

1 Zweck

Ist diese Qualitätsrichtlinie (QRL) Bestandteil eines Auftrags von DMT, so ist sie bindend für den Lieferanten. Die QRL hat Gültigkeit für Prototypen und Serienteile.

Der Lieferant verpflichtet sich, an seine Unterlieferanten angemessene Qualitätsrichtlinien durchzureichen, um die Forderungen dieser QRL zu erfüllen.

Er unterhält ein Qualitätsmanagement-System, das dem Stand der Technik der Branche entspricht.

Der Lieferant räumt der DMT und dessen Auftraggeber sowie regelsetzenden Dienststellen das Recht ein, sich vor Ort von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagement-Systems des Lieferanten zu überzeugen und an den Prüfungen der Leistungsgegenstände teilzunehmen.

Es ist seitens des Lieferanten eine langfristige Bauteilverfügbarkeit (z.B. Ersatzteile) sicherzustellen. Abkündigungen sind DMT rechtzeitig mitzuteilen.

2 Anwendungsbereich

Diese QRL gilt für:

	Folgende Kapitel finden Anwendung
Norm- und Katalogteil-Lieferant / Händler	alle außer 5.3.5; 5.6; 5.9; 5.10
Zeichnungs-/ Spezifikationsteil-Lieferant	alle außer 5.2
Dienstleister	alle außer 5.6; 5.9; 5.10

Es gilt jeweils die zum Zeitpunkt der Bestellung gültige Ausgabe der QRL.

3 Begriffe / Abkürzungen

QM Qualitätsmanagement
QRL Qualitätsrichtlinie
EMP Erstmusterprüfung

4 Zuständigkeiten

Lieferant: Umsetzung der Forderungen dieser QRL
DMT - Einkauf: Verbindlicher Vertragspartner des Lieferanten
DMT – QM: Beurteilung des Lieferanten – Qualitätsfähigkeit und Überprüfung der praxisgerechten Umsetzung spezieller auftragsbezogener Forderungen

5 Beschreibung

5.1 Bestellunterlagen

Der Lieferant verpflichtet sich, die Vertragsgegenstände in Übereinstimmung mit den übergebenen technischen Spezifikationen bzw. den in der Bestellung verbindlich genannten Fertigungsunterlagen zu liefern. Hierzu prüft der Lieferant die Bestellunterlagen, um sicherzustellen, dass Spezifikation / Zeichnung / Fertigungsunterlagen in seinem Betrieb umsetzbar sind.

Verbindliche Vereinbarungen / Klärungen laufen über den zuständigen DMT-Einkäufer.

5.2 Norm- und Katalogteile

Die in den Normen und Katalogen aufgeführten technischen Angaben sind Bestellgrundlage und damit verbindlich. Der Lieferant wird DMT im Falle von Änderungen im Vorfeld informieren.

5.3 Qualitätsplanung

5.3.1 Auftragsplanung

Der Lieferant wird sicherstellen, dass alle von ihm erbrachten Lieferungen und Leistungen den auftragsgemäßen Forderungen entsprechen. Er wird dazu seine Lieferungen und Leistungen einer Werkskontrolle (Wareneingangs-, Fertigungs-, Prozess- und Endkontrolle) unterziehen und dabei festgestellte Mängel abstellen.

Für Zeichnungsteile behält sich DMT das Recht vor, einen Qualitätsmanagement-Plan abzufordern, wenn das DMT-Qualitätsmanagement dies für notwendig erachtet.

Für die Auftragsabwicklung ist ein Terminplan zu erstellen, der bei Bedarf von DMT abgefordert wird.

5.3.2 Arbeitsplanung

Der Lieferant wird eine geeignete Arbeitsplanung durchführen, um die erforderlichen Arbeitsfolgen und Behandlungsprozesse nachweisen zu können.

5.3.3 Prüfplanung

Der Lieferant wird eine geeignete Prüfplanung durchführen. Durchgeführte Prüfungen sind mit Datum durch den Prüfer an geeigneter Stelle zu dokumentieren. Die Prüfungstermine sind DMT auf Anforderung zu benennen, um DMT eine Teilnahme zu ermöglichen.

5.3.4 Messmittel

Der Lieferant wird geeignete Messmittel einsetzen und die Einhaltung der zulässigen Toleranzen der Messmittel für Leistungsnachweise systematisch überprüfen (Kalibrierung).

5.3.5 Anforderung an die Produkt- und Verfahrensqualität

Der Lieferant ist verpflichtet, bei allen Vorgängen wie speziellen Technologien, speziellen Prozessen, speziellen Fertigungsverfahren die zutreffenden technischen Regeln (z.B. DIN, VDE, VDI, DVS) zu beachten.

Der Nachweis der Produktqualität ist in regelmäßigen Abständen zu erbringen. In der Bestellung sind Art und Umfang der Nachweisführung definiert.

Sofern der Lieferant feststellt, dass Forderungen in der Bestellung den geltenden technischen Regeln widersprechen, ist vor der Leistungserbringung eine Klärung mit dem DMT-Einkäufer herbeizuführen.

5.3.6 Abweichungs- und Korrekturmaßnahmen

Reparaturen bedürfen vor der Ausführung der ausdrücklichen Genehmigung durch DMT und sind deutlich am Produkt zu kennzeichnen (Aufkleber, Anhänger o.ä.).

Abweichungen vom Zeichnungssatz bedürfen einer schriftlichen Genehmigung, z.B. ein von DMT unterschriebener Fehlerbericht des Lieferanten (Vordruck Sonderfreigabe / Bauabweichung siehe www.dmt-demmin.de). Die Genehmigung ist mit dem Produkt bei Anlieferung beizulegen.

Der Grund der Abweichung und die eingeleiteten Korrekturmaßnahmen sind DMT in dem Fehlerbericht zu benennen.

Ansprechpartner für verbindliche Regelungen ist der zuständige DMT-Einkäufer.

5.3.7 Behandlung fehlerhafter Produkte

Der Lieferant wird geeignete Vorkehrungen treffen, die eine Lieferung verworfener oder nicht nachgebesserter und zurückgewiesener Leistungen an DMT – sei es mittelbar oder unmittelbar – ausschließen.

5.4 Aufbewahrungszeit und Lenkung der Dokumentation

Der Lieferant definiert eine Methode zur Lenkung von produktspezifischer und auftragsbezogener Dokumentation, um die Identifizierbarkeit und Auffindbarkeit sicherzustellen.

In der Regel muss die Dokumentation 10 Jahre nach Lieferung des letzten Teiles zur Verfügung stehen.

5.5 Verpackung und Lagerung

Die Verpackung hat so zu erfolgen, dass das Produkt bei der Lieferung nicht beschädigt werden kann. Wenn notwendig, ist das Produkt vor Schädigung durch Umwelteinflüsse zu schützen. Sind Lagerzeitbegrenzungen zu beachten, ist darauf hinzuweisen und das Herstellungsdatum des Produkts anzugeben.

5.6 Erstmusterprüfung (EMP)

Durch die Erstmusterprüfung soll der Nachweis erbracht werden, dass auf eine wiederholbare Serienfertigung geschlossen werden kann. Mit dem Erstmuster soll daher der Nachweis geführt werden, dass alle technischen Design- und Spezifikationsanforderungen richtig verstanden, zugeordnet, verifiziert und dokumentiert werden.

Der Lieferant wird bei der Auftragsabwicklung die notwendigen Maßnahmen ergreifen, um den Nachweis der wiederholbaren Serienfertigung zu erbringen.

Eine EMP für Zeichnungsteile ist obligatorisch durchzuführen. Abweichungen hiervon sind in der Bestellung / im Auftrag zu regeln.

Bei Änderungen, die Gestalt, Tauglichkeit und Funktion betreffen und bei einer Lieferzeitunterbrechung von mehr als zwei Jahren bzw. einer Verlagerung der Produktionsstätte, ist die EMP zu wiederholen. Wenn gefordert, ist die EMP-Planung mit DMT abzustimmen. DMT ist dann zwei Wochen vor Beginn der EMP zu informieren, um eine Teilnahme zu ermöglichen.

EMP-Mindestanforderungen sind:

- Prüfung des Produktes gegen die Zeichnungsunterlagen (z.B. alle Merkmale, Materialbescheinigungen, Identifikation kritischer Bauteile)
- Verifizierung spezieller Prozesse (z.B. Schweißen, Löten, Kleben, Oberflächenbehandlung) z.B. durch zerstörende / zerstörungsfreie Prüfung
- Validierung von Vorrichtungen / Lehren und produktspezifischen Werkzeugen (z.B. Spezialschlüssel, Konturfräser...)
- Validierung der Prüf- und Anwendersoftware für den Produktionsprozess (CNC- und Messprogramme)

Die Detaildokumentation der EMP verbleibt beim Lieferanten. Ein EMP-Bericht, der neben der Benennung des Bauteils (Name, DMT-Nr.) bescheinigt, dass im Rahmen der EMP die oben genannten Punkte erfolgreich geprüft und ohne Beanstandung erledigt wurden, ist bei Erstanlieferung der Ware beizufügen wenn dies in der Bestellung gefordert wird.

Sofern der Lieferant keinen eigenen Vordruck unterhält kann ein Protokoll-Vordruck bei DMT abgefordert werden.

5.7 Rückverfolgbarkeit

Sofern in der Bestellung Rückverfolgbarkeit gefordert ist, gilt: Der Produktentstehungsprozess, die Verwendung bzw. der Verbleib eines Produktes muss mittels geeigneter Aufzeichnungen und gegebenenfalls Teilekennzeichnung rückverfolgbar sein.

erstellt	geprüft	freigegeben
06.09.2016 König	07.09.2016 Leesch	07.09.2016 König

5.8 Risikomanagement

Zur Steuerung von Abhilfemaßnahmen für Risiken und zur Absicherung möglicher Fehlerquellen wird der Lieferant geeignete Methoden nach dem Stand der Technik einsetzen.

5.9 Anforderungen an den Betrieb bei speziellen Fertigungsverfahren

Für die Arbeitsabläufe notwendige technische Einrichtungen und Dokumentationen müssen vorhanden sein.

Die technischen Einrichtungen sind vom Fachpersonal instand zu halten und zu justieren.

5.10 Anforderungen an das Personal bei speziellen Fertigungsverfahren

Die eingesetzten Personen müssen anerkannte Ausbildungen oder interne Schulungen nachweisen können, so dass eine Fertigung, Prüfplanung und Prüfung nach dem Stand der Technik sichergestellt ist. Für die zerstörungsfreie Prüfung ist Personal erforderlich, das eine auftragsbezogene und normgerechte Ausbildung nachweisen kann.

5.11 Spezielle Qualitätsanforderungen durch Kunden von DMT

Sofern spezielle Qualitätsanforderungen durch unsere Kunden bestehen, die für die bestellte Leistung des Lieferanten von Bedeutung sind, werden diese sinngemäß bei der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit des Lieferanten berücksichtigt.

5.12 Verlagerung / Unterbeauftragung von Arbeiten

Sofern der Lieferant beabsichtigt, den Auftrag teilweise oder komplett zu verlagern bzw. im Unterauftrag ausführen zu lassen, so bedarf dies der Zustimmung durch DMT. Dazu hat der Lieferant den DMT-Einkauf im Vorfeld zu informieren.

Sinngemäß gilt dies auch für Änderungen während der Auftragsabwicklung.

5.13 Anforderungen an die Arbeits- und Umweltschutzpolitik

Auf Basis seiner Arbeits- und Umweltschutzpolitik wird der Lieferant unsere Aufträge in Bezug auf Gefährdungen und Schonung von Ressourcen entsprechend bearbeiten.

6 Hinweise und Anmerkungen

Kann der Lieferant eine oder mehrere Anforderungen nicht erfüllen, so hat er dieses dem DMT-Einkauf schriftlich mitzuteilen um entsprechende Ausschlüsse zu erwirken.

7 Verteiler

extern: DMT Internet – Homepage

intern: DMT Intranet