

**Dieser Lieferantenleitfaden für eine partnerschaftliche und gute  
Zusammenarbeit, gilt für die Firma**

**UMAREX**

**und deren**

**Tochterunternehmen**



# 1 Inhaltsverzeichnis

2	Vorwort .....	4
3	Allgemeines .....	5
3.1	Grundlagen der Kommunikation und Zusammenarbeit .....	5
3.2	Geheimhaltungsvereinbarung.....	5
3.3	Qualitätssicherungsvereinbarung .....	5
3.4	Lieferant werden / Mindestanforderungen .....	5
3.5	Störungsmanagement / Notfallplanung.....	6
3.6	Conflict Minerals / Schadstoffrichtlinien / - verordnungen Reach.....	6
3.7	Code of Conduct CoC.....	6
3.8	Archivierung .....	7
3.9	EDI (Electronic Data Interchange) .....	7
3.10	Werkzeuge.....	7
3.11	Verschrottung.....	7
3.12	Anfragen und Herstellbarkeitsbewertung.....	7
3.13	Liefer- und Zahlungsbedingungen .....	8
4	Beschaffung und Lieferantenentwicklung.....	8
4.1	Beschaffungskonzept (Erstmuster, Abrufe, Rahmen, Einzelbestellungen ) .....	8
4.2	Bestellabwicklung Muster- und Serienbestellung sowie Auftragsbestätigung.....	8
4.3	Wareneingangsprüfung.....	9
4.4	Beigestellte Produkte .....	9
4.5	Sonderfreigaben bei Serienfertigung .....	9
4.6	Änderungsmanagement.....	9
4.6.1	<b>Änderung des Revisionsstand</b> .....	9
4.6.2	<b>Änderung am Produkt oder Prozess der Organisation</b> .....	10
4.7	Lieferantenmanagement.....	10
4.7.1	Lieferantenbewertung.....	10
5	Qualität.....	11
5.1	Qualitätsmanagement/Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten & Audit.....	11
5.2	Rückverfolgbarkeit .....	11
5.3	Qualitätsvorausplanung .....	11
5.4	Prüfmittelüberwachung und Prüfmittleinsatz .....	12

5.5	Erst-, Änderungs-, Nachbemusterungen PPF- .....	12
5.6	Lenkung fehlerhafter Produkte sowie Nacharbeiten und damit verbundene Kosten .....	13
5.7	Reklamation inkl. Korrekturmaßnahmen und Problemlösung .....	14
6	Logistik.....	14
6.1	Kennzeichnung Ladungsträger .....	14
6.2	Lieferantenhandbuch Logistik .....	15
6.3	Verpackungshandbuch Logistik.....	15
7	Mitgeltende Dokumente, Formulare, Literatur .....	15

## 2 Vorwort

### **Präzision und Wiederholgenauigkeit ist unser Ziel**

Unsere Lieferanten leisten einen wesentlichen Beitrag und bestimmen unsere Leistungsfähigkeit dem Kunden gegenüber.

Um den weiteren Ausbau unserer Geschäftsaktivitäten sicherzustellen, sind wir in der Zukunft mehr denn je auf ebenso erfolgreiche und verlässliche Lieferanten angewiesen.

Dieses Lieferantenhandbuch beschreibt die Grundsätze und Verfahren unserer Qualitätsansprüche, partnerschaftlichen Kooperationen und unseres Lieferantenmanagements. Dabei ist das gemeinsame Ziel, Produkte von höchster Qualität zu fertigen und die partnerschaftliche Zusammenarbeit zu sichern und auszubauen.

## 3 Allgemeines

### 3.1 Grundlagen der Kommunikation und Zusammenarbeit

Die Kommunikation zwischen den Lieferanten und Umarmex / Walther stellt die Basis für eine funktionierende Zusammenarbeit dar. Wesentlich dafür ist die rechtzeitige und unaufgeforderte Information bei Veränderungen zu allen die Lieferbeziehung betreffenden Sachverhalten, sowie die Einhaltung und Verfolgung getroffener Vereinbarungen.

Änderungen bezüglich unseres Ansprechpartners sollten Umarex / Walther unverzüglich mitgeteilt werden, um eine einwandfreie Kommunikation zu gewährleisten.

### 3.2 Geheimhaltungsvereinbarung

Unser Ziel 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. Aus diesem Grund muss eine Geheimhaltungsvereinbarung abgeschlossen werden.

### 3.3 Qualitätssicherungsvereinbarung

Das Lieferantenhandbuch gilt als unsere Qualitätssicherungsvereinbarung.

### 3.4 Lieferant werden / Mindestanforderungen

Unsere Lieferanten werden nach einem standardisierten Lieferantenqualifizierungsprozess qualifiziert und ausgewählt.

Die Lieferantenqualifizierung ist ein Kernelement der Lieferantenauswahl, bei dem neue Lieferanten auf Übereinstimmung mit den Mindestanforderungen überprüft werden.

Sie können sich auf unserer Homepage unter folgendem Link bewerben

<https://www.carl-walther.de/Lieferanten>

#### **Unsere Mindestanforderungen:**

- Ausgefüllte und unterschriebene Lieferantenselbstauskunft inkl. der im Dokument geforderten Unterlagen
- Unterzeichnete Geheimhaltungsvereinbarung
- Unterzeichnetes Lieferantenhandbuch
- Ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001
- Bei Bedarf behält Umarex / Walther vor, ein RPA (Rapid Plant Assessment) Audit beim Lieferanten durchzuführen.

Sollten es hier zu einer positiven Freigabe kommen, können wir Sie in unserem Lieferantenstamm aufnehmen und Ihnen Anfragen zukommen lassen.

### 3.5 Störungsmanagement / Notfallplanung

Treten Störungen mit Auswirkungen auf Liefertermin oder –menge oder Qualität gegenüber Umarex / Walther auf, hat der Lieferant die erforderlichen Maßnahmen einzuleiten. Wird erkennbar, dass trotz der eingeleiteten Maßnahmen, Vereinbarungen oder Zusagen nicht eingehalten werden können, hat der Lieferant den Umarex / Walther Ansprechpartner hierüber unaufgefordert und unverzüglich schriftlich zu informieren und einen neuen Liefertermin bzw. eine neue Liefermenge mitzuteilen.

**Darüber hinaus hat der Lieferant auf Anforderung zu folgenden Fragen Antworten zu geben:**

- Ursache des Versorgungsproblems und Maßnahmen zur Einhaltung des Liefertermins und der Spezifikation.
- Produktionskapazitäten für die rückständigen Teile und zugrunde gelegten Maschinenlaufzeiten und Arbeitszeiten (Std. je Arbeitstag, Arbeitstage je Woche)
- Alternative Fertigungsmöglichkeiten (grundsätzlich in Übereinstimmung mit Qualitätsanforderungen)
- Prüfung auf Lossplitting/ Teillieferung
- Möglichkeit einer Verkürzung der Lieferzeit durch Sondertransport
- Information/ Eskalation innerhalb der Organisation des Lieferanten

Prinzipiell sind Notfallpläne für Alternativen zu erstellen. Diese müssen Umarex / Walther vorgelegt werden.

### 3.6 Conflict Minerals / Schadstoffrichtlinien / -verordnungen Reach

Zum Thema Conflict Minerals bitten wir darum, die entsprechenden Informationen unter folgendem Link selber zu beschaffen:

<http://www.eiccoalition.org/initiatives/conflict-free-sourcing-initiative/>

Wir gehen davon aus, dass die an Umarex / Walther gelieferten Produkte frei von jeglichen Conflict Minerals sind. Weiterhin erwarten wir von unseren Lieferanten, dass die Lieferung den aktuellen Richtlinien und Verordnungen (ELV; EU RoHS; China RoHS; REACH; WEEE), sowie den Gesetzen und Vorschriften entsprechen.

Änderungen sind umgehend anzuzeigen.

### 3.7 Code of Conduct CoC

Eine respektvolle und kooperative Zusammenarbeit sowie die bewusste Wahrnehmung sozialer Verantwortung bilden die Basis für einen langfristigen Unternehmenserfolg. Hiermit bestätigen Sie uns den Verhaltenskodex, den Sie im folgendem Link in Deutsch oder Englisch nachlesen können

[http://www.responsiblebusiness.org/media/docs/RBACodeofConduct6.0\\_English.pdf](http://www.responsiblebusiness.org/media/docs/RBACodeofConduct6.0_English.pdf)  
[http://www.responsiblebusiness.org/media/docs/RBACodeofConduct6.0\\_German.pdf](http://www.responsiblebusiness.org/media/docs/RBACodeofConduct6.0_German.pdf)

### 3.8 Archivierung

Um die Rückverfolgbarkeit auch noch für potentielle Spätausfälle und nach Produktionsende zu ermöglichen, müssen qualitätsrelevante Dokumente (Nachweisdokumente) mindestens 15 Jahre nach EOP (End of Produktion) archiviert werden; sonstige Dokumente 3 Jahre. Zur Definition archivierungsbedürftige Dokumente ist der VDA Band 1 „Nachweisführung“ zu Rate zu ziehen.

### 3.9 EDI (Electronic Data Interchange)

Zielsetzung von Umarex / Walther ist der Aufbau einer EDI-Verbindung mit dem Lieferanten.

### 3.10 Werkzeuge

Auf der Werkzeugbestellung erkennt man die Teilenummer und -WKZ. Zusätzlich wird ein Werkzeughleihervertrag abgeschlossen. Darin sind die Rechte und Pflichten des Herstellers und des Eigentümers geregelt. Bitte senden Sie diesen innerhalb einer Woche nach Erhalt, unterschreiben an den Einkäufer Umarex / Walther zurück.

### 3.11 Verschrottung

Die Verschrottung von teilespezifischen Fertigungseinrichtungen bzw. Teile bedarf einer vorherigen Schriftlichen Freigabe von Umarex / Walther

### 3.12 Anfragen und Herstellbarkeitsbewertung

Die Anfragen von Umarex / Walther werden überwiegend per E-Mail verschickt. Anfragedaten, Zeichnungen und ggf. Step Dateien werden mit verschickt. Der Lieferant beschafft sich selbstständig die notwendigen Normen und Richtlinien (DIN, EN, ISO, VDA, etc.) auf die in der Anfrage referenziert wird. Er ist verpflichtet sich in regelmäßigen Abständen von der Aktualität der Dokumente zu überzeugen.

In der Herstellbarkeitsbewertung wird beurteilt, ob ein angefragtes Teil unter Serienbedingungen so hergestellt werden kann, wie in Zeichnungen und Spezifikationen beschrieben und gefordert ist.

Die Herstellbarkeitsbewertung ist für jedes vom Einkauf angefragte Produkt erforderlich. Insbesondere sind angegebene Toleranzen unter statistischen Gesichtspunkten, sowie die Funktion und Beanspruchung des Bauteils zu beachten. Ferner ist eine Aussage darüber zu machen, ob die Kapazität des Lieferanten die Lieferung der geplanten Stückzahlen erlaubt und die vorgesehenen Termine eingehalten werden können.

Insbesondere sind die in der Zeichnung ausgewiesenen besonderen Prüfmerkmale hier zu berücksichtigen.

Vorschläge des Lieferanten zu notwendigen Änderungen oder Ergänzungen von Zeichnungen und Spezifikationen werden von Umarex/Walther erwartet, sorgfältig geprüft und im Sinne einer ständigen Verbesserung der Produktqualität, der Prozesssicherheit und wirtschaftlichster Herstellung umgesetzt.

Bitte bieten Sie die angefragten Losgrößen an. Anfragen sollten binnen 10 Arbeitstagen bearbeitet und an den zuständigen Umarex / Walther Einkäufer geschickt werden. Sollten sich bei der Abgabe des Angebotes Verzögerungen ergeben, bitten wir Sie dieses dem zuständigen Einkäufer mitzuteilen

Die Angebote sind verbindlich und nicht zu vergüten.

### **3.13 Liefer- und Zahlungsbedingungen**

Grundsätzlich sind Zahlungs- und Lieferbedingungen zu beachten, **60 Tage netto, Lieferung frei Haus**

## **4 Beschaffung und Lieferantenentwicklung**

### **4.1 Beschaffungskonzept (Erstmuster, Abrufe, Rahmen, Einzelbestellungen )**

Für Neuprojekte oder Verlagerungen, wird grundsätzlich bei der ersten Bestellung eine Erstmusterbestellung ausgelöst.

Diese umfasst je nach Wertigkeit eine Menge von 50 – 100 Stück.

Nach erfolgter Freigabe, werden die Serienbestellungen als Rahmen- oder als Einzelbestellungen bestellt.

### **4.2 Bestellabwicklung Muster- und Serienbestellung sowie Auftragsbestätigung**

Aufträge werden bei Umarex / Walther grundsätzlich schriftlich erteilt. Die Basis aller unserer Aufträge und Verträge sind unsere Allgemeinen Einkaufsbedingungen.

Siehe hierzu AGB

<https://www.carl-walther.de/aeb.html>

<https://www.umarex.de/agb.html>

Jede Bestellung sowie ihre Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

Der Lieferant, hat bei einer Bestellung diese zu prüfen. Zu prüfen ist auch der Zeichnungsstand aus der Bestellung mit der beim Lieferanten aktuell vorhandenen Zeichnung. Bei Abweichungen sich zu melden und spätestens nach 3 Arbeitstagen eine Auftragsbestätigung an das jeweilige Unternehmen zu senden.

**Bestellungen Umarex an [Einkauf@umarex.de](mailto:Einkauf@umarex.de)**

**Bestellungen Walther an [Einkauf@carl-walther.de](mailto:Einkauf@carl-walther.de)**



### 4.3 Wareneingangsprüfung

Die Wareneingangsprüfung beschränkt sich in der Regel auf folgende Punkte (HGB §377 ):

- Transportschäden sowie offensichtliche Mängel
- Identität
- Stückzahl

Zeichnungsteile werden zusätzlich einer abgestimmten Qualitätsprüfung nach Prüfplan unterzogen.

Umarex/Walther behält sich vor, wenn mit dem Lieferanten eine nach Prüfplan festgelegte qualitative Warenausgangsprüfung abgestimmt ist, auf eine qualitative Wareneingangsprüfung zu verzichten. Lieferungen könnten nach vorheriger Abstimmung mit dem Lieferanten, in Verbindung mit einem COC (Certificate of Conformity) angeliefert werden.

### 4.4 Beigestellte Produkte

Erbringt der Lieferant seine Leistung an den vom Besteller bezogenen oder beigestellten Produkten, so ist vor Bearbeitung oder Veränderung durch eine geeignete Eingangsprüfung die erforderliche Qualität sicherzustellen.

### 4.5 Sonderfreigaben bei Serienfertigung

Entsprechen Produkte nicht den gültigen Spezifikationen von Umarex / Walther, kann vor der Anlieferung der Ware, ein Antrag auf Sonderfreigabe gestellt werden.

Hierfür ist ein spezielles Formular (siehe Link im Punkt 7) zu verwenden und an die Umarex / Walther Lieferantenentwicklung zu übermitteln. Sollte eine Sonderfreigabe erteilt werden, erhalten Sie diese von der Lieferantenentwicklung zurück.

Die Produkte müssen mit der Sonderfreigabe nach VDA 4902 gekennzeichnet angeliefert werden.

Die erteilte Sonderfreigabe muss der Lieferung beigelegt werden.

### 4.6 Änderungsmanagement

#### 4.6.1 Änderung des Revisionsstand

Bestellrelevante Unterlagen wie Zeichnungen, Werknormen und Produktionsmaterial werden in den Bestellungen mit einem Revisionsstand geführt. Ergeben sich Änderungen, wird der jeweilige Revisionsstand erhöht. Bei jeder Zeichnungsänderung wird eine Änderungsbestellung des Index vom Umarex / Walther Einkauf ausgelöst. Diese muss mit der Änderungsbemusterung auf der jeweiligen Bestellung angeliefert werden.

#### 4.6.2 Änderung am Produkt oder Prozess der Organisation

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung und Umsetzung von Änderungen verfügen. Eine „Änderung“ bezieht sich auf alle Situationen zu Zeichnungen, Fertigungsverfahren, Fertigungsabläufen, Unterlieferanten, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, sowie bei der Durchführung von Nacharbeiten. Des Weiteren bei Verlagerungen von Fertigungsstandorten, grundlegende Organisationsänderungen sowie vor Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen. Bei o.g. Änderungen muss der Lieferant mit angemessenem Vorlauf Umarex / Walther schriftlich benachrichtigen.

### 4.7 Lieferantenmanagement

#### 4.7.1 Lieferantenbewertung

Ziel der Lieferantenbewertung ist eine objektive und ganzheitliche Betrachtung der Einkaufsentscheidung. Die systematische Beurteilung der Lieferanten wird anhand eines einheitlichen Kriterienkataloges erreicht. Die Ergebnisse der Lieferantenbewertung werden bei gegenwärtigen und zukünftigen Entscheidungsprozessen berücksichtigt. Das bedeutet konkret, das Ergebnis der Lieferantenbewertung fließt bei folgenden Prozessen ein:

- in die Auswahl von Neuteilen oder Verlagerungen (A-Lieferanten bevorzugt),
- zum Aussteuern schwacher Lieferanten oder
- zur Lieferantenentwicklung und Maßnahmenergreifung

Die Lieferantenbewertung findet in regelmäßigen Zyklen, aber mindestens einmal im Jahr statt. Das Ziel ist es, bei Systemlieferanten alle drei - sechs Monate die Bewertung durchzuführen, um einen frühen Trend zu erkennen, um hierzu geeignete Maßnahmen einzuleiten.

In die Bewertung fließen folgende Bewertungskriterien ein:

- Termintreue
- Mengentreue
- Reklamationsquote
- Akzeptierte Lieferantenauskunft sowie Lieferantenhandbuch, Audit und Zertifizierungen, Waffenherstellerlizenz

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung wird von der Umarex / Walther Lieferantenentwicklung an die Fachabteilung des Lieferanten kommuniziert.

Bei B und C Lieferanten erwarten wir immer eine schriftliche Stellungnahme in Form eines Maßnahmenplans mit Einleitung von angemessenen Verbesserungen.

Bei einer Verschlechterung zum Vorjahresergebnis erwarten wir grundsätzlich eine Stellungnahme.

## 5 Qualität

### 5.1 Qualitätsmanagement/Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten & Audit

Die Lieferanten und deren Unterlieferanten verpflichten sich, zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystem nach mindestens DIN EN ISO 9001 zu arbeiten. Das Ziel der Lieferanten muss sein, das QM-System nach DIN EN ISO 9001 (in seiner aktuellen Version) auszurichten, aufzubauen und nachzuweisen.

Hierzu verpflichtet sich der Lieferant, das Zertifikat unaufgefordert nach einem Überwachungsaudit oder der Rezertifizierung an Umarex / Walther Lieferantenentwicklung zu übermitteln.

Um die Wirksamkeit der Qualitätssicherung gezielt zu überwachen, zu bewerten und gegebenenfalls zu verbessern, verpflichtet sich der Lieferant geplante und ereignisbezogene Audits durchzuführen. Die Anzahl und Frequenz solcher Audits wird vom Lieferanten festgelegt und richtet sich nach den vorhandenen Arbeitsverfahren und Systemen.

Umarex / Walther oder sein Beauftragter ist berechtigt, beim Lieferanten und ggf. Unterauftragnehmer (Unterlieferant) Audits zur Überprüfung des QM-Systems durchzuführen. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Art und Umfang des Audits sind vorher zu vereinbaren.

Sollten Abweichungen im Audit festgestellt werden, verpflichtet sich der Lieferant ggf. Unterlieferant, Maßnahmen zu ergreifen um die festgestellten Mängel abzustellen. Hierzu wird durch Umarex / Walther ein Maßnahmenplan erstellt, der binnen 5 AT ausgefüllt und unterschrieben an die Lieferantenentwicklung zurückgeschickt werden muss.

### 5.2 Rückverfolgbarkeit

Zur möglichst genauen Eingrenzung von potentiell fehlerhaften Mengen und der damit verbundenen Kostenminimierung im Schadensfall erwarten wir von jedem Lieferanten die Rückverfolgbarkeit der produzierten Bauteile.

Im Ereignisfall, z.B. bei einer Reklamation, können folgende Informationen angefordert werden:

- Eingesetzte(r) Werkstoff(e) mit Angabe der Charge und Zuordnung von Prüfergebnissen
- Zugeordnete Dokumentation der Fertigungsparameter und Fertigteilprüfungen
- Eingesetzte Unterlagen und Prüfvorschriften bzw. Prüfanweisungen
- Produzierte Mengeneinheiten und bereits versandte Anlieferungen
- Behandlung fehlerhafte Produkte und Korrekturmaßnahmen

### 5.3 Qualitätsvorausplanung

Bei neuen Lieferanten oder bei neuen Einzel- oder Zusammenbauteilen sind im Vorfeld besondere Vorkehrungen zu treffen, um einen reibungslosen Serienstart zu gewährleisten. Zur

Unterstützung des Lieferanten behalten wir uns vor, im Rahmen der Projektierung eine Potenzialanalyse durchzuführen.

Unter QVP versteht eine systematische Bearbeitung folgender wesentlicher Q-Planungselemente:

- Herstellbarkeitsanalyse (gemäß der Bestellung beigefügter techn. Unterlagen)
- Konstruktions-FMEA (wenn vom Lieferanten konstruiert)
- Prozess-FMEA (wenn vom Kunden gefordert)
- Betriebsmittelplanung und Betriebsmittelmanagement
- Fertigungsanweisungen, Prüfplanung und der Einsatz fähiger Prüfmittelmanagement
- Besondere Merkmale
- Statistische Prozessregelung (Prozessfähigkeiten (cp, cpK); wenn vom Kunden gefordert)
- Maschinenfähigkeiten (cm ; cmk wenn vom Kunden gefordert)
- Planung der logistischen Abläufe (Verpackungsplanung)
- Q-Regelungen für Untertierlieferanten
- Dokumentationen (VDA, PPAP)

Der Lieferant ist vollumfänglich für die Sicherung der Qualität von Teilen und Leistungen verantwortlich, welche bei Unterauftragnehmern beschafft werden. Hierzu muss die Qualitätsfähigkeit seiner Lieferanten und Unterauftragsnehmer sicherstellen, überwachen, laufend beurteilen und in den Qualitätsvorausplanungsprozess einbinden.

#### **5.4 Prüfmittelüberwachung und Prüfmittleinsatz**

Der Lieferant ist verantwortlich für den Einsatz geeigneter sowie fähiger Mess- und Prüfmittel (inklusive Software und Programme) um eine zufriedenstellende Prozessüberwachung gewährleisten zu können.

Es liegt allein in der Verantwortung des Lieferanten, Standardmessgeräte bereitzustellen. Die Messmethode und das Messmittel müssen im Produktionslenkungsplan/Prüfplan enthalten sein.

Der Hersteller muss ein geeignetes Überwachungssystem für Messmittel, sonstige Einrichtungen die als Mess- bzw. Prüfgerät eingesetzt werden, installieren und aufrechterhalten.

Um die Sicherheit für die Produktion und den Versand fehlerfreier Teile zu gewährleisten, muss die Fähigkeit der im PLP aufgeführten Mess- und Prüfmittel (MSA1, MSA2) nachgewiesen sein (wenn vom Kunden gefordert).

Sollten Prüfmittel seitens Umarex / Walther bereitgestellt werden, muss der Lieferant diese in der Prüfmittelüberwachung mit aufnehmen und dafür Sorge tragen, diese selbst und unaufgefordert zu kalibrieren.

#### **5.5 Erst-, Änderungs-, Nachbemusterungen PPF-**

Mit dem Erstmuster wird der Nachweis geführt, dass der Hersteller von Produkten und Materialien in der Lage ist, unter serienmäßigen Fertigungsbedingungen, die an das Produkt gestellten

Anforderungen gemäß den vereinbarten Produktspezifikationen und Zeichnungen dauerhaft zu erfüllen.

Erst- und Änderungsbemusterungen werden über Bestellungen angefordert. Nachbemusterungen müssen mit der nächsten Serienlieferungen unaufgefordert vom Lieferanten nachbemustert werden. Sollten die Nachbemusterungen nicht mitgeliefert werden, wird eine Reklamation ausgelöst.

#### **Mindestanforderung Erstbemusterung:**

- Erstmusterdeckblatt nach VDA 2
- Positionierte Stempelzeichnung (auf alle Zeichnungsmaße und aufgeführten Spezifikationen ist Bezug zu nehmen, Stempelnummer ist Referenznummer im Prüfbericht)
- Musterteile inkl. Maßbericht (5 Stück gemessene und Gekennzeichnete Muster, bei Mehrfachwerkzeugen 5 St. je Nest)
- Werkstoffnachweise (Werkstoffzertifikat 3.1)
- Nachweis einer Wärmebehandlung oder Schichtdicke inkl. Messprotoll mit Angabe des Messwertes
- Prozesslenkungsplan / Controlplan

#### **Änderungsbemusterungen**

- Erstmusterdeckblatt nach VDA 2
- Positionierte Stempelzeichnung (auf alle geänderten Spezifikationen ist Bezug zu nehmen, Stempelnummer ist Referenznummer im Prüfbericht)
- Musterteile inkl. Maßbericht (5 Stück gemessene und Gekennzeichnete Muster, bei Mehrfachwerkzeugen 5 St. je Nest)

#### **Nachbemusterungen**

- Erstmusterdeckblatt nach VDA 2
- Positionierte Stempelzeichnung (auf alle abgelehnten und aufgeführten Spezifikationen aus dem vorhergehenden Erstmusterprüfbericht ist Bezug zu nehmen, Stempelnummer ist Referenznummer im Prüfbericht)
- Zusätzlich sind alle Ballonmaße zu messen und im EMPB zu dokumentieren
- Musterteile inkl. Maßbericht (5 Stück gemessene und Gekennzeichnete Muster, bei Mehrfachwerkzeugen 5 St. je Nest)

#### **Kennzeichnung und Anlieferung der Erstmuster**

- Die Erstmusterteile und -lieferungen müssen mit einem Anhänger "Erstmuster" gekennzeichnet geliefert werden
- Auf den Lieferschein ist die Bestellnummer, die Bezeichnung, der Index und die Kennzeichnung das es sich um ein Erstmuster handelt auszuweisen
- Die einzelnen Muster sind nach Prüfstück, nach Kavität, nach Artikelnummer und nach Index in Verschlussbeutel zu verpacken und zu kennzeichnen.

### **5.6 Lenkung fehlerhafter Produkte sowie Nacharbeiten und damit verbundene Kosten**

Sollte seitens Umarex / Walther eine Abweichung der Spezifikation festgestellt werden, wird vorerst geprüft ob die Bauteile mit einer Sonderfreigabe verwendet werden können.

Trotz Verwendung der Teile, wird eine Beanstandung an den Lieferanten versendet.

Sollten die Bauteile nicht verwendet werden können, geht die Ware zurück zum Lieferanten.

Um Fertigungsstillstände bei Umarex / Walther zu vermeiden, muss die Lieferung von fehlerfreien Teilen höchste Priorität haben. Aus diesem Grund sind innerhalb **eines Arbeitstages** Vorgaben, wie Aussortierung, Austausch der Bestände, Nacharbeitung etc. erforderlich, sofern nicht seitens Umarex / Walther darauf schriftlich verzichtet wird.

Wenn der Lieferant dies nicht erreichen kann, so wird Umarex / Walther die erforderlichen Arbeiten auf Kosten des Lieferanten beginnen. Die Abschätzung des Aufwandes und Kosten werden vorher mit dem Lieferanten abgestimmt.

Die Kosten der Nacharbeit, werden nach Beendigung der Arbeiten dem Lieferanten belastet.

## 5.7 Reklamation inkl. Korrekturmaßnahmen und Problemlösung

Sollten Lieferungen reklamiert werden, wird eine Beanstandung mit einer Meldungsnummer erstellt. Die Beanstandungsnummer ist immer im Schriftverkehr mit anzugeben. Alle für den Lieferant benötigten Daten werden in der Beanstandung angegeben.

Die Reklamation ist mittels eines 8D Reportes in folgender Form zu beantworten:

binnen einem Arbeitstag	D1 - D3
Spätestens nach 5 Arbeitstagen	D1 - D5
Spätestens nach 20 Arbeitstagen	D1 - D8

Zur Ursachenanalyse sind Methoden wie Ishikawa, 5-Why, anzuwenden und im Rahmen des 8D's vorzulegen. Eine Vorlage können Sie sich von unserer Homepage herunterladen, siehe Link im Punkt 7.

Sollten wir binnen zwei Arbeitstagen keinen Einspruch von Ihnen erhalten, setzen wir Ihr Einverständnis zur Beanstandung voraus.

## 6 Logistik

### 6.1 Kennzeichnung Ladungsträger

Alle Ladungsträger müssen nach VDA 4902 gekennzeichnet sein. Falls sie eine Vorlage benötigen, können Sie diese im folgenden Link kostenlos erstellen:

<https://www.my-vda-label.de/VDA-Label-drucken-4902#drucken>

## 6.2 Lieferantenhandbuch Logistik

Punkte hierzu siehe Lieferantenhandbuch Logistik

## 6.3 Verpackungshandbuch

Punkte hierzu siehe Verpackungshandbuch Logistik

# 7 Mitgeltende Dokumente, Formulare, Literatur

- Lieferantenselbstauskunft
- NDA
- Sonderfreigabe Lieferant
- 8D Report Vorlage
- Lieferantenhandbuch Logistik
- Verpackungshandbuch Logistik

Die oben aufgeführten Dokumente können Sie sich auf unserer Homepage unter folgendem Link herunterladen:

<https://www.carl-walther.de/Lieferanten>

Rev. _Datum	Inhalt / Änderungsinhalt	erstellt / geändert	geprüft / freigegeben
		Nam.-kurzz. Datum	Nam.-kurzz. Datum
00_04.12.2020	Urfassung	sv / 04.12.2020	sv / 04.12.2020