



WISP Komponenten GmbH

8552 Eibiswald 458

Zweigstelle: 8552 Eibiswald, Hörmsdorf 190



Inkol GmbH

8552 Eibiswald 458

Zweigstelle: 8552 Eibiswald, Hörmsdorf 190

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Ausgabe: Jänner 2021

1. Einführung

1.1 Allgemeines

Die Firmen WISP Komponenten GmbH und die INKOL GmbH (infolge „WISP/INKOL“ genannt) wollen mit ihrer hohen Produktqualität und ihrem auf hohem Niveau begutachteten Qualitätsmanagementsystem permanent die hohen Erwartungen ihrer Kunden erfüllen. Zur Herstellung der elektromagnetischen Systeme setzt WISP/INKOL in großem Umfang Bauteile und Komponenten von Zulieferern ein. Die Qualität der WISP/INKOL-Produkte wird entscheidend durch die Qualität und Zuverlässigkeit der gelieferten Produkte beeinflusst. Somit nehmen die Lieferanten eine wichtige Rolle ein, um die hohen Erwartungen von den WISP/INKOL-Kunden zu erfüllen.

1.2 Ziel und Zweck

Da die Lieferanten einen großen Einfluss auf die WISP/INKOL-Produktqualität haben, nimmt neben den Gesichtspunkten der Preisgestaltung und Lieferfähigkeit, die Qualitätsfähigkeit der Lieferanten eine wichtige Bedeutung ein. WISP/INKOL ist bestrebt, ausschließlich mit qualitätsfähigen Lieferanten Lieferverträge einzugehen, eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit diesen Lieferanten aufzubauen und weiter zu entwickeln. Diese Qualitätsrichtlinie legt allgemeine Anforderungen an die Qualitätsfähigkeit von WISP/INKOL Lieferanten fest. Diese Qualitätsrichtlinie ist Bestandteil der Lieferverträge und somit bindend für Lieferanten. Der Lieferant verpflichtet sich, an seine Lieferanten angemessene Anforderungen aus dieser Richtlinie weiterzugeben oder eigene Anforderungen festzulegen, um die Anforderungen dieser Qualitätsrichtlinie zu erfüllen.

1.3 Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für Lieferanten von Bauteilen und Komponenten und ist ab der abgeschlossenen Liefervereinbarung zwischen WISP/INKOL und dem Lieferanten gültig.

2. Lieferantenqualifikation

2.1 Lieferantenauswahl, -freigabe und -beurteilung

WISP/INKOL kauft nur Material von Lieferanten ein, die gemäß Kapitel 5.1/2 freigegeben sind. Die jährliche Lieferantenbewertung gibt WISP/INKOL stets eine Aussage über die Qualitätsfähigkeit ihrer Lieferanten.

Zur Bewertung werden folgende Punkte herangezogen:

- Qualität: Anzahl der fehlerhaften Lieferungen, werden der Anzahl der gesamten Lieferungen prozentuell gegenübergestellt.
- Liefertreue: Terminabweichung

Gewichtung: Qualität = 50%
 Liefertreue = 50%

Danach erfolgt die Einstufung in

- A-Lieferant 100 – 91 %
- B-Lieferant 90 – 81 %
- C-Lieferant 80 – 40 %
- D-Lieferant < 40 %

2.2 Lieferantenaudit

Wenn Gründe dafürsprechen, wird WISP/INKOL die Lieferantenprozesse mittels Lieferantenaudit überprüfen.

Typische Gründe können sein:

- ungenügende Serienqualität bzw. Lieferperformance des Lieferanten,
- Verlagerung der Produktionsstätte des Lieferanten,
- geänderte Produktionsprozesse
- Zulieferung neuer Produkte.

2.3 Lieferantenentwicklung

Der Austausch von Daten aus der WISP/INKOL-Wareneingangsprüfung, -Lieferantenbeurteilung und den Ergebnissen von Lieferantenaudits soll die partnerschaftliche Zusammenarbeit fördern. Die Umsetzung der daraus resultierenden Verbesserungspotenziale ermöglichen dem Lieferanten die Erwartungen von WISP/INKOL ständig zu erfüllen.

3. Managementsysteme

Aufgrund dieses hohen Qualitätsniveaus in der Automobilindustrie haben WISP/INKOL-Lieferanten mindestens die Anforderungen der jeweils gültigen ISO 9001 zu berücksichtigen und danach zu streben, diese in ihrer Organisation zu implementieren. Zusatzanforderungen können in den VDA-Bänden bzw. in den Automotive Industry Action Group (AIAG) Schriften festgelegt sein.

4. Prozess- und Produktqualität

4.1 Anforderungen an die Prozessqualität des Lieferanten

Beherrschte und fähige Prozesse beim Lieferanten bilden die Grundlage für die Sicherstellung, Teile zu fertigen und an WISP/INKOL zu liefern, die die festgelegten Produkthanforderungen erfüllen und dabei die mit WISP/INKOL vereinbarten Termin- und Kostenziele zu erreichen. Der Lieferant hat die Fähigkeit seiner Prozesse und Fertigungseinrichtungen zu ermitteln, zu überwachen und zu lenken (regeln) und danach zu streben, diese kontinuierlich zu verbessern. Spezielle Prozesse, deren Ergebnis am Produkt erst zu einem späteren Zeitpunkt oder gar nicht nachgeprüft werden können, hat der Lieferant entsprechend zu qualifizieren. Diese Prozesse müssen der Prozesssituation entsprechend überwacht und gelenkt (geregelt) werden. Die in diesen Prozessen eingesetzten Mitarbeiter sind nachweisbar zu qualifizieren und zu schulen. Die erforderliche Dokumentation für diese Prozesse, zugehörigen Fertigungseinrichtungen und Personal müssen eindeutig zuzuordnen sein.

4.2 Anforderungen an die zu liefernde Produktqualität

Der Lieferant ist verpflichtet, fehlerfreie und - wenn zutreffend - EU-Richtlinien-konforme Produkte gemäß Bestellung und/ oder von WISP/INKOL spezifizierten Qualitätsmerkmalen mit der Zielsetzung „Null-Fehler-Strategie und ggf. Richtlinienkonformität“ zu liefern. Er übernimmt die volle Verantwortung für die Qualität der zu liefernden und gelieferten Produkte. Die Qualitätsmerkmale für die zu liefernden Produkte werden in technischen Unterlagen

festgelegt. Technische Unterlagen in diesem Sinne sind u. a.:

- WISP/INKOL-Zeichnungen,
- WISP/INKOL-Datenblätter,
- WISP/INKOL-Qualitätsspezifikationen,
- Pflichtenhefte,
- Unterlagen des Lieferanten, die im Auftrag oder in Zusammenarbeit mit WISP/INKOL entstanden sind,
- EU-Richtlinien,
- internationale und/ oder nationale Normen, Gesetze und Vorschriften.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch WISP/INKOL in Form einer Zeichnungsänderung oder Ausnahmegenehmigung ist eine Abweichung von den „technischen Unterlagen WISP/INKOL“ nicht zulässig. Bei Änderungen an seiner eigenen Konstruktion hat der Lieferant vorab die schriftliche Genehmigung durch die Konstruktion WISP/INKOL einzuholen.

4.3 Umgang mit besonderen Merkmalen

Die Kennzeichnung der besonderen Merkmale erfolgt am Maß in der Zeichnung.

Grundsätzlich müssen besondere Merkmale in den FMEAs, in den Arbeits-, Prüf- und Produktionslenkungsplänen betrachtet und als solche gekennzeichnet werden. Für besondere Merkmale ist das jeweilige Messmittel im Produktionslenkungsplan und in der Prüfmittelliste aufzuführen. Der Nachweis der Prüfmittelfähigkeit ist zu erbringen.

Critical Characteristics / CC:

CC

Der Prozessfähigkeitsnachweis ist grundsätzlich zu erbringen. Dieser Nachweis der Prozessfähigkeit kann erfolgen über:

- 100 % Prüfung
- Statistische Prozesskontrolle (SPC) mit einer Langzeitfähigkeit mit C_{pk} oder $P_{pk} \geq 1,67$. Für den Erstmusterprüfbericht muss eine vorläufige Prozessfähigkeit mit C_{pk} oder $P_{pk} \geq 2,00$ an min. 125 Teilen nachgewiesen werden.
- Nachweis der Fähigkeit der Einhaltung der zur Fertigung des Merkmales zuständigen Prozessparameter, wenn der Zusammenhang (Korrelation) zwischen dem Prozessparameter und dem Prozessergebnis erbracht worden ist.
- Abweichend zum Nachweis der Prozessfähigkeit kann in Abstimmung mit WISP/INKOL für bestimmte Merkmale (z. B. Altautoverordnung, Brennbarkeit etc.) der Nachweis über andere, geeignete Methoden erbracht werden (z. B. Nachweis über EMPB + jährliche Requalifizierung).

Significant Characteristics / SC:

SC

Der Prozessfähigkeitsnachweis ist grundsätzlich zu erbringen. Dieser Nachweis der Prozessfähigkeit kann erfolgen über:

- 100 % Prüfung
- Statistische Prozesskontrolle (SPC) mit einer Langzeitfähigkeit mit C_{pk} oder $P_{pk} \geq 1,33$. Für den Erstmusterprüfbericht muss ein Maschinenfähigkeit $C_{mk} \geq 1,67$ an min. 50 Teilen nachgewiesen werden.
- Nachweis der Fähigkeit der Einhaltung der zur Fertigung des Merkmales zuständigen Prozessparameter, wenn der Zusammenhang (Korrelation) zwischen dem Prozessparameter und dem Prozessergebnis erbracht worden ist.
- Abweichend zum Nachweis der Prozessfähigkeit kann in Abstimmung mit WISP/INKOL für bestimmte Merkmale (z. B. Altautoverordnung, Brennbarkeit etc.) der Nachweis über andere, geeignete Methoden erbracht werden (z. B. Nachweis über EMPB + jährliche Requalifizierung).

Inspection Characteristics / IC:

IC

Eine Risikobetrachtung im Verlauf der Prozessentwicklung ist durchzuführen und zu dokumentieren. Die Analyse der Risikobetrachtung und die Festlegung des erforderlichen Prüfumfanges erfolgt in Abstimmung mit WISP/INKOL. Diese Vereinbarung ist zu dokumentieren.

5. Erstmuster

5.1 Erstmustervorlage

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA-Schrift Band 2 (PPF) oder dem Referenzhandbuch der AIAG (PPAP) durchzuführen.

Diese Vorgehensweise gilt auch bei:

- Produktänderungen
- Werkzeugänderung
- Werkzeugneuerstellung
- Prozessänderung
- Materialänderung
- bei Änderungen der technischen Unterlagen,
- Produktionsverlagerung
- Änderung von Prüfverfahren
- Änderung des Fertigungsstandortes
- Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- Beauftragen und Unterlieferanten
- Wechsel von Unterlieferanten
- Aussetzen der Fertigung >1 Jahr

5.2 Freigabe zu Serienlieferungen

Eine Aufnahme von Serienlieferungen an WISP/INKOL erfolgt nur nach Freigabe der Erstmuster. Die Freigabe des Erstmusterprüfberichts wird durch das WISP/INKOL-Qualitätswesen erteilt. Sonderfreigaben erfolgen schriftlich vom WISP/INKOL-Qualitätswesen.

6. Serienlieferung

Serienlieferungen müssen in allen Teilen den technischen Unterlagen und den freigegebenen Erstmustern, der Bestellung, den Lieferbedingungen und den gesetzlichen Vorschriften entsprechen. Die Lieferungen müssen dem Stand der Technik entsprechend frei von Herstellungsfehlern aller Art sein, welche die Verarbeitungs- und Gebrauchseigenschaften sowie das Aussehen beeinträchtigen.

Nicht konform erkannte und/ oder gelieferte Produkte

Stellt der Lieferant im Rahmen seiner Prüfungen fehlerhafte Teile fest, so sind diese sofort auszusortieren, die Ursache zu analysieren und Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Reklamationen durch WISP/INKOL erfolgen schriftlich anhand einer Fehlermeldung. Eine Stellungnahme, vorzugsweise ein 8D-Report, mit der Fehleranalyse und den abgeleiteten Maßnahmen sind WISP/INKOL zeitnah zu übermitteln. Weiterhin ist umgehend der gesamte Bestand bei WISP/INKOL durch den Lieferanten zu überprüfen und auszusortieren. In dringenden Fällen kann WISP/INKOL dies - zur Sicherstellung der Produktion – bis zum Eintreffen des Lieferanten mit eigenem oder externem Personal durchführen. Hierzu bedarf es der Abstimmung mit dem Lieferanten. Der Aufwand geht zu Lasten des Lieferanten. Müssen im Ausnahmefall Produkte geliefert werden, die nicht vollständig mit den technischen Unterlagen übereinstimmen, so ist vor Anlieferung über den Einkauf eine schriftliche Ausnahmegenehmigung von WISP/INKOL einzuholen. Bei nachträglich erkannten Abweichungen ist WISP/INKOL unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

7. Dokumentationen

Dokumentationen sind alle Informationen inklusive Trägermedien (z. B. Prozessbeschreibungen, Arbeits- und Prüfanweisungen, Spezifikationen, Aufzeichnungen etc.), welche für die Herstellung von an WISP/INKOL zu liefernden Teilen erforderlich sind. Der Lieferant muss diese Dokumentationen mindestens 10 Jahre nach Lieferung des letzten Teiles zur Verfügung stellen. Die Dokumentationspflicht für D-Teile bzw. Teile mit besonderen Merkmalen erstreckt sich über den Zeitraum von mindestens 15 Jahren nach Lieferung des letzten Teiles. Insbesondere die Dokumentationen von Prüfungen im Fertigungsprozess sind in jedem Fall beim Lieferanten so zu registrieren, dass sie WISP/INKOL bei Rückfragen jederzeit zur Verfügung gestellt werden können oder dass ggf. die Identität zwischen Erstmuster und Serienlieferung nachgewiesen werden kann.

8. Anmerkungen

Kann der Lieferant eine oder mehrere Anforderungen dieser Richtlinie nicht erfüllen, hat er dies dem WISP/INKOL-Einkauf schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant erhält dann vom WISP/INKOL-Einkauf Aussagen zur weiteren Vorgehensweise.