

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Die **HTP High Tech Plastics GmbH** (im Folgenden **HTP** genannt), ist einer der führenden Anbieter auf dem Gebiet der Kunststoffverarbeitung zu **High Tech Artikeln im Bereich Luftfahrt** und möchte durch innovative Technologien, Kompetenz und Know-how seine Marktposition weiter ausbauen.



Um dieses Ziel erreichen zu können, sind unsere Lieferanten ein wesentlicher Faktor in der Prozesskette. Wir streben mit Ihnen eine faire und langfristige Zusammenarbeit an, die sich auf eine zielorientierte Lieferantenentwicklung stützt.

Mit ihren Produkten und Dienstleistungen beeinflussen sie entscheidend auch die Qualität unserer Produkte. Zur Erfüllung und Sicherstellung der Qualität setzen wir voraus, dass Sie als Lieferant über ein wirksames Qualitätssystem verfügen und mit entsprechenden Nachweisdokumenten die ordnungsgemäße Funktion des Systems regelmäßig bestätigen.

Ihnen obliegt die Qualitätsverantwortung für die von Ihnen gelieferten Produkte und Dienstleistungen, gleichgültig ob diese bei Ihnen hergestellt, bearbeitet oder von Dritten bezogen werden. Dabei ist es auch unerheblich, ob sie als Lieferant von uns gewählt, oder von unserem Kunden nominiert wurden.

Als Lieferant von HTP müssen sie gewährleisten, dass Ihre Lieferungen mit den Vereinbarungen, Zeichnungen, Normen und Spezifikationen wie auch mit gesetzlichen Anforderungen übereinstimmen und in Folge daran, den Anforderungen unserer Kunden entsprechen.


Unsere gemeinsame Zielsetzung muss Null Fehler sein! Dazu sind Maßnahmen zur ständigen Verbesserung und zur Sicherstellung einer "0-Fehler"-Auslieferqualität zu entwickeln."

Freigabe
Qualitätsmanagement



S. Quinz

Freigabe
Einkauf



[Strohhäusl \(Jul 7, 2022 14:50 GMT+2\)](#)

H. Strohhäusl

Freigabe
Geschäftsführer



R. Prettnner

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Inhalt

1.	ÄNDERUNGSHISTORIE	4
2	PRÄAMBEL	5
2.1	Geltungsbereich	5
2.2	Vertraulichkeit	5
2.3	Verhaltenskodex - Code of Conduct	5
2.4	Nachhaltigkeit - Sustainability	6
2.5	Herstellbarkeit	6
2.6	Datentransfer	6
2.7	Gültigkeit	7
3.	QUALITÄTSPLANUNG	7
3.1	Abstimmung der Produkthanforderungen	7
3.2	Betriebliche Planung - Qualitätsplanung	7
3.3	Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)	7
3.4	Prüfmittel	8
3.5	Vorbeugende Instandhaltung	8
3.6	Notfallstrategie	8
3.7	Ersatzteilverpflichtung	8
4.	LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG	8
4.1	Lieferantenqualifizierung	8
4.2	Lieferantenbewertung	9
4.3	Audits	9
4.4	Produktsicherheit	9
4.5	Verhinderung gefälschter Teile	10
5.	BEMUSTERUNGEN	10
5.1	Erstbemusterungen - FAI	10
5.2	Bewertung	10
5.3	Entwicklungsmuster / Vorabmuster	11
5.4	Gefährliche Stoffe RoHS, Conflict Minerals	11
6.	ANFORDERUNGEN an die HERSTELLUNG	11
6.1	Fertigungsverfahren	11
6.2	Beschaffung	11
6.2.1	Beschaffungsprozess	11
6.2.2	Beschaffungsangaben	12
6.2.3	Verifizierung von beschaffenden Produkten	12
6.2.4	Lieferkette	12
6.3	Zugangsrecht	12
6.4	Freigabe von Produkten u. Dienstleistungen	12
6.5	Verwendung von Produkte vor Freigabe	12
6.6	Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Konfigurationsmanagement	12
6.7	Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen	13
6.8	Fertigungs-, Betriebs-, und Hilfsmittel / Kundeneigentum	13
6.9	Vorkehrung. z. Verhindern, Auffindung u. Entfernung v. Fremdkörpern	13
6.10	Verpackungsvorschriften	13
6.11	Transport	14
6.12	Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit	14
6.13	Anlieferung	14
6.14	Änderungsanfragen	14
6.15	Änderungskennzeichnung	14
6.17	ständige Verbesserung	15

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

7.	ABARBEITUNG VON REKLAMATIONEN.....	15
7.1	Sammelausschuss.....	15
7.2	Lieferung fehlerbehafteter Einheiten / Qualitätseinbrüche.....	15
7.3	Anlieferung von gefälschten Teilen	15
7.4	Reklamationskosten	16
8.	DOKUMENTATION	16
8.1	Dokumentationsvorschriften	16
8.2	Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale	16
9.	UMWELTEINFLÜSSE	16
9.1	Umweltverträglichkeit.....	16
	ANHANG 1	18
	ANHANG 2 – Quality Commitment, ppm-Vereinbarung.....	19

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

1 ÄNDERUNGSHISTORIE

Ausgabe 01a	19.06.2018	Neuausgabe für den der Bereich Luftfahrt nach EN 9100:2016.
Ausgabe 01b	15.06.2022	Anpassung der Kostensätze (Anhang 1) / Formatierung

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

2 PRÄAMBEL

2.1 Geltungsbereich

Diese Vereinbarung fasst die Grundsätze der Systemforderungen zusammen, die HTP an Ihre Lieferanten für Lieferungen von Materialien, Komponenten und auch Dienstleistungen stellt.

Die Richtlinie ist integraler Bestandteil des Liefervertrages, selbst wenn in den Bestellungen nicht ausdrücklich darauf hingewiesen wird. Sie gilt als Zusatz zu anderen gemeinsamen Vereinbarungen (z.B. Allgem. Einkaufsbedingungen, Spezifikationen, spezielle Q-Vereinbarungen, Verpackungsvorschriften, etc.). Darüberhinausgehende ergänzende Zusatzvereinbarungen sind mit uns abzustimmen.

Die Verantwortlichkeit für die Beschaffung obliegt unserer Einkaufsabteilung. Wir erwarten daher, dass alle Kontakte und Fragen zur Qualität und zu Umweltaspekten unserer Produkte über unser Qualitätsmanagement unter Einbeziehung der Einkaufsabteilung abgewickelt werden.

2.2 Vertraulichkeit

Jeder Lieferant wird alle Unterlagen und Kenntnisse, die er im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung oder anderen Verträgen erhält, nur für die Zwecke der Auftragserfüllung verwenden und mit gleicher Sorgfalt wie entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim halten. Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse und besteht andauernd.

2.3 Verhaltenskodex - Code of Conduct

Wir beachten und erwarten transparente und ethische Geschäftspraktiken

Dazu zählen Anti-Korruptions-Maßnahmen, unerlaubte Preisabsprachen, der Schutz geistigen Eigentums, die Respektierung von Firmen- und persönlichen Daten, Export-Kontrolle und die Vermeidung von Interessenskonflikten

Wir erwarten soziale Verantwortung

Wir verurteilen jede Diskriminierung oder Belästigung im Arbeitsumfeld, sei es aufgrund des Geschlechts, der Rasse, einer Behinderung, der Herkunft, der Religion, des Alters oder der geschlechtlichen Ausrichtung.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie über die Einhaltung von Gesetzen und Vorschriften hinaus ihre soziale Verantwortung wahrnehmen.

Lauteres Verhalten im Wettbewerb

Wir bekennen uns ohne jede Einschränkung zum lauterem Wettbewerb.

Wir lehnen deshalb jedes geschäftliche Handeln ab, welches darauf abzielt, sich in wettbewerbsrechtlich unlauterer Weise oder durch kartellrechtswidriges Verhalten einen wirtschaftlichen Vorteil zu verschaffen. Das bestätigen sie auch mit der Akzeptanz dieser Richtlinien.

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Anti-Korruption

Wir verurteilen Korruption und Bestechung und tolerieren somit keine Handlungsweisen, bei denen Geschäfte mit unlauteren Mitteln erfolgen.

2.4 Nachhaltigkeit - Sustainability

Arbeitssicherheit, Umwelt- und Gesundheitsschutz

Die Gesundheit und Sicherheit aller Mitarbeiter, Kunden und anderer Personen, die von Geschäftsaktivitäten des Unternehmens betroffen sind, genießen für uns ebenso, wie der Schutz der Umwelt, einen hohen Stellenwert.

Dazu zählen folgende Elemente:

Wir bekennen uns zu einer nachhaltigen, zukunftsverträglichen Entwicklung, die versucht, ökonomische und ökologische Ziele derart in Einklang zu bringen, dass die Bedürfnisse der Menschen befriedigt werden können und die Entwicklung zukünftiger Generationen geschützt wird. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten die strikte Einhaltung aller gesetzlichen und behördlichen Vorgaben, sowie aller Umweltschutzauflagen, die Konfliktfreiheit der Materialien und die stoffliche Unbedenklichkeit.

2.5 Herstellbarkeit

Der Auftragsnehmer hat jeden Auftrag bzgl. seiner Herstellbarkeit zu überprüfen. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass die angefragten Produkte ohne jede Einschränkung, insbesondere in Bezug auf die technischen, terminlichen und kaufmännischen Anforderungen wie

- a) Kapazitäten / Mengen
falls projektspezifisch nicht anders festgelegt gilt, dass die Kapazität um bis zu 20% erhöht werden kann, ohne dass dadurch zusätzliche Kosten entstehen,
- b) Termine
- c) Preise
- d) Lastenheft
- e) Zeichnungen
- f) Spezifikationen

unter Serienproduktionsbedingungen sowie unter Wahrung der am Standort des Auftragnehmers geltenden Rechte und gesetzlichen Bestimmungen, wie auch Arbeitnehmerschutz-Vorschriften hergestellt werden können.

Die Herstellbarkeit muss für alle neuen und geänderten Teile/Projekte geprüft werden. Jegliches Problem ist dem Auftraggeber unverzüglich nach Erkennen mitzuteilen. Ein Nichteinwand innerhalb von 4 Tagen nach Erhalt der Bestellung gilt als Zusage der Machbarkeit.

2.6 Datentransfer

HTP tauscht über verschlüsselte elektronische Datenverarbeitungsverfahren vertrauliche Daten mit seinen Lieferanten aus. Aus diesem Grund sollte der Lieferant entsprechende Verfahren unterstützen. Technische Details werden von uns rechtzeitig bekannt gegeben.

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

2.7 Gültigkeit

Dieser Vertrag ist ab Unterzeichnung gültig für alle derzeit laufenden und zukünftigen Aufträge. Sollte sich die Notwendigkeit der Anpassung dieses Vertrages aufgrund von wirtschaftlichen oder gesetzlichen Änderungen sowie Norm- / Spezifikationsänderungen ergeben, wird HTP diesen Vertrag überarbeiten und zur erneuten Unterschrift vorlegen. Eine Kündigung ist mit einer Frist von 6 Monaten zum Quartalsende möglich. Das entbindet den Lieferanten nicht von seiner Lieferverpflichtung aus einem bestehenden Liefervertrag. Bei Kündigung der QMR sind mindestens die branchengültigen Standards (z.B. ISO 9001 bzw. EN 9100) zu erfüllen.

3. QUALITÄTSPLANUNG

3.1 Abstimmung der Produkthanforderungen

Die Produkthanforderungen werden mit dem Lieferanten vor der Lieferfreigabe abgestimmt und schriftlich in Form einer gemeinsam anerkannten „Q-Vereinbarung (QV)“ festgelegt.

Für die Ausstellung der QV ist der Einkauf verantwortlich.

Der Lieferant ist verpflichtet, nur nach gültigen Bestellunterlagen und aktuellen schriftlichen Vereinbarungen zu arbeiten und zu liefern. Dies gilt auch für Änderungen oder Korrekturen während der Abarbeitung von bereits erteilten Aufträgen.

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, dass alle Unterlagen ständig überwacht und aktuell gehalten werden. Fehlende Unterlagen entbinden den Lieferanten nicht von der Anlieferung fehlerfreier Ware.

3.2 Betriebliche Planung - Qualitätsplanung

Zur Erreichung der geforderten Qualität ist eine umfassende Planung notwendig. **Betriebliches Risikomanagement** ist zur Steuerung und zur Erreichung der Anforderungen zwingend erforderlich. Daher erwartet HTP, dass ihre Lieferanten eine systematische Qualitätsplanung als einen Bestandteil des Qualitätsmanagementsystems betreiben. Hierzu gehören sowohl die Festlegung von kurz-, mittel- und langfristigen Zielen inkl. eines Zeitplanes für ihre Umsetzung wie auch das schriftliche Benennen aller Verantwortlichen.

Projektspezifisch muss die Q-Planung / Projektabwicklung entsprechend ISO 9001 und EN 9100 für Luftfahrttechnik, in der jeweils letztgültigen Fassung, abgewickelt werden. Endkundenanforderungen bzw. Forderungen der OEM's sind zu berücksichtigen bzw. zu erfüllen.

3.3 Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)

HTP ist berechtigt, die Erstellung und Vorlage einer Prozess-FMEA einzufordern. Wenn für die Herstellung zusätzliche Werkzeuge notwendig sind, sind zur Fehlervermeidung Risikoanalysen wie z.B. eine Konstruktions-FMEA durchzuführen.

FMEA's sind bei der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte, bei neuen Fertigungsverfahren, für Sicherheits- und Problemteile, sowie bei Änderungen von

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Produkten und Prozessen in Abstimmung zwischen den Auftragsverantwortlichen zu erstellen bzw. zu ergänzen. HTP behält sich das Recht vor jederzeit in die FMEA's Einsicht zu nehmen. Im Reklamationsfalle ist vom Auftragnehmer ein Überdenken/Überarbeiten der bestehenden FMEA gefordert.

3.4 Prüfmittel

Der Lieferant muss mit Prüf- und Messmitteln derartig ausgestattet sein, dass er in der Lage ist, alle relevanten Q-Merkmale überprüfen zu können. Produktspezifische Prüfmittel sind vor Beauftragung zu definieren und zu vereinbaren.

Um aussagekräftige Prüfergebnisse zu erhalten, muss die Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit dieser Mittel gewährleistet sein. Jeder Lieferant verpflichtet sich daher ein wirkungsvolles System zur Prüfmittelüberwachung, Kalibrierung, Eichung und Instandhaltung installiert und implementiert zu haben und das verantwortliche Personal entsprechend zu schulen und anzuweisen.

3.5 Vorbeugende Instandhaltung

Der Lieferant verpflichtet sich, ein System der vorbeugenden Instandhaltung für die Einrichtungen und Werkzeuge zu betreiben. Es sind vorbeugende Wartungsintervalle festzulegen und über die Durchführung dokumentierte Informationen zu führen.

3.6 Notfallstrategie

Lieferanten müssen Konzepte erarbeiten, die sicherstellen, dass bei Ausfall von Produktionseinrichtungen, die Versorgung aufrechterhalten werden kann. HTP behält sich das Recht vor, in diese Konzepte, Einsicht zu nehmen. Im Anlassfall ist der Auftragnehmer umgehend zu informieren.

3.7 Ersatzteilverpflichtung

Lieferanten müssen sich verpflichten die in der Luftfahrt geforderten Zeiträume für die Versorgung mit Ersatzteilen bzw. deren Bestandteilen zu erfüllen. Sofern nicht anders festgelegt ist der Zeitraum der Ersatzteilverpflichtung **15 /30 Jahre nach EOP (end of production)**. Ersatzteilpreise sind mit dem Einkauf festzulegen.

4. LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG

4.1 Lieferantenqualifizierung

Die Lieferanten werden aufgrund ihrer Eignung zur Erfüllung der spezifischen Forderungen beurteilt und ausgewählt. Darüber hinaus müssen Sie zumindest ein QM-System implementiert haben und aufrechterhalten, dass der **ISO 9001** (letzte gültige Fassung) entspricht Mittelfristig ist die Zertifizierung nach **EN 9100 (Standard Luftfahrt)** anzustreben

Das implementierte QM-System muss zertifiziert sein oder es muss zumindest ein Zeitrahmen für die Zertifizierung festgelegt sein. Voraussetzung für eine Lieferantenqualifizierung ist die Auswertung einer vom möglichen Lieferanten ausgefüllten „**Lieferanten-Selbstauskunft (LSA)**“. Eine positive Beurteilung nach

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Auswertung dieser Lieferantenselbstauskunft ist Voraussetzung zur Aufnahme in die Liste freigegebener Lieferanten.

Je nach Risikoeinschätzung behalten wir uns vor, entweder eine **Potenzialanalyse** (ähnlich VDA 6.3), bzw. **ein Audit** (bestehend aus System- und Prozesselementen), durchzuführen. Eine positive Bewertung führt nicht zwingend zu einer Vergabe. Eine negative Bewertung schließt eine Vergabe ohne durchgeführte Verbesserungen aus.

4.2 Lieferantenbewertung

Einmal pro Kalenderjahr erhalten unsere Key-Lieferanten eine schriftliche Information über den aktuellen Qualitätsstatus und eine Bewertung nach internen Lieferanteneinstufungsklassen. Jeder Lieferant sollte dabei ein A –Einstufung anstreben.

Bei Unterschreitung der Zielvorgaben wird der Lieferant zur Stellungnahme aufgefordert und Maßnahmen zur Erreichung der Vorgaben schriftlich bekannt zu geben und unverzüglich einzuleiten. Bei massiven, sich wiederholenden Q-Problemen wird der Lieferant von unserem Einkauf kurzfristig zu einem Q-Gespräch eingeladen, mit der Aufforderung zur Präsentation von wirkungsvollen Abstellmaßnahmen.

Basis unserer Lieferantenbewertung:

- Lieferzuverlässigkeit /Flexibilität (Terminreue, Mengenabweichung)
- Qualität der Lieferungen (Anzahl und Auswirkung von Reklamationen)
- Reaktionszeit – Support (Reklamationen, Anfragen, Lieferterminveränderungen)
- Preis, Preisentwicklung (Rahmenverträge, Bonusvereinbarungen)
- Zertifizierungen (ISO 9001, 9100 und 14001)
- Lieferantenselbstauskunft ausgefüllt, Geheimhaltungsvereinbarung unterschrieben
- HTP QM-Richtlinie unterschrieben

4.3 Audits

HTP hat das Recht Ihre Prozesse in laufender Serie nach entsprechender Vereinbarung zu auditieren. Sie gewähren uns und auf Verlangen, auch unserem Endkunden Zutritt zu Ihren Fertigungsstätten und Einblick in die prozessrelevanten Dokumente und Prüfaufzeichnungen. Dieses Recht gilt es, auch bei Ihren Unterlieferanten, einzuräumen. Sollte das nicht möglich sein, ist vor der Beauftragung schriftlich darauf hinzuweisen

Auditergebnisse und geforderte Maßnahmen werden entsprechend kommuniziert und deren Implementierung kontrolliert.

4.4 Produktsicherheit

In der Lieferkette Luftfahrt (OEM, z.B. Boing, Airbus, Bombardier u.ä), werden wir alle aufgefordert die Produktsicherheit während des gesamten Produktlebenszyklus sicherzustellen. Sie sind verpflichtet, diese Forderung auch in ihrer Lieferantenkette weiterzugeben.

Es müssen dazu Gefährdungen von sicherheitskritischen Einheiten bewertet werden um Risiken zu steuern. Sofern zutreffend, sind entsprechende Beobachtungen durchzuführen und Ereignisse bei den Mitarbeitern zu kommunizieren

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

4.5 Verhinderung gefälschter Teile

Der Lieferant muss die Mitarbeiter entsprechend unterweisen, damit diesbezügliche Wahrnehmungen entsprechend gehandhabt werden können. Dies gilt auch für das in Verkehr bringen obsoleter Teile und Teile von nicht genehmigten Quellen mit ungenügender Rückverfolgbarkeit. Im Zweifelsfall sind Verifizierungs- bzw. Prüfmethode zur Erkennung anzuwenden.

5. BEMUSTERUNGEN

5.1 Erstbemusterungen - FAI

Eine Erstbemusterung (**FAI - First Article Inspection Report**) durch den Lieferanten hat gemäß [DIN EN 9102](#) (letztgültige Fassung) zu erfolgen.

Die Erstmuster Teile müssen vom Lieferanten dem jeweiligen FAI zugeordnet werden. Der Lieferant ist verpflichtet, eine entsprechende Anzahl Rückhaltmuster aus der Erstbemusterung, aufzubewahren. Etwaige Lagerfristen und -bedingungen sind dabei anzugeben und einzuhalten.

Vorgehensweise:

- Mindestens **5 Satz Musterteile** sind uns kostenfrei und unverbindlich zur Verfügung zu stellen, sofern keine anderslautende Vereinbarung getroffen wurde.
- Musterteile sind entsprechend zu kennzeichnen - Rückstellmuster.
- Musterteile sind, sofern nicht anders vereinbart, unter Serienbedingungen, mit Serienwerkzeugen, herzustellen.

Maßliche Bemusterung:

- Die Teile-/Werkzeug-/Prüfmittelvermessung erfolgt durch den Lieferanten in Abstimmung mit dem zuständigen Ansprechpartner bei HTP.
- Die Dokumentation der Messergebnisse muss so erfolgen, dass diese auf die gemessenen Positionen rückführbar sind (Positionsskizzen).
- Soweit nicht anders vereinbart, sind alle in den Zeichnungen, Spezifikationen, Qualitätsspezifikationen sowie die in techn. Liefervorschriften enthaltenen Produktmerkmale, zu bemustern.
- HTP behält sich vor, im Einzelfall Gegenprüfungen durchzuführen.
- Für die Serienproduktion ist eine Prozessfähigkeit von mind. **1,33** nachzuweisen. Die dafür herangezogenen Merkmale sind mit HTP abzustimmen.

5.2 Bewertung

Der vom Lieferanten erstellte **Erstmusterprüfbericht FAI**, wird von HTP mit Prüfergebnissen der Gegenprüfung, eventuell festgestellten Mängeln, allgemeinen Bemerkungen und sofern zutreffend, mit Auflagen ergänzt. HTP entscheidet über die Freigabe oder Ablehnung der Erstmuster **FAI** und kann Auflagen mit Terminen zur Verbesserung erteilen.

Die Gesamtbeurteilung des **FAI's** wird am Deckblatt vermerkt

Bewertung der Kapazität:

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

- Der Lieferant bewertet die vereinbarten Mengen (incl. möglicher Spitzenbedarfe) und bestätigt diese schriftlich. Je nach Vereinbarung kann ein gemeinsames Run@Rate (Prozessserie zur Kapazitätsmessung) erforderlich sein.

Zum Zeitpunkt des SOPs - Serienhochlauf -- muss die Erstbemusterung abgeschlossen und **freigegeben** sein.

5.3 Entwicklungsmuster / Vorabmuster

Zur Erprobung eines neuen oder veränderten Produktes können Entwicklungs- bzw. Vorabmuster beim Lieferanten bestellt werden. Dieser Musterlieferungen ist ein Prüfdatenblatt beizulegen, in dem auch die Rückverfolgbarkeit eindeutig gegeben sein muss. Dazu gehört auch das Führen einer **Lebenslaufkarte**.

5.4 Gefährliche Stoffe RoHS, Conflict Minerals

Es sind die Vorgaben unseres Endkunden (OEM), von den zu verwendeten Materialien, bzw. wenn vorhanden, kundenspezifischen Listen „verbotener“ Einsatzstoffe bzw. auch die Beschränkung gefährlicher Stoffe, zwingend einzuhalten.

Umgang mit Konfliktmineralien.

Als Teil der Lieferkette verpflichtet sich HTP zur Einhaltung der gesetzlichen Rahmenbedingungen zu Konfliktmineralien. Wir setzen voraus, dass auch Sie in ihrer Lieferkette dieselbe Vorgehensweise weiterreichen und einfordern.

6. ANFORDERUNGEN an die HERSTELLUNG

6.1 Fertigungsverfahren

Es dürfen nur solche Fertigungsverfahren angewandt werden, die der Lieferant beherrscht und die unter kontrollierten Fertigungsbedingungen ablaufen. Die erforderlichen Produktionsprozesse müssen dahingehend entsprechend qualifiziert werden. Der Lieferant hat ebenso die Anforderungen an die Qualifikation des Personals festzulegen und durch geeignete Maßnahmen ständig aufrecht zu erhalten. Der Lieferant ist verpflichtet, die eigenen Unterlagen auf aktuellem Stand zu halten. Als Ergänzung führt HTP bei Bedarf beim Lieferanten, vor Serienstart Prozessabnahmen, durch. Anhand Audit-Checklisten können dieser Prozesse u. Verfahren von HTP zusätzlich beurteilt bzw. bewertet werden. Anforderungen von Endkunden bzw. OEM's werden dabei auch, ergänzend zu unseren Anforderungen, berücksichtigt.

6.2 Beschaffung

6.2.1 Beschaffungsprozess

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die von ihm beschafften Produkte die festgelegten Beschaffungsanforderungen erfüllen. Dabei ist er für die Konformität aller beschafften Produkte verantwortlich, auch wenn die Bezugsquellen von unseren Kunden vorgegeben werden. Falls diese Bezugsquellen festgelegt sind, ist sicherzustellen, dass auch diese vom Lieferanten und dessen Unterlieferanten eingesetzt werden.

Der Lieferant muss seine Unterlieferanten auf Grundlage ihrer Fähigkeit beurteilen und auswählen. Kriterien für Auswahl und Beurteilung müssen festgelegt sein.

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

6.2.2 Beschaffungsangaben

Beschaffungsangaben an Unterlieferanten müssen das zu beschaffende Produkt eindeutig beschreiben.

6.2.3 Verifizierung von beschaffenden Produkten

Der Lieferant muss entsprechende Prüf- bzw. Überwachungstätigkeiten festlegen, durch diese sichergestellt wird, dass das bestellte Produkt die festgelegten Anforderungen erfüllt.

6.2.4 Lieferkette

Der Lieferant hat alle anwendbaren Anforderungen, einschließlich Kundenanforderungen in der Lieferkette weiterzugeben.

6.3 Zugangsrecht

Der Lieferant räumt, HTP, ihren Kunden und regelsetzende Behörden, ein Zugangsrecht in die betroffenen Bereiche, wie zu den dokumentierten Informationen, auf allen Ebenen, ein.

Dieses Recht ist in der Lieferkette weiterzugeben.

6.4 Freigabe von Produkten u. Dienstleistungen

Der Lieferant muss in geeigneten Phasen verifizieren, dass die Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen erfüllt worden sind. Die Ergebnisse diese Freigabe sind aufzuzeichnen und gesichert aufzubewahren. Das Personal für die Erteilung der Freigabe muss dafür autorisiert sein. Sofern gefordert, ist für jede Lieferung ein Planning-Traveller zu erstellen, indem die Freigabe der befugten Person ersichtlich ist. Bei Abweichungen gegenüber den Spezifikationsvorgaben kann um eine **Sonderfreigabe** in Form einer **Concession** angesucht werden.

6.5 Verwendung von Produkte vor Freigabe

Wenn ein Produkt vor Abschluss aller geforderten Verifizierungstätigkeiten für die Produktion freigegeben wird, muss dieses identifiziert und aufgezeichnet werden um einen Austausch zu ermöglichen, falls sich nachträglich herausstellt, dass das Produkt nicht die Anforderungen erfüllt (*Anmerkung im Planning traveller*).

6.6 Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Konfigurationsmanagement

Grundsätzlich sind die gelieferten Produkte, wenn nicht anders vereinbart, so zu kennzeichnen bzw. **konfiguriert**, dass eine Rückverfolgung der eingesetzten Werkstoffe u. Chargen, Fertigungsparameter, Personen, Prüfdokumente, jederzeit gewährleistet werden kann. *Auf Anforderung müssen entsprechende Prüfbescheinigungen, Prüf- bzw. Mengenergebnisse, Werksprüfzeugnisse bzw. COC's Certificate of Conformity, vorgelegt werden können.*

Störfalleingrenzung:

Im Zuge der Rückverfolgbarkeit der Produkte sind Prozesse so zu lenken, dass bei Störfällen die betroffenen Teile auf eine kleinstmögliche Einheit eingegrenzt werden

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

können. Sofern erforderlich, muss die Rückverfolgbarkeit bis zu Unterlieferanten gewährleistet sein.

6.7 Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen

Bei Qualitätsproblemen (*Produkt, Verpackungsabweichungen, Falschlieferungen, Teillieferungen, Lieferrückstand, ...*) hat der Lieferant unverzüglich den Ansprechpartner bei HTP zu informieren, um geeignete Maßnahmen festzulegen und durchzuführen

6.8 Fertigungs-, Betriebs-, und Hilfsmittel / Kundeneigentum

Vorrichtungen und Werkzeuge müssen entsprechend einer Erprobung qualifiziert werden. Maschinen aller Art sind laufend auf ihre Funktionstauglichkeit und Genauigkeit zu überwachen.

Die Verantwortung für eventuell vom Auftraggeber **beigestellte Betriebsmittel** trägt, der Auftragnehmer. Alle beigestellten Betriebsmittel müssen unverlierbar mit einem Typenschild versehen werden, das eindeutig den Eigentümer erklärt. Werden Typenschilder beigestellt, sind diese zu verwenden. Weiteres trägt der Auftragnehmer die laufenden Kosten für Versicherung, Lagerung, Wartung und regelmäßige Überprüfung, während der Vertragsdauer. Bei Verlust oder Beschädigung muss eine sofortige Information erfolgen. Nachweise zum Vorgang sind aufzubewahren.

Änderungen an beigestellten Betriebsmitteln sind ausdrücklich nur mit schriftlicher Genehmigung vom Auftraggeber gestattet. Abnutzungen von beigestellten Betriebsmitteln sind rechtzeitig, bevor sie zu Qualitätseinbußen oder Fertigungsausfällen führen, anzuzeigen.

Alle beigestellten Betriebsmittel sind bei Vertragsende nach Rücksprache in einem fehlerfreien Zustand, ordnungsgemäß konserviert und verpackt zum Versand bereitzustellen.

6.9 Vorkehrung, z. Verhindern, Auffindung u. Entfernung v. Fremdkörpern

Regelungen zum Thema **F.O.D. Foreign Object Damage** (*Beschädigung durch Fremdkörper*) sind innerbetrieblich zu schulen und entsprechende Vorkehrungen zu treffen, damit dies eingehalten werden kann.

6.10 Verpackungsvorschriften

Falls nicht spezielle Verpackungsvereinbarungen getroffen worden sind, trägt die Verantwortung für die Anlieferqualität der Lieferant. Die Verpackung hat eine beschädigungsfreie Anlieferung zu gewährleisten.

Wesentliche Kriterien für die Auslegung der Verpackung sind:

- Schutz vor Verschmutzung und Beschädigung
- Einfache und ergonomisch günstige Handhabung (Transport, Entleerung, Bandzuführung o.ä.)
- Produktschonende und von außen EDV-lesbare deutliche Beschriftung
- Wiederverwendbarkeit (Mehrwegbehälter sind zu bevorzugen)
- Standfestigkeit, Stapelfähigkeit und Transportschutzsicherheit

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Die Kennzeichnung der Verpackung ist mit HTP abzustimmen. Etwaige Sicherheitswarnungen sowie Verwendungs- und Haltbarkeitseinschränkungen sind anzubringen.

6.11 Transport

Der Lieferant hat Verfahren und Systeme festzulegen, um jede Beschädigung durch internen wie auch durch externen Transport auszuschließen.

Die Kosten für anfallende **Sonderfrachten** sind vom Verursacher zu tragen.

6.12 Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit

Solche Produkte sind deutlich mit Lagerbedingung und, sofern erforderlich, einem Verweis auf das letztmögliche Verbrauchsdatum zu kennzeichnen.

6.13 Anlieferung

Die Anlieferung hat immer in der vollen Bestellmenge zu erfolgen. Teil-Lieferungen werden nur nach vorangegangener schriftlicher Zustimmung akzeptiert.

6.14 Änderungsanfragen

Änderungen, die von uns bestellt werden, sind wie bei der Erstanfrage auf die Machbarkeit hin zu prüfen. In diese Prüfung ist auch eine Aktualität der Normen und Spezifikationen miteinzubeziehen.

6.15 Änderungskennzeichnung

Jede Produktänderung ist während der ersten drei Lieferungen am Lieferschein und an der Verpackung der Ware mittels Aufkleber deutlich sichtbar zu kennzeichnen. Zusätzlich ist der vom Lieferanten zu führende **Teilelebenslauf** mit kurzer **Änderungsbeschreibung** vor Auslieferung der geänderten Teile unaufgefordert an uns weiterzuleiten. Alle davon betroffenen Dokumente wie auch Betriebsmittel sind auf den neuen Änderungsstand hin, anzupassen.

HTP- bzw. endkundenspezifische Kennzeichnungsvorgaben sind ebenfalls einzupflegen.

Der **Änderungsstand** muss in der Artikelnummer oder in einem Änderungsindex am **Lieferschein** und am Etikett ersichtlich sein.

6.16 Organisatorische Änderungen

Änderungen an Prozessen, Produkten oder Dienstleistungen (auch z.B. Änderung von Einsatzstoffen, Fertigungseinrichtungen, LayOut-Veränderungen, Umstellungen) sind vor Durchführung mitzuteilen. Änderungen von Unterlieferanten bzw. Materialien sind genehmigungspflichtig. In jedem Falle resultiert daraus eine Nachbemusterung. Änderungen, die nicht mitgeteilt bzw. ohne Zustimmung durchgeführt werden, stellen eine Vertragsverletzung dar. Für dadurch entstehende Kosten wird der Lieferant haftbar gemacht

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

6.17 ständige Verbesserung

Der Lieferant verpflichtet sich nachhaltige Verbesserungsmaßnahmen einzuführen, aufrecht zu erhalten und ständig weiterzuführen.

7. ABARBEITUNG VON REKLAMATIONEN

7.1 Sammelausschuss

Fehlerhafte Produkte, an welchen Fehler nur sporadisch und in geringem Umfang auftreten, werden durch unsere Fertigung als Sammelausschuss erfasst, gesammelt und bereitgestellt. Die Beurteilung der ausgeschiedenen Teile erfolgt gemeinsam.

7.2 Lieferung fehlerbehafteter Einheiten / Qualitätseinbrüche

Bei gravierenden Fehlern bzw. hohem Fehleranteil wird der Lieferant sofort informiert (Reklamations-Sofort-Info). Je nach Problemstellung und Versorgungssituation hat der Lieferant sofort für fehlerfreien Ersatz oder unverzügliches Aussortieren der mit Mängeln behafteten Teile zu sorgen. Wenn diese Aussortierung seitens des Lieferanten nicht unverzüglich bewerkstelligt werden kann, behält sich HTP das Recht vor, gegen Kostenbelastung an den Lieferanten Dritte damit zu beauftragen um Schadensminimierung zu betreiben. Das Einverständnis wird in jedem Einzelfall eingeholt, um dem Lieferanten die Möglichkeit zu geben selbst aktiv zu werden.

Die Abarbeitung der Reklamation hat in Form eines **8D-Reports** zu erfolgen. Es sind Maßnahmen zu treffen um die Versorgung mit spezifikationsgerechten Produkten sicherzustellen. Bis zur Sicherstellung einer beherrschten Fertigung sind 100% Prüfungen durchzuführen und zu dokumentieren - Fehlervermeidung geht vor Fehlerentdeckung.

Wir erwarten zu allen anfallenden Reklamationen innerhalb der vorgegebenen Zeiten Ihre

schriftliche Stellungnahme wie:

- Innerhalb von **24 Stunden** eine Bestätigung der eingegangenen Reklamation per Mail
- Innerhalb von **48 Stunden** einen 3D-Report
- Innerhalb von **14 Tagen** einen 5D-Report
- Innerhalb von **30 Tagen** einen 8D-Report

Eine Reklamation gilt erst als beendet, wenn Fehlerursachen bekannt, wirksam und andauernd abgestellt sind, der Fertigungsprozess wirksam überwacht wird und die Reklamationskosten beglichen sind.

7.3 Anlieferung von gefälschten Teilen

Im Zuge des Wareneingangs werden bei der HTP durch instruierte Mitarbeiter entsprechende Beobachtungen durchgeführt. Bei Unklarheiten erfolgt eine Meldung an das Management.

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

7.4 Reklamationskosten

Reklamationen verursachen Kosten, die bei Berücksichtigung der Folgekosten in unserem Hause wie auch speziell bei unseren Kunden, ein beträchtliches Ausmaß erreichen können. Es muss daher von gemeinsamem Interesse sein, die uns auferlegte **Zielsetzung „Null Fehler“** mit allen uns zur Verfügung stehenden Mitteln zu erreichen bzw. zu erfüllen.

Natürlich sind wir gezwungen, alle uns entstehenden Kosten in unserem Unternehmen, wie auch durch eventuelle berechnete Belastungen seitens unserer Kunden, an den Verursacher weiter zu verrechnen.

Die detaillierte Belastung anfallender Kosten erfolgt durch den Einkauf. Als Anhaltspunkt dienen die im **Anhang 1** angeführten Kostensätze.

8. DOKUMENTATION

8.1 Dokumentationsvorschriften

Die Mindestaufbewahrungsfrist für allgemeine Nachweisdokumente beträgt **6 Jahre** ab letzter Lieferung. Längere Aufbewahrungsfristen, eventuelle Forderungen unserer Endkunden werden gesondert vereinbart.

An Unterlieferanten sind diese Anforderungen an die Dokumentation entsprechend weiterzugeben. Aufbewahrungsfristen vom Gesetzgeber sind zu beachten. Aufzeichnungen müssen bei Bedarf vorgelegt werden können.

8.2 Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale

Sofern zutreffend, erfolgt hierzu eine gesonderte Vereinbarung.

9. UMWELTEINFLÜSSE

9.1 Umweltverträglichkeit

Die zur Herstellung der Teile erforderlichen Prozesse müssen - wie die dazu verwendeten Materialien - dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik, sowie den einschlägigen Verordnungen und Gesetzen entsprechen. Wir erwarten, dass der Lieferant längerfristig ein Umweltmanagement entsprechend ISO 14001 oder EMAS einführt.

Bei Erstlieferung und in jedem Falle von Änderungen ist ein Sicherheitsdatenblatt mit dem Hinweis auf die entsprechende Änderung an die Abteilung Einkauf zu übermitteln.

Entsprechend schriftlicher Hinweise und lückenlose Dokumentation gelten für die Lieferung von Stoffen und Teilen, die unter besonderen Bedingungen Gefahrenstoffe freisetzen, sowie für Stoffe, die erfahrungsgemäß nur unter besonderen Schwierigkeiten entsorgt werden können bzw. Umweltbelastung in erhöhter Form mit sich bringen.

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

Anzumerken ist, dass Stoffe, welche eine Gefahr für Mensch und Umwelt darstellen, nach den jeweiligen technischen Möglichkeiten zu vermeiden sind.

Es ist somit Voraussetzung, dass der Lieferant die Stoffpolitik und die dazugehörigen Rahmenbedingungen der „REACH“-Verordnung und GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) in seine Wertschöpfungskette implementiert und deren Anwendung gewährleistet.

....., den

Vollständig gelesen, zu Kenntnis genommen und uneingeschränkt akzeptiert.

Firmenstempel

.....
Für das Qualitätsmanagement

.....
Für die Geschäftsführung

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

ANHANG 1

Nachstehende Tabelle enthält eine Übersicht der Kosten, welche in Rechnung gestellt werden können.

Pauschale Kosten

Verpackung entspricht nicht der vereinbarten Spezifikation (ohne Abstimmung und Zusage von HTP)	90,- Euro
Lieferschein falsch (stimmt nicht mit der Lieferung überein)	90,- Euro
Anlieferung zu spät (ohne Abstimmung und Zusage von HTP)	90,- Euro
Kennzeichnung, Etikettierung n.i.O. (Teilenummer, Teileindex, Menge, Barcode, ...)	90,- Euro
Produktqualität n.i.O.: Nach erfolgter Reklamation (zur Abdeckung der Wareneingangsprüfung der nächsten 3 Lieferungen)	200,- Euro

Variable Kosten

Zusätzliche Hantierungs- / Manipulationstätigkeiten, Nacharbeit, Sortierung, etc.. aufgrund von Nichtkonformitäten	45,- Euro / Stunde
Produktionsstopps bei HTP (z.B.: anfallende Rüstkosten durch erforderliche Sonderproduktionen, zusätzliche Prüf- und Bearbeitungsaufwendungen, etc..)	55,- Euro / Stunde

Kosten nach Aufwand

welche durch die Nichtkonformität des Lieferanten beim HTP-Kunden verursacht wurden (z.B.: zusätzlicher Bearbeitungsaufwand, anfallende Belastungen durch Stehzeiten (Produktionsstillstände), Ersatz von angearbeiteten Teilen in der Fertigung , etc....)	Effektiv angefallene Kosten
Ersatz für Sonderfrachten	Kosten nach Aufwand
Ersatz von Ausschussmaterialien	Kosten nach Aufwand
Ersatz von angearbeiteten Teilen in der HTP-Fertigung (bei versteckten Mängeln)	Kosten nach Aufwand
Ersatz von mangelhaften Teilen.	Effektiv angefallene Kosten

QM Richtlinie: Bereich Luftfahrt

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen

ANHANG 2 – Quality Commitment, ppm-Vereinbarung

QC Quality Commitment:

<p>ppm-Vereinbarung: Die in dieser ppm-Vereinbarung festgelegten ppm-Ziele bedeuten keine Akzeptanz fehlerhafter Lieferungen oder ein akzeptiertes Qualitätsniveau, noch schränkt sie die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferung ein. Fehlerhafte Lieferungen werden nicht akzeptiert, gehen zu Lasten des Lieferanten und gehen in die Lieferantenbewertung ein. Die Auswertung erfolgt jährlich.</p> <p>Auswirkung bei Nichteinhaltung Bei Überschreitung der ppm-Grenze sind vom Lieferanten Maßnahmen zu setzen und HTP / NANOGATE bekannt zu geben. Abhängig vom Erfolg der Maßnahmen erfolgt die Einleitung der nächsten Eskalationsstufe oder das Ende des Eskalationsverfahrens</p> <p>Eskalationsprozess <u>Stufe 1 „ppm-Zielwertüberschreitung“</u> Der Lieferant sendet proaktiv einen Maßnahmenplan mit verbindlichen Terminen und dokumentiert den Fortschritt der Abarbeitung (8D-Report)</p> <p><u>Stufe 2 „Maßnahmen unwirksam“</u> Anschreiben des Lieferanten. Abhängig von der Schwere des Problems wird von der Qualitäts- oder Logistikstelle zu einem Qualitätsgespräch eingeladen. Der Lieferant hat umgehend einen wirksamen Aktionsplan zu erstellen und den Fortschritt regelmäßig zu berichten.</p> <p><u>Stufe 3 „Vor-Ort-Analyse“</u> HTP / NANOGATE führt eine Vor-Ort Analyse durch (z.B. Technische Revision, VDA 6.3 Audit o.ä.) Die Ergebnisse werden vom Lieferanten in einem Aktionsplan zusammengefasst, der unter Aufsicht umgesetzt wird.</p> <p><u>Stufe 4 „Lieferantensperre“</u> Auslöser: Stufe 3 nicht erfolgreich beendet.</p>	<p>Ziel: ist eine fehlerfreie Belieferung durch den Lieferanten – Null-Fehler-Strategie.</p> <p>ppm-Level</p> <p>Serie (Jahresdurchschnitt): 250 ppm</p> <p>Serie ab SOP + 6 Monate: 500 ppm</p>
--	---

<p>Abnehmer HTP / Nanogate Firmenstempel, Adresse, Funktion, Name, Tel, E-Mail Fohnsdorf, am</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">EK / QM</p>	<p>Auftragnehmer / Lieferant Firmenstempel, Adresse, Funktion, Name, Tel, E-Mail Fohnsdorf, am</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">Unterschrift</p>
---	--









FB80-01_de QM Richtlinie für Lieferanten_Bereich Luftfahrt

Final Audit Report

2022-07-08

Created:	2022-07-07
By:	Stephan Quinz (stephan.quinz@htp.at)
Status:	Signed
Transaction ID:	CBJCHBCAABAakoF1b6dF2sFSrIiIS2wy3UcVP8zY10qR

"FB80-01_de QM Richtlinie für Lieferanten_Bereich Luftfahrt" History

-  Document created by Stephan Quinz (stephan.quinz@htp.at)
2022-07-07 - 11:10:53 AM GMT
-  Document emailed to herbert.strohhaeusl@htp.at for signature
2022-07-07 - 11:11:58 AM GMT
-  Email viewed by herbert.strohhaeusl@htp.at
2022-07-07 - 12:50:17 PM GMT
-  Document e-signed by Strohhausl (herbert.strohhaeusl@htp.at)
Signature Date: 2022-07-07 - 12:50:42 PM GMT - Time Source: server
-  Document emailed to ronald.prettner@htp.at for signature
2022-07-07 - 12:50:43 PM GMT
-  Email viewed by ronald.prettner@htp.at
2022-07-07 - 9:15:30 PM GMT
-  Document e-signed by Ronald Prettnner (ronald.prettner@htp.at)
Signature Date: 2022-07-08 - 10:21:06 AM GMT - Time Source: server
-  Agreement completed.
2022-07-08 - 10:21:06 AM GMT