

LIEFERANTENHANDBUCH

EINLEITUNG

Messer Cutting Systems ist ein globaler Lieferant von Spitzentechnologie für die metallverarbeitende Industrie. Mit unseren bewährten Schneidsystemen, flexiblen Servicepaketen und intelligenten Software-Lösungen setzen wir weltweit Maßstäbe.

Als Technologieführer für Brennschneidsysteme arbeiten wir ständig an neuen, intelligenten, schnellen und zuverlässigen Lösungen mit Mehrwert für unsere Kunden. Das ist es, was unsere mehr als 900 erfahrenen Mitarbeiter an unseren fünf Hauptstandorten mit Produktionsanlagen Tag für Tag antreibt. Wir sind in mehr als 50 Ländern vertreten.

Unsere Produktpalette umfasst Autogen-, Plasma- und Laserschneidsysteme, von Handbrennern bis zu Spezialmaschinen für den Schiffbau, sowie Maschinen und Anlagen zum Autogenschweißen, Schneiden, Löten und Anwärmen. Weitere Leistungen komplettieren unser Angebot

- Ersatzteile
- Reparaturen
- Nachrüstung
- Wartung und Service
- Umwelttechnik
- Eigene Software-Lösungen

Der intensive Austausch mit unseren Kunden ist uns besonders wichtig. Deshalb laden wir Sie ein, mit uns daran zu arbeiten, die besten Lösungen für Ihre individuellen Bedürfnisse zu entwickeln und die neuesten Schneidtechniken in unserem modernen Schulungszentrum auszuprobieren. Wir arbeiten auch mit starken Technologiepartnern zusammen, um zum Beispiel vorausschauende Wartungssoftware und neue Automatisierungslösungen für Sie zu entwickeln. Weltweit sind wir der bevorzugte Partner für Schneidsysteme und Autogentechnik sowie Berater für unsere Kunden.

EINFÜHRUNG IN DAS HANDBUCH

In der heutigen Produktionsumgebung verursacht ein Produkt, das sich bei Eingang oder während der Produktion als fehlerhaft erweist, gravierende Störungen der Produktions- und Versandzeitpläne, was zu hohen Produktionskosten führt. Selbst das beste Eingangsprüfungsprogramm kann nicht alles fehlerhafte Material erkennen. Messer Cutting Systems verlangt, dass die Lieferanten die Qualität des an Messer gelieferten Materials kontrollieren, so dass wir das Produkt bei Eingang nicht prüfen müssen.

Dieses Handbuch beschreibt Messers Erwartungen für seine Lieferanten, um sicherzustellen, dass das gekaufte Material die Anforderungen von Messer erfüllt.

GELTUNGSBEREICH

Diese Informationen gelten für alle Lieferanten, die daran interessiert sind, mit Messer Geschäfte zu tätigen. Sie gelten auch für Outsourcing-Partner bzw. Tochtergesellschaften von Messer.

LIEFERANTENHANDBUCH

INHALTSVERZEICHNIS

1. EINLEITUNG

- 1.1. Überblick
- 1.2. Messers Verantwortlichkeiten

2. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM ANFORDERUNGEN

- 2.1. Qualitätsmanagementsystem Anforderungen
- 2.2. Wareneingangsprüfung
- 2.3. Fremdleistungveträge
- 2.4. Unterlieferantenmanagement des Lieferanten

3. LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG

- 3.1. Lieferantenselbstbewertung
- 3.2. Vor-Ort-Überprüfung

4. QUALIFIZIERUNG DER TEILE

- 4.1. Einleitung
- 4.2. Maßprüfungsprotokoll
- 4.3. Materialzertifizierungs-/Prüfprotokoll
- 4.4. Kontrollplan
- 4.5. Materialsicherheitsdatenblätter
- 4.6. Einhaltung gesetzlicher Vorschriften
- 4.7. Rückverfolgbarkeit
- 4.8. Lieferung

5. LIEFERANTENLEISTUNG UND -BEWERTUNG

- 5.1. Lieferantenziele
- 5.2. Lieferantenbewertungskriterien
- 5.3. Berechnung der Qualitätskennzahl
- 5.4. Lieferpünktlichkeit
- 5.5. Punktzahl Service/Reaktionszeit
- 5.6. Lieferantenüberwachung
- 5.7. Lieferantenaudits
- 5.8. Prüfungsaudits
- 5.9. Vom Lieferanten gelieferte Losdokumentation

6. FERTIGUNGSSTEUERUNG

- 6.1. Prozesslenkung
- 6.2. Statistische Prozesslenkung
- 6.3. Loslenkung
- 6.4. Rückverfolgbarkeit
- 6.5. Ausführung - Werkzeugmanagement
- 6.6. Sicherheit
- 6.7. Wartung

7. ZEICHNUNGEN/ÄNDERUNGEN

- 7.1. Zeichnungs- und Änderungskontrolle
- 7.2. Prozessänderungen, technische Änderungen
- 7.3. Lieferantenprozess-Änderungsantrag (LPÄA)
- 7.4. Lieferanten-Abweichungsantrag

8. ABHILFEMAßNAHMENSYSTEM

- 8.1. Abhilfemaßnahmen
- 8.2. Abhilfemaßnahmenprozessansatz
- 8.3. Abhilfemaßnahmen des Lieferanten
- 8.4. Kosten für Behebung mangelhafter Qualität (COPQ)
- 8.5. Produktnacharbeiten/-reparatur

9. BESCHRIFTUNG UND

VERPACKUNGSANFORDERUNGEN

- 9.1. Spezifikation für Beschriftung
- 9.2. Verpackungsanforderungen

10. LIEFERANTEN-VERHALTENSKODEX

- 10.1. Allgemein
- 10.2. Ethik, Integrität und Compliance

ANHANG A

Umweltpolitik

ANHANG B

Definition und Berechnung der Lieferantenkriterien

ANHANG C

Lieferantenprozess-Sicherheitsrichtlinien

LIEFERANTENHANDBUCH

§ 1 EINLEITUNG

1.1 ÜBERBLICK

Messer Cutting Systems ist ein globales Unternehmen, das weltweit hochwertige Metallschneidmaschinen liefert. Wir sind bestrebt, die Erwartungen unserer Kunden an hohe Qualität und erstklassige Leistungen bei bestem Preis-Leistungsverhältnis zu erfüllen. Messers Lieferpartner sind der Schlüssel zum Erreichen dieser Kundenzufriedenheit und werden für ihre Produkte und Leistungen zur Rechenschaft gezogen.

1.2 MESSERS VERANTWORTLICHKEITEN

Messer Cutting Systems arbeitet auf folgenden Gebieten eng mit unseren Lieferpartnern zusammen:

- Die Festlegung klarer Erwartungen für den Erfolg
- Als Quelle zur Verbesserung der Lieferantenleistung agieren
- Aktives Streben nach Lieferantenbeteiligung mit dem Fokus auf kontinuierliche Verbesserung

§ 2 QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM ANFORDERUNGEN

2.1 QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEME

Jeder Messer-Lieferant sollte mindestens ein effizientes Qualitätsmanagementsystem gemäß der neuesten ISO 9001 XXXX-Norm für Qualitätsmanagementsysteme o.ä. unterhalten. Lieferanten, die diese Norm nicht erfüllen, werden für ein neues Geschäft nur berücksichtigt, wenn von der obersten Führung des Lieferanten ein Compliance-Commitment-Schreiben unterzeichnet und Messer vorgelegt wird.

Zusätzlich muss der Lieferant alle anderen Anforderungen dieses Handbuchs erfüllen. Die Lieferanten haben die Verantwortung, Waren und Dienstleistungen zu liefern, die alle Qualitätsvorgaben und Anforderungen von Messer erfüllen. Ist dies nicht der Fall, wird der Lieferant finanziell haftbar gemacht, wenn die Mängel zu Verlusten bei Messer Cutting Systems oder bei einem der Kunden von Messer Cutting Systems führen.

Messer Cutting Systems verlangt, dass alle Lieferanten unsere Umweltpolitik gemäß Anhang A sowie die Prozesssicherheitsrichtlinien gemäß Anhang C erfüllen.

2.2 WARENEINGANGSPRÜFUNG

Teile müssen von den Lieferanten geprüft werden, um zu gewährleisten, dass sie der Spezifikation entsprechen. Auf der Grundlage des/der gekauften Teils/Teile kann Messer Cutting eine 100%-Prüfung statt Erststückprüfung oder Prüfung eines Stücks pro Los verlangen. Messer Cutting Systems kann von einem Lieferanten verlangen, den Prüfbericht der Produktion zusammen mit jeder Lieferung zur Verfügung zu stellen, oder den Lieferanten in regelmäßigen Abständen auffordern, den Prüfbericht zusammen mit dem Produktkontrollplan vorzulegen, um das Qualitätssystem des Lieferanten zu beurteilen. Wird ein Teil für fehlerhaft befunden, werden die Teile nicht für die

Produktion zugelassen. Der Lieferant wird zu Abhilfemaßnahmen aufgefordert und ein Beschluss, wie das Problem zu lösen ist, ist zu fassen. Vom Lieferanten wird erwartet, dass er auf alle Qualitäts- und Lieferprobleme unverzüglich reagiert.

Hinweis: Eine Stichprobenprüfung schließt nicht die Möglichkeit der Zurückweisung aus, wenn fehlerhaftes Material im Bestand entdeckt wird.

Der Lieferant wird weiterhin Verfahrensprüfungen für zertifizierte Teile oder Eigenschaften durchführen und den Termin gemäß Kontrollplan an seinem Standort einhalten.

2.3 FREMDLEISTUNG

Alle Dienstleister erhalten eine Anlage zu unserer Bestellung. Alle Dienstleister müssen unserer Umweltpolitik (siehe Anhang A) zustimmen. Diese unterzeichnete Anlage wird zu den Akten genommen. Wird die Anlage überarbeitet, wird Messer dazu auffordern, die geänderte Version der Anlage zu unterzeichnen und zurückzusenden. Außerdem muss der Dienstleister Messer einen Haftungsnachweis vorlegen. Haftpflichtversicherungspolice werden in der Akte aufbewahrt. Ist der Haftungsnachweis bei Durchführung eines Dienstleistungsauftrags veraltet, ist vor Durchführung von Arbeiten für Messer Cutting Systems ein neuer Haftungsnachweis vorzulegen.

Personal, das Dienstleistungen erbringt, muss qualifiziert und/oder gemäß den örtlichen, staatlichen oder bundesstaatlichen Vorschriften zugelassen sein.

2.4 UNTERLIEFERANTENMANAGEMENT

Die Lieferanten sind verantwortlich für die Qualität der von ihren Unterlieferanten und Subunternehmen gelieferten Materialien und Teile, auch wenn Messer Cutting System die Quelle vorgibt. Der Lieferant von Messer Cutting Systems muss seinen Unterlieferanten Kontrollen auferlegen, die mit den Qualitätsergebnissen und der Dokumentation vergleichbar sind, die Messer bei den Lieferanten anwendet. Der Umfang der Kontrollen kann je nach Art und Komplexität des Produkts und des Verfahrens unterschiedlich sein, sollte aber normalerweise folgende Punkte umfassen:

- Bewertung und Qualifizierung der Produktionsstätte des Unterlieferanten
- Kontrollen, die gewährleisten, dass die verwendeten Rohmaterialien und die gefertigten Teile die Anforderungen von Messer erfüllen
- Qualifizierung der Teile, einschließlich Erstmusterprüfung und Prozessfähigkeitsuntersuchungen, wo anwendbar
- Kontrolle von Zeichnungen/Überarbeitungen
- Kontrolle fehlerhafter Teile
- Abhilfe- und Präventivmaßnahmenprogramme
- Ein Programm für kontinuierliche Qualitätsverbesserung

Messer behält sich das Vorrecht vor, das Qualitätssystem und die Aufzeichnungen solcher Unterlieferanten nach Bedarf zu bewerten. Im Falle der Beteiligung von Messer entbindet diese die Lieferanten nicht von der letztendlichen Verantwortung für die Qualitätsleistung ihrer Unterlieferanten.

LIEFERANTENHANDBUCH

§ 3 LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG

3.1 LIEFERANTENSELBSTBEWERTUNG

Alle Lieferanten von Produkten und Materialien an Messer müssen qualifiziert sein. Messer wird die Lieferanten auch regelmäßig auf der Basis von Qualitätsleistungsdaten und/oder Vor-Ort-Überprüfungen neu bewerten.

Messer schickt ein Selbstbewertungsdokument an einen potenziellen Lieferanten, damit dieser es vor einem Besuch durch ein Messer-Team ausfüllt. Im Rahmen dieser Bewertung werden allgemeine Informationen über das Unternehmen, wie Standort(e), Größe, Fähigkeiten und finanzielle Stabilität eingeholt sowie detaillierte Fragen bezüglich Qualitätsmanagementsystem und Qualitätshistorie des Unternehmens gestellt. Eine Erhebung von „Lieferantenbasisinformationen“ ist eine Voraussetzung, um zu prüfen, ob ein potenzieller neuer Lieferant über das entsprechende Qualitäts- und Unternehmenssystem verfügt, um die Mindestanforderungen von Messer Cutting Systems zu erfüllen.

3.2 LIEFERANTEN-VOR-ORT-ÜBERPRÜFUNG

Bei Lieferanten kritischer Bauteile kann durch ein Messer-Team eine Vor-Ort-Überprüfung am Produktionsstandort des Lieferanten durchgeführt werden.

Die Vor-Ort-Überprüfung umfasst drei Punkte:

- Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten
- Finanzielle Stabilität und Produktionskapazität des Lieferanten
- Engineering-Ressourcen und Innovationsfähigkeit

Das Ergebnis der Vor-Ort-Überprüfung und der Lieferantenselbstbewertung werden für die Qualifizierung des Lieferanten verwendet.

Unter Verwendung von Qualitätsleistungsdaten und/oder Vor-Ort-Überprüfungen bewertet Messer aktuelle Lieferanten regelmäßig neu. Bei Aufforderung hat der Lieferant nach rechtzeitiger Ankündigung sein Werk für eine Vor-Ort-Prozessverifizierung durch Messer-Personal zur Verfügung zu stellen.

§ 4 QUALIFIZIERUNG DER TEILE

4.1 EINLEITUNG

Der Lieferant ist für die Vorlage sämtlicher von Messer Cutting Systems verlangten PPAP- (Produktionsteil-Abnahmeverfahren) oder Erstmusterdaten verantwortlich. Messer und der Lieferant vereinbaren die Zahl der Muster, die zur Unterstützung dieser Anforderung erforderlich sind. Alle Qualifizierungsdokumente sind dem entsprechenden Qualitätsingenieur des Lieferanten, soweit möglich, in elektronischem Format vorzulegen. Der Lieferant hat Messer

zu benachrichtigen, wenn Änderungen vorgesehen sind. Die Musterfreigabe muss vorgelegt werden, es sei denn, Messer verzichtet ausdrücklich darauf.

Der Lieferant hat vor Produktionslieferungen eine Musterfreigabe für Messer Cutting Systems einzureichen. Das Einreichungspaket muss die Verifizierung des Materials und der besonderen Eigenschaften des Lieferantenprodukts enthalten. Der Lieferant ist verantwortlich für die Durchführung der Kontrolle, der Prüfung und der Mustervorlage. Der Lieferant darf kein Produktionsprodukt ausliefern, bevor Messer nicht die Musterfreigabe schriftlich erteilt hat oder eine genehmigte Abweichung umgesetzt ist.

Messprotokolle sind die Aufzeichnungen von Ist-Daten und müssen alle Maße, Eigenschaften und Spezifikationen, die auf der Zeichnung und im Kontrollplan angegeben sind, enthalten. Kann der Lieferant die erforderlichen Prüfungen nicht durchführen, können die Leistungen durch eine zertifizierte Quelle erbracht werden. Werden fremde Prüfleistungen in Anspruch genommen, ist der Name des Dienstleisters, der die Prüfung durchgeführt hat, anzugeben. Die Ergebnisse sind auf dem Briefpapier des Dienstleisters vorzulegen. Außerdem ist der Umfang der Zertifizierung für die die Prüfung durchführende Quelle vorzulegen. Überschrittene Abgabefristen, Muster, die als nicht maßhaltig befunden werden, oder eine unvollständige Dokumentation werden abgelehnt.

Messer verlangt die Erstmusterteilefreigabe für alle neuen Teile. Lieferanten müssen die Musterteile zusammen mit folgenden Unterlagen einreichen:

- Maßprüfungsprotokoll
- Materialspezifikationen
- Produktkontrollplan
- Verpackungsgestaltung

Die Musterfreigabe ist erforderlich wann immer eine der folgenden Bedingungen eintritt:

- Neue Werkzeugausstattung
- Neuer Produktionsstandort
- Verbesserungen oder Änderungen am aktuellen Herstellungsverfahren

4.2 MASSPRÜFUNGSPROTOKOLL

Der Lieferant prüft bzw. testet jedes Muster auf sämtliche Maße, Zeichnungsangaben und Spezifikationsanforderungen, die in der aktuellen Version der Messer-Zeichnung bzw. Spezifikation aufgeführt sind. Der Lieferant erfasst die Ergebnisse auf einer entsprechenden Maßskizze von einer Kopie der Messer-Zeichnung und/oder Spezifikation entsprechend den Ergebnissen des Lieferanten.

Das Maßprüfungsprotokoll muss die Spezifikationsnummer, spezielle Anforderungen und die Prüf-/Testergebnisse enthalten. Eine einfache Erklärung, dass das Material die Anforderungen erfüllt, kann nicht akzeptiert werden. Jedes

LIEFERANTENHANDBUCH

Protokoll muss über Los-/Schmelz-/Coil-/Chargennummer o.ä. verfolgbar sein zum Material des Lieferanten und von der Prüforganisation unterzeichnet sein. Bei Anforderungen, für deren Prüfung der Lieferant nicht über die notwendige Ausrüstung verfügt, kann der Lieferant Protokolle von seinem Unterlieferanten oder einer anderen Prüfstelle beschaffen.

4.3 MATERIALZERTIFIZIERUNGS-/PRÜFPROTOKOLL

Auf Verlangen muss der Lieferant ein Materialzertifizierungs-/Prüfprotokoll vorlegen. Dieses Protokoll muss die Spezifikationsnummer, spezielle Material- bzw. physikalische Anforderungen und die Prüf-/Testergebnisse enthalten. Eine einfache Erklärung, dass das Material die Anforderungen erfüllt, kann nicht akzeptiert werden. Jedes Protokoll muss verfolgbar sein zum Material des Lieferanten und von der Prüforganisation unterzeichnet sein.

4.4 KONTROLLPLAN

Der Lieferant muss einen Kontrollplan erarbeiten und auf Verlangen zur Genehmigung vorlegen. Bei dem Kontrollplan handelt es sich um eine detaillierte Beschreibung der vorgeschlagenen Verfahrensschritte des Lieferanten, die für die Produktion des Teils notwendig sind, sowie der Kontrollen, die eingesetzt werden, um die Qualität bei jedem Schritt zu kontrollieren. Der Kontrollplan muss die gesamte interne und externe Bearbeitung, Prüfung, Verpackung und Versand umfassen. Die Lieferanten können ihr eigenes Format verwenden, müssen aber die Kontrollplan-Formatrichtlinien der AIAG einhalten. Messgeräte und Messvorrichtungen, die für die Prüfung der Messer-Teile konstruiert und gebaut sind, müssen mit Lehrenummer und Zeichnung angegeben und im Kontrollplan aufgelistet werden.

Der Kontrollplan muss alle kritischen Merkmale (Produkt und Verfahren) enthalten. Wo detaillierte Anweisungen erforderlich sind, beschreibt der Lieferant diese Anweisungen in einer Arbeitsanweisung o.ä., die im Kontrollplan aufgeführt werden muss. Prüfmethode, Probengrößen und Probennahmehäufigkeit sollten auf Prozessfähigkeit, Schwere und Wahrscheinlichkeit potenzieller Fehler und Prozessstabilität basieren. Kritische Merkmale, welche die Prozessfähigkeitsanforderungen von Messer nicht erfüllen, müssen zu 100% geprüft werden, es sei denn, Messer genehmigt schriftlich andere Kontrollmethoden.

4.5 MATERIALSICHERHEITSDATENBLÄTTER

Materialsicherheitsdatenblätter sind, wenn zutreffend, im Laufe des PPAP/-FAI-Prozesses (Produktionsteil-Abnahmeverfahren/Erstbemusterung) vorzulegen.

4.6 EINHALTUNG GESETZLICHER VORSCHRIFTEN

Der Herstellungsprozess und die Produkte des Lieferanten, einschließlich Kaufteile, müssen die geltenden örtlichen,

staatlichen und nationalen Gesetze und Vorschriften erfüllen (z. B. Konfliktmineralien). Gesetze und Vorschriften beinhalten auch die bezüglich Gesundheit, Sicherheit, Umwelt, giftiger und gefährlicher Stoffe. Sofern dem Lieferanten nicht anders schriftlich mitgeteilt, müssen alle Komponenten RoHS-konform sein. Auf Verlangen haben Lieferanten eine Entsprechenserklärung vorzulegen. Zusätzliche Anforderungen werden dem Lieferanten über den Kaufvertrag oder Entwurfsbericht (z. B. REACH) mitgeteilt.

4.7 RÜCKVERFOLGBARKEIT

Der Lieferant sollte für die Rückverfolgbarkeit der Komponenten planen. Der Lieferant sollte einen schriftlichen Plan vorlegen, in dem angegeben ist, wie die Komponenten bei Bedarf mit Serien- oder Losnummern und Datumcodes markiert werden, oder wie Gebinde mit Losnummern oder Datumcodes gekennzeichnet werden, wenn eine Teilemarkierung nicht erforderlich ist. Der Plan umfasst auch Los- oder Chargengrößen.

4.8 LIEFERUNG

Der Lieferant liefert das Produkt an Messer gemäß den erhaltenen Freigabeanforderungen der Bestellung und wird ein Niveau für termingerechte Lieferleistung halten, das für Messer akzeptabel ist. Fehlende Lieferungen oder von Messer nicht autorisierte Lieferungen können einer beschleunigten Schadensminderung auf Kosten des Lieferanten unterliegen.

§ 5 LIEFERANTENLEISTUNG UND -BEWERTUNG

5.1 LIFERANTENZIELE

Lieferanten für Messer Cutting Systems sollten anstreben, Folgendes zu erreichen:

- Weniger als 0,5% nicht konforme Bauteile
- Termingerechte Lieferung mindestens 95%
- Anpassung an die Anforderung, Schrott, Sortier- und Nacharbeit zu vermeiden
- Initiative zur kontinuierlichen Verbesserung, um Qualität, Lieferung und Kosten zu verbessern

5.2 LIEFERANTENBEWERTUNGSKRITERIEN

Messer Cutting Systems bewertet seine Lieferanten auf vierteljährlicher Basis. Die unten beschriebenen Leistungskriterien dienen zur Überwachung der Leistung aller Lieferanten.

- % nicht konforme Bauteile
- Termingerechte Lieferung
- Service/Reaktionszeit
- Kosten

Siehe Anhang (B) unten für Lieferantenkriteriendefinition und Berechnungen.

LIEFERANTENHANDBUCH

5.3 BERECHNUNG DER QUALITÄTSKENNZAHL

Die Qualitätskennzahl für den Kunden wird anhand der Anzahl an nicht konformen Materialien im Vergleich zur Gesamtmenge des in einem gegebenen Monat eingegangenen Materials errechnet.

5.4 LIEFERPÜNKTLICHKEIT:

Die Bewertungen für die Lieferung werden anhand der verspäteten Lieferungen im Vergleich zur Gesamtzahl der Lieferungen in einem gegebenen Monat errechnet.

5.5 PUNKTZAHL SERVICE/REAKTIONZEIT

Die Service-Bewertung erfolgt auf der Grundlage folgender Kriterien:

- Pünktliche Rückmeldung auf Serviceanfrage
- Pünktliche Reaktion bei Qualitätsproblemen und Lieferbestätigung
- Pünktliche und genaue Dokumentation, wie von Messer Cutting Systems verlangt
- Lieferant informiert proaktiv über Neuerungen

5.6 LIFERANTENÜBERWACHUNG

Messer überwacht seine Lieferanten kontinuierlich, um sicherzustellen, dass sie die Anforderungen von Messer erfüllen, während sie weiterhin Gutteile liefern; z. B. durch:

- Eine Prüfung des Qualitätsmanagementsystems im Werk des Lieferanten
- Eine vor-Ort-Prüfung des Kontrollplans des Lieferanten
- Eine stichprobenartige Überprüfung der Wareneingangskontrolle des Produkts
- Eine Prüfung des Produkts im Werk des Lieferanten
- Überprüfung der vom Lieferanten gelieferten Datenpakete
- Ein regelmäßig geführtes Lieferanten-Fortschrittsgespräch am Sitz des Lieferanten oder bei Messer, um die Lieferantenleistung und den Fortschritt zu überprüfen

5.7 LIFERANTENAUDITS

Messer darf das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten regelmäßig prüfen. Dazu muss der Lieferant sein Werk für eine Prozessverifizierung durch Messer-Personal vor Ort jederzeit, nach rechtzeitiger Ankündigung, zur Verfügung stellen. Dies kann eine komplette oder verkürzte Dokumentation und Vor-Ort-Überprüfung sein. Das Ziel ist, eventuelle Änderungen im Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten zu untersuchen und den kontinuierlichen Einsatz des Lieferanten für Qualitätsverbesserungen zu beurteilen.

Messer darf auch die kontinuierliche Einhaltung des im Erstmusterverfahren genehmigten Kontrollplans durch den Lieferanten regelmäßig prüfen.

5.8 PRÜFUNGSAUDITS

Messer erwartet, dass seine Lieferanten Material liefern, das alle Anforderungen erfüllt und bei Wareneingang nicht von Messer geprüft werden muss. Nach dem Ermessen von Messer kann, um die Produktionsanforderungen zu erfüllen, auf Kosten des Kunden bei Bedarf eine 100%-ige Aussortierung erfolgen.

Messer darf das Produkt vor Versand im Werk des Lieferanten prüfen, um potenzielle Probleme aufzudecken. Messer darf auch das Produkt beim Unterlieferanten prüfen.

5.9 VOM LIEFERANTEN GELIEFERTE LOSDOKUMENTATION

Messer kann den Lieferanten auffordern, mit jeder Sendung Prüf-, Test-, Prozessdurchführungs- oder andere Qualitätsdaten zu liefern, um sicherzustellen, dass das Produkt die Anforderungen erfüllt. Wenn die Lieferung der Daten verlangt wird, sind sie jeder Sendung beizufügen, oder zum Zeitpunkt des Versandes des Loses per E-Mail oder Fax an Messer zu senden. Sämtliche Dokumentation muss deutlich mit der Teilnummer von Messer und der Losnummer des Lieferanten gekennzeichnet sein.

§ 6 FERTIGUNGSSTEUERUNG

6.1 PROZESSENKUNG

Messer-Lieferanten müssen alle Fertigungsprozesse gemäß dem im Rahmen der Teilqualifizierung genehmigten Kontrollplan steuern.

6.2 STATISTISCHE PROZESSENKUNG

Ist auf der Messer-Zeichnung eine kritische Eigenschaft gekennzeichnet, muss der Lieferant effiziente Prozesskontrollen einsetzen, um eine sowohl kurzfristige als auch langfristige Prozessfähigkeit von $Cpk > 1,33$ oder größer nachzuweisen. Effiziente Kontrollen müssen Folgendes umfassen:

- Die Qualitätsregelkarte zeigt Eingriffsgrenzen an, die korrekt berechnet sind (Spezifikationsgrenzwerte können nicht als Eingriffsgrenzen verwendet werden).
- Die Qualitätsregelkarte befindet sich im Prozessbereich, sichtbar für den Bediener oder Personen, die für die Steuerung des Prozesses verantwortlich sind.
- Für jede instabile Bedingung (außer Kontrolle) werden Maßnahmen ergriffen, um den Prozess wieder zu stabilisieren. Die ergriffenen Maßnahmen werden aufgezeichnet.
- Das während einer instabilen Phase produzierte Produkt wird aussortiert, verschrottet, nachgearbeitet oder über den Materialüberprüfungsprozess disponiert.

LIEFERANTENHANDBUCH

6.3 LOSLENKUNG

Ein Los besteht aus Produkten einer Teilnummer und Revision, die gleichzeitig unter den gleichen Prozessbedingungen aus dem gleichen Rohmaterial gefertigt wurden. Hauptzweck der Kennzeichnung von Losen ist es, den Umfang der Maßnahmen festzulegen, die zu ergreifen sind, falls bei der weiteren Fertigung oder beim Kunden Probleme auftreten. Jedes an Messer versandte Materialgebilde muss mit der Losnummer des Lieferanten gekennzeichnet sein. Prüfprotokolle müssen zu Losnummern rückverfolgbar sein.

Folgende Bedingungen sind typische Bedingungen, die zu einer Änderung der Losnummern führen:

- Änderung der Teilnummer oder Revision
- Änderung der Teilnummer oder Überarbeitung der Komponenten
- Unterbrechung der kontinuierlichen Produktion (typischerweise für mehr als ein paar Stunden)
- Reparatur oder Änderung an Werkzeug oder Anlage
- Werkzeugänderungen (mehr als geringfügige Einstellung oder Ersatz von Verschleißwerkzeugen)
- Wechsel zu einem anderen Rohmaterial
- Prozessänderungen

6.4 RÜCKVERFOLGBARKEIT

Die Rückverfolgbarkeit führt vom fertigen Produkt zurück zu den im Produkt verwendeten Komponenten. Die Rückverfolgbarkeitsmarkierung sollte bis hinunter zu den einzelnen Komponenten greifen (z. B. Loscode, Charge oder Serie sollten durch die gesamten Prozesse von Messer identifizierbar sein).

6.5 AUSFÜHRUNG

Enthalten Messer-Zeichnungen oder -Spezifikationen keinen Hinweis auf Ausführungsstandards, wird vom Lieferanten erwartet, dass er Industriestandards einhält (z. B. ANSI, IPC). Im Zweifelsfall ist dies mit Messer zu klären.

6.6 SICHERHEIT

Zu keinem Zeitpunkt sollte ein Kunde oder eine Person in einem Messer-Werk gefährlichem Material oder einer gefährlichen Situation ausgesetzt sein, die nicht mit der Struktur des Bauteils in Zusammenhang stehen. Rückstände, Folien, ausgasende Produkte und Verpackungsmaterialien sollten die OSHA-Standards (Occupational Safety & Health Association) oder die Standards des entsprechenden Regulierungsausschusses erfüllen. Bei Produkten mit inhärenten Gefahren müssen Sicherheitshinweise deutlich erkennbar sein. Falls zutreffend, sind Sicherheitsdatenblätter während des PPAP / FAI-Prozesses zur Verfügung zu stellen.

6.7 WARTUNG

Der Lieferant muss alle Anlagen, Fertigungsmaschinen, Werkzeuge (einschließlich Messer gehörende Werkzeuge), Messgeräte und andere Ausrüstung so warten, dass er die Produktionsanforderungen von Messer unterstützen kann und die Qualität der von Messer gefertigten Teile nicht in irgendeiner Weise gemindert wird. Der Lieferant muss alle Messer gehörenden Werkzeuge mit einem entsprechenden Assetkennzeichen markieren und eine Liste dieser Werkzeuge führen. Der Lieferant sollte alle wichtigen Anlagen und Ersatzteile ermitteln, um mögliche Verzögerungen bei der Erfüllung von Aufträgen zu minimieren. Bei mangels Maschinenverfügbarkeit nicht erfüllten Aufträgen, die Messer nicht proaktiv gemeldet werden, ist es die Verantwortung des Lieferanten, sämtliche Kosten (z. B. Kundenvertragsstrafen, Luftfracht etc.) zu tragen, die damit verbunden sind, den Auftrag auf die schnellst mögliche Weise zu erfüllen, ohne die Produktintegrität zu beeinträchtigen.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Durchführung oder Veranlassung jeder Werkzeugwartung oder -reparatur. „Werkzeug“ bedeutet jede Form, Lehre, Gesenk oder Vorrichtung, die bzw. das für die Fertigung oder das Vermessen eines Teils erforderlich ist. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, das Werkzeug für die Dauer des Programms zu warten.

§ 7 ZEICHNUNGEN/ÄNDERUNGEN

7.1 ZEICHNUNGS- UND ÄNDERUNGSKONTROLLE

Der Lieferant sollte über ein dokumentiertes System verfügen, um zu gewährleisten, dass in seinem Werk die neuesten Messer-Zeichnungen für alle an Messer gelieferten Teile gelten. Ausnahmen davon (z. B. Rohmaterial etc.) müssen vom Messer-Einkauf genehmigt werden. Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten sollte ein dokumentiertes Verfahren enthalten, das die bei Eingang, Überprüfung, Verteilung und Umsetzung aller Änderungen an Zeichnungen und Spezifikationen angewandten Methoden beschreibt. Das Verfahren sollte auch die Behandlung veralteter Zeichnungen und Spezifikationen regeln. Ein dokumentiertes Verfahren sollte auch die Art und Weise, wie neue oder geänderte Teile bis zur Genehmigung durch Messer zurückgehalten werden, beschreiben.

7.2 PROZESSÄNDERUNGEN, TECHNISCHE ÄNDERUNGEN

Lieferanten müssen über Systeme verfügen, um Änderungen an Zeichnungen, Spezifikationen, Prozessen und produzierten Teilen zu steuern. Die Systeme sollten in der Lage sein, vom Kunden gewünschte Änderungen und vom Lieferanten gewünschte Änderungen zu bearbeiten.

LIEFERANTENHANDBUCH

HINWEIS: Lieferanten dürfen ohne schriftliche Zustimmung von Messer keine Änderungen bezüglich ihres Prozesses, Standorts, Materials, Unterlieferanten oder an Teilen vornehmen. Der Lieferant muss eine Produkt- oder Prozessänderung bei sämtlichen Messer-Komponenten mit einem Änderungsantragsverfahren offiziell beantragen.

7.3 LIEFERANTENPROZESS-ÄNDERUNGSANTRAG (LPÄA)

Mit einem Lieferantenprozess-Änderungsantrag wird eine Änderung an einem freigegebenen Teil, einem Prozess, einer Zeichnung oder Spezifikation beantragt. Messer verlangt, dass LPÄA von autorisierten Vertretern der Produktentwicklung und der Wareneingangsqualitätskontrolle genehmigt werden. Messer benötigt mindestens 3 Wochen für die Überprüfung eines eingereichten LPÄA und die Dispositionsbenachrichtigung. Mit der Dispositionsbenachrichtigung (Genehmigung oder Ablehnung) durch Messer werden die entsprechenden Anforderungen übermittelt, die vor der Umsetzung durch den Lieferanten erfüllt sein müssen (z. B. PPAP/FAI, Tests etc.). Werden mit der Genehmigung keine Voraussetzungen festgelegt, liegt es in der Verantwortung des Lieferanten, die Änderung zu bestätigen und sämtliche diesbezügliche interne Dokumentation gemäß den Anforderungen von Messer zu aktualisieren.

Der Urheber eines LPÄA sollte folgende Informationen liefern:

- Zeichnungs- oder Teilnummer
- Zeichnungs- oder Teilbezeichnung
- Beschreibung des Problems oder der empfohlenen Änderung
- Grund für Änderung oder „Grundgedanke“
- Vorgeschlagenes Datum des Inkrafttretens

Der Lieferant reicht den LPÄA mit allen relevanten Begleitunterlagen zwecks Beurteilung und Genehmigung bei Messer ein.

Ist eine Überwachung erforderlich, sind die Lose etc. für einen bestimmten, von Messer und dem Lieferanten gemeinsam festgelegten Zeitraum entsprechend zu markieren.

7.4 LIEFERANTEN-ABWEICHUNGSANTRAG

Einem Lieferanten ist es niemals erlaubt, ohne schriftliche Genehmigung von Messer wissentlich ein Produkt zu versenden, das von der Zeichnung, den Spezifikationsgrenzen oder der Konstruktionsabsicht abweicht. Eine Änderung wird nur vereinbart, wenn kein anderer verfügbarer Bestand vorhanden ist und Passform, Funktion, Leistung, Sicherheit, Haltbarkeit und Aussehen des Endprodukts nicht beeinträchtigt werden. In diesem Fall kann der Lieferant bei Messer beantragen, dieses Produkt versenden zu dürfen. Dies geschieht durch Stellung eines Abweichungsantrags.

Nach Anweisung von Messer muss der Lieferant Muster von nicht konformen Teilen zur Beurteilung an Messer senden. Die Kosten eventueller Prüfungen, um festzustellen, ob das Produkt akzeptiert werden kann, würden dem Lieferanten berechnet. Messer entscheidet, ob das Teil akzeptiert werden

kann und welche Abhilfemaßnahmen (wenn überhaupt) über die Abweichung hinaus notwendig sind. Im Falle der Genehmigung sendet Messer eine schriftliche Abweichungsgenehmigung an den Lieferanten.

Die Abweichung soll nur eine Übergangsmaßnahme sein und ist nicht als technische Änderung auszulegen. Der Lieferant muss sofort mit der Arbeit beginnen, um den fraglichen Zustand zu korrigieren. Dies muss innerhalb des in der Abweichung genannten Zeitraums geschehen. Wird die gemeinsame Vereinbarung nicht bis zum Ablaufdatum der Abweichung erfüllt, kann dies die Bewertung des Lieferanten beeinträchtigen.

In allen Fällen muss der Lieferant alle Produkte bei denen der Verdacht besteht, dass sie nicht konform sind, in seinem Werk sicher verwahren. Außerdem kann vom Lieferanten verlangt werden, ein verdächtiges Produkt bei Messer auszusortieren.

Alle an Messer gelieferten Teile mit genehmigter Abweichung sind auf der Kiste, dem Behälter oder einer anderen Verpackung eindeutig mit einer von Messer und dem Lieferanten gemeinsam vereinbarten Markierung zu kennzeichnen.

§ 8 ABHILFEMASSNAHMENSYSTEM

8.1 ABHILFEMASSNAHMEN

Die Lieferpartner von Messer Cutting Systems sind für die Lieferung fehlerloser Produkte und Dienstleistungen verantwortlich. Falls Fehler bei Material oder Dienstleistungen auftreten, verlangt Messer vom Lieferanten, dass er über ein Abhilfemaßnahmenverfahren verfügt, um sofortige Abhilfemaßnahmen und eine Grundproblemlösung einzuleiten und damit das Problem zu lösen und ein Wiederauftreten zu verhindern.

Fehlerhaftes Material kann bei der Wareneingangskontrolle, Fertigung, Montage, Verpackung, Audits oder vom Kunden entdeckt werden.

Der Lieferant ist verantwortlich für:

- Zeitnahen Ersatz eines fehlerhaften Produkts durch zertifizierten Bestand (Material, das zu 100% auf Ausschuss geprüft wurde).
- Einen Plan, um ein Produkt nachzuarbeiten oder zu reparieren, bis das zertifizierte Ersatzprodukt verfügbar ist.
- Eine Abhilfemaßnahme ist bei allen beanstandeten Teilen festzulegen. Die Abhilfemaßnahme sollte innerhalb von 10 Tagen nach Auftreten des Fehlers ausgefüllt und zurückgeschickt werden.

Messer empfiehlt den Lieferanten ein geschlossenes Abhilfemaßnahmensystem einzusetzen, wenn Probleme in ihrem Fertigungswerk festgestellt werden, oder nicht konforme Teile an Messer versandt wurden.

LIEFERANTENHANDBUCH

8.2 ABHILFEMASSNAHMENPROZESSANSATZ

Das eingesetzte Abhilfemaßnahmensystem sollte ähnlich aussehen wie der unten dargestellte Prozess. Der Fokus sollte auf der Suche nach der Grundursache des Problems liegen sowie der Ergreifung von Maßnahmen, um ein Wiederauftreten des Problems zu verhindern.

- Team-Ansatz wählen
- Problem beschreiben
- Problem eindämmen
- Grundursache(n) feststellen und prüfen
- Dauerhafte Abhilfemaßnahmen umsetzen
- Wirksamkeit der Abhilfemaßnahmen prüfen
- Abhilfemaßnahme abschließen

8.3 LIEFERANTENKORREKTURMASSNAHME UND REAKTIONSZEIT

Messer kann einen Bericht über Fehlerhaftigkeit (DMR) und/oder einen Antrag auf Abhilfemaßnahmen für Lieferanten (SCAR) erstellen, mit dem der Lieferant aufgefordert wird, zeitnah entsprechende Maßnahmen zu treffen, um die Lieferkontinuität zu gewährleisten. Die erforderlichen Maßnahmen und das Timing sind unten dargestellt.

- 24 Stunden Containment - Der Lieferant muss für sofortiges Containment, Aussortierung und Attestierung aller verdächtigen Produkte im betroffenen Messer- bzw. Messer-Kundenwerk sorgen, um alle nicht konformen Produkte zu isolieren und aus der Lieferkette zu entfernen. Dieses Containment kann von einem oder mehreren Ihrer Mitarbeiter oder durch ein externes, von Messer anerkanntes Containment-Unternehmen auf Ihre Kosten durchgeführt werden.
 - **Hinweis:** Falls Ihr Unternehmen sich dafür entscheidet, die Containment-Maßnahme selbst durchzuführen und Hilfe von einer Zeitarbeitsfirma braucht, muss ein Vertreter Ihres Unternehmens vor Ort sein, um sämtliche Aktivitäten der Zeitarbeitsfirma zu leiten.
 - **Hinweis:** Wird innerhalb der erforderlichen 24-Stunden-Frist kein zertifiziertes Produkt geliefert, kann dies dazu führen, dass von Messer auf Ihre Kosten ein Containmentverfahren eingeleitet wird.
 - **Hinweis:** Messer kann ein Containmentverfahren vor Ablauf von 24 Stunden auf Kosten des Lieferanten einleiten, um unmittelbare Produktionsbedürfnisse zu befriedigen.
- Fünf (5) Tage Fehler-Ursachen-Analyse. Dabei muss die Quelle des Problems sowie die Stelle, an der es aufgetreten ist als Teil des Abhilfemaßnahmenberichts (z. B. 5 Why, Fishbone etc.) nachgewiesen werden. Dieser Teil des Abhilfemaßnahmenberichts sollte innerhalb von 5 Arbeitstagen nach Erstellen des SCAR vorgelegt werden.

- Zehn (10) Tage Dauerhafte Abhilfemaßnahmen. Der dauerhafte Abhilfemaßnahmenplan ist innerhalb von 10 Tagen nach Erstellen des SCAR festzulegen und im entsprechenden Abhilfemaßnahmenbericht mitzuteilen.
- Dreißig (30) Tage Automatische Rücksendung. Material im Qualitätssicherungsbereich, für das es keinen genehmigten Risikominderungsplan des Lieferanten gibt (z. B. festgelegte Zertifizierungsmaßnahme, RMA für Rücksendung etc.), kann nach 30 Tagen ab Erstellung des SCAR an den Lieferanten zurückgeschickt oder verschrottet werden.

Der oben dargestellte Prozess ist ein in der Industrie bestens bekanntes Verfahren und ist notwendig, wenn wir das von unseren Kunden erwartete hohe Niveau der Lieferkettenleistung erreichen wollen.

8.4 KOSTEN FÜR BEHEBUNG MANGELHAFTER QUALITÄT (COPQ)

Der Lieferant ist verantwortlich für alle Kosten, die Messer und seinen Kunden in Zusammenhang mit einer Abhilfemaßnahme oder dem Versagen der Liefergegenstände des Lieferanten entstehen. Messer kann Sofortmaßnahmen ergreifen, um den Anforderungen des Kunden zu entsprechen, während der Lieferant über das Problem benachrichtigt wird. Der Lieferant hat innerhalb von 10 Tagen auf eine Belastungsanzeige zu antworten.

Mögliche angefallene Kosten enthalten u.a.:

- Wareneingangsprüfungen
- Notwendige Sortiermaßnahmen
- Rücksendungen oder Sendungen zum Standort Dritter
- Analyse der Gewährleistung und Feldrückläufer
- Nacharbeit, Reparatur oder Verschrottung des Produkts bei Messer bzw. im Werk der Kunden
- Sondertransportkosten
- Prozessänderungen, um das Produkt unterzubringen
- Zusätzliche Prüfungen oder Prozesskontrollen
- Kosten für Steuerung von Maßnahmenpunkten

8.5 PRODUKTNACHARBEITEN/-REPARATUR

Der Lieferant muss über schriftliche Anweisungen für Nacharbeiten oder Reparaturen an Messer-Produkten verfügen.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung darf der Lieferant auf keinen Fall Teile oder Material nacharbeiten oder reparieren und an Messer senden.

§ 9 BESCHRIFTUNG UND VERPACKUNGSANFORDERUNGEN

9.1 SPEZIFIKATION FÜR BESCHRIFTUNG

Messer Cutting Systems verlangt, dass jede einzelne

LIEFERANTENHANDBUCH

Verpackungseinheit (d. h. Kiste/Produktpaket) mit deutlich erkennbaren Etiketten mit Angabe der Teilnummern an einer leicht zugänglichen und einheitlichen Stelle versehen ist. Das Etikett sollte alle oder einen Teil der unten aufgeführten Angaben enthalten. Die Angaben basieren auf dem Standort, dem Bauteil oder Material.

- Teil-Nummer
- Teil-Beschreibung
- Menge
- Bestell-Nummer
- Messer-Teil Nr.
- Name des Lieferanten
- Teil-Nummer des Lieferanten

Bei Messer eingehende falsch beschriftete Produkte werden als 100% nicht konformes Material behandelt.

Beschriftungsfehler haben eine direkte Auswirkung auf die Lieferantenleistung.

9.2 VERPACKUNGSANFORDERUNGEN

Die Lieferanten sind dafür verantwortlich, eine Gestaltung zu wählen, die Schutz und Unversehrtheit der Teile während Versand und Transport gewährleistet. Der Lieferant ist verpflichtet, Verpackungsänderungen zu erkennen und mitzuteilen.

Der Lieferant muss gewährleisten, dass die Verpackungsanforderung für Exporte gemäß den internationalen Standards ISPM 15 erfüllt ist.

ANHANG A

UMWELTPOLITIK

1. Alle in Verbindung mit Elektro- oder Elektronikgeräten an Messer gelieferten Waren müssen die EU-Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten RoHS (EU-Richtlinie 2002/95/EC) erfüllen.
2. Der Lieferant sichert zu, gewährleistet und verpflichtet sich, alle Anforderungen, Verpflichtungen, Standards, Aufgaben und Pflichten gemäß der REACH-Verordnung (EU-Verordnung Nr. 1907/2006 über die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien) zu erfüllen.
3. Die Mitarbeiter der Lieferanten sollten die Umweltmanagementrichtlinie (gemäß 14001 EMS) kennen.
4. Selbsterklärungen über die Nichtverwendung gefährlicher Substanzen liegen vor und folgen umweltfreundlichen Praktiken, um Verschwendungen zu minimieren
5. Beachtung und Instandhaltung von Sicherheitsdatenblättern
6. Angemessene Lagerung und Entsorgung von Restmüll
7. Einhaltung der umweltbehördlichen/gesetzlichen Anforderungen

§ 10 LIEFERANTEN-VERHALTENSKODEX

10.1 ALLGEMEIN

Der Lieferant sollte alle für sein Geschäft geltenden Gesetze und Vorschriften einhalten. Darüberhinaus wird von den Lieferanten erwartet, dass sie den „Verhaltenskodex“ von Messer Cutting Systems' einhalten. Die Einhaltung des Verhaltenskodexes geht in die Lieferantenbewertung ein. Die Nichteinhaltung könnte zum Ausschluss aus dem Lieferantenkreis führen. [Messer's Code of Conduct](#)

10.2 ETHIK, INTEGRITÄT UND COMPLIANCE

- **Korruption:** Der Lieferant darf weder direkt noch indirekt Bestechungsgeld oder andere unangemessene Zahlungen oder Geschenke anbieten oder annehmen.
- **Rechenschaftsbericht:** Die Geschäftsbücher des Lieferanten müssen gemäß den Gesetzen der jeweiligen Gerichtsbarkeit geführt werden, Transaktionen, Vermögenswerte, Verbindlichkeiten, Einnahmen und Ausgaben in angemessenem Detail, genau und ordnungsgemäß wiedergeben und frei sein von jeglichen falschen oder irreführenden Einträgen.
- **Export und Import:** Der Lieferant muss alle von Messer Cutting Systems verlangten wahren und genauen Import- bzw. Exportdokumente vorlegen.
- **Kinderarbeit:** Der Lieferant oder Subunternehmer darf kein Kind im Alter unter dem regional vorgeschriebenen Mindestalter beschäftigen.
- **Zwangsarbeit:** Der Lieferant oder Subunternehmer darf für seinen Betrieb keine Zwangsarbeitsmethoden anwenden.

LIEFERANTENHANDBUCH

ANHANG B

DEFINITION UND BERECHNUNG DER LIEFERANTENKRITERIEN

TL	Früh bis 0 Tage später = 100%	1 - 2 Tage später = 95%	3 - 5 Tage später = 93%	6 - 7 Tage später = 91%	8 Tage oder später ≤ 90%
	30	20	10	5	0
Qualität (%NCC)	0 bis 0,5 %	0,5 bis 1% nicht konforme Teile	1 bis 2% nicht konforme Teile	2 bis 3% nicht konforme Teile	Über 3% nicht konforme Teile
	40	30	20	10	0
Kosten	Keine Preisänderung bei Steigerung &	1% Aufschlag auf Wert	3% Aufschlag auf Wert	5% Aufschlag auf Wert	Über 5 %
	20	15	10	5	0
Beziehung	0 - 10 Punkte subjektive Bewertung durch den regionalen Einkaufsleiter für folgende Punkte: 1) Gibt es eine gemeinsame Ausrichtung der beiden Unternehmen? 2) Gibt es Beispiele der Unterstützung für Messer, Schulung, Marketing, Service etc. 3) Ist die Kommunikation pünktlich und effizient?				

Lieferant Typ/Kriterien	Qualität (% nicht konforme Bauteile)	Termingerechte Lieferung (TL)	Kosten
Strategisch	0 bis 0,5%	0-2 Tage später > 95%	0% Steigerung und Preisreduzierung
Behalten	0,5 bis 2 %	3-7 Tage später 94,9 bis 90%	0,1 bis 3% Steigerung
Beenden	>3%	8 Tage oder später < 90%	3% Steigerung

	Gesamtmenge in 3 Monaten
Nicht konforme Teile	2 St.
Eingangsteile gesamt	100 St.
% NCC	2%

** Berechnung nicht konformer Teile (NCC) in %:

% NCC = Gesamtmenge nicht konformer Teile / Eingangsgesamtmenge im gewählten Zeitraum

Beispiel: % NCC vierteljährlich

LIEFERANTENHANDBUCH

LIEFERANTENHANDBUCH

ANHANG C

LIEFERANTENPROZESS-SICHERHEITSRICHTLINIEN

Die Sicherheit der Geschäftspartner, Kunden und Lieferanten von Messer Cutting Systems ist sehr wichtig. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie die Sicherheitsanforderungen von Messer Cutting Systems ungeachtet örtlicher Standards erfüllen oder gar übertreffen.

Diese Anforderung umfasst die Verfügbarkeit angemessener persönlicher Schutzausrüstung (PSA), wie Sicherheitsbrillen, Gehörschutzstöpsel etc. für Besucher sowie Geschäftspartner des Lieferantenunternehmens. Zu keinem Zeitpunkt sollte ein Kunde oder eine Person in einem Werk von Messer Cutting Systems gefährlichen Substanzen ausgesetzt sein. Verpackungsmaterialien sollten den bewährten Verfahren und Standards der Industrie entsprechen. Bei Produkten mit inhärenten Risiken müssen Sicherheitshinweise deutlich sichtbar sein.