

Technische Lieferbedingungen (TLB)

für

Lieferanten

finova Feinschneidtechnik GmbH

Am Weidenbroich 24

D – 42897 Remscheid

- nachstehend „finova“ genannt –

und

Lieferant

- nachstehend „Lieferant“ genannt -

Technische Lieferbedingungen (TLB)

1. Zweck
2. Geltungsbereich
3. Grundsatz
4. Zuständigkeiten
5. Beschreibung / Durchführung
6. Mitgeltende Unterlagen

1. Zweck

Mit den Technischen Lieferbedingungen, in Verbindung mit allen anderen technischen Unterlagen, werden die von unseren Lieferanten zu erfüllenden Qualitätsvorgaben, von der Planung bis zur Auslieferung, dargestellt.

2. Geltungsbereich

Die Technischen Lieferbedingungen gelten in allen Bereichen des Unternehmens.

3. Grundsatz

Die Qualität unserer Erzeugnisse und die Kundenzufriedenheit besitzen in unseren Unternehmen einen hohen Stellenwert. Zugekaufte Produkte und Leistungen nehmen einen entscheidenden Einfluss auf die Qualität unserer Erzeugnisse. Es ist deshalb unbedingt erforderlich, dass die an uns gelieferten Produkte mit Prozessen hergestellt werden, die stetig in der Produktivität und Qualitätsleistung verbessert werden. Um dies sicherzustellen, ist ein konsequentes und wirkungsvolles Qualitätsmanagement – System seitens des Lieferanten zu realisieren. Grundsatz bilden hierbei die Null-Fehler-Forderung sowie das Prinzip der Fehlervermeidung.

4. Zuständigkeiten

- Finova Feinschneidtechnik
- Lieferant

5. Beschreibung / Durchführung

5.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagement – System (QM-System) nach DIN EN ISO 9001 ff, ergänzt durch Forderungen der Technischen Lieferbedingungen, einzuführen und Aufrecht zu erhalten und weiter zu entwickeln. Weitergehende Forderungen an das QM-System, wie QS 9000, VDA Band 6 Teil 1 oder ISO / TS 16949 werden mit den Lieferanten gesondert vereinbart.

5.2 Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten ebenfalls ein vergleichbares QM-System aufzubauen, wie unter 5.1. genannt, mit der Zielsetzung, eine einwandfreie / bestellkonforme Beschaffenheit seiner Zukaufteile sicherzustellen.

5.3 Qualitätsprinzipien

Qualitätsverantwortlichkeit:

Für alle notwendigen Maßnahmen zur Sicherung der geforderten Qualität ist der Lieferant verantwortlich.

Herstellbarkeitsbewertung:

Der Lieferant führt bei Anfragen eine Herstellbarkeitsbewertung durch. Vor Angebotsabgabe prüft der Lieferant anhand der vorliegenden technischen Unterlagen die Herstellbarkeit des Teils

- die geforderte Stückzahl / Menge ist auf den geplanten Fertigungseinrichtungen herstellbar
- alle gestellten technischen Anforderungen sind mit der verlangten Mindestfähigkeit einzuhalten

Mit Abgabe des Angebotes bestätigt der Lieferant ausdrücklich die Herstellbarkeit der getroffenen Vereinbarungen.

Qualitätsplanung:

Der Lieferant führt eine angemessene Qualitätsplanung unter Berücksichtigung der Null-Fehler-Forderung und Fehlervermeidung durch. Er verwendet Methoden zur Risikoabschätzung wie FMEA, siehe VDA Band 4 Teil 2.

Besondere Merkmale:

Wichtige, kritische Merkmale ([D]okumentationspflichtige Merkmale) und Parameter werden unsererseits gesondert gekennzeichnet, siehe Zeichnung. Darüber hinaus liegt in der Verantwortung des Lieferanten im Rahmen der Qualitätsplanung weitere kritische Produktmerkmale und Prozeßparameter festzulegen. Es gelten folgende Mindestanforderungen:

cmk \geq 1,67	entspricht	1 ppm
ppk \geq 1,67	entspricht	1 ppm
cpk \geq 1,33	entspricht	67 ppm

Werden diese nicht erreicht oder wird der Prozess als nicht stabil eingestuft, führt der Lieferant umgehend geeignete Maßnahmen durch, um die Mindestanforderung zu erfüllen. Hinweise hierzu können VDA Band 4 Teil 1 oder SPC, QS 9000 entnommen werden. Für die Prüfung verwendeten Messmittel ist die Messmittelfähigkeit nach VDA Band 4 Teil 1 oder MSA, QS9000 nachzuweisen.

5.4 EMPB

Auf Anforderung führt der Lieferant eine Erstbemusterung nach VDA Band 2 oder PPAP, QS9000 durch. Sofern nicht anders gefordert, ist die Standardvorlage nach aktueller Fassung zu verwenden.

5.4.1 Bescheinigung über Materialprüfungen

Sofern keine anders lautende einzelvertragliche Vereinbarung besteht, sind Materialprüfbescheinigungen bei der Bemusterung und den Serienlieferungen, vollständig, vorzulegen. Ein evtl. Verzicht der Bescheinigung für bestimmte Merkmale berechtigt nicht, Anforderungen zu unter- bzw. überschreiten. Die Vorlage muss in Form eines Abnahmeprüfzeugnisses 3.1 nach DIN EN 10204 erfolgen.

5.4.2 Kennzeichnung der Verpackung von Erstmustern:

Jede Erstmusterlieferung ist getrennt zur Serienware zu verpacken (nach Möglichkeit je nach bestellter Stückzahl in die lt. Verpackungsvorschrift vorgesehenen Behältnisse) und mit einer eindeutigen Kennzeichnung „ERSTMUSTER / KEINE SERIENFREIGABE“ am Behältnis zu versehen.

5.4.3 IMDS

Die Inhaltsstoffe des Produktes sind im Rahmen der Erstbemusterung unter Nutzung des IMDS (International Material Data System) zu übermitteln.

5.4.4 Anforderung an wärme-, oberflächenbehandelte Teile

Lieferanten von wärme- und oberflächenbehandelten Teilen sind gehalten, die Einhaltung der AIAG Vorschriften CQI-9 / CQI-11 / CQI-12, sofern betroffen, und/oder anderer zutreffender kundenspezifischen Anforderung durch eine jährliche Überprüfung zu bewerten, sofern schriftlich durch finova nicht verzichtet wird.

5.5 Qualitätsfähigkeitsbeurteilungen

Nach Durchführung der Erstfreigabe erfolgt eine periodische Beurteilung und Bewertung der Lieferanten hinsichtlich Qualität und Termineinhaltung.

5.6 Aufzeichnungen, Archivierungszeiträume für Aufzeichnungen und Dokumente:

Qualitätsaufzeichnungen sind als Nachweis zur Erfüllung der Qualitätsforderungen in allen Bereichen vom Lieferanten durchzuführen und auf Anforderung vorzulegen. Folgende Archivierungszeiträume sind nach VDA Band 1 festgelegt:

- Aufzeichnungen und Dokumente mind. 3 Jahre
- Wichtige Aufzeichnungen und Dokumente mind. 10 Jahre
- Kritische Aufzeichnungen und Dokumente mind. 15 Jahreⁱ

5.7 Abweichungen

Werden Abweichungen erkannt, beantragt der Lieferant vor Auslieferung eine Prüfausnahme / Abweichungsantrag. Sind bereits Produkte ausgeliefert die von der Abweichung betroffen sein könnten, führt der Lieferant eine sofortige Information durch.

5.8 Produkt- und Prozeßänderung

Produktänderungen sind nur nach Genehmigung von finova Feinschneidtechnik zulässig. Prozeßänderungen nach VDA Band 2 Abschnitt 4.4 und PPAP nach QS9000 sind vor Durchführung mit finova Feinschneidtechnik abzustimmen.

5.9 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss sicherstellen, dass er geeignete Mess- und Prüfmittel zur Überwachung und Sicherstellung aller in den Spezifikationen festgelegten Merkmale zur Verfügung hat und zum Einsatz bringt.

5.10 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Während des gesamten Fertigungsablaufes vom Wareneingang bis zum Versand sind die Teile bzw. Materialien so zu handhaben und zu kennzeichnen, dass die Verwechslung und Vermischung ausgeschlossen ist.

5.11 Anlieferungszustand

Wenn keine besondere Lieferform vereinbart ist, ist das Produkt vom Lieferanten so zu verpacken, dass ein ausreichender Schutz gegen Verschmutzung, Feuchtigkeit und Transportschäden gegeben ist. Zur Identifikation kennzeichnet der Lieferant jede Transport- und Lagereinheit wie folgt:

- Chargenkennzeichnung, Menge
- Verfalls- und Lagerangaben, wenn erforderlich
- Sicherheit- und Gefahrstoffhinweise, wenn erforderlich
- Artikelnummer, Zeichnungsänderungsstand

5.12 Wareneingang

Die Durchführung der erforderlichen Prüfungen einschließlich der Endprüfungen findet beim Lieferanten statt. finova Feinschneidtechnik prüft die Produkte nach der Übergabe hinsichtlich der Menge, Identität und deutlich erkennbaren äußeren Beschädigungen. Werden Mängel festgestellt, wird der Lieferant davon unterrichtet.

5.13 Beanstandungen

Beanstandungen werden dem Lieferanten mit den notwendigen Informationen mitgeteilt. Der Lieferant verpflichtet sich nach Bekanntwerden des Problems unverzüglich Maßnahmen hinsichtlich der Fehlerursache / Fehlerfreiheit bei Folgelieferungen einzuleiten.

Weitere Maßnahmen können sein:

- Sofortige Ersatzlieferung
- Rückholung
- Sortierung vor Ort
- Nacharbeit
- Verarbeitung mit Mehraufwand
- Verschrottung

Die Informationen von derartigen Maßnahmen erfolgt von finova schriftlich (E-Mail / Fax) und sind vom Lieferanten unverzüglich zu beantworten. Erfolgt seitens des Lieferanten keine Stellungnahme, ist finova berechtigt die geeigneten / Notwendigen Maßnahmen auszulösen.

finova ist dann ebenfalls berechtigt, alle aus der Beanstandung resultierenden Kosten, gemäß dem Verursacherprinzip, an den Lieferanten weiter zu belasten.

Des Weiteren ist finova berechtigt für jede berechtigte Wiederholbeanstandung dem Lieferanten eine Aufwandspauschale von 75,00 Euro in Rechnung zu stellen. Bei Anforderung erstellt er einen 8D-Report.

5.14 Umweltschutz, Sicherheit

Der Lieferant verpflichtet sich die jeweiligen im Hersteller- und Abnehmerland gültigen Gesetze und andere Forderungen bezüglich Sicherheit und Umweltschutz einzuhalten. Diese können Sie für Deutschland unter www.umwelt-online.de abrufen.

5.15 Zusatzfrachten

Die vom Lieferanten bezahlten Zusatzfrachten sind nach QS9000, Kapitel 4.6.2.2 seitens des Lieferanten aufzulisten und bei Anforderung zur Verfügung zu stellen.

5.16 Audit

Der Lieferant gewährt finova Feinschneidtechnik und seinen Kunden nach erfolgter Terminabstimmung Zutritt zur Durchführung eines Audits.

5.17 D-Teil Audit

Der Lieferant ist verpflichtet jährlich ein D-Teil Audit (Self-Assessment) nach finova D-Teil Audit Checkliste durchzuführen und diese unaufgefordert zukommen zu lassen.

6. Mitgeltende Unterlagen

- DIN EN ISO 9000ff.
- ISO / TS 16949:2002
- VDA Band 1
- VDA Band 2
- VDA Band 4 Teil 1
- VDA Band 4 Teil 2
- VDA Band 6 Teil 1
- VDA Band 6 Teil 3
- QS 9000
- AIAG CQI-9
- AIAG CQI-11
- AIAG CQI-12
- APQP, QS 9000
- PPAP, QS 9000
- MSA, QS 9000
- DIN EN ISO 14001
- DIN EN ISO 10204
- Lieferbedingungen
- Abweichungsantrag
- Herstellbarkeitserklärung

Der Lieferant trägt Sorge, dass ihm die jeweils neueste Ausgabe vorliegt und diese soweit in den obigen Abschnitten vereinbart oder in weiteren Dokumenten angegeben in der aktuellen Ausgabe umgesetzt wird. Bei den dargestellten Methoden können nach Nachweis alternativ gleichwertige eingesetzt werden.

Ergänzende Vereinbarungen:

Remscheid, den

finova Feinschneidtechnik GmbH

H. Arndt
Geschäftsführung

H. Yaman
Leiter Qualitätsmanagement

Ort:

Datum:

Lieferant (Stempel / Unterschrift)

ⁱ Als Entlastungsnachweis aus Gründen der Produkthaftung erforderlich

Änderungsverlauf

Änderungsindex 1	Formulargenerierung und Einführung	13.12.2006
Änderungsindex 2	Punkt 5.4.4 hinzu Punkt 5.17 hinzu	28.04.2008