



Qualitätssicherungsrichtlinie
für Zulieferer
QRZ 01

Inhalt

Vorwort	3
2 Normative Verweisungen	4
4 Qualitätsmanagementsystem	4
5 Verantwortung der Leitung	4
5.5.2.1 Beauftragter für den Kunden	4
6 Management von Ressourcen	4
6.3.2 Notfallpläne	4
6.4.1 Arbeitssicherheit/Umweltschutz	4
6.4.3 Recycling	4
7 Produktrealisierung	4
7.1 Planung der Produktrealisierung	4
7.1.2 Annahmekriterien	4
7.1.3 Vertraulichkeit	5
7.1.4 Lenkung von Änderungen	5
7.2 Kundenbezogene Prozesse	5
7.2.1.1 Vom Kunden festgelegte besondere Merkmale	5
7.2.2.2 Bewertung der Herstellbarkeit	5
7.3 Entwicklung	5
7.3.2 Entwicklungseingaben	5
7.3.2.1 Eingaben für die Produktentwicklung	5
7.3.2.2 Eingaben für die Produktionsprozessentwicklung	5
7.3.2.3 Besondere Merkmale	5
7.3.3.1 Ergebnisse der Produktentwicklung und Produktionsprozessentwicklung	5
7.3.6.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)	5
7.3.7 Lenkung von Entwicklungsänderungen	6
7.4 Beschaffung	6
7.4.1.3 Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen	6
7.4.3.2 Lieferantenüberwachung	6
7.4.3.3 Wareneingangsprüfungen bei PARAT	6
7.5 Produktion und Dienstleistungserbringung	6
7.5.1.2 Arbeitsanweisungen	6
7.5.3 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	6
7.5.4.1 Kundeneigene Werkzeuge	7
7.5.5 Produkterhaltung	7
7.5.5.1 Lagerung und Lagerbestand	7
7.6 Lenkung von Überwachungs- und Messmitteln	7
7.6.1 Beurteilung von Messsystemen	7
8 Messung, Analyse und Verbesserung	7
8.1 Allgemeines	7
8.1.1 Festlegung statistischer Methoden	7
8.3 Fehlerhafte Produkte	7
8.5 Verbesserung	7
8.5.2.1 Problemlösungsmethoden	7
Anmerkung	8
Begriffe / Abkürzungen	8
Mitgeltende Unterlagen	8
Übersicht der Änderungen	8

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 Austria GmbH

Betriebsstraße 8
4523 Neuzeug (Österreich)

PARAT Ungarn Kft.

Gyarmati út. 1
2699 Szügy (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
Leiter Einkauf & Strategische Logistik



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 ISO 9001 und der ISO/TS 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.

4 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant muss, bezogen auf die an PARAT zu liefernden Produkte, mindestens die Anforderungen der Elemente 4.2.3 (Lenkung von Dokumenten), 4.2.4 (Lenkung von Aufzeichnungen), 7 (Produktrealisierung) und 8 (Messung, Analyse und Verbesserung) der ISO 9001 erfüllen. Außerdem 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 ISO/TS 16949 weiterentwickeln.

5 Verantwortung der Leitung

5.5.2.1 Beauftragter für den Kunden

Der Lieferant muss Personal mit der Verantwortung und Befugnis benennen, um sicherzustellen, dass die Forderungen von PARAT berücksichtigt werden. Dies umfasst die Auswahl von besonderen Merkmalen, die Festlegung von Qualitätszielen und entsprechender Schulung, die Festlegung von Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen und die Produktentwicklung.

6 Management von Ressourcen

6.3.2 Notfallpläne

Der Lieferant muss für Ereignisse wie Unterbrechungen in der Energieversorgung, Arbeitskräftemangel, Ausfall von wichtigen Betriebsmitteln und Feldbeanstandungen Notfallpläne erstellen, um die Anforderungen von PARAT und den Kunden auch in solchen Fällen zu erfüllen.

6.4.1 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.

6.4.3 Recycling

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

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

7 Produktrealisierung

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.

7.1 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- und Prüftätigkeiten sowie die Produktannahmekriterien
- 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.

7.1.2 Annahmekriterien

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

7.1.3 Vertraulichkeit

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

7.1.4 Lenkung von Änderungen

Jegliche Änderung der Produktrealisierung mit Auswirkung auf die Kundenanforderung bedürfen der Mitteilung an und Genehmigung durch PARAT.

7.2 Kundenbezogene Prozesse

7.2.1.1 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.

7.2.2.2 Bewertung der Herstellbarkeit

Der Lieferant muss die Herstellbarkeit der vorgesehenen Produkte im Rahmen der Vertragsprüfung untersuchen, bestätigen und dokumentieren, einschließlich Risikoanalyse.

7.3 Entwicklung

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.

7.3.2 Entwicklungseingaben

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

Diese Eingaben müssen enthalten:

- Funktions- und Leistungsanforderungen (z. B. Beschaffungsangaben von PARAT aus Bestelltext, Zeichnung, Spezifikationen, Lastenheft, Normen, u.s.w.),
- zutreffende gesetzliche* und behördliche Anforderungen,
- wo zutreffend, Informationen, die aus früheren Entwicklungen abgeleitet wurden,
- andere für die Entwicklung wesentlichen Anforderungen.

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

7.3.2.1 Eingaben für die Produktentwicklung

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

7.3.2.2 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.

7.3.2.3 Besondere Merkmale

Der Lieferant muss besondere Merkmale ermitteln 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 $Cpk \geq 1,33$

7.3.3.1 Ergebnisse der Produktentwicklung und Produktionsprozessentwicklung

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

7.3.6.3 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 Merkmale, 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.

Alle an PARAT zu liefernde materiellen Produkte müssen hinsichtlich der stofflichen Zusammensetzung die zutreffenden EU-Richtlinien erfüllen. Entsprechend der unter 7.3.2 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 6.4.1 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.

7.3.7 Lenkung von Entwicklungsänderungen

Aufzeichnungen über Entwicklungsänderungen sowie über Ergebnisse der Bewertung der Änderungen und über notwendige Maßnahmen müssen PARAT auf Aufforderung zur Einsicht vorgelegt werden.

Entwicklungsänderungen enthalten alle Änderungen während der Produktionsdauer eines Produktes.

7.4 Beschaffung

7.4.1.3 Vom Kunden freigegebene Bezugsquellen

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

7.4.3.2 Lieferantenüberwachung

Lieferanten müssen ihre Leistung mit Hilfe der folgenden Indikatoren überwachen:

- Qualität der gelieferten Produkte,
- Störungen bei PARAT bzw. beim Kunden (einschließlich Rücklieferungen aus dem Fahrfeld),
- Liefertreue (einschließlich der mit Zusatzfrachtkosten verbundenen Vorfälle),
- Status-Mitteilungen von PARAT über Qualitäts- oder Lieferangelegenheiten.

7.4.3.3 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.

7.5 Produktion und Dienstleistungserbringung

7.5.1.2 Arbeitsanweisungen

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

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

7.5.3 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.

Hierbei kommt der VDA-Band 1 zur Anwendung. Die Nachweise, Aufzeichnungen und qualitätsrelevanten Dokumente sind mindestens 15 Jahre aufzubewahren.

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" und/oder Überbalkung des Merkmals (entsprechend der früher geläufigen Kennzeichnung von "D-Teilen"),
- 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.

Für alle sonstigen qualitätsrelevanten Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von mindestens 3 Jahren.

7.5.4.1 Kundeneigene Werkzeuge

PARAT-eigene Werkzeuge, Produktions- und Prüfmittel müssen dauerhaft gekennzeichnet sein, so dass die Eigentumsverhältnisse klar erkennbar sind und ermittelt werden können.

7.5.5 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.

7.5.5.1 Lagerung und Lagerbestand

Der Lieferant muss ein Lagerbestandssystem, wie z. B. "first-in/first-out" verwenden, um die Lagerumschlagszeiten zu optimieren und den Lagerumschlag sicherzustellen. Veraltete Produkte sind in vergleichbarer Weise wie fehlerhafte Produkte zu lenken.

7.6 Lenkung von Überwachungs- und Messmitteln

7.6.1 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 Messung, Analyse und Verbesserung

8.1 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.

8.1.1 Festlegung statistischer Methoden

Falls gefordert, müssen für die Prozesse geeignete statistische Methoden im Rahmen der Qualitätsvorausplanung festgelegt und in den Produktionslenkungsplänen aufgenommen werden. Auf Wunsch werden die Ergebnisse der Anwendung statistischer Methoden PARAT gestellt.

8.3 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, u.s.w. festgelegt.

8.5 Verbesserung

8.5.2.1 Problemlösungsmethoden

Der Lieferant muss einen Prozess zur Problemlösung festlegen, mit dem nachvollziehbar die Grundursachen ermittelt und beseitigt werden können.

Lieferanten, die Produkte in den Geschäftsbereich Automobil liefern, müssen die von PARAT vorgegebene Problemlösungsmethode (z. B. 8D-Report) anwenden.

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.

Bei Qualitätsproblemen sind PARAT und unsere Kunden berechtigt, beim Lieferanten entsprechende Audits durchzuführen.

Anmerkung

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

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.

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
ISO/TS 16949	Besondere Anforderungen bei Anwendung von DIN EN ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
Homepage PARAT	Lieferanteninformationen Stoffverbote

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