

GERMANY

CANADA

CHINA

HUNGARY

POLAND

SCS Group Qualitätsrichtlinien

INFORMATION

Verfasser: Emil Juszczyk
 Freigabe Fachbereich: Rüdiger Grabowski
 Freigabe QMB: Magdalena Żądło
 Veröffentlichung: 31.05.2019
 Ausgabe: 15

INHALT

1	Einleitung	2
2	Qualitäts- und Umweltmanagementsystem	3
3	Qualitätsplanung	4
3.1	Herstellbarkeit	4
3.2	Reifegradabsicherung und Prozessabnahme	5
3.3	FMEA Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse	5
3.4	Prüf- und Prüfmittelplanung	5
3.5	Statistische Prozessregelung und Prozessfähigkeit	5
3.6	Lieferung von Prototypen	6
3.7	Erstmusterprüfung und -freigabe	6
3.8	Qualitätsüberwachung von Rohmaterial	7
3.9	Kundenspezifische Forderungen	7
4	Prozess- und Produktqualität in der Serie	7
4.1	Requalifikationsprüfung	7
4.2	Mess- und Prüfeinrichtungen	8
4.3	Kennzeichnung mit Bearbeitungs- und Prüfzustand	8
4.4	Festgestellte Fehler während der Serienfertigung	8
4.5	PPM Vereinbarung	8
4.6	Änderungsmanagement	8
4.6.1	Spezifikationsänderungen	9
4.6.2	Abweichenehmigungen	9
4.7	Vorbeugende Instandhaltung	9
4.8	Rückverfolgung	9

SCS Group Qualitätsrichtlinien

4.9	Produktsicherheitsbeauftragter	9
4.10	Qualitätsaudits durch SCS	9
4.11	Selbstaudits	10
4.12	Produktaudit	10
5	Sicherheitskritische und dokumentationspflichtige Teile	10
6	Freigabe und Bewertung von Lieferanten	11
6.1	Auswahl und Freigabe neuer Lieferanten	11
6.2	Lieferantenbewertung	11
7	Wareneingangsprüfung durch SCS	11
8	Mängelansprüche	12
9	Schlussbestimmungen	13
10	Anlagen und mitgeltende Unterlagen	14
11	Begriffe und Definitionen	14
12	Änderungen	15

1 EINLEITUNG

1.1 ANWENDUNGSBEREICH

Die nachfolgend dokumentierte Qualitätssicherungsvereinbarung entspricht den Anforderungen, die auch unsere Kunden an uns stellen. Sie findet Anwendung bei Halbzeug, Zukaufteilen, externen Bearbeitungen und Dienstleistungen, die mittelbar oder unmittelbar in unsere Produkte eingehen.

Diese QSV ist fester Bestandteil der zwischen:

SCS Deutschland GmbH & Co. KG
 Berghäuser Straße 2
 57319 Bad Berleburg

SCS Polska So. z o. o.
 59-220 Legnica
 ul. Jaworzyńska 260

SCS Magyarországi KFT
 2800 Tatabánya
 Táncsics M. u. 1

im weiteren Text SCS genannt, und den mit seinen Lieferanten vereinbarten Vertragsbedingungen und gilt für alle Lieferbeziehungen der Vertragspartner. Dieses Dokument ist in der jeweils aktuellen Fassung auf <http://www.scs-cablesystems.com> verfügbar.

1.2 VERANTWORTUNG DES LIEFERANTEN

Der Lieferant garantiert, dass die Produkte unter Berücksichtigung des jeweils neuesten Standes von Wissenschaft und Technik, unter Einhaltung der Sicherheitsvorschriften und den vereinbarten technischen Daten entsprechen. SCS ist seinen Kunden und den Verbrauchern gegenüber verpflichtet, Produkte zu liefern, die der gesetzlich vorgegebenen, die in diesem Vertragswerk ver-

SCS Group Qualitätsrichtlinien

einbarten und im Übrigen auch der allgemein zu erwartenden Qualität entspricht. Dies voranstehend sichert der Lieferant zu, ebenfalls alle Lieferungen und Leistungen für SCS so zu entwickeln, zu fertigen, zu prüfen und auszuliefern, dass die Einhaltung aller Qualitätsmerkmale sichergestellt ist.

Um dieser Verantwortung gerecht zu werden, muss er ein wirksames Qualitätsmanagementsystem unterhalten. Dieses System muss die schnelle Entdeckung von Abweichungen während des Fertigungsprozesses ermöglichen und sicherstellen, dass nur fehlerfreie Produkte an SCS geliefert werden.

Die Verantwortung des Lieferanten für die Qualität der von ihm gelieferten Produkte umfasst auch Halbzeug bzw. Rohmaterial und Zukaufteile, die er von seinen Unterlieferanten bezieht. Der Lieferant ist dafür verantwortlich dass die Forderungen aus dieser Vereinbarung auch auf seine Unterlieferanten übertragen werden.

Der Lieferant ist zur 100% - Liefertreue verpflichtet. Bei Abweichungen sind frühzeitig Maßnahmen in Abstimmung mit dem bestellenden Werk von SCS vorzunehmen.

1.3 GESETZLICHE VORSCHRIFTEN (SONSTIGE NORM- UND UMWELTRELEVANTEN VORGABEN)

Der Lieferant stellt sicher, dass die einschlägigen Gesetze, wie z. B. das Gesetz über technische Arbeitsmittel (Geräte-Sicherheitsgesetz) und das Fernmeldeanlagenengesetz und die Verordnung der Europäischen Gemeinschaften in der Lieferbeziehung unmittelbare Anwendung finden. Der Lieferant ist darüber hinaus verpflichtet, auch sonstige Normen, wie z. B. VDE, DIN, ISO und CE-Normen einzuhalten. Über die Erfüllung aller relevanten Vorschriften hat der Lieferant vor der Anlieferung der Ware einen Nachweis zu führen. Ferner verpflichtet sich der Lieferant, den jeweils gültigen Anforderungen aus der Umweltschutzgesetzgebung, wie z. B. aus der Verpackungsverordnung, der Chemikalien-Verbotsverordnung und der Gefahrstoffverordnung, Genüge zu leisten. Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind als Minimalanforderungen für alle in die Herstellungskette integrierten Prozesse wie für alle zu erbringenden Leistungen zu verstehen. Sollten sich die gesetzlichen Bestimmungen während der Vertragslaufzeit ändern, hat der Lieferant dies umzusetzen, ohne dass es von Seiten SCS eines besonderen Hinweises bedarf. Die sich für den Lieferanten ergebenden Untersuchungsergebnisse sind SCS unverzüglich zugänglich zu machen.

2 QUALITÄTS- UND UMWELTMANAGEMENTSYSTEM

Der Lieferant hat zur Sicherung der Qualität unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit ein Qualitäts-Management-System zu entwickeln, einzurichten und zu unterhalten, dass mindestens den Forderungen der DIN EN ISO 9001:2015 entspricht sowie mit Hinblick auf die IATF 16949:2016 weiterentwickelt wird. Dies schließt die systematische Planung, Durchführung und Überwachung von geeigneten Maßnahmen unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit ein, die ein Höchstmaß an Qualität gewährleisten. Hierunter sind insbesondere Maßnahmen zur Sicherstellung einer 0-Fehler-Anlieferqualität und zur kontinuierlichen Verbesserung aller Leistungen zu verstehen. Der Lieferant sichert ebenfalls zu, dass die Produkte entsprechend diesen Regeln hergestellt und geprüft werden.

Sollte der Lieferant kein Qualitätssystem nach IATF 16949 vorweisen können, ist er verpflichtet einen 5 Stufenplan zu entwickeln und entsprechend SCS vorzustellen. Ziel des 5 Stufenplan ist es, die Zertifizierung nach QMS-Standard der Automobilindustrie zu erlangen.

Der Lieferant wird einem Vertreter von SCS Gelegenheit geben, sich über dessen Qualitätsmanagement-System zu informieren und sich von der Einhaltung und der Wirksamkeit der Maßnahmen zu überzeugen.

Der Lieferant hat für seine Lieferungen den anerkannten Stand und die anerkannten Regeln der Technik, die gesetzlichen und behördlichen Vorschriften sowie die vereinbarten Spezifikationen einzuhalten. Änderungen des Liefergegenstandes – vereinbarte und / oder zugesagte Eigenschaften – bedürfen der vorherigen schriftlichen Zustimmung von SCS.

Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte Material oder sonstige Sach- und Leistungsbezüge (z. B. Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material) von Vorlieferanten, hat der Lieferant sicherzustellen, dass in dem Betrieb der Vor- und Unterlieferanten geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen vorgesehen sind, wie SCS diese vom Lieferanten verlangt.

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Zu diesem Zweck wird der Lieferant über die notwendigen Qualitätssicherungsmaßnahmen geeignete Unterlagen herstellen und die entsprechenden Maßnahmen mit den jeweiligen Unter-/Vorlieferanten vereinbaren.

Der Lieferant bekennt sich in seinen Unternehmens- und Systemrichtlinien zum Schutz der Umwelt. Als Mindestanforderungen ist die Einhaltung der nationalen Gesetze sicherzustellen. SCS empfiehlt jedoch, sich nach DIN ISO 14001 zu zertifizieren. Durch einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess in den Produktionsabläufen werden Umweltbelastungen verringern oder nach Möglichkeit komplett zu beseitigen.

Hierunter fällt insbesondere:

- ressourcenschonender Materialeinsatz
- Recycling der Materialien und damit verbundene Minimierung der Abfallmengen
- Reduzierung des Energieverbrauchs
- Reduzierung des Wasserverbrauchs und der Wasserbelastungen
- Verringerungen der Emissionen
- Einsatz umweltgerechter Verpackungen

3 QUALITÄTSPLANUNG

3.1 HERSTELLBARKEIT

SCS wird gegenüber den Lieferanten die technische Beschaffenheit der bestellten Produkte eindeutig festlegen und beschreiben. Die genaue Beschaffenheit der Produkte ergibt sich aus technischen Zeichnungen und / oder DIN-Normen, Angabe von Kundenspezifikationen, Bestellvorschriften und vereinbarten Mustern die alle erforderlichen Angaben enthalten. Um die Aktualität der Forderungen sicherzustellen ist beim Lieferanten ein System zu installieren, das sicherstellt, dass die Unterlagen in der aktuellen Version vorliegen.

Der Lieferant wird jeweils unverzüglich die technischen Angaben prüfen, ob die von SCS vorgelegte Beschreibung offensichtlich fehlerhaft, unklar, unvollständig oder abweichend vom Muster ist.

Der Lieferant muss bei jedem Auftrag und bei der Planung neuer oder geänderter Produkte oder Prozesse für SCS eine Herstellbarkeitsanalyse durchführen und dokumentieren. Mit dieser Analyse soll festgelegt werden, dass der geplante Herstellprozess geeignet ist, die Anforderungen bzgl. Qualität und Menge entsprechend den Vorgaben erfüllt werden.

Ist der Lieferant der Auffassung, dass die Vertragsunterlagen die zu liefernde Qualität nicht hinreichend genau beschreiben oder fehlerhaft, unklar, unvollständig oder abweichend vom Muster sind, ist vor Auftragsannahme mit dem SCS-Einkauf eine Klärung herbeizuführen.

Im Rahmen der Herstellbarkeitsbewertung sind mindestens folgende Punkte zu beachten:

- Kann das Teil entsprechend den Zeichnungen und Kundenspezifikationen ohne Abweichungen auch unter Berücksichtigung der statistischen Anforderungen incl. eventueller Oberflächenbehandlungen hergestellt werden?
- Können die Test- und Prüfspezifikationen wie festgelegt oder vorgesehen erfüllt werden?
- Können alle vorgeschriebenen Anforderungen bei den vorgesehenen Stückzahlen unter Berücksichtigung der Termine eingehalten werden?
- Erlaubt die Konstruktion die Anwendung bewährter Transporteinrichtungen und Techniken?
- Erfüllen die gelieferten Produkte die gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetzes sowie die EU-Altautorichtlinie 2000/53/EG?

SCS Group Qualitätsrichtlinien

3.2 REIFEGRADABSICHERUNG UND PROZESSABNAHME

Die Lieferanten (ggf. Unterlieferanten) von kritischen Lieferumfängen als auch der Kunde (in der Regel Einkauf, Qualitätssicherung, Produktmanagement, Entwicklung und Logistik) werden frühzeitig gemeinsam im Produktentstehungsprozess eingebunden (siehe VDA RGA). Mit der Nominierung, ab der Reifegradstufe 2, startet die Reifegradabsicherung bei den Lieferanten. Die Ergebnisdurchsprache der jeweiligen Reifegradstufen erfolgt über »Runde Tische« beim Kunden, ggf. projektabhängig beim Lieferanten.

Die Reifegradabsicherung von Lieferumfängen als Steuerungsmethode im Projektmanagement basiert auf VDA RGA Methode mit insgesamt acht Reifegradstufen (RG 0 bis RG 7), deren Fälligkeit die zuständige Qualitätssicherung des Kunden plant und mit dem Lieferanten nach der Vergabe ab Reifegradstufe 2 bedarfsorientiert abstimmt.

Die RGA erfasst im Rahmen der Prozessvalidierung der Nachweis, dass die geforderte Qualität und Stückzahl gemäß der max. vertraglich vereinbarten Kapazität sichergestellt werden kann. Die Prozessabnahme ergänzt die Erstbemusterung. Generell wird seitens SCS eine Selbstbewertung (eigene Prozessserie durch den Lieferanten, RGR, Beurteilung Serienreifer Prozess) für jedes Projekt gefordert. Bei Bedarf und nach vorheriger Abstimmung wird ein SCS Vertreter an der Prozessabnahme teilnehmen. Die Unterlagen hierzu müssen der jeweiligen Erstbemusterung beigelegt werden.

3.3 FMEA FEHLER-MÖGLICHKEITS- UND EINFLUSS-ANALYSE

Die FMEA ist ein ausgezeichnetes Instrument zur Fehlervermeidung. Potentielle Fehler werden systematisch hinsichtlich ihrer Bedeutung, der Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung bewertet. Man unterscheidet zwischen Konstruktions- und Prozess-FMEA.

Für die Lieferanten von SCS kommt in der Regel nur die Prozess-FMEA in Frage, da sie nicht Entwickler der Produkte sind, die sie an SCS liefern. Im Rahmen von Entwicklungsaufträgen ist auch eine Konstruktions-FMEA zu erstellen. FMEA's sind auf Verlangen dem Beauftragten von SCS zur Einsichtnahme vorzulegen.

3.4 PRÜF- UND PRÜFMITTELPLANUNG

Vor Fertigungsbeginn sind vom Lieferanten Prüfpläne zu erarbeiten, die mindestens die Prüfung kritischer und wichtiger Merkmale vorsehen und zwar vom Wareneingang des Zukaufmaterials, über die Produktion bis zum Versand. Leistungen von Fremdunternehmen in Form einer verlängerten Werkbank sind ebenfalls zu berücksichtigen. Für die im Prüfplan genannten Merkmale ist sicherzustellen, dass die erforderlichen Prüf- und Messmittel rechtzeitig vor Fertigungsbeginn in ausreichender Anzahl und Genauigkeit zur Verfügung stehen.

Es wird vorausgesetzt, dass eine teilebezogene Qualitätssicherungsvereinbarung zu überwachender Merkmale schriftlich mit Kunde SCS vereinbart wird (siehe Anlagen).

3.5 STATISTISCHE PROZESSREGELUNG UND PROZESSFÄHIGKEIT

Der Lieferant ist für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung der Prozess- und Produktqualität verantwortlich. Er garantiert, eine Bewertung seiner Fertigungsprozesse, gemessen an den Spezifikationen, durchzuführen.

Die statistische Prozessregelung ist ein Verfahren zur Überwachung und Regelung von Fertigungsprozessen anhand statistischer Methoden.

Der Lieferant wird kritische und wichtige Merkmale mit Hilfe von SPC überwachen. Die mittels SPC zu überwachenden Merkmale und Prozessparameter ergeben sich aus den Spezifikationen und produktspezifischen Qualitätssicherungsvereinbarungen sowie der Art des Fertigungsprozesses. Die Prozessdaten sind zur laufenden und kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse und Produkte zu verwenden.

Für alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchzuführen, wenn diese nicht anhand eines gleichartigen Prozesses nachgewiesen werden können.

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Der Lieferant sichert zu, dass, sofern nicht anders in einer teilebezogenen QSV geregelt, folgende Werte erreicht werden:

- Kurzzeitfähigkeit $Cmk \geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit $Cpk \geq 1,67$
- Langzeitfähigkeit in der Serie $Cpk \geq 1,33$

Bei D-Merkmalen / kritischen Merkmalen ist ein Cpk von $\geq 2,0$ und Langzeitfähigkeit $Cpk \geq 1,67$ nachzuweisen.

Für instabile Prozesse und bei Cpk -Werten $< 1,33$ müssen fehlerverhütende Maßnahmen, die eine mangelhafte Lieferung ausschließen (100% Prüfung, Poka-Yoke) eingeleitet und bis zur endgültigen Fehlerabstellung beibehalten werden. Die Ergebnisse daraus müssen dokumentiert werden. Die Rückverfolgbarkeit der Daten muss sichergestellt sein.

Ist ein konventioneller Nachweis der Prozesssicherheit nicht möglich (z. B. Werkstoff), muss eine andere geeignete Maßnahme nachgewiesen werden, die eine mangelhafte Lieferung ausschließt (z. B. Werksprüfzeugnis analog DIN EN 10204-3.1).

3.6 LIEFERUNG VON PROTOTYPEN

Prototypen müssen mit Mess- und Prüfergebnissen geliefert werden. Die Prüfergebnisse müssen mindestens die wichtigen und kritischen Merkmale umfassen. Falls mit SCS vereinbart, hat der Lieferant die Forderungen des Prototypen-Programms des Endkunden anzuwenden.

3.7 ERSTMUSTERPRÜFUNG UND -FREIGABE

Erstmuster im Sinne dieser Richtlinie sind Muster, die vollumfänglich mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Werkzeugen und Verfahren unter Serienbedingungen hergestellt wurden und zum Nachweis, dass die geplanten und angewandten Fertigungs- und Prüfverfahren geeignet sind, auch unter serienmäßigen Bedingungen gleichbleibende Qualität zu erzielen, hergestellt werden. Erstmuster für Norm-Teile sind nicht erforderlich falls nicht gesondert vereinbart.

Für jede Erstbemusterung ist der IMDS-Eintrag zwingend erforderlich.

Erstmuster sind in folgenden Fällen erforderlich:

- neues oder geändertes Produkt
- neuer Lieferant bei einem bestehenden Produkt
- Prozess- oder Verfahrensänderung
- Verlagerung der Fertigungsstätte
- Aussetzen der Fertigung für länger als 1 Jahr
- neues oder geändertes Werkzeug für ein bestehendes Produkt
- Änderung von Materialien

Darüber hinaus hat SCS das Recht, auch in anderen Fällen, z. B. bei Qualitätseinbrüchen, Erstmuster von dem Lieferanten anzufordern. SCS behält sich vor, die Fertigung und Prüfung der Erstmuster beim Lieferanten zu überwachen.

Wenn vertraglich nichts anderes vereinbart ist, ist die Bemusterung kostenlos (Musterteile incl. Dokumentation und Prüfumfang).

Wenn in der Bestellung nicht anders vermerkt, sind mindestens 10 Musterteile, bei Werkzeugen mit mehreren Nestern 10 Musterteile je Nest, erforderlich.

Die Erstmuster sind mit Erstmusterprüfbericht nach VDA-Band 2 Vorlagestufe 2 oder QS 9000 PPAP Level 3 mit den notwendigen Unterlagen und dem Nachweis der vorläufigen Prozessfähigkeit für kritische und wichtige Merkmale an das bestellende Werk der SCS-Gruppe

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Abteilung Q-Wesen zu senden. Den Musterlieferungen sind Werkszeugnisse über das eingesetzte Material, gem. DIN EN 10204 3.1 sowie Sicherheitsdatenblätter gem. REACH-Verordnung Nr. 1907 / 2006 beizufügen, diese dürfen nicht älter sein als ein Jahr. Im Rahmen der Erstbemusterung sind die Daten in das internationale IMDS-System einzupflegen. Für den Systemzugang unter www.mdssystem.de ist der Lieferant eigenverantwortlich. Muster bzw. Verpackung und Lieferschein sind deutlich mit dem Vermerk »Erstmuster« zu kennzeichnen.

Der Lieferant hat sich selbst davon zu überzeugen, dass die Erstmuster den Spezifikationen entsprechen. Falls er nicht über die notwendigen Einrichtungen zur Prüfung verfügt, muss er geeignete Prüflabors oder Institute mit der Prüfung beauftragen. Bei festgestellten Abweichungen sind diese vor Lieferung mit der zuständigen technischen Abteilung bei SCS abzusprechen und Korrekturmaßnahmen bzw. eine Abweicherlaubnis einzuholen. Diese Abweicherlaubnis ist den Bemusterungsunterlagen beizufügen.

Bei Abweichungen sind diese im Prüfbericht besonders, durch unterstreichen, zu kennzeichnen. Kann der Lieferant die bei der Erstmusterprüfung festgestellten Abweichungen nicht unverzüglich beheben bzw. werden Termine gefährdet, ist umgehend der Einkauf von SCS zu informieren.

Unvollständig durchgeführte Prüfungen oder mangelhaft ausgefüllte Ergebnisformulare führen dazu, dass die Beurteilung der Erstmuster abgelehnt wird.

Zu allen Produkten wird von den Lieferanten ein Teilelebenslauf geführt. Hierbei werden alle Produkt- und Prozessänderungen dokumentiert.

Erst nachdem SCS die Erstmuster schriftlich freigegeben hat, darf mit der Serienlieferung begonnen werden, gleich ob eine Bestellung vorliegt oder nicht. Sollte der Lieferant die Serienfertigung vor dem Zugang der schriftlichen Freigabeerklärung aufnehmen, so verpflichtet sich der Lieferant gegenüber SCS, diese von jeglicher Haftung freizustellen.

Aus Termingründen sind Sondervereinbarungen über den SCS Einkauf möglich. SCS behält sich vor, Erstmuster auf Übereinstimmung mit den Vorgaben gegen zu prüfen.

3.8 QUALITÄTSÜBERWACHUNG VON ROHMATERIAL

Der Lieferant ist für die Qualität des verwendeten Rohmaterials gegenüber SCS verantwortlich.

Er sichert zu, dass sie von ihren Unterlieferanten nur Rohmaterial erhalten, das den in den technischen Unterlagen von SCS vorgegebenen Spezifikationen entspricht.

Wird Rohmaterial von SCS beigestellt, ist dieses wie eigenbeschafftes Rohmaterial zu behandeln, sofern nichts anderes vereinbart wurde.

Auf Aufforderung sind Werkszeugnisse über das eingesetzte Material, gem. DIN EN 10204 3.1 sowie Sicherheitsdatenblätter gem. REACH-Verordnung Nr. 1907 / 2006 vorzustellen, diese dürfen nicht älter als ein Jahr sein.

3.9 KUNDENSPEZIFISCHE FORDERUNGEN

Kundenspezifische Forderungen der SCS Kunden werden durch die jeweilige Fachfunktion bei SCS an den Lieferanten kommuniziert und sind von diesem zu berücksichtigen und einzuhalten. Diese Forderungen werden in der Herstellbarkeitsanalyse bzw. teilebezogenen QSV schriftlich dokumentiert und vereinbart.

4 PROZESS- UND PRODUKTQUALITÄT IN DER SERIE

4.1 REQUALIFIKATIONSPRÜFUNG

Wenn vertraglich nichts anderes vereinbart ist muss der Lieferant einmal jährlich alle Produkte einer vollständigen Maß-, Werkstoff- und

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Funktionsprüfung unterziehen, unter Berücksichtigung aller Kundenforderungen. Die Ergebnisse sind auf Verlangen SCS zur Verfügung zu stellen.

4.2 MESS- UND PRÜFEINRICHTUNGEN

Der Lieferant muss für die Sicherstellung der geforderten Qualität geeignete Mess- und Prüfmittel bereitstellen. Soweit möglich und sinnvoll, sollen diese Mess- und Prüfmittel für die messende Prüfung ausgelegt sein.

Der Lieferant muss mittels einer Messmittelfähigkeitsuntersuchung (MSA) die Eignung für die vorgesehene Messaufgabe nachweisen. Für alle eingesetzten Messmittel ist Messsystemanalyse durchzuführen.

Der Zustand der Mess- und Prüfmittel ist mit einem geeigneten System zu überwachen und zu kennzeichnen. Die Überwachungsergebnisse sind zu dokumentieren. Werden Prüfmittel von SCS beigestellt sind diese im QM-System des Lieferanten wie eigene Prüfmittel zu behandeln, sofern nichts anders vereinbart wurde.

4.3 KENNZEICHNUNG MIT BEARBEITUNGS- UND PRÜFZUSTAND

Der Lieferant hat durch Kennzeichnung der Produkte (Datumsuhr, Identifikations-Nr., Laufkarte, Warenanhänger) oder, falls dies unmöglich oder unzweckmäßig ist, durch andere geeignete Maßnahmen dafür zu sorgen, dass bei SCS bei Auftreten eines Fehlers an Produkten unverzüglich festgestellt werden kann, welche weiteren Produkte betroffen sein könnten. Der Lieferant wird über sein Kennzeichnungssystem oder sonstige Maßnahmen SCS so unterrichten, dass SCS im nötigen Umfang eigene Feststellungen treffen kann. Die Vermischung verschiedener Fertigungslose ist zu vermeiden.

4.4 FESTGESTELLTE FEHLER WÄHREND DER SERIENFERTIGUNG

Werden beim Lieferanten in der Serienfertigung Fehler festgestellt, sind die betroffenen Teile entsprechend zu kennzeichnen und so zu separieren, dass eine Vermischung mit anderen Produkten ausgeschlossen ist, so dass nur fehlerfreie Produkte zur Auslieferung gelangen. Dies gilt auch für Teile bei denen der Fehler nur vermutet wird.

Bei Abweichungen der Liefergegenstände in Spezifikation, Qualität und Quantität wird der Lieferant SCS schnellstmöglich schriftlich zu informieren (Selbstanzeige). Im Einzelfall können fehlerhafte Teile durch fachmännische Nacharbeit spezifikationskonform nachgebessert werden. Die abweichenden Erzeugnisse dürfen erst nach vorheriger schriftlicher Genehmigung von SCS ausgeliefert werden. Solche Teile sind entsprechend zu kennzeichnen. In den Lieferpapieren ist die Nummer des genehmigten Abweichberichtes aufzuführen.

4.5 PPM VEREINBARUNG

Zwischen SCS und den Lieferanten wird eine PPM von kleiner gleich 32 vereinbart, mit der Zielsetzung einer langfristigen Null-Fehler-Strategie. Gesonderten PPM Vereinbarungen sind schriftlich mit SCS zu fixieren.

4.6 ÄNDERUNGSMANAGEMENT

Der Lieferant ist verpflichtet, sämtliche Änderungen in seiner Prozesskette (Standort, Produkt, Prozess) dem abnehmenden Werk von SCS vor Umsetzung anzuzeigen und die Zustimmung der betroffenen Fachbereiche einzuholen. Die Notwendigkeit einer Nachbemusterung ist mit der zuständigen Qualitätssicherung abzustimmen, die aus dem erneuten Freigabeprozess entstehenden Mehraufwendungen werden vom Lieferanten getragen.

Änderungen im Herstellprozess die zur Qualitätsverbesserung oder Rationalisierung führen, werden von SCS ausdrücklich gewünscht. Diesbezügliche Änderungen sind jedoch in jedem Falle mit SCS abzustimmen und schriftlich zu genehmigen.

Dieses betrifft geplante Änderungen der Konzeption, der Werkstoffe sowie der Änderung von Produktionseinrichtungen, z. B. Modelle, Ge-

SCS Group Qualitätsrichtlinien

senke und Formen sowie Änderungen des Herstell- oder Prüfverfahrens.

SCS kann derartige Anforderungen ablehnen, wenn sich aus der Änderung nachvollziehbare Bedenken im Hinblick auf die Qualität der Erzeugnisse ergeben. Eine vollständige Bemusterung ist zwingend vorgeschrieben.

6.1.1 SPEZIFIKATIONSÄNDERUNGEN

SCS stellt bei Änderungen von Zeichnungen oder anderen Spezifikationen diese dem Lieferanten zur Verfügung. Änderungsmitteilungen erfolgen schriftlich. Mündliche Mitteilungen haben nur informativen Charakter, sie sind in jedem Fall schriftlich zu bestätigen.

Der Lieferant bestätigt SCS umgehend den Eingang einer Änderungsmitteilung unter Angabe des geplanten Einsatztermins.

Der Lieferant muss durch ein geeignetes System sicherstellen, dass alle betroffenen Mitarbeiter den aktuellen Änderungsstand kennen und anwenden. Er muss Aufzeichnungen über die Verteilung der Unterlagen und den Einsatz der Änderungen führen. Für geänderte Produkte sind neue Erstmuster erforderlich.

Bei Unklarheiten bezüglich Zeichnungs- bzw. Änderungsstand ist der Einkauf von SCS der zuständige Ansprechpartner.

6.1.2 ABWEICHGENEHMIGUNGEN

In besonderen Fällen kann die technische Entwicklung / Konstruktion, in Abstimmung mit Q-Wesen und Produktion, von SCS für eine begrenzte Stückzahl oder einen bestimmten Zeitraum eine Abweichgenehmigung erteilen. In der Regel ist eine Vorstellung von Muster erforderlich.

Abweichgenehmigungen können nur schriftlich erteilt werden. Sie sind mit den zum Fertigungslos gehörenden Qualitätsunterlagen aufzubewahren.

Wird eine Abweichgenehmigung erteilt, so sind die nach dieser Genehmigung gelieferten Teile gesondert anzuliefern und unverwechselbar an der Verpackungseinheit direkt sowie auf dem Lieferschein zu kennzeichnen.

4.7 VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG

Der Lieferant muss ein System zur vorbeugenden Instandhaltung seiner Fertigungseinrichtungen einführen und pflegen. Nur so kann eine dauernde Lieferbereitschaft sichergestellt werden.

4.8 RÜCKVERFOLGUNG

Der Lieferant muss in der Lage sein, Fertigungslose getrennt zu halten. Im Falle einer Reklamation muss es möglich sein, ein Fertigungslos bis zum Rohmaterial zurückzuverfolgen. Bei Massenteilen sind Chargenvermischungen in Ausnahmefällen zulässig.

4.9 PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTER

Der Lieferant muss einen Produktsicherheitsbeauftragten benennen und auf dem Formblatt mitteilen. Änderungen sind umgehend und unaufgefordert mitzuteilen.

4.10 QUALITÄTSAUDITS DURCH SCS

Nach kurzfristigen vorheriger Terminabsprache führen Beauftragte von SCS Analysen des QM-Systems beim Lieferanten durch. Dies können System-, Verfahrens-/Prozess- oder Produktaudits sein.

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Bei Einbrüchen der Lieferqualität können Qualitätsaudits, in Absprache mit dem Lieferanten und dem SCS-Einkauf, kurzfristig durchgeführt werden.

Bei Qualitätseinbrüchen, die durch Leistungen und / oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, hat SCS, nach vorheriger Absprache mit dem Lieferanten, die Möglichkeit gemeinsam Audits beim Unterlieferanten durchzuführen.

SCS behält sich vor, Kosten für Audits aufgrund von Qualitätseinbrüchen an den Lieferanten weiterzugeben.

Prozessaudits werden nach VDA 6.3 durchgeführt und dienen der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit.

Kommt es bei einem Audit zu einer C Einstufung (nicht qualitätsfähig), muss innerhalb von 12 Monaten die Maßnahmenwirksamkeit durch ein Nachaudit bestätigt werden (sofern nicht anders vereinbart) und der Lieferant ist bis zur Aufstufung für neue Projekte nicht geeignet.

Ergänzende Abstufungsregelung gegenüber VDA Band 6.3:

Fehlt bei dem Lieferanten (der in die Automotive liefert) eine Systemzertifizierung nach IATF 16949 oder VDA Band 6.1, so erfolgt im VDA 6.3 Prozessaudit eine Abstufung von A nach B trotz Erfüllungsgrad EPN $\geq 90\%$.

Soweit die QSV nicht unterschrieben ist so erfolgt im VDA 6.3 Prozessaudit eine Abstufung von A nach B trotz Erfüllungsgrad EPN $\geq 90\%$.

Bestandteil jedes VDA 6.3 Prozessaudits sind generell die jeweils zutreffenden Kundenspezifikationen. Inhalte, Umsetzung und Einhaltung dieser Anforderungen werden durch die Auditoren stichprobenartig während der Audits überprüft.

4.11 SELBSTAUDITS

Das Prozessselbstaudit ist regelmäßig inklusive der ergänzenden Anforderungen dieser QSV durchzuführen. Bevorzugt wird die VDA 6.3 Methodik. Dieses dient der Nachweisführung des Lieferanten bzgl. der Erfüllung aller Anforderungen (gesetzliche, behördliche, kunden- und produktspezifische, eigener Anforderungen und Vorgaben der Zertifizierungsnormen IATF 16949 alternativ ISO 9001 an dem jeweiligen Produktionsstandort für die jeweilige Produktgruppe).

Der Kunde fordert von seinen Lieferanten die Durchführung des Selbstaudits für alle Prozessschritte der durch den Kunden beauftragten Produktgruppen. Das Selbstaudit incl. Verbesserungsprogramm ist auf Verlangen dem Kunden zuzusenden.

4.12 PRODUKTAUDIT

Der Lieferant ist verpflichtet ein Produktaudit nach VDA 6.5 durchzuführen. Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal alle 12 Monate ein Produktaudit durchgeführt werden. Im Sinne einer Vereinfachung können aus dem Gesamtportfolio der hergestellten Produkte Produktgruppen / Produktfamilien gebildet werden (analog VDA 6.5). Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein.

5 SICHERHEITSKRITISCHE UND DOKUMENTATIONSPFLICHTIGE TEILE

SCS stellt auch Produkte her, an die besonderen Sicherheitsanforderungen gestellt werden. Diese Produkte unterliegen im gesamten Fertigungs- und Prüfablauf der Dokumentationspflicht.

Dokumentationspflichtige Teile werden von SCS auf den Bestellunterlagen, insbesondere den Zeichnungen, deutlich, im Regelfall mit einem »D«, gekennzeichnet. Aus den Zeichnungen geht hervor, welche Merkmale dokumentationspflichtig sind.

Dokumentationspflichtige Merkmale sind in jedem Falle Prüfmerkmale. Die Fertigung dieser Merkmale muss, soweit möglich und sinnvoll,

SCS Group Qualitätsrichtlinien

mit SPC geregelt werden. Sie sind bei der Erstellung der Prozess- FMEA und der Prüfplanung als kritische Merkmale (Critical Characteristics -CC) zu berücksichtigen.

Alle Unterlagen für dokumentationspflichtige Teile sind deutlich mit einem »D« zu kennzeichnen.

Die Prüfunterlagen sind mindestens 15 Jahre nach der letzten Eintragung sicher aufzubewahren. Sie müssen auf Anforderung jederzeit zur Verfügung stehen. Diese Regelung gilt auch für Sicherheitsdatenblätter im Sinne der GefStoffV.

Sofern nicht anders vereinbart, sind die Lieferanten, die in der VW-Konzern Lieferkette liefern, verpflichtet die D/TLD Systematik nach Formel-Q Fähigkeit anzuwenden. Der entsprechende Endkunde sowie die dazugehörigen Unterlagen werden nach Aufforderung durch den Lieferanten diesem von SCS mitgeteilt bzw. beigestellt.

6 FREIGABE UND BEWERTUNG VON LIEFERANTEN

6.1 AUSWAHL UND FREIGABE NEUER LIEFERANTEN

Der Einkauf von SCS wählt neue Lieferanten entsprechend intern vorgegebener Kriterien aus. Vor Auftragsvergabe findet eine Beurteilung der Qualitätsfähigkeit durch den Einkauf in Verbindung mit dem Qualitätswesen statt.

Die Beurteilung kann erfolgen in Form von:

- Fragebogen mit Selbstbewertung
- Vorlage eines Zertifikates einer durchgeführten QM-Systembewertung gemäß DIN EN ISO DIN 9001:2015 als Mindestanforderung.
- Vorlage eines System-Auditergebnisses eines Automobilherstellers mit dem Ergebnis -A-
- VDA 6.3 Potenzialanalyse
- Systemaudit durch SCS

Aufgrund der Beurteilung wird entschieden, ob eine Geschäftsverbindung empfohlen oder aufrechterhalten werden kann.

Lieferanten mit einem geringfügigen Lieferumfang oder Einzelaufträgen können im Einverständnis zwischen den Fachabteilungen von SCS Einkauf und Qualitätswesen von den Festlegungen und Bewertungen ausgenommen werden. Diese Regelung kann auch für Dienstleistung -Lieferanten oder Lieferanten von Hilfs- und Betriebsstoffen gelten.

6.2 LIEFERANTENBEWERTUNG

SCS führt anhand der Lieferantenleistungen einmal jährlich eine Lieferantenbewertung durch. Die Bewertung führt zu einer A-, B oder C-Bewertung. Als C-Lieferanten eingestufte Lieferanten erfüllen nicht die Ansprüche von SCS und werden aufgefordert Maßnahmenpläne zu erstellen um die Qualitätsleistungen zu verbessern.

7 WARENEINGANGSPRÜFUNG DURCH SCS

Die Wareneingangskontrolle von SCS beschränkt sich auf die Prüfung, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen, ob äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden oder direkt erkennbare Fehler vorliegen. Entdeckt SCS bei der vorgenannten Prüfung einen Schaden, wird der Lieferant unverzüglich informiert. Entdeckt SCS später, z. B. im Rahmen der Weiterverarbeitung, einen Schaden oder Fehler, wird dies ebenfalls unverzüglich angezeigt.

Der Lieferant verzichtet ausdrücklich auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge. Der Lieferant versichert ausdrücklich, dass ihr Versicherer dieser Regelung unter Aufrechterhaltung des Versicherungsschutzes zugestimmt hat.

SCS Group Qualitätsrichtlinien

Bei Streckengeschäften, also in den Fällen, in denen der Lieferant Kunden von SCS absprachegemäß direkt beliefert, gelten Produktmängel frühestens nach Eingang einer entsprechenden Mängelanzeige des Kunden bei SCS als offenkundig.

Zahlungen durch SCS stellen kein Anerkenntnis einer Lieferung als vertragsgemäß und mangelfrei dar, auch wenn ein entsprechender Vorbehalt nicht erklärt wird.

8 MÄNGELANSPRÜCHE

Bei festgestellten Abweichungen vom Sollzustand, im Rahmen der Wareneingangsprüfung oder der Weiterverarbeitung, erhält der Lieferant umgehend einen Reklamationsbericht, ggf. unterstützt durch Fotos und Skizzen, um Sofortmaßnahmen einleiten zu können. SCS erwartet eine Reaktion über den Eingang der Beanstandung sowie die Einleitung von Sofortmaßnahmen innerhalb von 24 Stunden um sicherzustellen, dass die Beanstandung angekommen und verstanden wurde.

Bei Lieferung fehlerhafter Produkte ist vor Beginn der Fertigung durch SCS zunächst dem Lieferanten Gelegenheit zum Aussortieren, Nachbessern oder Nachliefern zu geben, es sei denn, dass dies für SCS unzumutbar ist.

Soweit der Lieferant die von SCS bestimmte Maßnahme nicht durchführen kann bzw. der Durchführung der Maßnahme nicht unverzüglich nachkommt, hat SCS das Recht, vom Vertrag zurückzutreten sowie die Ware auf Gefahr des Lieferanten zurückzusenden.

In dringenden Fällen, wie z. B. Versorgungsengpässen, kann SCS darüber hinaus, nach Abstimmung mit dem Lieferanten, die Nachbesserung selbst vornehmen oder durch einen Dritten ausführen lassen. Hierdurch entstehende Kosten trägt der Lieferant.

Nachgearbeitete oder sortierte Teile sind an den Verpackungseinheiten sowie auf dem Lieferschein deutlich zu kennzeichnen, mit Hinweis auf die Reklamationsberichts-Nr., um eine notwendige Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten.

Neben der Sofortmeldung erhält der Lieferant nach Aufforderung Musterteile zugeschickt (wenn zur Analyse erforderlich). Diese Fehlerteile sind zu untersuchen und das Ergebnis der Analyse sowie die eingeleiteten langfristigen Korrekturmaßnahmen auf dem 8D-Report, (die Form des 8D-Reportes bleibt dem Lieferanten überlassen das SCS-Formular ist jedoch zu bevorzugen) aufzuführen und innerhalb 10 Arbeitstage an SCS Q-Wesen zurückzusenden, E-Mail ist zu bevorzugen. Fehlende Stellungnahmen, innerhalb der festgelegten Fristen, werden in der Lieferantenbewertung negativ berücksichtigt.

Wird das gleiche Produkt wiederholt fehlerhaft geliefert, so ist SCS nach schriftlicher Abmahnung bei erneut fehlerhafter Lieferung berechtigt, auch für den nichterfüllten Lieferumfang vom Vertrag zurückzutreten.

Kosten für fehlerbedingte Mehraufwendungen, die durch, Sortierungen, Nachbesserungen bzw. Nachlieferungen entstehen, wie beispielsweise Reise-, Transport-, Wege-, Arbeits-, Verpackungs- und Materialkosten sowie Aus- und Einbaukosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Das betrifft auch Erstellen der Prüfberichte (nach Verrechnungsstundensatz) und die Weitergabe der Kundenbelastungen (Lieferantenverursachte Kundenreklamationen).

Im Übrigen richten sich die Gewährleistungs- und Schadensansprüche von SCS nach den gesetzlichen Vorschriften.

Bestehen aufgrund einer durchgeführten Risikoanalyse aufgrund von fehlerhaften Produkten durch den Lieferanten begründete Anhaltspunkte dafür, dass SCS Baugruppen, in denen fehlerhafte Produkte weiterverarbeitet wurden, bereits ausgeliefert hat und drohen aufgrund dieser Fehler Gewährleistungs- und Produkthaftungsansprüche, ist SCS zur Durchführung vorsorglicher Maßnahmen berechtigt.

Soweit möglich, wird SCS vor Durchführung der Maßnahmen den Lieferanten über Grund, Art und Umfang der Maßnahme informieren.

Die Parteien dieser Vereinbarung sind sich darüber einig, dass unter vorsorglichen Maßnahmen solche verstanden werden, die sich nicht nur

SCS Group Qualitätsrichtlinien

auf einzelne fehlerhafte Produkte, sondern auf alle Produkte, die innerhalb eines bestimmten Zeitraums produziert wurden, erstrecken. Vorsorgliche Maßnahmen sind insbesondere, aber nicht ausschließlich, Rückruf- oder Umbauaktionen. Wenn erforderlich, können diese Maßnahmen auch die gesamte Serie betreffen.

Die Kosten einer solchen vorsorglichen Maßnahme trägt der Lieferant.

9 SCHLUSSBESTIMMUNGEN

Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen zur Wirksamkeit der Schriftform.

Sollte eine Bestimmung dieses Vertrages unwirksam sein oder werden, so berührt dies nicht die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen. Die Vertragspartner werden die unwirksame Bestimmung durch eine solche ersetzen, die der unwirksamen Bestimmung wirtschaftlich am nächsten kommt. Dies gilt auch dann, wenn sich eine Vertragslücke ergibt.

Soweit diese Vereinbarung und seine Anlagen keine ausdrückliche Regelung enthalten, gelten die allgemeinen Einkaufsbedingungen von SCS in der jeweils geltenden Fassung.

Im Fall von Übersetzungen ist die deutsche Ausgabe verbindlich.

Hiermit bestätigt der Lieferant den Erhalt und die Anerkennung der QSV für Lieferanten der SCS Group Revision 15 vom 31. Mai 2019.

Lieferant

Firma

Datum

Unterschrift

SCS Group Qualitätsrichtlinien

10 ANLAGEN UND MITGELTENDE UNTERLAGEN

ANLAGEN

Formular-Produktsicherheitsbeauftragter

Formular-Teilebezogene Qualitätssicherungsvereinbarung zu überwachender Merkmale F_7.07_04

MITGELTENDE UNTERLAGEN:

- die für das jeweilige Produkt zutreffenden technischen Liefervorschriften und Normen,
- gesetzliche Vorschriften und Bestimmungen,
- die VDA-Schriftenreihen »Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie« und »Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette« (www.vda-qmc.de) in der jeweils gültigen Version
- IATF 16949
- DIN EN ISO 9001
- DIN EN ISO 14001

11 BEGRIFFE UND DEFINITIONEN

Die Definitionen der verwendeten Begriffe entsprechen der DIN 55350

QUALITÄT

Beschaffenheit einer Einheit bezüglich ihrer Eignung, festgelegte und vorausgesetzte Erfordernisse zu erfüllen.

FMEA

Die Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA) ist ein analytisches Verfahren, das die Fehlermöglichkeiten und Ursachen eines Produktes oder Prozesses untersucht, um Prioritäten für Verbesserungsmöglichkeiten festzusetzen. Die FMEA ist ein lebendes Dokument, das ständig auf den neuesten Stand gebracht werden muss, wenn sich das Produkt oder der Prozess ändern.

QVP

Die Qualitätsvorausplanung (QVP) zeigt im Wesentlichen die Schritte der Entwicklung eines neuen Erzeugnisses auf und beinhaltet den Planungsaufwand aller Hauptbereiche.

CMK

Die Maschinenfähigkeit (Cmk) ist die Fähigkeit einer Maschine, unter Kurzeinflüssen ein messbares Merkmal zu produzieren. Die Mindestanforderung ist $X_{\text{quer}} \pm 5s$ innerhalb der Toleranz, d.h. 99,99998 % der gefertigten Teile werden innerhalb der Toleranz erwartet. Dies entspricht einem Cmk-Faktor von 1,67.

PPK

Die vorläufige Prozessfähigkeit (Ppk) ist ein Wert ähnlich dem Cpk, der jedoch auf Daten frühzeitiger, kurzfristiger Untersuchungen neuer Prozesse basiert. Für eine vorläufige Bewertung werden mindestens zwanzig Stichproben (je Stichprobe 3 – 5 Teile) benötigt. Diese Teile müssen dem Prozess unter normalen Produktionsbedingungen in regelmäßigen Zeitabständen entnommen werden. Hierbei ist die Mindestanforderung $X_{\text{quer}} \pm 5s$ innerhalb der Grenzwerte, d.h. 99,99998 % der gefertigten Teile werden innerhalb der Toleranz erwartet. Dies entspricht einem Ppk-Faktor von 1,67.

SCS Group Qualitätsrichtlinien

CPK

Die Prozessfähigkeit (Cpk) ist dagegen das Maß für Langzeiteinflüsse, die vom Zusammenwirken von Personal, Maschine, Einrichtung, Rohmaterial und Arbeitsumwelt ausgehen. Hierbei ist die Mindestanforderung $X_{\text{quer}} \pm 4 s$ innerhalb der Grenzwerte, d. h. 99,994 % der gefertigten Teile werden innerhalb der Toleranzen erwartet. Dies entspricht einem Cpk-Faktor von 1,33.

EINGRIFFSGRENZEN

In eine Qualitätsregelkarte eingetragene Höchstwerte oder Mindestwerte, bei deren Über- oder Unterschreitung eine Korrektur des Prozesses und eine Klärung der Ursache für die Änderung des Prozesses erforderlich ist.

QUALITÄTSAUDIT

Das Qualitätsaudit ist eine systematische und unabhängige Untersuchung um festzustellen, ob die qualitätsbezogenen Tätigkeiten und damit zusammenhängende Ergebnisse den geplanten Vorgaben entsprechen und ob diese Vorgaben tatsächlich verwirklicht und geeignet sind die Ziele zu erreichen.

WICHTIGE MERKMALE

Wichtige Merkmale sind funktionswichtige Merkmale deren Nichterfüllung im Rahmen der Weiterverarbeitung sowie der Anwendung des Produkts zu Funktionsstörungen sowie Funktionsausfällen führen können. Solche Merkmale sind in den Zeichnungsunterlagen entsprechend gekennzeichnet.

BESONDERE / KRITISCHE MERKMALE

Besondere bzw. kritische Merkmale sind dokumentationspflichtige Merkmale und Produkte zu verstehen. Dokumentationspflichtige Teile sind Produkte, bei denen unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ein besonderes Risiko zu erwarten ist. Teile sowie die entsprechenden Merkmale sind in den Unterlagen eindeutig gekennzeichnet. Es gelten die Festlegungen im VDA Band 1 »Nachweisführung«. Für die Beschaffung der jeweils gültigen Version ist der Lieferant verantwortlich.

12 ÄNDERUNGEN

Ausgabe: 15
Datum: 30.05.2019
Änderungen: Punkte 3.5 / 3.7 / 3.8 / 4.6 / 4.10 / 7 / 8 / 9 überarbeitet
Punkte 3.2 / 3.9 / 4.11 / 4.12 / 10 / 12 hinzu
Autor: Emil Juszczyk