

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Lieferantenhandbuch

der

**Merschbrock Kunststoff Spritzguss
GmbH**



Inhaltsverzeichnis

Einleitung	4
Allgemein	5
Zweck des Handbuchs.....	5
Ziel des Handbuchs.....	5
Anwendungsbereich des Handbuchs.....	5
Recht und Gesetz	5
Umgang mit Mitarbeitern	6
Gesundheits- Umwelt- und Arbeitsschutz.....	6
Energiemanagement.....	6
Code of Conduct (für Lieferanten)	7
Conflict Minerals	7
Sicherheitsdatenblätter	8
Geheimhaltung.....	8
Versicherung	8
Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften	8
REACH.....	8
RoHS	9
IMDS-Einträge.....	9
Notfallplan	9
Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB)	9
Geschäftssprache.....	10
Auswahl Lieferanten.....	10
Lieferantenfreigabe.....	10
Lieferantenselbstauskunft	10
Lieferantenpotenzialanalyse	11
Lieferantenqualifizierung	12
Zusammenarbeit.....	12
Grundlagen Vertragswerk	12
Lieferantennominierung	13
Technisches Gespräch	13
Lieferantenbeauftragung	14
Qualitätsabsicherungen vor der Serie	14
APQP Projektplanung.....	14
APQP-Status Zukaufteile.....	15
Anforderungen und Spezifikationen.....	15
Zielvereinbarungen / Kennzahlen (Null-Fehler-Strategie).....	15
Herstellbarkeitsanalyse und Risikobewertung	16
Terminplan.....	16
FMEA.....	16
Produktionslenkungsplan (Control Plan).....	16

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Messstrategie	17
Messsystemanalysen	17
Besondere Merkmale / Fähigkeitsnachweise	17
Werkzeuge	18
Grundsätze zur Produkt- und Prozessfreigabe (PPF)	18
Freigabestatus Zukaufteile	19
Bemusterungen	19
Bemusterungen von Prototypen- und Vorserienteilen / Versuchsteile	19
Erstbemusterungen von Serienteilen	20
Prozessabnahme / Run@Rate	21
Änderungsmanagement	21
Rückstellmuster	21
Ersatzteilversorgung	22
Verpackungsanforderungen	22
Anforderungen an das Qualitätsmanagement des Lieferanten	22
Allgemeine Qualitätsmanagementanforderungen	22
Anforderungen an die Serienlieferung:	23
Qualitätssicherungsvereinbarung	23
Vereinbarungen von Kennzahlen und Zielen	23
Auslöser für neue Produkt- und Prozessfreigaben / Requalifizierung:	24
Interne Abläufe zur Lenkung fehlerhafter Produkte	24
Prüfmittel	24
Fortlaufende Verbesserung / KVP	25
Identifikation und Rückverfolgbarkeit fehlerhafter und/oder fehler-verdächtigter Produkte	25
Maßnahmen zur Rückverfolgbarkeit von Produkten	25
Logistik	26
Lieferpläne / Abruf- und Bestellprozess	26
Termin- und Mengentreue	26
Abweichungen Lieferabrufen	26
Sonstiges	27
Lieferscheine:	27
Rechnungen:	27
Referenzkundennennungen	27
Abkürzungen	28
Salvatorische Klausel	29

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Einleitung

Das Unternehmen Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH ist im Bereich der Realisierung Ihrer Produktideen ein international anerkannter Partner und Großserienlieferant für die Automobil-, Industrie- und Verpackungstechnik.

Ein Expertennetzwerk der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH bündelt Spezialisten in Kompetenz-Teams und unterstützt unsere Kunden in jeglicher Hinsicht bei der Einführung ihrer Produkte.

Bereits während der Entwicklung betrachten wir die späteren Fertigungsprozesse. So minimieren wir bereits in der Entwicklungsphase die Herstellungskosten und erreichen höchste Qualitätsstandards bei der späteren Serienherstellung.

Für Kunden bedeutet der interdisziplinäre, branchenübergreifende Wissenstransfer einen einmaligen Mehrwert, effizient in Deutschland umgesetzt.

Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH hat das Ziel seine Kunden mit fehlerfreien Produkten und Dienstleistungen zu begeistern. Die ständig wachsenden Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen ist eine große Herausforderung.

Eine weitere Herausforderung besteht darin, sich im wachsenden Wettbewerb des globalen Marktes zu behaupten. Um beide meistern zu können, ist die enge, partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH und seinen Lieferanten eine grundlegende Voraussetzung.

Qualitätsbewusstes Denken und Handeln ist der übergreifende, verbindliche Maßstab für das gemeinschaftliche Handeln. Nur so kann die Kundenzufriedenheit stetig gesteigert, Erwartungen noch übertroffen und die Wettbewerbsfähigkeit kontinuierlich verbessert werden.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Allgemein

Zweck des Handbuchs

In diesem Lieferantenhandbuch werden die wesentlichen qualitäts- und umweltrelevanten Mindestanforderungen seitens der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH an unsere Lieferanten beschrieben. Maßgebend sind hier die Normen IATF 16949, ISO 9001, ISO 14001, in den jeweils aktuell gültigen Fassungen.

Es ist als verbindliches Dokument Bestandteil aller vertraglichen Vereinbarungen.

Ziel des Handbuchs

Das Lieferantenhandbuch soll als Leitfaden für eine dauerhafte und qualitativ hochwertige Zusammenarbeit dienen. Wir erwarten von unseren Lieferanten die volle Akzeptanz und aktive Unterstützung, um diese Prinzipien entlang der gesamten Lieferkette aufrechtzuerhalten.

Die klaren Anforderungen sollen dabei helfen, Konflikte sowie Zusatzaufwand und –kosten zu vermeiden.

Anwendungsbereich des Handbuchs

Dieses Handbuch gilt für Lieferanten von Roh- Hilfs- und Betriebsstoffen, Handelswaren, Werkzeugen, Werk- und Dienstleistungen, sowie für Entwicklungs-, Konstruktions- und Planungsleistungen.

Das Lieferantenhandbuch ist ein verbindliches Dokument und bereits im vorvertraglichen Stadium gültig.

Sondervereinbarungen bedürfen der Schriftform und ergänzen bzw. ersetzen den in diesem Lieferantenhandbuch festgelegten Standard.

Recht und Gesetz

Der Lieferant verpflichtet sich bei allen unternehmerischen Tätigkeiten regionale, nationale und internationale Gesetze einzuhalten.

Die Produkte des Lieferanten sind grundsätzlich für den weltweiten Vertrieb vorgesehen. Sollten die zu liefernden Produkte nach Kenntnis des Lieferanten für bestimmte Länder nicht geeignet sein (z.B. wegen Stoffverbote, Kennzeichnungsvorschriften) oder es zusätzlich gesetzliche Anforderungen geben, weist der Lieferant das Qualitätsmanagement der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH darauf hin.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Umgang mit Mitarbeitern

Der Lieferant respektiert und unterstützt die Einhaltung der international anerkannten Menschenrechte. Er stellt sicher, dass er sich nicht an Menschenrechtsverletzungen beteiligt. Er vermeidet jegliche Form von Kinderarbeit, Zwangsarbeit und Diskriminierung aus Gründen des Alters, des Geschlechts, körperlichen Konstitution oder des Aussehens, der ethnischen Herkunft, Hautfarbe, der sozialen Herkunft, sexuellen Orientierung, Religion oder sonstiger Eigenschaften.

Die Entlohnung der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen soll in Einklang mit den anwendbaren Gesetzen stehen und ihnen und ihren Familien einen angemessenen Lebensstandard ermöglichen. Hierbei müssen Löhne regelmäßig und in gesetzlichem Zahlungsmittel ausgegeben werden. Lohnabzüge als Disziplinarmaßnahme sind nicht zulässig.

Es ist den Mitarbeitern erlaubt, sich in Einklang mit den lokalen Gesetzen frei zu vereinigen und zu organisieren. Die Mitgliedschaft in Arbeitnehmerorganisationen soll weder zu Bevorteilungen noch zu Benachteiligungen des Mitarbeiters führen. Alle Mitarbeiter sollen fair behandelt werden!

Gesundheits- Umwelt- und Arbeitsschutz

Der Lieferant verpflichtet sich alle anwendbaren Bestimmungen bezüglich Qualität, Gesundheitsschutz, Sicherheit und Umweltschutz einzuhalten. Der Lieferant schützt seine Mitarbeiter vor jeglichen chemischen, biologischen und physikalischen Gefahren, körperlich anstrengenden Tätigkeiten am Arbeitsplatz sowie vor Risiken, die sich aus der Nutzung der am Arbeitsplatz bereitgestellten Infrastruktur ergeben. Er sorgt für angemessene Kontrollen, sichere Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltungen und die erforderlichen technischen Schutzmaßnahmen, um Gesundheits- und Sicherheitsrisiken am Arbeitsplatz zu reduzieren. Wenn Gefahren durch diese Maßnahmen nicht angemessen kontrolliert werden können, stellt der Lieferant seinen Mitarbeitern geeignete Schutzbekleidung zur Verfügung.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Unterstützung eines vorsorgenden Ansatzes im Umgang mit Umweltproblemen. Er ergreift Schritte zur Förderung einer größeren Verantwortung gegenüber der Umwelt und wirkt auf die Entwicklung und Verbreitung umweltfreundlicher Technologien hin.

Energiemanagement

Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH ist an einer verbesserten Energieeffizienz bei der Auslegung von Maschinen, Anlagen, Produkten, Dienstleistungen oder Einrichtungen interessiert. Daher ist die Energieeffizienz der an uns zu liefernden Produkte und Leistungen ein Kriterium für unsere Einkaufsentscheidungen.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Code of Conduct (für Lieferanten)

Respektvolle und kooperative Zusammenarbeit und die bewusste Wahrnehmung sozialer Verantwortung bilden die Basis für unseren langfristigen Unternehmenserfolg. Wir erwarten von unseren Lieferanten und deren Unterlieferanten, dass sie ebenfalls sozial und ethisch verantwortlich handeln sowie Korruption nicht tolerieren.

Dieser beinhaltet u.a. folgende Grundsätze:

- Einhaltung von Recht und Gesetz
- Gleichbehandlung und Nichtdiskriminierung
- Menschen- und Arbeitnehmerrechte
- Arbeits- und Gesundheitsschutz
- Datenschutz und Informationssicherheit

Die Beziehungen zu Lieferanten müssen auf einem fairen Umgang und fairen Wettbewerb hinsichtlich Qualität, Preise und Dienstleistungen und der Einhaltung der anwendbaren Gesetze und Vorschriften basieren.

Fairer Umgang bedeutet, dass kein unfairer Vorteil durch die Manipulation und Verschleierung von oder Täuschung über Tatsachen, Missbrauch vertraulicher bzw. dem Standesrecht unterliegender Informationen oder ähnliche Praktiken, entsteht.

Der Lieferant hat der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH auf Anfrage alle notwendigen Informationen zu einer Ersteinschätzung korrekt und umfassend im Rahmen einer Selbstbeurteilung mitzuteilen. Er stellt darüber hinaus sonstige Informationen zur Verfügung, die die Einhaltung dieses Verhaltenskodex nachweisen. Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH behält sich vor, die Umsetzung dieses Verhaltenskodex zu kontrollieren. Der Lieferant hat die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH über Ereignisse zu unterrichten, die den Grundsätzen des Verhaltenskodex entgegenstehen. Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH erwartet, dass der Lieferant für die Einhaltung der Anforderungen dieses Verhaltenskodexes durch seine Zulieferer Sorge trägt. Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH behält sich das Recht vor, bei Nichterfüllung des Verhaltenskodex Abhilfemaßnahmen zu fordern und gegebenenfalls die Zusammenarbeit zu beenden.

Conflict Minerals

Konfliktrohstoffe, Konfliktressourcen (engl.: conflict mineral) sind Bodenschätze, Rohstoffe und andere natürliche Ressourcen, die in Konflikt- oder Hochrisikogebieten angebaut oder gefördert werden. Herstellung oder Abbau dieser Stoffe findet illegal und außerhalb staatlicher Kontrolle statt. Für die Gewinnung der umkämpften Stoffe werden systematische Menschenrechts- und Völkerrechtsverletzungen in Kauf genommen. Der wissentliche Einsatz von Rohstoffen aus diesen Regionen ist für die Herstellung von Produkten untersagt. Der Lieferant muss durch sein Lieferantenmanagement die Rückverfolgbarkeit der Produkte und Rohstoffe sicherstellen. Des Weiteren ist der Lieferant verpflichtet wiederum seine Lieferanten auf die Problematik der „Conflict Minerals“ hinzuweisen (siehe hierzu Dometic Corporation requires your input to file a regulatory submission for Conflict Minerals).

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Sicherheitsdatenblätter

Der Lieferant stellt sicher, dass uns die erforderlichen Sicherheitsdatenblätter und Technischen Datenblätter unaufgefordert zugehen, insbesondere bei Änderungen.

Geheimhaltung

Wechselseitig erhaltene Informationen, Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse, Zeichnungen oder sonstige einschlägige Unterlagen sind vertraulich zu behandeln und ausschließlich zur Durchführung des jeweiligen Projektes zu verwenden.

Die Geheimhaltungspflicht gilt auch nach Beendigung der Geschäftsbeziehung bzw. der Überlassung der letzten vertraulichen Information weiter (siehe dazu separate Geheimhaltungsvereinbarung).

Versicherung

Während der Dauer der Geschäftsbeziehung hat der Lieferant ausreichenden Versicherungsschutz sicherzustellen, insbesondere eine Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung sowie erweiterte Produkthaftpflichtversicherung.

Der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH ist auf Wunsch ein Nachweis zu übergeben, der bei Änderungen der Versicherungsbedingungen unaufgefordert neu zu übermitteln ist.

Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften

Bei Bedarf fordern wir von Ihnen eine Langzeitlieferantenerklärung gemäß EWG an. Sie verpflichten sich, uns die erforderlichen Auskünfte zukommen zu lassen.

Wenn die Bedingungen für eine LLE nicht erfüllt sind, benötigen wir als Minimalvoraussetzung die Angabe des Ursprungslandes und unter Umständen ein Ursprungszeugnis. In diesem Fall müssen Sie ein entsprechendes Zeugnis von der zuständigen Behörde anfordern und uns zur Verfügung stellen.

REACH

Die von Ihnen gelieferten Komponenten und Produkte unterliegen bestimmten stoffrechtlichen Anforderungen, die sich aus der genannten REACH-Verordnung ergeben. Daher ist es für uns von grundlegender rechtlicher wie auch wirtschaftlicher Bedeutung, dass die von Ihnen gelieferten Komponenten und Produkte den stofflichen Anforderungen der genannten Verordnung vollumfänglich entsprechen. Der Lieferant ist verpflichtet, die zu liefernden chemischen Stoffe gem. Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung) zu registrieren und uns, als Kunde, nach Art.33 REACH-Verordnung über die stoffliche Zusammensetzung Informationen zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant verpflichtet sich, Merschbrock bei Überschreitung der Werte der SVHC-Liste schnellstmöglich zu informieren. Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (Deutsch und Englisch) ist uns unaufgefordert und in aktueller Form zu senden.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



RoHS

Der Lieferant verpflichtet sich, dass die für uns und unsere Kunden hergestellten Produkte und Komponenten den gesetzlichen Anforderungen der europäischen Richtlinie 2011/65/EU RoHS, in Kraft getreten am 08. Juni 2011, vollumfänglich entsprechen und die Grenzwerte nicht überschritten werden.

IMDS-Einträge

Das IMDS (Internationales MaterialDatenSystem) ist das Materialdaten-System der Automobilindustrie wodurch sich IMDS zum globalen Standard entwickelt hat. Im IMDS werden alle Werkstoffe, die bei der Herstellung von Kraftfahrzeugen verwendet werden, gesammelt, gepflegt, analysiert und archiviert. Durch die Nutzung des IMDS ist es möglich, die Verpflichtungen zu erfüllen, die Automobilherstellern und Merschbrock als deren Zulieferer durch nationale und internationale Standards, Gesetze und Regelungen entstehen.

Der Lieferant verpflichtet sich, eigenständig die technischen Voraussetzungen für die Arbeit mit dem IMDS zu schaffen. Informationen und Anleitungen hierzu können unter der IMDS-Homepage www.mdssystem.com eingesehen werden. Bei der Erstellung der MDB gelten die Regularien des IMDS. Der Lieferant verpflichtet sich, bei Änderungen in der Materialzusammensetzung oder der IMDS-Regularien, unverzüglich ein aktualisiertes MDB zu erstellen und dies unaufgefordert Merschbrock unter der IMDS-ID: 1274 zur Verfügung zu stellen.

Notfallplan

Der Lieferant erstellt eine Notfallstrategie, um die Zulieferungen auch bei plötzlich und unvorhersehbar eintretenden Produktionsstörungen sicherzustellen. Die Strategie soll sowohl die Zulieferungen wie auch die eigenen Anlagen und das eigene Personal mit einbeziehen, so dass die vereinbarten Lieferzeiten und Mengen eingehalten werden können. Hierbei sollten die Risikopotenziale mit ihrer Bedeutung, sowie eine Auftretens- und Entdeckungswahrscheinlichkeit ermittelt und entsprechende Maßnahmen (präventiv und reaktiv) definiert werden.

Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB)

Die EKB der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH gelten ausschließlich; entgegenstehende oder von diesen Einkaufsbedingungen abweichende Bedingungen des Lieferanten erkennt Merschbrock nicht an, es sei denn, Merschbrock hätte ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt. Diese Einkaufsbedingungen gelten auch dann, wenn Merschbrock in Kenntnis entgegenstehender oder von diesen Einkaufsbedingungen abweichende Bedingungen des Lieferanten, die Lieferung vorbehaltlos annimmt.

Änderungen und Ergänzungen sowie individuelle, sonstige Vereinbarungen bedürfen der Schriftform.

Unsere aktuellen Einkaufsbedingungen können Sie sich auf unserer Internetseite downloaden.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Geschäftssprache

Die Geschäfts- und Vertragssprache ist deutsch. Soweit daneben eine andere Sprache verwendet wird, hat der deutsche Wortlaut Vorrang

Auswahl Lieferanten

Lieferantenfreigabe

Bei der Lieferantenfreigabe wird, unabhängig von einem konkreten Bedarf, festgestellt, ob ein Lieferant die an ihn gerichteten Anforderungen erfüllt, so dass dieser bei Bedarf für Kundenprojekte / Seriengeschäft genutzt werden kann.

Hierbei unterscheidet die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH bei den Lieferantenfreigaben für folgende Bereiche:

Automotive Bereich	Nicht-Automotive-Bereich
<ul style="list-style-type: none">• Lieferantenselbstauskunft• Geheimhaltungsvereinbarung• Wirtschaftsauskunft• Referenzteile• Zertifiziert nach IATF 16949 oder Iso 9001-2015 mit Lieferantenpotenzialanalyse nach VDA 6.3	<ul style="list-style-type: none">• Lieferantenselbstauskunft• Geheimhaltungsvereinbarung• Wirtschaftsauskunft• Referenzteile• Konformitätserklärungen gemäß EU 10/2011 (Lebensmittelteile)• Zertifiziert Iso 9001-2015

Um als Lieferant freigegeben zu werden, müssen mindestens die oben genannten Prüfpunkte positiv abgeschlossen sein:

Lieferantenselbstauskunft

Grundvoraussetzung für die Auswahl qualifizierter Lieferanten ist die Übermittlung der vollständig ausgefüllten Lieferanten-Selbst-Auskunft (inkl. Unternehmenspräsentation, Referenzen, etc.), sowie die vom Lieferanten unterzeichnete Geheimhaltungsvereinbarung um in die Lieferantendatenbank der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH aufgenommen zu werden.



Lieferantenpotenzialanalyse

Die Potenzialanalyse, ein im Umfang reduziertes Prozessaudit, dient der Bewertung neuer, unbekannter Lieferanten (Bewerber), Standorte und Technologien und ggf. des Entwicklungs- und Prozesspotenzials des Bewerbers zur Vorbereitung der Vergabeentscheidung. Voraussetzung für die Freigabe als Serienlieferant ist ein erfolgreich absolviertes Prozessaudit (Mindesteinstufung "B").

Die Potenzialanalyse bezieht sich auf die von der Beschaffung speziell benannten Teile und festgelegten Prozesse. Bewertet werden die Erfahrungen des Lieferanten zur Herstellung von ähnlichen Produkten und das Potenzial in der Produkt- und Prozessrealisierung. Durch eine positiv bewertete Potenzialanalyse wird der Qualifizierungsprozess des Lieferanten angestoßen.

An eine positiv bewertete Potenzialanalyse ist nicht zwangsläufig eine Vergabeentscheidung gekoppelt. Eine negativ bewertete Potenzialanalyse schließt jedoch eine Vergabe aus. Bei der Durchführung von Potenzialanalysen/Lieferantenaudits durch Merschbrock oder einem von Ihr beauftragten Dritten erwartet die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH bestmögliche Unterstützung durch den Lieferanten.

Zur Intensivierung und Verbesserung der Geschäftsbeziehungen ist die Optimierung der beidseitigen Kommunikation ein wesentlicher Aspekt. Dies beinhaltet den Austausch über die erbrachte Leistung, welche durch die Lieferantenbewertung festgestellt wird. Basierend auf systemtechnisch bereitgestellten Prozessdaten werden kontinuierlich operative Kriterien, wie z.B. die Mengen- und Termintreue, die Produktqualität (ppm) und die Reklamationsquote erfasst, bewertet und analysiert.

Da einige bewertungsrelevante Aspekte nicht als harte Fakten aus Systembelegen generiert werden können, berücksichtigt die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH auch sogenannte Soft-Facts aus dem Bereich Einkauf. Die Bewertungskriterien wie Logistik, Qualität und Einkauf werden verdichtet. Basierend auf der erreichten Gesamtnote erfolgt die Klassifizierung in A-, B- und C-Lieferanten.

Ziel der Lieferanten-Bewertung ist es, eventuelle Lücken aufzuzeigen und bei Bedarf Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit von fehlerfreien Produkten aufzuzeigen und zu vereinbaren.

Jede Klassifizierung hat daher auch definierte Folgeaktivitäten zur Folge:

A-Lieferanten sind bevorzugte Partner für neue Kundenprojekte. Der hohe Leistungsstandard soll gehalten und verbessert werden.

B-Lieferanten weisen Verbesserungspotentiale in einzelnen Bereichen auf, die gemeinsam genutzt werden sollen. Entsprechende Maßnahmen werden eigenständig vom Lieferanten definiert und umgesetzt.

C-Lieferanten werden den Anforderungen der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH nicht gerecht. Eine deutliche Verbesserung der Lieferantenleistung ist daher kurzfristig erforderlich. Zu ergreifende Aktivitäten müssen in einem Maßnahmenplan dokumentiert abgestimmt werden. Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH behält sich vor, C-Lieferanten in einen Qualifizierungsprozess aufzunehmen und zu einem persönlichen Abstimmungstermin einzuladen.



Lieferantenqualifizierung

Grundsätzlich dient die Lieferantenqualifizierung der systematischen Verbesserung der Lieferleistung auf Basis einer regelmäßigen Qualitätsanalyse über einen längeren Zeitraum mit dem Ziel der nachhaltigen Qualitätsverbesserung. Dies umfasst ebenso eine ereignisorientierte, kurzfristige Bearbeitung von nicht oder nicht ausreichend gelösten Beanstandungen.

Ausgangspunkt für die Lieferantenqualifizierung ist die Lieferantenbewertung sowie die rollierende Betrachtung der Anzahl der Reklamationen. Ist ein Lieferant auffällig in der Lieferantenbewertung erfolgt auf Basis dieser Daten eine Einstufung des Lieferanten in eine Qualifizierungsstufe. Ziel ist es, durch Maßnahmen eine systematische und langfristige Verbesserung der Lieferleistung zu erreichen.

Die Einstufung eines Lieferanten in eine Qualifizierungsstufe erfolgt auf Basis der vorliegenden Daten durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH. In begründeten Fällen kann dabei von den Kriterien abgewichen werden.

Zusammenarbeit

Grundlagen Vertragswerk

Im Rahmen der Lieferantenfreigabe wird eine vertragliche Basis geschaffen, welche folgende Dokumente beinhaltet:

- Geheimhaltungsvereinbarung
- Gewährleistungsvereinbarung
- Einkaufsbedingungen
- Code of Conduct
- Konfliktmaterialien
- Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)
- (Rahmenvertrag)

Der Lieferant ist verpflichtet, diese Dokumente vollständig - ggf. nach erfolgter Abstimmung - unterzeichnet im Original an den Einkauf der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH zurückzusenden.

Erst nach Erhalt der Dokumente kann der „Bestell-Prozess“ durch den Einkauf der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH gestartet werden.

Bei abweichendem Vorgehen bedarf es im Einzelnen der schriftlichen Zustimmung durch die Geschäftsführung der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Anfragen und Angebote

Angebote auf Anfragen der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH werden kostenlos abgegeben und müssen dem Stand der Technik sowie dem angefragten Leistungsumfang (Lieferungs- und Qualitätsumfang, incl. der in diesem Handbuch beschriebenen Forderungen), Mengen und angefragten Belieferungszeitraum entsprechen.

Der Lieferant erhält notwendige Informationen (Zeichnungen, Daten, Bezug auf Normen, Toleranzen...) zusammen mit der Anfrage.

Sollten weitere Angaben erforderlich sein, um die generelle Umsetzbarkeit (Technik, Logistik, Kapazität...) sicherzustellen, hat der Lieferant das vor Angebotsabgabe zu klären und in Form einer schriftlichen Herstellbarkeitsbewertung zu belegen.

Vorschläge der Zulieferer, die der Verbesserung dienen oder auf beiden Seiten die Herstellkosten senken könnten, sind stets willkommen.

Das Angebot muss sämtliche Kosten enthalten, die bei Herstellung und Lieferung des angefragten Produktes anfallen. Fracht- und Verpackungskosten sind getrennt vom reinen Produktpreis anzubieten. Bei werkzeuggebundenen Teilen muss das Angebot nach Kosten für Werkzeuge, typgebunden Betriebsmittel / Sonderbetriebsmittel und dem Teilepreis aufgeschlüsselt werden.

Mindestbestellmengen, Zeiträume, Zuschläge werden nicht akzeptiert, sofern nicht explizit vereinbart.

Angebote müssen in Schriftform (E-Mail, Fax, Brief) vorgelegt werden.

Lieferantennominierung

Die Entscheidung zur Nominierung eines freigegebenen Lieferanten wird grundsätzlich auf Basis einer Vergabeempfehlung durch die zuständigen Gremien der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH getätigt.

Technisches Gespräch

In einem technischen Gespräch werden alle vergaberelevanten Kriterien aus den vorherigen Punkten durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH geprüft und bewertet. Hieraus ergibt sich eine Risikoeinschätzung zum entsprechenden Lieferanten. Der Lieferant bekommt im Anschluss an das Gespräch seitens des Lieferantenmanagement die Einschätzung mitgeteilt.

Aufgrund dieser Einschätzung ergeben sich Maßnahmen, welche zwingend zusammen mit dem entsprechenden Lieferanten vor Nominierung oder spätestens während des APQP Prozesses abgearbeitet werden müssen.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Lieferantenbeauftragung

Die Auftragsvergabe findet durch den Einkauf der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH statt. Der Lieferant stellt sicher, dass alle Dokumente, die im Zusammenhang mit dem Auftrag stehen, die notwendigen Angaben enthalten.

Qualitätsabsicherungen vor der Serie

Der Lieferant stellt sicher, dass ausreichend Maßnahmen getroffen werden, um die Qualität der vom späteren Serienprozess abweichenden Bauteile oder Bauteilkomponenten vor der Serie zu gewährleisten.

Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH oder durch sie beauftragte Dritte, sind berechtigt, durch Audits festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Anforderungen erfüllen.

Der Lieferant stellt sicher und verpflichtet auch seine Unterlieferanten, dass:

- Qualitätsdaten und gesetzlich geforderte Nachweisprüfungen ausführlich dokumentiert werden, um nachweisen zu können, dass die Herstellung der Produkte in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards erfolgt ist.
- Eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema Produktsicherheit und Produkthaftung erfolgt.

Werden Abweichungen während des Audits festgestellt, so verpflichtet sich der Lieferant, einen abgestimmten Maßnahmenplan mit Terminen aufzustellen und umzusetzen. Dabei sind die Vorgaben der Zieltermine zur Abarbeitung der Korrekturmaßnahmen der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH zu beachten.

APQP Projektplanung

APQP ist die englische Abkürzung für Advanced Product Quality Planning. Die APQP Projektplanung ist die Grundlage zur potentiellen Fehlervermeidung und ständigen Verbesserung. Die Projektplanung deckt die Schritte von der Entwicklung bis zur Serienproduktion ab.

Es muss vom Lieferanten ein Plan zur Produkt- und Prozessentwicklung erstellt werden, welcher die einzelnen Schritte, das entsprechende Fertigstellungsdatum und die Verantwortlichkeiten für die erforderlichen Handlungen zeigt.

Diese Planung umfasst sowohl die des Lieferanten hergestellten Teile, als auch dessen Zukaufteile / Zuarbeit. Das APQP-Dokument ist ein Kommunikationsmittel zwischen allen Betroffenen und ein Analysewerkzeug für Planungs- und Entwicklungsaktivitäten, sowie dem Herstellprozess.



APQP-Status Zukaufteile

Inhalte des APQP-Statusreports:

Planung Produkt und Prozess

- Basis Informationen
- Standard Anforderungen
- Bauteil Anforderungen
- Projektmanagement
- Risikomanagement

Realisierung von Produkt und Prozess

- Qualitätsplanung
- PPAP/SOP

Hierbei gelten dieselben Anforderungen an die Zukaufteile wie an die Eigenfertigungsbauteile.

Anforderungen und Spezifikationen

Die Lieferanten verpflichten sich:

- Gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen, Lastenhefte und Normen in der jeweils aktuellen Fassung (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten.
- Lastenhefte / Zeichnung anzufordern und die Anforderungen zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten und mittels Herstellbarkeitsanalyse zu bestätigen.
- Wichtige Merkmale, notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten (ggf. in Abstimmung mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH) festzulegen und einzuhalten.
- Auf fehlende Informationen oder Unstimmigkeiten in der Dokumentation unverzüglich hinzuweisen.

Zielvereinbarungen / Kennzahlen (Null-Fehler-Strategie)

Der Lieferant ist der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH gegenüber grundsätzlich dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Das Null-Fehler-Ziel als Bestandteil der Qualitätssicherungsvereinbarung wird durch Unterzeichnung des Liefervertrages durch den Lieferanten bestätigt. Bei Nichterreichung der Qualitätsziele behält sich die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH das Recht vor, Audits auf Kosten des Lieferanten durchzuführen oder von, durch sie beauftragte Dritte, zu Lasten des Lieferanten durchführen zu lassen, um Maßnahmenpläne zur Erreichung der Qualitätsziele zu erarbeiten und deren Umsetzung zu Überwachen.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Herstellbarkeitsanalyse und Risikobewertung

Der Lieferant verpflichtet sich, vor Angebotsabgabe eine Herstellbarkeitsanalyse durchzuführen, um sicherzustellen, dass das Produkt ausreichend definiert ist. Hierzu sind alle Merkmale der Zeichnung / Daten zu bewerten und zu bestätigen. Erst nach Erhalt der Herstellbarkeitsanalyse kann ein Auftrag verbindlich vergeben werden. Gemäß den Anforderungen an die technische Komplexität des Bauteils und/oder im Fall von Entwicklungsbauteilen ist von dem Lieferanten zusätzlich eine Risikoanalyse durchzuführen. Art und Umfang der Risikoanalyse ist mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen.

Terminplan

Der Lieferant ist verpflichtet, einen schriftlichen Terminplan inklusive Quality Gates zu erstellen und der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH zur Verfügung zu stellen. Der aktuelle Status soll jederzeit durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH bei dem Lieferanten abrufbar sein.

FMEA

Liegt die Entwicklungsverantwortung für ein Bauteil bei dem Lieferanten, verpflichtet sich dieser, eine Konstruktions-FMEA inkl. der Folgedokumentation unter Berücksichtigung der geltenden Norm- und Regelwerke (AIAG/VDA FMEA Handbuch im aktuellen Ausgabestand) zu erstellen. Bei Merschbrock -Entwicklungen wird diese von der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH durchgeführt, wobei die Erfahrungen des Lieferanten im FMEA-Team mit einbezogen werden sollen.

Unabhängig von der Entwicklungsverantwortung verpflichtet sich der Lieferant, zur Absicherung des Produktionsanlaufes eine Prozess-FMEA gemäß den Richtlinien (AIAG/VDA FMEA Handbuch im aktuellen Ausgabestand) zu erstellen und diese bei Änderungen und/oder Reklamationen zu aktualisieren.

Auf Verlangen von der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH müssen die FMEAs und die daraus abgeleiteten Maßnahmenpläne zur Einsicht vorgelegt werden.

Produktionslenkungsplan (Control Plan)

Ein Control Plan ist jeweils für die Prototypen- Vorserien- und Serienphase zu erstellen und beinhaltet sämtliche Qualitätsanforderungen, deren Nachweisführung und Prüfkriterien der Bauteile.

Der Control Plan sollte aus der FMEA abgeleitet werden und entsprechend sämtliche in der FMEA als qualitätsrelevant bewertete Merkmale beinhalten. Er umfasst Wareneingangs-, Zwischen-, und Endprüfung sowie Produktaudit und Requalifikationsprüfung.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Messstrategie

Der Lieferant stellt sicher, dass für alle Merkmale des Produktes eine geeignete Messstrategie erstellt und die Fähigkeiten nachgewiesen sind. Der Umfang ist mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen.

Messsystemanalysen

Die Messsystemanalyse (MSA) ist ein Verfahren zur Ermittlung der Fähigkeit eines Mess-/Prüfmittels oder Mess-/Prüfprozesses. Der Lieferant erstellt für alle definierten Merkmale, die serienbegleitend geprüft werden, eine MSA. Für automatisierte Abfragen und Prüfungen in Produktionsanlagen sind ebenfalls Prüffähigkeiten zu ermitteln.

Besondere Merkmale / Fähigkeitsnachweise

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen dem Nachweis der Qualitätsfähigkeit der Prozesse. Über alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind von den Lieferanten selbstständig Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Zusätzliche Fähigkeitsnachweise sind mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen. Über „CC“ und „SC“ Merkmale sind generell Fähigkeitsnachweise zu führen. Sofern vom Kunden keine andere höherwertige Anforderung vorliegt, gelten zum Nachweis der Prozessfähigkeit folgende Grenzen:

Kurzzeitfähigkeit/Maschinenfähigkeit cm/cmk	$\geq 1,67$
Potenzielle Prozessfähigkeit cp/cpk	$\geq 1,67$
Prozessleistung pp/ppk	$\geq 1,33$

Prozessfähigkeitsnachweise sind für die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie nachzuweisen. Es ist zu beachten, dass bei einem Einsatz von Werkzeugen mit mehr als einem Nest die Fähigkeitsnachweise für jedes Nest erbracht werden müssen. Werden oben genannte Prozessfähigkeitskennwerte nicht erreicht, müssen die betroffenen Merkmale 100% geprüft und die Ergebnisse dokumentiert werden.

Besondere Merkmale sind auf der Merschbrock -(Kunden-) Zeichnung gesondert gekennzeichnet. Für diese Merkmale ist eine Statistische Prozessregelung (SPC) oder eine 100% Prüfung zu installieren. Für eine 100% Prüfung ist die Wirksamkeit darzulegen.

Für alle Komponenten und Unterbaugruppen definiert der Lieferant mittels der FMEA eigenständig die besonderen und oder prozessführende Merkmale. Für diese Merkmale ist ebenfalls eine SPC oder 100% Prüfung zu installieren. Die Fähigkeiten aus der Serienüberwachung, der besonderen Merkmale, müssen auf Nachfrage der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH jederzeit verfügbar sein.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Werkzeuge

Die Teile, die mit Werkzeugen produziert werden, müssen der vertraglich vereinbarten Spezifikation entsprechen.

Der Lieferant legt das Werkzeug so aus, dass die Teile der vereinbarten Spezifikation entsprechen. Der Lieferant trifft die Entscheidungen zur Auslegung und ist somit Alleinverantwortlicher für die vertragsgemäße Eignung und Beschaffenheit, auch wenn die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH in einer beratenden Rolle Wissen zur Werkzeugauslegung verfügbar gemacht hat.

Umfasst der Auftrag an den Lieferanten die Herstellung eines Werkzeugs als auch die hiermit auszubringenden Teile, so wird ein Leihvertrag über das Werkzeug abgeschlossen. Dieser Vertrag regelt insbesondere unter welchen Bedingungen die Nutzung und die Herausgabe des Werkzeugs zu erfolgen hat.

Der Lieferant darf die Werkzeuge nur für die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH und nur im Rahmen dieses Vertrages verwenden. Nach der Bauteil-Freigabe dürfen die Werkzeuge ohne Zustimmung von Merschbrock nicht geändert werden.

Merschbrock hat das Recht, die Werkzeuge auch Dritten zur Fertigung von Teilen für Merschbrock zu überlassen oder selbst oder durch Dritte Instandsetzen, erneuern oder ändern zu lassen.

Solange eine Lieferverpflichtung des Lieferanten an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH besteht, zu deren Erfüllung die Werkzeuge benötigt werden, verpflichtet sich die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH die Werkzeuge grundsätzlich im Besitz des Lieferanten zu belassen.

Merschbrock kann jedoch die Herausgabe der Werkzeuge fordern, wenn Erstmuster oder Serienteile trotz angemessener Nachfristsetzung nicht zum vereinbarten Termin oder nicht in vereinbarter Qualität geliefert werden. Sofern vorstehend nichts anderes geregelt ist, kann die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH die Herausgabe der Werkzeuge binnen drei Tagen verlangen. Die Werkzeuge sind in einsatzfähigem Zustand mit den dazugehörigen CAD-Daten und Elektroden zu übergeben. Eventuell vorhandene Rohmaterialbestände die speziell für Merschbrock beschafft wurden, werden von Merschbrock zum damaligen Angebotspreis übernommen.

Der Lieferant hat die Werkzeuge auf eigene Kosten zu warten und Instand zu setzen. Nach jeder Instandsetzung oder Reparatur sind unaufgefordert Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht an Merschbrock zu liefern.

Grundsätze zur Produkt- und Prozessfreigabe (PPF)

Die Produkt- und Prozessfreigabe dient dazu den Nachweis zu erbringen, dass die vereinbarten Forderungen erfüllt werden. Der Produktionsteil- und Produktfreigabeprozess basiert auf dem AIAG-Referenzhandbuch „PPAP“ oder VDA Band 2 „Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)“ Die Vorlage der Dokumente erfolgt unter Verwendung des Formulars „PSW & Vorlageforderungen“ bzw. PPF & Vorlageforderungen“. Sofern nichts anderes

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



vereinbart wurde, ist als Vorlagestufe die Vorlagestufe 2 gefordert. Für S/C- oder C/C-Teile ist Vorlagestufe 3 gefordert. Es gelten die Referenzhandbücher im aktuellen Ausgabestand. Eine Freigabe entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Produkte während der laufenden Serienproduktion.

Freigabestatus Zukaufteile

Das Freigabeverfahren zu dem Zukaufteile-Lieferanten erfolgt analog zu den zuvor beschriebenen Grundsätzen. Der Lieferant stellt sicher, dass alle Zukaufteile zum Zeitpunkt der Erstmustervorstellung durch den Lieferanten den Status „Frei“ haben. Sollten Zukaufteile den Status „Frei mit Auflage“ oder „Abgelehnt“ haben, ist die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH unter Vorlage eines Maßnahmenplans rechtzeitig darüber in Kenntnis zu setzen.

Bemusterungen

Unter Bemusterung versteht man grundsätzlich die Prüfung von Bauteilen oder Fertigprodukten auf Erfüllung vorgegebener Eigenschaften. Die Bemusterungsplanung erfolgt in dem Bemusterungs-Abstimmungs-Gespräch. Hierbei werden Ansprechpartner sowie Art und Umfang der Bemusterung im Formblatt „Bemusterungsplanung / Bemusterungs-Abstimmungs-Gespräch“ dokumentiert.

Bemusterungen von Prototypen- und Vorserienteilen / Versuchsteile

Prototypen und Versuchsteile sind gemäß VDA Band 2 Produkte und Materialien, die nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt wurden. Solche Muster müssen auf dem Deckblatt als „Bericht sonstige Muster“ gekennzeichnet werden. Ebenfalls sind die Muster eindeutig zu kennzeichnen. Sollte ein Lieferant nicht in der Lage sein, Maßprüfungen- bzw. Materialprüfungen durchzuführen, so ist der Lieferant für die externe Durchführung durch eine nachweislich geeignete Organisation verantwortlich. Es können zusätzliche Dokumente von der Musterabnahmestelle nachgefordert werden.

Die Bemusterung hat vollumfänglich gemäß der festgelegten Vorlagestufe zu erfolgen. Abweichenden davon sind im Vorfeld schriftlich zu vereinbaren (Formblatt Bemusterungsplanung).

Die Dokumentation zu den Prototypen/Versuchsteilen ist an die E-Mail-Adresse des Bestellers zu schicken.

Bei Abweichungen, die nicht im Angebot oder der Herstellbarkeitsanalyse erwähnt werden, behält sich die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH vor, die Prototypen/Versuchsteile kostenpflichtig zu reklamieren. Während der Prototypen- und Vorserienphase sind Prozessfähigkeitsnachweise zu ermitteln. Sofern der Nachweis der Prozessfähigkeit aufgrund der vereinbarten Stückzahl nicht möglich ist, erfolgt eine 100%-Prüfung über vereinbarte Merkmale der Produkte.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Erstbemusterungen von Serienteilen

Sofern nicht abweichend durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH spezifiziert werden Erstbemusterungen nach VDA Band 2 durchgeführt. Die Fertigung von Erstmusterteilen muss unter Serienbedingungen erfolgen. Die mit dem Werkzeug erzeugten Musterteile sind eindeutig zu kennzeichnen, je Formnest sind 5 Teile einzeln zu bewerten. Die Erstbemusterung umfasst auch den Nachweis der auf der Zeichnung aufgeführten Prüfvorschriften und Spezifikationen.

Die IMDS-Einträge müssen 3 Wochen vor dem Liefertermin der Erstmuster unter der IMDS-ID 1274 an Merschbrock übermittelt sein.

Sollte ein Lieferant nicht in der Lage sein Dimensions- bzw. Materialprüfungen durchzuführen, so ist der Lieferant für die externe Durchführung durch eine nachweislich geeignete Organisation verantwortlich. Nachbemusterungsumfänge sind, soweit nicht anders vereinbart, wie Erstbemusterungsumfänge zu handhaben. Erstmusterteile und Messprotokolle sind kostenfrei zu erstellen und als „Erstmuster“ gekennzeichnet, unter Angabe der Bestellnummer an die anfordernde Stelle zu senden. Es können, wenn notwendig, jederzeit zusätzliche Dokumente von der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH nachgefordert werden.

Eine vollständige Auflistung aller relevanten Bestandteile für eine Bemusterung wird durch ein Bemusterungsabstimmungsgespräch durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH kommuniziert.

Vor der Erstbemusterung sind von den Sollvorgaben abweichende Merkmale schriftlich mit dem Qualitätsverantwortlichen der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen und ggf. mittels Sonderfreigabe zu dokumentieren. Ohne eine solche Form der Genehmigung ist eine positive Erstbemusterung nicht möglich.

Beispiele für Ablehnungen von Erstbemusterungen:

- Dokumente und Nachweise liegen unvollständig vor
- Soll-Ist-Abweichung liegt vor und ist nicht genehmigt
- Die vorgestellten Teile entsprechen nicht dem gültigen Konstruktionsstand
- Fehlende IMDS-Daten
- Das Fehlen sonstiger, zur Vorlagestufe gehörender Nachweise

Achtung: Für fehlgeschlagene Erstbemusterungen ist der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH der tatsächliche Aufwand einer Nachbemusterung zu ersetzen (Stundensätze x Zeitaufwand).

Eine Sonderfreigabe für Merkmale mit Abweichungen zur Zeichnung kann über den Qualitätsverantwortlichen bei der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH beantragt werden. Diese Vorgehensweise stellt eine Ausnahme dar und gilt nicht für funktions- oder sicherheitsrelevante (FF, SC, CC) Merkmale. Sie entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung Teile entsprechend den Zeichnungsspezifikationen zu bemustern.

Erstbemusterungen mit einer zeitlich oder mengenmäßig begrenzten Sonderfreigabe erlauben keine vollständige Freigabe.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Prozessabnahme / Run@Rate

Die Produkt- und Prozessqualität sowie die Bestätigung zur Erreichung der Serientaktzeit / Kapazitätsbestätigung ist von den Lieferanten im Rahmen einer Prozessserie nachzuweisen. Der Nachweis der Serienreife für Produkt und Prozess sind unter Verwendung des Vormblattes (VDA 2.5, Anlage 4) „Matrix zur Beurteilung der Serienreife für Produkt und Prozess“ zu erbringen. Wiederholte Prozessabnahmen aufgrund von Reklamationen sind kostenpflichtig, es werden die tatsächlich entstehenden Kosten an den Lieferanten weiterbelastet.

Änderungsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich, vor Änderungen am Produkt, Änderungen von Fertigungsverfahren, -abläufen und –materialien, Wechsel von Unterlieferanten, Änderungen von Prüfverfahren/-einrichtungen, Verlagerung von Fertigungsstandorten, Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort, die schriftliche Zustimmung von der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH einzuholen.

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette werden vom Lieferanten in einem Teilelebenslauf dokumentiert und der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH auf Verlangen vorgelegt.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH vor Lieferung unverzüglich hierüber zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Änderungen verpflichten den Lieferanten unaufgefordert zur Bemusterung gemäß den zuvor beschriebenen Verfahren. Die Bemusterungen sind für Merschbrock, sofern nicht durch sie zu verantworten, kostenfrei. Nach Prüfung der Bauteile wird die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH die entsprechende Freigabe erteilen.

Kommen geänderte Bauteile zur Auslieferung an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH, sind diese vor dem Versand beim Lieferanten eindeutig und gut sichtbar zu kennzeichnen. Der ersten Lieferung von geänderten Bauteilen hat der Teilelebenslauf und das Deckblatt des freigegebenen Erstmusterprüfberichtes beizuliegen. Kommt es aufgrund fehlender Kennzeichnung zu einer Vermischung, trägt der Lieferant die finanziellen Aufwendungen der Klärung (Sortieraktionen, Sonderprüfungen, Rückholaktionen etc.).

Rückstellmuster

Der Lieferant verpflichtet sich, Rückstellmuster der gelieferten Erstmuster / Letztmuster sowie der jeweiligen Charge einzulagern. Umfang und Dauer sind hierbei mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Ersatzteilversorgung

Unsere Kunden haben zur Versorgung mit Ersatzteilen einen hohen Anspruch an uns. Diesen Forderungen geben wir an unsere Lieferanten weiter und verpflichten diese, die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH während eines Zeitraums von mindestens 15 Jahren nach Serienauslauf mit spezifikationskonformen Bauteilen und Materialien zu beliefern.

Verpackungsanforderungen

Das Verpackungskonzept ist Bestandteil des Angebotes. Das grobe Verpackungskonzept ist im Rahmen des Angebotsprozesses in Kooperation mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH abzustimmen und zu verfeinern. Das endgültige Verpackungskonzept ist durch das Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH-Projektteam freizugeben.

Anforderungen an das Qualitätsmanagement des Lieferanten

Allgemeine Qualitätsmanagementanforderungen

Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH erwartet, dass seine Lieferanten ihr Qualitätsmanagement-System basierend auf den Anforderungen der Norm IATF 16949 unterhalten sowie eine Zertifizierung nachweisen. Ein erster Schritt in Richtung dieser Zertifizierung stellt dabei eine Zertifizierung nach ISO 9001 dar.

Der Lieferant ist für die Entwicklung und Qualität seiner Unterauftragnehmer verantwortlich und hat darüber hinaus Sorge zu tragen, dass auch seine Lieferanten die an ihn gestellten Qualitätsanforderungen erfüllen. Er hat sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems seiner Lieferanten zu überzeugen und die Qualität seiner Zukaufteile sicherzustellen.

Vergibt der Lieferant Aufträge an den Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieses Lieferantenhandbuches auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden.

Der Wechsel eines Unterauftragnehmers, inkl. Rohmateriallieferanten ist rechtzeitig anzumelden und freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist vom Lieferanten nach Abstimmung mit der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH beim Unterpelieferanten durchzuführen.

Weiterhin wird erwartet, dass die Belange der Umwelt beachtet werden und bereits eine Zertifizierung nach ISO 14001 vorliegt bzw. die Vorbereitungen zur Zertifizierung in Planung ist.

Grundvoraussetzung ist ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem. Um die kontinuierliche Entwicklung des Qualitätsmanagementsystems sicherzustellen, sind in regelmäßigen Abständen interne Audits gemäß den Vorgaben der Regelwerke durchzuführen.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Anforderungen an die Serienlieferung:

Zur Sicherstellung der Produktqualität folgende Methoden anzuwenden und zu dokumentieren:

- Sicherstellung der Anlieferqualität
- Beherrschung von Maschinenparametern
- Ständige Überwachung der Prozessfähigkeit
- Erkennen und Beheben von Abweichungen
- Kontinuierliche Qualitätsdatenerfassung und –auswertung
- Absicherung der Maschinenverfügbarkeit
- Sicherstellung der sachgerechten Verpackung
- Eindeutige Kennzeichnung aller Teile
- Überwachung der eingesetzten Rohmaterialien
- Fortlaufende Verbesserung

Qualitätssicherungsvereinbarung

Generell möchte die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH eine Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) mit den Lieferanten abschließen. Diese sollte bereits in einer frühen Phase der Zusammenarbeit abgeschlossen werden, um beiden Seiten zu ermöglichen, die Anforderungen im Rahmen der Projektphase umzusetzen.

Die QSV beschreibt die Anforderungen, welche die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH an Lieferanten sowie an beschaffte Produkte/Dienstleistungen stellt. Die Qualität des Zulieferanten hat maßgeblichen Einfluss auf die internen Abläufe der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH und die Qualität der Endprodukte.

Die strikte Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den Lieferanten sicherzustellen. Die QSV ist, soweit nicht anders vereinbart, Bestandteil des Kaufvertrages.

Individuelle Abweichungen aufgrund von Abläufen im Lieferantenunternehmen oder des Produktes müssen von Lieferanten kommuniziert werden und erfordern grundsätzlich die schriftliche Zustimmung der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH.

Vereinbarungen von Kennzahlen und Zielen

Ziele werden im Rahmen der Qualitätssicherungsvereinbarung (Bestandteil des Rahmenvertrages) oder als Einzelvereinbarung definiert. Mit den Lieferanten werden die Ziele durch den Qualitätsverantwortlichen oder in Abstimmung mit dem Einkauf vereinbart. Unabhängig von den vereinbarten Zielen setzt die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH eine kontinuierliche Bewertung der Fertigungsprozesse anhand von aussagefähigen Kennzahlen (z.B. Maschinenverfügbarkeiten, Ausschussquoten) und der Nachhaltigkeit von Korrekturmaßnahmen durch den Lieferanten voraus.



Auslöser für neue Produkt- und Prozessfreigaben / Requalifizierung:

- Neuteile
- Einmal jährlich (Requalifizierung)
- Produktänderung, z. B. Konstruktions-, Spezifikations-, Werkstoffänderungen
- Produkt und Prozessverlagerungen an andere Standorte oder an Zulieferanten
- Änderungen des Produktionsprozesses, soweit Produktmerkmale betroffen sind
- Unterbrechung der Fertigung bzw. Wiederanlauf der Serienfertigung nach mehr als 3 Monaten
- Änderungen, Umbau und Optimierung in der Prozessumgebung
- Einsatz neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge
- Änderung von Zulieferanten von Produkten oder Dienstleistungen
- Änderungen von Zulieferteilen oder Materialien

Interne Abläufe zur Lenkung fehlerhafter Produkte

Es muss sichergestellt werden, dass alle zu beanstandenden Produkte, wo immer sie auftreten, erkannt, gesammelt, gekennzeichnet und von einer Weiterverarbeitung/-verwendung ausgeschlossen werden. Über Abweichungen ist seitens des Lieferanten unverzüglich und unaufgefordert zu informieren. Diese Informationen sind durch die PSCR oder das Qualitätsmanagement zu dokumentieren.

Im Fehlerfall:

- 8D - Report
- Ursachen und Wirkungs-Analysen
- Definition von Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen
- Vermeidung von Wiederholfehlern
- Richtige und fehlerfreie Handhabung, Lagerung und Transport
- Nachweisbare Gewährleistung der Lieferfähigkeit
- Maßnahmenpläne

Prüfmittel

Der Lieferant verpflichtet sich, die verwendeten Prüfmittel regelmäßig von einer akkreditierten Stellen überwachen zu lassen, sodass stets eine geeignete Ausstattung zur Verfügung steht, die vereinbarten Merkmale zu prüfen und ggf. Prüfmethode sicherzustellen.



Fortlaufende Verbesserung / KVP

Fortlaufende Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein. Die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH erwartet die aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel, das Gesamtsystem kontinuierlich zu verbessern. KVP-Projekte werden von der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH unterstützend begleitet.

Identifikation und Rückverfolgbarkeit fehlerhafter und/oder fehler-verdächtigter Produkte

Maßnahmen zur Rückverfolgbarkeit von Produkten

Folgende Maßnahmen müssen vom Lieferanten unternommen werden:

- detaillierte Fehlerbeschreibung
- Identifizierung der betroffenen Bauteile (Fehlerklassifizierung erstellen)
- quantitative Erfassung der betroffenen Chargen und Lokalisierung
- qualifizierte Risikobewertung mit den erforderlichen Fachbereichen
- Eindeutige Kennzeichnung und Abgrenzung der fehlerhaften/fehlerverdächtigen Teilen in den Beständen des Lieferanten inklusive Transitbeständen
- Kennzeichnung der ersten drei Lieferungen fehlerfreier Teile sowie aller nachgearbeiteten Teilen
- Erstellung eines 8D-Berichtes zum Vorfall

Bei Beanstandungen durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH reagiert der Lieferant unverzüglich. Er bestätigt sofort schriftlich den Empfang einer Reklamation und übermittelt innerhalb von 24 Stunden einen ersten Bericht (3D-Report unter Verwendung des Merschbrock -Formulars) mit Sofort-Maßnahmen an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH und hat unverzüglich (spätestens innerhalb von 24 Stunden, sofern nichts anderes vereinbart) fehlerfreien Ersatz zu liefern. Die Anschluss Lieferungen müssen eindeutig und gut sichtbar gekennzeichnet werden. Nach Aufforderung sind Dokumente wie Messberichte, Materialzertifikate usw. innerhalb von 24 Stunden an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH zu übermitteln.

Um Bandstillstände zu vermeiden behält sich die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH vor, Nacharbeiten/Sortierungen selbst oder durch Dritte, zu Lasten des Lieferanten, zu beauftragen. Problemursachen und Korrekturmaßnahmen sind umgehend, jedoch innerhalb von spätestens 5 Kalendertagen vorzulegen. Wird durch den Lieferanten innerhalb der geforderten Frist keine ausreichende Information bzw. Stellungnahme zu Fehlern und Abstellmaßnahmen an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH gegeben, erfolgt eine Eskalation (siehe Kap. 7 Lieferantenqualifizierung). Liegt innerhalb von 5 Kalendertagen kein Befundergebnis mit Ursachen und Korrekturmaßnahmen vor, werden die Teile dem Lieferanten als fehlerhaft belastet. Einen endgültigen 8-D Report mit verifizierten Maßnahmen ist innerhalb von 20 Arbeitstagen vorzulegen.

Die Rücklieferung wird zu Lasten des Lieferanten durch die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH organisiert ggf. ist eine Abholung der schadhaften Ware durch den Lieferanten zu organisieren.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Logistik

Lieferpläne / Abruf- und Bestellprozess

Die Firma Merschbrock übermittelt Lieferabrufe per Datenfernübertragung (DFÜ). Die Übermittlung der Daten erfolgt entweder nach VDA- oder nach EDIFACT-Standard. Die Fähigkeit des Lieferanten, die Daten nach einem der Standards zu verarbeiten, wird vorausgesetzt. Nur in Sonderfällen kann nach Absprache eine Übermittlung per Internetanbindung, Fax bzw. Post erfolgen.

Termin- und Mengentreue

Die in den Lieferabrufen genannten Liefertermine und -mengen sind einzuhalten. Die angegebenen Termine sind Eintrefftermine bei der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH.

Kann ein Liefertermin oder eine Liefermenge nicht eingehalten werden, so ist der Einkauf der Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH umgehend per Telefon oder Email zu informieren. Dabei sind sowohl die interne Durchlaufzeit beim Lieferanten als auch die Transportzeit zu berücksichtigen. Diese Vorgabe ist unabhängig davon, ob eine verfrühte oder verspätete Lieferung bzw. eine Mehr- oder Mindermenge erwartet wird und ob diese Lieferung zu Lasten des Spediteurs oder des Zulieferers geht.

Abweichungen Lieferabrufen

Der Lieferant prüft den Eingang von Lieferabrufen sowie deren Plausibilität und Realisierbarkeit. Bei Konflikten, die zur Verletzung des Liefertermins oder der Liefermenge führen können, ist der Lieferant verpflichtet, dies innerhalb von 2 Werktagen nach Erhalt des Lieferabrufs an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH mitzuteilen. Er gibt hierbei die Ursache für den Lieferverzug an und nennt einen Nachliefertermin. Bei Verletzung von mehr als einer Einteilung des Lieferabrufs legt der Lieferant einen täglich aktualisierten Aufholplan zur Wiederherstellung der pünktlichen Belieferung vor und stimmt diesen mit dem Disponenten einvernehmlich ab. Ansprüche wegen Lieferverzugs bleiben hiervon unberührt. Sind Zusatzfrachtkosten durch Sonderfahrten abzusehen ist der Lieferant verpflichtet die Höhe der Zusatzfrachtkosten sowie die Anzahl der Sonderfahrten an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH zu kommunizieren.

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Sonstiges

Lieferscheine:

Bei Lieferungen an die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH sollen folgende Informationen auf dem Lieferschein vermerkt sein:

- -Einkaufsbelegnummer (Bestellung, Belegnummer, Lieferplan, Lieferplanabruf, Lieferplanabruf-Nummer)
- Datum des Einkaufsbelegs
- Zeichnungsnummer mit Index
- Chargennummer der Fertigung
- Anlieferungsmenge mit Mengeneinheit
- Anzahl und Bezeichnung der anzuliefernden Ladungsträger und Lademittel
- Sendungsgewichte (brutto, netto)
- Materialzertifikat 3.1 Prüfzeugnis für Rohmaterial
- Sicherheitsdatenblatt (wenn erforderlich)

Vor der ersten Lieferung von Gefahrstoffen ist das Sicherheitsdatenblatt an die E-Mail-Adresse des Bestellers zu schicken. Dies betrifft auch nachfolgende inhaltlichen Änderungen und Aktualisierungen.

Rechnungen:

Rechnungen an die die Merschbrock Kunststoff Spritzguss GmbH sollen per Email an die invoice@merschbrock.de gesandt werden. Folgende Informationen müssen auf den Rechnungen enthalten sein:

- Merschbrock -Einkaufsbelegnummer (Bestellung Belegnummer, Lieferplan, Lieferplanabruf, Lieferplanabruf-Nummer)
- Datum des Einkaufsbelegs
- Materialnummer
- Rechnungsmenge mit Mengeneinheit
- Lieferscheinnummer des Lieferanten mit Lieferdatum

Referenzkundennennungen

Der Lieferant darf nur nach unserer vorherigen schriftlichen Zustimmung mit der Geschäftsbeziehung werben oder diese Dritten gegenüber, durch unsere Benennung als Referenzkunden, offenbaren.

Die Verwendung der erhaltenen vertraulichen Informationen, insbesondere über Fertigungsverfahren, Prozesse, technische Ausstattung, Maschinentypen, Fertigungsgrößen, Zeichnungen, Skizzen, Muster, Materialien & Rezepturen,

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Organisationsstrukturen, o.ä., dürfen nur zur Prüfung der Möglichkeit einer Zusammenarbeit, sowie für diese Zusammenarbeit selbst verwendet werden.

Eine Weitergabe ist nur an diejenigen gestattet, die die Informationen benötigen, um das vertragsgegenständliche Vorhaben zu bewerten oder die jeweilige Partei im Zusammenhang mit dem Vorhaben zu beraten. Die Weitergabe von vertraulichen Informationen an solche Personen ist nur zulässig, wenn diesen eine Geheimhaltungsverpflichtung nach Maßgabe dieser Vereinbarung auferlegt wurde.

Die überlassenen Informationen bleiben ausschließliches Eigentum des jeweiligen Informationsgebers. Jede Partei ist verpflichtet, der jeweils anderen alle Schäden zu ersetzen, die diese durch die Verletzung der hier festgelegten Geheimhaltungsverpflichtung entstehen.

Der Lieferant hat derartige Informationen Dritten gegenüber geheim zu halten und gegen unberechtigten Zugriff Dritter zu schützen.

Abkürzungen

APQP	Advanced Product Quality Planning
PPAP	Production Part Approval Process
MSA	Measurement System Analysis
FMEA	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
IMDS	Internationales Material-Daten-System
EMPB	Erstmusterprüfbericht
PPF	Produkt- und Prozess-Freigabe
QVP	Qualitätsvorausplanung
MSA	Messsystemanalyse
SPC	Statistische Prozessregelung
CC	Critical Characteristic - Kritisches Merkmal
SC	Significant Characteristic – Wichtiges Merkmal
FF	Fit & Function – Funktionswichtiges Merkmal
VDA	Verband der Automobilindustrie
AIAG	Automotive Industry Action Group
PSCR	Product Safety and Conformity Representative

Mehr Impulse. Vielfalt. Sicherheit.

MERSCHBROCK

Kunststoff Spritzguss GmbH



Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise unwirksam oder nichtig sein oder infolge Änderung der Gesetzeslage oder durch höchstrichterliche Rechtsprechung oder auf andere Weise ganz oder teilweise unwirksam oder nichtig werden oder weist dieser Vertrag Lücken auf, so sind sich die Parteien darüber einig, dass die übrigen Bestimmungen dieses Vertrages davon unberührt und gültig bleiben. Für diesen Fall verpflichten sich die Vertragsparteien, unter Berücksichtigung des Grundsatzes von Treu und Glauben an Stelle der unwirksamen Bestimmung eine wirksame Bestimmung zu vereinbaren, welche dem Sinn und Zweck der unwirksamen Bestimmung möglichst nahe kommt und von der anzunehmen ist, dass die Parteien sie im Zeitpunkt des Vertragsschlusses vereinbart hätten, wenn sie die Unwirksamkeit oder Nichtigkeit gekannt oder vorhergesehen hätten.