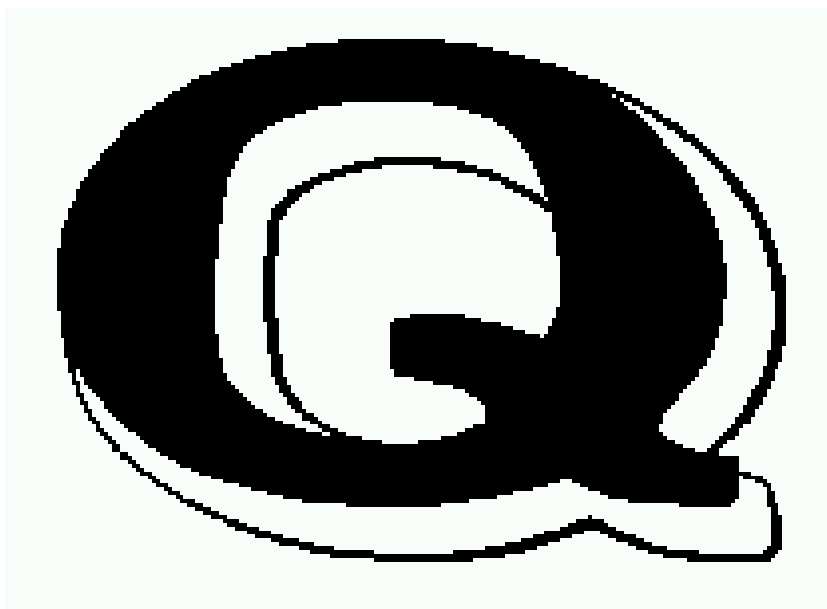


Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Quality guideline for suppliers



The VA/RL located in the Server \DEBEFS001 in sub-directory VOL5\LK_INFO\IM-SYSTEM is the only valid and approved version. No changes may be made without the agreement of AQ. The original documents, with signatures, are archived in AQT.rt. VAs and RLs must not be issued to any third parties.

Created	Coordt	Distributed	08/2007
Checked	Haack	No. Of pages	15 Seiten
IM Release	Hilbrandt	Replaces issue of :	07/2005
Approved	Hilbrandt		

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich

Kapitel

Seiten
Nr.

Ausgabe
Monat Jahr

AQS

2

08

07

Änderungshistorie

Neue Einträge bitte als erste Zeile einfügen.

Inhalt	Bearbeiter	Datum
Punkt 1.1 ergänzt, Punkt 2 kplt. überarbeitet Point 1.1 adapded, Point 2 reworked	Schmidt	08/2007

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich
AQS

Kapitel

Seiten
Nr.
3

Ausgabe
Monat
Jahr
08 07

Inhaltsverzeichnis

Table of contents

1	Anforderungen	1	Requirements
1.1	Allgemeines	1.1	General
1.2	QM-System	1.2	Quality System
1.3	Qualitätsvorausplanung	1.3	Advance Quality Planning
1.4	Musterbestellungen	1.4	Sample Orders
2	Lieferantenprüfung	2	Supplier Inspection
2.1	Lieferantenbewertung	2.1	Supplier assessment
3	Erstbemusterung	3	Initial Sampling
3.1	Begriffsdefinition	3.1	Definitions
3.2	Erstbemusterungen durch den Lieferanten	3.2	Initial Sampling by the supplier
3.3	Erstmusterprüfung durch die KOSTAL-Wareneingangsprüfung	3.3	Initial Sample Test by KOSTAL Incoming Goods Inspection
3.4	Gründe für Erstbemusterungen	3.4	Reasons for Initial Sampling
3.5	Versand von Erstmustern	3.5	Despatch of Initial Sampling
3.6	Freigaben	3.6	Release
4	Statistische Prozeßregelung	4	Statistical Process Regulation
4.1	Qualitätsanalyse	4.1	Quality analysis
5	Serienlieferung	5	Series consignment
5.1	Allgemeines	5.1	General
5.2	Verwerfungen	5.2	Rejects
5.2.1	Gründe für Verwerfungen	5.2.1	Reasons for Rejections
5.2.2	Reaktion auf Verwerfungen	5.2.2	Reaction on Rejections
5.3	Wareneingangsprüfung im Hause KOSTAL	5.3	Incoming goods inspection at KOSTAL
5.4	Fehlerhafte Produkte im Hause KOSTAL	5.4	Non-conforming parts at KOSTAL
5.5	Fehlerhafte Produkte im Hause des Lieferanten	5.5	Non-conforming parts at the supplier
5.6	Rückrufaktion bei Endprodukten	5.6	Final product recalls
5.7	Beschaffung des Zulieferanten	5.7	Suppliers purchasing
5.8	Teillebenslauf	5.8	Part history

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich

Kapitel

Seiten
Nr.

Ausgabe
Monat Jahr

AQS

4

08

07

6 Dokumentationspflichtige Teile und
Verfahrens- und Systemdokumen-
tation

6 Parts subject to mandatory docu-
mentation and process and system
documentation

6.1 D-Teile

6.1 D-Parts

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich	Kapitel	Seiten Nr.	Ausgabe	
AQS		5	08	07

1 Anforderungen

1.1 Allgemeines

Der Lieferant muß ein **Qualitätsmanagementsystem** unterhalten, das Qualitätsvorausplanung, fertigungsbegleitende Qualitätssicherung, Qualitätsanalyse und Dokumentation umfaßt.

Ebenso müssen Verfahren angewendet werden, um die **Umweltauflagen** einzuhalten.

Diese Richtlinie dient der Darstellung der Mindestanforderungen seitens KOSTAL bezüglich der Qualitätssicherung der Lieferanten und gilt zusätzlich zu den Einkaufsbedingungen

Lieferanten, die diese Richtlinie nicht erfüllen können, müssen im Hinblick auf eine langfristige Auftragserteilung durch KOSTAL versuchen, ihr Qualitätsmanagementsystem zu verbessern. Es ist dem üblichen Standard der Automobilhersteller anzupassen.

Grundlagen dieser Richtlinie sind Gesetze, Normen und Richtlinien in jeweils gültiger Form (Auszug siehe unter Kapitel 7: Literaturhinweise).

Vordringliches Ziel aller KOSTAL-Lieferanten ist die Verwirklichung der „0-Fehlerqualität“ in einem absehbaren Zeitraum. Um diesem Ziel näherzukommen, erwarten wir von unserem Lieferanten das Einhalten der **ppm-Zahl** im Formblatt (FB_7602-03-124_D. <...>

Neben der ppm-Vereinbarung verpflichtet die Warengruppen QSV eine automobilerichte Qualifizierung der Komponenten sicherzustellen und Zuverlässigkeitsindikatoren zu erfassen (cpk, serienbegleitende Funktionstests, etc.). Die Gültigkeit umfaßt den Lieferanten und seine gesamten Unternehmensverzweigungen.

1 Requirements

1.1 General

The supplier must maintain a **Quality Management System** which encompasses advance quality planning, production accompanying quality assurance, quality analysis and documentation.

Just as procedures must be applied, **environmental standards** should be maintained.

This guideline serves to present the minimum requirements on the part of KOSTAL regarding to the quality assurance of the suppliers and applies in addition to the terms and conditions of purchasing.

Suppliers which cannot satisfy this guideline must attempt to improve their quality management system with a view to long-term orders from KOSTAL. It is to adapt to the usual standards applying the car manufacturers.

Basis for these guideline are laws, norms and guidelines of the last updated form (excerpt see chapter 7: literature hints).

All KOSTAL suppliers have to give priority to fulfil the „0 defect quality“ in the foreseeable future. To come close to that goal, we request all suppliers to achieve the agreed **ppm figures** in the form (FB_7602-03-124_E). <...>

The ware group quality agreement obliges besides the ppm agreement automotive equitable qualification of components and to grasp reliability indicators (cpk, series accompany function tests a.s.o.). The validation covers the supplier and the whole company branching.

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich
AQS

Kapitel

Seiten Nr.
6

Ausgabe Monat Jahr
08 07

Eine mit dem Lieferanten vereinbarte QSV gilt für alle KOSTAL Standorte weltweit und beinhaltet alle Lieferungen aus der Warengruppe.

Die Vertragsdauer ist nicht begrenzt.

Im Falle von widersprüchlichen Qualitätsanforderungen gilt folgende Rangfolge:

1. Zeichnung / Technisches Datenblatt / Technische Spezifikation
2. Teilespezifische QSV Regelung / Sondervereinbarung
3. Warengruppen QSV

1.2 QM-System

Zur Sicherstellung der im Kaufvertrag und in den Spezifikationen beschriebenen Anforderungen an das Produkt muß der Lieferant über ein Qualitätsmanagementsystem gemäß ISO 9000:2000 mit den ergänzenden Forderungen der ISO/TS 16949:2002 verfügen.

Die Realisierung der in diesen Normen beschriebenen QM-Elemente wird ggf. durch die KOSTAL-Mitarbeiter im Rahmen eines Audits überprüft.(siehe auch Kapitel 2)

1.3 Qualitätsvorausplanung

Die angefragten Produkte sind im Vorfeld auf Herstellbarkeit sämtlicher Anforderungen zu prüfen. Hierbei ist die „QSV für Anfrage“ je Materialgruppe zu berücksichtigen.

Nach Auftragsannahme ist eine systematische Qualitätsvorausplanung durchzuführen mit Hilfe des Referenzhandbuches APQP bzw. VDA Band 4.

Wichtige Merkmale und deren Prüfung (Kurzzeitfähigkeit) sind vor Serienbeginn in Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Stellen bei KOSTAL zu definieren und sollen fertigungsbegleitend ständig überprüft werden (Langzeitfähigkeit).

A quality agreement closed with the supplier is valid for the hole KOSTAL group worldwide and contains all deliveries regarding this ware group.

The duration of the contract is unlimited.

In the case of inconsistently quality requirements will comes the following preference:

1. Drawing / Technical data sheet / Technical specification
2. Part specific quality agreement regulation / Special agreement
3. Ware group quality agreement

1.2 Quality System

To ensure the product requirements described in the purchase agreement and specifications, the supplier must have a Quality Management System according to ISO 9000:2000 with the complement of the requirements of ISO/TS 16949:2002.

The realization of the elements described in this standard will be checked by KOSTAL staff in an audit if necessary.

1.3 Advance Quality Planning

The enquired products are to be checked as a preparatory measure to see whether all the requirements can be met. It is to cinsider the „Quality agreement“ of the Commodity Group.

After acceptance of order, a systematic advance quality planning must be conducted with reference to APQP and VDA Volume 4.

Important features and their testing (short time capability study or machine capability) are to be defined in co-operation with the responsible bodies at KOSTAL before the series is begun. The characteristics should be constantly checked to production (long term capability study)

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich
AQS

Kapitel

Seiten
Nr.
7

Ausgabe
Monat
Jahr
08 07

Diese werden in dem Formblatt FB_7602-03-124_D (siehe Kapitel 8, Anhang Seite 1 und 2) festgelegt.

Die Kurzzeitfähigkeitsuntersuchung (Maschinenfähigkeit) dient zur Festlegung der Qualitätsfähigkeit neuer oder geänderter Maschinen und Betriebsmittel (Prüfung: eine Stichprobe mind. 50 Teile). Die Mindestforderung für die Streuung (s) ist $\bar{x} \pm 5s$ innerhalb der Toleranz ($C_{mk} \geq 1,67$) sofern vom Kunden keine erweiterte Forderungen festgelegt sind.

Die Langzeitfähigkeit oder fortdauernde Prozeßfähigkeitsuntersuchung stabiler Prozesse ist eine Langzeituntersuchung zur Feststellung der nachhaltigen Prozeßfähigkeit, im Zusammenwirken von Personal, Maschine, Einrichtung, Material und Arbeitsumwelt. Hier wird die Mindestanforderung $\bar{x} \pm 4s$ innerhalb der Toleranz erwartet ($C_{pk} \leq 1,33$) sofern vom Kunden keine erweiterte Forderungen festgelegt sind.

1.4 Musterbestellung

Bevor eine Erstbemusterung und eine Serienfreigabe von Kaufteilen erfolgt, können durch verschiedene Stellen im Hause KOSTAL Muster beim Lieferanten angefordert werden, um Produktionsprozesse zu testen oder Vorserienlieferungen an Kunden des Hauses Kostal tätigen zu können.

2 Lieferantenprüfung

2.1 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung ist im Dokument „Lieferantenbewertung“ (siehe KOSTAL Internetseite unter Downloads) beschrieben und ist als verbindlicher Teil der Qualitätsrichtlinie Lieferanten zu sehen.

3 Erstbemusterung

3.1 Begriffdefinition

- Erstmuster

They will be fixed with the form FB_7602-03-124_E (see chapter 8, appendix page 1 and 2).

The short term capability study or machine capability determines the quality capability of new or modified machines and equipment (the test involves a random check of at least 50 parts). The minimum requirement for variations or „scatter“ (s) is $\bar{x} \pm 5s$ within the tolerance of $C_{mk} \geq 1,67$, unless the customer states otherwise.

The long term capability study or continuous process capability is a long term investigation to determine lasting process capability as a combination of personnel, machine, equipment, material and working environment. The minimum requirement is $\bar{x} \pm 4s$ within a tolerance of $C_{pk} \geq 1,33$, unless the customer states otherwise.

1.4 Order samples

Various department of KOSTAL may order samples from supplier before the Initial Sampling and the release for series production get active. Testing production processes or pre production deliveries to the customer are conclude with the samples.

2 Supplier inspection

2.1 Supplier Assessment

The supplier assessment is described in the document „Supplier assessment“ (see KOSTAL Homepage / Downloads) and is a obliging part of the quality guideline of the supplier.

3 Initial Sampling

3.1 Definitions

- Initial Sample

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich

Kapitel

Seiten Nr.

Ausgabe Monat Jahr

AQS

8

08

07

Vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellte Teile, Aggregate oder sonstige Fertigungsmaterialien. (PPAP)

- Sonstige Muster

Alle Muster, die o. g Bedingungen nicht erfüllen z.B Handmuster, Spezialmuster oder Vormuster. Solche Muster müssen entsprechend deklariert sein (z.B Aufkleber, Musterbericht). Sie dienen nicht der Serienfreigabe.

- Erstmusterprüfberichte

Zusammenstellung aller bei der Erstmusterprüfung benutzten Solldaten sowie der ermittelten Istdaten aus der maßlichen, werkstofflichen, funktionsmäßigen Prüfung und Prozeßuntersuchungen.

Der Erstmusterprüfbericht ist ausschließlich an die Wareneingangs-prüfung zu senden

3.2 Erstmusterprüfung durch den Lieferanten

Grundsätzlich muss der Lieferant die nach Vorlageform:

- » Vorlage nach PPAP level 3

Bemustern mit Eintrag im IMDS.

Wenn nichts anderes vereinbart wurde, beinhaltet die Bemusterung nicht-elektronischer Artikel folgende Nachweise:

- | | |
|---|--|
| 1 | Produktionsmusterzertifikat |
| 2 | Appearance Approval Report |
| 3 | Musterteile (siehe Liste im Anhang 2.) |
| 4 | Konstruktionsunterlagen |
| 5 | Änderungsdokumente |
| 6 | Messergebnis |
| 7 | Prüfmittel |
| 8 | Testergebnisse |

Parts, units or other production materials made completely with series equipment and under series conditions. (PPAP)

- Other Samples

All samples which do not meet the above conditions, e.g. hand made samples, special samples or pre samples. Such samples must be declared accordingly (for example: label. Sample report). These are not achieve approval for serial production

- Initial sample test report

Compilation of all target data used in the initial sample test, as well as the actual data determined in the dimensional, material-related and function-related test.

The Initial Sample Inspection Report must be sent to Incoming Inspection exclusively

3.2 Initial Sampling by the Supplier

The Supplier must agree with

- » Vorlage nach PPAP level 3

Initial sampling with input in the IMDS.

Unless otherwise agreed, the Initial Sample Package for non-electronic goods includes following items

- | | |
|---|---|
| 1 | Production sample certificate (warrant) |
| 2 | Appearance Approval Report |
| 3 | Sample products (see appendix 2) |
| 4 | Design Records |
| 5 | Change documents |
| 6 | Dimensional Results |
| 7 | Checking Aids |
| 8 | Test results |

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich
AQS

Kapitel

Seiten Nr.
9

Ausgabe Monat Jahr
08 07

9	Prozessablaufplan	9	Process flow chart
10	Prozess – FMEA (Lieferung wenn vereinbart)	10	Process FMEA (Delivery if agreed)
11	Kontrollplan	11	Control Plan
12	Prozessfähigkeitsuntersuchung	12	Process capability studies
13	Untersuchung des Messsystems	13	Measurement system studies
14	Entwicklungsfreigabe	14	Design Engineering approval
15	Sicherheitsdatenblatt	15	Health + Safety Sheet
16	Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 3.1	16	Inspection certificate according EN 10204 3.1
17	IMDS – ID Angabe	17	IMDS – ID is requested
3.3	Erstmusterprüfung durch KOSTAL-Wareneingangsprüfung	3.3	Initial sample test by KOSTAL incoming goods inspection
<p>Nach Erhalt des Erstmusterprüfberichtes und der Erstmuster führt die KOSTAL-Wareneingangsprüfung eigene Prüfungen durch. Der Umfang dieser Prüfung obliegt KOSTAL. Die Entscheidung der Wareneingangsprüfung wird auf dem Deckblatt vermerkt und dem Lieferanten zugesandt.</p> <p>Eine der folgenden Entscheidungen wird getroffen:</p> <p>a) Freigegeben</p> <p>Serienlieferungen können ohne Einschränkungen getätigt werden.</p> <p>b) Freigegeben mit Auflagen</p> <p>Abweichungen von der Spezifikation erfordern eine Sonderfreigabe (schriftliche Genehmigung) sowohl von KOSTAL als auch vom KOSTAL Kunden.</p> <p>c) Abgelehnt (neue Muster erforderlich)</p> <p>Der Termin für neue Muster ist unverzüglich zwischen den verantwortlichen Stellen beider Vertragspartner abzustimmen.</p>		<p>After receipt of the initial sample test report and the initial sample, KOSTAL Incoming Goods Inspection conducts its own tests. The amount of own tests is determined by KOSTAL. The decision of Incoming Goods Inspection is noted on the cover sheet and sent to the supplier</p> <p>One of the following decisions is to take:</p> <p>a) Release</p> <p>Series consignments can be supplied without restriction.</p> <p>b) Release with conditions</p> <p>Non conformities from the specification requires a deviation request documentation from KOSTAL and from KOSTAL's customers.</p> <p>c) Rejection (new samples are needed)</p> <p>The appointment for new samples is to be agreed without delay between the responsible departments of the contracting parties.</p>	
3.4	Gründe für Erstbemusterung	3.4	Reasons for Initial Sampling
1	Neue Teile	1.	New Parts
2.	Nachbemusterung nach Ablehnung	2.	Correction of a discrepancy on previously submitted parts.

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich

Kapitel

Seiten
Nr.Ausgabe
Monat Jahr

AQS

10

08

07

3. Geänderte Teile (geänderte Spezifikation oder nicht freigegebenes Material)

4. Änderung der Fertigungsverfahren und Fertigungsbedingungen, z. B. neue oder geänderte Werkzeuge

5. Geänderte Fertigungsstätte z. B. verlagerte Werkzeuge

6. Wiederanlauf der Fertigung nach längerer Pause (länger als 1 Jahr). In diesem Falle ist eine Rücksprache mit dem KOSTAL-Einkauf bzgl. Evtl. durchgeführter Indexänderung notwendig

7. Geändertes Material oder Lieferanten

8. Nach schwerwiegenden Qualitätsproblemen

3.5 Versand von Erstmustern

Die Erstmuster sind mit einem separaten Lieferschein und dem Original des Erstmusterprüfberichtes an die Wareneingangsprüfung zu senden. KOSTAL bittet um eine kurze Mitteilung über den Versand von Erstmustern an den KOSTAL-Einkauf

Die Entnahme von Erstmustern aus Serienlieferungen- speziell durch KOSTAL Personal- scheidet ausdrücklich aus.

3.6 Freigaben

Das Freigabeverfahren orientiert sich an den unterschiedlichen Produktgruppen:

1. Standardprodukte
2. Elektronische Bauteile
3. Normteile, Katalogware

1. Standardprodukte (Zeichnungsteile)

Die Freigabe von Standardprodukten erfolgt durch die Wareneingangsprüfung nach dem Erhalt der Erstmuster und Erstmusterprüfberichte.

3. Changed parts (Changed specification or material not previously approved.

4. Change in production procedures and production conditions, e.g. new or modified tools.

5. Changed Production shop e.g. transfer of tooling between location.

6. Re-start of production after an extended break (longer than 1 year) In this case it is necessary to consult KOSTAL Purchasing with respect to possible index changes which may have been made.

7. Change of source for subcontracted parts materials or services.

8. Following a major quality concern.

3.5 Despatch of Initial Samples

The initial samples are to be despatched with a separate delivery note and the original of the initial sample test report to the KOSTAL Incoming Goods Inspection. KOSTAL asks for brief notification regarding the despatch of initial samples to KOSTAL Purchasing

Taking Initial Samples out of serial consignments – especially by KOSTAL personnel – is not possible.

3.6 Release

The release procedure is orientated into different product groups.

1. Common products
2. Electronic Components
3. Standard products, catalogue products

1. Common products (according drawing)

The release of common products is carried out by Incoming Inspection after receiving Initial Sample and Initial Sample Report

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich
AQS

Kapitel

Seiten Nr.
11

Ausgabe Monat	Ausgabe Jahr
08	07

2. Elektronische Bauteile

Elektronische Bauteile werden bei Neuvorstellungen mit ausgefülltem Deckblatt und Nachweis der Durchführung der Qualifikations- bzw. Zuverlässigkeitsprüfungen gemäß Datenblatt be-mustert. Bei Produktänderungen genügt ein Deckblatt und die zugehörige Process Change Notification (PCN). Im Zweifel ist der Umfang der Bemusterung mit der Wareneingangsprüfung KOSTAL abzustimmen

3. Normteile / Katalogware

Normteile / Katalogware werden anhand der Normblätter (Spezifikationen) freigegeben.

4. Statistische Prozeßregelung (SPC)

Der Lieferant verpflichtet sich seinen Prozeß unter statistischer Kontrolle zu halten. Dazu sind die gängigen Verfahren der statistischen Prozeßregelung wie Regelkartentechnik und Fähigkeitsuntersuchungen zu benutzen

Die Anwendung der statistischen Methoden soll gemäß des SPC-Referenzhandbuches sowie der QS 9000 erfolgen, wobei in Einzelfällen die kundenspezifischen Forderungen der OEM berücksichtigt werden müssen.

Diese Regelungen treffen ausdrücklich auch auf Musterlieferungen zu.

4.1 Qualitätsanalyse

Wichtig für eine ständige Verbesserung der Qualität der Produkte ist die Durchführung einer Qualitätsanalyse. Die Feststellung von Fehlerursachen und das Führen einer Statistik sind im Sinne einer modernen Qualitätssicherung unabdingbar.

2. Electronic Components

Initial Samples for Electronic components are provided including warrant / cover sheet and proof of performance of qualification tests according to data sheet. For product modifications, a warrant including a Process Change Notification (PCN) needs to be submitted. In doubt, the amount of information provided with Initial Samples needs to be negotiated with Incoming Inspection of KOSTAL.

3. Standard Products / Catalogue products

Standard products are released by means of standard sheets (specifications).

4. Statistical Process Control (SPC)

The supplier commits to keep his process under statistical control. For this purpose common techniques for statistical process control, such as control charts and capability studies are to be used.

The application of statistical methods should follow SPC reference manuals as well as the QS 9000, in which in a special case the customer specifics demand of the OEM's are to be considered.

These rules also apply to sample deliveries

4.1 Quality analysis

An important factor for an ongoing improvement of quality in the products is the performance of a quality analysis. The establishment of the causes of non-conformities and the keeping of statistics are absolutely essential in modern quality assurance.

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich

Kapitel

Seiten
Nr.

Ausgabe
Monat Jahr

AQS

12

08

07

Fehlerursachenermittlungen und die Dokumentation der Ergebnisse müssen intern während des gesamten Fertigungsprozesses und als Kundenreklamationsanalyse durchgeführt werden. Nach Auswertung ausreichend großer Datenmengen, können wichtige Rückschlüsse zur Prozeßverbesserung gewonnen werden.

The determination of the causes of non-conformities and the documentation of results must be performed internally during the whole production process and in the form of customer complaints analysis. After sufficiently large quantities of data have been analysed, important conclusions can be drawn with regard to process improvement

5 Serienlieferungen

5. Serienlieferungen

5.1 Allgemeines

5.1 General

Serienlieferungen dürfen erst nach Freigabe der Erstmuster erfolgen. Die Freigabe erfolgt durch Zusendung der beurteilten EMPB's. Sonderfreigaben noch nicht beurteilter oder noch nicht positiv beurteilter EMPB's, erfolgt durch die KOSTAL Wareneingangsprüfung

Series consignments may only be despatched after release of the initial samples. Release is given by sending the evaluated first sample test reports. Special releases for initial sample test reports not yet evaluated, or not yet with a positive result, are issued by KOSTAL- Incoming Inspection

5.2 Verwerfung

5.2 Rejection

5.2.1 Gründe für eine Verwerfung

5.2.1 Reasons for a rejection

Eine Verwerfung von Lieferungen erfolgt in folgenden Fällen:

Consignments are rejected in the following cases:

1. Teile werden abweichend von der Spezifikation bzw. der gültigen Zeichnung geliefert.
2. Fähigkeiten wichtiger Merkmale ist nicht vorhanden.
3. Erstbemusterung ist nicht erfolgt.

1. Parts are supplied which deviate from the specification or the valid drawing.
2. The capability for important features has not been achieved.
3. Initial Samples have not been submitted.

Die Verwerfung wird mittels Prüfbericht per Fax ausgesprochen.

A rejection is issued as „test report“ and forwarded to the supplier by fax.

5.2.2 Reaktion auf Verwerfungen

5.2.2 Reaction on rejections

Verwerfungen stellen einen kritischen Vorgang dar, auf den entsprechend zu reagieren ist. KOSTAL erwartet eine schriftliche Vorab-Stellungnahme über eingeleitete Sofortmaßnahmen innerhalb 48 h / zwei Werktagen nach Erhalt der Verwerfung. Im Zweifel ist Rücksprache mit der Wareneingangsprüfung zu halten.

Rejections are a critical process, therefore an adequate reaction is essential. KOSTAL expects a written report about immediate actions within 48 h / two business days after receipt of the rejection.

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich
AQS

Kapitel

Seiten
Nr.
13

Ausgabe
Monat
Jahr
08 07

Sofern nichts anderes vereinbart wurde, soll der Lieferant innerhalb von zwei Wochen eine endgültige schriftliche Stellungnahme vorlegen, aus der Abstellmaßnahmen und Aktionen zur Vermeidung von Wiederholungen hervorgehen. Die Stellungnahme muss mittels der 8D-Methode erarbeitet werden. Die Lieferantenentwicklung des Hauses KOSTAL stellt auf Wunsch Schulungsmaterial zur Verfügung

Unless otherwise agreed, supplier's written final report must be received no later than two weeks, including corrective actions and actions to prevent recurrence. The report must follow the 8D-method. KOSTAL's supplier development department can provide training material on demand

5.3 Wareneingangsprüfungen im Hause KOSTAL

5.3 Incoming goods inspection at KOSTAL

Der KOSTAL-Wareneingang prüft die Lieferprodukte bei Anlieferung nur hinsichtlich Identität und Quantität sowie auf äußerlich deutlich erkennbare Transportschäden. Diesbezügliche Abweichungen wird KOSTAL unverzüglich rügen. KOSTAL führt zudem Eingangsprüfungen der Lieferprodukte auf deren Qualität unter Berücksichtigung der Qualitätslage vorausgegangener Lieferungen regelmäßig oder in unregelmäßigen Abständen durch.

KOSTAL Incoming Goods department normally only checks that the goods supplied are identical with those ordered, that the correct quantities have been supplied and that there is no obvious shipping damage. In the case of non-conformity, Kostal will inform the supplier immediately. In addition, quality inspections are carried out on a regular or random basis dependant on the quality of goods previously supplied.

Diese Prüfungen werden nur stichprobenweise vorgenommen. Qualitätsmängel der Lieferung wird KOSTAL, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen.

These inspections are carried out on random samples. Any faults are reported to the supplier as soon as they may reasonably discovered, taking into account the time needed for such discovery within the normal course of business.

5.4 Fehlerhafte Lieferprodukte im Hause KOSTAL

5.4 Non conforming parts at KOSTAL

Werden nachweisbar fehlerhafte Teile vom Lieferanten geliefert, ist der Lieferant verpflichtet, in Absprache mit der KOSTAL-Wareneingangsprüfung einer Aussuchaktion im Hause KOSTAL, auf eigene Kosten, schnellstmöglich durchzuführen oder die Teile zurückzunehmen. Der Lieferant verpflichtet sich, umgehend Ersatz für ausfallende Teile zu liefern.

If it can be demonstrated that non-conforming parts have been supplied by the supplier, the supplier is obliged, in consultation with the KOSTAL Incoming Goods Inspection, to perform a sorting action for non-conforming parts as soon as possible on KOSTAL premises, at his own expense, or to have the parts returned. The supplier is obliged to immediately supply replacements for rejected parts.

5.5 Fehlerhafte Produkte im Hause des Lieferanten

5.5 Non conforming products at the supplier

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org.
Bereich
AQS

Kapitel

Seiten
Nr.
14

Ausgabe
Monat
Jahr
08 07

Werden im Hause des Lieferanten fehlerhafte Teile entdeckt, so sind diese von den übrigen Fertigungslosen zu entfernen.

Sie sind deutlich als n.i.O.-Teile zu deklarieren und getrennt zu lagern. Gelangen fehlerhafte Teile in den Versand, so ist die KOSTAL- Wareneingangsprüfung unverzüglich zu informieren.

Lieferungen mit genehmigter Abweichung sind auf dem Lieferschein und den Verpackungseinheiten deutlich zu kennzeichnen.

5.6 Rückrufaktion bei Endprodukten

Bei Rückrufaktionen und anderen Maßnahmen von Endprodukten, die durch fehlerhafte Lieferantenteile verursacht werden, verpflichtet sich der Lieferant zur Mitwirkung an der Fehleranalyse, Kostenbeteiligung und Personalbereitstellung.

5.7 Beschaffung des Lieferanten

Der Lieferant muss sicherstellen, daß auch seine Lieferanten ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem unterhalten. Eine durchgängige Qualitätssicherung eines jeden Einzelteils eines Produktes, soll gewährleistet sein.

5.8 Teilelebenslauf

Der Lieferant muss sicherstellen, dass zu jedem an KOSTAL gelieferten Produkt ein aussagefähiger Lebenslauf geführt wird. Dieser enthält z.B. Angaben über Werkzeug- Korrekturen, Prozessoptimierungen, Index- Änderungen, neue Werkstoffe und sämtliche anderen relevanten Veränderungen. Der Lebenslauf muss auf Anfrage und bei Bemusterungen zur Verfügung gestellt werden. Der Lebenslauf soll nach Ende der Fertigung noch für 5 Jahre bereitgehalten werden bzw. 15 Jahre bei D-pflichtigen Teilen (siehe Kap. 6).

6 Dokumentationspflichtige Teile und Verfahrens- / Systemdokumentation

If non conforming parts are discovered on the supplier's premises, they must be removed from the other production batches.

They are to be declared clearly as not-OK parts and stored separately. If non-conforming parts pass into the despatch, the KOSTAL Incoming.Goods Inspection must be notified without delay.

Consignments with permitted non-conformity must be identified clearly on the consignment note and the packing units

5.6 Final Product Recalls

In the case of final product recalls caused by faulty bought-out parts, the outside supplier undertakes to participate in fault analysis, to cover part of the costs and to supply personnel for corrective measures.

5.7 Suppliers Purchasing

The supplier must ensure that his suppliers also maintain a functioning quality system. It must be ensured that there is a thorough quality assurance regarding each single component of a product.

5.8 Parts history

The supplier shall ensure a qualified parts history to be maintained for each product being delivered to KOSTAL. The parts history shall contain information such as, but not limited to, tool corrections, process optimizations, index changes, new materials and any other relevant modifications. It must be available on request and be submitted with each Initial Sample package. Availability must be ensured for at least 5 years after serial production, and 15 years for parts subject to documentation (ref. Chapter 6).

6. Parts Subject to Mandatory documentation and process / system documentation

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

Org. Bereich	Kapitel	Seiten Nr.	Ausgabe	
AQS		15	08	07

6.1 D-Teile

D-Teile sind Teile, die eine hohe Sicherheitsrelevanz aufweisen. Solche Teile können sowohl der "Aktiven Sicherheit" z.B. Bremssysteme, Lenkung, Achsschenkel als auch der "Passiven Sicherheit" z.B. Knautschzonen, Sicherheitsglas dienen. Im Hinblick auf die Produzentenhaftung ist für solche Teile von den KOSTAL-Lieferanten eine lückenlose Dokumentation zu führen. Diese Verpflichtung ergibt sich aus dem Liefervertrag mit KOSTAL. Der Lieferant muß nachweisen können, daß die Spezifikation über den gesamten Lieferzeitraum erfüllt wurde. Das setzt voraus, daß Prüfunterlagen geführt und aufbewahrt wurden. Die Dokumentationspflicht erstreckt sich über den Zeitraum von 15 Jahren, auch dann, wenn die Serie ausläuft. Dokumentationspflichtige Teile werden durch ein "D" in technischen Unterlagen gekennzeichnet. Eine weitere Möglichkeit ist die Kennzeichnung durch:

D-Pflicht	D
Documentation	

Falls D-Pflicht vorliegt ist das „D“ in das freie Feld einzutragen.

Siehe auch KOSTAL Norm 0050, DIN 6786, QS 9000 Anhang C oder VDA Bd. 1.

6.1 D-Parts

D-parts are parts which have safety relevance. Such parts can serve both as "active safety", e.g. braking systems, steering, steering knuckle, and as "passive safety", e.g. crunch zones, safety glass. With a view to producer liability, complete documentation must be kept by the KOSTAL suppliers for such parts. This obligation arises from the supply contract with KOSTAL. The supplier must be able to demonstrate that the specification was met over the entire supply period. This assumes that test documents have been kept and stored. The obligation to keep documentation covers the period of 15 years, including after the series runs out. Parts subject to mandatory documentation are identified with a "D" in technical documents. A further possibility is identification by:

D-Pflicht	D
Documentation	

If the part is safety relevant (documentation priority), a D must be entered in the free field.