

Qualitäts- sicherungsver- einbarung

Lieferanten

Qualitätssicherungsvereinbarung

Vorwort

Im verschärften nationalen und internationalen Wettbewerb ist die Qualität das entscheidende Kriterium.

Zur Herstellung seiner Erzeugnisse setzt PRETTL in großem Umfang von Zulieferern gefertigte Teile ein. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit dieser Produkte beeinflusst maßgeblich die Qualität der daraus hergestellten Erzeugnisse. Um diese Anforderungen auch mittel- und langfristig erfüllen zu können ist es notwendig die Beschaffung der Produkte und Dienstleistungen in Zusammenarbeit mit kompetenten, zuverlässigen und qualitätsbewussten Partnern erfüllen zu können.

Maßgebende Eckpfeiler für das Qualitätsbewußtsein sind:

- **Qualitäts-** d.h. systematische Risikoanalyse
Vorausplanung im Vorfeld der Serie für Produkt und Prozess (Fehler verhüten statt prüfen)
- **Statistische Prozess-** d.h. laufende Überwachung des Qualitätsniveaus und sofortiger Eingriff bei Bedarf
kontrolle
- **Kontinuierlicher** d.h. Qualität und Produktivität sind zur Absicherung der Wirtschaftlichkeit und Marktposition ständig zu verbessern.
Verbesserungs-
prozess

Die Qualität der gelieferten Produkte und Dienstleistungen, die Qualitätsfähigkeit und die Zuverlässigkeit unserer Lieferanten sind daher maßgebende Kriterien für die Kaufentscheidung bei PRETTL.

1 Geltungsbereich

Diese Vereinbarung ist Bestandteil jedes Liefervertrages mit PRETTL.

Die Vertragsgegenstände sind im Anhang gesondert aufgeführt.

2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich ein zeitgemäßes, durch alle Bereiche des Unternehmens wirksames QM-System, aufbauend auf der Internationalen Norm ISO 9001 / 2000 , oder einer vergleichbaren Forderung z.B. TS 16949, VDA 6.1, einzuführen und aufrechtzuerhalten mit der Zielsetzung Null-Fehler und einer kontinuierlichen Verbesserung sämtlicher zu erbringender Leistungen.

2.1 Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten, ebenfalls ein vergleichbares QM -System aufzubauen, durchgängig anzuwenden und aufrechtzuerhalten, mit der Zielsetzung, eine einwandfreie / bestellkonforme Beschaffenheit seiner Zukaufteile sicherzustellen.

2.2 Audit

Der Lieferant gestattet PRETTL, ggf. durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen die Forderungen von PRETTL erfüllen. Ein Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und wird rechtzeitig angekündigt.

PRETTL teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Audits schriftlich mit. Sind aus Sicht von PRETTL Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und PRETTL hierüber zu informieren.

Audits anderer Kunden und Zertifikate können anerkannt werden.

2.3 Technische Unterlagen

Basis für die Beurteilung der Qualität sind die technischen Unterlagen wie

- Zeichnungen, Technische Spezifikationen, LastenPflichtenheft, Prüf-, Verpackungsvorschriften, Normen, Kundenspezifische Forderungen sowie sonstige Vertragsregelungen.

Der Lieferant erhält von PRETTL die jeweils neuesten Änderungsstände der technischen Unterlagen und stellt durch geeignete interne Maßnahmen ggf. bei seinem Unterlieferanten sicher, dass nur nach dem jeweils gültigen Änderungsstand gefertigt wird.

Änderungswünsche des Lieferanten bedürfen der schriftlichen Genehmigung seitens PRETTL.

2.4 Qualitätssicherung in der Vorserienphase

Herstellbarkeitsbewertung

Vor Angebotsabgabe prüft der Lieferant anhand der vorliegenden technischen Unterlagen die Herstellbarkeit des Teiles

- Die geforderte Stückzahl ist auf den geplanten Fertigungseinrichtungen herstellbar.
- Alle gestellten technischen Anforderungen sind mit der verlangten Mindestfähigkeit einzuhalten (vgl. auch Prozessfähigkeit).
- Maßnahmen zur Verbesserung der Herstellbarkeit und Qualität können durch den Lieferanten vorgeschlagen werden. Bedürfen jedoch vor Einführung / Umsetzung der schriftlichen Genehmigung durch PRETTL

Mit Abgabe des Angebotes bestätigt der Lieferant ausdrücklich die Herstellbarkeit im Rahmen der getroffenen Vereinbarung.

Er verpflichtet sich weiterhin, vor

- Änderung von Werkstoff / Material (auch bei Unterlieferanten)
 - Wechsel von Unterlieferanten
 - gravierenden Änderungen im Fertigungsverfahren
z.B. Drehen: 1 Spindel TM Mehr Spindel
 - Spritzen: 1 fach WZ TM Mehrfach WZ
Press Moulding TM Injection Moulding
Löten TM Schweißen
 - Änderungen an Fertigungseinrichtungen,
z.B. Erneuerung von WZ-Einsätzen
 - Änderung von Prüfverfahren, Prüfschärfen, Prüfeinrichtungen
 - Verlagerung von Fertigungsstandorten
- die Zustimmung von PRETTL einzuholen und die für diesen Fall abzustimmenden Qualitätsnachweise zu erbringen.

Sämtliche am Produkt / Prozess vorgenommenen Änderungen sind im Produktlebenslauf zu dokumentieren.

Wird erkennbar, dass eingegangene Verpflichtungen, z.B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen nicht ausgeführt / termingerecht geliefert werden können, wird PRETTL unverzüglich informiert.

Konstruktions- / Prozess-FMEA


Konstruktions- / Prozess-FMEA als Risikoanalyse werden gefordert, wenn ein Lieferant Produkte nach eigenen Konstruktionszeichnungen liefert. Ansonsten ist die Durchführung einer Prozess-FMEA notwendig.

Bei Risikoprioritätszahlen (RPZ >100) sind Abhilfemaßnahmen zu planen und umzusetzen. (vgl. VDA Bd. 4, Teil 2).

QM-Plan

Vom Lieferanten wird ein Prüfablaufplan (Flow-Chart / QM-Plan) erstellt, aus dem die einzelnen geplanten Arbeits- / Prüffolgen ersichtlich sind.

Ermittlung von Prozessfähigkeiten

Der Lieferant führt Prozessfähigkeitsuntersuchungen für alle gekennzeichneten  Merkmale durch, die insbesondere die Funktion oder Sicherheit beeinflussen oder eine wichtige qualitätsbestimmende Eigenschaft haben. Die Durchführung basiert auf Grundlage des VDA Bd. 4, Teil 1.

Vorläufige Prozessfähigkeit ist erreicht, wenn
 $C_m, P_p, C_p / C_{mk}, P_{pk}; C_{pk} > 1,67$

Langzeit-Prozessfähigkeit ist erreicht, wenn
 $C_p / C_{pk} > 1,67$

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

Verpackung

Vor Serienbeginn ist vom Lieferant mit dem Einkauf PRETTL die Verpackung abzuklären. Die Verpackungsanweisung wird schriftlich fixiert.

Prozess-Audit

Begleitend zum 1. Fertigungslos, Serienbedingungen sind vollständig umgesetzt, führt der Lieferant ein kombiniertes Produkt / Prozessaudit durch.

Ziel ist es:

- alle geplanten qualitätssichernden Maßnahmen zwischen Wareneingang und Versand auf Umsetzung / Wirksamkeit abzufragen
- Ermittlung / Nachweis der Fähigkeit für alle eingesetzten Serieneinrichtungen
- Durchführung der Erstbemusterung

Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

Vor Aufnahme der Serienlieferung an PRETTL muss eine Serienlieferfreigabe für das „Neue“ / „Neu zu liefernde“ / „geänderte“ Produkt vorliegen.

Wurde die Serienfreigabe (1. Freigabe) durch den „End“-Kunden erteilt, so genügt PRETTL, wenn der Lieferant diese Freigabe (PPF-Deckblatt) an das Qualitätsmanagement PRETTL weiterleitet.

Ansonsten sind Erstmuster mit vollständigen PPF vorzustellen.

(Grundlage ist der VDA, Band 2, Vorlage 3501-3507) d.h. PPF-Deckblatt

- Maßbericht, 3 Teile / Formnest zuordenbar auf das Messprotokoll, mit Angabe der vorläufig erreichten Prozessfähigkeit > 1,67
- merkmalsbezogen
- Werkstoffzeugnis / Abnahmeprüfzeugnis
- Techn. Datenblatt
- ggf. Konformitätserklärung

Bestehen für zu liefernde Produkte zusätzliche Spezifikationsforderungen, z.B. Lebensdauer, Temperaturbeständigkeit, Korrosionsschutz etc., sind diese durch geeignete Prüfungen zu bestätigen.

Die Ergebnisse der vorgenannten Prüfungen sind mit dem PPF mitzuliefern.

Können einzelne Spezifikationsforderungen durch den Lieferanten nicht erfüllt werden, ist dies dem Qualitätsmanagement des PRETTL – Geschäftsbereiches unverzüglich schriftlich mitzuteilen!

Ergänzend gelten hierzu die vorliegenden Kundenspezifischen Forderungen.

3 Qualitätssicherung in der Serie

3.1 Qualitätssicherung bei Zulieferungen

Der Lieferant stellt sicher, dass die von seinem Zulieferanten bezogenen Produkte die vereinbarten Qualitätsforderungen erfüllen. Die in dieser Richtlinie gestellten Anforderungen sind auf seine Zulieferanten zu übertragen.

3.2 Qualitätssicherung der Serienfertigung / Prüfbescheinigungen

Zur Überwachung und Regelung der Prozesse müssen geeignete Verfahren, wie z.B. statistische Prozessregelung (SPC) eingesetzt werden. Falls mit dem Lieferanten keine speziellen Vereinbarungen getroffen worden sind, werden den Lieferungen **Prüf- / Freigabe-Bescheinigungen** beigelegt, deren Inhalt mit dem Qualitätsmanagement von PRETTL abgestimmt wird.

Die Ware muss entsprechend der vereinbarten Verpackung angeliefert werden, wobei jede Verpackungs-

einheit mit einem Anhänger, entsprechend der VDA-Empfehlung 4902 zu kennzeichnen ist.

Nach einer durchgeführten Änderung ist das erste Anlieferlos gesondert zu kennzeichnen.

Nach 1. Auslieferung des geänderten Produktes dürfen „alte Änderungsstände“ **nicht** mehr zur Auslieferung kommen.

3.3 Wareneingangsprüfung

PRETTL führt eine eingeschränkte dynamisierte WE-Prüfung unter statistischen Aspekten durch. Ziel ist es, bei guter Qualität auf die WE-Prüfung generell zu verzichten.

Die Prüfschärfe ist ersichtlich aus dem dynamischen Stichprobenplan.

3.4 Lieferbewertungssystem

Die Qualität der eingehenden Lieferungen und Produkte wird durch den PRETTL Einkauf bewertet. Das Ergebnis wird jährlich oder nach Ereignis dem Lieferanten mitgeteilt.

3.5 Spezifikationsabweichungen

Stellt der Lieferant bei seinen internen Prüfungen fest, daß es am Produkt Abweichungen gegenüber der Soll-Vorgabe gibt, so kann er eine schriftliche Abweichungsgenehmigung über das Qualitätswesen des betroffenen Geschäftsbereiches beantragen.

Werden vom Lieferanten nach Auslieferung seiner Produkte Mängel vermutet oder festgestellt, so ist unverzüglich das Qualitätswesen des betroffenen Geschäftsbereiches von PRETTL, unter Offenlegung der entsprechenden Fakten, darüber zu informieren.

3.6 Beanstandungen

Werden innerhalb der Weiterverarbeitung aufgrund von Montageproblemen, Kundenreklamationen oder sonstigen Untersuchungen Abweichungen festgestellt, wird der Lieferant darüber unverzüglich schriftlich informiert.

Der Lieferant verpflichtet sich nach Bekanntwerden des Problems, unverzüglich Maßnahmen hinsichtlich Fehlerursache / Fehlerfreiheit bei Folgelieferung einzuleiten.

Weitere notwendige Maßnahmen können sein:

- Sofortige Ersatzlieferung
- Rückholung
- Sortierung vor Ort (Lieferant / Kunde)
- Nacharbeit
- Verarbeitung mit Mehraufwand
- Verschrottung

Siehe hierzu PRETTL Beanstandungsformular PR 10/ 00022.

Die Information / Festlegung von derartigen Maßnahmen / Vorgehensweisen erfolgt von PRETTL schriftlich (Fax / E-mail) und ist von dem Lieferanten binnen 24 Stunden zu beantworten. Erfolgt seitens des Lieferanten keine Stellungnahme ist PRETTL berechtigt die geeigneten / notwendigen Maßnahmen auszulösen.

PRETTL ist dann ebenfalls berechtigt, alle aus der Beanstandung resultierenden Kosten, gemäß dem

Verursacherprinzip, an den Lieferanten weiter zu belasten.

Des weiteren ist PRETTL berechtigt, für jede berechnete Beanstandung dem Lieferanten eine Aufwandspauschale von 150,- EURO in Rechnung zu stellen.

Der Lieferant erhält beanstandete Teile im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und mittels eines 8D-Report Stellung zu nehmen. Die Stellungnahme ist PRETTL innerhalb von 8 Arbeitstagen nach Überstellung schriftlich zur Kenntnis zu bringen.

3.7 Prüf- und Messmittel

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

Für die eingesetzten Mess- und Prüfmittel sind Fähigkeitsuntersuchungen durchzuführen. (DIN 55350, Teil 13, DIN 1319 Teil 3u.4)

Mess- und Prüfmittel sind nach einem schriftlich festgelegten Verfahren systematisch und turnusmäßig zu überprüfen. (VDI / VDE / DGQ 2618, DIN ISO 10012, Teil 1 u.ä.)

4 Kennzeichnung / 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 von Materialien/ Teilen ausgeschlossen ist.

Für eventuell auftretende Gewährleistungsfälle ist ein zweckdienliches Rückverfolgungssystem zu installieren, das die Rückverfolgung und Eingrenzung auf eine Fertigungscharge / Lieferlos gestattet.

5 Daten mit besonderer Archivierungspflicht

Festlegungen hierüber haben schriftlich zu erfolgen!

6 Produkthaftung

Trotz aller Bemühen zur Sicherung der Produktqualität können fehlerhafte Produkte in die Hand des Kunden gelangen. Der Lieferant verpflichtet sich eine Produkt-haftpflicht und Rückrufversicherung abzuschließen.

7 Qualitätsgespräche

Jährlich findet mindestens ein Qualitätsgespräch zur Qualitätsbeurteilung der Liefersituation durch PRETTL statt. Ziel des Gespräches ist die Abstimmung und Festschreibung von Zielvereinbarungen. Gegebenenfalls hat der Lieferant innerhalb dieser Gespräche die erstellte Q-Dokumentation offen zu legen. Notwendigkeit und Umfang dieser Darlegung bedarf einer vorherigen Abstimmung.

Bei mangelnder Qualitätslage behält sich PRETTL vor, den Lieferanten umgehend zu einem Qualitätsgespräch einzuladen.

Im Zuge des Gespräches legen beide Seiten gemeinsam einen Maßnahmenkatalog fest, der ggf. einen technischen Support PRETTL einschließt.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung hat Gültigkeit für den PRETTL Firmenverbund:

PRETTL Automotive Electric

Mit den Gesellschaften

- PRETTL GmbH Magnet- und Schaltertechnik
- PRETTL Molding Automotive Polska
- PRETTL Endüstri Türkei
- PRETTL Kabelkonfektion
- PRETTL Hungaria
- PRETTL Kabel Ukraine
- PRETTL Vertriebs GmbH
- Pannonia
- PRETTL do Brazil
- PRETTL Korea
- PRETTL Nordkorea
- PRETTL Electric Shanghai
- PRETTL Electric Greenville USA
- PRETTL Manufacturing Greenville USA
- Dpi Doshi PRETTL USA
- PRETTL de Mexico
- PRETTL Electric de Mexico
- PRETTL Electric del Bajio Mexico
- Behr PRETTL Mexico

PRETTL Automotive Metal Components

Mit den Gesellschaften

- PRETTL metal components
- PRETTL metal components Outsourcing
- BHG Ungarn
- Hungarostahl

PRETTL Automotive Mechatronics

Mit den Gesellschaften

- PRETTL Automotive Tschechien
- F & P, Slowakei
- PRETTL Kabeltechnik
- Cablerie Automobile Luso Marocaine
- PRETTL Lighting France
- PRETTL Adion
- PRETTL Adion Polska
- PRETTL Adion Portuguesa
- PRETTL Pannonplast

PRETTL Consumer

Mit den Gesellschaften

- BERNAL Torantriebe
- ENDRESS Elektrogerätebau
- Kirsch Energy Systems

PRETTL Electric

Mit den Gesellschaften

- PRETTL Elektronik Radeberg
- PRETTL Elektroniksysteme Radeberg
- PRETTL Elektronik Lübeck
- PRETTL Elektronik Tschechien
- PRETTL Elektronik Hungaria
- Lesswire
- REFU Elektronik

Sowie deren direkte Tochtergesellschaften.

Nähere Erläuterungen

VDA-Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“

Band 1: Dokumentationspflichtige Teile bei Automobilherstellern und ihre Zulieferanten

Band 2: Sicherung der Qualität von Lieferungen

Band 4: Teil 1 und Teil 2: Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz

Band 6: Teil 1: QM-Systemaudit
Teil 3: Prozessaudit

VDA-Empfehlung 4902 Version 4 „Warenanhänger“

Bezug der Literaturhinweise:
Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA)
Westendstraße 61
D-60325 Frankfurt am Main

PRETTL

Produktions Holding GmbH

Industriepark Sandwiesen

D-72793 Pfullingen

Telefon (0 71 21) 7 07-0

Telefax (0 71 21) 7 91 45

Zentrales

Qualitätsmanagement

Bollstraße 44

D-72793 Pfullingen

Telefon (0 71 21) 7 07-3 84

Fax (0 71 21) 7 07-3 85

und der Firma (Lieferant)

PRETTL

Produktions Holding GmbH

Industriepark Sandwiesen

D-72793 Pfullingen

Hiermit erkennen beide Vertragspartner den Inhalt der PRETTL Qualitätsvereinbarung für Lieferanten als Grundlage für die weitere Zusammenarbeit an.

Pfullingen, den

.....
Datum

.....
PRETTL

....., den
Ort

.....
Datum

.....
Lieferant

8 Produktspezifischer Anhang

Zwischen den Vertragspartnern wird nachfolgender Inhalt zusätzlich vereinbart:

Für die Herstellung der benannten Einzelteile / Teilefamilien verpflichtet sich der Lieferant, diese nach den jeweils aktuell / gültigen Bestellvorschriften, Technischen Unterlagen (Zeichnungen), den in diesen Unterlagen angegebenen Spezifikationen, Normen, gesetzlichen Vorschriften, ect. und den hausintern festgelegten Vorgaben zu fertigen .

Unklarheiten / ggf. Widersprüche innerhalb der Unterlagen sind mit PRETTL / ggf. dem Endkunden im Vorfeld der Herstellung zu klären.

Die Serienbegleitende Qualitätsüberwachung für diese Produkte führt der Lieferant, wie mit PRETTL / ggf. dem Endkunden festgelegt und im Rahmen dieser Vereinbarung schriftlich fixiert nach seinen für das Einzelteil / die Teilefamilie intern gültigen QM – Ablaufplänen durch.

Geplante Änderungen in diesen Abläufen teilt er PRETTL / ggf. dem Endkunden im Rahmen der innerhalb bei VDA festgelegten Richtlinien, vor deren Umsetzung in die Serie, schriftlich mit.

Ggf. erhält er hierfür eine schriftliche Genehmigung.

Anhand dieser Mitteilung werden eventuell notwendig werdende Nachbemusterungsumfänge abgesprochen und festgelegt.

Die innerhalb der vereinbarten und durchgeführten Prüfungen erlangten Prüfergebnisse werden reproduzierbar auf die jeweilige Fertigungscharge / Fertigungszeitraum durch den Lieferanten, im Rahmen seiner Produktverantwortung, reproduzierbar archiviert. (min. 15 Jahre)

Merkmalsbezogene Qualitätsnachweise müssen an der zur Auslieferung kommenden Ware selbst durchgeführt werden.

Einzelmerkmale sind einzelteilspezifisch / teilefamilienspezifisch schriftlich zu vereinbaren. siehe Anhang

PRETTL kann nach vorheriger Ankündigung und / oder im Rahmen von Produkthaftungsanforderungen auf diese Daten zurückgreifen.

Der Lieferant ist außerdem bereit PRETTL min. 1 x jährlich die Ergebnisse seiner Prüfungen offen zu legen.

Durch Abschluss dieser Vereinbarung entfällt für den Lieferanten die anteilige Überstellung von Werkszeugnissen, Prüfbescheinigungen, sonstigen Bestätigungen bei den einzelnen Warenlieferungen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur eindeutigen Kennzeichnung der Lieferlose:

- Bezeichnung :
- Teilenummer :
- Änderungsstand :
- Menge :
- Chargennummer :

Anhand dieser Kennzeichnung und in Verbindung mit dem intern installierten Datenarchivierungssystem / Rückverfolgungssystem ist der Lieferant bei Beanstandung einzelner Lieferungen, durch seinen Kunden, in der Lage eine Fehlereingrenzung bezüglich Fertigungszeitraum, ggf. Fertigungscharge, Ausliefermenge, Auslieferdatum vorzunehmen.

Pfullingen , den

PRETTL - Kabelkonfektion

Lieferant :

Bollstraße 44

D – 72793 Pfullingen

Einkauf / Qualitätswesen

Anhang zu Punkt 8

Bezeichnung Teilefamilie :

Bezeichnung Einzelteil :

Teilenummer :

Änderungsstand :

Für oben angeführte Teilefamilie / angeführtes Einzelteil werden nachfolgend aufgeführte Merkmale zur besonderen Überwachung und Nachweisdokumentation festgelegt:

lfd. Nr	Merkmal	Maß	Toleranz	Prüf-Frequenz	Prüf-umfang	Dokumentation	Archivierung-Zeitraum	Archivierung - Ort / Art
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								

9 Ansprechpartner

Lieferant: **GF**

Technik

Verkauf

QS

PRETTL: **GF**

Technik

Einkauf

QS

ZQM

PPM - Vereinbarung

zwischen :

PRETTL Kabelkonfektion Pfullingen
Bollstraße 44
D – 72793 Pfullingen

nachfolgend im Vertrag „PRETTL“ genannt

und

nachfolgend im Vertrag „Lieferant“ genannt

Vereinbarungszeitraum :

vom

bis

(ist kein Vereinbarungszeitraum vereinbart, wird unbegrenzte Gültigkeit vereinbart)

Wie PRETTL seinen Kunden, ist der Lieferant gegenüber PRETTL dem Null-Fehler – Ziel verpflichtet.

Als Zwischenziel, bis zur Erreichung des Null – Fehler – Ziels, vereinbart PRETTL mit dem Lieferanten nachstehend zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten.

Die Unterschreitung der vereinbarten PPM – Obergrenzen entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung auftretende Beanstandungen innerhalb der festgelegten Frist zu bearbeiten und PRETTL über die erlangten Erkenntnisse in Form einer 8D-Stellungnahme in Kenntnis zu setzen .

Des weiteren verpflichtet sich der Lieferant zur Weiterführung und Umsetzung einer kontinuierlichen Verbesserung.

Geltungsbereich :

Teile - Bezeichnung :

Typ - Teilenummer :

PPM – Obergrenzen :

Die Obergrenzen für Fehlerraten ⁽¹⁾ werden wie folgt vereinbart:

Ab Datum gilt die Obergrenze für Fehlerraten von 40 PPM

Ab Datum gilt die Obergrenze für Fehlerraten von PPM

⁽¹⁾ Beanstandungen aus Wareneingangsprüfung , Fertigung , 0 km Beanstandungen Kunde , Beanstandungen aus dem Feld werden unterschieden.

Berechnungsverfahren :

Die Berechnung der PPM – Fehlerraten erfolgt in Anlehnung an VDA und ist wie folgt definiert:

$$F = \frac{\text{beanstandete Einheiten (Stückzahlen) pro Zeitraum}}{\text{gelieferte Einheiten (Stückzahlen) pro Zeitraum}} \times 1\,000\,000 \text{ [ppm]}$$

- Zur Berechnung werden nur Beanstandungen herangezogen, die der Lieferant eindeutig zu vertreten hat.
- Gezählt werden fehlerhafte Einheiten / Stückzahlen unabhängig von ihrer Komplexität.
- Nach erfolgter Fehleranalyse wird die Beanstandungsmenge bei unberechtigten Beanstandungen korrigiert.
- Die Mengenangaben beziehen sich auf den gleichen Zeitraum.
- Bei Meterware / Bandware bezieht sich die Bewertungsgröße auf kpl. Rollen / Spulen / Trommeln .
- Obergrenzen für Fehlerraten beziehen sich auf Teilenummern, können jedoch bis auf Lieferantenebene verdichtet werden.
- Logistikfehler die Einfluss auf den Fertigungsablauf haben, werden ebenfalls bewertet.
- Sonderfälle werden gesondert gehandhabt und vereinbart.

Information über erreichte Qualitätsdaten :

Die ppm – Fehlerrate wird dem Lieferanten in regelmäßigen Zeiträumen, mindestens jedoch 1 x jährlich schriftlich mitgeteilt.
 Festgestellte Abweichungen vom SOLL werden nach Feststellung der Abweichung schriftlich durch Beanstandung mitgeteilt.

Überschreitung der festgelegten Obergrenze für Fehlerraten :

Wird die Obergrenze der vereinbarten Fehlerrate überschritten, so ist der Lieferant aufgefordert binnen 2 Wochen nach schriftlicher Unterrichtung durch den Einkauf, diesen ebenfalls schriftlich mittels Maßnahmenplan über die kurzfristig eingeleiteten Korrekturmaßnahmen in Kenntnis zu setzen und deren Wirksamkeit nachzuweisen .

Pfullingen , den **den**

Lieferant :

PRETTL - Kabelkonfektion
Bollstraße 44
D – 72793 Pfullingen

Einkauf / Qualitätswesen