

Qualitätssicherungsrichtlinie
für Zulieferer
QRZ 01

Inhalt

Vorwort	3
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe / Abkürzungen	4
4 Kontext der Organisation	4
5 Führung	4
5.3.1 Beauftragter für den Kunden	4
6 Planung	4
6.1.2.3 Notfallpläne	4
7 Unterstützung	4
7.1.3.1 Arbeitssicherheit/Umweltschutz	4
7.1.3.2 Recycling	5
7.1.5 Beurteilung von Messsystemen	5
8 Betrieb	5
8.1 Planung der Produktrealisierung	5
8.1.2 Geheimhaltung	5
8.2 Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen	5
8.2.3.1.1 Vom Kunden festgelegte besondere Merkmale	5
8.2.3.1.2 Bewertung der Herstellbarkeit	5
8.3 Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen	5
8.3.3 Entwicklungseingaben	5
8.3.3.1 Eingaben für die Produktentwicklung	6
8.3.3.2 Eingaben für die Produktionsprozessentwicklung	6
8.3.3.3 Besondere Merkmale	6
8.3.4.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)	6
8.3.5.1 Ergebnisse der Produktentwicklung und Produktionsprozessentwicklung	6
8.3.6 Entwicklungsänderungen	6
8.4 Steuerung von extern bereit gestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen	6
8.4.1.3 Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen	6
8.4.2.1 Wareneingangsprüfungen bei PARAT	6
8.4.2.2 Gesetzliche und behördliche Anforderungen	7
8.4.2.4 Lieferantenüberwachung	7
8.5 Produktion und Dienstleistungserbringung	7
8.5.1 Steuerung der Produktion und der Dienstleistungserbringung	7
8.5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	7
8.5.3 Eigentum der Kunden	7
8.5.4 Produkterhaltung	7
8.5.4.1 Lagerung und Lagerbestand	7
8.5.6 Lenkung von Änderungen	8
8.7 Fehlerhafte Produkte	8
9 Bewertung der Leistung	8
9.1 Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung	8
9.1.1 Allgemeines	8
9.1.1.2 Festlegung statistischer Methoden	8
10 Verbesserung	8
10.2.3 Problemlösung	8
Anmerkung	8
Mitgeltende Unterlagen	8
Übersicht der Änderungen	9

Vorwort

Um den ständig steigenden Anforderungen des Marktes gerecht zu werden, brauchen wir fähige Lieferanten, die sich engagiert, über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen.

Mit Partnern, die fähig und willens sind, ihr produkt- und prozessspezifisches know – how zum gegenseitigen Nutzen einzubringen, lassen sich ehrgeizige Qualitätsziele erreichen.

Diese Qualitätssicherungsrichtlinie stellt die Abläufe zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und unseren Unternehmen

PARAT Beteiligungs GmbH

Schönenbach Straße 1
94089 Neureichenau (Deutschland)

PARAT GmbH & Co. KG

Schönenbach Straße 1
94089 Neureichenau (Deutschland)

PARAT Ungarn Kft.

Gyarmati út. 1
2699 Szűgy (Ungarn)

S.C. PARAT RO S.R.L.

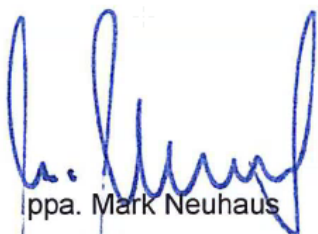
Str. Baraților 8a
Sat. Albesti, Com. Albesti 547025 Jud. Mures (Rumänien)

PARAT Vehicle Trim Parts (Nantong) Co., Ltd.


Room 101, Building No. 3, 28 Bin Shui Road, Nantong
Jiangsu Province, Post Code 226009
P.R.C.

(nachstehend PARAT genannt) dar. Sie bildet die Grundlage für unsere gemeinsame Arbeit und definiert die Anforderungen, um die Qualität von gelieferten Produkten zu gewährleisten.

Diese Qualitätssicherungsrichtlinie ist ein verbindliches Dokument. Sie ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen PARAT und dem Lieferanten.



ppa. Mark Neuhaus
Head of Global Purchasing



i.V. Konrad Graf
Leiter Qualität

2 Normative Verweisungen

Dieses Dokument enthält Bestimmungen, die durch Verweisung im Text Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsrichtlinie darstellen. Die Gliederung dieser Richtlinie ist der DIN EN ISO 9001 und der IATF 16949 angelehnt, um den Bezug zu Normforderungen zu erhalten. Da nur die für PARAT sehr wichtigen Grundlagen beschrieben sind, ist die Nummerierung teilweise nicht fortlaufend.

3 Begriffe / Abkürzungen

Cmk	Kurzzeitfähigkeit: Fähigkeitsindex eines stabilen (beherrschten) Prozesses. Der Index wird mittels großer Stichproben über einen kurzen Zeitraum ermittelt.
Cpk	Langzeitfähigkeit: Fähigkeitsindex eines stabilen (beherrschten) Prozesses. Der Index wird mittels kleiner Stichproben über einen längeren Zeitraum ermittelt.
PPF	Produktionsprozess und Produktfreigabe
PPM	Parts Per Million (Fehlerteile pro 1 Million)
QM-System	Qualitätsmanagementsystem
besondere Merkmale	Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder Einhaltung behördlicher Bestimmungen, die Passform, die Funktion, die Leistung oder die weitere Verarbeitung des Produktes haben können. Diese Merkmale können in Beschaffungsangaben auch anders (z. B. als kritische, wichtige, oder signifikante Merkmale) bezeichnet sein.
kritische Merkmale	Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder Einhaltung behördlicher Bestimmungen haben können

Bemerkung: Die in der DIN EN ISO 9000 und DIN EN ISO 9001 aufgeführten Abkürzungen und Interpretationen haben Gültigkeit.

4 Kontext der Organisation

Der Lieferant muss, bezogen auf die an PARAT zu liefernden Produkte, mindestens die Anforderungen der Elemente 7.5.2 (Erstellen und Aktualisieren), 7.5.3 (Lenkung dokumentierter Informationen), 8 (Betrieb), 9 (Bewertung der Leistung) und 10 (Verbesserung) der DIN EN ISO 9001 erfüllen. Des Weiteren sind die Forderungen dieser Qualitätssicherungsrichtlinie und aller vertraglichen Vereinbarungen bindend.

Lieferanten, die in den Geschäftsbereich Automobil liefern, müssen

- über ein QM-System nach der DIN EN ISO 9001 verfügen (und dieses anwenden), das von einer akkreditierten Zertifizierungsstelle zertifiziert ist, bzw. die Zertifizierung anstreben
- das QM-System hinsichtlich Erfüllung der Anforderungen gemäß IATF 16949 weiterentwickeln.

5 Führung

5.3.1 Beauftragter für den Kunden

Der Lieferant muss Mitarbeiter mit Verantwortung und Befugnis ernennen und beauftragen, um sicherzustellen, dass die Anforderungen von PARAT erfüllt werden. Diese Beauftragten müssen dokumentiert sein (z.B. Beauftragter für Kunden) und beinhalten zumindest die Auswahl von besonderen Merkmalen, die Festlegung von Qualitätszielen und entsprechender Schulung, die Festlegung von Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen, die Produktentwicklung, Kapazitätsanalysen, logistische Informationen, Lieferantenbewertungen der Kunden (Scorecards) und den Zugriff auf Kundenportale.

6 Planung

6.1.2.3 Notfallpläne

Der Lieferant muss interne und externe Risiken für alle Produktionsprozesse und Fertigungseinrichtungen ermitteln und bewerten, um die Produktionsausbringung aufrechtzuerhalten und die Erfüllung der Anforderungen von PARAT sicherzustellen. Außerdem sind Notfallpläne zu erstellen, um die Teileversorgung auch im Falle eines der folgenden Ereignisse aufrechtzuerhalten: Ausfall von wesentlichen Produktionseinrichtungen, Lieferunterbrechung extern bereitgestellter Produkte, Prozesse und Dienstleistungen, wiederkehrende Naturkatastrophen, Feuer, Unterbrechungen der Versorgungssysteme, Arbeitskräftemangel oder Störungen der Infrastruktur. Als Ergänzung zu den Notfallplänen muss ein Benachrichtigungsprozess an PARAT eingerichtet werden, der das Ausmaß und die Dauer von Situationen beinhaltet, die eine Auswirkung auf den Geschäftsbetrieb bei PARAT haben.

Die Notfallpläne müssen Vorkehrungen beinhalten, die sicherstellen, dass hergestellte Produkte nach einem Notfall, in dem die Produktion gestoppt wurde und die regulären Abschaltprozesse nicht eingehalten wurden, nach dem Wiederanlaufen der Produktion weiterhin die Spezifikationen von PARAT erfüllen.

7 Unterstützung

7.1.3.1 Arbeitssicherheit/Umweltschutz.

Der Lieferant muss Produktsicherheit und Maßnahmen zur Minimierung potentieller Risiken für Mitarbeiter und Umwelt berücksichtigen, besonders im Entwicklungsprozess und bei Tätigkeiten im Produktionsprozess.

Der Lieferant muss die REACH-Verordnung 1907/2006 EG erfüllen. Im Rahmen der ihm obliegenden Informationspflichten stellt er PARAT die erforderlichen Informationen erstmals in der Angebotsphase zu. Für besonders besorgniserregende Stoffe sind neben dem Stoffnamen auch Informationen zum bestimmungsgemäßen Gebrauch erforderlich. Sicherheitsdatenblätter sind für alle Stoffe und Zubereitungen zu erstellen.

An PARAT gelieferte Produktionsanlagen und Maschinen müssen die geltenden gesetzlichen Forderungen erfüllen.

7.1.3.2 Recycling

Bei der Produktentwicklung ist die Recyclingfähigkeit (z.B. Sortenreinheit) zu berücksichtigen.

Wenn vereinbart, werden materielle Produkte an den Lieferanten zur Wiederverwertung zurückgegeben.

7.1.5 Beurteilung von Messsystemen

Für alle Prüftätigkeiten dürfen nur Prüfmittel mit hinreichend kleiner Messunsicherheit eingesetzt werden. Die Nachweise über die Prüfmittelfähigkeiten sind zu erstellen und PARAT auf Verlangen vorzulegen.

8 Betrieb

Alle Produkte sind generell fehlerfrei und termingerecht zu liefern. Erfüllt der Lieferant diese Forderung nicht, kann PARAT, entsprechend separater Vereinbarung, die Erstattung der angefallenen Kosten verlangen.

8.1 Planung der Produktrealisierung

Der Lieferant muss die Prozesse planen und entwickeln, die für die Produktrealisierung erforderlich sind. Dies schließt die Qualitätsplanung mit ein. Grundlage für die Qualitätsplanung bildet der VDA-Band 4 bzw. die APQP (QS 9000).

Bei der Planung der Produktrealisierung muss der Lieferant folgendes festlegen:

- Qualitätsziele und Anforderungen für das Produkt,
- die erforderlichen produktspezifischen Verifizierungs-, Validierungs-, Überwachungs-, Messungs-, Inspektions- und Prüftätigkeiten sowie die Annahmekriterien
- die erforderlichen Aufzeichnungen, um nachzuweisen, dass die Realisierungsprozesse und resultierenden Produkte die Anforderungen erfüllen.

Das Ergebnis dieser Planung muss in einer geeigneten Form vorliegen und PARAT auf Wunsch die Vorlage bzw. Einsichtnahme gewährt werden.

Der Lieferant muss Annahmekriterien festlegen und, falls gefordert, von PARAT genehmigen lassen. Bestehende Annahmekriterien (z.B. besondere und kritische Merkmale) sind bindend.

8.1.2 Geheimhaltung

Die Vertraulichkeit bei Entwicklung von Produkten und Projekten im Auftrag von PARAT sowie den zugehörigen Produktinformationen, ist sicherzustellen.

8.2 Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen

8.2.3.1.1 Vom Kunden festgelegte besondere Merkmale

Der Lieferant muss die Erfüllung der Anforderungen hinsichtlich der von ihm und vom Kunden festgelegten besonderen Merkmale darlegen. Entsprechende Aufzeichnungen sind zu führen.

Auf Wunsch werden PARAT die Aufzeichnungen ausgehändigt bzw. die Einsichtnahme gewährt.

8.2.3.1.2 Bewertung der Herstellbarkeit

Der Lieferant muss bewerten, ob der Herstellbarkeitsprozess des Lieferanten in der Lage sein wird, das vorgesehene Produkt dauerhaft spezifikationskonform in der von PARAT geforderten Kapazität herzustellen. Die Herstellbarkeitsbewertung muss auch für jeden geänderten Fertigungsprozess sowie jede Änderung am Produkt durchgeführt und dokumentiert werden.

8.3 Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen

Die Unterpunkte dieses Abschnitts können in Bezug auf die Produktentwicklung ausgeschlossen, oder nur in reduzierter Form angewandt werden, wenn der Lieferant keine Verantwortung für die Produktentwicklung hat. Trotzdem hat er die Verpflichtung, PARAT auf mögliche Probleme bei der Umsetzung von Vorgaben sowie auf Produktrisiken hinzuweisen.

Die Ausschlüsse gelten nicht für die Entwicklung des Produktionsprozesses.

8.3.3 Entwicklungseingaben

Eingaben in Bezug auf die Produkthanforderungen müssen ermittelt, aufgezeichnet und umgesetzt werden.

Diese Eingaben müssen enthalten:

- a) Funktions- und Leistungsanforderungen (z. B. Beschaffungsangaben von PARAT aus Bestelltext, Zeichnung, Spezifikationen, Lastenheft, Normen, usw.),
- b) Aus vorausgegangenem vergleichbaren Entwicklungstätigkeiten gewonnene Informationen,
- c) zutreffende gesetzliche* und behördliche Anforderungen,
- d) Normen, Standards oder Anleitungen für die Praxis, zu deren Umsetzung sich der Lieferant verpflichtet hat,
- e) mögliche Konsequenzen aus Fehlern aufgrund der Art der Produkte und Dienstleistungen.

* Darunter fallen auch Stoffverbote oder anwendungsbezogene Einschränkungen. Auf unserer Internetseite stehen Ihnen hierzu Informationen zur Verfügung, welche bei Veränderungen angepasst werden.

8.3.3.1 Eingaben für die Produktentwicklung

Bei Neuentwicklungen und Änderungen ist generell eine Design-FMEA Produkt gemäß den Richtlinien nach VDA (bzw. nach QS 9000:FMEA, wenn gefordert) zu erstellen.

8.3.3.2 Eingaben für die Produktionsprozessentwicklung

Bei der Entwicklung und Änderung von Produktionsprozessen ist generell eine Prozess-FMEA gemäß den Richtlinien nach VDA (bzw. nach QS 9000:FMEA, wenn gefordert) zu erstellen.

8.3.3.3 Besondere Merkmale

Der Lieferant muss besondere Merkmale ermitteln, festlegen, dokumentieren und alle besonderen Merkmale in den Produktionslenkungsplan einbeziehen.

Auf Vereinbarung wird PARAT die Einhaltung besonderer Merkmale anhand von Werksprüfzeugnissen bestätigt. Die erforderliche Dokumentation ist kostenfrei zu erstellen.

Falls bei der Planung/Entwicklung festgelegt bzw. von PARAT gefordert, wird die Prozessfähigkeit statistisch mittels Prozessfähigkeitsuntersuchungen ermittelt und bestätigt.

Zum Nachweis der Prozessfähigkeit gelten (soweit nicht anders vereinbart) folgende Grenzen:

Kurzzeitfähigkeit Cmk $\geq 1,67$ Langzeitfähigkeit Cpk $\geq 1,33$

8.3.4.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

Die Bewertung der Herstellprozesse und die Erstmusterprüfung bilden die Grundlage für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe. Die erforderlichen Abnahmen können von PARAT und/oder unseren Kunden beim Lieferanten durchgeführt werden.

Der Lieferant muss das von PARAT vorgegebene Verfahren zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe (z. B. nach VDA-Band 2, QS 9000:PPAP) einhalten. Die erforderliche Dokumentation ist kostenfrei zu erstellen. Die Terminvorgabe ist der Bestellung zu entnehmen.

Das PPF-Verfahren umfasst den Nachweis aller von PARAT vorgegebenen Merkmalen, einschließlich angezogener Vorschriften, Normen und Spezifikationen.

Das PPF-Verfahren ist vom Lieferanten selbständig zu starten bei

- Neuteilen
- technischen Änderungen (geänderte Teile, geänderte Spezifikation)
- Änderung der Fertigungsstätte des Lieferanten (z. B. interne Verlagerung)
- Änderungen in der Kette der Unterlieferanten.
- Änderungen am Fertigungsprozess (z. B. Parameter, Verfahren, Abläufe, usw.)
- längerem Aussetzen der Fertigung.

Besteht keine Festlegung seitens PARAT, ist die Produktionsprozess- und Produktfreigabe entsprechend VDA-Band 2 durchzuführen.

Zur PPF sind, soweit nicht anders vereinbart, generell Musterteile mit der entsprechenden Dokumentation an PARAT zu senden. Die erforderliche Anzahl der Musterteile ist mit PARAT abzustimmen bzw. der Bestellung zu entnehmen. Erstmuster müssen mit Serienwerkzeugen sowie Einrichtungen hergestellt sein und der Fertigungsprozess muss der späteren Serienlieferung entsprechen.

Alle an PARAT zu liefernde materiellen Produkte müssen hinsichtlich der stofflichen Zusammensetzung die zutreffenden EU-Richtlinien erfüllen. Entsprechend der unter 8.3.3 aufgeführten Lieferanteninformation sind die Materialdaten im Zuge des PPF-Verfahrens zu übermitteln und dies auf dem Deckblatt der PPF-Dokumentation zu bestätigen. Bei Deklaration im IMDS ist auf dem Deckblatt die IMDS-ID anzugeben. Die Konformität mit den EU-Richtlinien bzw. die vollständige Deklaration der Inhaltsstoffe sowie vollständige Informationen gemäß 7.1.3.1 sind Voraussetzung für die PPF.

Vor Vorlage der Musterteile und der Dokumentation sind von den Sollvorgaben abweichende Merkmale schriftlich mit PARAT abzustimmen und mittels Sonderfreigaben zu dokumentieren. Bei abweichenden/unvollständigen PPF-Verfahren kann PARAT, entsprechend separater Vereinbarung, eine Aufwandsentschädigung verlangen.

Das Verfahren zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe muss der Lieferant auch auf Unterlieferanten anwenden.

8.3.5.1 Ergebnisse der Produktentwicklung und Produktionsprozessentwicklung

Die FMEA's müssen PARAT auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden.

8.3.6 Entwicklungsänderungen

Aufzeichnungen über Entwicklungsänderungen, über Ergebnisse der Bewertung der Änderungen, über Autorisierung der Änderungen und über notwendige Maßnahmen zur Vorbeugung nachteiliger Auswirkungen müssen PARAT auf Aufforderung zur Einsicht vorgelegt werden. Entwicklungsänderungen enthalten alle Änderungen während der Produktionsdauer eines Produktes.

8.4 Steuerung von extern bereit gestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen

8.4.1.3 Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen

Die Inanspruchnahme der von PARAT freigegebenen Bezugsquellen, einschließlich Werkzeug- und Messgerätelieferanten, entbindet den Lieferanten nicht von der Verantwortung, die Qualität der beschafften Produkte sicherzustellen.

8.4.2.1 Wareneingangsprüfungen bei PARAT

Unabhängig von der vom Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrolle führt PARAT folgende Wareneingangsprüfungen durch:

- Identprüfung
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung (entsprechend Lieferpapieren)
- problemorientierte Prüfung von Produktmerkmalen

PARAT wird die offensichtlich erkannten Mängel dem Lieferanten umgehend schriftlich (in besonderen Fällen vorab auch telefonisch) anzeigen. Verdeckte Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Bekanntwerden bzw. bei Sammelausschussabnahmen dem Lieferanten mitgeteilt.

8.4.2.2 Gesetzliche und behördliche Anforderungen

Der Lieferant muss die Konformität aller Prozesse, Produkte und Dienstleistungen, einschließlich Ersatzteile sowie Teilen von externen Anbietern und extern bereitgestellten Prozessen, mit allen Anforderungen von PARAT sowie den jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des von PARAT genannten Bestimmungslandes, sofern diese dem Lieferant mitgeteilt werden, sicherstellen.

8.4.2.4 Lieferantenüberwachung

Lieferanten müssen ihre Leistung mit Hilfe der folgenden Indikatoren überwachen:

- Qualität der gelieferten Produkte,
- Störungen bei PARAT bzw. beim Kunden (einschließlich Auslieferstopps und Rücklieferungen aus dem Fahrfeld),
- Logistische Lieferleistung (Liefertreue bzw. Einhaltung von Lieferplänen),
- Anzahl der mit Zusatzkosten verbundenen Vorfällen,
- Status-Mitteilungen von PARAT über Qualitäts- oder Lieferproblemen,
- Gewährleistungsfälle, Aktionen im Feld und Rückrufaktionen.

8.5 Produktion und Dienstleistungserbringung

8.5.1 Steuerung der Produktion und der Dienstleistungserbringung

Der Lieferant muss dokumentierte Arbeitsanweisungen oder andere Vorgabedokumente für alle Mitarbeiter mit Verantwortung für die Ausführung der Prozesse, die Einfluss auf die Produktqualität haben, erstellen. Diese Anweisungen und Vorgabedokumente müssen zum Gebrauch am Arbeitsplatz verfügbar sein.

Diese Anweisungen und Vorgabedokumente müssen aus Quellen, wie dem Qualitätsmanagementplan, dem Produktionslenkungsplan und dem Produktrealisierungsprozess, abgeleitet werden.

8.5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss die Produkte und/oder Verpackungseinheiten gut sichtbar mit mindestens Artikel-Nr., Datum und Menge kennzeichnen. Vorgaben von PARAT sind bei der Art der Kennzeichnung zu berücksichtigen. Nicht bzw. falsch gekennzeichnete Produkte werden wie fehlerhafte Produkte behandelt.

Bei kritischen und, wenn notwendig auch bei anderen besonderen Merkmalen, muss der Lieferant eine ausreichende Rückverfolgbarkeit gewährleisten. Das heißt,

- im Schadensfall muss eine Eingrenzung auf bestimmte Losgrößen möglich sein,
- die Beschaffenheit der Produkte muss rückwirkend anhand von geeigneten Aufzeichnungen nachgewiesen werden.

Die Rückverfolgung ist bei Merkmalen zu gewährleisten, die

- gesetzlich vorgeschrieben sind,
- von PARAT oder seinen Kunden vorgegeben sind,
- vom Lieferanten aus eigenem Interesse selbst festgelegt wurden.

Sind die Merkmale in Beschaffungsunterlagen von PARAT vorgegeben, sind sie entsprechend gekennzeichnet, z. B.

- Entsprechend VDA Band 1,
- Kennzeichnung des Dokuments mit einem "D" bzw. nach vorheriger Abstimmung
- mit schriftlichem Hinweis, dass es sich um ein kritisches oder sicherheitsrelevantes oder dokumentationspflichtiges Merkmal handelt.

Die Merkmale müssen auch in der Dokumentation des Lieferanten gekennzeichnet sein. Die Art der Eingrenzung und Rückverfolgung muss bei kritischen oder von PARAT vorgegebenen Merkmalen mit PARAT abgestimmt werden. Sie kann z. B. nach Bestellnummer, Produkt, Verpackungseinheit, Charge, Lieferdatum, Lieferschein oder nach gesonderter Festlegung erfolgen. Sofern keine andere Festlegung besteht, müssen die Daten zur Rückverfolgung an den Produkten und/oder Verpackungseinheiten angebracht werden. Aufzeichnungen zu Produktionsprozess- und Produktfreigaben, Werkzeugen (einschließlich deren Instandhaltung und Eigentumsverhältnissen), Produkt- und Prozessentwicklungen, Bestellungen des Einkaufs, Verträgen und Vertragsänderungen müssen für einen definierten Zeitraum aufbewahrt werden. Dieser definierte Aufbewahrungszeitraum umfasst den Produktionszeitraum und entsprechende Anforderungen, die sich aus der Ersatzteilversorgung ergeben, plus ein Kalenderjahr, sofern hierzu keine anderslautenden Vorgaben von PARAT oder der Aufsichtsbehörden vorliegen. Dokumentierte Informationen zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe schließen die freigegebenen Produkte, Aufzeichnungen zu den verwendeten Prüfeinrichtungen oder zu den Prüf- und Messergebnissen, die der Freigabe zugrunde lagen, ein.

8.5.3 Eigentum der Kunden

PARAT-eigene Werkzeuge, Produktions- und Prüfmittel müssen dauerhaft gekennzeichnet sein, so dass die Eigentumsverhältnisse klar erkennbar sind und ermittelt werden können. Der Lieferant muss sorgfältig mit zur Verfügung gestellten Eigentum von PARAT umgehen, solange es sich unter Aufsicht des Lieferanten befindet oder von ihm verwendet wird. Bei Verlust, Beschädigung oder anderweitig für unbrauchbar befundenem Eigentum von PARAT muss dies der Lieferant umgehend PARAT mitteilen und dokumentierte Informationen darüber aufbewahren.

8.5.4 Produkterhaltung

Der Lieferant muss materielle Produkte in geeigneten Lagerräumen und Lagerbehältern aufbewahren, so dass die Konformität des Produktes bis zur Verarbeitung bei PARAT gewährleistet ist.

8.5.4.1 Lagerung und Lagerbestand

Der Lieferant muss ein Lagerbestandssystem, wie z. B. "first-in/first-out" (FIFO) verwenden, um die Lagerumschlagszeiten zu optimieren und den Lagerumschlag sicherzustellen. Veraltete Produkte sind in vergleichbarer Weise wie fehlerhafte Produkte zu lenken. Der Lieferant muss die von PARAT zur Verfügung gestellten Verpackungsvorschriften mit Anforderungen zu Erhaltung, Verpackung, Versand und Kennzeichnung befolgen.

8.5.6 Lenkung von Änderungen

Jegliche Änderung der Produktrealisierung mit Auswirkung auf die Kundenanforderung bedürfen der Mitteilung an und Genehmigung durch PARAT, insbesondere bei Änderungen:

- an Fertigungsprozessen, Materialien oder Zulieferteilen,
- am Fertigungsstandort, d.h. dessen Verlagerung,
- von sonstigen Maßnahmen, welche die Qualität der Produkte beeinflussen können, wie z.B. Änderung der Bezugsquellen von Vorprodukten, wenn dadurch Produktmerkmale beeinflusst werden können.

PARAT muss so rechtzeitig (mindestens jedoch 8 Wochen vor der geplanten Einführung der Änderung) schriftlich informiert werden, sodass PARAT prüfen kann, ob sich die geplanten Änderungen nachteilig auf Produkte oder Prozesse auswirken können.

8.7 Fehlerhafte Produkte

Regelungen zu Gewährleistung und Fehlervergütung, die über die gesetzlichen Vorgaben hinausgehen, werden produktbezogen mit dem Lieferanten vereinbart und z. B. über Liefervorschrift, Bestelltext, Lastenheft, usw. festgelegt. Der Lieferant muss sicherstellen, dass Produkte, die die Anforderungen nicht erfüllen, gekennzeichnet und gesteuert werden, um deren unbeabsichtigten Gebrauch oder deren Auslieferung zu verhindern.

9 Bewertung der Leistung

9.1 Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung

9.1.1 Allgemeines

Wenn PPM-Ziele vereinbart sind, muss der Lieferant die entsprechenden PPM-Zahlen produktbezogen ermitteln und, wenn gefordert, PARAT zustellen. Die Vereinbarung von PPM-Zielen entbindet den Lieferanten nicht von der Pflicht, fehlerfreie Produkte zu liefern. Auch Fehleranteile, die innerhalb der vereinbarten Ziele liegen, unterliegen den aufgeführten Verfahren bezüglich Kostenerstattung und Fehlervergütung. Werden die vereinbarten PPM-Ziele nicht erreicht, sind Verbesserungsmaßnahmen zu treffen und diese PARAT bekanntzugeben.

9.1.1.2 Festlegung statistischer Methoden

Falls gefordert, müssen für die Prozesse geeignete statistische Methoden im Rahmen der Qualitätsvorausplanung festgelegt und in den produkt- und prozessbezogenen Risikoanalysen (z.B. FMEA) sowie in den Produktionslenkungsplänen aufgenommen werden. Auf Wunsch werden die Ergebnisse der Anwendung statistischer Methoden PARAT zugestellt.

10 Verbesserung

10.2.3 Problemlösung

Der Lieferant muss einen Prozess zur Problemlösung festlegen, mit dem nachvollziehbar die Grundursachen ermittelt und beseitigt werden können sowie eine Eingrenzung und Aussonderung fehlerhafter oder fehlerverdächtiger erfolgen kann. Des Weiteren müssen die von PARAT vorgegebenen Problemlösungsmethoden (z. B. 8D-Report) angewendet werden.

Über Fehlerursache und terminierte Fehlerabstellmaßnahmen ist, soweit nicht anders vereinbart, eine schriftliche Stellungnahme innerhalb

- 24 Stunden für Sofortmaßnahmen
- 5 Arbeitstagen für mittel- und langfristige Maßnahmen

an PARAT zu senden.

Der Lieferant ermöglicht es PARAT und dessen Kunden, sich nach terminlicher Abstimmung vor Ort von der Wirksamkeit des QM-Systems und der Prozesse für die Produktrealisierung durch entsprechende Audits zu überzeugen.

Anmerkung

Abweichungen zu dieser Richtlinie sind nur zulässig, wenn sie von PARAT schriftlich genehmigt sind.

Mitgeltende Unterlagen

VDA Band 1	Nachweisführung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen
VDA Band 4	Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz
DIN EN ISO 9000	Qualitätsmanagementsysteme: Grundlagen und Begriffe
DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme: Anforderungen
QS 9000: APQP	Advanced Product Quality Planning and Control Plan
QS 9000: PPAP	Production Part Approval Process
QS 9000: MSA	Measurement Systems Analysis
QS 9000: SPC	Statistical Process Control
IATF 16949	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie

Der Lieferant ist für die Beschaffung und Anwendung der neuesten Ausgabe dieser mitgeltenden Unterlagen verantwortlich.

Übersicht der Änderungen

Ausgabe	Änderung	Datum	Name
März 1993	Erstausgabe	15.03.1993	F. Geiger
Mai 1997	Ergänzung zur QRZ 01 hinzu	15.05.1997	F. Geiger
Januar 2003	Komplette Überarbeitung	20.01.2003	S. Duschl, F. Geiger
Oktober 2009	Firmennamensänderung	01.10.2009	F. Geiger
Februar 2010	Überarbeitung bezüglich Stoffverbote	10.02.2010	S. Duschl
Oktober 2011	Firmennamensänderung	12.10.2011	J. Stadler
September 2016	Firmennamensänderung	01.09.2016	S. Brunnbauer
März 2017	Änderung Straßenbezeichnung Neureichenau	01.03.2017	N. Zeitler
September 2017	Entfall PARAT Austria GmbH	01.09.2017	N. Zeitler
April 2018	Komplette Überarbeitung aufgrund Anpassung an IATF 16949	02.04.2018	M. Berger