

Aufbewahrungszeit: 1 Jahre

Qualitätsaufzeichnung

Ja

Nein



Richtlinie

zur Qualitätssicherung

von Zulieferungen

Bereich „nicht  
AUTOMOTIVE“

---

## Vorwort

Unsere Geltung und Position auf dem Europäischen Markt wird durch die Qualität unserer Produkte entscheidend mitbestimmt.

Die Qualität Ihrer Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte und die Zufriedenheit unserer Kunden. Daraus leiten sich die in dieser Richtlinie beschriebenen Mindestanforderungen an Ihr Qualitätsmanagementsystem ab.

Unsere Lieferanten sind unsere Partner. Die vorliegende Richtlinie soll dazu beitragen, eine gemeinsame Qualitätsstrategie zu betreiben, um reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und der Magnetbau SCHRAMME GmbH sicherzustellen und damit Fehler- und Fehlerfolgekosten auszuschließen.

Ziel Ihrer Bemühungen muss es sein, einwandfreie Lieferungen entsprechend den im Kaufvertrag und technischen Spezifikationen festgelegten Bedingungen zu gewährleisten, unabhängig davon, ob diese Lieferungen durch Sie oder einen Unterauftragnehmer erfolgen.

Diese Richtlinie gilt zusätzlich zu den Bedingungen des Kaufvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen.

Technischer Geschäftsführer



Johannes Bohler

Qualitätsmanager




Rainer Dreher

Kaufmännischer Geschäftsführer



Hardy Grandl

Leiter Einkauf



Wolfgang Weiß

---

---

## Inhaltsverzeichnis

Vorwort.....	2
1 Änderungen .....	4
2 Prototypen .....	4
3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe .....	4
4 Prüfungen .....	4
4.1 Prüfungen während der Produktion.....	4
4.2 Endprüfungen beim Lieferanten .....	5
4.3 Behandlung fehlerhafter Produkte.....	5
4.4 Produkt- /Prozessaudit .....	5
5 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten.....	5
5.1 Vom Lieferant festgestellte Fehler.....	5
6 Verpackung und Kennzeichnung.....	6
6.1 Ladungsträger .....	6
6.2 Mehrwegverpackungen .....	8
6.3 Kennzeichnung.....	9
6.4 Allgemeiner Hinweis .....	9
7 Anhang – Erstmusterprüfbericht –.....	10

---

## **1 Änderungen**

Will der Lieferant Prozesse oder Bedingungen, die zur Serienfreigabe geführt haben ändern (z.B. Ausführung, Wechsel des Maschinentyps, Prüfverfahren, Werkzeuge, Verpackung, Herstellort), ist eine SCHRAMME-Freigabe erforderlich.

Änderungen von Seiten SCHRAMME werden dem Lieferanten per Zeichnungsänderung mitgeteilt und müssen mit der beiliegenden Änderungsbetätigung an SCHRAMME zurückgesendet werden. Im Einzelfall (je nach Forderung von SCHRAMME) sind vor einer Neulieferung neue Erstmuster zu liefern - siehe Kapitel 3).

## **2 Prototypen**

Während der Produktentwicklungsphase vergibt SCHRAMME den Auftrag zur Herstellung von Prototypen. Diese sind entsprechend den technischen Spezifikationen herzustellen und intern vom Lieferanten auf Übereinstimmung zu prüfen und mit einem Prototypenprüfbericht (siehe Anhang) zu dokumentieren.

Der Prototyp erbringt den Nachweis, dass der Lieferant die technische Fähigkeit besitzt, das geforderte Produkt grundsätzlich herzustellen.

## **3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe**

Eine Serienlieferung darf nur nach einer schriftlichen oder mündlichen Serienfreigabe von SCHRAMME erfolgen. Diese beruht auf den Ergebnissen der gelieferten Erstmuster.

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht (siehe Anhang) zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile wird von SCHRAMME vorgegeben.

Die Erstmuster sind zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht und den geforderten Unterlagen gemäß Vorlagestufe zum vereinbarten Termin an SCHRAMME anzuliefern. Dabei ist die Kennzeichnung der Lieferung als Erstmuster erforderlich.

Zur Identifizierung der Merkmale sind im Erstmusterprüfbericht die selben Nummern zu verwenden wie auf den SCHRAMME-Zeichnungen.

Abweichungen von der SCHRAMME-Spezifikation, welche bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen SCHRAMME, dies zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden.

Anlass für Erstmuster ist eine ausdrückliche Bestellung derselben durch SCHRAMME.

## **4 Prüfungen**

### **4.1 Prüfungen während der Produktion**

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Kritische Merkmale – funktionswichtige und fertigungskritische Qualitätsmerkmale – erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können.

Kritische Merkmale sind während der Herstellung kontinuierlich und in geeigneter Weise zu überwachen.

---

Das betroffene Fertigungslos ist bis zum letzten Gutbefund einer Sortierprüfung zu unterziehen.

#### **4.2 Endprüfungen beim Lieferanten**

Der Lieferant gewährleistet, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zum Versand kommen. Dazu sind Endprüfungen erforderlich, die sich an den Spezifikationen orientieren.

#### **4.3 Behandlung fehlerhafter Produkte**

Der Lieferant hat ein System zur Behandlung fehlerhafter Produkte einzurichten. Dieses System beinhaltet die Trennung und Sperrung sowie Wiederfreigabe oder Verschrottung der betroffenen Produkte.

#### **4.4 Produkt- /Prozessaudit**

Magnetbau SCHRAMME GmbH sowie der Kunde von Magnetbau SCHRAMME GmbH haben jederzeit das Recht beim Zulieferanten vor Ort das Produkt auf seine Forderungserfüllung zu prüfen.

### **5 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten**

Nach Reklamation durch die Magnetbau SCHRAMME GmbH sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und in Form eines 8D-Reports einzureichen.

#### **5.1 Vom Lieferant festgestellte Fehler**

Stellt der Lieferant Fehler fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss er sofort die SCHRAMME-Qualitätssicherung informieren und die eingeleiteten Fehlerabstellmaßnahmen bekanntgeben.

---

## 6 Verpackung und Kennzeichnung

Verpackung und Transport sind so zu gestalten, dass Beschädigungen, Verschmutzungen und negative Auswirkungen von Witterungseinflüssen auf die Produkte ausgeschlossen sind. Hierzu sind folgend geforderten Verpackungs- und Kennzeichnungsrichtlinien einzuhalten.

### 6.1 Ladungsträger

Die Anlieferung von Verpackungseinheiten ist auf folgenden Ladungsträgern möglich, sofern sie die nachfolgenden Bedingungen erfüllen:

- **Kleinsendungen** (Grundfläche höchstens 600mm x 400mm x 400mm hoch)
  - Ohne Ladungsträger
  - Maximales Gesamtgewicht 30kg
- **Flachpaletten**
  - Typ EURO-POOL-Flachpalette



- Maximale Beladungsmaße 1200mm x 800mm x 450mm
- Maximales Gesamtgewicht 1000kg
- Bandagierungen und/oder Stretch-Folie zur Ladungssicherung
- Transportgut darf nicht überstehen

#### Achtung:

Die Paletten müssen in einwandfreiem Zustand sein. Verbogene oder gebrochene Füße und Bretter erzeugen Störungen im Lagersystem. Wird trotzdem so angeliefert, werden die Paletten nicht getauscht.

Nicht zulässig ist:

- Ein Brett fehlt, ist schräg oder quer gebrochen
- Mehr als zwei Bodenrand- oder Deckrandbretter sind so abgesplittert, dass je Brett mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist.
- Ein Klotz fehlt, ist so zerbrochen oder abgesplittert, dass mehr als ein Nagel- oder Schraubenschaft sichtbar ist.

- **Gitterboxpaletten**

- Typ EURO-Gitterboxpalette



- Alte Aufkleber müssen entfernt werden
- Die EURO-Gitterbox darf nicht über den oberen Rand hinaus befüllt werden

Achtung:

Die Paletten müssen in einwandfreiem Zustand sein. Verbogene oder gebrochene Füße und Bretter erzeugen Störungen im Lagersystem. Wird trotzdem so angeliefert, werden die Paletten nicht getauscht.

Nicht zulässig sind:

- Verformte Winkelaufsätze oder Ecksäulen
- Vorderwandklappen sind unbeweglich oder so verformt, dass sie nicht mehr geschlossen werden können
- Bodenrahmen oder Füße sind so verbogen, dass die Box nicht mehr auf den vier Füßen steht oder nicht mehr ohne Gefahr gestapelt werden kann
- Gerissene Rundstahlgitter und die Drahtenden stehen nach innen oder außen
- Der Boden ist beschädigt

## 6.2 Mehrwegverpackungen

Der Lieferant hat grundsätzlich Universalbehälter zu verwenden. Die Entscheidung, wann welcher Behältertyp zum Einsatz kommt obliegt dem Lieferanten. Dabei hat er darauf zu achten, dass die Behältnisse nicht über ihren oberen Rand hinaus befüllt werden und damit stapelbar bleiben.

Die Verwendung von Behältnissen gleicher Abmessung und Funktion, wie die unten aufgeführten, ist gestattet.

- EURO-Fix-Kasten EF 6120 PPL 6



Größe: 600mm x 400mm x 120mm  
Nutzbare Innenmaße: 552mm x 352mm x 95mm

- RAKO-Behälter 3-201G-72V.EL



Größe: 600mm x 400mm x 220mm  
Nutzbare Innenmaße: 552mm x 352mm x 180mm

- EURO-Fix-Kasten EF 6420 VB PPL 6



Größe: 600mm x 400mm x 420mm  
Nutzbare Innenmaße: 552mm x 352mm x 355mm

- EURO-Fix-Kasten EF 4170



Größe: 400mm x 300mm x 170mm  
Nutzbare Innenmaße: 357mm x 257mm x 150mm



**6.3 Kennzeichnung**

- Jedes Behältnis (Verpackung) muss beschriftet sein. Dabei sind mindestens folgende Daten gefordert:
  - Sachnummer Kunde (SCHRAMME)
  - Artikelbezeichnung Kunde (SCHRAMME)
  - Füllmenge
  - Lieferantenummer
  - Lieferantename
- Behältnisse dürfen nicht dauerhaft beklebt werden.
- Die Kennzeichnung muss auf der Stirnseite des Behältnisses angebracht werden. Das Verwenden von Klebebändern oder Klebepunkten ist dabei zulässig.

Das Einlegen von Losblättern in Behältnisse ist nicht erwünscht.

**6.4 Allgemeiner Hinweis**

Die Verpackung und Kennzeichnung ist Bestandteil unserer monatlichen Lieferantenbewertung. Dabei sind die Bewertungskriterien wie folgt gewichtet:

Qualität	Vollständigkeit	Kennzeichnung	Verpackung	Liefertermin	Antwortverhalten (Anfrage/Reklamationen)
55%	5%	5%	5%	25%	5%

Dabei werden folgende Bewertungsgrundlagen angewendet:

Qualität	10Punkte = i.O.	8Punkte = Nebenfehler	5Punkte = Hauptfehler	0Punkte = Kritischer Fehler
Vollständigkeit	10Punkte = i.O.			0Punkte = n.i.O.
Kennzeichnung	10Punkte = i.O.		5Punkte = unvollständig	0Punkte = nicht vorhanden
Verpackung	10Punkte = i.O.			0Punkte = n.i.O. (beschädigte Ware)
Liefertermin	10Punkte = i.O.		5Punkte = Verzug bis 1 KW	0Punkte = Verzug > 1 KW
Antwortverhalten (Anfrage/Reklamationen)	10 Punkte = i.O.		5Punkte = Antwortzeit > 5 Tage	0Punkte = Antwortzeit > 8 Tage

Die Klassifizierung unserer Lieferanten ist wie folgt gegliedert:

Klassifizierung	Qualitätsindex
A-Lieferant	≥ 90%
AB-Lieferant	≥ 80%
B-Lieferant	≥ 60%
C-Lieferant	< 60%

Auf Dauer ist es unser Ziel nur mit A- und AB-Lieferanten zusammenzuarbeiten.



## -Prüfergebnisse-

**Anlagen :**

- 01 Funktionsprüfung
- 02 Maßprüfung
- 03 Werkstoffprüfung
- 04 Prüfmittelliste
- 05 Erscheinungsbild
- 06 Zertifikate
- 07 Sonstiges

- Erstmusterprüfbericht**
- Nachbemusterung
- Neuteil
- Produktänderung
- Änderung von Produktionsverfahren
- längeres Aussetzen der Fertigung
- Prüfbericht Prototyp**

<b>Kennnummer, Lieferant :</b> Fehler! Verweisquelle		<b>Kennnummer, Kunde :</b> Fehler! Verweisquelle konnte		
<b>Prüfberichts-Nr.:</b> Fehler! Verweisquelle konnte		<b>Prüfberichts-Nr.:</b> Fehler! Verweisquelle konnte nicht		
Sach-/Zeichnungs-/Änderungs-Nr./Stand/Datum :		Sach-/Zeichnungs-/Änderungs-Nr./Stand/Datum :		
Benennung :		Benennung :		
Ref-Nr.	Forderungen	Ist-Werte Lieferant	Bewertung ..	
			i.O.	n.i.O.
<b>Bestätigung Lieferant :</b>		<b>Entscheidung Kunde :</b>		
		frei		<input type="checkbox"/>
		frei mit Auflagen		<input type="checkbox"/>
		abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich		<input type="checkbox"/>
Name :		Name :		
Abteilung :		Abteilung :		
Telefon/fax/E-Mail :		Telefon/Fax/E-Mail :		
_____		_____		
Datum	Unterschrift	Datum	Unterschrift	