



Lieferantenhandbuch

Version III Februar 2018

Inhaltsverzeichnis

- 1 Anwendungsbereich**
- 2 Zweck**
- 3 Zusammenarbeit**
 - 3.1 Voraussetzungen für die Zusammenarbeit
 - 3.2 Lieferantenbeurteilung
 - 3.3 Einstufung und Bewertung
- 4 Kommunikation / Informationsaustausch**
 - 4.1 Ansprechpartner
 - 4.2 Geheimhaltungsvereinbarung
 - 4.3 Anfragen
 - 4.4 Angebotsabgabe
 - 4.5 Bestellung
- 5 Qualitätsrichtlinien**
 - 5.1 Qualitätsgrundlagen
 - 5.2 Wareneingangsprüfungen
 - 5.3 Lenkung fehlerhafter Produkte
 - 5.4 Abweichungen und Korrekturmaßnahmen
 - 5.5 Korrekturmaßnahmen
 - 5.6 Rückverfolgbarkeit / Kennzeichnung
 - 5.6.1 Rückverfolgbarkeit
 - 5.6.2 Freigabe Kennzeichnung Qualitätssicherung
 - 5.6.3 Einschränkungen
 - 5.7 Ständige Verbesserung KVP
 - 5.8 Gesetzliche Anforderungen
 - 5.9 Lieferanten Audits
- 6 Fertigungsvorschriften**
 - 6.1 Grundforderungen
 - 6.2 Werkstückkanten
 - 6.3 Nuten, Freistiche und Rundungen
 - 6.4 Lackierung und Oberflächenbeschaffenheit
 - 6.5 Sonderfreigabe
- 7 Toleranzen, Form- Lagetoleranzen**
 - 7.1 Allgemeintoleranzen
- 8 Anlieferzustand und Lagerung**
 - 8.1 Anlieferung
 - 8.2 Wareneingangsprüfung
- 9 Schlussbemerkung**

Vorwort

Dieses Lieferantenhandbuch soll als Basis dazu dienen, die erfolgreiche Zusammenarbeit weiter auszubauen.

Mit Fairness und Effizienz streben wir echte Partnerschaften an.

Nur mit motivierten Lieferpartnern gelingt es dauerhaft, im harten Wettbewerb zu bestehen. Ständige Verbesserung und der Wille gemeinsam Neues auszuprobieren, ist der Weg zu einer langfristigen Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten.

Die Ziele im Einkauf die Kosten zu senken, die Qualität zu steigern und die Lieferzeiten zu senken können zum wirtschaftlichen Vorteil beider Seiten nur vertrauensvoll und partnerschaftlich erreicht werden.

Deshalb sind wir bestrebt einen offenen Dialog zu führen.

Als unser Lieferant erhalten Sie hiermit einen praktischen Leitfaden, der Ihnen zeigt, durch welche Maßnahmen und Arbeitsweisen Sie bei uns zum A-Lieferanten werden können.

Die Regelungen in diesem Leitfaden entbinden den Lieferanten in keinster Weise von seiner Verantwortung zur fehlerfreien, funktions- und bestellgerechten Herstellung und Lieferung seiner Produkte.

1 Anwendungsbereich

Mit diesem Handbuch geben wir Ihnen Informationen über den Einkauf von Fertigungsteilen der Firma MATEC und möchten allen bisherigen und potentiellen Lieferanten den Weg zu einer engen, vertrauensvollen, fairen und partnerschaftlichen Zusammenarbeit erleichtern.

2 Zweck

Die Anforderungen für alle Lieferanten sollen eindeutig und nachvollziehbar definiert und beschrieben sein.

3 Zusammenarbeit

Die Basis für die Zusammenarbeit mit Lieferanten bilden die jeweils gültigen Verträge bzw. Vereinbarungen auf der Basis der MATEC - Einkaufsbedingungen und MATEC Qualitätsrichtlinien.

3.1 Voraussetzungen für die Zusammenarbeit

- Qualität,
- Transparenz,
- Lieferzuverlässigkeit,
- Wettbewerbsfähige Preise und
- eigene Verbesserungsprogramme, um die Produktivität zu erhöhen.

3.2 Lieferantenbeurteilung

MATEC bewertet regelmäßig die Leistungen ihrer Lieferanten mit Hilfe eines Beurteilungsverfahrens.

Die Qualitätsfähigkeitsbeurteilung erfolgt anhand einer Auswertung aus unserer Datenbank, wobei die Qualitätssicherungsmaßnahmen entsprechend ihrer Ausprägung nach einem Punktesystem bewertet werden.

Dies ergibt einen Erfüllungsgrad in Prozent.

Basierend auf dieser Qualitätsbeurteilung erfolgt eine Einstufung in A-, B- oder C Lieferant.

3.3 Einstufung und Bewertung

- A-Lieferant 90 – 100 %
 - Erfüllt voll unsere Anforderungen
- B-Lieferant 80 – 89,99 %
 - Entspricht durchschnittlichen Anforderungen
- C-Lieferant unter 79,99 %
 - Es fehlen wesentliche Elemente bzw. vorhandene sind durchschnittlich ausgeprägt

Die Firma MATEC erwartet von seinen Lieferanten einen Erfüllungsgrad von mindestens 90 %, Werte unter 80 % deuten auf ein stark verbesserungsbedürftiges Qualitätsmanagement hin.

An diesem Zeitpunkt sehen wir von einer weiteren Zusammenarbeit ab.

Nur in speziellen Fällen wird der Lieferant trotzdem aufgefordert, gemeinsam festgelegte Verbesserungen in einem definierten Zeitraum einzuführen.

Sollten sie Fragen zu Qualitätsthemen haben, können sie über folgende Email-Adresse Kontakt aufnehmen: *jochen.mack@MATEC.de*

4 Kommunikation / Informationsaustausch

4.1 Ansprechpartner

Um eine reibungslose Kommunikation zu gewährleisten ist es sinnvoll MATEC eine Aufstellung mit den Ansprechpartnern zur Verfügung zu stellen, um bei Rückfragen die richtigen Personen kontaktieren zu können.

Wir empfehlen unseren Lieferanten für Anfragen eine geeignete E-Mail-Adresse zu generieren, die im Urlaubs- oder Vertretungsfall von mehreren Personen bearbeitet werden kann.

Änderungen bezüglich der Ansprechpartner sollten unverzüglich mitgeteilt werden, um eine funktionierende Kommunikation zu gewährleisten.

4.2 Geheimhaltungsvereinbarung

Unsere Firmenphilosophie ist es, einen offenen und konstruktiven Kontakt zu unseren Lieferanten zu pflegen. Deshalb muss gewährleistet sein, dass unser oder das gemeinsam erarbeitete Know-how nicht an Dritte weitergegeben wird.

Wir gehen davon aus, dass unsere Geschäftspartner generell keine Erkenntnisse weitergeben, dennoch ist es im Zweifelsfall notwendig Geheimhaltungsvereinbarungen abzuschließen.

4.3 Anfragen

Nach dem Erhalt einer Anfrage durch MATEC, ist der Lieferant angehalten, im Rahmen seiner Angebotsabgabe zu prüfen, ob:

- alle für das Produkt erforderlichen Spezifikationen und Unterlagen vorliegen
- die Forderungen vollständig und unmissverständlich dokumentiert sind
- die wichtigen Merkmale bekannt und dokumentiert sind
- die Forderungen erfüllbar sind

Es ist Aufgabe des Lieferanten, sich bei fehlenden oder missverständlichen Unterlagen mit MATEC in Verbindung zu setzen und eine Klarstellung herbeizuführen.

4.4 Angebotsabgabe

Um eine schnelle Auftragsvergabe zu erteilen, ist (wenn möglich) eine Angebotsabgabe innerhalb von 2 Arbeitstagen anzustreben.

Diese Angaben müssen aus dem Angebot ersichtlich sein:

- Preis
- Lieferzeit

Wenn ein Wunschtermin im Angebot genannt wird, muss eine Zusage des Wunschtermins oder ein alternativer Liefertermin genannt werden.

Bei keiner Fertigungsmöglichkeit wird eine schriftliche Absage erwartet.

4.5 Bestellung

Nach dem Erhalt der schriftlichen Bestellung durch MATEC muss vor dem Start der Fertigung die Vollständigkeit und Richtigkeit der Unterlagen geprüft werden.

Es muss geprüft werden, ob:

- alle für das Produkt erforderlichen Spezifikationen und Unterlagen vorliegen
- die Forderungen vollständig und unmissverständlich dokumentiert sind
- die wichtigen Merkmale bekannt und dokumentiert sind
- die Forderungen erfüllbar sind
- die Nummern von Zeichnung und Bestellung übereinstimmen
- die Angaben zum Zeichnungsindex + Datum übereinstimmen

Im Zweifelsfall ist Rücksprache mit MATEC zu halten! Am Besten mit dem zuständigen Ansprechpartner/ Disponenten, um eine schnelle Klärung zu gewährleisten.

5 Qualitätsrichtlinien

Die vorliegenden Qualitätsrichtlinien der Firma MATEC schaffen eine klare Basis für die Abwicklung von Qualitätsfragen. Sie sollen dazu beitragen, dass durch eine vertrauensvolle Zusammenarbeit Schwierigkeiten vermieden bzw. rechtzeitig ausgeräumt werden und sich das Qualitätsniveau unserer Produkte mit den Markt- und Kundenanforderungen Schritt halten.

Die MATEC Qualitätsrichtlinien fordern von allen Lieferanten bzw. Herstellern, ein wirksames Qualitätssicherungssystem, um einwandfreie Warenlieferungen und Dienstleistungen entsprechend der kaufvertraglich festgelegten Vorschriften zu gewährleisten. Die Richtlinien werden bei allen eingehenden Lieferungen angewendet. Ergänzend zu diesen Richtlinien sind die MATEC Einkaufsbedingungen Bestandteil eines jeden Liefervertrages, die online auf der MATEC Homepage einzusehen sind.

5.1 Qualitätsgrundlagen

Die maßgeblichen Qualitätsgrundlagen ergeben sich aus:

- der verbindlichen Bestellzeichnung einschließlich der darin erwähnten Vorschriften (DIN Normen, MATEC Normen, technischen Lieferbedingungen, Datenblätter, etc.)
- besonders vereinbarte Prüfvorschriften und Prüfmittel,
- Prüfdokumentation von *Teilen mit Prüfmaßen*
 - Prüfprotokolle sind bei der Lieferung von Teilen mit Prüfmaßen Bestandteil des Lieferumfanges!
 - Bei Teilen ohne definierte Prüfmaße in der Zeichnung wird die Erstellung eines Prüfprotokolls explizit bestellt!
- den zusätzlichen Bestellangaben (z.B. Verpackungsvorschriften)
- den gesetzlichen Vorschriften

Die sich aus diesen Unterlagen in der jeweils neusten Fassung ergebenden Bedingungen sind - auch für Werkstoffe und Teile von Unterlieferanten - zuverlässig einzuhalten. Eine sofortige Prüfung der Unterlagen muss sichergestellt sein, sodass

der Lieferant MATEC gegebenenfalls unverzüglich unterrichten kann, wenn er außerstande ist eine oder mehrere Punkte der Bestellvorschrift zu erfüllen.

5.2 Wareneingangsprüfungen

Unabhängig den von den Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrollen führt MATEC in Stichproben folgende Prüfungen durch:

- Identprüfung
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung

MATEC wird offensichtlich erkennbare Mängel den Lieferanten anzeigen. Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Entdeckung dem Lieferanten aufgezeigt.

5.3 Lenkung fehlerhafter Produkte

Alle von MATEC als fehlerhaft erkannten Teile werden mit einem Q - Rücklieferschein, aus dem der Fehler ersichtlich ist, zurückgewiesen. Um höchste Termintreue gegenüber unseren Kunden gewährleisten zu können, muss die Lieferung von fehlerfreien Teilen höchste Priorität haben.

5.4 Abweichungen und Korrekturmaßnahmen

Die Firma MATEC erwartet vom Lieferanten ausschließlich fehlerfreie Teile, sowie die sofortige Benachrichtigung, wenn der Lieferant feststellt dass Teile geliefert wurden, die von den Spezifikationen abweichen.

Unter außergewöhnlichen Umständen darf der Lieferant, nach schriftlicher Sonderfreigabe, Teile liefern, die nicht den Spezifikationen entsprechen. Bei Abweichungen wird eine schriftliche Stellungnahme mit der Angabe der Abstellmaßnahmen innerhalb einer Woche erwartet.

5.5 Korrekturmaßnahmen

Werden fehlerhafte Teile durch die Firma MATEC zurückgewiesen, ist der Lieferant verpflichtet Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen einzuleiten, die das Wiederauftreten verhindern.

Die Firma MATEC erwartet, dass eine strukturierte Problemlösungsmethode angewendet wird um Folgefehler, auch an ähnlichen oder baugleichen Teilen, abzustellen.

5.6 Rückverfolgbarkeit / Kennzeichnung

Um möglichst genau die Eingrenzung von Lieferungen zu gewährleisten, ist es notwendig dass eine Rückverfolgbarkeit von Lieferungen möglich ist.

5.6.1 Rückverfolgbarkeit

Alle Teile die angeliefert werden, müssen eindeutig und gut sichtbar gekennzeichnet sein.

Wünschenswert wäre die Kennzeichnung mit einem rückstandsfrei ablösbaren Klebeetikett. Der Einsatz von geeignetem Etikettenmaterial kann bei der MATEC nachgefragt werden.

Folgende Angaben sind gefordert:

- Teilenummer mit Index
- Bestellnummer
- Bestellposition (wenn bekannt)

5.6.2 Freigabe Kennzeichnung Qualitätssicherung

Alle Teile die angeliefert werden, müssen mit einem rückstandsfrei ablösbaren Klebeetikett gekennzeichnet sein, welches die Prüfung und Freigabe der Teile kennzeichnet.

Zeichnungen, die den Teilen beigelegt werden (siehe Punkt 8.1) sind ebenfalls mit einer Freigabe Kennzeichnung zu versehen (Etikett, Stempel, usw.).

Folgende Angaben sind gefordert:

- Datum der Freigabe
- Namen oder Kurzzeichen der Freigabeperson

Beispiel Freigabe Kennzeichnung:



5.6.3 Einschränkungen

Um das Kennzeichnen der Teile nicht zu aufwendig zu gestalten, können folgende Einschränkungen gemacht werden:

- Kleinteile in größeren Mengen können in entsprechenden Losgrößen verpackt, einmalig gekennzeichnet und freigegeben werden
- Kleinteile / Einzelteile können in einer geeigneten Umverpackung (Karton, Folienbeutel) geliefert, gekennzeichnet und freigegeben werden

Wichtige Anmerkung:

Bitte beachten Sie bei der Auswahl der Umverpackung, dass die Teile entsprechend vor Beschädigungen geschützt sind und verzichten sie auf unnötiges Füllmaterial im Sinne der Umwelt.

5.7 Ständige Verbesserung KVP

Ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie eines jeden Lieferanten sein. MATEC erwartet die aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung bzw. als Qualitätsverbesserung nachzuweisen. KVP- Projekte werden von der MATEC Lieferantenentwicklung unterstützend begleitet.

5.8 Gesetzliche Anforderungen

Wir setzen voraus, dass alle unsere Lieferanten selbstverständlich die in Ihrem Herkunftsland, sowie die in der Bundesrepublik Deutschland geltenden Gesetze und behördliche Auflagen beachten und einhalten.

5.9 Lieferanten Audits

Die Firma MATEC behält sich vor, nach vorheriger Abstimmung, die Einhaltung der allgemeinen sowie speziellen Anforderungen an das QM – System im Rahmen eines Lieferanten – Audits zu überprüfen.

6 Fertigungsvorschriften

Die technischen Angaben des Bestellers auf der Zeichnung sind in jedem Fall verbindlich. Sie haben Vorrang vor den allgemein gültigen Angaben des Lieferanten.

6.1 Grundforderungen

- 1) Die Werkstoffangaben auf der Zeichnung sind bindend und können nur nach Rücksprache mit dem Einkauf oder der Konstruktion geändert bzw. angepasst werden.
- 2) An Stirnflächen von Drehteilen sind in der Drehmitte, entgegen der für die Fläche vorgeschriebenen Rauheit, Erhebungen oder Vertiefungen im werkstattüblichen Ausmaß zulässig, sofern in der Fertigungszeichnung keine anderen Angaben gemacht wurden und die zulässige Formabweichung nicht überschritten wird.
- 3) Oberflächenfehler (z.B. Risse, rissähnliche Anzeichen, Einschlüsse und Kerben) sind an Teilen nicht zulässig, ausgenommen solche Fehler befinden sich innerhalb der Bearbeitungszugaben.
- 4) Oberflächengüten sind entsprechend den Zeichnungsangaben herzustellen und einzuhalten.
- 5) Ausbessern und Verdecken von Fehlern (z.B. durch Schweißen, Ausbüchsen etc.) ist, sofern nicht ausdrücklich erlaubt, nur zulässig nach vorheriger Genehmigung durch das Qualitätsmanagement, die ggf. eine Genehmigung bei der Konstruktion einholt.
- 6) Stempel, Härteprüfstellen und dgl. dürfen keine Kerbwirkung oder andere Schädigungen verursachen. Bezeichnungen bzw. Kennzeichnungen sind nur an den in der Zeichnung angegebenen Stellen zulässig.
- 7) Die Kennzeichnung mittels Laser oder elektrochemischer Gravur darf nur an dynamisch unbelasteten Stellen erfolgen.
- 8) Anlassfarben, Schwärzungen etc. an gehärteten, ungehärteten oder vergüteten Teilen sind zulässig, ausgenommen an Passungen und Oberflächen mit Ra gleich oder kleiner als 4 µm, sofern in der Zeichnung nichts anderes angegeben ist.

- 9) Der Bohrungsgrund bei Gewindegrundbohrungen dürfen mit einem beliebigen Spitzenwinkel ausgeführt werden, sofern in der Zeichnung nichts anderes angegeben ist.
- 10) Die zulässige Oberflächenrauheit von Auflageflächen für Cu - Dichtringe beträgt max. Ra 1,6.
- 11) Korrosionsgefährdete Teile sind mit einem Korrosionsschutz zu versehen oder bei der Verpackung der Teile entsprechende Maßnahmen vorzusehen.
- 12) Bauteile, die während des Fertigungsablaufes magnetisiert werden sind anschließend zu entmagnetisieren.
- 13) Regelgewinde werden ohne Steigung angegeben.
- 14) Bereits bearbeitete Flächen sind vor dem Lackieren abzukleben, Bohrungen und Gewinde sind zu verstopfen. Nach der Lackierung sind diese wieder zu entfernen.

6.2 Werkstückkanten

- 1) Gewindelöcher sind im Allgemeinen als Regelausführung unter 90° bis zum Gewindeaußendurchmesser anzusenken. Bei Schutzsenkungen ist nur unter 90° zu senken.
- 2) Gezeichnete Teile mit Außengewinde sind, wenn die Zeichnung für die Fase am Gewindeanfang keine anderen Angaben enthält, unter 30° zur Mittelachse bis zum Kerndurchmesser anzufasen.
- 3) Werkstückkanten sind nach DIN ISO 13715 auszuführen. Abweichende Angaben werden in den Zeichnungen gesondert bemaßt.

6.3 Nuten, Freistiche und Rundungen

- 1) An Sicherungsringnuten werden folgende Forderungen gestellt.
 - a. Innenkanten (Nutgrund) max. R = 0.1 mm
 - b. Außenkanten mit Abtragung bis 0,1 mm (gratfrei)
 - c. Oberflächenrauheit für die Flanken Ra max. 0,8 und für den Nutgrund max. Ra 1,6.
- 2) Für Außen- und Innenrundungen ohne Toleranzangaben gilt, mit Ausnahme von Freistichen, die Toleranzklasse nach DIN ISO 2768-mK.

6.4 Lackierung und Oberflächenbeschaffenheit

Lackierte und Pulverbeschichtete Teile:

→ Zu Lackierende oder Pulverbeschichtete Teile werden in den RAL Farben bestellt und müssen auch so geliefert werden. Als Farbstruktur ist **Seidenmatt** vorgegeben.

Brünierte Teile:

→ Sollen in einwandfreiem Zustand sein. Besonders ist darauf zu achten, dass Fertigungsteile nicht aus schmutzigem Bad kommen, da die Struktur der Farbe ungleichmäßig aussieht.

Verpflichtung zur Bekanntgabe bei Farbwechsel:

→ Der Lieferant ist verpflichtet MATEC unverzüglich bei einem Wechsel des Farb/-Pulverlieferanten zu informieren.

Dies bedarf der vorherigen Genehmigung durch die QS- Abteilung. Ohne diese Genehmigung darf der Lieferant NICHT selbständig den Farbwechsel durchführen.

6.5 Sonderfreigabe

Abweichungen von Lieferspezifikationen sind nicht zulässig.

Ausnahme: Nach Rücksprache mit den Produktentwicklern können zeitlich oder mengenmäßig befristete Freigaben in Ausnahmefällen durch den Entwickler und das Lieferantenmanagement der Fa. MATEC schriftlich erteilt werden.

Toleranzen, Form- Lagetoleranzen

Für die gegenseitige Abhängigkeit von Maß- Form- und Lagetoleranzen gilt das Unabhängigkeitsprinzip nach DIN ISO 8015.

Das Unabhängigkeitsprinzip sagt aus, dass die in einer Zeichnung angegebenen Anforderungen für Maß-, Form- und Lagetoleranzen unabhängig voneinander eingehalten werden falls nicht eine besondere Beziehung angegeben wird.

Jede angegebene Toleranz ist separat einzuhalten und zu überprüfen. Maßtoleranzen sind hierbei unabhängig von Form- und Lagetoleranzen zu sehen.

6.6 Allgemeintoleranzen

- 1) Allgemeintoleranzen für Bearbeitungsmaße (Längenmaße, Rundungshalbmesser, Winkelmaße) ohne Toleranzangabe bei **spanend** gefertigten Teilen müssen DIN ISO 2768-m entsprechen.
- 2) Allgemeintoleranzen für Bearbeitungsmaße (Längenmaße, Rundungshalbmesser, Winkelmaße) ohne Toleranzangabe bei **spanlos** gefertigten Teilen müssen DIN ISO 2768-c entsprechen.

Ausnahmen:

- 3) Brennschneiden (DIN ISO 9013, Toleranzklasse 1)
- 4) Plasmaschneiden (DIN ISO 9013, Toleranzklasse 2)
- 5) Laserstrahlschneiden (DIN ISO 9013, Toleranzklasse 1)
- 6) Schweißkonstruktionen (DIN ISO 13920, Toleranzklasse B)
- 7) Allgemeintoleranzen für die Form- und Lagetolerierung (ohne einzelne Toleranzeintragung) müssen DIN ISO 2768-2 entsprechen.
- 8) Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen, Form- und Lagetoleranzen müssen DIN ISO 13 920-AE entsprechen.

7 Anlieferzustand und Lagerung

7.1 Anlieferung

Bei der Anlieferung der Ware durch den Lieferanten oder mittels eines Transportunternehmens müssen folgende Punkte beachtet werden:

- die Ware wird auf einem für das Gut geeignetem Ladungsträger angeliefert (Palette, Gitterbox, Sonderladungsträger, etc.)
- der Ladungsträger ist nach aktuellen sicherheitstechnischen Standards möglichst kompakt zu beladen und zu sichern
- Transportschäden sind durch geeignete, gängige Verpackungen und Füllmaterialien zu unterbinden. Abfallstoffe (z.B. Zeitungen, usw.) werden dabei nicht als Füllmaterial zugelassen
- Unnötige Umverpackung ist zu vermeiden
- die Sortierung der Ware erfolgt nach Bestellnummer
- auf jedem Ladungsträger ist ein Lieferschein vorhanden, auf welchem das auf dem Ladungsträger vorhandenen Gut dokumentiert ist. Dieser ist an einer Stelle anzubringen, wo er nicht beschädigt werden kann.
- **zu Fertigungsteilen gehörige Zeichnungen sind an den jeweiligen Artikel so anzubringen, dass kein Schaden an diesen entsteht**
- **Prüfprotokolle, Materialzertifikate, Dichtheitsprotokolle sind unaufgefordert und unbeschadet gemäß Zeichnung mit zu senden**

7.2 Wareneingangsprüfung

Wareneingänge bei der MATEC werden unter Vorbehalt angenommen, in Stichproben überprüft und je nach Übereinstimmung mit den Qualitätsgrundlagen

- freigegeben
- oder zurückgewiesen

Die Firma MATEC wird Mängel der Lieferung, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen.

Die Gewährleistungsfrist endet mit dem Ablauf von 24 Monaten seit Lieferung an die Fa. MATEC.

8.3 Zustimmungserklärung des Lieferanten

Dieses Lieferantenhandbuch ist Bestandteil der vertraglichen Beziehungen zwischen MATEC und den Lieferanten, ohne dass es einer Unterzeichnung dieses Lieferantenhandbuches bedarf. Die Bestätigung über den Erhalt des Lieferantenhandbuches und das Einverständnis mit dem Inhalt ergibt sich automatisch mit Aufnahme der vertraglichen Beziehungen, sollten Sie nicht innerhalb von 14 Tagen nach der ersten Anfrage per Mail (jochen.mack@MATEC.de) widersprechen.

Fragen oder auch Anregungen zu diesem Handbuch nehmen wir gerne als Mail (jochen.mack@MATEC.de) entgegen.

Zukünftig werden Sie über Änderungen des Handbuches und neueste Versionen informiert. Diese sind dann auch auf unserer Homepage (www.MATEC.de) einzusehen.

9 Schlussbemerkung

Die Firma MATEC möchte für die Zukunft eine partnerschaftliche, zukunfts- und marktorientierte Zusammenarbeit mit Lieferanten pflegen, die sich an dem Ziel der Zufriedenheit unserer gemeinsamen Kunden ausrichtet.

Anlagen

- neuer Zeichnungskopf
- Muster der Lieferantenbewertung

Unten abgebildet sehen Sie einen derzeit gültigen Zeichnungskopf.

Zukünftig werden alle Zeichnungen der Firma MATEC mit diesem Zeichnungskopf versehen. Alle Zeichnungen die noch nicht mit diesem Zeichnungskopf ausgestattet sind lehnen sich an diese neue Variante an, somit sind alle Vorgängerversionen ab sofort ungültig.



<h1>MATEC GmbH</h1>				Diese Zeichnung ist das gültige Dokument. Nur Angaben auf deutsch sind rechtsverbindlich.		Maßstab / scale:		Werkstückkanten: Workpiece edges: DIN ISO 13715		Projektionsmethode 1: Projection method 1: DIN ISO 128	
				Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768-mK Tolerierungsgrundsatz: DIN ISO 8015 Oberflächenangaben: DIN EN ISO 1302 Schutzvermerk: DIN ISO 16016		Material:					
This drawing is the valid document. Only german remarks are legally binding.				Benennung / designation:		Abmessungen / dimensions:					
General tolerances: DIN ISO 2768-mK Tolerance principle: DIN ISO 8015 Surface texture: DIN EN ISO 1302 Copyright: DIN ISO 16016				Zeichnung Nr.: / drawing no.:						Bl. / page	
				Datum / date		Name				von / of:	
				Bearb. Drawn							
				Gepr. Approved							
Index	Notiz / note	Datum / Date	Name			Gewicht / weight:		Format:		CAD: Solid Works	
										Bl. / pages	

Lieferantenbeurteilung

Lieferant: **Mustermann GmbH (90000016)**
 Bewertungszeitraum: **2.Halbjahr 2017**
 Anzahl der Bestellungen: **120**
 Umsatz: **100.000,00 €**
 Anzahl der Liefereingänge (LE):
 Anzahl der Q-Abweichungen:
 Quote Q-Abweichungen/LE:

	Umsatz 1.H.J. 2017		100.000,00 €	
	Tell 1	Tell 2	Sonstiges	Gesamt
	80	20	20	120
	0	0	0	0
	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%



	Pünktlich	Zu früh	Zu spät	Gesamt	Gewichtung
Auswertung der Liefertermintreue	90	20	10	120	
Auswertung der Liefertermintreue in Prozent	75,00	16,67	8,33	100	
Einstufungsschema	100% bis 90% pünktlich	89,99% bis 70% pünktlich	69,99% bis 50% pünktlich	49,99% bis 0% pünktlich	
	100	50	25	0	
Auswertung nach Qualitätsmängel in % der Gut-Lieferungen				100	100%
Kommunikation mit dem Einkauf	Gut	Mittel	Schlecht	100	50
				0	100
Reklamationsverhalten	Sehr gut	Gut	Mittel	100	75
Zeit Qualität Engagement				50	0
				0	100
Lieferantenhandbuch	Akzeptiert	Nicht Akzeptiert		100	0
				0	100
Flexibilität	Gut	Mittel	Schlecht	100	50
				0	100
Einstufungsschema	100% bis 90%	89,99% bis 80%	79,99% bis 0%		
	Einstufung A	Einstufung B	Einstufung C		
					100,00%

Muster

Sehr geehrte Damen und Herren,

Ihr Unternehmen ist derzeit mit **A** eingestuft.

Einstufung A

Sie haben unsere Vorgaben erfüllt, jedoch sind noch Verbesserungen möglich, sofern die Bewertung bei einer einzelnen Position 100% nicht erreicht. Ansonsten freuen wir uns, dass Sie diese Einstufung erreicht haben und hoffen, dass zukünftige Lieferungen den gleichen Standard aufweisen.

Einstufung B

Die Bewertung zeigt, dass Sie den von uns gewünschten Lieferstandard noch nicht erreicht haben. Wir bitten Sie, weitere Schritte zur Verbesserung der Situation einzuleiten und uns über die getroffenen Maßnahmen in Form eines Aktionsplanes innerhalb von zwei Wochen zu informieren.

Einstufung C

Hier sind kurzfristige Maßnahmen zur Verbesserung einzuleiten und uns innerhalb von zwei Wochen schriftlich in Form von Aktionsplänen mitzuteilen. Eine nicht termingerechte Beantwortung und Lösung hat Auswirkungen auf die weiteren Geschäftsbeziehungen.

Köngen, den 31.01.2018

Jochen Mack QMB / Betriebsleiter

