

## Standard Qualitätsanforderungen an Lieferanten

### Inhaltsverzeichnis

1.0 Ziel und Zweck .....	2
2.0 Geltungsbereich .....	2
3.0 Verantwortung .....	2
4.0 Machbarkeit .....	2
5.0 Prüfmethode .....	2
6.0 Mess- und Prüfmittel .....	2
7.0 Qualifizierung des Personals .....	2
8.0 Prüfumfang .....	2
8.1 Erstmuster .....	2
8.2 Serienfertigung .....	2
9.0 Optische Anforderungen .....	3
10.0 Ausgangsmaterial .....	3
11.0 Abweichungen/Tolerierungsantrag .....	3
12.0 Aufbewahrungspflicht von Dokumenten .....	3

## 1.0 Ziel und Zweck

Diese Anweisung definiert die Standardanforderungen an die Qualitätssicherung der Lieferanten der VERWO AG (nachfolgend VERWO genannt). Geregelt werden alle technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen der VERWO und dem Lieferanten mit dem Ziel, die Qualität der bestellten Produkte und Dienstleistungen zu sichern.

## 2.0 Geltungsbereich

Diese Qualitätsanforderungen gelten für alle Lieferungen von Einzelteilen und/oder Baugruppen, wie auch für eingekaufte Dienstleistungen und müssen von allen Lieferanten befolgt werden. Falls weitere Qualitätsanforderungen (z.B. Prüfpläne, Normen, usw.) im Rahmen der Bestellung spezifiziert werden, bleiben alle anderen hier beschriebenen Qualitätsanforderungen trotzdem gültig.

## 3.0 Verantwortung

Für die Einhaltung aller Forderungen dieser Anweisung ist der Lieferant/Hersteller verantwortlich. Für die Erstellung und den Inhalt dieser Arbeitsanweisung ist das Qualitätsmanagement der VERWO verantwortlich.

## 4.0 Machbarkeit

Unklarheiten zu den Bestellunterlagen sowie Änderungswünsche am Produkt oder an Dienstleistungen, welche von den bestellten Spezifikationen abweichen, sind vor Fertigungsaufnahme schriftlich über den Einkauf der VERWO abzuklären.

## 5.0 Prüfmethode

Die für das Produkt geeigneten Prüfmethode sind vom Lieferanten zu definieren und ggf. mit einem Prüfplan zu dokumentieren.

## 6.0 Mess- und Prüfmittel

Der Lieferant stellt sicher, dass geeignete Mess- und Prüfmittel eingesetzt werden. Alle eingesetzten Mess- und Prüfmittel müssen einer regelmässigen und dokumentierten Überwachung (Kalibrierung) unterliegen.

## 7.0 Qualifizierung des Personals

Der Lieferant stellt sicher, dass alle Prüfungen durch geschultes und qualifiziertes Personal durchgeführt werden. Bei speziellen Prüfungen (Zerstörungsfreie Prüfungen, Schweissnahtprüfungen usw.) welche zertifiziertes Prüfpersonal fordern, sind diese Zertifikate auf Verlangen vorzuweisen.

## 8.0 Prüfumfang

### 8.1 Erstmuster

Falls verlangt (durch Vermerk auf der Bestellung) kann bei Produkten und Dienstleistungen, welche zum ersten Mal produziert werden, eine Erstmusterprüfung gefordert werden. Hierbei sind an mindestens einem Bauteil alle spezifizierten Merkmale zu messen/prüfen und in Form eines Erstmusterprüfberichts zu dokumentieren. Die ausgedruckten Erstmusterprüfberichte (inkl. aller Mess- und Prüfprotokolle) sind mit der Lieferung mitzusenden.

### 8.2 Serienfertigung

Unabhängig von der Fertigungslosgrösse sind immer mindestens zwei Teile zu messen/prüfen (erstes und letztes produziertes Stück eines Fertigungsloses) und die Ergebnisse zu dokumentieren. Bei Bedarf müssen

diese Protokolle zur Verfügung gestellt werden. Die hierbei zu prüfenden Merkmale sind abhängig von der Herstellungsart in der nachfolgenden Tabelle beschrieben.

Herstellungsart	Mass-toleranzen	Form-toleranzen	Lage-toleranzen	Visuelle Kontrolle	Oberflächen-güte
Urformen (z.B. Giessen, Sintern)	≤ 1 mm z.B. ≤ +/- 0.5mm ≤ +0.2m / -0.8mm)	≤ 1 mm	≤ 1 mm	Ja	-
Umformen (z.B. Abkanten, Tiefziehen)	≤ 1 mm	≤ 0.5 mm	≤ 0.5 mm	Ja	-
Trennen (z.B. Laserschneiden, Sägen)	≤ 0.2 mm	≤ 0.2 mm	≤ 0.2 mm	Ja	-
Spanabhebend (z.B. Drehen, Fräsen)	≤ 0.2 mm	≤ 0.2 mm	≤ 0.2 mm	Ja	≤ Ra 1.6 (N7)
Fügen (z.B. Schweissen, Löten)	-	-	-	-	-
Beschichten (z.B. Lackieren)	-	-	-	-	-

**Tabelle 1: Zu prüfende Merkmale**

Neben der verpflichtenden Erst- und Letztteilprüfung können zusätzliche Messungen/Prüfungen erforderlich sein (z.B. auf Grund der Komplexität der Produkte und Dienstleistungen, Stabilität des Herstellungsprozesses, Fehlerhistorie, Änderungen am Herstellungsprozess, usw.). Die Definition des geeigneten Prüfumfanges (Anzahl zu prüfende Teile und zu prüfende Merkmale) obliegt hierbei jedoch der Verantwortung des Lieferanten.

## 9.0 Optische Anforderungen

Die zu liefernden Bauteile müssen in optisch einwandfreiem Zustand sein. Serienlieferungen müssen dabei dem freigegebenen Muster entsprechen.

## 10.0 Ausgangsmaterial

Auf Verlangen hin (Vermerk auf der Bestellung) kann bei metallischen Komponenten ein 3.1 Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 eingefordert werden. Kann diese Anforderung nicht erfüllt werden, muss mit dem Besteller vorgängig ein alternativer Materialnachweis vereinbart werden.

## 11.0 Abweichungen/Tolerierungsantrag

Sollte ein Bauteil nicht den Anforderungen/Spezifikationen der Bestellung entsprechen, darf dieses Bauteil vom Lieferanten nicht ohne schriftliche Sonderfreigabe (sog. Tolerierungsantrag) durch die VERWO ausgeliefert werden.

Das Formular «Tolerierungsantrag» kann im Downloadbereich für Lieferanten auf der Homepage der VERWO heruntergeladen werden. Werden andere Antragsformulare verwendet, so müssen diese zwingend mindestens dieselben Informationen wie das VERWO Formular beinhalten.

## 12.0 Aufbewahrungspflicht von Dokumenten

Alle Dokumente, welche im Zusammenhang mit der jeweiligen Lieferung stehen, sind für mindestens 10 Jahre zu archivieren und müssen für VERWO Verantwortliche mindestens vor Ort jederzeit einsehbar sein.

Ausgabe: November 2020