

Richtlinie

zur Sicherung der Qualität

von Zulieferteilen

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

Seilzugwerk Thüringen GmbH Arnstädter Straße 9 98708 Gehren

nachfolgend „SZW“ genannt

und

--

nachfolgend „Lieferant“ genannt

	Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten	Revision 05	
		QMH Kapitel 7	Datum 30.05.2011
		<small>Seite 2 von 11</small>	
FBL 07-04.1			

Vorwort

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) benennt und regelt alle zwischen den Vertragspartnern vorgesehenen qualitätssichernden Maßnahmen künftiger Lieferungen mit dem Ziel, die Qualität der Produkte zu sichern.

**Unser gemeinsames Ziel ist
Qualität
bei höchster Wirtschaftlichkeit**

Ein Qualitätsmanagement auf der Basis anerkannter Normen sowie eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sind hierzu unabdingbare Voraussetzungen.

Die QSV beschreibt die Mindestanforderungen an das QMS der Vertragspartner und regelt die Rechte und Pflichten in Bezug auf die Qualität der zu liefernden Produkte.

INHALT

1.	GELTUNGSBEREICH	4
2.	ANFORDERUNGEN AN DAS QUALITÄTSMANAGEMENT DES LIEFERANTEN	4
3.	TECHNISCHE UNTERLAGEN	4
4.	WERKZEUGE	4
5.	QUALITÄTSMANAGEMENT (QVP).....	4
6.	ERSTMUSTER UND REQUALIFIKATION	5
6.1.	PRÜFUMFANG	5
6.2.	VERANTWORTUNG	6
6.3.	LIEFERUNG UND KENNZEICHNUNG VON MUSTERTEILEN.....	6
6.4.	REQUALIFIKATION VON SERIENTEILEN	6
7.	STATISTISCHE PROZESSREGELUNG (SPC) UND STATISTISCHE VERFAHREN.....	6
8.	DOKUMENTATION.....	7
8.1.	VOR DER ERSTBEMUSTERUNG	7
8.2.	VOR DER ERSTEN SERIENLIEFERUNG	7
9.	DOKUMENTATIONSPFLICHTIGE TEILE	7
10.	ÄNDERUNGEN	8
11.	ABWEICHUNGEN, REKLAMATIONEN	8
12.	BEWERTUNG DER LIEFERQUALITÄT / LIEFERANTENBEWERTUNG	8
13.	UMWELTSCHUTZ.....	9
14.	VERPACKUNG	9
15.	QUALITÄTSAUDIT DURCH SZW	9
16.	AUFBEWAHRUNGSFRISTEN FÜR QUALITÄTSRELEVANTE DOKUMENTE UND AUFZEICHNUNGEN	10
17.	VERHALTENSKODEX UND ETHISCHE GRUNDSÄTZE.....	10
18.	MITGELTENDE UNTERLAGEN	11
19.	HINWEISE UND BEMERKUNGEN, SONDERVEREINBARUNGEN:	11

	Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten		Revision 05
			QMH Kapitel 7
			<small>Seite 4 von 11</small>

1. Geltungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Lieferungen von Fertigungsmaterial (Rohstoffe, Halbzeuge, Roh- u. Fertigteile, Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsstoffe) für Serienprodukte an SZW und ergänzt sonstige vertragliche Vereinbarungen zwischen dem Lieferanten und SZW.

2. Anforderungen an das Qualitätsmanagement des Lieferanten

Der Lieferant ist verantwortlich für die Qualität seiner Produkte. Ein wirksames QMS ist die sinnvolle Maßnahme hierzu.

Das QMS des Lieferanten muss den Anforderungen der DIN EN ISO 9000ff, des VDA Band 6.1 oder der QS 9000 entsprechen. Eine Umstellung auf die ISO / TS 16949 wird angestrebt. Der Lieferant ist verantwortlich für die Beschaffung und Einhaltung der jeweils aktuellsten Versionen.

Ein erfolgreich umgesetztes QMS ist durch ein gültiges Zertifikat nachzuweisen. Eingetretene Veränderungen sind SZW anzuzeigen.

Die Ansprüche aus den Richtlinien und Normen sind vom Lieferanten auch auf seine Unterlieferanten zu übertragen, die Einhaltung muss er in geeigneter Form sicherstellen.

3. Technische Unterlagen

Die Merkmale für die zu liefernden Produkte müssen in technischen Unterlagen wie Zeichnungen und technische Lieferbedingungen festgelegt sein. Die Unterlagen können sowohl vom Lieferanten, von SZW oder vom Endabnehmer erstellt worden sein. In Bestellungen und Abschlüssen wird auf die Unterlagen Bezug genommen.

Der Lieferant erhält von SZW eine gültige Zeichnung. Darauf angeführte und für den Lieferanten zutreffende Verweise auf technische Normen und Regelwerke sind verbindlich, auch ohne ausdrückliche Verweise im Bestelltext. Diese Normen und Regelwerke sind vom Lieferanten eigenverantwortlich zu beschaffen und auf dem aktuellen Stand zu halten. Er muss sicherstellen, dass bei ihm und seinen Unterlieferanten ausschließlich nach den neusten Unterlagen gefertigt wird.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch SZW ist keine Abweichung von den technischen Unterlagen zulässig.

4. Werkzeuge

Werden zur Herstellung und Lieferung von Produkten Werkzeuge entwickelt oder angeschafft, die durch SZW finanziert werden und im Eigentum von SZW verbleiben, so ist hierfür ein entsprechender Werkzeughleihvertrag abzuschließen.

Die Werkzeuge sind mit einer eindeutigen Kennzeichnung zu Produkt und Werkzeugeigentümer (SZW) zu kennzeichnen.

5. Qualitätsvorausplanung (QVP)

Um potentielle Fehlerquellen frühzeitig erkennen zu können und gezielt vorbeugende Maßnahmen einzuleiten, muss während der Festlegung der Fertigungs- und Prüfabläufe von neuen Produkten oder Produktgruppen sowie bei Änderungen eine QVP erfolgen. Liegt die Konstruktionsverantwortung beim Lieferanten, so gilt dies bereits schon während der Konstruktion.

	<h1>Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten</h1>	Revision 05
		QMH Kapitel 7
		Datum 30.05.2011 <small>Seite 5 von 11</small>
FBL 07-04.1		

Die Qualitätsvorausplanung umfasst Planung und Erstellung von:

- **Herstellbarkeitsanalyse**
- **Spezifikationen und Zeichnungen**
- **FMEA**
- **Prüf- und Kontrollpläne**
- **Werkzeuge / Einrichtungen**
- **Lehren**
- **Statistische Prozessregelung (SPC)**
- **Lebensdauertest**
- **Genehmigung von Erstmustern**
- **Untertierlieferanten**
- **Verpackung**

Alle Unterlagen sind den Beauftragten von SZW auf Wunsch zur Einsicht vorzulegen.

Um effektiv und kostengünstig zu arbeiten, ist eine Abstimmung der produktbezogenen Maßnahmen zwischen Lieferant und SZW von entscheidender Bedeutung. Vor Lieferbeginn sind qualitätssichernde Maßnahmen des Lieferanten selbstständig durchzuführen. SZW geht von der Lieferung von Waren und Leistungen aus, die den Spezifikationen der Artikel entspricht. SZW ist entbunden von einer Wareneingangskontrolle die über die Mengen- und Ident-Prüfung hinausgeht. Zusätzliche Aufwendungen zur Wareneingangsprüfung auf Grund von fehlerhaften Lieferungen sind kostenpflichtig, wenn nicht anders vereinbart. Notwendige Unterlagen wie Abnahmeprüfzeugnisse, Werks-, Material- oder Beschichtungsprotokolle sind auf Verlangen der Lieferung kostenfrei beizulegen oder nachzuliefern. Der Lieferant trägt die Verantwortung für die Richtigkeit der Dokumente. Diese Prüfzeugnisse dürfen nicht älter als ein Jahr sein.

6. Erstmuster und Requalifikation

Neuteile sind mit einem Erstmusterprüfbericht gemäß VDA Band 2 "Sicherung der Qualität von Lieferungen" Vorlagestufe 2 (sofern nicht anders vereinbart) zu bemustern.

Erstmuster müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt werden. Der Lieferant hat alle Spezifikationen gemäß Zeichnung, technischen Lieferbedingungen, Normen u. ä. zu erfüllen.

Hat der Lieferant selbst nicht die Möglichkeit einzelner Prüfungen, so muss er diese an eine geeignete Prüfstelle vergeben. Die Verantwortung bleibt in jedem Fall beim Lieferanten.

Nach Vorlage der Erstmuster und der vollständig ausgefüllten Erstmusterprüfberichte führt SZW nach eigenem Ermessen Gegenprüfungen der Ist-Werte durch. Den bewerteten EMPB bekommt der Lieferant zeitnah zurück.

Auf Verlangen soll der Lieferant in der Lage sein, die Erstbemusterung nach PPAP Level 3 durchzuführen sowie einen IMDS-Eintrag zu erstellen.

6.1. Prüfumfang

Der Prüfumfang ist in den jeweiligen Normen festgelegt und einzuhalten. Darüber hinaus hat der Lieferant folgenden Prüfumfang zu erfüllen:

- Alle Maße und Prüfmerkmale der Zeichnung sind mindestens an 5 Teilen komplett zu prüfen. Die geprüften Teile sind durch Nummerierung zu kennzeichnen. Jedes Merkmal ist einzeln mit Soll- und Ist- Werten im EMPB aufzuführen. Ist-Werte außerhalb der vorgegebenen Toleranz sind zu kennzeichnen.
- Prüf- und Funktionsmaße (in der Zeichnung eingerahmt gekennzeichnet) und / oder andere besonders festgelegte Prüfmerkmale sind an mindestens 60 Teilen zu prüfen. Die Ist-Werte sind je Merkmal statistisch auszuwerten und in einem entsprechenden Diagramm darzustellen. Hier gelten die allg. bekannten Prozessfähigkeitsmerkmale.

	<h2>Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten</h2>	Revision 05
		QMH Kapitel 7
		Datum 30.05.2011 <small>Seite 6 von 11</small>
FBL 07-04.1		

- Werden zur Herstellung der Produkte Mehrfachwerkzeuge verwendet, so ist jedes „Nest“ zu kennzeichnen. Bei der Bemusterung ist für jedes „Nest“ ein Maßprotokoll zu erstellen und (soweit gefordert) die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

Kann ein Prüfmerkmal nicht eingehalten werden, so muss der Lieferant dies begründen. Dem SZW ist in solchen Fällen ein Maß- und Toleranzvorschlag zu unterbreiten.

Die vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung sollte auf so vielen Messungen wie möglich basieren. Es werden mindestens zwanzig Untergruppen (normalerweise je drei bis fünf Teile) benötigt, um ausreichende Informationen für eine Entscheidung zu erhalten.

Zur Bestimmung der vorläufigen Prozessfähigkeit muss der Prozess stabil sein, er darf keine Trends und keine unerklärlichen Werte außerhalb der Eingriffsgrenzen aufweisen.

Für die Serienfertigung ist eine fortdauernde Prozessfähigkeit von $Cpk > 1,33$ gefordert und kontinuierlich mit SPC zu überwachen und zu regeln.

6.2. Verantwortung

Verantwortlich für die korrekte Durchführung aller Erstmusterprüfungen ist die für die Qualität zuständige Stelle des Lieferanten. Die Freigabe der Erstmuster durch SZW entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Produkte. Diese Freigabe ist rein technischer Art und stellt keinen Liefervertrag dar.

6.3. Lieferung und Kennzeichnung von Musterteilen

Musterteile (Prototypen), Erstmusterteile und sonstige nicht durch die QS freigegebene Serienteile sind vom Lieferanten deutlich zu kennzeichnen. Hierzu wird dem Lieferanten durch SZW mit der Bestellung ein Label zur Verfügung gestellt, welches auszufüllen, auf *orange gefärbtem Papier* auszudrucken und deutlich sichtbar an der Ware anzubringen ist. Dies sichert eine eindeutige Zuordnung der Ware beim Wareneingang.

Nicht gekennzeichnete Musterteile werden zurückgewiesen und führen zur Reklamation.

Die Reklamationskosten betragen in diesem Fall das Dreifache der Reklamationspauschale zzgl. der Rücklieferkosten.

6.4. Requalifikation von Serienteilen

Serienteile müssen in regelmäßigen Abständen requalifiziert werden. D.h. die Einhaltung aller Spezifikationen muss nachgewiesen sein.

Die Requalifikation erfolgt mindestens alle zwei Jahre selbstständig durch den Lieferanten oder auf Anforderung durch SZW. Dazu wird ein EMPB mit einer Maßprüfung, entsprechenden Prozessfähigkeitsnachweisen und geforderten Materialtests erstellt und an SZW zur Bewertung übergeben.

7. Statistische Prozessregelung (SPC) und statistische Verfahren

Statistische Verfahren müssen in folgenden Fällen angewendet werden:

- Prüfmittelqualifikation (Fähigkeit von Messsystemen und Messmitteln)
- Erzeugnisqualifikation (Freigabeuntersuchungen)
- Prozessüberwachung in der Serienfertigung (SPC, Qualitätsregelkarten)
- Fertigungsbegleitende Prüfung

Bei der Anwendung müssen die Bedingungen schriftlich geregelt sein:

- Einhaltung der einschlägigen Normen
- Vereinbarungen mit Zulieferanten (z.B. SPC)
- Schriftliche Festlegung der Prüfmerkmale und Prüfmethode
- Regelung der Vorgehensweise bei Erreichen der Eingriffsgrenzen

	<h1>Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten</h1>	Revision 05
		Datum 30.05.2011 <small>Seite 7 von 11</small>
		FBL 07-04.1

Der Lieferant führt Prozessfähigkeitsuntersuchungen für alle gekennzeichneten Merkmale durch, die insbesondere die Funktion oder Sicherheit beeinflussen oder eine wichtige qualitätsbestimmende Eigenschaft haben.

Die Durchführung basiert auf Grundlage des VDA Band 4, Teil 1.

Kurzzeitfähigkeit ist erreicht, wenn $C_m / C_{mk} > 1,67$

Langzeit-Prozessfähigkeit ist erreicht, wenn $C_p / C_{pk} > 1,33$

Eine Aussage über Prozessfähigkeit ist nur dann zulässig, wenn die Analyse den Prozess als beherrscht ausweist.

Werden Teile in einem nicht fähigen Prozess hergestellt ($C_{pk} < 1,33$) so ist eine 100%-Prüfung ohne Mehrkosten für SZW durchzuführen.

Nachweise zu serienbegleitender statistischer Prozessregelung (Regelkarten, SPC) sind den Beauftragten des SZW auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

8. Dokumentation

Alle Prozessparameter, welche die Produktqualität negativ beeinflussen können, sowie alle für die Funktion wichtigen Merkmale, müssen überwacht und deren Einhaltung, Abweichungen und Gegenmaßnahmen entsprechend dokumentiert werden.

Unvollständige Dokumentation gegenüber den folgenden Pkt. 8.1 und 8.2 kann zur Zurückweisung der Lieferungen führen.

Aufbewahrungsfristen für Aufzeichnungen und Dokumente sind im Pkt. 15 geregelt.

8.1. Vor der Erstbemusterung

Werden neue Teile unter Konstruktionsverantwortung von SZW entwickelt oder werden erprobte Teile geändert, so müssen folgende Unterlagen vor der Erstbemusterung von Neuteilen von SZW genehmigt worden sein:

- Zeichnungen
- Technische Spezifikationen für das Produkt

Eine Abstimmung der folgenden Unterlagen ist ebenfalls erforderlich:

- Konstruktions- FMEA (wird ggf. beim Lieferanten beurteilt)
- Prozess- FMEA (als Basis für den Prüfplan, Beurteilung beim Lieferanten)
- Prüfplan (Der Prüfplan muss die Erkenntnisse aus der FMEA berücksichtigen)

8.2. Vor der ersten Serienlieferung

Folgende Unterlagen müssen vor der ersten Serienlieferung von Neuteilen bzw. geänderten Produkten / Prozessen bei SZW vorliegen (Konstruktionsverantwortung Kunde) bzw. schriftlich genehmigt sein (Konstruktionsverantwortung SZW / Lieferant):

- Materialfreigabe durch SZW
- Vollständig ausgefüllter Erstmusterprüfbericht / Freigabe durch SZW oder Kunden
- Nachweis der vorläufigen Prozess- oder Maschinenfähigkeit
- Soweit gefordert – IMDS-Eintrag

9. Dokumentationspflichtige Teile

Dokumentationspflichtige Teile (DmbA) sind in der Zeichnung durch das Symbol "A" markiert. Dokumentationspflichtige Merkmale werden in der Zeichnung mit einem Balken oder Dreieck gekennzeichnet.

Bei solchen Teilen ist der Lieferant verpflichtet, die Qualitätssicherungsmaßnahmen und die Ergebnisse der Qualitätsprüfung chargenbezogen und vollständig rückverfolgbar zu dokumentieren. Die VDA- Schrift, Band 1 "Dokumentationspflichtige Teile bei Automobilherstellern und deren Zulieferanten" ist

	<h2>Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten</h2>	Revision 05
		QMH Kapitel 7
		Datum 30.05.2011 <small>Seite 8 von 11</small>
		FBL 07-04.1

anzuwenden. Die Dokumentation ist über einen Zeitraum von mind. 15 Jahren aufzubewahren und muss jederzeit und lückenlos nachvollziehbar und verfügbar sein.

10. Änderungen

Informationen über Änderungen die sich auf die Prozesse in der Fertigung auswirken (Fertigungsverfahren, Prozessabläufe, Prüfungen, Produktionsstandort) müssen rechtzeitig und vollständig erfolgen, so dass sie durch SZW oder dessen Kunden auf ihre Tragweite hin überprüft werden können und Widerspruch eingelegt werden kann. Die Anzeigefrist für Änderungen sollte sechs Wochen vor Liefertermin mit unterschreiten.

Bei Änderungen an Fertigungsverfahren und Produktionsstandort ist eine neue Bemusterung zwingend durchzuführen.

Die Verantwortung für die Qualität der Produkte verbleibt auch nach genehmigten Änderungen beim Lieferanten.

11. Abweichungen, Reklamationen

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen fehlerhafte Einheiten aussortiert und gekennzeichnet werden. Die Ursachen müssen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und deren Wirksamkeit überprüft werden. Produkte, die nicht den Spezifikationen entsprechen, dürfen nicht an SZW geliefert werden. In begründeten Ausnahmefällen kann durch SZW eine zeitlich oder mengenbezogene befristete Abweicherlaubnis erteilt werden, sofern die Funktionsfähigkeit nicht beeinträchtigt wird. Diese Abweicherlaubnis hat der Lieferant vor Lieferung der Produkte bei SZW schriftlich einzuholen.

Sollte dennoch eine mit Mängeln behaftete Lieferung erfolgen wird SZW sämtliche Kosten – auch Folgekosten bei Dritten – die dadurch entstehen dem Lieferanten weiterleiten.

Bei Ausstellung eines QAB (Qualitätsabweichungsbericht) wird eine Prüfberichtspauschale von € 30,00 erhoben, die durch die Bearbeitung der Beanstandung in unserem Hause entstehen. Sollte der QAB nicht berechtigt sein wird die Pauschale zurückerstattet.

Ein QAB wird grundsätzlich bei Nichteinhaltung einer Spezifikation erstellt. Aus ihm gehen alle wichtigen Daten, die Grundlage für eine Reklamation sind, hervor. Grundsätzlich ist der Lieferant für die weitere Vorgehensweise verantwortlich. Koordiniert wird jedoch von Seiten der QS im SZW. Er hat die Fertigung im SZW vor den Fehlern seines Produktes zu schützen und für Abstellmaßnahmen zu sorgen.

12. Bewertung der Lieferqualität / Lieferantenbewertung

Jede eingehende Lieferung wird im Wareneingang von SZW einer Identitäts- und (soweit möglich) Mengenprüfung, sowie Prüfung auf erkennbare Beschädigungen (z.B. Transportschäden) unterzogen.

Es können weitere Prüfungen als Stichprobenprüfungen vorgenommen werden.

Grundlagen für solche Prüfungen sind:

- Prüfplan
- mitgeliefertes Abnahmeprüfzeugnis 3.1. nach DIN EN 10204
- Qualitätsnachweise (warenbegleitende Dokumentation)

Hierbei erkannte Mängel und Schäden, sowie auch Mängel, die erst später, d.h. während der Verarbeitung der Ware sichtbar werden, werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Die Qualitätsfähigkeit eines Lieferanten wird bei jeder Lieferung analysiert. Über jede Beanstandung erhält der Lieferant eine Mitteilung, auf die reagiert werden muss. Bei Ausstellung eines QAB wird – falls nicht anders festgelegt – eine schriftliche Stellungnahme in Form eines 8D-Reports erwartet.

Jede Lieferung, Beanstandung usw. findet Einzug in die Lieferantenbewertung. Diese wird i.d.R. quartalsweise durchgeführt und das Ergebnis dem Lieferanten mitgeteilt.

	<h2>Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten</h2>	Revision 05
		QMH Kapitel 7
		Datum 30.05.2011 <small>Seite 9 von 11</small>
FBL 07-04.1		

13. Umweltschutz

Der Lieferant ist für alle Stoffe und Zubereitungen, die im Produkt eingesetzt werden, verantwortlich. Die gesetzlichen Anforderungen und die Vorgaben aus dem Umweltschutz sind einzuhalten.

Er ist verpflichtet ein Sicherheitsdatenblatt gem. §14 GefStoffV, 91/55/EWG oder TRGS 220 für gefährliche Stoffe und Zubereitungen (§§4-4b, §14 Abs.1 der GefStoffV) auszustellen bzw. zu liefern, sofern dieses zutrifft.

Bei Bedarf muss ein Nachweis zur Einhaltung der Richtlinie 2002/95/EG (RoHS) und Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) mit den jeweils aktuellsten Ergänzungen erbracht werden.

Erforderliche Eintragungen im IMDS werden von SZW gesondert angefordert.

Produkte und Herstellungsverfahren müssen stets dem jeweiligen Stand der Technik entsprechen.

Die Geschäftspartner arbeiten kontinuierlich an der Vermeidung und Verminderung von Umweltbelastungen. Sie garantieren eine ordnungsgemäße Entsorgung von Abfällen, besonders von gefährlichen Stoffen. Dies gilt auch für Abwasser und Emissionen.

14. Verpackung

SZW erfüllt gemeinsam mit seinen Lieferanten die abfallwirtschaftlichen Ziele der Umweltgesetzgebung (z. B. Verpackungsverordnung) nach folgenden Merkmalen:

- **Vermeidung:** Beschränkung auf das gewichts- und volumenmäßig Notwendige (Ressourcenschonung Reduzierung des Transportaufkommens)
- **Verminderung:** Einsatz wieder verwendbarer Verpackungen.
- **stoffliche Verwertung:** Verwendung umweltverträglicher, stofflich verwertbarer Materialien für alle Verpackungsarten

Die Verpackung ist teilespezifisch nach Gesichtspunkten der Logistik, Qualitätssicherung, Umweltverträglichkeit und Wirtschaftlichkeit zu planen und mit SZW abzustimmen.

Der Lieferant ist zur Rücknahme der Verpackung gemäß den gesetzlichen Vorgaben verpflichtet, insbesondere wenn die o. a. Merkmale nicht berücksichtigt werden.

15. Qualitätsaudit durch SZW

Durch Beauftragte von SZW wird ggf. eine Bewertung des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten durchgeführt. Bei der damit verbundenen Bewertung erwartet SZW, dass der Lieferant nach dem Audit-Bewertungssystem der SZW (VDA Band 6, Fragenkatalog/Bewertung der Ergebnisse), mindestens die B- Einstufung "überwiegend zufrieden stellend" erreicht.

Aufgrund der Auditergebnisse wird entschieden, ob eine Geschäftsverbindung empfohlen werden kann. Werden Schwachpunkte festgestellt, die nicht mit den Forderungen der anerkannten Standards übereinstimmen, so werden die erforderlichen Abstellmaßnahmen mit Terminangabe im Auditbericht festgehalten. Die im Audit erkannten Mängel müssen in einen Maßnahmenplan zur Beseitigung der Schwachstellen erfasst werden und innerhalb eines festgelegten Zeitraumes abgestellt werden.

Solange keine Einbrüche in der Lieferqualität auftreten, sind bei bestehenden Geschäftsbeziehungen Audits in Intervallen von ca. 2 Jahren vorgesehen. Schwankungen in der Lieferqualität können zu kürzeren Intervallen führen.

Lieferanten, die kein zertifiziertes QS-System vorweisen können, werden jährlich auditiert.

Die Beauftragten des SZW verpflichten sich gegenüber dem Lieferanten zur Geheimhaltung aller aufgrund des Audits erlangten Informationen und Erkenntnisse.

	Qualitätsvereinbarung (QVS) für Lieferanten		Revision 05
	QM Kapitel 7	Datum 30.05.2011	
		Seite 10 von 11	
FBL 07-04.1			

16. Aufbewahrungsfristen für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen

Für QS relevante Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen. Hierbei müssen die folgenden SZW – Mindestforderungen erfüllt werden:

- Unterlagen und Aufzeichnungen zu dokumentationspflichtigen Merkmalen 15 Jahre
- Entwicklungs- und Erstmusterdokumentationen nach Auslauf der Serienfertigung 15 Jahre
- Aufzeichnungen zu Sonderprüfungen 15 Jahre
- Aufzeichnungen über QS Leistungen (QS Regelkarte, Prüfergebnisse, ppm Aufstellungen, usw.) 3 Jahre
- Aufzeichnungen zu Prozess- und Produktionsfreigaben, Werkstoffprüfberichte, Kaufverträge, Ergänzungen dazu usw. 1 Jahr nach Produktionsauslauf für Serie und Ersatzteilbedarf.
- Aufzeichnungen zu QM – Bewertungen, interne Audits, usw. 3 Jahre.

Diese Fristen gelten ab dem Datum der Erstellung. Diese Festlegungen ersetzen keine gesetzlichen Forderungen.

17. Verhaltenskodex und ethische Grundsätze

Diese Grundsätze definieren ethische Verhaltensregeln, die sich das Seilzugwerk auferlegt hat. Sie bilden die Grundlage für alle Geschäftsbeziehungen im In- und Ausland.

Damit möchte das SZW seinen Anteil an der sozialen, ökonomischen und ökologischen Verantwortung übernehmen und erwartet von seinen Lieferanten diese Grundsätze einzuhalten.

Dazu zählen:

1. Verbot von Korruption

Jegliche Form von Korruption und Bestechung wird nicht toleriert. Es darf keine persönliche Beeinflussung oder Verpflichtung geschaffen werden. Sofern in einigen Nationen Geschenke der Höflichkeit und Sitte entsprechen, darf dadurch keine Abhängigkeit entstehen. Nationales Recht ist dabei zu berücksichtigen und einzuhalten.

2. Einhaltung der Gesetze

Es gilt die Höchstarbeitszeit nach dem aktuell geltenden Arbeitsrecht.

3. Zahlung von gerechten Löhnen und Gehältern

Löhne und Gehälter richten sich nach den geltenden gesetzlichen Vorschriften sowie den individualrechtlich geschlossenen Verträgen. Alle Mitarbeiter haben ein Recht auf eine angemessene und vollständige Vergütung ihrer Arbeitsleistung.

4. Verbot von Zwangsarbeit, körperlicher Bestrafung und Kinderarbeit

Die Ausübung von direkter oder indirekter Gewalt ist verboten. Arbeitnehmer dürfen nicht eingeschüchtert oder zur Arbeit gezwungen werden. Dazu zählen auch verbale, psychische oder physische Gewalt, sowie Nötigung oder Belästigung (auch sexueller Art).

Die Beschäftigung von Kindern und Jugendlichen unter 15 Jahren lehnt das SZW ab und erwartet von seinen Lieferanten dass diese ebenfalls keine Kinderarbeit dulden.

5. Verbot von Diskriminierung

Alle Arbeitnehmer sind unabhängig von Geschlecht, Hautfarbe, Alter, Rasse, Religion, politischer Meinung, körperlichen oder geistigen Behinderung, ethnischer, nationaler oder sozialer Herkunft, sexueller Orientierung oder anderer persönlicher Eigenschaften gleich zu behandeln.

6. Sichere und gesundheitsverträgliche Arbeitsbedingungen

Die Geschäftspartner ergreifen Maßnahmen zur Vermeidung von Gesundheitsschäden und Unfällen. Arbeitnehmer werden in regelmäßigen Abständen zum Thema Arbeitssicherheit geschult.

18. Mitgeltende Unterlagen

- AGB Seilzugwerk
- FBL Lieferantenbewertung
- Alle in dieser QSV genannten Normen und Vorschriften
- Schriftenreihe des VDA
- produkt- und kundenspezifische Forderungen
- BGB
- Produkthaftungsgesetz
- sonstige gesetzliche Vorschriften

in den jeweils gültigen Fassungen

19. Hinweise und Bemerkungen, Sondervereinbarungen:

Seilzugwerk Thüringen GmbH

Lieferant

Einkauf:
Name, Datum, Unterschrift

QS:
Name, Datum, Unterschrift

.....
Datum, Stempel, Name, Unterschrift

Lieferantenname :
Lieferantennummer: