



Richtlinie /
Guideline

zur Qualitätssicherung /
for the quality assurance

von Zulieferungen für /
for supplies to

Magnetbau Schramme
GmbH & Co.KG

Vorwort:

Unsere Geltung und Position auf dem Europäischen Markt wird durch die Qualität unserer Produkte entscheidend mitbestimmt.

Die Qualität Ihrer Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte und die Zufriedenheit unserer Automotive-Kunden. Daraus leiten sich die in dieser Richtlinie beschriebenen Mindestanforderungen an Ihr Qualitätsmanagementsystem ab.

Unsere Lieferanten sind unsere Partner. Die vorliegende Richtlinie soll dazu beitragen, eine gemeinsame Qualitätsstrategie zu betreiben, um reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und der Magnetbau SCHRAMME GmbH sicherzustellen und damit Fehler- und Fehlerfolgekosten auszuschließen.

Ziel Ihrer Bemühungen muss es sein, einwandfreie Lieferungen entsprechend den im Kaufvertrag und technischen Spezifikationen festgelegten Bedingungen zu gewährleisten, unabhängig davon, ob diese Lieferungen durch Sie oder einen Unterauftragnehmer erfolgen.

Kundenzufriedenheit ist heute weniger, denn je ein Schlagwort, sondern muss jeden Tag aufs Neue gelebt werden.

Diese Richtlinie gilt zusätzlich zu den Bedingungen des Kaufvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Spezifikationen.

Foreword:

Our prestige and position in the European market is determined to a crucial extent by the quality of our products.

The quality of your supplies has a direct influence on our products and the satisfaction of our automotive customers. This is the premise on which this guideline's minimum requirements for your quality management system have been defined.

Our suppliers are our partners. This guideline is intended to help with the operation of a joint quality strategy to safeguard seamless processes between our suppliers and Magnetbau SCHRAMME GmbH and, in doing so, avoid non-conformity and failure costs.

The aim of your efforts must be to ensure flawless deliveries according to the terms and conditions set out in the purchase agreement and technical specifications, regardless of whether these deliveries are made by you or a subcontractor.

Customer satisfaction these days is less a keyword and more something that needs to be sought anew every day.

This guideline applies in addition to the terms and conditions of the purchase agreement and the specifications contained in the technical documents.

Inhaltsverzeichnis / Table of contents:

1 Allgemein / General.....	4
2 Vertragsprüfung / Contract review.....	5
3 Projektplanung / Project planning.....	5
4 Technische Unterlagen / Technical documents.....	5
5 Änderungen / Modifications	6
6 Prototypen / Prototypes	6
7 Produktionsprozess- und Produktfreigabe / Production process and product approval	6
7.1 Erstmuster / Initial samples	7
7.2 Anlass für Erstmuster / Trigger events for initial samples.....	7
8 Prüfungen / Inspections	8
8.1 Allgemein / General.....	8
8.2 Prüfungen während der Produktion / Inspections during production.....	8
8.3 Endprüfungen beim Lieferanten / Final inspections on supplier premises.....	8
8.4 Produktaudits / Prozessaudits / Product audits/process audits.....	9
8.5 Prüfmittel und Prüfeinrichtungen / Inspection equipment and facilities.....	9
9 Fehlerhafte Produkte / Non-conforming products.....	9
9.1 Nacharbeit / Reworking	10
9.2 Reklamationsbearbeitung (RB) / Complaint response	10
9.2.1 RB durch den Lieferanten / Complaint response by the supplier	10
9.2.2 Eskalationen / Escalations	10
10 Dokumentationspflichtige Teile / Parts requiring documentation.....	11
11 Identifikation, Lagerung, Verpackung und Transport / Identification, storage, packaging and transport.....	11
11.1 Verpackung und Kennzeichnung / Packaging and labelling.....	11
12 Serienanlieferung / Series delivery.....	12
13 Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Aufzeichnungen / Document and record retention periods...	12
14 Schulung / Training	13
15 Lieferantenbewertung / Supplier evaluation	13
16 Bestätigung Lieferant / Supplier confirmation	14

<p>1. Allgemein</p> <p>Der Lieferant ist für die Qualität seiner Leistungen und der seiner Unterauftragnehmer Magnetbau Schramme gegenüber verantwortlich.</p> <p>Erwartung betreffend Zertifizierung beinhaltet die Umsetzung nach Norm DIN EN ISO 9000ff.</p> <p>Dies gilt bindend für eine Zusammenarbeit im Bereich Automotive.</p> <p>Des Weiteren gelten für unsere Zulieferanten nach unseren hier genannten Mindestanforderungen zu arbeiten.</p> <p>Sollte eine Zertifizierung vorhanden sein, muss der Nachweis des Zertifikates erbracht werden. Bei Ablauf dieser Zertifikate muss Magnetbau Schramme dies unaufgefordert mitgeteilt werden und bei Neuerstellung der Zertifikate diese an folgende E-Mailadresse gesendet werden: einkauf@magnetbau-schramme.de</p> <p>Durch die Erfüllung unserer Forderungen soll unser gemeinsames Ziel: NULL FEHLER, erreicht werden.</p> <p>Magnetbau Schramme behält sich vor, die Organisation, Verfahren und Produkte des Lieferanten zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen. Voraussetzung für die Auftragsvergabe ist ein positives Auditorergebnis: (Minimum AB-Einstufung = Forderungserfüllung >80%)</p> <p>Den SCHRAMME-Auditoren und unseren AUTOMOTIVE-Kunden ist innerhalb der üblichen Geschäftszeiten (nach Vereinbarung) der uneingeschränkte Zutritt und die Einsicht in Anweisungen und Aufzeichnungen zu ermöglichen.</p>	<p>1. General</p> <p>In dealings with Magnetbau Schramme, the supplier is responsible for the quality of its services and its subcontractors' services.</p> <p>The expectation in relation to certification is implementation according to the standard DIN EN ISO 9000ff.</p> <p>This is mandatory for cooperation in the automotive sector.</p> <p>Furthermore, our suppliers must work according to our minimum requirements that are set out here.</p> <p>If certification exists, evidence of the certificate must be provided. When these certificates expire, Magnetbau Schramme must be notified of this without solicitation. When new certificates are created, they must be sent to the following email address: einkauf@magnetbau-schramme.de</p> <p>The aim behind our requirements is to achieve our shared goal of ZERO FAILURES.</p> <p>Magnetbau Schramme reserves the right to audit the supplier's organisation, processes and products or have them audited by third parties. A requirement for being awarded a contract is a positive audit result: (minimum AB classification = >80% requirement satisfaction)</p> <p>Unrestricted access to and inspection of instructions and records must be enabled for SCHRAMME auditors and our AUTOMOTIVE customers during ordinary business hours (by arrangement).</p>
--	--

2. Vertragsprüfung

Der Lieferant ist angehalten, vor Angebotsabgabe eine Vertragsprüfung durchzuführen, die mindestens folgendes beinhalten sollte:

Vollständige, widerspruchsfreie und eindeutige Einzelforderungen - Einhaltung Terminvorgaben - **Herstellbarkeitsanalyse (min Automotive-spätestens für B-Musterfase)** mit Bestätigung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit bei Angebotsabgabe:

Hierfür bitte Formular VOR-0048 verwenden.

Bei Unklarheiten und Nichteinhaltbarkeit von Forderungen ist der SCHRAMME-Einkauf umgehend zu informieren.

3. Projektplanung

Zur Sicherstellung der Produktqualität für alle neuen oder geänderten Produkte ist, wenn möglich, im Rahmen eines Projektmanagements, eine Qualitätsplanung durchzuführen.

Alle aus der Planung resultierenden Aktivitäten müssen rechtzeitig vor Serienstart abgeschlossen und dokumentiert werden.

4. Technische Unterlagen

Der Lieferant stellt über ein Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Stellen, stets die letztgültigen, von SCHRAMME zugestellten, technischen Unterlagen zur Verfügung stehen. Ferner, dass zum Zeitpunkt einer Produktänderung, alle durch die Änderung ungültig gewordenen Unterlagen, entfernt werden. Der Lieferant hat zu prüfen, dass ihm alle benannten Unterlagen zur Verfügung stehen.

Die von SCHRAMME vorgegebenen Unterlagen sind vom Lieferanten einzusetzen.

2. Contract review

Before providing a quotation or tender, the supplier is required to conduct a review of the contract which should address at least the following:

complete, non-contradictory and clear individual requirements - achievable deadlines - **feasibility analysis (min automotive - latest for B-samples)** with confirmation of business and process feasibility when providing the quotation or tender:

please use form VOR-0048 for this.

If requirements are unclear or unachievable, the procurement section at SCHRAMME must be informed immediately.

3. Project planning

To safeguard product quality for all new or modified products, quality planning must be conducted, as part of project management if possible.

All activities resulting from the planning must be completed and documented in good time before the series starts.

4. Technical documents

The supplier is to use a distribution system to ensure that all affected entities always have access to the most recent technical documents delivered by SCHRAMME and, furthermore, that all documents made invalid by a product modification are removed at the time of modification. The supplier must check that it has access to all documents that are mentioned.

The documents mandated by SCHRAMME must be used by the supplier.

5. Änderungen

Möchte der Lieferant Prozesse oder Bedingungen, die zur Serienfreigabe geführt haben, ändern (z.B. Ausführung, Wechsel des Maschinentyps, Prüfverfahren, Herstellort, Verpackung ...), ist eine schriftliche SCHRAMME-Freigabe erforderlich!

Das Verfahren der Produktionsprozess- und Produktionsfreigabe muss dabei grundsätzlich beachtet werden.

6. Prototypen

Während der Produktentwicklungsphase vergibt SCHRAMME den Auftrag zur Herstellung von Prototypen. Diese sind entsprechend den technischen Spezifikationen herzustellen und intern vom Lieferanten auf Übereinstimmung zu prüfen und zu dokumentieren.

Der Prototyp erbringt den Nachweis, dass der Lieferant die technische Fähigkeit besitzt, das geforderte Produkt grundsätzlich herzustellen.

Auf Anfrage muss der Lieferant die interne Dokumentation (z.B. FMEA, Prüfpläne, WZW -Pläne) zur Verfügung stellen.

7. Produktionsprozess- und Produktfreigabe

Eine Serienlieferung darf nur nach einer schriftlichen Serienfreigabe von SCHRAMME erfolgen. Der Nachweis erfolgt entsprechend der geforderten Vorlagestufe.

Die Serienfreigabe beinhaltet:

- Erstmusterfreigabe der Teile + entsprechende Dokumentation
- Freigabe der Qualitätsplanung, wenn explizit gefordert von SCHRAMME

5. Modifications

If the supplier wishes to modify processes or terms and conditions that led to the series approval (e.g. execution, change of machine type, inspection procedure, place of production, packaging ...), the written approval of SCHRAMME will be required.

The procedure for the approval of the production process and production must generally be followed.

6. Prototypes

During the product development stage, SCHRAMME awards the contract to manufacture prototypes. These prototypes must be manufactured according to the technical specifications, checked for compliance and documented internally by the supplier.

The prototype serves as evidence of the supplier generally having the technical capabilities to manufacture the required product.

If requested, the supplier must provide the internal documentation (e.g. FMEA, inspection plans, plans for effectiveness, fitness for purpose and cost-effectiveness).

7. Production process and product approval

Series delivery may only take place after written approval of the series by SCHRAMME. Evidence is to be provided in accordance with the required submission level.

Series approval entails:

- Approval of initial sample parts + corresponding documentation
- Approval of quality planning if explicitly required by SCHRAMME

7.1 Erstmuster

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile wird von SCHRAMME vorgegeben.

Dokumentation erfolgt durch VDA-Band 2. Abweichungen zum Umfang sind SCHRAMME vorbehalten!

Zur Identifizierung der Merkmale sind im Erstmusterprüfbericht dieselben Nummern zu verwenden wie auf den SCHRAMME-Zeichnungen.

7.2 Anlass für Erstmuster

- wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in der Bestellung vermerkt)
- nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen
- nach einer Liefersperre
- nach Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr (nur Automotive Artikel)
- bei geändertem Produktionsverfahren (nur Automotive Artikel)
- nach Wechsel von Unterauftragsnehmern (nur Automotive Artikel)

Ausnahmen in Vorgehensweisen und Umfang sind nach Zustimmung von SCHRAMME möglich.

7.1 Initial samples

Initial samples are products that are manufactured and inspected in series conditions (machines, plant, operating and inspection equipment, processing conditions).

The inspection results for all characteristics must be documented in an initial sample inspection report. The number of parts to be documented is specified by SCHRAMME.

The documentation is done according to VDA band 2. SCHRAMME reserves the right to vary the scope.

The same numbers as used on SCHRAMME records must be used to identify characteristics in the initial sample inspection report.

7.2 Trigger events for initial samples

- When a product is ordered for the first time (noted on the purchase order)
- After a modification of any of the product characteristics concerned
- After a refusal to supply
- After a pause in supply lasting more than one year (automotive products only)
- If production procedures change (automotive products only)
- After a change of subcontractors (automotive products only)

Approach and scope exemptions are possible after approval by SCHRAMME.

8. Prüfungen

8.1 Allgemein

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass alle zu fertigenden Merkmale geprüft werden können.

Prüfhäufigkeiten sind von der Prozessfähigkeit und Prozessbeherrschung abhängig. Bei nicht fähigen und / oder nicht beherrschten Prozessen ist eine 100% Prüfung erforderlich.

Die Festlegung der Prüfhäufigkeit erfolgt zum Zeitpunkt der Prozess-FMEA (wenn vorhanden) und nach den Erfahrungen der Vorserie (Erstmuster).

Weist ein Stichprobenergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so müssen diese aus dem Fertigungsprozess ausgeschieden und eine rückwirkende Prüfung und ggf. Aussortierung des gesamten Loses unternommen werden.

8.2 Prüfung während der Produktion

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Kritische Merkmale - funktionswichtige und fertigungskritische Qualitätsmerkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen, in besonderem Maße beeinflussen können.

Kritische Merkmale sind während der Herstellung kontinuierlich und in geeigneter Weise zu überwachen. z.B. anhand Qualitätsregelkarten

8.3 Endprüfungen beim Lieferanten

Der Lieferant gewährleistet, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zum Versand kommen. Dazu sind Endprüfungen erforderlich, die sich an der Fähigkeit der Prozesse orientieren bzw. sich aus den Spezifikationen ergeben.

8. Inspections

8.1 General

The supplier must ensure that all characteristics that are to be manufactured can be inspected.

The inspection frequencies depend on the process capability and process mastery. A 100% inspection is required for incapable and/or unmastered processes.

The determination of inspection frequency is made at the time of the process FMEA (if any) and after experience with the preliminary series (initial samples).

If the result of a random sample indicates non-conforming products, these must be taken out of the manufacturing process, and a retroactive inspection and, if applicable, removal of the entire batch must be done.

8.2 Inspections during production

Generally, all product and process characteristics are important and must be upheld.

Critical characteristics - quality characteristics that are key to functionality and critical for manufacturing - require special attention as deviations in these characteristics can have an exceptional degree of influence.

Critical characteristics must be monitored continuously and in a suitable manner during manufacturing, e.g. using quality control charts.

8.3 Final inspections on supplier premises

The supplier is to ensure that only products conforming to the specifications are dispatched. This requires final inspections aligned with the capability of the processes and based on the specifications.

<p style="text-align: center;">8.4 Produktaudits / Prozessaudits</p> <p>Durch regelmäßige Produktaudits und Prozessaudits (Automotivartikel nach VDA 6.3) muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Konservierung, Lieferunterlagen) erfüllt sind. Die Ergebnisse sind einschließlich der eingeleiteten Maßnahmen zu dokumentieren.</p> <p style="text-align: center;">8.5 Prüfmittel und Prüfeinrichtungen</p> <p>Der Lieferant setzt in ausreichender Anzahl geeignete Prüfeinrichtungen ein. Die Eignung ergibt sich aus der Messmittelfähigkeitsanalyse (MSA), welche der Lieferant mit SCHRAMME abstimmt. (nur Automotive Artikel) Für alle Prüfmittel und Prüfeinrichtungen ist ein System zur turnusmäßigen Überprüfung nachzuweisen, welches sicherstellt, dass Mängel frühzeitig erkannt werden.</p> <p style="text-align: center;">9. Fehlerhafte Produkte</p> <p>Der Lieferant hat ein System zur Behandlung fehlerhafter Produkte einzurichten. Dieses System beinhaltet die:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Trennung und Sperrung sowie Wiederfreigabe oder Verschrottung der betroffenen Produkte • Sperrung und Wiederfreigabe der Vorrichtungen und Werkzeuge (Kapitel 7.2 ist zu beachten) • Stellt der Lieferant Fehler fest, von denen auch bereits versendete Ware betroffen ist, muss er sofort die SCHRAMME - Qualitätssicherung informieren und die eingeleiteten Fehlerabstellmaßnahmen bekannt geben. 	<p style="text-align: center;">8.4 Product audits/process audits</p> <p>The supplier must conduct regular product audits and process audits (automotive products according to VDA 6.3) to provide definitive information about all delivery-applicable specifications (manufacturing, preservation, delivery documents) being met. The results, including the actions initiated, must be documented.</p> <p style="text-align: center;">8.5 Inspection equipment and facilities</p> <p>The supplier is to use suitable inspection facilities in a sufficient quantity. The suitability is determined based on the measurement system analysis (MSA) which the supplier is to coordinate with SCHRAMME (automotive products only). Evidence of a system for periodically reviewing all inspection equipment and facilities must be provided. This system must ensure that defects are detected at an early stage.</p> <p style="text-align: center;">9. Non-conforming products</p> <p>The supplier must establish a system for dealing with non-conforming products. This system is to include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Separation and blocking as well as reapproval or scrapping of the products concerned • Blocking and reapproval of devices and tools (section 7.2 must be observed) • If the supplier identifies failures that also affect goods already dispatched, it must immediately inform the quality assurance section at SCHRAMME and communicate the failure remediation measures that have been initiated.
---	--

<p style="text-align: center;">9.1 Nacharbeit</p> <p>Der Lieferant hat sicherzustellen, dass Nacharbeit an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen hat (Maße, Funktion, Festigkeit, Aussehen, Lebensdauer). Nacharbeit, welche die Eigenschaften des Produktes verändern oder Abweichungen von den Spezifikationen bewirken, sind durch SCHRAMME schriftlich freizugeben.</p> <p style="text-align: center;">9.2 Reklamationsbearbeitung</p> <p style="text-align: center;">9.2.1 RB durch den Lieferanten</p> <p>Nach Reklamation durch die Magnetbau Schramme sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und in Form eines 8D-Reports nach den gültigen Regeln einzureichen.</p> <p style="text-align: center;">Rückmeldungszeitraum in Arbeitstagen:</p> <p style="text-align: center;"><i>2 Tage:</i> bis D3 <i>14 Tage:</i> bis D4 <i>45 Tage:</i> bis D5 und D6 <i>60 Tage:</i> bis Abschluss</p> <p>Verlängerung nach schriftlicher Rücksprache möglich.</p> <p style="text-align: center;">9.2.2 Eskalationen</p> <p>Sollten mehrfach Probleme auftreten, wird nach AA-0300 Eskalationsstufenmodell vorgegangen.</p>	<p style="text-align: center;">9.1 Reworking</p> <p>The supplier must ensure that reworking of its products does not have any disadvantageous impacts (dimensions, function, strength, appearance, service life). Reworking that modifies the product's properties or results in deviations from the specifications must be approved in writing by SCHRAMME.</p> <p style="text-align: center;">9.2 Complaint response</p> <p style="text-align: center;">9.2.1 Complaint response by the supplier</p> <p>If a complaint is made by Magnetbau Schramme, failure remediation measures must be initiated immediately and documented, and the documentation submitted in the form of an 8D report following the applicable rules.</p> <p style="text-align: center;">Reply time frame in workdays:</p> <p style="text-align: center;"><i>2 days:</i> up to D3 <i>14 days:</i> up to D4 <i>45 days:</i> up to D5 and D6 <i>60 days:</i> until completion</p> <p>Extensions are possible after written consultation.</p> <p style="text-align: center;">9.2.2 Escalations</p> <p>If multiple problems arise, action is to be taken according to AA-0300 Escalation Level Model.</p>
--	---

10. Dokumentationspflichtige Teile

Hierunter werden Produkte verstanden, bei denen unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ein entsprechendes Risiko zu erwarten ist. Diese Produkte und deren Merkmale sind in den technischen Unterlagen der Magnetbau Schramme gekennzeichnet. Der Lieferant verpflichtet sich, für dokumentationspflichtige Teile Anweisungen zu erstellen und die Benutzung sicherzustellen. Der Herstellungsprozess ist mit besonderer Sorgfalt durchzuführen. Prüfergebnisse dieser Merkmale sind aufzuzeichnen. Dokumentationspflichtige Teile sind inklusive der diesbezüglichen Vorhaben und Nachweise vom Lieferanten als solche im gesamten Fertigungsablauf zu identifizieren. Anweisungen und Aufzeichnungen sind Magnetbau Schramme bzw. der zuständigen Behörde auf Anforderung auszuhändigen. Die Dokumentation muss so beschaffen sein, dass eine eindeutige Rückverfolgbarkeit von den Lieferanten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen ermöglicht wird und die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis).

11. Identifikation, Lagerung, Verpackung und Transport

Die logistische Herstellungskette muss zum Zweck der Rückverfolgbarkeit so beschaffen sein, dass zu jedem Zeitpunkt eine eindeutige Zuordnung zum Teilestatus möglich ist. (z.B. Sachnummer, Änderungsindex, Prozessschritte)

11.1 Verpackung und Kennzeichnung

Verpackung und Transport sind so zu gestalten, dass Beschädigungen, Verschmutzungen und negative Auswirkungen von Witterungseinflüssen auf die Produkte ausgeschlossen sind.

Siehe hierzu unser Dokument FRI-0052: „Allgemeine Anliefernvorschriften“.

[Magnetbau Schramme GmbH - Elektromagnete Hersteller \(magnetbau-schramme.de\)](https://www.magnetbau-schramme.de)

10. Parts requiring documentation

These are products for which a corresponding risk is to be expected under product liability conditions. These products and their characteristics are marked in the technical documentation from Magnetbau Schramme.

The supplier is required to create instructions for parts requiring documentation and to ensure that they are used. The manufacturing process must be carried out with exceptional care. Inspection results for these characteristics must be recorded.

Parts requiring documentation, including the plans and evidence related to them, must be identified as such by the supplier throughout the manufacturing process.

Instructions and records must be handed over to Magnetbau Schramme or the relevant authority if requested.

The documentation must be in such a state that there is clear retraceability from the suppliers to the production and inspection batches and that the applied care can be evidenced (proof of discharge).

11. Identification, storage, packaging and transport

The logistical manufacturing chain must, for the sake of retraceability, be structured in a way that a clear link to the part's status is possible at all times (e.g. part number, modification index, process steps).

11.1 Packaging and labelling

The packaging and transport is to be done in such a way that damage, contamination and negative weather impacts on the products are impossible.

For this, see our document FRI-0052 General Delivery Rules.

[Magnetbau Schramme GmbH - electromagnet manufacturer \(magnetbau-schramme.de\)](https://www.magnetbau-schramme.de)

<p>12. Serienanlieferung</p> <p>Der Lieferant darf nur in sich geschlossene Chargen liefern.</p> <p>Pro Materialcharge (Rohmaterial) hat der Lieferant ein Werkstoffzeugnis aufzubewahren und zu archivieren.</p> <p>Nur nach direkter Aufforderung muss ein Zertifikat an SCHRAMME gesendet werden.</p> <p>13. Aufbewahrungsfristen von Dokumenten und Aufzeichnungen</p> <p>Für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen einzuhalten.</p> <p>Hierbei gelten folgende Mindestanforderungen:</p>	<p>12. Series delivery</p> <p>The supplier may only deliver closed batches.</p> <p>The supplier must retain and archive a material certificate for each batch of materials (raw materials).</p> <p>A certificate only has to be sent to SCHRAMME if directly requested.</p> <p>13. Document and record retention periods</p> <p>For quality-related documents and records, the supplier must adhere to the following retention periods.</p> <p>The following minimum requirements apply to this:</p>
--	---

Unterlagen zu dokumentationspflichtigen Merkmalen Documents about characteristics requiring documentation	25 Jahre / years
Aufzeichnung zu Zuverlässigkeitsprüfung bei Prototypen Records of prototype reliability testing	15 Jahre / years
Aufzeichnung über Qualitätsleistungen (Prüfberichte, Qualitätsregelkarten) Records of quality performance (inspection reports, quality control charts)	10 Jahre / years
Aufzeichnung zu Produkt- und Prozessfreigaben Records of product and process approvals	10 Jahre / years
Aufzeichnung zu QM-Bewertungen, Interne Audits Record of QM evaluations, internal audits	10 Jahre / years

<p>Diese Aufbewahrungsfristen gelten ab dem Erstelldatum der Aufzeichnung.</p> <p>Diese Festlegung ersetzen keine gesetzlichen Forderungen.</p>	<p>These retention periods apply from the record creation date.</p> <p>This provision does not take the place of any statutory requirements.</p>
---	--

<p>14. Schulung</p> <p>Alle Mitarbeiter des Lieferanten, welche am Projekt / Produkt, beteiligt sind, müssen für die Durchführung ihrer Aufgaben geeignet und qualifiziert sein.</p> <p>Die Eignungs- und Qualifikationsnachweise sind zu dokumentieren.</p> <p>15. Lieferantenbewertung</p> <p>In Übereinstimmung mit den Anforderungen der ISO 9001 führt unser Unternehmen eine durchlaufende Bewertung der Qualität Ihres Unternehmens durch. Die Bewertung besteht aus den Ergebnissen des erreichten ppm -Wertes lt. gelieferter Warengruppe, der Wareneingangskontrolle einzelner Lieferungen, Reklamationen anteilig zu den Gesamtlieferungen und Bewertung der Lieferperformance.</p> <p>Aufgrund der Summe dieser Werte werden Sie anschließend bewertet anhand nachfolgender Tabelle:</p> <p>Bewertungskriterien sind wie folgt gewichtet:</p>	<p>14. Training</p> <p>All supplier employees involved in the project/product must be suitable and qualified for the performance of their tasks.</p> <p>Evidence of suitability and qualification must be documented.</p> <p>15. Supplier evaluation</p> <p>In compliance with ISO 9001 requirements, our company conducts an ongoing evaluation of your company's quality. The evaluation consists of the results of the PPM value achieved according to the goods category delivered, the incoming goods check of individual deliveries, complaints relative to total deliveries and the evaluation of delivery performance.</p> <p>Based on the sum of these values, you will then be evaluated using the following table:</p> <p>Evaluation criteria are weighted as follows:</p>
---	---

Qualität / Quality	Liefer-Delivery performance		Einkauf / Purchasing
	Menge / Volume	Liefertreue / On-time delivery	
55%	10%	30%	5%

Die Klassifizierung unserer Lieferanten ist wie folgt gegliedert:
Our supplier classification is structured as follows:

Klassifizierung / Classification	Qualitätsindex / Quality index
A supplier	>90-100%
AB supplier	>80-90%
B supplier	>70-80%
C supplier	<70%

<p>Auf Dauer ist es unser Ziel nur mit A- und AB Lieferanten zusammenzuarbeiten.</p> <p>Falls sich die Bewertungen dauerhaft in einem schlechten Bereich befinden oder wiederholt Auffälligkeiten im Wareneingang vorkommen, werden Maßnahmen anhand unseres Eskalationsmodells durchgeführt:</p> <p>Hierfür bitte AA-0300 verwenden.</p>	<p>In the long term, we aim to work only with A and AB suppliers.</p> <p>If evaluations are in a poor range for an extended period of time or there are repeated abnormalities in the goods received, measures will be taken according to our escalation model:</p> <p>Please observe form AA-0300 for this.</p>
--	--

16. Bestätigung Lieferant

Hiermit bestätigen wir die Firma XXX, daß die Qualitätsrichtlinien der Firma Magnetbau Schramme akzeptiert werden.

16. Supplier confirmation

We hereby confirm that we, company XXX, accept the quality guideline of Magnetbau Schramme.

Datum / Date:

Unterschrift / Signature: