

Qualitätsrichtlinie für Produktionsmaterialien,
Betriebsmittel, Werkzeuge, Equipment, Prüf- und
Messmittel

Vers. 3.0

Stand 29.04.2021

Inhalt

1	Vorwort	4
2	Anforderungen an das Managementsystem	4
2.1	Qualitätsmanagement	4
2.2	Lieferantenauswahl	5
2.3	Herstellbarkeitsanalyse	5
2.4	Lieferantenbewertung.....	5
2.5	Lieferanteneinstufung und -bewertung	6
2.6	Lieferung von Dritten (Sublieferanten)	6
2.7	Anforderungen an Personal	8
3	Qualitätsverantwortung von Lieferanten.....	8
4	Qualitätsanforderung an Fertigungstechnologien	9
4.1	Lieferanten von Kunststoffmassen	9
4.2	Lieferanten von Kunststoffteilen	10
4.3	Lieferanten von Stanz- und Biegeteilen, Schrauben, Federn, Drehteilen, Frästeilen, Tiefziehteilen, Alustrangpress-, Zinkdruckgussteilen und Glaszuschnitten.....	11
4.4	Lieferanten von Werkzeugen	11
4.5	Lieferanten von elektronischen Baugruppen.....	12
4.6	Lieferanten von Handelswaren (Katalogartikel)	13
4.7	Lieferanten von externen Verkaufsartikeln.....	13
4.8	Lieferanten von Verpackungen	13
5	Bemusterungsabläufe	15
5.1	Prototypen und Muster (C-Muster).....	15
5.2	Erstmuster und Maschinenfähigkeitsnachweis (D-Muster)	15
5.3	Vorläufiger Prozessfähigkeitsnachweis.....	18
5.4	Prüfplanung.....	19
5.5	Vor- und Nullserien (Vorserie – D-Muster).....	19
5.6	Serienfreigaben.....	21
5.7	Prüf- und Messmittel	21
5.8	Qualitätsanforderungen und Beurteilungsstandards für dekorative und Designoberflächen	21
6	Annahmeprüfungen.....	22
7	Reklamationen	22
7.1	Reklamation von Produktionsmaterial Gira an Lieferanten	22
7.2	Reklamation von Werkzeugen, Prüf- und Messmitteln Gira an Lieferanten.....	22
7.3	Reklamation Lieferant an Gira.....	22
8	Sonderfreigaben.....	23

9	Risikomanagement.....	23
9.1	Design-FMEA (D-FMEA).....	23
9.2	Prozess-FMEA (P-FMEA).....	24
10	Dokumente und Aufzeichnungen	24
11	Rückverfolgbarkeit.....	24
12	Produktsicherheit.....	25
13	Gefahr- und Inhaltsstoffe	26
14	Kontinuierliche Verbesserung	26
15	Verlagerungen und Änderungen	26
16	Geltungsdauer.....	27
17	Schlussbestimmungen	28
18	Begriffe und Abkürzungen.....	29
19	Änderungshistorie	31
20	Side Letter zur Qualitätsrichtlinie (QRL).....	32

1 Vorwort

Als international tätiger Hersteller von intelligenten Systemlösungen für die elektrotechnische und vernetzte digitale Gebäudesteuerung geht Gira eine klare und partnerschaftliche Beziehung zum Lieferanten ein.

Diese hier vorliegende Qualitätsrichtlinie soll deshalb bereits vor der Erstbeauftragung die verbindlichen Rahmenbedingungen für Lieferungen und Leistungen an Gira klar darstellen. Die Akzeptanz der nachstehenden Mindestqualitätsanforderungen ist eine Voraussetzung zur Lieferzulassung. Im Rahmen der lfd. Geschäftsbeziehungen werden diese Qualitätsrichtlinien um projekt- und produktspezifische Anforderungen ergänzt, die vorrangig sind.

Die Qualitätsrichtlinie gilt für die Neubeauftragung und Änderung von bestehenden Produkten ab dem Zeitpunkt der Unterzeichnung.

Die Qualitätsrichtlinie ist Bestandteil der Lieferantenvereinbarung und Rahmenverträge sowie von Einzelbestellungen und somit bindend für die Lieferanten.

Wir fordern Sie als Lieferant und Partner auf, den Anforderungen unserer für Lieferanten einheitlich festgelegten **Gira-Qualitätsrichtlinie** zu entsprechen, damit wir gemeinsam unsere Produkte für höchste Ansprüche entwickeln und erfolgreich produzieren können.

2 Anforderungen an das Managementsystem

2.1 Qualitätsmanagement

Der Lieferant hat ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt (im Folgenden QM-System genannt), das mindestens die Anforderungen der ISO 9001 im jeweils gültigen Revisionsstand erfüllt und für dessen Aufrechterhaltung er Sorge trägt.

Sollte die ISO-Zertifizierung ausgesetzt oder aberkannt werden, ist Gira hierüber unverzüglich schriftlich zu informieren.

Die Vertragsgegenstände werden entsprechend den Regeln dieses QM-Systems hergestellt und geprüft. Der Lieferant darf nur solche Vertragsgegenstände an Gira liefern, die die gemäß dieser Vereinbarung geschuldeten Maßnahmen zum QM-System durchlaufen haben.

Der Lieferant stellt Gira entsprechende QM-Zertifikate zur Verfügung und informiert Gira über den Stand der Zertifizierung.

Nach erfolgreichem Abschluss des Gira-Zulassungsprozesses und ggf. einer Auditierung durch Gira erhält der Lieferant die Lieferantenzulassung.

Sollte der Lieferant über kein nachweislich zertifiziertes QM-System verfügen, ist eine Auditierung (System- oder Prozessaudit) durch Gira zwingend erforderlich.

Der Lieferant räumt Gira im Rahmen der lfd. Geschäftsbeziehung das Recht ein, bei ihm Audits durchzuführen und an Fertigungsprüfungen teilzunehmen. Nach entsprechender Ankündigung und Abstimmung erhalten die Gira-Mitarbeiter oder ein durch Gira beauftragter Dritter Zugang zu den jeweiligen Fertigungsstätten des Lieferanten.

2.2 Lieferantenauswahl

Gira ist bestrebt, nur zuverlässige und zugelassene Lieferanten für Gira-Produkte und -Dienstleistungen einzusetzen.

Im Rahmen der Anbahnung einer Geschäftsbeziehung erfolgt eine erste Überprüfung der Qualitätsfähigkeit durch das Formular Lieferantencheck. Dies ist vom potentiellen Lieferanten vollständig auszufüllen, rechtsverbindlich zu unterzeichnen und an Gira zurückzusenden.

Der vollständig ausgefüllte Lieferantencheck ist, neben einem positiven Auditergebnis, Grundlage, um als Lieferant für eine Geschäftsbeziehung bei Gira freigeschaltet zu werden.

2.3 Herstellbarkeitsanalyse

Der Lieferant führt vor Angebotsabgabe eine Herstellbarkeitsanalyse auf Basis von CAD-Modellen, Zeichnungen und mitgeltenden Dokumenten durch. Das Formblatt Herstellbarkeitsanalyse wird dem Lieferanten seitens Gira im Rahmen der Angebotsphase zur Verfügung gestellt.

Die Herstellbarkeitsanalyse beinhaltet die Bewertung der Machbarkeit. Dabei bringt der Lieferant sein Know-how ein und ermittelt die Herstellbarkeit, die Erfüllbarkeit der Spezifikationen und die Qualität.

Der Lieferant gewährleistet damit, dass das zu liefernde Produkt unter Berücksichtigung der vorhandenen Fertigungsausrüstung und Kapazität prozesssicher und -fähig herzustellen, ggf. zu montieren, zu verpacken und unter Einhaltung der Spezifikationen und Qualitätsanforderungen gemäß der Anfrage seitens Gira zu liefern ist.

Das Ergebnis ist Gira über das Formblatt Herstellbarkeitsanalyse mit den erforderlichen Analyseergebnissen mit der Angebotsabgabe zu bestätigen. Alle in der Herstellbarkeitsanalyse abgefragten Punkte sind in der Anlage schriftlich auszuformulieren.

2.4 Lieferantenbewertung

Im Rahmen der lfd. Geschäftsbeziehung führt Gira Lieferantenbewertungen durch. In diesem Prozess wird jeder Lieferant anhand von definierten Kriterien beurteilt. Die einzelnen Kriterien sind wie folgt definiert:

Qualität

In den Stammdaten der Lieferantenbewertung ist für jeden Produktionsmaterial-Lieferanten ein warengruppenabhängiger ppm-Zielwert hinterlegt. Berücksichtigung für dieses Kriterium finden alle berechtigten Reklamationen aus Wareneingang und Produktion.

Termintreue

Zur Berechnung der Termintreue wird die Differenz zwischen dem in der Bestellung angegebenen Lieferdatum und dem Tag der Anlieferung ermittelt.

Mengentreue

Zur Berechnung der Mengentreue wird für jede Anlieferung die Differenz zwischen der Bestellmenge (SOLL) und der Anliefermenge (IST) ermittelt.

2.5 Lieferanteneinstufung und -bewertung

Die ABC-Einstufung der Lieferanten erfolgt aus der für die Bewertungsperiode ermittelten Gesamtkennzahl. Die genaue Berechnung können sie dem Dokument „**Bewertungskatalog-Evaluation Catalog LBW**“ im jeweils gültigen Stand entnehmen. Ziel eines jeden Lieferanten soll sein, eine A-Einstufung zu erreichen bzw. zu erhalten.

Einstufung	Bedeutung
A	Die Anforderungen werden voll erfüllt. Der Lieferant gilt für den betrachteten Bewertungszeitraum als bevorzugt.
B	Die Anforderungen werden nicht voll erfüllt. Der Lieferant muss geeignete Verbesserungsmaßnahmen einleiten und über den Fortschritt der Umsetzung (Verantwortung: Qualitätsleitung Lieferant) an das Gira Supplier Quality Management berichten.
C	Die Anforderungen werden nicht erfüllt. Der Lieferant muss geeignete Verbesserungsmaßnahmen einleiten und über den Fortschritt der Umsetzung (Verantwortung: Qualitätsleitung Lieferant) an das Gira Supplier Quality Management berichten. Gira behält sich das Recht vor, je nach Sachlage die Umsetzung der Maßnahmen vor Ort zu verifizieren (Audit).

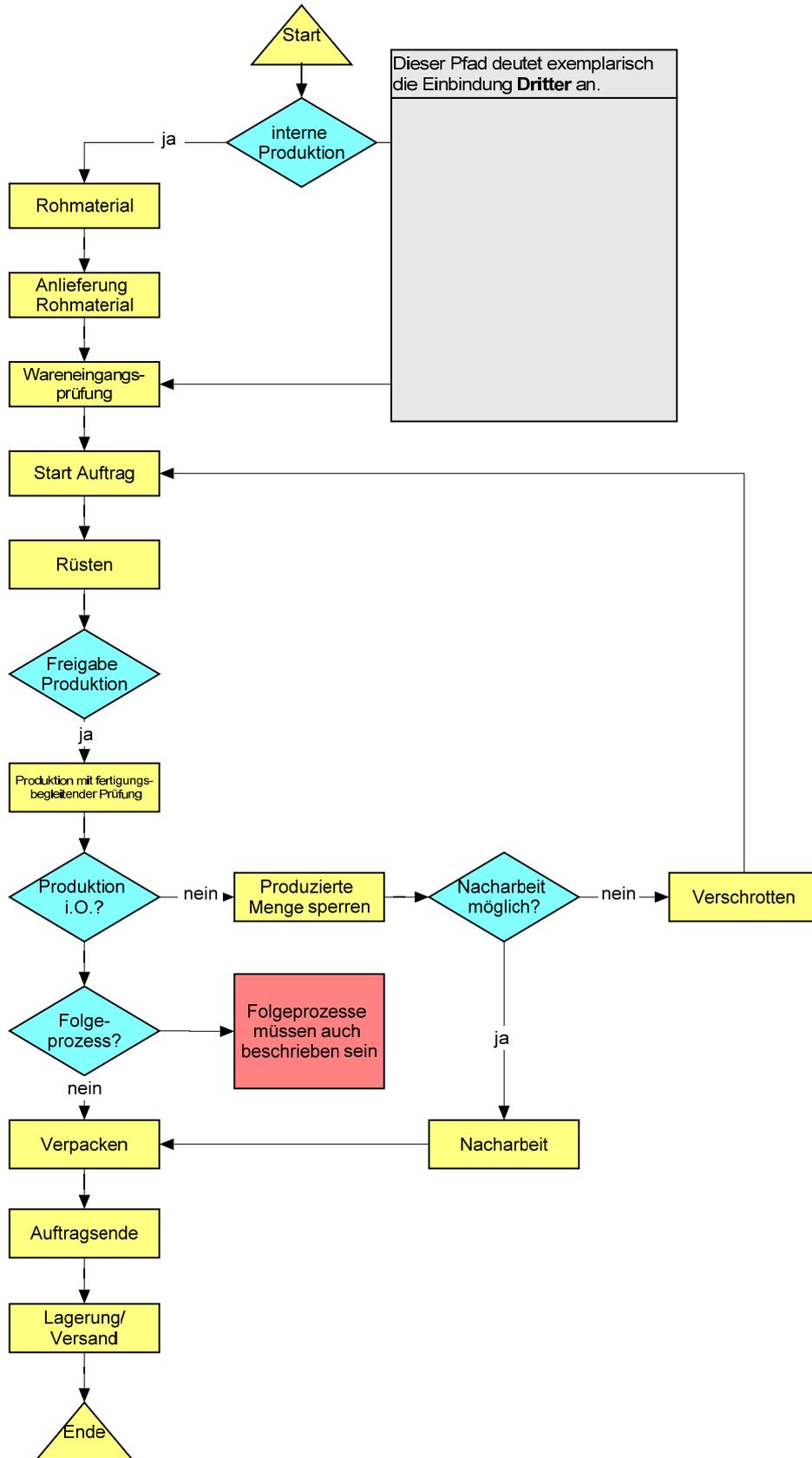
2.6 Lieferung von Dritten (Sublieferanten)

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, diese Qualitätssicherungsanforderungen in dem für die Bestellung relevanten Umfang an seine Unterlieferanten weiterzuleiten und die Einhaltung der Anforderungen beim Unterlieferanten sicherzustellen. Gira kann vom Lieferanten Nachweise darüber verlangen, wie dieser die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten sicherstellt.

Die Einbindung und Steuerung relevanter Unterlieferanten ist im Fertigungskonzept (*Beispiel: Bild 2.4.1*) des Lieferanten zu dokumentieren. Aus dem Fertigungskonzept des Lieferanten sind alle Fertigungs- und Prozessschritte des Lieferanten und relevanter Unterlieferanten ersichtlich.

Das finale Fertigungskonzept ist Gira spätestens vor der Erstbemusterung zur gemeinsamen Durchsprache vorzulegen.

Bild 2.4.1 Beispiel Fertigungskonzept mit Einbindung Dritter



2.7 Anforderungen an Personal

Bei allen Fertigungsverfahren müssen die eingesetzten Personen anerkannte oder interne Schulungen nachweisen, so dass eine Fertigung, Prüfplanung und Prüfung nach dem Stand der Technik gewährleistet ist. Dies ist in einer Qualifikationsmatrix der am Auftrag beteiligten Mitarbeiter sicherzustellen und bei Bedarf Gira gegenüber nachzuweisen. Gleiches gilt bei evtl. Untervergaben/Unterbeauftragungen an Dritte.

3 Qualitätsverantwortung von Lieferanten

Der Lieferant hat durch geeignete Qualitätsvorausplanung dafür zu sorgen, dass die geforderte und erwartete **Null-Fehler-Philosophie** jederzeit angestrebt wird. Die getroffenen Maßnahmen müssen sicherstellen, dass die Qualitätsanforderungen in allen Phasen der Herstellung, einschließlich Materialbeschaffung, festgelegt sind und erfüllt werden.

Der Lieferant hat die Bestellvorgaben, alle zur Bestellung gehörenden Forderungen und Vorgaben aus mitgeltenden Unterlagen sowie die gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten. Alle Unklarheiten zum Auftrag sind durch den Lieferanten vor Fertigungsbeginn mit Gira zu klären. Daraus resultierende verbindliche Zusagen seitens Gira werden schriftlich abgegeben und durch den Lieferanten in dessen Projektdokumentation und in dem offiziellen Begleitdokument, z. B. bei der Bereitstellung von Mustern oder Erstmustern im Muster- oder Erstmusterprüfbericht, dokumentiert.

Sofern für den Leistungsumfang zutreffend, übernimmt der Lieferant Herstellerverantwortung. In diesem Fall wird der Lieferant zu den gelieferten Komponenten eine Konformitätsbewertung für seinen Leistungsumfang und/oder Teile daraus vornehmen und die Konformität zu den EU-Richtlinien gegenüber dem Besteller mit einem geeigneten Dokument ausweisen. Gira wird das Recht eingeräumt, interne Herstellerdokumentationen, darunter auch die Gefahrenanalyse (sofern die EU-Richtlinien diese für den Leistungsumfang fordern), jederzeit einzusehen oder anzufordern. Die für den Besteller erforderliche technische Dokumentation wird der Lieferant an Gira übergeben.

Ergeben sich aus den Dokumenten, auf die im Rahmen einer Bestellung oder eines Vertrages verwiesen wird, widersprüchliche oder mehrdeutige Festlegungen zu einer Anforderung, so ist dies unverzüglich mit Gira zu klären.

Ist es erforderlich von der Qualitätsrichtlinie abzuweichen, so hat der Lieferant dies schriftlich zu begründen und die schriftliche Zustimmung seitens Gira zu dieser Abweichung einzuholen.

Der Lieferant ist verpflichtet, alle notwendigen Vorgabedokumente (Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, Herstellbarkeitsanalyse, Werknormen u. ä.) nach Erhalt auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit generell und in Bezug auf den Vertragsgegenstand zu prüfen. Gira ist über Mängel, Lücken oder Unklarheiten unverzüglich schriftlich zu informieren. Die in den Gira-Dokumenten genannten nationalen und internationalen Normen und Standards sind durch den Lieferanten zu beschaffen. Es gilt, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, der letzte vereinbarte Ausgabestand. Der Lieferant muss ein System aufrechterhalten, das sicherstellt, dass dem Lieferanten immer der aktuelle Stand zur Verfügung steht. Gira informiert den Lieferanten über Veränderungen der projektspezifischen Vorgabedokumente.

Unabhängig von einem Besuch oder einer Auditierung durch Gira liegt die Verantwortung für eine bestellkonforme und den jeweiligen Regelwerken bzw. dem Stand der Technik entsprechende Ausführung beim Lieferanten. Dies gilt insbesondere für die Erfüllung der gesetzlichen

Anforderungen. Der Lieferant trifft deshalb, bezogen auf den beauftragten Leistungsumfang, alle erforderlichen qualitätssichernden Maßnahmen. Fertigungsprüfungen sind zu planen, durchzuführen und zu dokumentieren. Komponenten/Bauteile, die von der Spezifikation abweichen oder Fehler enthalten, sind von einer Lieferung auszuschließen.

Die Lagerung und Verpackung müssen den Schutz der Bauteile gewährleisten, den Transportanforderungen genügen und den Erhalt der zugesicherten Produkteigenschaften sicherstellen.

Sehen Sie bitte hierzu unsere Anlieferrichtlinie in unserem Download-Bereich:
<https://www.einkauf.gira.de/de/download.html>

Der Lieferant erstellt, in Abhängigkeit von den Anforderungen an das Produkt und basierend auf eigenen Analysen, Prüfspezifikationen und/oder Prüfanweisungen bzw. Prüfpläne mit Angaben über Prüfmerkmale, Toleranzen, Prüfmänge usw. Die Prüfanweisungen müssen darüber hinaus Angaben bezüglich der Prüfmethode, der Prüfumgebung und der Prüfbedingungen enthalten. Auf Aufforderung sind die genannten Unterlagen Gira zur Einsicht vorzulegen.

Darüber hinausgehende Qualitätsanforderungen werden mit dem Lieferanten projekt- oder produktspezifisch festgelegt. Diese sind nicht Bestandteil der Qualitätsrichtlinie.

4 Qualitätsanforderung an Fertigungstechnologien

4.1 Lieferanten von Kunststoffmassen

Allgemein

Gira erwartet, dass Lieferanten von Kunststoffmassen ein eigenes Prüflabor betreiben oder Zugang zu einem akkreditierten Prüflabor nachweisen können. Zusätzlich muss ein Support für Problemfälle (z. B. Verfahrenstechnik, Materialanalyse) zur Verfügung stehen. Die einzelnen Kunststoffbestandteile müssen mit Hilfe einer automatischen Wägung oder händisch mittels einer nachweislich kalibrierten Waage gemischt werden.

Mustermassen

Mustermassen sind in einem Serien- oder seriennahen Fertigungsprozess herzustellen und mittels eines EMPB zu beschreiben. Die Herstellung unter seriennahen Bedingungen ist dabei schriftlich zu bestätigen.

Dem EMPB sind Material- und Farbmusterplättchen sowie Material- und Sicherheitsdatenblätter beizufügen.

Die Gira-EMPB-Vorlage finden Sie in unserem Download-Bereich unter folgendem Link:

<https://www.einkauf.gira.de/de/download.html>

Prüfmethoden/-kriterien

Mustermassen und Serienmassen sind im Rahmen der Herstellung mittels nachfolgender Prüfmethoden auf ihre Qualität zu prüfen u.a. :

- Lösungsmittelviskosität
- MVR-Messung
- Farbmétrische Prüfung
- Zugstabprüfung
- DSC-Analyse
- Schüttdichtemessung

Geforderte Dokumente:

- Technisches Datenblatt (Materialspezifikation)
- Sicherheitsdatenblatt
- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204
- Farbmessprotokoll

4.2 Lieferanten von Kunststoffteilen

Allgemein

Serienfreie Kunststoffteile sind, unabhängig davon ob sie reine Zukaufteile sind oder aus von Gira beigestellten Werkzeugen stammen, grundsätzlich auf Basis der

- gültigen Produktzeichnung und
- ergänzenden Prüfkriterien und Werknormen (siehe 4.7)

anzuliefern.

Prüfmethoden/-kriterien, u. a.:

- Maße und Toleranzen
- Farbmétrik
- Einhaltung der Materialspezifikation
- Funktion
- Glanzgrad

Geforderte Dokumente:

- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204
- Gira-Abnahmeprüfzeugnis
- ppm-Nachweise auftragsbezogen
- Warenbegleitscheine chargenbezogen
- Warenbegleitscheine bei externen Prozessschritten Dritter

Prüfzeugnisse, als Bestandteil von Anlieferungen, werden individuell zwischen Gira und dem Lieferanten vereinbart.

Bemusterungsabläufe für Kunststoffteile sind in Kapitel 5 beschrieben.

4.3 Lieferanten von Stanz- und Biegeteilen, Schrauben, Federn, Drehteilen, Frästeilen, Tiefziehteilen, Alustrangpress-, Zinkdruckgussteilen und Glaszuschnitten

Allgemein

Serienfreie Stanz- und Biegeteile, Schrauben, Federn, Drehteile, Frästeile, Tiefziehteile, Alustrangpress-, Zinkdruckgussteile und Glaszuschnitte sind, unabhängig davon, ob sie reine Zukaufteile sind oder aus von Gira beigestellten Werkzeugen stammen, grundsätzlich auf Basis der

- gültigen Produktzeichnungen und
- ergänzenden Prüfpläne und -kriterien

anzuliefern.

Prüfmethoden/-kriterien, u. a.:

- Maße und Toleranzen
- Material und Farbe
- Funktion
- Oberflächengüte (Rauheit, Schichtdicke, Glanzgrad, ...)

Geforderte Dokumente:

- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204
- Gira-Abnahmeprüfzeugnis
- ppm-Nachweise auftragsbezogen
- Schichtdickennachweis
- Warenbegleitscheine chargenbezogen
- Warenbegleitscheine bei externen Prozessschritten Dritter (Sublieferanten)

Prüfzeugnisse, als Bestandteil von Anlieferungen, werden individuell zwischen Gira und dem Lieferanten vereinbart.

Bemusterungsabläufe für Stanz- und Biegeteile, Schrauben, Federn, Drehteile, Frästeile, Tiefziehteile, Alustrangpress-, Zinkdruckgussteile und Glaszuschnitte sind in Kapitel 5 beschrieben.

4.4 Lieferanten von Werkzeugen

Allgemein

Lieferanten von Werkzeugen (Werkzeuge für Kunststoffteile) haben die Gira-Werkzeugnorm einzuhalten; für Werkzeuge zu Stanz-/Biegeteilen ist die Werkzeugspezifikation für Stanzwerkzeuge auszufüllen. Beide Dokumente gelten nur in der jeweils aktuellsten Version. Alle darüber hinaus beauftragten Werkzeuge seitens Gira, z. B. für Strangpress- oder Zinkdruckgussteile, sind nach dem aktuellen Stand der Technik zum Zeitpunkt der Beauftragung zu erstellen.

Dies gilt sowohl für Neu- und Ersatzwerkzeuge als auch für Reparaturen an Werkzeugen.

Die Werknorm oder Spezifikation wird im Rahmen der Angebotsphase seitens Gira zur Verfügung gestellt:

- Technisches Lastenheft und Werkzeugnorm für die Erstellung von Thermoplast- und Duroplast-Spritzgießwerkzeugen sowie Einzelteilen (001.000.02070.0000.XX)
- Werkzeugspezifikation für Stanzwerkzeuge

Werkzeuge, bei denen es sich um **Gira-Eigentum** oder um das **Eigentum unserer Kunden** handelt, sind mittels einer Ident-Nr. als Gira-Eigentum zu kennzeichnen und besitzen eine Werkzeugbegleitmappe (Papier oder elektronische Form), aus der zu jeder Zeit erkennbar ist, welche Wartungen, Instandhaltungsvorgänge und Ausbringung (Stück je Kavität) über die Lebensdauer vorgenommen wurden bzw. vorzunehmen sind.

Prüfgrundlage, u.a.:

- CAD-Datensatz
- Erstmusterprüfung
- cmk-, ppk-Nachweis

Geforderte Dokumente:

- Erstmusterprüfbericht (Gira-Vorlage)
- Fähigkeitsnachweis (cmk, ppk)

Bemusterungsabläufe für Werkzeuge sind in Kapitel 5 beschrieben.

4.5 Lieferanten von elektronischen Baugruppen

Allgemein

Elektronische Baugruppen sind grundsätzlich in einer sicheren ESD-Fertigungsumgebung (Boden, Arbeitsplätze, Handgelenkerdung, Bekleidung, Verpackung, Zutrittskontrolle, Schulung und Unterweisung der Mitarbeiter) herzustellen. Die Umgebung ist gemäß IEC/DIN EN 61340-5-1 permanent durch einen namentlich benannten ESD-Beauftragten zu überwachen.

Für die Fertigung und Prüfung der Baugruppen gelten die Regeln der IPC-Klasse 2 als Mindestanforderung.

Bemusterungen

Der Lieferant erhält im Zuge der Anfrage folgende Unterlagen und Angaben:

- BOM
- Artikelzeichnungen
- Bestückungsdaten
- Anzahl der Prüfmuster

Elektronische Baugruppen sind in einem Serien- oder seriennahen Fertigungsprozess herzustellen und mittels eines EMPB zu beschreiben. Die Herstellung unter seriennahen Bedingungen ist dabei schriftlich zu bestätigen.

Dem EMPB sind alle den Anfrageunterlagen entsprechend notwendigen

Produktdokumentationen beizufügen (BOM, Bestückungsdaten, Artikelzeichnungen u. a.).

Die Erstmuster sind so zu beschreiben, dass ein Referenzieren auf den EMPB zweifelsfrei möglich ist.

Der vollständige Erstmusterprüfbericht inkl. aller Dokumente und Erstmuster ist bei Neuprodukten an den zuständigen Gira-Qualitätsplaner und bei Änderungen an Serienprodukten an den zuständigen Einkäufer sowie bei Verlagerungen an den zuständigen Supplier Quality Manager (SQM) zu schicken.

Die Gira-EMPB-Vorlage finden Sie in unserem Download-Bereich unter folgendem Link:

<https://www.einkauf.gira.de/de/download.html>

4.6 Lieferanten von Handelswaren (Katalogartikel)

Die in den technischen Dokumenten, Beschreibungen und Bedienungsanleitungen sowie Normen und Katalogen des Lieferanten aufgeführten technischen Angaben und Eigenschaften sind Bestellgrundlage und damit verbindlich.

Bemusterungsabläufe, wie in Kapitel 5 beschrieben, entfallen.

4.7 Lieferanten von externen Verkaufsartikeln

Für extern erstellte Verkaufsartikel gewährleistet der Lieferant die Konformität, soweit zutreffend, mit technischen Dokumenten, Beschreibungen und Bedienungsanleitungen sowie Normen und Katalogen bezogen auf seinen Leistungsumfang.

Weitergehende Anforderungen bedürfen der Abstimmung zwischen Gira und dem Lieferanten.

Bemusterungsabläufe sind in Kapitel 5 beschrieben.

4.8 Lieferanten von Verpackungen

Der Lieferant erhält im Zuge der Anfrage ein Produktmuster (Prototyp) von Gira, anhand dessen seitens des Lieferanten Eckdaten der Verpackungsgestaltung und des Verpackungskonzeptes zu erstellen sind.

Verpackungsmuster, gefertigt auf einem Musterplotter aus dem geplanten Serienmaterial, sind als Ergebnis eines Verpackungskonzeptes dem zuständigen Gira-Einkäufer oder der benannten Gira-Fachabteilung zuzusenden (B-Muster).

Notwendige Änderungen und/oder Anpassungen des Verpackungsmusters werden direkt zwischen dem zuständigen Gira-Einkäufer und dem Lieferanten abgestimmt.

Nach interner Freigabe des Verpackungsmusters erfolgt die Beauftragung einer Kleinserie im C-Muster-Status (Fertigung auf Musterplotter) zwecks Qualifizierung durch Gira.

Nach Freigabe des C-Musters stellt der Lieferant die Stanzzeichnung ohne Druckdaten (Format PDF und/oder STP) dem zuständigen Gira-Einkäufer zur Verfügung.

Die Druckdaten werden seitens Gira eingefügt und dem Lieferanten zur Erstellung des finalen Druckklischees übermittelt.

Der Lieferant stellt das finale Layout des Druckklichs dem zuständigen Gira-Einkäufer zur abschließenden Freigabe zur Verfügung.

Mit Beauftragung der Erstauftragsmenge erfolgt die Werkzeugherstellung durch den Lieferanten.

Der Lieferant stellt dem zuständigen Gira-Qualitätsplaner mit der Erstauftragsmenge 5 Muster mit EMPB gemäß Stanzzeichnung zur finalen Freigabe und bei Änderungen dem genannten Gira-Mitarbeiter sowie bei Verlagerungen dem zuständigen SQM vor.

Die Gira-EMPB-Vorlage finden Sie in unserem Download-Bereich unter folgendem Link:

<https://www.einkauf.gira.de/de/download.html>

5 Bemusterungsabläufe

5.1 Prototypen und Muster (C-Muster)

Prototypen oder Muster sind Bauteile, die noch nicht unter Serien- oder serienähnlichen Bedingungen hergestellt wurden. Die Prototypen und Muster sind einer 100-Prozent-Prüfung aller spezifizierten Prüfmaße und der relevanten Merkmale zu unterziehen. Diese sind mit Gira abzustimmen. Die Prüfergebnisse sind mit Hilfe der Gira-EMPB-Vorlage zu dokumentieren und Gira zur Verfügung zu stellen. Die Verwendung des vorgeschriebenen Werkstoffes ist ausdrücklich zu bestätigen. Bei Lieferung sind diese Teile eindeutig als Prototypen und Muster zu kennzeichnen. Der Lieferung sind ebenfalls das Materialdatenblatt und/oder das Werksprüfzeugnis hinzuzufügen.

Die Kennzeichnung ist wie folgt vorzunehmen:

- Materialbezeichnung (bei Rohmaterialien die genaue Typenbezeichnung)
- Materialnummer
- Zeichnungs-Nr. und Index
- Chargennummer des Lieferanten
- Datum der Herstellung

Ist es aufgrund der Baugröße nicht möglich, das Produkt zu kennzeichnen, ist dies auf der Umverpackung auszuweisen.

5.2 Erstmuster und Maschinenfähigkeitsnachweis (D-Muster)

Erstmuster sind Muster, die mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Werkzeugen und Verfahren unter Serienbedingungen bzw. seriennahen Bedingungen hergestellt wurden.

Das finale Fertigungskonzept ist Gira spätestens vor der Erstbemusterung zur gemeinsamen Durchsprache vorzulegen.

Der Lieferant gewährleistet, dass Erstmusterprüfungen in nachfolgender Prüfumgebung durchgeführt werden:

- ISO 17025 oder DIN 291
- Alternativ als Mindestanforderung:

Temperatur:	23°C ± 3°C
Luftfeuchtigkeit:	50% ± 20%

Die Erstmuster und cmk-Muster müssen mindestens 24 Stunden vor der Messung in der spezifizierten Prüfumgebung konditioniert werden.

Für die Messmittel des EMPBs und der cmk ist eine MSA 1 durchzuführen.

Erstmuster werden schriftlich beauftragt, u. a. mit Stückzahl, Stückzahl je Werkzeug und Kavität, Liefertermin und Dokumentationsanforderung (Gira-EMPB-Vorlage). Wenn nicht anders durch Gira beauftragt, werden grundsätzlich 5 Muster je Kavität und/oder Werkzeugeinsatz bzw. Produktionslinie vermessen.

Der Lieferant ist verpflichtet, Erstmuster zu fertigen, zu prüfen und deren Fähigkeit nachzuweisen:

- Die Maschinenfähigkeit ist dann erreicht, wenn die Kenngrößen

$cmk \geq 1,67$ mit $n = 50$ Teilen oder

$cmk \geq 2,0$ mit $n = 25$ Teilen

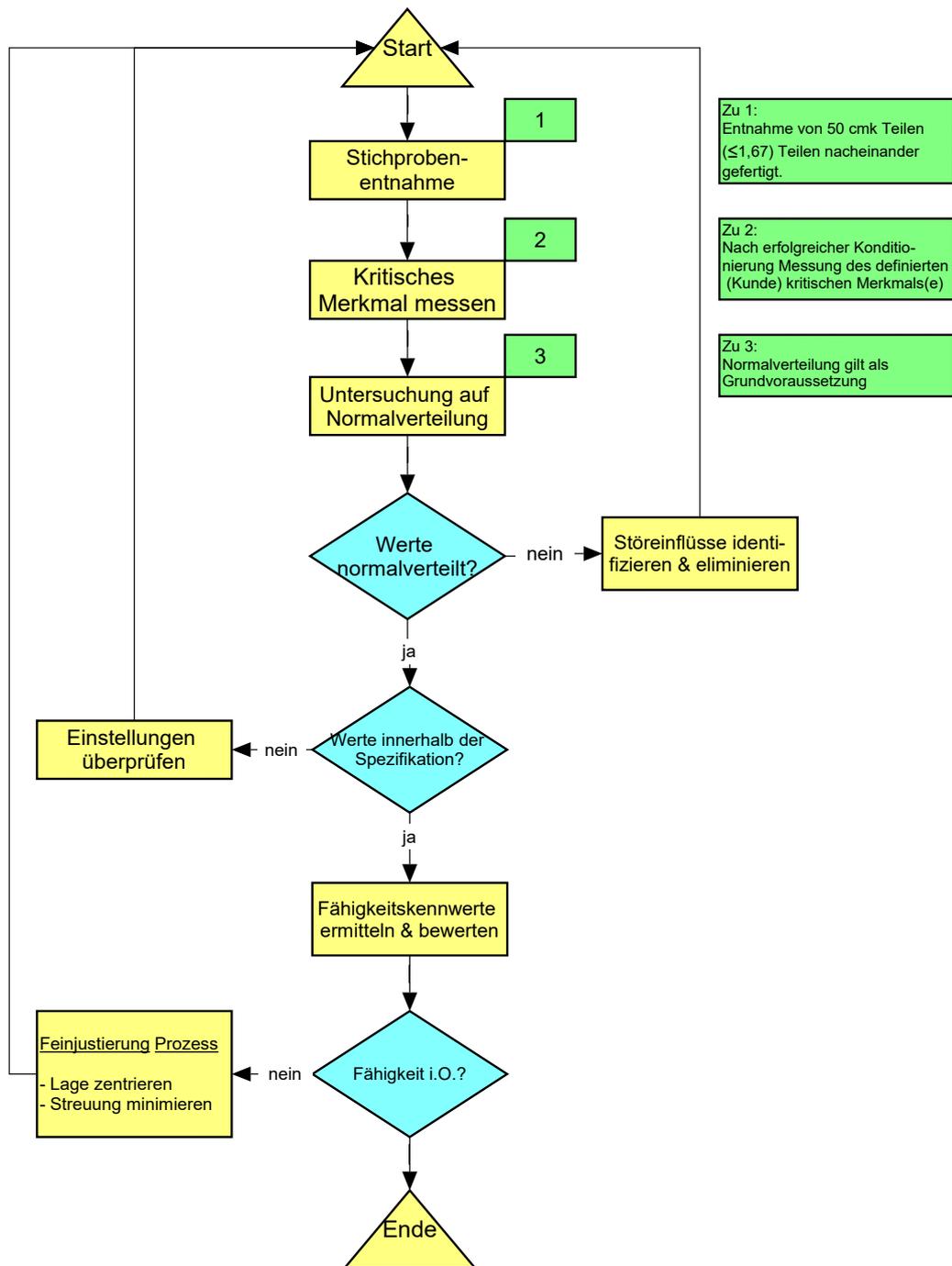
erfüllt werden.

Wenn nicht anders angegeben und abgestimmt, werden in der cmk die mit SC und CC gekennzeichneten Maße mit je 5 Teilen gemessen und bewertet. Es wird ausdrücklich keine Fähigkeit gefordert.

Bei nullbegrenzten Maßen werden nur die Lage und die Streuung überprüft. Ermittelte Messwerte müssen sich innerhalb der vorgegebenen Toleranzen befinden.

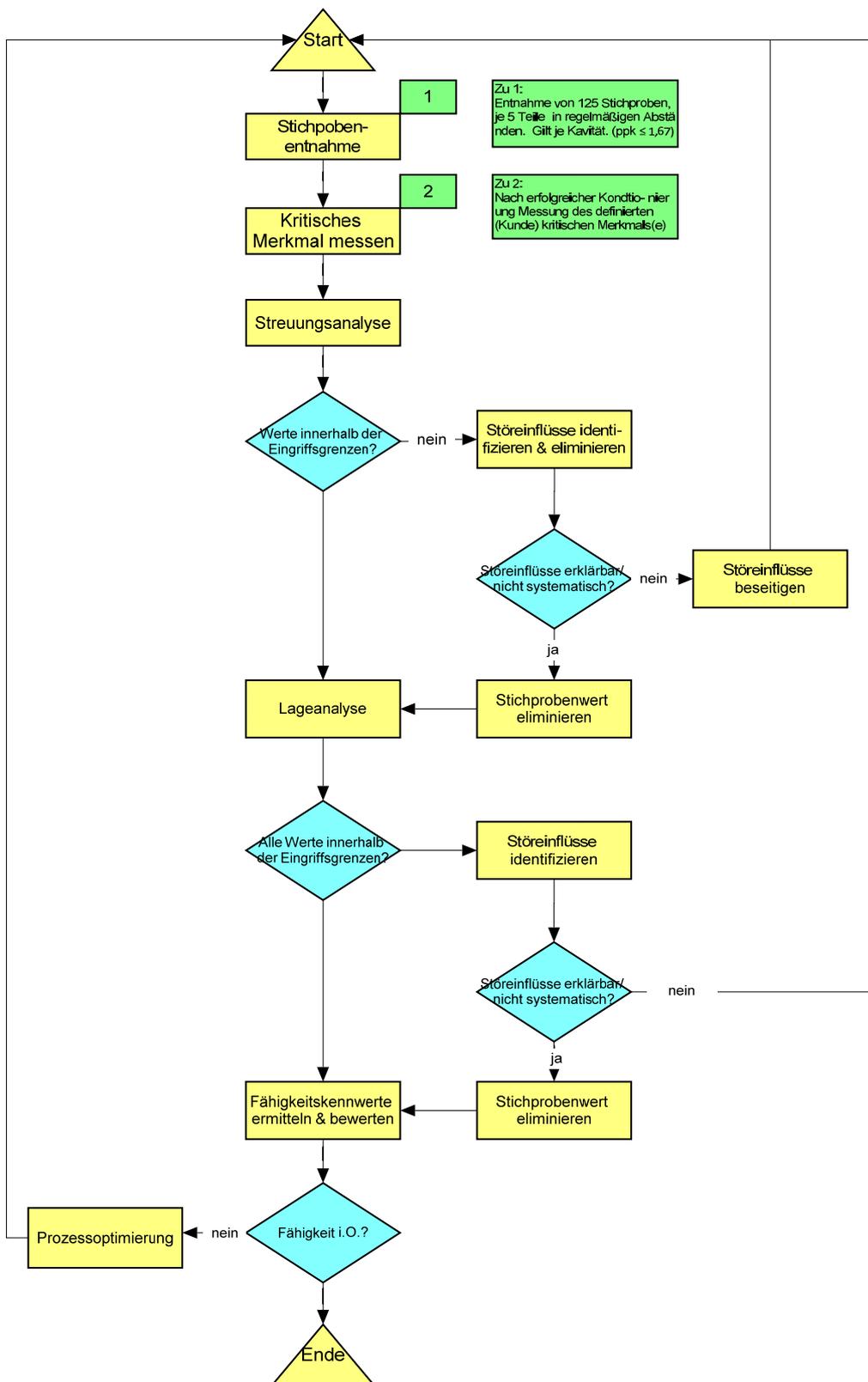
Theoretische Maße ohne Toleranz werden gemessen aber nicht berücksichtigt

5.2.1 Beispiel Prozessablauf Maschinenfähigkeitsuntersuchung (cmk)



5.3 Vorläufiger Prozessfähigkeitsnachweis

5.3.1 Prozessablauf vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (ppk)



- Die vorläufige Prozessfähigkeit auf Basis einer Vorproduktion ist dann erreicht, wenn die Kenngrößen voraussichtliche Prozessfähigkeit ($pp > 1,67$, $n = 125$ Teilen) und voraussichtlicher Prozessfähigkeitskennwert ($ppk > 1,67$, $n = 125$ Teile) erfüllt werden. Diese Kenngrößen sind zu dokumentieren und im Rahmen der Prozessvalidierung vom Lieferanten vorzuweisen.
- Wenn die Kenngrößen der vorläufigen Prozessfähigkeit nicht erreicht sind, ist seitens des Lieferanten zwingend eine Prozessoptimierung vorzunehmen, um das gesetzte Qualitätsziel ($ppk > 1,67$, $n = 125$ Teile) zu erreichen.

5.4 Prüfplanung

Vom Lieferanten sind Prüfpläne für die Wareneingangsprüfung, Teilefertigung, Montage, Ausgangs- und Werkstoffprüfung zu erstellen.

In die Prüfpläne sind alle wichtigen Merkmale aus den Zeichnungen und technischen Unterlagen sowie die Funktion der Teile (soweit zutreffend) aufzunehmen. Sollten teilegebundene Prüfgeräte/Messmittel erforderlich sein, muss der Lieferant diese in Eigenverantwortung zur Verfügung stellen und nutzen.

5.5 Vor- und Nullserien (Vorserie – D-Muster)

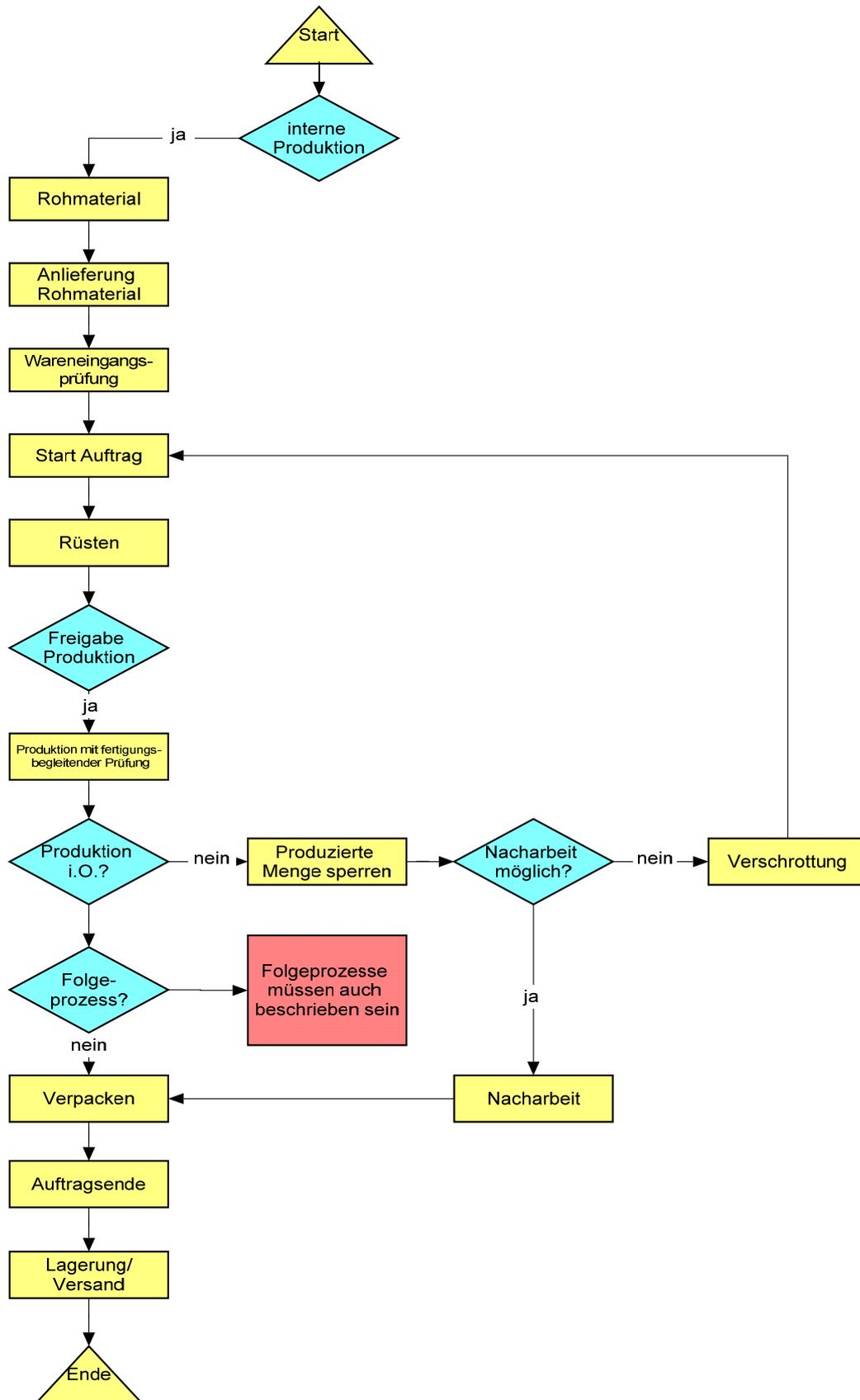
Vor- und Nullserien bei Neuplatzierungen und Änderungen serienfreier Artikel werden schriftlich von Gira beim Lieferanten beauftragt. Grundlage für eine Beauftragung sind u. a. das vom Lieferanten erstellte Fertigungskonzept (*Bild 2.4.2 Beispiel Fertigungskonzept interne Fertigung*), der darauf aufbauende Prozesslenkungsplan (PLP) und eine positive Erstbemusterung (siehe Kapitel 5.2).

Der PLP bildet den Herstellprozess, die Prozessschritte und Prüfschritte für ein Produkt oder eine Produktgruppe ab. Weiterhin beinhaltet der PLP u.a. einen Reaktionsplan, der festlegt, wenn während oder am Ende des Prozesses NIO-Teile entdeckt werden.

Der Prozesslenkungsplan beinhaltet grundsätzlich immer:

- Ausgabe- und Änderungsdatum
- Kundenstammdaten (Firmenanschrift)
- Name des Lieferanten mit Produktionsstandort
- Materialnummer(n), Materialbezeichnung/-benennung
- Konstruktionsänderungsstand
- Anzuwendende Phase (Vorserie, Serie)
- Hauptansprechpartner des Lieferanten/Herstellers bei inhaltlichen Rückfragen
- Baustufe oder Arbeitsgang-Nr., Prozessbezeichnung/Beschreibung der Aufgabe
- Produkt- und prozessbezogene Merkmale, wobei besondere Merkmale (CC, SC) ausdrücklich zu kennzeichnen und hervorzuheben sind
- Spezifikationen, Toleranzen, Kräfte, Prozessparameter
- Maschinen, Vorrichtungen, Werkstückträger, Werkzeuge, Prüfmittel für die Produktion
- Methoden in Form von anzuwendenden Prüfanweisungen, Prüf-/Messmethoden, Stichprobengrößen, Lenkung mittels SPC-Regel-/Fehlersammelkarten, Reaktionsplänen und dokumentierten Korrekturmaßnahmen

Bild 2.4.2 Beispiel Fertigungskonzept interne Fertigung



5.6 Serienfreigaben

Serienfreigaben werden dem Lieferanten ausschließlich durch Gira in Form eines freigegebenen Erstmusterprüfberichts schriftlich oder in elektronischer Form mitgeteilt.

Hinweis:

Grundlage für eine Serienfreigabe sind ein bestandener EMPB mit cmk- und ppk-Nachweis auf Basis des ersten Fertigungsloses.

Abweichende individuelle Absprachen bedürfen der Schriftform.

5.7 Prüf- und Messmittel

Unter Prüf- und Messmitteln sind alle Messeinrichtungen, Messaufnehmer, Anzeigergeräte, Lehren und Prüfstände, einschl. Prüfsoftware, zu verstehen, die im betrieblichen Ablauf in der Produktion, im Qualitätsbereich, in Prüflaboren, in der Entwicklung und ggf. auch im Kundendienst verwendet werden.

Der Lieferant gewährleistet im Rahmen seines Prüf- und Messmittel-Überwachungssystems, dass nachfolgende Anforderungen eingehalten werden:

- Kalibriernachweise
- Akkreditierte interne/externe Dienstleister
- Nachweis der Messmittelfähigkeit (MSA)
- Qualifiziertes Prüfpersonal
- ISO- oder DAkkS-Rückführung
- Prüfmittelnummer
- CAD-Konstruktionsdaten bei konstruierten Messvorrichtungen und Sonderlehren

5.8 Qualitätsanforderungen und Beurteilungsstandards für dekorative und Designoberflächen

Zur Sicherstellung der geforderten Oberflächenqualität sind die bestehenden Gira-Werknormen zwingend einzuhalten. Die relevanten Werknormen werden dem Lieferanten im Rahmen der Anfragephase seitens Gira, in der jeweils aktuellsten Form, zur Verfügung gestellt.

6 Annahmeprüfungen

Kunststoffmassen werden mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig angeliefert. Norm- und Katalogteile, Hilfs-, Betriebs- und Zusatzwerkzeuge werden mit einer Werksbescheinigung 2.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig angeliefert.

Bei Händlern ist sowohl ein Zertifikat 3.1 gemäß EN 10204 vom Händler als auch eine Kopie des Ursprungszertifikats 3.1 gemäß EN 10204 vom Hersteller mitzuliefern.

Zeichnungsartikel, z. B. Schrauben, Kontakte, Tragringe, Federn, Bleche, Katalogartikel und sonstige Metallteile, sind ebenfalls mit einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß EN 10204 oder gleichwertig anzuliefern. Darüber hinaus behält sich Gira vor, neben einer Ident-Prüfung alle Anlieferungen stichprobenartig auf ihre Qualität hin zu überprüfen.

Individuelle Abnahmeprüfungen wie z. B. Ship to Stock sind seitens Gira und Lieferant in separaten Verträgen gesondert schriftlich vereinbart.

7 Reklamationen

7.1 Reklamation von Produktionsmaterial Gira an Lieferanten

Fehlerbehaftete Lieferungen werden zurückgewiesen, egal ob Gira diese bei Wareneingang, bei Verarbeitung, bei Endprüfung, bei Inbetriebnahme oder innerhalb der Gewährleistung erkennt. Gira reklamiert diese und fordert eine Erststellungnahme binnen eines Werktages nach Erhalt der Reklamationsmeldung (lieferantenreklamation@gira.de). Ein Maßnahmenplan in Form eines 8D-Reports wird nach spätestens 10 Werktagen vorgelegt. Die Wirksamkeitsprüfung ist anschließend in Form des vollständig ausgefüllten und durch Gira zur Verfügung gestellten 8D-Reports nach Abschluss aller Maßnahmen (lieferantenreklamation@gira.de) vorzulegen.

7.2 Reklamation von Werkzeugen, Prüf- und Messmitteln Gira an Lieferanten

Fehlerbehaftete Werkzeuge und deren Komponenten sowie Prüf- und Messmittel werden mittels einer Mängelrüge umgehend nach Kenntnis des Fehlers beim Lieferanten angezeigt. Eine Stellungnahme ist vom Lieferanten innerhalb von einem Werktag nach Erhalt der Mängelrüge Gira vorzulegen und Abstellmaßnahmen/Korrekturmaßnahmen sind zu benennen.

7.3 Reklamation Lieferant an Gira

Fehlerbehaftete Lieferungen (Beistellungen (Material, Dienstleistungen) seitens Gira) sowie Unter- und Überlieferungen (Menge) sind in Form eines 8D-Reports gegenüber Gira (lieferantenreklamation@gira.de) anzuzeigen. Eine Erststellungnahme seitens Gira erfolgt binnen eines Werktages. Nach spätestens 10 Werktagen legt Gira dem Lieferanten den vollständig ausgefüllten 8D-Report vor.

8 Sonderfreigaben

Alle Abweichungen von den von Gira gestellten Anforderungen (Zeichnungen, Spezifikationen, Prüfvorgaben etc.) sind vor der Lieferung mittels Antrages auf Sonderfreigabe im Gira-Qualitätsmanagement schriftlich oder in elektronischer Form zu beantragen.

Eine Lieferung darf erst nach der Genehmigung der Sonderfreigabe durch das Gira-Qualitätsmanagement erfolgen. Der Antrag auf Sonderfreigabe ist so frühzeitig zu stellen, dass zugesagte Liefertermine nicht beeinträchtigt werden. Eine erteilte Sonderfreigabe bezieht sich immer auf einen festgelegten Zeitraum oder eine festgelegte Stückzahl.

Die Transportbehälter (Verpackung) für derartige Lieferungen sind mit einer Kopie der genehmigten Sonderfreigabe von außen gut sichtbar und unverlierbar zu kennzeichnen.

Der Lieferant ist verpflichtet, Rohstoffproben, Einzelmuster (min. 2 Stück), bei Mehrfachkavitäten 2 Muster je Kavität über die Lebensdauer des Produktes, inklusive der dazugehörigen Dokumentation, so zu archivieren, dass die Muster zu jeder Zeit wiederauffindbar und unbeschädigt sind. Zur rechtlichen Absicherung stellt der Lieferant Gira bei Antragstellung auf Sonderfreigabe die betroffenen Rohstoffproben, Einzelmuster (min. 2 Stück), bei Mehrfachkavitäten 2 Muster je Kavität zur Genehmigung zur Verfügung, die dann bei Gira ebenfalls archiviert werden. Bei Auslauf oder Verlagerung des Produktes ist Gira die Dokumentation unverzüglich zur Verfügung zu stellen.

Zur Dokumentation gehören:

- Vollständig ausgefüllter 8D-Report Lieferant
- Genehmigte Sonderfreigabe durch Gira
- Beschriftete und zur Sonderfreigabe gehörige Muster

9 Risikomanagement

Das Risikomanagement beschreibt das Gefahrenpotential und hierzu eingeleitete Sicherheitsvorkehrungen für alle Betriebs-, Produktions- und Lieferbereiche bei Lieferanten. Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Konzept für den Notfall fest, um die Risiken einer unterbrochenen oder fehlenden Lieferfähigkeit auszuschließen. Hierzu sind insbesondere die Punkte Brandschutz, Diebstahlschutz, Datensicherung und Maschinenkapazität an allen Produktionsstandorten und bei Dritten sicherzustellen. Bei Bedarf, z. B. im Rahmen von Audits oder Lieferantenbesuchen, ist Gira Einblick zu gewähren.

9.1 Design- FMEA (D-FMEA)

Im Rahmen von Neuplatzierungen oder Produktänderungen, für die der Lieferant im Auftrag von Gira die Entwicklungsverantwortung trägt, ist nach projektspezifischer Notwendigkeit und Abstimmung zwischen den Vertragsparteien eine Design-Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (D-FMEA) durchzuführen.

Das Ergebnis der Design-FMEA sind identifizierte kritische und signifikante Merkmale für die Fertigung und Montage, die konstruktiv/elektronisch/SW-technisch nicht zu beeinflussen sind.

Diese Merkmale haben einen entscheidenden Einfluss auf Produktsicherheit und -lebensdauer sowie auf die Fertigungs- und Montageeignung.

Als anerkannte FMEA-Modelle sind DIN EN 60812, Ford oder VDA zu nutzen.

Die Design-FMEA ist zum Zeitpunkt der Entwicklungsfreigabe durch den Auftraggeber erstellt. Die festgelegten Maßnahmen sind vollständig umgesetzt und dem zuständigen Einkäufer sowie Gira-Qualitätsplaner zur Kenntnis gebracht.

9.2 Prozess-FMEA (P-FMEA)

Der Lieferant führt in folgenden Fällen mit und ohne D-FMEA eine Prozess-FMEA durch:

- Bei Neuplatzierungen und Produktänderungen
- Bei Standortverlagerungen (Adressänderungen)
- Bei Wechsel des ursprünglich freigegebenen Fertigungsverfahrens und -konzeptes sowie der freigegebenen Fertigungstechnologie

Bei allen o. g. Fällen, bei denen der Lieferant Entwicklungsverantwortung trägt, hat der Lieferant die P-FMEA aus der zuvor durchgeführten D-FMEA abzuleiten und die kritischen Merkmale hinsichtlich ihrer Bedeutung, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung im Fertigungsprozess zu bewerten.

Der Lieferant hat in seiner P-FMEA auch in der Artikelzeichnung benannte Prüfmaße zu bewerten.

Bei gleichartigen Produkten sind in Abstimmung der Vertragsparteien Familien-FMEAs zulässig.

Die Prozess-FMEA ist zur Vorserie erstellt und die festgelegten Maßnahmen sind vollständig umgesetzt und dem zuständigen Einkäufer sowie Gira-Qualitätsplaner zur Kenntnis gebracht.

Im Falle von Reklamationen kann eine P-FMEA durch Gira in Abstimmung mit dem Lieferanten eingefordert werden. Hier ist der zuständige SQM Ansprechpartner für den Lieferanten.

Als anerkannte FMEA-Modelle sind hier ebenfalls DIN EN 60812, Ford oder VDA zu nutzen.

10 Dokumente und Aufzeichnungen

Die Ergebnisse der Qualitätsprüfungen sind lückenlos zu dokumentieren (Qualitätsaufzeichnungen). Gira hat das Recht, die Qualitätsaufzeichnungen einzusehen. Für alle Qualitätsaufzeichnungen liegt die Mindestarchivierungsfrist, wenn nicht anders angegeben, bei 15 Jahren. Bei einer Firmenauflösung vor Ablauf der Aufbewahrungsfristen sind alle Aufzeichnungen Gira zur Verfügung zu stellen.

11 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant gewährleistet die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte im Rahmen einer durch ihn vorzunehmenden Risikoabschätzung bzw. aufgrund vertraglicher Forderungen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der fehlerhaften Produkte durchgeführt werden kann. Alle an Gira gelieferten Produkte müssen über die Lieferdaten (Auftragsnummer, Herstelldatum, Chargennummer, Lieferschein usw.) auf die zu ihrer Herstellung eingesetzten Prozesse und bis zu den Ausgangsmaterialien rückverfolgbar sein.

Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass seine Unterlieferanten die Rückverfolgbarkeit ebenfalls entsprechend sicherstellen.

12 Produktsicherheit

Die EU-Richtlinien legen grundlegende Anforderungen an die Sicherheit von Produkten fest. Bei Produkten, die unter mindestens eine CE-Kennzeichnung fordernde EU-Richtlinie fallen, muss der Lieferant eine EU-Konformitätserklärung mit einer entsprechenden technischen Dokumentation mit Erstbemusterung an Gira liefern. Der Lieferant verpflichtet sich, Gira auf Anforderung die der EU-Konformitätserklärung zu Grunde liegenden Aufzeichnungen, wie z. B. Gefährdungsanalyse oder Berechnungen, zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant versichert, dass die von ihm gelieferten Waren den Anforderungen des Gesetzes über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) sowie dem Batteriegesetz (BattG) in der jeweils gültigen Fassung entsprechen, sofern und soweit die von ihm gelieferten Waren in den Anwendungsbereich dieser Gesetze fallen.

Der Lieferant gewährleistet, dass die von ihm gelieferten Waren die in der jeweils gültigen Fassung der Elektrostoffverordnung (ElektroStoffV) genannten Grenzwerte einhalten (RoHS). **Dies gilt auch für Produkte, die nicht in den Geltungsbereich der Elektrostoffverordnung (ElektroStoffV) fallen.**

Beispiel:

Gira bezieht eine Schraube, die als solche nicht unter die Elektrostoffverordnung (ElektroStoffV) fällt, jedoch durch ihre Verwendung in einem Elektrogerät indirekt unter die Elektrostoffverordnung (ElektroStoffV) fällt.

Der Lieferant gewährleistet, dass die Bestimmungen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 zur Registrierung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH-Verordnung) eingehalten werden. Er gewährleistet insbesondere, dass die in den von ihm gelieferten Waren enthaltenen Stoffe, sofern nach den Bestimmungen der REACH-Verordnung erforderlich, registriert wurden und die gem. Art. 32 der REACH-Verordnung erforderlichen Informationen Gira zur Verfügung gestellt werden. Liefert der Lieferant Erzeugnisse im Sinne von Art. 3 der REACH-Verordnung, gewährleistet er, dass die Weitergabe ausreichender Informationen gem. Art. 33 der REACH-Verordnung erfolgt.

Der Lieferant gewährleistet, dass die von ihm gelieferten Waren keine der in Sec. 1502 des Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act vom 05.01.2010 (Dodd-Frank-Act) genannten Materialien enthalten, die aus der dort genannten Konfliktregion stammen und der Lieferant angemessene Maßnahmen implementiert hat, um dies sicherzustellen.

13 Gefahr- und Inhaltsstoffe

Stoffe, die einem gesetzlichen Anwendungsverbot unterliegen, dürfen weder in Produktionsmaterialien enthalten sein noch im Rahmen von Dienstleistungen zum Einsatz kommen. Gefahrstoffe, die bei Gebrauch entstehen oder freigesetzt werden, müssen angegeben werden. Dienstleister haben vor Verwendung potentiell risikobehafteter Materialien eine schriftliche Freigabe seitens Gira zu erwirken.

Die Verwendung von lackbenetzungsstörenden Substanzen (LABS) ist Gira grundsätzlich anzuzeigen. Die Verwendung dieser Substanzen sollte, wo möglich, vermieden werden.

Derartige Substanzen befinden sich u. a. in:

- Silikonen
- Fluorhaltigen Stoffen (PTFE)
- Bestimmten Ölen und Fetten
- Trenn- oder Gleitmitteln
- Pigmenten und Füllstoffen
- Kleidung, Handschuhen, Schuhen
- Kosmetika, Parfüm, Friseurprodukten

Diese Aufzählung ist nicht abschließend.

14 Kontinuierliche Verbesserung

Der Lieferant hat ein systematisches Managementsystem, das das Ziel verfolgt, einen hohen Grad an Kundenzufriedenheit zu erreichen und diesen ständig zu verbessern. Innerhalb der gesamten Lieferantenorganisation des Lieferanten muss eine umfassende Philosophie der kontinuierlichen Verbesserungen erkennbar sein (Qualität, Produkte, Prozesse). Hierzu sind KPIs (Key Performance Indicator) zu erfassen und auszuwerten. Anhand der Verläufe der KPIs muss die Wirksamkeit der Maßnahmen erkennbar sein.

15 Verlagerungen und Änderungen

Über örtliche Produktions- und Standortverlagerungen ist Gira grundsätzlich schriftlich zu informieren.

Dazu gehören z. B.:

- Werkzeuge
- Betriebsmittel
- Equipment
- Prüf- und Messmittel
- Transport- und Umverpackung
- Fertigungsprozesse
- Nacharbeitsprozesse
- Prozesse an alternative Sublieferanten

Befinden sich o. g. Werkzeuge, Betriebsmittel und Equipment, Prüf- und Messmittel sowie Transport- und Umverpackung im Gira-Eigentum, so bedarf die örtliche Produktions- und Standortverlagerung grundsätzlich der schriftlichen Zustimmung seitens Gira.

Bei Änderungen von Produkten, einschließlich des Designs, und bei Verwendung neuer oder veränderter

- Produktionseinrichtungen (z. B. die Verlagerung von oder an Fertigungsstandorten, die Verwendung anderer Werkzeuge oder sonstigen Produktionsequipments),
- Fertigungsprozesse abweichend vom freigegebenen Fertigungskonzept (einschließlich Prüfungen, Prüfeinrichtungen und Qualitätssicherungsmaßnahmen) sowie
- Materialien (z. B. Rohmaterialien und Materialien von Vorlieferanten oder einem Wechsel des Vorlieferanten bei gleichem Rohmaterial und Materialtyp)

wird der Lieferant Gira frühestmöglich, mindestens 3 Monate vor Umsetzung der Neuerung bzw. Änderung, benachrichtigen. Änderungen werden durch Gira bewertet und, wenn aus Sicht Gira notwendig, ein erneutes Erstbemusterungsverfahren gefordert.

Darüber hinaus gilt:

Instandsetzungen, Nachbau, Veränderungen oder Verschrottungen von Gira-Werkzeugen, -Betriebsmitteln oder -Equipment bedürfen ebenfalls der schriftlichen Zustimmung seitens Gira.

Darüber hinaus unterhält der Lieferant ein Obsolescence-Management (Bauteil-, Abkündigungs- und Änderungsmanagement). Dies verpflichtet den Lieferanten, Gira frühzeitig (> 6 Monate) in Kenntnis zu setzen, wenn Rohstoffe, Baugruppen, Komponenten, inhaltliche und stoffliche Zusammensetzungen (z. B. Legierungen) nicht mehr am Markt oder aufgrund gesetzlicher und normativer Anforderungen nicht mehr verfügbar sind.

16 Geltungsdauer

Die Qualitätsrichtlinie tritt mit Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie gilt für alle Lieferungen von Vertragsgegenständen, die während der Geltungsdauer dieser Richtlinie bestellt werden. Beide Parteien können diese Richtlinie mit einer Frist von 12 Monaten zum Monatsende kündigen.

17 Schlussbestimmungen

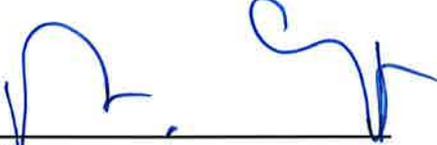
- (1) Änderungen und Ergänzungen dieser Richtlinie bedürfen der Schriftform. Dies gilt auch für die Änderung oder Aufhebung dieser Klausel. Mündliche Nebenabreden zu dieser Qualitätsrichtlinie bestehen nicht.
- (2) Auf diese Qualitätsrichtlinie findet das deutsche Recht Anwendung, unter ausdrücklichem Ausschluss des UN-Kaufrechts.
- (3) Gerichtsstand für alle aus und im Zusammenhang mit dieser Qualitätsrichtlinie bestehenden Ansprüche ist Köln.
- (4) Sollten einzelne Bestimmungen dieser Qualitätsrichtlinie unwirksam sein oder sollte eine Lücke enthalten sein, berührt dies die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht. Die Vertragsparteien werden sich bemühen, anstelle der unwirksamen Bestimmung eine solche zu finden, die dem Ziel der Richtlinie rechtlich und wirtschaftlich am besten gerecht wird, oder die Lücke mit einer entsprechenden Regelung zu füllen.

Inkraftsetzung und Freigabe:



ppa. Martin Mader
Leiter Einkauf

11.05.2021
Datum



i. V. Norbert Ernst
Leiter Qualität und Management – Systeme

14.05.2021
Datum

18 Begriffe und Abkürzungen

Begriffe/Abkürzungen	Beschreibung
BattG	Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Batterien und Akkumulatoren
cmk	Maschinenfähigkeitsuntersuchung (Einsatz bei Bewertung und Abnahme von Fertigungseinrichtungen, Prozessvorläufen, Pilot- und Vorserien)
cpk	Prozessfähigkeitsuntersuchung (Die Langzeit-Prozessfähigkeitsuntersuchung wird unter normalen Serienbedingungen durchgeführt.)
DAkKS	Die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkKS) ist die nationale Akkreditierungsstelle der Bundesrepublik Deutschland. Ihr angeschlossen ist u. a. der Deutsche Kalibrierdienst (DKD).
ElektroG	Das Elektro- und Elektronikgerätegesetz setzt in Deutschland die WEEE-Richtlinie der EU zum Umgang mit Elektronikschrott um. Das ElektroG soll dafür sorgen, dass Elektroaltgeräte nicht über den Hausmüll entsorgt, sondern getrennt gesammelt und recycelt werden.
ElektroStoffV	Die Elektro- und Elektronikgeräte-Stoff-Verordnung setzt in Deutschland die sogenannten RoHS-Richtlinien zum Verbot gefährlicher Stoffe in Elektronikgeräten um.
EMPB	Der Erstmusterprüfbericht (EMPB) ist ein dokumentierter Nachweis zur Serienfähigkeit, Reproduzierbarkeit eines Produktes (Einzelteil, Baugruppe, ...) in gleichbleibender Qualität.
Erstmuster	Als Erstmuster bezeichnet man Produkte, die unter serienmäßigen und realistischen Bedingungen erstmalig gefertigt werden. Jede weitere Produktion sowie Produktfreigabe eines solchen Produktes muss unter gleichbleibenden Bedingungen, basierend auf dem Erstmuster, erfolgen.
ESD	Als ESD (engl. E lectrostatic D ischarge) wird die elektrostatische Entladung bezeichnet. Durch große Potentialdifferenz entsteht ein Funke oder Durchschlag, der an elektronischen Geräten hohe elektrische Spannungsimpulse erzeugt.
Herstellbarkeitsanalyse	Mit der Herstellbarkeitsanalyse wird die technische und wirtschaftliche Machbarkeit von neuen Produkten überprüft und bestätigt.
IPC-Klasse	Die IPC-Klasse des Produktes oder Systems wird in Abhängigkeit von den Einsatzanforderungen an die Endprodukte vorgenommen. Dadurch sind die tatsächlichen Einsatzanforderungen, z. B. Lebensdauer, an die elektronischen Geräte und den dafür notwendigen technischen Aufwand sowie die Kosten berücksichtigt.
Kavität	Damit sind bei einem 1-fach, 2-fach oder 4-fach Spritzgießwerkzeug die Anzahl der Formnester (<i>Kavitäten</i>) gemeint. Zu unterscheiden sind hier gleiche oder unterschiedliche Formnester.
KPI	Der Begriff Key Performance Indicator (KPI) bezeichnet in der Betriebswirtschaftslehre Kennzahlen, anhand derer der Fortschritt oder der Erfüllungsgrad hinsichtlich wichtiger Zielsetzungen oder kritischer Erfolgsfaktoren innerhalb einer Organisation gemessen und ermittelt werden kann.
LABS	Die Abkürzung „LABS“ steht für lackbenetzungsstörende Substanzen. Sie können in Silikonen, fluorhaltigen Stoffen, bestimmten Ölen und Fetten enthalten sein.

MSA	Die Analyse der Fähigkeit von Mess- bzw. Prüfmitteln bezeichnet man als MSA. Sie gibt die Eignung eines Prüfmittels bzw. eines Messmittels für eine spezielle Messaufgabe an. Bei der Messung muss berücksichtigt werden, dass sie nicht nur vom Gerät, sondern auch vom Bedienpersonal abhängig ist. Deshalb ist jede Messung bezüglich ihrer Genauigkeit, Linearität, Stabilität, Wiederholbarkeit und Nachvollziehbarkeit zu beurteilen.
Obsolescence-Management	Sicherung der Verfügbarkeit von kritischen und <i>abgekündigten</i> Bauteilen
ppk	Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (Einsatz bei Bewertung und Abnahme von Fertigungseinrichtungen, Prozessvorläufen, Pilot- und Vorserien)
ppm	Die Abkürzung ppm steht für „parts per million“ (<i>deutsch: „Teile von einer Million“</i>) und wird für den millionsten Teil einer Einheit gesehen. Im Qualitätsmanagement werden damit Fehlerraten bzw. Ausfallhäufigkeiten vor- und wiedergegeben.
ProdSG	Produktsicherheitsgesetz: Das Produktsicherheitsgesetz nimmt in Deutschland Regelungen zu den Sicherheitsanforderungen von technischen Arbeitsmitteln und Verbraucherprodukten vor.
Reach	REACH steht für Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals, zu Deutsch: Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien.
RoHS	Regelt die Verwendung und das Inverkehrbringen von Gefahrstoffen in Elektrogeräten und elektronischen Bauelementen
Side Letter	Side Letter → Besondere Bedingungen . Die besonderen Bedingungen dokumentieren z. B. zusätzliche oder geänderte Anforderungen durch ergänzende bzw. abweichende Regelungen.
SMD	Surface-mount device (<i>SMD, deutsch: oberflächenmontiertes Bauelement</i>) ist ein englischsprachiger Fachbegriff aus der Elektronik. SMD-Bauelemente haben im Gegensatz zu Bauelementen der Durchsteckmontage (englisch Through Hole Technology, THT), den „bedrahteten Bauelementen“, keine Drahtanschlüsse, sondern werden mittels lötfähiger Anschlussflächen direkt auf eine Leiterplatte gelötet (Flachbaugruppe).
WEEE	Die WEEE-Richtlinie (<i>Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall</i>) dient der Vermeidung von Abfällen von Elektro- und Elektronikgeräten und der Reduzierung solcher Abfälle durch Wiederverwendung, Recycling und anderer Formen der Verwertung. Sie legt Mindestnormen für die Behandlung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten in der EU fest.
Fertigungskonzept	Das Fertigungskonzept bildet die gesamte Wertschöpfungskette inklusive Unterlieferanten ab.
C-Muster	C-Muster dienen zur Verifikation und sicheren reproduzierbaren Überprüfung und Freigabe aller Anforderungen (Q1-Muster).
B-Muster	B-Muster sind Entwicklungsmuster auf Basis der ersten Anforderungsumsetzung, gefertigt aus Versuchs- und/oder Hilfswerkzeugen
D-Muster	D-Muster entsprechen Nullserienteilen und sind mit serienmäßigen Fertigungsverfahren aus Serienteilen hergestellt (Q2-Muster).
Handelsware	Externes Fertiggerät ohne Gira-Beistellung von Komponenten und/oder Baugruppen (Katalogware)

Externer Verkaufsartikel	Externes Fertigerät mit Gira-Beistellung von Komponenten und/oder Baugruppen sowie Wertschöpfungen aus Gira-individuellen Anforderungen
PLP	Der Prozesslenkungsplan beschreibt die Prozessschritte inklusive Abfolge im Herstellprozess und die Produkt-/Prozessmerkmale inklusive der dazugehörigen Überwachungsmethoden.
Externe Baugruppe	Produkt mit Beistellungen
CC-Maßeintragungen	Normativ kritische Maße
SC-Maßeintragungen	Funktionskritische Maße
MVR	Verfahren zur Messung des Schmelzindex
DSC	D ifferential S canning C alorimetry – DSC) ist ein Verfahren zur Messung von abgegebener/aufgenommener Wärmemenge einer Probe bei isothermer Arbeitsweise, Aufheizung oder Abkühlung.
BOM	Bill of Material = Stückliste

19 Änderungshistorie

Datum	Bearbeiter	Änderung	Passage/Absatz	Seite
13.01.2020	QM – Meyer	Ersterstellung	kein	alle
16.04.2020	QM – Meyer	Korrektur Ergänzungen	4.3, 5.2, 18, 20	9, 16, 25, 27
02.03.2021	QM – Walter	Überarbeitung	alle	alle

20 Side Letter zur Qualitätsrichtlinie (QRL)

Ergänzungen zur oder Abweichungen von der Qualitätsrichtlinie zwischen Gira und dem Lieferanten mittels Side Letter bedürfen der Schriftform und sind von beiden Parteien mit Datum und Unterschrift zu zeichnen.

Im Side Letter wird schriftlich Bezug auf den Revisionsstand der Qualitätsrichtlinie (QRL) genommen, auf deren Basis der Side Letter erstellt und vereinbart wurde.

Der Side Letter wird auf einem separaten Blatt durch Gira und den Lieferanten dokumentiert. Nach beidseitiger Unterzeichnung ist der Side Letter Bestandteil der unterzeichneten Qualitätsrichtlinie und unterliegt derselben Geltungsdauer und denselben Schlussbestimmungen (siehe Kapitel 16 und 17) der Qualitätsrichtlinie (QRL).

Zusatzvereinbarung zur Gira-Qualitätsrichtlinie QRL (Rev. 3.0, Datum 29.04.2020)

Ergänzend zur bzw. abweichend von der Qualitätsrichtlinie (QRL) zwischen Lieferanten und der Gira Giersiepen GmbH & Co. KG vom heutigen Tage wird Nachfolgendes vereinbart:

Radevormwald, den _____

Ort, Datum

Gira Giersiepen GmbH & Co. KG

Lieferant

Gira Giersiepen GmbH & Co. KG

Lieferant
