. Sie dient zur Eliminierung von systematischen Fehlern vor Serienbeginn bzw. zur Freigabe der Serienfertigung. Zusätzlich besteht bei Wechsel von Unterlieferanten und bei Werkzeugänderung, bei jeder Änderung der Fertigungstechnologie und Wechsel der Fertigungsstätten eine Informationspflicht des Lieferanten. B+H entscheidet über die Anforderung von Erstmustern.

Die Bemusterung ist in der Regel gemäß VDA-Schrift 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ aus der Reihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ durchzuführen. Bei Produkten für bestimmte Kunden gelten andere Forderungen wie z. B. der „PPAP“ (Production Part Approval Process) der QS 9000. Dies wird dem Lieferanten gesondert mitgeteilt.

Bei der Musterart wird unterschieden nach:

14.1 Erstmuster

Erstmuster sind Produkte und Materialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind. Sie sollen als Zufallsstichprobe aus einer Produktion unter Serienbedingungen entnommen werden. Die Losgröße ist unter Berücksichtigung der Produktart zu wählen, sie kann auch von B+H vorgegeben werden. Die Anzahl der vorzustellenden Erstmuster sowie der Umfang der Erstbemusterung, kann bei B+H von der zuständigen Qualitätsplanung festgelegt werden. Zusätzlich sind folgende Punkte zu beachten:

Termingerechte Anlieferung

Der auf der Erstmusterbestellung angegebene Liefertermin ist verbindlich einzuhalten. Terminverzug gefährdet den Serienanlauf.

Zeichnungsgerechte Ausführung von Erstmustern

Aufwände durch zusätzliche Bemusterungsschleifen aufgrund von Zeichnungsabweichungen werden wir an den Lieferanten weiterbelasten. Wird eine zeichnungsgerechte Ausführung nicht erreicht, dürfen die Muster nur angeliefert werden, wenn zu den Abweichungen eine schriftl. Abweicherlaubnis von B+H dem Erstmusterprüfbericht beigelegt ist.

Der Erstmustersendung sind das ausgefüllte Deckblatt (mit Unterschriften!) zum Erstmuster-Prüfbericht (ähnlich VDA) und ggf. Kopie einer Abweicherlaubnis beizulegen. Der vollständige Bericht sowie Fähigkeitsnachweise und Werkszeugnisse sind dem zuständigen Qualitätsplaner bei B+H per email (vorzugsweise im PDF-Format) zuzusenden.

Erstmusterlieferungen ohne vollständigen Prüfbericht gelten als nicht erfolgt und werden auf Kosten des Lieferanten zurückgesandt.

Bei Werkzeugen mit mehreren Nestern ist die komplette Anzahl der Nester auf dem Erstmuster-Prüfbericht einzutragen und **jedes** Formnest zu bemustern. Die Teile sind dem jeweiligen Prüfbericht zuzuordnen.

IMDS (Internationales elektronisches Material Daten -System) zu Inhaltsstoffen in Zukaufteilen

Der Lieferant hat die entsprechenden Angaben zu Inhaltsstoffen zu Zukaufteilen in das IMDS einzugeben. Im Erstmusterprüfbericht ist die ID- Nummer anzugeben.

Die Erstmustersendung ist auf der Verpackung und auf den Lieferpapieren deutlich als Erstmuster zu kennzeichnen und darf nur an den Wareneingang geschickt werden

Eine umgehende Weiterleitung an die bearbeitende Stelle wird dadurch sichergestellt.

Die Erstmusterbestellung ist gemäß der angegebenen Stückzahl vollständig auszuliefern.

Requalifizierungsprüfungen

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 7 von 9

Von der IATF16949 wird gefordert: „Alle Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen.“

Zusätzlich gelten die kundenspezifischen Forderungen der QS9000 bzw. IATF16949.

B+H erwartet die Einhaltung der Anforderungen zur Requalifikationsprüfung und fordert ggf. die dazu gehörigen vollständigen Unterlagen an.

14.2 Sonstige Muster

Sonstige Muster sind Produkte und Materialien, die nicht oder nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind (auch Prototypenteile). Auch bei diesen Mustern ist die Erstellung eines Messberichtes erforderlich. Umfang der Messungen und des Berichtes sind vom Lieferanten mit dem Besteller abzustimmen. Eine deutliche Kennzeichnung der Verpackung und der Lieferpapiere mit dem Vermerk "MUSTER" und dem Empfänger bei B+H ist vorzunehmen.

15. Teile mit Merkmalen mit besonderer Nachweispflicht

Durch ein enorm angewachsenes Sicherheits- bzw. Umweltbewusstsein sowohl bei behördlichen Kontrollorganen wie auch in verschiedenen Industriezweigen selbst (u. a. in der KFZ-Industrie) wurden von einigen Staaten besondere Vorschriften erlassen (z. B. Produkthaftung) die bei Nichteinhaltung von vorgeschriebenen Anforderungen zu erheblichen Strafen und Zwangsaktionen (Rückruf, Austausch, Verkaufsverbot) führen können.

Bei B+H gibt es daher besondere Merkmale die auf den Zeichnungen entsprechend gekennzeichnet sind.

Derzeit sind zwei Systeme im Einsatz:

- B+H- Anweisung 07 „[Produktsicherheit, Produkthaftung und Nachweisführung](#)“
- VDA Band 1 „Nachweisführung“ gibt es „A“- Merkmale (Teile mit besonderer Archivierung)

Für alle derartig gekennzeichneten Teile ist zur lückenlosen Nachweiserbringung über bestimmte, beherrschte Produktionsverfahren, durchgeführte Prüfungen, etc. eine konsequente Dokumentation aller Daten, Messwerte und Lieferpapiere notwendig.

Die Dokumentation muss über

- Festlegung von Fertigungsvorschriften
- Durchführung von festgelegten Prüfungen
- Dokumentation aller Einstelldaten bzw. Prüfwerte
- Dokumentation aller Prüfmittelüberwachung
- eindeutige Lieferchargenzuordnung zu Prüfaufzeichnungen, Fertigungsdaten und Materialchargen
- etwaige Qualitätsabweichungen inkl. Maßnahmen, Begrenzung und Fehlervermeidungsprogramme

eindeutige Nachweise erbringen.

Die Aufbewahrung aller unter diese Forderungen fallenden Dokumente muss angemessen zu den gesetzlichen Vorschriften erfolgen (Mikroverfilmung zulässig), wobei die Aufbewahrungsfrist **mindestens 15 Jahre** betragen muss. Im Falle einer Firmenauflösung oder eines Konkurses hat B+H einen Herausgabeanspruch aller Unterlagen zur Dokumentation für B+H- Produkte, soweit bei diesen die vorgeschriebene Aufbewahrungsfrist noch nicht verstrichen ist.

Der Lieferant gestattet B+H, die Einhaltung einer einwandfreien Dokumentation jederzeit nachzuprüfen und in alle relevanten Dokumente Einsicht zu nehmen.

		Werksnorm	
Erstellt: SÖ/QMB Datum: 14.02.02	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		WKN.11.04 Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB
Geprüft/Freigabe: GW/EK Datum: 14.02.02			Seite 8 von 9

Sämtliche Lieferungen von Materialien und Teilen mit dokumentationspflichtigen Merkmalen hat der Lieferant mit einer deutlichen Kennzeichnung zu versehen. Dabei ist jeder Behälter bzw. jedes Gebinde (Gitterbox, Palette, Karton etc.) und jeder Lieferschein zusätzlich zur Standardkennzeichnung mit einem roten „D“ oder „A“ (Mindestgröße 8x8 mm) und der betreffenden Chargennummer zu versehen. Weiterhin ist jeder Lieferschein mit einer eindeutigen Lieferschein-Nr. zu kennzeichnen, über die auf die Chargen-Nr. zu schließen ist. Eine Vermischung von Chargen in einer Verpackungseinheit ist nicht zulässig. Bei Anlieferung von 2 unterschiedlichen Chargen in einer Lieferung ist für jede Charge ein eigener Lieferschein beizufügen.

Eventuelle Unterlieferanten sind freizugeben und zu gleicher Verfahrensweise bezüglich Dokumentation zu verpflichten.

16. Verpackung und Kennzeichnung

Die Lagerung der Produkte hat beim Lieferanten so zu erfolgen, dass sie gegen Verlust/ Diebstahl ausreichend gesichert ist, sowie Beschädigungen bzw. Änderungen der Materialeigenschaften durch Umwelteinflüsse ausgeschlossen werden. Für die dafür notwendige Verpackung hat, falls nicht anders von B+H vorgegeben, der Lieferant selbst zu sorgen. Ebenso muss eine Beschädigung der Ware beim Transport oder Versand ausgeschlossen sein.

Der Lieferant hat die Ware so zu kennzeichnen, dass zu jeder Zeit, vom Wareneingang durchgängig bis zum Warenausgang, eindeutig der Produktzustand und der Prüfzustand erkennbar sind. Ferner wird der Lieferer durch geeignete Kennzeichnung, z. B. Hersteller- Kennzeichen, Herstellungszeitpunkt, Fertigungsort, der Vertragsgegenstände oder - falls dies nicht möglich ist - in anderer Weise dafür sorgen, dass bei Erkennen eines Fehlers an Vertragsgegenständen sofort festgestellt werden kann, welche Vertragsgegenstände insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind oder betroffen sein können. Über sein System zur Kennzeichnung wird der Lieferer B+H so auf dem Laufenden halten, dass diesem jederzeit eine eigene Feststellung möglich ist.

17. Mengensicherungskonzept

Bei Werkzeugschäden und/ oder Maschinenstörungen stellt der Lieferant durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Versorgung mit Produkten für den Auftraggeber gewährleistet ist (z.B. schneller, vertraglich zugesicherter Zugriff auf Werkzeugmacher bzw. Maschinenwartung der entsprechenden Hersteller, Sicherheitsbestände Material). Zur Vermeidung von Prozessstörungen unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung/ Wartung.

Die notwendigen Kapazitäten sind im Rahmen der Vertragsprüfung zu ermitteln und ihre Bereitstellung ist jederzeit sicherzustellen. Notwendige Redundanzen sind vom Lieferanten bereitzuhalten. Im Falle des Einsatzes spezieller Maschinen/Einrichtungen ist eine Notfallstrategie auszuarbeiten.

18. Anlieferung, reduzierte Wareneingangsprüfung

Der Lieferant ist für die Warenausgangsprüfung und damit auch für die fehlerfreien Lieferungen verantwortlich. Die Wareneingangsprüfung durch B+H beschränkt sich auf Stückzahl- und Identifikationsprüfungen, Prüfungen auf äußerlich erkennbare Transport und Verpackungsschäden und Eingangsprüfungen nach dem Skip-LotVerfahren.

Hierbei festgestellte Mängel werden unverzüglich angezeigt. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Bei der Wareneingangsprüfung nicht erkannte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich mitgeteilt, sobald die gelieferten Produkte nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Produktionsablaufs festgestellt werden. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Der Lieferant verpflichtet sich, sein QM-System und seine Qualitätssicherungsmaßnahmen auf diese reduzierte Wareneingangsprüfung auszurichten. Stellt der Lieferant fest, dass mangelhafte Produkte an B+H geliefert wurden, wird der Lieferant B+H hierüber unverzüglich in Textform in Kenntnis setzen und alle notwendigen Maßnahmen ergreifen, um Folgeschäden zu vermeiden bzw. zu minimieren.

		Werksnorm	
<i>Erstellt: SÖ/QMB</i> <i>Datum: 14.02.02</i>	Qualitätssicherungsbestimmungen Kaufteile		<i>WKN.11.04</i> <i>Änd.St.: 28.08.19 SÖ/QMB</i>
<i>Geprüft/Freigabe: GW/EK</i> <i>Datum: 14.02.02</i>			<i>Seite 9 von 9</i>

Der Lieferant liefert die bestellten Produkte in geeigneten Transportmitteln an, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen zu vermeiden.

19. Beanstandungen

Werden durch B+H gekaufte Produkte aus Qualitätsgründen verworfen, so wird dieses dem Lieferanten in Form eines Prüfberichtes mitgeteilt. Dieser Bericht enthält sowohl Zuordnungen zum Lieferschein, Hinweis auf angelieferte und verworfene Mengen, Beschreibung der aufgetretenen Fehler als auch das Handling dieser beanstandeten Ware.

Bei Beanstandungen durch B+H reagiert der Lieferant unverzüglich. Er bestätigt sofort schriftlich den Empfang einer Reklamation innerhalb von 24 Stunden und übermittelt einen Bericht (8D-Report oder Stellungnahme, je nach Aufforderung) an B+H in der jeweils geforderten Frist.

Bei Beanstandungen, die im Wareneingang, am Band und beim Kunden von B+H auftreten können, werden die beanstandeten Produkte in der Regel zurückgeschickt und der Lieferant hat unverzüglich fehlerfreie und als solche deutlich gekennzeichnete Anschlusslieferungen zu tätigen.

Bei Produkten mit geringen Lagerbeständen kann auch der Lieferant zu Nacharbeit/ Sortierung bei B+H aufgefordert werden, um Bandstillstände zu vermeiden. Er hat dieser Aufforderung unverzüglich nachzukommen.

Ist die Nacherfüllung dem Lieferanten unmöglich oder kommt er der Aufforderung zur Nacherfüllung nicht unverzüglich nach, ist B+H in dringenden Fällen berechtigt, die Mängel auf Kosten des Lieferanten selbst zu beheben oder durch einen Dritten beheben zu lassen.

20. Abweicherlaubnis (AWE)

Der Lieferant ist verpflichtet, bei B+H eine schriftliche Abweicherlaubnis (AWE) zu beantragen, wenn Produkte bei B+H verwendet werden sollen, die nicht in allen Punkten den Forderungen entsprechen.

Wird durch B+H eine zeitlich oder mengenmäßig befristete AWE ausgestellt, entbindet diese den Lieferanten nicht von der Pflicht, so schnell wie möglich für die Abstellung des Mangels zu sorgen.

21. Sonstiges

Nebenabreden, Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform, sowie der Verzicht auf dieses Schriftformerfordernis.

Bei Verweisen auf weiterführende Unterlagen/Literatur gelten die genannten Unterlagen in der jeweils gültigen Fassung.