STAHLKONTOR
When the going gets tough

Allgemeine **Q**ualitäts-**A**nforderungen

für externe Lieferanten und Dienstleister der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG

SKF/QW-274
Ausgabe 1, 23.10.2018

Stahlkontor GmbH & Co. KG
Preußerstr. 28
58135 Hagen

Telefon: 02331 / 9030 - 0
Fax: 02331 / 9030 - 30
eMail: info@stahlkontor.de
Homepage: www.stahlkontor.com

Erstellung: Bien	Prüfung/ Freigabe: Jasik	Prüfung/ Freigabe: Klupsch	Prüfung/ Freigabe: Drawe
23.10.2018 i.A.	25.10.2018 i.V.	25.10.2018 i.V.	25.10.2018
Datum / Unterschrift	Datum / Unterschrift	Datum / Unterschrift	Datum / Unterschrift

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Erläuterungen ... 3
1.1. Begründung der allgemeinen Qualitätsanforderungen ... 3
1.2. Anwendungsbereich: Kategorien externer Lieferanten und Dienstleister ... 3
1.3. Rangfolge von Dokumenten ... 3
1.4. Geheimhaltungserklärung ... 4
1.5. Zutrittsrechte ... 4
1.6. Normative Verweisungen ... 4

2. Allgemeine Qualitätsanforderungen an externe Lieferanten und Dienstleister ... 5
2.1. Qualitätsziele der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG ... 5
2.2. Planung der qualitätsrelevanten Prozesse ... 6
2.2.1. Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen ... 6
2.2.2. Maßnahmen zur Erreichung der gesetzten Qualitätsziele ... 6
2.2.3. Planung von Änderungen an qualitätsrelevanten Prozessen ... 6
2.3. Unterstützung der qualitätsrelevanten Prozesse ... 7
2.3.1. Bestimmung und Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen ... 7
2.3.2. Bestimmung und Sicherstellung der erforderlichen Kompetenzen/ Qualifikationen ... 8
2.3.3. Förderung des Bewusstseins für qualitätsrelevante Aspekte ... 8
2.3.4. Lenkung dokumentierter Informationen ... 8
2.4. Ausführung der qualitätsrelevanten Prozesse ... 10
2.4.1. Betriebliche Planung und Steuerung ... 10
2.4.2. Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen ... 12
2.4.3. Untervergabe ... 12
2.4.4. Produktion und Dienstleistungserbringung ... 13
2.4.5. Freigabe von Produkten und Dienstleistungen ... 17
2.4.6. Steuerung nichtkonformer Ergebnisse: Lenkung fehlerhafter Produkte ... 17
2.5. Überwachung und Bewertung der qualitätsrelevanten Prozesse ... 19
2.5.1. Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung ... 19
2.5.2. Interne Auditierung ... 19
2.5.3. Überwachung durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG ... 20
2.6. Kontinuierliche Verbesserung der qualitätsrelevanten Prozesse ... 20
2.6.1. Korrekturmaßnahmen resultierend aus Nichtkonformitäten ... 20
2.6.2. Generelle Verbesserungsmaßnahmen ... 20

3. Zusätzliche Qualitätsanforderungen nach Kategorien externer Lieferanten und Dienstleister ... 21
3.1. Vormateriallieferanten ... 21
3.1.1. Qualitätsmanagementsystem ... 21
3.1.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 21

3.1.3. Verifizierung und Validierung ... 22
3.1.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 22
3.1.5. Konformitätsbescheinigungen ... 22
3.1.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 22
3.2. Lohnfertiger ... 22
3.2.1. Qualitätsmanagementsystem ... 22
3.2.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 23
3.2.3. Verifizierung und Validierung ... 24
3.2.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 24
3.2.5. Konformitätsbescheinigungen ... 24
3.2.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 24
3.3. Zukaufteillieferanten ... 24
3.3.1. Qualitätsmanagementsystem ... 24
3.3.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 25
3.3.3. Verifizierung und Validierung ... 25
3.3.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 25
3.3.5. Konformitätsbescheinigungen ... 25
3.3.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 25
3.4. C-/ Normteillieferanten ... 26
3.4.1. Qualitätsmanagementsystem ... 26
3.4.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 26
3.4.3. Verifizierung und Validierung ... 26
3.4.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 26
3.4.5. Konformitätsbescheinigungen ... 26
3.4.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 26
3.5. Prüf- und Kalibrierdienstleister ... 27
3.5.1. Qualitätsmanagementsystem ... 27
3.5.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 27
3.5.3. Verifizierung und Validierung ... 27
3.5.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 27
3.5.5. Konformitätsbescheinigungen ... 27
3.5.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 27
3.6. Hilfs- und Betriebsstofflieferanten ... 27
3.6.1. Qualitätsmanagementsystem ... 27
3.6.2. Produkt- und Prozesszulassungen ... 28
3.6.3. Verifizierung und Validierung ... 28
3.6.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit ... 28
3.6.5. Konformitätsbescheinigungen ... 28
3.6.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation ... 28

4. Änderungsverzeichnis ... 28

1. Allgemeine Erläuterungen

1.1. Begründung der allgemeinen Qualitätsanforderungen

Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG verfolgt im Rahmen ihrer Geschäftstätigkeiten eine strikte Qualitätspolitik. Die Qualitätspolitik ist zentraler Bestandteil des Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN 9100:2018. Die termingerechte Belieferung unserer Kunden mit qualitativ einwandfreien Produkten und Dienstleistungen ist das oberste Ziel. Für die nachhaltige Erfüllung dieses Ziels sind die Zuverlässigkeit und die Leistungsfähigkeit unserer externen Partner von fundamentaler Bedeutung.

1.2. Anwendungsbereich: Kategorien externer Lieferanten und Dienstleister

Die externen Lieferanten und Dienstleister der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG werden in nachstehende Kategorien eingeteilt:

- **Vormateriallieferanten:**
  Externe Anbieter (Hersteller und/ oder Händler), von denen STAHLKONTOR Vormaterial zur weiteren Verwendung bezieht.
- **Lohnfertiger:**
  Externe Anbieter, die als Dienstleistung nach Zeichnungs-/ Spezifikationsvorgabe einzelne Arbeitsschritte an beigestellten Halbzeugen, Bauteilen oder Baugruppen durchführen.
- **Zukaufteillieferanten:**
  Externe Anbieter, die nach Zeichnungs-/ Spezifikationsvorgabe fertige und/ oder halbfertige Bauteile oder Baugruppen inklusive Material herstellen.
- **C-/ Normteillieferanten:**
  Externe Anbieter, die Katalogwaren und/ oder nach öffentlichen Normen spezifizierte Waren für die Integration in Bauteile oder Baugruppen liefern.
- **Prüfdienstleister:**
  Externe Anbieter, die Prüfdienstleistungen an beigestellten Bauteilen, Baugruppen oder für den Prüfungszweck eigens hergestellten Proben vornehmen.
- **Kalibrierdienstleister:**
  Externe Anbieter, die Kalibrier-/ Verifizierungsdienstleistungen an Prüf- und Messmitteln vornehmen.
- **Hilfs- und Betriebsstofflieferanten:**
  Lieferanten, die Hilfs- und Betriebsstoffe für qualitätsrelevante Prozesse liefern.

1.3. Rangfolge von Dokumenten

Grundsätzlich gelten die Regelungen der hier vorliegenden Ausgabe der allgemeinen Qualitätsanforderungen. Besondere generelle oder spezifische Anforderungen können darüber hinaus in bilateralen Qualitätssicherungsvereinbarungen vereinbart werden. Grundsätzlich führend sind einzelvertragliche Regelungen und Rahmenverträge. Sollten die festgelegten Anforderungen gesetzlichen oder behördlichen Vorgaben widersprechen oder diese nicht vollständig abdecken, so sind grundsätzlich die gesetzlichen/ behördlichen Anforderungen ergänzend oder ersetzend in Betracht zu ziehen.

1.4. Geheimhaltungserklärung

Die externen Lieferanten und Dienstleister verpflichten sich in Bezug auf alle Belange der Geschäftsbeziehungen mit der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG Stillschweigen gegenüber Dritten zu bewahren. Dies beinhaltet insbesondere den Schutz geistigen und materiellen Eigentums der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG, sowie derer Kunden. Vertrauliche Informationen, wie z.B. personenbezogene Daten, technische Zeichnungen, Verfahrensspezifikationen oder Prüfergebnisse, dürfen ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung nicht gegenüber Dritten enthüllt werden und sind ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Zweck zu verwenden. Im Falle weiterführender Anforderungen an die gegenseitige Geheimhaltung ist eine separate Geheimhaltungsvereinbarung (NDA: Non Disclosure Agreement) vertraglich festzulegen.

1.5. Zutrittsrechte

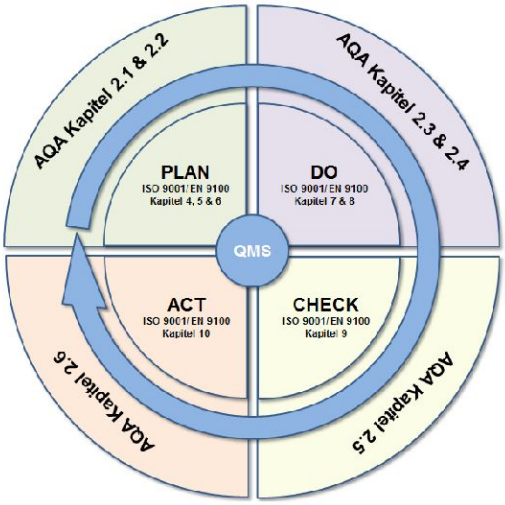
Durch den externen Anbieter ist zu gewährleisten, dass zwecks Überwachung und Auditierung berechtigte Vertreter der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG, ggf. in Begleitung berechtigter Vertreter interessierter Parteien, nach vorheriger Abstimmung, Zugang zu den für die Geschäftstätigkeiten relevanten Abläufen und Zugriff auf die damit in Verbindung stehenden dokumentierten Informationen erhalten.

1.6. Normative Verweisungen

DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
DIN EN 9100	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen an Organisationen der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung
DIN EN 9120	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für Händler und Lagerhalter der Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung
DIN EN 9130	Aufbewahren von Aufzeichnungen
DIN EN ISO/IEC 17015	Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen
AQAP 2110	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Entwicklung, Konstruktion und Produktion
AQAP 2120	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für die Produktion
AQAP 2130	NATO-Qualitätssicherungsanforderungen für Prüfung und Test

2. Allgemeine Qualitätsanforderungen an externe Lieferanten und Dienstleister

Die grundlegenden allgemeinen Anforderungen an externe Lieferanten und Dienstleister der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG basieren im Wesentlichen auf den Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme nach DIN EN ISO 9001:2015 und DIN EN 9100:2018. Für Prüf- und Kalibrierdienstleister gelten alternativ die Anforderungen nach DIN EN ISO/ IEC 17025:2018. Die nachstehenden Anforderungen des Kapitels 2 folgen dem Ansatz der kontinuierlichen Verbesserung, wie nebenstehend dargestellt.



2.1. Qualitätsziele der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG

Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG setzt sich selbst im Rahmen seines Qualitätsmanagementsystems Ziele. Diese Qualitätsziele betreffen insbesondere die Kundenzufriedenheit und somit die termingerechte und die spezifikationskonforme Belieferung. In diesem Zusammenhang ist es zwingend erforderlich, dass auch die externen Partner der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG den bestmöglichen Beitrag zu der Liefertermintreue, sowie zu der Produkt- und Dienstleistungskonformität leisten. Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG setzt daher folgende Qualitätsziele für seine externen Partner:

Kenngröße	KPI [Einheit]	Zielwert	Erläuterungen zur Berechnung
Beanstandungsrate	**R_1 [%]**	**$R_1 \leq$ 1%**	Die Beanstandungsrate R_1 wird berechnet auf Basis der im Wareneingang erfassten Daten. Sie ergibt sich als Quotient aus der beanstandeten Stückzahl eines Bezugszeitraumes zu der insgesamt gelieferten Stückzahl des gleichen Bezugszeitraumes in Prozent.
Liefertermintreue	**D_1 [%]**	**$D_1 \geq$ 90%**	Die Liefertermintreue D_1 wird berechnet auf Basis der Bestell- und der Wareneingangsdaten. Sie ergibt sich als Quotient aus der Anzahl der termingetreu angelieferten Positionen eines Bezugszeitraumes zu der Anzahl der insgesamt gelieferten Positionen des gleichen Bezugszeitraumes in Prozent. Als liefertermintreu werden alle Positionen gewertet, die nicht früher als 30 und nicht später als drei Werktage nach dem durch den externen Anbieter bestätigten Liefertermin bei STAHLKONTOR eingehen.

2.2. Planung der qualitätsrelevanten Prozesse

Die qualitätsrelevanten Prozesse müssen geplant werden. Es liegt in der Verantwortung des externen Anbieters alle erforderlichen Maßnahmen in Bezug auf die Planung der qualitätsrelevanten Prozesse in geeigneter Art und in geeignetem Umfang einzurichten und umzusetzen. Im Rahmen der Planungstätigkeiten ist es erforderlich nachstehende Aspekte in Betracht zu ziehen:

- Planung von Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen
- Planung von Maßnahmen zur Erreichung der gesetzten Qualitätsziele
- Planung von Änderungen an qualitätsrelevanten Prozessen

2.2.1. Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen

Im Rahmen der Planung der qualitätsrelevanten Prozesse des externen Anbieters sind Risiken und Chancen zu bestimmen und in angemessenem Umfang zu behandeln, um sicherzustellen, dass

- die qualitätsrelevanten Prozesse ihre geplanten Ergebnisse erzielen können,
- erwünschte Auswirkungen (Chancen) gefördert werden,
- unerwünschte Auswirkungen (Risiken) vermindert oder vermieden werden und
- gezielte Verbesserungen erreicht werden können.

In diesem Sinne ist zu planen, welche Maßnahmen zum Umgang mit den Chancen und Risiken eingeleitet werden, wie diese Maßnahmen in die qualitätsrelevanten Prozesse integriert werden und wie die Wirksamkeit dieser Maßnahmen überwacht und sichergestellt wird.

2.2.2. Maßnahmen zur Erreichung der gesetzten Qualitätsziele

Die Erwartungen der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG in Bezug auf die Produkt- bzw. Dienstleistungskonformität und die Liefertermintreue externer Anbieter sind in Abschnitt 2.1 als Qualitätsziele definiert und festgelegt. Der externe Anbieter muss alle Maßnahmen planen und umsetzen, die erforderlich sind, um die Zielerreichung sicherzustellen.

2.2.3. Planung von Änderungen an qualitätsrelevanten Prozessen

Sollten seitens des externen Anbieters signifikante Änderungen am Qualitätsmanagementsystem insgesamt oder an einzelnen qualitätsrelevanten Prozessen notwendig sein, die von Relevanz für die Tätigkeiten in der Zusammenarbeit mit der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG sind, so sind die erforderlichen Änderungen in geplanter Weise durchzuführen. In diesem Sinne ist zu gewährleisten, dass

- der Zweck der Änderungen und deren mögliche Konsequenzen bestimmt werden,
- die Integrität des Qualitätsmanagementsystems aufrechterhalten bleibt,
- die Verfügbarkeit der erforderlichen Ressourcen sichergestellt wird und,
- dass Verantwortungen und Befugnisse zugewiesen bleiben oder neu zugewiesen werden.

Die zuständige Qualitätsstelle und die zuständige Beschaffungsabteilung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG sind rechtzeitig und in schriftlicher Form über signifikante Änderungen zu informieren.

2.3. Unterstützung der qualitätsrelevanten Prozesse

Für die Umsetzung der qualitätsrelevanten Prozesse sind unterstützende Tätigkeiten erforderlich. Es liegt in der Verantwortung des externen Anbieters, alle erforderlichen Maßnahmen in Bezug auf die Unterstützung der qualitätsrelevanten Prozesse in geeigneter Art und in geeignetem Umfang einzurichten und umzusetzen. Diese umfassen auf Seiten der externen Anbieter mindestens nachstehende Aspekte:

- Bestimmung und Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen: Personelle Ressourcen, Infrastruktur und Prozessumgebung, Ressourcen zur Überwachung und Messung
- Bestimmung und Sicherstellung der erforderlichen personellen Kompetenzen/ Qualifikationen
- Förderung des Bewusstseins für qualitätsrelevante Aspekte
- Lenkung dokumentierter Informationen

2.3.1. Bestimmung und Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen

Der externe Anbieter muss sicherstellen, dass alle erforderlichen Ressourcen in Bezug auf die Durchführung der Geschäftstätigkeiten mit der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG bestimmt und bereitgestellt werden:

Personelle Ressourcen:

Der externe Anbieter muss intern festlegen, welche personellen Ressourcen für die wirksame Umsetzung und Steuerung seiner qualitätsrelevanten Prozesse erforderlich sind. Entsprechend dieser Festlegungen ist der Personalbedarf und -einsatz zu steuern.

Infrastruktur:

Der externe Anbieter muss intern festlegen, welche infrastrukturellen Ressourcen für die wirksame Umsetzung der qualitätsrelevanten Prozesse erforderlich sind, um die Konformität seiner Produkte und/ oder Dienstleistungen sicherzustellen. Die erforderliche Infrastruktur ist zielgerichtet bereitzustellen, fortlaufend zu warten und instand zu halten, sofern diese konkreten qualitätsrelevanten Einfluss haben. Dies betrifft insbesondere Produktionsanlagen und –einrichtungen, Versorgungseinrichtungen, Prozessausrüstung, Transport- und Fördereinrichtungen, sowie IT- und Kommunikationssysteme.

Prozessumgebung:

Der externe Anbieter muss intern festlegen, welche Prozessumgebung für die wirksame Umsetzung der qualitätsrelevanten Prozesse erforderlich ist, um die Konformität seiner Produkte und/ oder Dienstleistungen sicherzustellen. Die erforderliche Prozessumgebung ist einzurichten und aufrecht zu erhalten, sofern diese konkreten qualitätsrelevanten Einfluss hat.

Ressourcen zur Überwachung und Messung:

Der externe Anbieter muss intern festlegen, welche Prüf- und Messmittel erforderlich sind, um die Konformität seiner Produkte und/ oder Dienstleistungen zu überwachen und nachzuweisen. Darüber hinaus muss er gewährleisten, dass die eingesetzten Prüf- und Messmittel für ihren jeweiligen

Einsatzzweck geeignet sind und dass deren einwandfreier Zustand im Hinblick auf diese Eignung überwacht und nachweislich aufrechterhalten wird. Prüf- und Messmittel, die zur Konformitätsbewertung von Produkten und Dienstleistungen für die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG eingesetzt werden, müssen messtechnisch rückführbar kalibriert und/ oder verifiziert werden. Die Prüf- und Messmittel sind daher in geeigneten, festgelegten Abständen oder vor deren Verwendung gegen Normale zu kalibrieren/ zu verifizieren, die selbst wiederum auf nationale oder internationale Normale rückführbar sind. Über die messtechnischen Grundlagen und die Ergebnisse der Kalibrierung/ Verifizierung der Prüf- und Messmittel sind dokumentierte Nachweise zu führen, die den einzelnen Prüf- und Messmitteln eindeutig und rückverfolgbar zuzuordnen sind.

2.3.2. Bestimmung und Sicherstellung der erforderlichen Kompetenzen/ Qualifikationen

Der externe Anbieter muss intern festlegen, welche Mitarbeiter unter der Aufsicht des externen Anbieters qualitätsrelevante Tätigkeiten an Produkten und Dienstleistungen für die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG verrichten und bestimmen, welche Kompetenzen/ Qualifikationen für diese Tätigkeiten erforderlich sind. Auf Basis dessen ist sicherzustellen, dass diese Mitarbeiter auf Grundlage angemessener Ausbildung, Schulung und/ oder Erfahrung über ausreichende Kompetenz/ Qualifikation verfügen. Wenn erforderlich, sind Maßnahmen einzuleiten, um die benötigte Kompetenz zu erwerben. Über die Kompetenz/ Qualifikation sind geeignete dokumentierte Informationen zu führen.

2.3.3. Förderung des Bewusstseins für qualitätsrelevante Aspekte

Der externe Anbieter muss durch geeignete Maßnahmen sicherstellen, dass Mitarbeiter, die unter der Aufsicht des externen Anbieters qualitätsrelevante Tätigkeiten an Produkten und Dienstleistungen für die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG verrichten, mindestens über nachstehende Aspekte unterrichtet werden:

- Qualitätsziele der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG für externe Anbieter
- Relevante dokumentierte Informationen im Zusammenhang mit den Tätigkeiten für die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG.
- Eigener Beitrag zur Sicherstellung der Produkt- und Dienstleistungskonformität
- Eigener Beitrag zur Sicherstellung der termingerechten Belieferung
- Eigener Beitrag zur Gewährleistung der Produktsicherheit
- Eigener Beitrag zur Verhinderung gefälschter Teile

2.3.4. Lenkung dokumentierter Informationen

Die in der Zusammenarbeit mit der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG erforderlichen/ geforderten Dokumente und Aufzeichnungen (= dokumentierte Informationen) müssen in geeigneter Form gelenkt werden, um sicherzustellen, dass diese zur Verwendung verfügbar sind und darüber hinaus angemessen vor unsachgemäßen Gebrauch, Verlust der Vertraulichkeit oder Verlust der Integrität geschützt werden. Die Lenkung umfasst hierbei wirksame Regelungen zur Verteilung, Zugriff, Auffindung/ Identifizierbarkeit und Verwendung, Ablage/ Speicherung/ Archivierung und Erhaltung der Verfügbarkeit/ Lesbarkeit, Überwachung von Änderungen (Versionierung). In Bezug auf die

Archivierungsfristen sind in Anlehnung an die DIN EN 9130 folgende Aufbewahrungsfristen zu gewährleisten:

Art der Aufzeichnung	Aufbewahrungsfrist* [Jahre]	Beispiele
Aufzeichnungen über QM-Bewertungen	3[a]	QM-Beurteilungen, Qualitätsverbesserungspläne
Dokumentation des QM-Systems	3[b]	QM-Handbuch, Verfahrens- und Arbeitsanweisungen
Kaufmännische Aufzeichnungen	Nach gesetzlichen Anforderungen	Anfragen, Angebote, Bestellungen, Auftragsbestätigungen
Beurteilung von Unterauftragnehmern	5[a]	Auditberichte, Lieferantenbewertungen, Zertifikate
Lenkung der vom Kunden beigestellten Produkte	3[a]	Berichte über Warenvereinnahmung/ Nichtkonformitäten, Bestände
Aufzeichnungen zur Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	LOP + 3	Rückverfolgbarkeitspflichtig: Chargennummern, Seriennummern, Aufzeichnungen über Beschaffungs-quellen, Eingangsprüfungen
	3[a]	Nicht rückverfolgbarkeitspflichtig: Aufzeichnungen über Beschaffungs-quellen, Eingangsprüfungen
Produktionsaufzeichnungen	LOP + 3	Rückverfolgbarkeitspflichtig: Fertigungsaufzeichnungen, Änderungen, Aufzeichnungen über Parameter und Einrichtungen
	3[a]	Nicht rückverfolgbarkeitspflichtig: Fertigungsaufzeichnungen, Änderungen, Aufzeichnungen über Parameter und Einrichtungen
Prüfaufzeichnungen	LOP + 3	Rückverfolgbarkeitspflichtig: Prüfberichte, Erstbemusterungen
	3[a]	Nicht rückverfolgbarkeitspflichtig: Prüfberichte, Erstbemusterungen
Aufzeichnungen über Mess- und Prüfmittel	3[a]	Aufzeichnungen über Registrierung/ Inventarisierung, Kalibrierung, periodische Rekalibrierung
Aufzeichnungen über fehlerhafte Produkte	LOP + 3	Beanstandungsberichte, 8D-Reporte, Sonderfreigaben, Folgeverifzierungen
Aufzeichnungen über Korrekturmaßnahmen	LOP + 3	Berichte über Maßnahmen, Fehlerursachen, Beurteilung der Wirksamkeit
Aufzeichnungen über interne Qualitätsaudits	5[a]	Auditberichte
Aufzeichnungen über Personal	Nach gesetzlichen Anforderungen	Arbeitsverträge, Stellenbeschreibungen, Kompetenzen/ Qualifikationen, Zugewiesene/ personalisierte Prüfkennzeichen

Legende:	
x[a]	Beginnt mit dem Ausgabedatum oder der Fertigstellung der Aufzeichnung
x[b]	Beginnt mit dem Datum der Streichung/ des Wegfalls/ des Ersatzes
LOP	Betriebslebensdauer des Produktes

**Anmerkung zu den Aufbewahrungsfristen:*
Sollten auf Basis gesetzlicher Anforderungen erweiterte Fristen gelten, so sind diese als maßgeblich umzusetzen.

2.4. Ausführung der qualitätsrelevanten Prozesse

Bei der Umsetzung der qualitätsrelevanten Prozesse ist sicherzustellen, dass diese nachweislich in Übereinstimmung mit den geplanten Ausführungskriterien durchgeführt werden. Es liegt in der Verantwortung des externen Anbieters alle erforderlichen Maßnahmen in Bezug auf die Ausführung der qualitätsrelevanten Prozesse in geeigneter Art und in geeignetem Umfang einzurichten und umzusetzen. Die erforderlichen Maßnahmen umfassen jedoch mindestens die Anforderungen an nachstehende Aspekte:

- Betriebliche Planung und Steuerung
- Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen
- Untervergabe
- Produktion und Dienstleistungserbringung
- Freigabe von Produkten und Dienstleistungen
- Steuerung nichtkonformer Ergebnisse: Lenkung fehlerhafter Produkte

2.4.1. Betriebliche Planung und Steuerung

Der externe Anbieter muss seine qualitätsrelevanten Prozesse zur termingerechten Bereitstellung von anforderungskonformen Produkten und Dienstleistungen planen, umsetzen und steuern. Die Steuerung muss in ihrer Art und in ihrem Umfang angemessen sein im Hinblick auf die Komplexität der betrieblichen Abläufe des externen Anbieters. Die Planungs- und Steuerungsmaßnahmen umfassen zusätzlich folgende Aspekte:

Betriebliches Risikomanagement

Der externe Anbieter muss in seinen qualitätsrelevanten Abläufen betriebliche Risiken bestimmen, die einen negativen Einfluss auf zuverlässig reproduzierbare und anforderungskonforme Prozessergebnisse haben (können). Die identifizierten Risiken müssen bewertet und gesteuert werden. Es sind geeignete Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass diese Risiken

- in ihrer Eintrittswahrscheinlichkeit und/ oder ihrem Schadenspotential gemindert und/ oder
- in ihrer Entdeckungswahrscheinlichkeit verbessert werden.

Die Art und der Umfang des betrieblichen Risikomanagements müssen angemessen sein

- sowohl in Bezug auf die Produkt- und Prozesskomplexität,
- als auch in Bezug auf einen möglichen Einfluss auf die Produktsicherheit.

Konfigurationsmanagement

Der externe Anbieter muss eine Systematik umsetzen, die angemessen ist in Bezug auf die Produkt- und Prozesskomplexität, um die Produktidentifizierung und die Rückverfolgbarkeit auf festgelegte Anforderungen, einschließlich der Änderungslenkung, zu steuern. Hierbei ist sicherzustellen, dass die dokumentierten Informationen mit den tatsächlichen Produkt- und Dienstleistungsmerkmalen im jeweils gültigen Stand übereinstimmen.

Gewährleistung der Produktsicherheit

Der externe Anbieter muss in angemessener Art und in erforderlichem Umfang sicherheitskritische Eigenschaften und damit verbundene Anforderungen an seine Produkte und Dienstleistungen bestimmen. Als sicherheitskritische Produktmerkmale werden all diejenigen Produkteigenschaften verstanden, die im Falle einer Nichtkonformität zum Versagen des Bauteils/ der Baugruppe im späteren bestimmungsgemäßen Einsatz führen können. Die Gewährleistung der Produktsicherheit besitzt insbesondere in den Bereichen der Luftfahrt und der Wehrtechnik oberste Priorität. Beispielhafte* Auswahl von Aspekten mit signifikant negativem Einfluss auf die Produktsicherheit:

- Einsatz falscher Werkstoffe und Werkstoffgüten
- Einsatz unzulässig fehlerbehafteter Werkstoffe, hier insbesondere innere Fehler und sonstige Nichtkonformitäten gegenüber der anzuwendenden Produktnorm/ -spezifikation
- Einsatz von Werkstoffen ohne gültigen und mindestens auf die Herstellercharge rückverfolgbaren Konformitäts- und Herkunftsnachweis
- Beschaffung und Verwendung von Werkstoffen aus nicht zugelassenen/ nicht autorisierten Bezugsquellen
- Veränderungen an den chemischen und mechanischen Werkstoffeigenschaften, z.B. durch mechanische, thermische oder chemische Einflussfaktoren
- Rissbildung in mechanisch oder thermisch beeinflussten Bereichen, z.B. in Biegezugzonen kaltverformter/ kaltgerichteter Teile oder in Schweißnähten
- Mangelhafte Schweißnahtgüte: Nichtkonformität gegenüber der anzuwendenden Bewertungsnorm und der festgelegten Bewertungsgruppe
- Missachtung von Anforderungen/ Billigung von Abweichungen gegenüber sicherheitsrelevanten Bestimmungen einschlägiger Produkt- oder Anwendernormen.
- Sämtliche anderen dem externen Anbieter bekannten Eigenschaften und Einflussfaktoren im Rahmen seiner eigenen Produktion und Dienstleistung, sowie im Rahmen aller Tätigkeiten, die in seinem Auftrag und/ oder unter seiner Aufsicht durchgeführt werden.

**Hinweis: Die hier aufgeführten Beispiele für sicherheitskritische Produkteigenschaften erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Es obliegt dem externen Anbieter selbst, seine eigenen Prozesse und Verfahren dahingehend zu analysieren, zu beurteilen und angemessene Maßnahmen zu ergreifen. Unabhängig davon, können sicherheitskritische Merkmale und erforderliche Verifizierungs- und/ oder Validierungsverfahren durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG, sowie derer Kunden, benannt werden.*

Verhinderung gefälschter Teile

Der externe Anbieter muss in angemessener Art und in erforderlichem Umfang sicherstellen, dass die Auslieferung und die Verwendung gefälschter oder vermutlich gefälschter Teile an die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG und an deren Kunden verhindert werden. Als gefälschte Produkte werden Produkte verstanden, die in betrügerischer Absicht einem Original nachgebildet und z.B. durch Begleitdokumente und ihre Kennzeichnung als echt ausgewiesen werden. Dies betrifft sowohl Vormaterialien, Halbzeuge, Fertigteile oder sonstige Komponenten, die in Bauteile oder Baugruppen

integriert werden. In diesem Zusammenhang sollten mindestens folgende Maßnahmen ergriffen werden:

- Schulungsmaßnahmen zur Sensibilisierung, Erkennung und Vermeidung gefälschter Teile
- Beschaffung externer Produkte ausschließlich von Original- oder autorisierten Herstellern, autorisierten Händlern oder anderen genehmigten Bezugsquellen
- Umsetzung der Anforderungen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit von Bauteilen zu deren Original- oder autorisierten Herstellern
- Verifizierung/ Prüfung bei Erhalt externer Produkte
- Verifizierung/ Prüfung der eigenen Tätigkeiten vor Versand
- Verwertung externer Informationen
- Sperrung und Berichterstattung bei mutmaßlich oder tatsächlich gefälschten Teilen

2.4.2. Bestimmung und Überprüfung der Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen

Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG stellt sicher, dass alle relevanten Informationen über Produkte und Dienstleistungen zur Verfügung gestellt werden. Der externe Anbieter muss beim Erhalt von Anfragen und Bestellungen überprüfen, ob alle für ihn relevanten Anforderungen eindeutig festgelegt sind. Vor der Erstellung von Angeboten und Auftragsbestätigungen ist durch den externen Anbieter zu überprüfen, ob die festgelegten Anforderungen seinerseits zuverlässig erfüllt werden können. Die Bestimmung und Bewertung der Anforderungen umfasst:

- Zutreffende gesetzliche und behördliche Anforderungen
- Die durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG oder derer Kunden festgelegten Anforderungen an Lieferung und Leistung
- Die durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG oder derer Kunden nicht explizit festgelegten Anforderungen, die jedoch für den beabsichtigten Gebrauch, sofern bekannt, erforderlich sind
- Eine Klärung von Anforderungen im Vertrag/ Auftrag, die sich von den zuvor angegebenen/ angebotenen Anforderungen unterscheiden

Wenn der externe Anbieter feststellt, dass Anforderungen nicht oder nur teilweise umgesetzt werden können, muss dieser Umstand schriftlich angezeigt und eine für beide Seiten -und eine insbesondere für den Endkunden- akzeptable Lösung schriftlich vereinbart werden. Wenn Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen geändert werden, muss der externe Anbieter sicherstellen, dass relevante dokumentierte Informationen angepasst und die zuständigen Personen auf die geänderten Anforderungen hingewiesen werden.

2.4.3. Untervergabe

Weiterführende Untervergaben sind ohne ausdrückliche, schriftliche Genehmigung durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG nicht zulässig. Geplante Untervergaben sind vorab und schriftlich anzuzeigen.

2.4.4. Produktion und Dienstleistungserbringung

Bei der Produktion und Dienstleistungserbringung ist zu gewährleisten, dass die nachstehenden Anforderungen an

- die Steuerung der Produktion und Dienstleistungserbringung,
- die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit,
- den Umgang mit Eigentum der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG und derer Kunden,
- die Erhaltung der Produkt- und Dienstleistungskonformität und
- den Umgang mit Änderungen an den Produktions- und Dienstleistungsprozessen umgesetzt werden.

Steuerung der Produktion und Dienstleistungserbringung

Die Produktion und die Dienstleistungserbringung müssen auf Seiten des externen Anbieters unter geplanten, beherrschten und reproduzierbaren Bedingungen erfolgen. Dies umfasst mindestens nachstehende Aspekte:

- **Lenkung von Produktionseinrichtungen, Werkzeugen und Produktionshilfsmitteln**
  Produktionseinrichtungen, Werkzeuge, Produktionshilfsmittel sowie Software zur Steuerung und Überwachung müssen für ihren Einsatzweck geeignet sein und sind dahingehend zu überprüfen. Der einwandfreie Zustand der Einrichtungen, Werkzeuge und Hilfsmittel muss durch regelmäßige und ereignisorientierte Wartungsmaßnahmen kontinuierlich instandgehalten bzw. instandgesetzt werden.

- **Verifizierung der Produktionsprozesse**
  Der externe Anbieter muss zu Beginn eines jeden Fertigungsauftrages und fortlaufend während des Fertigungsprozesses in geeigneter Art, zu geeigneten Zeitpunkten und in geeignetem Umfang verifizieren, ob der Produktionsprozess/ die Dienstleistung die festgelegten Anforderungen erfüllt. Die Produkt- und Dienstleistungskonformität ist demzufolge fortlaufend zu überwachen. Über die Ergebnisse der Verifizierungstätigkeiten sind Aufzeichnungen zu führen, die die Konformität (ggf. auch die Nichtkonformität) der Produktmerkmale gegenüber den Anforderungen nachweisen.

  Sonderfall Erstbemusterung:
  Bei einem neuen Teil muss eine repräsentative Einheit aus dem ersten Produktionslauf einer Erstbemusterung unterzogen werden. Die Erstbemusterung dient dazu, einen objektiven Nachweis darüber zu erbringen, dass die angewendeten Produktionsprozesse (inklusive der verwendeten Werkzeuge, CNC-Programme und Produktionsparameter, sowie Vorrichtungen und Produktionshilfsmittel) dazu geeignet sind, die Bauteile/ Baugruppen vollumfänglich anforderungskonform herzustellen bzw. zu bearbeiten. Die Erstbemusterung ist zu wiederholen, sobald Änderungen vorgenommen werden, die die ursprünglichen Ergebnisse ungültig machen:

- Technische Änderungen/ Zeichnungsänderungen/ Generelle Änderungen an den Produkt- oder Dienstleistungsanforderungen
- Signifikante Änderungen an den Fertigungsprozessen und Abläufen
- Änderungen der Wergzeuge und/ oder Vorrichtungen

Die Art der Durchführung und der Dokumentation der Erstbemusterung obliegt dem Verantwortungsbereich des externen Anbieters. Sollten im einzelnen Auftragsfall besondere Anforderungen gelten, beispielsweise nach VDA-Richtlinie oder nach EN 9102, so sind diese einzelvertraglich zu vereinbaren und durch die STAHLKONTOR GmbH Co. KG entsprechend zu beauftragen.

Erläuterung: Verifizierung
Unter „Verifizierung" versteht man im Allgemeinen die Erbringung eines objektiven Nachweises, dass festgelegte Anforderungen erfüllt worden sind. Ein solcher objektiver Nachweis kann z.B. durch geometrische Vermessung erbracht und dokumentiert werden. Hierbei wird festgestellt, ob der Produktionsprozess in seiner aktuell vorliegenden Gesamtheit (Material, Prozessparameter, Vorrichtung, Maschinenprogramm, etc.) die gewünschten Anforderungen (z.B. Maßhaltigkeit, Schnittflächengüte, Oberflächenbeschaffenheit, etc.) erfüllt. Das Ergebnis kann also vor Ort mit geeigneten Prüfmitteln und vertretbarem Aufwand anhand von Probeteilen und/ oder echten Teilen verifiziert werden.

- **Validierung spezieller Produktionsprozesse**
  Sollten durch den externen Anbieter spezielle Prozesse ausgeführt werden, deren Ergebnisse nicht durch anschließende Überwachung und Messung verifiziert werden können, so obliegt es der Verantwortung des externen Anbieters selbst festgelegte oder vorgegebene Validierungsmaßnahmen zu ergreifen und wirksam umzusetzen. Über die Ergebnisse der Validierungsmaßnahmen sind Aufzeichnungen zu führen. Die Maßnahmen müssen mindestens Folgendes beinhalten:
  - Kriterien für die Prozessbewertung und –genehmigung
  - Festlegung der Voraussetzungen zu Aufrechterhaltung der Genehmigung
  - Kriterien zur Genehmigung der Anlagen und Einrichtungen
  - Qualifikation des Personals
  - Festlegung der Verfahren zur Prozessüberwachung

  Erläuterung: Validierung
  Unter „Validierung" versteht man im Gegensatz zur „Verifizierung" einen objektiven Nachweis über die Reproduzierbarkeit eines Ergebnisses aus einer definierten Vorgehensweise heraus und unter ebenfalls definierten Bedingungen. Beispiel: Die Einhaltung der maximal zulässigen Wärmeeinflusszone beim thermischen Schneiden kann für einen definierten Werkstoff in einer definierten Dicke nur dann gewährleistet werden, wenn vorab definierte und validierte Prozessparameter eingestellt und reproduzierbar eingehalten werden. Die Validierung eines

Produktions- oder Dienstleistungsprozesses ist also immer dann notwendig, wenn die zu erzielenden Ergebnisse nicht direkt vor Ort mit einem vertretbaren Aufwand gemessen –also verifiziert– werden können und lediglich validierte Prozessbedingungen die Erfüllung der Anforderungen gewährleisten.

Erläuterung: Spezielle Prozesse
Als „spezielle Prozesse" werden all diejenigen Produktions- und Dienstleistungsprozesse verstanden, durch deren Anwendung die Eigenschaften der Materialien im Vergleich zum Ausgangszustand verändert werden oder verändert werden können und eben diese Veränderungen am Fertigteil nicht ausreichend und/ oder nicht wirtschaftlich vertretbar geprüft (verifiziert) werden können. Der externe Anbieter muss daher sämtliche Prozesse der Produktion und Dienstleistungserbringung validieren, deren Ergebnisse nicht durch nachfolgende Überwachung oder Messung verifiziert werden können und bei denen sich -in Folge dessen- Unzulänglichkeiten erst dann zeigen, nachdem das Produkt in Gebrauch gekommen oder die Dienstleistung erbracht worden ist. Siehe hierzu auch die Anforderungen an die Gewährleistung der Produktsicherheit (Abschnitt 2.4.1). Für die Ausführung spezieller Prozesse sind in der Regel besondere Genehmigungen und Zulassungen durch den Endkunden erforderlich, was im Einzelfall mit den zuständigen Stellen der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG abzustimmen ist. Beispiele für validierungsbedürftige, spezielle Prozesse:

- *Thermisches Schneiden:*
  Veränderung von Gefüge und mechanischen Werkstoffeigenschaften im Bereich der Wärmeeinflusszone
- *Schweißverfahren:*
  Veränderung von Gefüge und mechanischen Werkstoffeigenschaften im Bereich der Wärmeeinflusszone, Sicherstellung der Schweißnahtgüte über Schweißverfahrensprüfungen, Schweißanweisungen und zerstörungsfreie Prüfverfahren

Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Es sind dokumentierte Informationen zu führen und aufzubewahren, die im Rahmen der betrieblichen Abläufe des externen Anbieters erforderlich sind, um eine lückenlose Rückverfolgbarkeit zu ermöglichen, die folgende Aspekte von oben nach unten, aber auch in umgekehrter Richtung von unten nach oben, umfasst:

- Kennzeichnung und Zuordnung der Bauteile/ Baugruppen zum jeweiligen Auftrag
- Nachvollziehbarkeit der Herstellung der einzelnen Produkte durch eine Aufzeichnung der aufeinanderfolgenden Produktions- und Prüfschritte.
- Bei einer Baugruppe die Rückverfolgbarkeit auf die verbauten Einzelteile und Unterbaugruppen.
- Rückverfolgbarkeit der Bauteile auf die ursprüngliche Herstellercharge des eingesetzten Materials inkl. der zugehörigen Konformitätsnachweise zu diesen Chargen.

Der externe Anbieter muss geeignete oder vereinbarte Mittel anwenden, mit denen die Produkte gekennzeichnet werden, sofern dies für die Sicherstellung der Produkt- und Dienstleistungskonformität erforderlich ist. Die betrifft die Kennzeichnungsart, den Kennzeichnungsinhalt, den Kennzeichnungsumfang und den Kennzeichnungsort. Die Art der Kennzeichnung muss es erlauben, direkt oder indirekt Unterschiede zwischen Ist- und Soll-Konfiguration, also den aktuellen Status im Fertigungsdurchlauf, festzustellen. Ebenso muss der Status in Bezug auf die Ergebnisse aus Überwachung und Messung direkt oder indirekt erkennbar sein. Werden hierzu Hilfsmittel, wie z.B. Prüferstempel, verwendet, so sind diese in geeigneter Art und Weise zu lenken, insofern als dass die Lenkung eine eindeutige Rückführbarkeit auf den Verwender des jeweiligen individuellen Hilfsmittels erlaubt.

Umgang mit Eigentum der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG und derer Kunden

Der externe Anbieter muss in jeder Hinsicht sorgsam und umsichtig mit Eigentum der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG, sowie mit dem Eigentum derer Kunden, umgehen. Das dem externen Anbieter zur Nutzung oder zur Integration in die Produkte oder Dienstleistungen zur Verfügung gestellte Eigentum ist bei Erhalt zu verifizieren, zu kennzeichnen und zu schützen. Der Schutz bezieht sich insbesondere auf die Verhinderung von Verlust, Diebstahl, unbefugter Verwendung und qualitativer Zustandsverschlechterung. Im Falle von Verlust, Beschädigung oder vergleichbaren Ereignissen ist dies umgehend und in schriftlicher Form an die zuständige Beschaffungsabteilung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG zu melden.

Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG verpflichtet sich ebenso in jeder Hinsicht sorgsam und umsichtig mit überlassenem Eigentum der externen Anbieter umzugehen. Das der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG zur Verfügung gestellte Eigentum wird bei Erhalt verifiziert, gekennzeichnet und geschützt. Der Schutz bezieht sich insbesondere auf die Verhinderung von Verlust, Diebstahl, unbefugter Verwendung und qualitativer Zustandsverschlechterung. Im Falle von Verlust, Beschädigung oder vergleichbaren Ereignissen wird dies umgehend und in schriftlicher Form an die zuständige Stelle des externen Anbieters gemeldet.

Hinweis:
Mit „Eigentum“ ist neben materiellem, physischem Eigentum insbesondere auch geistiges Eigentum gemeint.

Erhaltung der Produkt- und Dienstleistungskonformität

Der externe Anbieter muss innerhalb seines Verantwortungsbereiches erforderliche Maßnahmen ergreifen, um die Produkt- und Dienstleistungskonformität zu erreichen und aufrechtzuerhalten. Die Produkte und Dienstleistungen sind vor qualitativen Zustandsverschlechterungen jedweder Art zu schützen. Dies kann exemplarisch, sofern dies nicht in anderer Form explizit vereinbart oder durch gesetzliche Vorgaben definiert ist, Folgendes umfassen:

- Reinigung und Konservierung/ Schutz vor Korrosion

- Schutz vor mechanischer oder sonstiger Beschädigung bei Bearbeitung, Transport und Lagerung
- Verhinderung oder Entfernung von Fremdkörpern und Verunreinigungen mit Fremdstoffen
- Spezielle Handhabung empfindlicher Produkteigenschaften, z.B. polierte oder lackierte Oberflächen
- Besondere Maßnahmen bei Lagerung, Verbrauchsfolge und Verpackung

Überwachung von Änderungen

Der externe Anbieter muss sicherstellen, dass im Falle von Änderungen an seinen Produktions- und Dienstleistungsprozessen, eben diese Änderungen geplant, gesteuert und überprüft werden. Die Planung, die Steuerung und die Überprüfung der Ergebnisse dieser Änderungen müssen in einem notwendigen Umfang erfolgen, der erforderlich ist, um die fortlaufende Aufrechterhaltung der Produkt- und Dienstleistungskonformität nachweislich sicherzustellen. Über signifikante Änderungen sind Aufzeichnungen zu führen und aufzubewahren, die mindestens folgende Inhalte beschreiben:

- Ergebnisse der Überprüfung der Änderungen
- Namentliche Benennung der autorisierenden Personen
- Beschreibung von Tätigkeiten und Maßnahmen, die sich ggf. aus der Überprüfung ergeben haben

2.4.5. Freigabe von Produkten und Dienstleistungen

Der externe Anbieter überwacht in geeigneter Art, in geeignetem Umfang und zu geeigneten Zeitpunkten seine Prozesse zur Produktions- und Dienstleistungserbringung, um nachweislich zu verifizieren, ob/ dass die festgelegten Anforderungen erfüllt werden oder worden sind. Die Freigabe der Produkte und Dienstleistung zur Auslieferung an die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG darf erst erfolgen, wenn alle geplanten Verifizierungstätigkeiten mit positivem Befund durchgeführt wurden (bei negativem Befund siehe Abschnitt 2.4.6), sofern dies nicht anderweitig durch die zuständige Qualitätsstelle der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG genehmigt wurde. Über die Freigabe von Produkten und Dienstleistungen sind Aufzeichnungen zu führen und auf den Auftrag rückverfolgbar zu archivieren, die mindestens die nachstehenden Angaben und Informationen beinhalten:

- Objektiver Nachweis der Konformität mit den Annahmekriterien auf Grundlage rückführbarer Prüf- und/ oder Messergebnisse
- Rückverfolgbare Angaben zu der Person, die die Freigabe durchgeführt und autorisiert hat.

Im Rahmen der Freigabe ist ebenfalls zu prüfen, ob alle mitzuliefernden dokumentierten Informationen vorliegen und inhaltlich korrekt sind.

2.4.6. Steuerung nichtkonformer Ergebnisse: Lenkung fehlerhafter Produkte

Der externe Anbieter muss sicherstellen, dass nichtkonforme Produkte und Dienstleistungen erkannt, gekennzeichnet und gelenkt werden, um deren unbeabsichtigte Auslieferung und deren Verwendung zu verhindern. Die Lenkung fehlerhafter Produkte/ Dienstleistungen betrifft auch solche Fehler, die erst nach der Auslieferung erkannt werden. In allen Fällen der Feststellung nichtkonformer Produkte/

Dienstleistungen sind geeignete Maßnahmen zu ergreifen, die sich nach der Art und der Ursache des Fehlers richten und in Art und Umfang angemessen sind in Bezug auf dessen Reichweite und die (möglichen) Auswirkungen bei nachfolgender Verwendung.

Ein Verfahren zur Lenkung fehlerhafter Produkte/ Steuerung nichtkonformer Ergebnisse muss schriftlich festgelegt und dokumentiert sein. Dieses umfasst mindestens Folgendes:

- Verantwortlichkeiten und Befugnisse für die Bewertung und Behandlung nichtkonformer Produkte und Dienstleistungen.
- Festlegung des Meldeweges und der zeitnahen Mitteilung an den/ die betroffenen Kunden.
- Festlegungen zur Definition und zum Umgang mit Sofortmaßnahmen, um die Auswirkungen fehlerhafter Produkte/ Dienstleistungen schnellstmöglich und weitestgehend einzudämmen.
- Festlegungen zur Definition und zum Umgang mit Korrekturmaßnahmen im Hinblick auf die Beseitigung der Fehlerursachen.

Im Falle fehlerhafter Produkte und Dienstleistungen, die im Zusammenhang mit der Belieferung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG stehen, ist eine dauerhafte Problemlösung im Sinne der 8D-Logik vorzunehmen. Sofern Nichtkonformitäten im Rahmen der Wareneingangsprüfung oder im Rahmen der späteren Verwendung durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG (oder derer Kunden) festgestellt werden oder wenn während der externen Produktion- und Dienstleistungserbringung Eigentum der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG (oder derer Kunden) beschädigt oder in sonstiger Art und Weise in seinem Zustand verschlechtert wird, so wird seitens der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG ein externer Beanstandungsvorgang ausgelöst und zwecks Bearbeitung in 8D-Logik an den verursachenden externen Anbieter versendet:

- 1D: Teambenennung
  Benennung der Personen, die an dem Beanstandungsvorgang beteiligt sind.
- 2D: Problem-/ Fehlerbeschreibung
  Das Problem ist so genau wie möglich und sachlich zu definieren, wobei der Kern des Problems/ des Fehlerbildes herausgearbeitet und quantifiziert werden muss.
- 3D: Sofortmaßnahmen
  Sofortmaßnahmen dienen der Schadensbegrenzung und müssen die weitere Ausbreitung des Problems verhindern, bis eine dauerhafte Lösung gefunden und umgesetzt wird. Darüber hinaus müssen/ können folgende Aspekte in Betracht gezogen werden:
  - Korrektur des vorliegenden Fehlers in Form geeigneter und zulässiger Nacharbeit.
  - Sperrung, Aussortierung, Rückgabe und/ oder Aussetzung der betroffenen Produkte/ Dienstleistungen
  - Prüfung auf Verwendbarkeit: Ggf. kann eine Autorisierung zur Annahme mit Sonderfreigabe erteilt werden.
- 4D: Hauptursachen
  Im Rahmen der Fehleranalyse werden die Grundursachen des aufgetretenen Fehlers ermittelt.
- 5D: Geplante Abstellmaßnahmen

Es sind Maßnahmen zu entwickeln, die die festgestellten Ursachen effektiv beseitigen. Zentrale Zielsetzung ist die zukünftige Fehlervermeidung.

- 6D: Eingeführte Abstellmaßnahmen
  Nachweis über die tatsächlich eingeführten Maßnahmen. Vorrübergehende Sofortmaßnahmen können aufgehoben werden, sofern die Wirksamkeit der eingeführten Abstellmaßnahmen nachgewiesen wurde.
- 7D: Langfristige Vorbeugungsmaßnahmen/ Risikobewertung
  Sie dienen der Sicherstellung, dass gleiche oder ähnlich gelagerte Fehler, z.B. an ähnlichen Bauteilen, ausgeschlossen werden.
- 8D: Abschluss
  Abschließende Bewertung der tatsächlichen Einführung und der Wirksamkeit aller getroffenen Maßnahmen.

2.5. Überwachung und Bewertung der qualitätsrelevanten Prozesse

Die qualitätsrelevanten Prozesse müssen überwacht werden. Es liegt in der Verantwortung des externen Anbieters alle erforderlichen Maßnahmen in Bezug auf die Überwachung der qualitätsrelevanten Prozesse in geeigneter Art und in geeignetem Umfang einzurichten und umzusetzen. Die Überwachungstätigkeiten umfassen mindestens folgende Aspekte:

- Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung
- Interne Auditierung
- Überwachung durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG

2.5.1. Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung

Der externe Anbieter muss die Leistungsfähigkeit und die Wirksamkeit seiner qualitätsrelevanten Prozesse überwachen und auf Grundlage von Messungen analysieren und bewerten. Über die Ergebnisse dieser Bewertungen müssen Aufzeichnungen geführt werden. Die Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung muss mindestens Folgendes umfassen:

- Produkt- und Dienstleistungskonformität (R_1 siehe auch 2.1)
- Liefertermintreue (D_1 siehe auch 2.1)
- Grad der Kundenzufriedenheit
- Leistung von Unterlieferanten (mindestens R_1 und D_1)
- Bedarf an Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen

2.5.2. Interne Auditierung

Der externe Anbieter muss in geplanten Abständen interne Audits durchführen, um festzustellen, ob die externen und die eigenen Anforderungen an die qualitätsrelevanten Prozesse wirksam umgesetzt werden. Die Audits sollten in Übereinstimmung mit den Anforderungen der DIN EN ISO 19011 durchgeführt werden. Über die Ergebnisse sind Aufzeichnungen zu führen.

2.5.3. Überwachung durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG

Die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG überwacht fortlaufend die Leistungen der externen Anbieter. Die Überwachung ist in vier Stufen unterteilt:

1. Operative Lieferterminüberwachung durch die verantwortliche Beschaffungsabteilung
2. Operative Qualitätsüberwachung im Rahmen der Wareneingangsprüfungen
3. Quartalsweise Lieferantenbewertung gegenüber den gesetzten Qualitätszielen
4. Regelmäßige und/ oder ereignisorientierte Auditierung

2.6. Kontinuierliche Verbesserung der qualitätsrelevanten Prozesse

Die qualitätsrelevanten Prozesse müssen einer kontinuierlichen Verbesserung unterliegen. Es liegt in der Verantwortung des externen Anbieters alle erforderlichen Maßnahmen in Bezug auf die Verbesserung der qualitätsrelevanten Prozesse in geeigneter Art und in geeignetem Umfang einzurichten und umzusetzen. Dies umfasst jedoch mindestens folgende Aspekte:

- Korrekturmaßnahmen resultierend aus Nichtkonformitäten
- Generelle Verbesserungsmaßnahmen

2.6.1. Korrekturmaßnahmen resultierend aus Nichtkonformitäten

Im Falle auftretender Nichtkonformitäten muss der externe Anbieter sämtliche erforderlichen Maßnahmen ergreifen, um die aufgetretene Nichtkonformität zu korrigieren und deren Wiederauftreten wirksam zu verhindern, indem die Ursachen analysiert und beseitigt werden. Die Korrekturmaßnahmen müssen den (möglichen) Auswirkungen der aufgetretenen Nichtkonformitäten von Art und Umfang her angemessen sein. Über die Nichtkonformitäten, deren Ursachen, die ergriffenen Maßnahmen und deren Wirksamkeitsbeurteilung müssen geeignete Aufzeichnungen geführt werden. Siehe hierzu auch Abschnitt 2.4.6.

2.6.2. Generelle Verbesserungsmaßnahmen

Auf Grundlage der Erkenntnisse aus der Überwachung und der Bewertung der qualitätsrelevanten Prozesse (siehe Abschnitt 2.5) ist der externe Anbieter angehalten, gezielte Verbesserungen abzuleiten und umzusetzen. Die Maßnahmen dienen der fortlaufenden Verbesserung der Eignung, der Angemessenheit und der Wirksamkeit der qualitätsrelevanten Prozesse.

3. Zusätzliche Qualitätsanforderungen nach Kategorien externer Lieferanten und Dienstleister

3.1. Vormateriallieferanten

3.1.1. Qualitätsmanagementsystem

Für Vormateriallieferanten ist der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems erforderlich. Generell muss dieses mindestens die Anforderungen der nachstehend benannten Norm(en) in Ihrem jeweils gültigen Revisionsstand abdecken:

- DIN EN ISO 9001

In begründeten Einzelfällen kann von einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem abgesehen werden, sofern die Anforderungen gemäß Kapitel 2 nachweislich erfüllt werden. Dies ist mit der zuständigen Qualitätsstelle und der beschaffungsverantwortlichen Abteilung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG abzustimmen.

Für Lieferanten von Vormaterial mit luftfahrttechnischer Anwendung gelten im Einzelfall alternativ die Anforderungen nach:

- DIN EN 9100/ AS 9100/ JISQ 9100
- DIN EN 9120/ AS 9120/ JISQ 9120

Für Lieferanten von Vormaterial mit wehrtechnischer Anwendung gelten im Einzelfall alternativ die Anforderungen nach:

- DIN EN ISO 9001/ DIN EN 9100
- Anzuwendende AQAP 21xx in Verbindung mit den geltenden technischen Lieferbedingungen

3.1.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Für Vormateriallieferanten sind zunächst keine gesonderten Produkt- und/ oder Prozesszulassungen erforderlich, das Material wird auf Basis öffentlicher Normen bestellt und geliefert. Ausgenommen hiervon sind Lieferanten von Vormaterial für wehrtechnische und luftfahrttechnische Anwendungen.

Für Lieferanten von Vormaterial mit luftfahrttechnischer Anwendung gilt:

- Der Lieferant muss durch den Endkunden (den OEM) zur Lieferung von Vormaterial qualifiziert und freigegeben sein.
- Die einzelnen Product-Source-Couples müssen zum Zeitpunkt der Bestellung, zum Zeitpunkt der Herstellung und Prüfung, sowie zum Zeitpunkt der Lieferung durch den Endkunden qualifiziert und freigegeben sein.
- Die detaillierten Anforderungen sind im Einzelfall durch die zuständige Qualitätsstelle und die beschaffungsverantwortliche Stelle im Hause STAHLKONTOR in Übereinstimmung mit den geltenden Kundenanforderungen zu überprüfen und festzulegen. Die Belieferung durch einzelne Lieferanten muss durch die gültigen vertraglichen Regelungen zwischen der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG und derer Kunden abgedeckt sein.

Für Lieferanten von gepanzertem Vormaterial mit wehrtechnischer Anwendung gilt:

- Der Lieferant muss eine gültige Genehmigung zur Herstellung und Lieferung gepanzerten wehrtechnischen Materials gemäß den anzuwendenden technischen Lieferbedingungen besitzen.
- Im Falle güteprüfpflichtigen Materials ist die geforderte Güteprüfung in Übereinstimmung mit den behördlichen Bestimmungen durchzuführen.

3.1.3. Verifizierung und Validierung

Gemäß anzuwendender Materialspezifikation.

3.1.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Gemäß anzuwendender Materialspezifikation. Die Rückführbarkeit auf die gültige Konformitätsbescheinigung muss durch dauerhafte Kennzeichnung gewährleistet sein.

3.1.5. Konformitätsbescheinigungen

Die Konformität ist grundsätzlich durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 zu bescheinigen. Andere Konformitätsnachweise, wie Werksbescheinigung 2.1, Werkszeugnis 2.2 oder Abnahmeprüfzeugnis 3.2, müssen einzelvertraglich vereinbart werden. Im Falle güteprüfpflichtigen Materials ist die geforderte Güteprüfung in Übereinstimmung mit den behördlichen Bestimmungen zu beauftragen und durchzuführen.

3.1.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Der Lieferumfang und die Lieferdokumentation umfassen mindestens:

- Lieferschein mit aufgeführten und vollumfänglich spezifizierten Einzelpositionen und Stückzahl gemäß Bestellung, inklusive Referenz auf die Bestellnummer
- Dauerhaft und rückverfolgbar gekennzeichnetes Material gemäß anzuwendender Materialspezifikation
- Alle geforderten und rückverfolgbar zuordenbaren Konformitätsbescheinigungen und Herkunftsnachweise
- Alle weiteren Liefer- und Frachtbegleitpapiere, sofern diese im Einzelfall, z.B. auf Grundlage zollrechtlicher Bestimmungen, erforderlich sind.

3.2. Lohnfertiger

3.2.1. Qualitätsmanagementsystem

Für Lohnfertiger ist der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems erforderlich. Generell muss dieses mindestens die Anforderungen der nachstehend benannten Norm(en) in Ihrem jeweils gültigen Revisionsstand abdecken:

- DIN EN ISO 9001

In begründeten Einzelfällen kann von einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem abgesehen werden, sofern die Anforderungen gemäß Kapitel 2 nachweislich erfüllt werden. Dies ist mit der

zuständigen Qualitätsstelle und der beschaffungsverantwortlichen Abteilung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG abzustimmen.

Für Lohnfertiger im Bereich luftfahrttechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall alternativ die Anforderungen nach:

- DIN EN 9100/ AS 9100/ JISQ 9100

Für Lohnfertiger im Bereich wehrtechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall alternativ die Anforderungen nach:

- DIN EN ISO 9001/ DIN EN 9100
- Anzuwendende AQAP 21xx in Verbindung mit den geltenden technischen Lieferbedingungen

3.2.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Für Lohnfertiger sind zunächst keine gesonderten Produkt- und/ oder Prozesszulassungen erforderlich. Die Halbzeuge werden durch die STAHLKONTOR GmbH & Co. KG beigestellt, die anzuwendenden Fertigungsverfahren werden über die Bestellung und die beigestellten technischen Dokumente vorgegeben. Ausgenommen hiervon sind Lohnfertiger in den Bereichen wehrtechnischer und luftfahrttechnischer Anwendungen, sowie generell Lohnfertiger im Bereich der Schweißtechnik.

Schweißtechnik:
Die Anforderungen an die Schweißtechnik und die damit verbundenen Prozesse werden gesondert über die schweißtechnische Normung vorgegeben. Maßgeblich sind im Einzelfall die Qualitäts-anforderungen nach DIN EN ISO 3834 Teil 2, Teil 3 oder Teil 4 in Verbindung mit den schweißtechnischen Dokumenten und ggf. mit weiterführenden Anwendernormen. Hier ist vor der Auftragsvergabe und –annahme eine Einzelfallprüfung unter Einbindung der verantwortlichen Schweißaufsichten erforderlich.

Für Lohnfertiger im Bereich luftfahrttechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall die Anforderungen nach den Prozessspezifikationen des jeweils relevanten Endkunden. Hierzu sind gesonderte Zulassungen erforderlich, die vor der Auftragsvergabe und –annahme mit der Zuständigen Qualitäts-stelle der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG zu klären sind.

Für Lohnfertiger im Bereich wehrtechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall die Anforderungen nach den technischen Lieferbedingungen des Endverwenders, z.B. der Bundeswehr. Dies betrifft insbesondere schweißtechnische Tätigkeiten und Prozesse zur Kaltverformung, für die gesonderte Zulassungen durch die zuständige wehrtechnische Dienststelle erforderlich sind. Dies ist vor der Auftragsvergabe und –annahme mit der Zuständigen Qualitätsstelle der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG zu klären.

3.2.3. Verifizierung und Validierung

Die Tätigkeiten der Verifizierung und/ oder Validierung sind in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach Abschnitt 2.4.4 und 2.4.5 durchzuführen. Einzelvertraglich können weiterführende Prüfungen vereinbart werden.

3.2.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Kennzeichnung der beigestellten Halbzeuge wird von der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG durchgeführt, um eine dauerhafte und eindeutige Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können. Der externe Lohnfertiger muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung erhalten bleibt oder in geeigneter Art erneuert wird, damit jedes Einzelteil weiterhin der ursprünglichen Charge zuordenbar bleibt.

3.2.5. Konformitätsbescheinigungen

Die Konformität ist durch ein geeignetes Prüfprotokoll nachzuweisen, das alle relevanten Produktmerkmale und die damit verbundenen Anforderungen (inklusive Soll-Werte, Toleranzen und Ist-Werte) der externen Bearbeitung beinhaltet.

3.2.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Zum Lieferumfang gehören die bearbeiteten Bauteile, der Lieferschein und die vollständigen Prüfdokumente. Der Lieferschein muss positionsweise alle Angaben enthalten, die eine einwandfreie Zuordnung des Lieferumfangs zur ursprünglichen Bestellung ermöglichen: Mindestens Zeichnungsnummer, Index, Stückzahl und Bestellnummer.

3.3. Zukaufteillieferanten

3.3.1. Qualitätsmanagementsystem

Für Zukaufteillieferanten ist der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems erforderlich. Generell muss dieses mindestens die Anforderungen der nachstehend benannten Norm(en) in Ihrem jeweils gültigen Revisionsstand abdecken:

- DIN EN ISO 9001

In begründeten Einzelfällen kann von einem zertifizierten Qualitätsmanagementsystem abgesehen werden, sofern die Anforderungen gemäß Kapitel 2 nachweislich erfüllt werden. Dies ist mit der zuständigen Qualitätsstelle und der beschaffungsverantwortlichen Abteilung der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG abzustimmen.

Im Bereich der luftfahrttechnischen Anwendung werden keine Zukaufteile beschafft.

Für Zukaufteillieferanten im Bereich wehrtechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall alternativ die Anforderungen nach:

- DIN EN ISO 9001/ DIN EN 9100
- Anzuwendende AQAP 21xx in Verbindung mit den geltenden technischen Lieferbedingungen

3.3.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Für Zukaufteillieferanten sind generell keine gesonderten Produkt- und/ oder Prozesszulassungen erforderlich. Die Produktspezifikationen werden über die Bestellung und die beigestellten technischen Dokumente vorgegeben. Die eingesetzten Materialien müssen den Spezifikationen entsprechen und sind ggf. aus vorgegebenen Bezugsquellen zu beschaffen.

Schweißtechnik:
Die Anforderungen an die Schweißtechnik und die damit verbundenen Prozesse werden gesondert über die schweißtechnische Normung vorgegeben. Maßgeblich sind im Einzelfall die Qualitätsanforderungen nach DIN EN ISO 3834 Teil 2, Teil 3 oder Teil 4 in Verbindung mit den schweißtechnischen Dokumenten und ggf. mit weiterführenden Anwendernormen. Hier ist vor der Auftragsvergabe und –annahme eine Einzelfallprüfung unter Einbindung der verantwortlichen Schweißaufsichten erforderlich.

Für Zukaufteillieferanten im Bereich wehrtechnischer Anwendungen gelten im Einzelfall die Anforderungen nach den technischen Lieferbedingungen des Endverwenders, z.B. der Bundeswehr. Dies betrifft insbesondere schweißtechnische Tätigkeiten und Prozesse zur Kaltverformung, für die gesonderte Zulassungen durch die zuständige wehrtechnische Dienststelle erforderlich sind. Dies ist vor der Auftragsvergabe und –annahme mit der zuständigen Qualitätsstelle der STAHLKONTOR GmbH & Co. KG zu klären.

3.3.3. Verifizierung und Validierung

Die Tätigkeiten der Verifizierung und/ oder Validierung sind in Übereinstimmung mit den Anforderungen nach Abschnitt 2.4.4 und 2.4.5 durchzuführen. Einzelvertraglich können weiterführende Prüfungen vereinbart werden.

3.3.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Kennzeichnungsart, der Kennzeichnungsumfang und der Kennzeichnungsinhalt werden durch die STAHLKONTOR GmbH & Co KG vorgegeben. Grundsätzlich muss jedoch eine eindeutige Rückverfolgbarkeit auf die Zeichnungsnummer, den Revisionsstand, den Werkstoff und die eingesetzte Herstellercharge mit Herkunfts- und Konformitätsnachweis gewährleistet sein.

3.3.5. Konformitätsbescheinigungen

Die Konformität ist durch ein geeignetes Prüfprotokoll nachzuweisen, das alle relevanten Produktmerkmale und die damit verbundenen Anforderungen (inklusive Soll-Werte, Toleranzen und Ist-Werte) gegenüber den technischen Vorgabedokumenten beinhaltet. Zusätzlich ist je eingesetzter Materialcharge ein den Einzelteilen zweifelsfrei zuordenbares Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 vorzulegen.

3.3.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Zum Lieferumfang gehören die fertiggestellten Bauteile/ Baugruppen, der Lieferschein und die vollständigen Prüfdokumente, inkl. der rückverfolgbaren Abnahmeprüfzeugnisse 3.1 nach DIN EN

10204 für das eingesetzte Material. Der Lieferschein muss positionsweise alle Angaben enthalten, die eine einwandfreie Zuordnung des Lieferumfangs zur ursprünglichen Bestellung ermöglichen: Mindestens Zeichnungsnummer, Index, Stückzahl und Bestellnummer.

3.4. C-/ Normteillieferanten

3.4.1. Qualitätsmanagementsystem

Der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems ist gewünscht, jedoch nicht zwingend erforderlich. Es gelten dennoch die allgemeinen Anforderung gemäß Abschnitt 2 der vorliegenden AQA. Sollte im Einzelfall der Nachweis über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem erforderlich sein, so ist dies einzelvertraglich oder über eine gesonderte Qualitätssicherungsvereinbarung festzulegen.

3.4.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Für C- und Normteillieferanten sind keine besonderen Produkt- oder Prozesszulassungen erforderlich. Sollte im Einzelfall dennoch der Nachweis bestimmter Produkt- oder Prozesszulassungen notwendig sein, so ist dies einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.4.3. Verifizierung und Validierung

Verifizierungstätigkeiten gemäß Abschnitt 2.4.4. Weiterführende Anforderungen sind einzelvertraglich zu vereinbaren.

3.4.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Keine besonderen Anforderungen, die Waren müssen jedoch zweifelsfrei gegenüber ihrer vollständigen Spezifikation gemäß Bestellung identifizierbar sein. Die Warenkennzeichnung muss vollständig und spezifikationskonform sein. Weiterführende Anforderungen an Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit sind ggf. einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.4.5. Konformitätsbescheinigungen

Keine besonderen Anforderungen. Die Waren müssen zweifelsfrei gegenüber ihrer vollständigen Spezifikation gemäß Bestellung identifizierbar sein. Vollständige spezifikationsgerechte Benennung und Bestätigung der Konformität über die Einzelpositionen der Lieferscheine und die Warenkennzeichnung. Weiterführende Anforderungen an Konformitätsbescheinigungen sind ggf. einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.4.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Zum Lieferumfang gehören die Waren und der Lieferschein. Der Lieferschein enthält positionsweise die vollständige spezifikationsgerechte Bezeichnung der angelieferten Waren und ist diesen zweifelsfrei zuordenbar.

3.5. Prüf- und Kalibrierdienstleister

3.5.1. Qualitätsmanagementsystem

Für Prüf- und Kalibrierdienstleister ist der Nachweis einer gültigen Akkreditierung nach DIN EN ISO/ IEC 17025 erforderlich.

3.5.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Die anzuwendenden Prüf- und/ oder Kalibrierverfahren müssen über den Geltungsbereich der Akkreditierung nach DIN EN ISO/ IEC 17025 abgedeckt sein. Zusätzliche, ggf. kundenspezifische, Anforderungen sind einzelvertraglich zu vereinbaren.

3.5.3. Verifizierung und Validierung

Die Verifizierungs- und Validierungsverfahren sind in Übereinstimmung mit den geltenden Prüfverfahrensnormen/ -richtlinien durchzuführen.

3.5.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Prüfdienstleister:

Die Kennzeichnung der Proben muss eine eindeutige Zuordnung zu den Prüfberichten und den Prüfergebnissen gewährleisten. Besondere Kennzeichnungsvorgaben sind einzelvertraglich zu vereinbaren.

Kalibrierdienstleister:

Die Kennzeichnung der Prüfmittel wird durch STAHLKONTOR vorgegeben, die Kennzeichnung ist entsprechend aufrecht zu erhalten. Die Prüfmittel sind in ihrem Kalibrierstatus über Plaketten zu kennzeichnen.

3.5.5. Konformitätsbescheinigungen

Die Prüfberichte sind in Übereinstimmung mit den geltenden Prüfverfahrensnormen/ -richtlinien zu erstellen. Besondere Vorgaben sind einzelvertraglich zu vereinbaren.

3.5.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Prüfdienstleister:

Zum Lieferumfang gehören die Prüfdokumente und –wenn Rücksendung gefordert– die ordnungsgemäß verpackten und gekennzeichneten Probestücke mit Lieferschein.

Kalibrierdienstleister:

Zum Lieferumfang gehören die Prüfdokumente und die ordnungsgemäß verpackten und gekennzeichneten Prüfmittel mit Lieferschein.

3.6. Hilfs- und Betriebsstofflieferanten

3.6.1. Qualitätsmanagementsystem

Der Nachweis eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems ist gewünscht, jedoch nicht zwingend erforderlich. Es gelten dennoch die allgemeinen Anforderungen gemäß Abschnitt 2 der vorliegenden

AQA. Sollte im Einzelfall der Nachweis über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem erforderlich sein, so ist dies einzelvertraglich oder über eine gesonderte Qualitätssicherungsvereinbarung festzulegen.

3.6.2. Produkt- und Prozesszulassungen

Für Hilfs- und Betriebsstofflieferanten sind keine besonderen Produkt- oder Prozesszulassungen erforderlich. Sollte im Einzelfall dennoch der Nachweis bestimmter Produkt- oder Prozesszulassungen notwendig sein, so ist dies einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.6.3. Verifizierung und Validierung

Verifizierungstätigkeiten gemäß Abschnitt 2.4.4. Weiterführende Anforderungen sind einzelvertraglich zu vereinbaren.

3.6.4. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Keine besonderen Anforderungen, die Hilfs- und Betriebsstoffe müssen jedoch zweifelsfrei gegenüber ihrer vollständigen Spezifikation gemäß Bestellung identifizierbar sein. Die Warenkennzeichnung muss vollständig und spezifikationskonform sein. Weiterführende Anforderungen an Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit sind ggf. einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.6.5. Konformitätsbescheinigungen

Keine besonderen Anforderungen. Die Hilfs- und Betriebsstoffe müssen zweifelsfrei gegenüber ihrer vollständigen Spezifikation gemäß Bestellung identifizierbar sein. Vollständige spezifikationsgerechte Benennung und Bestätigung der Konformität über die Einzelpositionen der Lieferscheine und die Warenkennzeichnung. Weiterführende Anforderungen an Konformitätsbescheinigungen sind ggf. einzelvertraglich zu spezifizieren.

3.6.6. Lieferumfang und Lieferdokumentation

Zum Lieferumfang gehören die Waren und der Lieferschein. Der Lieferschein enthält positionsweise die vollständige spezifikationsgerechte Bezeichnung der angelieferten Waren und ist diesen zweifelsfrei zuordenbar.

4. Änderungsverzeichnis

Ausgabe 1:

Das vorliegende Dokument wurde neu erstellt.