

Lieferantenbewertung, Prüfbericht im Wareneingang

供应商评估, 进货检验报告

Beszállítói értékelés, ellenőrzési jelentés a bejövőárunál

	Page:
0 Inhaltsverzeichnis, Contents, 目录, Tartalomjegyzék	
1 Zweck	4
2 Beschreibung	4
2.1 Lieferantenbewertung	4
2.1.1 Bewertungsgrundlagen	4
2.1.2 Einstufungen	4
2.1.3 Qualitätszahl (QPM)	4
2.1.4 Bewertung der einzelnen Lieferungen	5
2.1.5 Nachgelagerte Störungen (Feldausfälle, Sonderstatus Kunde)	5
2.1.6 Lieferstörungen, Sonderfrachtkosten	5
2.2 Einstufungskatalog	5
2.2.1 Qualität	5
2.2.2 Lieferleistung	6
2.2.3 Flexibilität	6
2.2.4 Festlegung der Materialgruppen	6
2.2.5 Lieferatenbewertung KACO (Anhui) Sealing Systems	7
2.3 Ablauf der jährlichen Lieferantenbewertung	7
2.4 Prüfbericht Wareneingang	7
2.4.1 Berichtsdaten	7
2.4.2 Ergänzungsprüfbericht	8
2.4.3 Terminüberwachung der Stellungnahmen	8
2.4.4 Abweichungsgenehmigung	8
1 . 目的	9
2 . 工作描述	9
2.1 供应商评估	9
2.1.1 评估基础	9
2.1.2 分级	9
2.1.3 质量指标	9
2.1.4 单次供货评估	10
2.1.5 出厂后的故障 (售出情况下, 客户的特殊情况)	10
2.1.6 供货故障, 特殊运费	10

2.2	分级依据	10
2.2.1	质量	10
2.2.2	供货效率	11
2.2.3	灵活性	11
2.2.4	物料组的确定	11
2.2.5	关于安徽工厂的特殊说明	11
2.3	年度供应商评审过程	12
2.4	进货检验报告	12
2.4.1	报告内容:	12
2.4.2	补充检验报告	12
2.4.3	声明的时间监督	13
2.4.4	偏差许可	13
1	. A folyamat célja	14
2	A folyamat leírása	14
2.1	Beszállítói értékelés	14
2.1.1	Értékelési alapok	14
2.1.2	Besorolások	14
2.1.3	Minőségügyi számok (QPM)	14
2.1.4	Az egyes szállítások értékelése	15
2.1.5	Utólagos eltérések (kiesés, vevői egyéb jelzés)	15
2.1.6	Szállítási hibák, egyéb szállításokból eredő költségek	15
2.2	Besorolási katalógus	15
2.2.1	Minőség	15
2.2.2	Szállítási teljesítés	16
2.2.3	Rugalmasság	16
2.2.4	Az alapanyagcsoportok meghatározása	16
2.2.5	Beszállítóértékelés a KACO (Anhui) Sealing Systemsnél	17
2.3	Az éves beszállítói értékelés folyamata	17
2.4	Ellenőrzési jelentés árubeérkezés	17
2.4.1	Jelentési adatok	17
2.4.2	Kiegészített ellenőrzési jelentés	18
2.4.3	Az állásfoglalások határidejének felügyelete	18
2.4.4	Eltérési engedélyezés	18
3	Mitgeltende Unterlagen, Applicable documents, 相关文件, Érvényes dokumentumok	18
4	Qualitätsaufzeichnungen, Quality records, 质量记录, Minőségi feljegyzések	18

1 Zweck

Die Lieferantenbewertung gibt produkt- und materialgruppenbezogen eine Übersicht über die Anlieferqualität und Lieferleistung der eingekauften Serien Produkte und Dienstleistungen. Die Lieferanten erhalten turnusmäßig einen Überblick über ihre erreichten Bewertungen und Einstufungen.

Die Gesamtbewertung eines Lieferanten ist eines der Bewertungskriterien zur Auswahl von Lieferanten.

Weiterhin wird die Erstellung von Prüfberichten und deren Verfolgung beschrieben.

2 Beschreibung

2.1 Lieferantenbewertung

2.1.1 Bewertungsgrundlagen

Die Lieferantenbewertung erfolgt materialgruppenbezogen anhand der Prüfergebnisse des Wareneingangs und den Einschätzungen des Disponenten.

Die Auswertung bezieht sich auf die Anzahl der Serien Wareneingänge. Zu beachten ist, daß die Qualitätswertzahl durch die Lieferhäufigkeit beeinflusst wird. Der Anteil der fehlerhaften Teile geht in die Bewertung ein, wenn fehlerhafte Teile bei der Weiterverarbeitung entdeckt werden.

2.1.2 Einstufungen

Die Einstufung der Lieferanten erfolgt nach den Kriterien

Qualität
Lieferleistung
Flexibilität

Hierzu wird die Qualitätswertzahl (QZ) der Materialgruppe aus den gesamten Wareneingängen des Betrachtungszeitraumes aus Qualität, Lieferleistung und Flexibilität zu gleichen Teilen berechnet.

Die Einstufung (A, B, C) wird anhand folgendem Schlüssel durchgeführt:

Einstufung	Qualitätswertzahl(QZ):
A	≥ 96 bis 100
B	≥ 90 > 96
C	< 90

2.1.3 Qualitätszahl (QPM)

Die QPM des Betrachtungszeitraumes wird je Produkt/Materialgruppe, jeweils getrennt für Qualität und Lieferleistung, wie folgt ermittelt:

$$QPM = 101 - \frac{WE0 \cdot f0 + WE1 \cdot f1 + WE2 \cdot f2 + WE3 \cdot f3}{WE}$$

Hierbei bedeuten:

WE0	=	Summe Wareneingänge/Vorgänge ohne Fehler
WE1	=	Summe Wareneingänge/Vorgänge mit Nebenfehlern
WE2	=	Summe Wareneingänge/Vorgänge mit Hauptfehlern
WE3	=	Summe Wareneingänge/Vorgänge mit kritischen Fehlern
WE	=	Summe aller Wareneingänge/Vorgänge

2.1.4 Bewertung der einzelnen Lieferungen

Die Bewertung der einzelnen Lieferungen erfolgt in Abhängigkeit des Prüfergebnisses der Wareneingangsprüfung anhand nachfolgender Tabelle.

Prüfergebnis	Faktoren (Prädikate)
Fehlerfreie Lieferungen/Vorgänge	f0 = 1
Nebenfehler	f1 = 83
Hauptfehler	f2 = 150
kritische Fehler	f3 = 260

2.1.5 Nachgelagerte Störungen (Feldausfälle, Sonderstatus Kunde)

Treten bei der Weiterverarbeitung bisher nicht erkannte Fehler, Störungen beim Kunden einschließlich Rücklieferungen aus dem Feld auf, werden die Faktoren wie folgt zurückgestuft :

- bis 0,5% Ausfälle Rückstufung um 1 Faktor (Prädikat)
- bis 1,0% Ausfälle Rückstufung um 2 Faktoren (Prädikat)
- über 1,0% Ausfälle Rückstufung um 3 Faktoren (Prädikat)

Bsp.:

Prüfergebnis der Wareneingangsprüfung :“ Fehlerfreie Lieferungen/Vorgänge „ Faktor f0 = 1.
Bei der Verarbeitung wird ein Fehleranteil von 0,8 % festgestellt. Der korrigierte Faktor ist damit f2 = 150.

Bei mehreren unterschiedlichen Fehlerarten eines Wareneingangs wird die Bewertung anhand dem Schwerwiegendsten festgelegt.

Bei Kundeninformationen über einen Sonderstatus bei Qualitäts- oder Lieferangelegenheiten werden vom Bereichsleiter in Zusammenarbeit mit QM Abstellmaßnahmen eingeleitet.

2.1.6 Lieferstörungen, Sonderfrachtkosten

Berichtet der Kunde oder unsere Key Accounter über Störungen beim Kunden, die hervorgerufen wurden durch nicht erfüllte Lieferverpflichtungen unserer Lieferanten, wird vom zuständigen QS-Leiter der Lieferant mit dem von ihm zu verantwortem Anteil in der Lieferantenbewertung im nachhinein belastet und informiert. Die Bewertung erfolgt in der Lieferleistung. Die Berücksichtigung der Zusatzfrachtkosten in der Bewertung der Zulieferanten erfolgt in der Einstufung Lieferleistung-Nebenfehler.

2.2 Einstufungskatalog

2.2.1 Qualität

Fehlerfrei

- keine Abweichung bei der Wareneingangsprüfung festgestellt.

Nebenfehler

- Vereinbarte Begleitpapiere fehlen, bzw. sind n.i.O.
- Prüfergebnis außerhalb Spezifikation, keinen Einfluß auf die Montage oder Funktion
- Falschlieferung
- Verpackung n.i.O.

Hauptfehler

- Prüfergebnis eines W-Merkmals außerhalb Spezifikation
- Prüfergebnis außerhalb Spezifikation, jedoch mit Einfluß auf die Montage oder Funktion
- Gummi-Metall-Bindung n.i.O.
- unvollständiges Bauteil

Kritischer Fehler

- D-Merkmal außerhalb Toleranz
- Gummi-Metall-Bindung n.i.O. bei D-Teil

2.2.2 Lieferleistung

Fehlerfrei

- Abweichung bei Termin ≤ 5 Tage und Menge $< 10\%$ oder individueller Vereinbarung festgestellt.
- Für Lieferungen von HN, S&H an EN ≤ 10 Tage
- Für Lieferungen von Sabo, KACO Europa an KACO [Wuxi Sealing Systems](#), KACO Anhui Sealing Systems und umgekehrt ≤ 15 Tage

Nebenfehler

- Stückzahlabweichung 10% bis 15%
- Terminabweichung 6 bis 8 Arbeitstagen
- Für Lieferungen von HN, S&H an EN von 11 bis 13 Tage
- Für Lieferungen von Sabo, KACO Europa an KACO [Wuxi Sealing Systems](#), KACO Anhui Sealing Systems und umgekehrt ≤ 17 Tage

Hauptfehler

- Stückzahlabweichung größer 15%
- Terminabweichung größer 8 Arbeitstagen
- Für Lieferungen von HN, S&H an EN größer 13 Tage
- Für Lieferungen von Sabo, KACO Europa an KACO [Wuxi Sealing Systems](#), KACO Anhui Sealing Systems und umgekehrt ≤ 19 Tage

2.2.3 Flexibilität

Der Disponent beurteilt den Lieferanten in der jeweiligen Materialgruppe anhand folgendem Schlüssel:

Bewertung	-2	-1	0	1	2
Kriterien	Der Lieferant reagiert auf Termin- und Mengenänderung nicht	Der Lieferant reagiert auf Termin- und Mengenänderung nur unter Druck	Im Allgemeinen zufrieden	Der Lieferant geht bei Termin und Mengenänderungen mit	Der Lieferant geht außergewöhnlich bei Termin und Mengenänderungen mit
QPM	86	90	93	96	100

2.2.4 Festlegung der Materialgruppen

Die Materialgruppen sind im PPS System hinterlegt, z.B. : 3310 für Zugfedern.

2.2.5 Lieferatenbewertung KACO (Anhui) Sealing Systems

Da die dargestellte Bewertungsmethode auf Basis der Daten im Trend system erfolgt und im Werk Anhui die Compression Molding Teile, übernommen von ZD, nicht im Trend system geführt werden, erfolgt für eine Übergangszeit die Lieferatenbewertung gemäß RD_S530_13.

2.3 Ablauf der jährlichen Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung erfolgt jährlich im PPS-System im ersten Monat des nächsten Geschäftsjahres durch die QS des Bereiches. Im PPS-System ist die hier dargestellte Rechenweise hinterlegt.

C-Lieferanten:

Für eine direkte Verfolgerung der Lieferantenverbesserung sind für C-Lieferanten monatliche Lieferantenbewertungen zu erstellen. Der Ablauf entspricht der jährlichen Lieferantenbewertung.

B-Lieferanten:

Die Lieferantenbewertung erfolgt für B-Lieferanten alle 3 Monate.

Sind mit Kunden andere Vereinbarungen über die Lieferantenbewertung getroffen, haben diese Fristen vorrang.

Informationsfluß der Lieferantenbewertung

Die Qualitätsabteilung gibt die Lieferantenbewertungen über das PPS-System an den Einkauf. Dieser druckt sie aus und leitet sie an die Lieferanten zur Information und gegebenenfalls zur notwendigen Stellungnahme weiter.

Bei B bzw. C Einstufungen fordert die QS Stellungnahmen innerhalb 20 Arbeitstagen an.

Die Terminüberwachung erfolgt durch die Qualitätsabteilung des jeweiligen Bereiches.

Die Lieferantenbewertungen sind für den Einkauf ein Kriterium zur Aufrechterhaltung der Freigabe von Lieferanten.

2.4 Prüfbericht Wareneingang

Über erkannte Abweichungen bei der Lieferleistung, der Wareneingangsprüfung oder nach Punkt 2.1.5, wird der Lieferant mittels Prüfbericht informiert.

Die Erstellung des Prüfberichtes erfolgt von der QS des Bereiches im PPS-System oder RQM (Bei Erstellung der PB im RQM muss weiterhin der Wareneingang im PPS System auf n.i.O. gesetzt werden). Der Einkauf druckt ihn aus und leitet ihn an den Lieferanten weiter

2.4.1 Berichtsdaten

Lauf-Nr.:	fortlaufende Nummer der Abweichung, von 1 beginnend. Hierbei sollte die schwerwiegendste Abweichung zuerst anzugeben.
Soll:	Angabe der Referenz (Spezifikation, Liefervorschrift etc.)
Ist:	Angabe der Istwerte, gegebenenfalls statistische Kennwerte, bei Sichtmerkmale Beschreibung der Merkmale
Stichpr. Größe nicht nach Vorschrift	Stichprobengröße nach Prüfplan Angabe der Stückzahl
Entscheid:	Entscheid je Lauf-Nr.
Anlage:	Die Anlagen wie Musterteile, Meßprotokolle usw. sind anzugeben
Prüfende Abt.:	Angabe der Wareneingangsprüfstelle
Prüfer:	Name des Prüfers
Prüfdatum:	Angabe des Prüftages
Abteilung:	Angabe der zuständigen Qualitätssicherungsstelle
Verteiler:	Siehe RD: Q-Aufzeichnungen des Bereiches

2.4.2 Ergänzungsprüfbericht

Wurden mit dem Lieferant Sondermaßnahmen vereinbart, bzw. können die Sondermaßnahmen nicht sofort durchgeführt werden, wird der Lieferant nach Abschluß der Sondermaßnahmen durch einen Ergänzungsprüfbericht informiert.

2.4.3 Terminüberwachung der Stellungnahmen

Stellungnahmen vom Lieferanten überwacht die Qualitätsabteilung des ausstellenden Bereiches. Terminüberschreitung bei der Stellungnahme von mehr als 5 Arbeitstagen führt zu einer Mahnung und nachträglichen, einmaligen Zurückstufung von einer Klasse, siehe 2.2.2.

2.4.4 Abweichungsgenehmigung

Können von den Vorgaben abweichende Einkaufsgüter nach Bewertung der Fachabteilungen dennoch verwendet werden, sind die dafür notwendigen Kennzeichnungen, Überwachungen und Genehmigungen von der QS des Bereiches einzuholen.

Die Zustimmung muss von der KACO vorliegen, bevor sie dem Kunden vorgelegt werden. Aufzeichnungen über Freigabedatum oder genehmigte Mengen werden geführt. Der Lieferant muss, wenn die Frist für die Sonderfreigabe abgelaufen ist, die Übereinstimmung mit den ursprünglichen oder neuen Spezifikationen und Anforderungen sicher stellen

1. 目的

供应商评估提供了一个依据产品和物料组分类的对所采购的批量产品和服务的供货质量和供货效率的一览表。

供应商会持续不断的得到其所达到的评估情况和等级情况。

对供应商的总评估是选择供应商时的评估标准之一。接下来我们将就制定检验报告及其跟踪进行描述。

2. 工作描述

2.1 供应商评估

2.1.1 评估基础

供应商评估将在物料分组的基础上依据进货的检验结果和调度员的评估。

此评估值将涉及批量进货的数量。须注意的是，供货频率将影响质量分值。如果在再加工时发现缺损零件，则缺损零件所占的份额将计入评估。

2.1.2 分级

供应商分级将依据如下标准：

质量
供货效率
灵活性

在此物料组的质量分值将根据一定时间内同一零件总的进货产品的质量，供货效率和灵活性来计算。

依照如下分值实施分级(A、B、C)：

级别	质量分值
A	≥ 96 至 bis 100
B	≥ 90 < 96
C	< 90

2.1.3 质量指标

一定时期内的质量指标将根据每个产品/物料组，及每次的质量和供货效率进行如下计算：

$$QPM = 101 - \frac{WE0*f0 + WE1*f1 + WE2*f2 + WE3*f3}{WE}$$

解释：

- WE0 = 无故障进货/过程总数
- WE1 = 次要故障进货/过程总数障
- WE2 = 主要故障进货/过程总数
- WE3 = 重要故障进货/过程总数
- WE = 所有进货/过程总数

2.1.4 单次供货评估

对单次供货的评估将从属于其进货检验的检验结果，按照如下表格。

检验结果	系数
无故障供货/过程	f0 = 1
次要故障	f1 = 83
主要故障	f2 = 150
重要故障	f3 = 260

2.1.5 出厂后的故障（售出情况下，客户的特殊情况）

在客户处再加工时出现的不明的缺陷，故障，包括对已售产品的追回，将按如下故障份额降低供应商等级系数。

:

- 至 0.5%的故障份额，系数降低 1 级
- 至 1.0%的故障份额，系数降低 2 级
- 超过 1.0%的故障份额，系数降低 3 级

例如：

进货检验结果：“无故障供货/过程，系数 f0 = 1。

在加工时经确认 0.8%故障份额。那么改正后的系数为 f2 = 150

在进货时出现较多的不同故障种类，则评估将依据最严重的情况而确定。

根据客户的质量和供货的特殊情况将由部门主管和质量经理一起制定消除措施。

2.1.6 供货故障，特殊运费

由客户提出的，和在客户产生故障的情况下由我们的客户经理提出的，从而引起的供应商不能履行的供货义务，将由相关质量控制主管将此记录在供应商评估的相关部分并通知供应商。评估将影响供货效率。

考虑到附加的运费所以对供应商的评估等级定在供货效率-次要故障。

2.2 分级依据

2.2.1 质量

无故障

- 在进货检验时经确定无误差

次要故障

- 缺少约定的说明单，也就是说，不符合规定
- 检验结果超出技术规范，但对安装或功能无影响
- 错误供货
- 包装不符合规定

主要故障

- 重要特性的检验结果超出技术规范
- 检验结果超出技术规范，并影响安装或功能
- 橡胶-金属-粘接不符合规定
- 零件不完整

重要故障

- 关键特性超出公差
- 关键零件的橡胶-金属-粘接不符合规定

2.2.2 供货效率

无故障

- 偏差：交货期限 ≤ 5 天且数量 < 10 %
- 对从 HN,S&H 到 EN 的供货期限 ≤ 10 天
- 对从 HN, KACO 欧洲到善尔固的及相反的供货期限 ≥ 15 天

次要故障

- 数量偏差 10%至 15%
- 时间偏差 6-8 个工作日
- 对从 HN,S&H 到 EN 的供货期限介于 11-13 天
- 对从 HN, KACO 欧洲到善尔固的及相反的供货期限 ≥ 17 天
-

主要故障

- 数量偏差大于 15%
- 时间偏差多于 8 个工作日
- 对从 HN,S&H 到 EN 的供货期限 ≥ 13 天
- 对从 HN, KACO 欧洲到善尔固的及相反的供货期限 ≥ 19 天

2.2.3 灵活性

调度员将根据下表中的关键因素对供应商的每个物料组进行评估：

评估	-2	-1	0	1	2
标准	供应商对交货时间和数量的变更不作相应调整	供应商只在压力下对交货时间和数量的变更做出相应调整	一般满意	供应商对交货时间和数量的更改作相应调整	供应商对交货时间和数量作特殊调整
质量指标	86	90	93	96	100

2.2.4 物料组的确定

物料组是在 PPS 系统里被设定的。如: 3310 为拉力弹簧。

2.2.5 关于安徽工厂的特殊说明

由于以上计算方法是基于 TREND 系统的交付数据完成的，而安徽工厂从中鼎公司转移过来的模压产品目前没有导入 TREND，故此期间安徽工厂目前的供应商评估方法暂时依据 RD_S530_13 进行。

2.3 年度供应商评审过程

供应商评审将每年在 PPS 系统里由质量控制部门在来年的第一个月进行。并在 PPS 系统里通过设定的运算方式进行。

C 级供应商:

对 C 级供应商制定月度供应商评估用于直接跟进供应商改善情况。流程符合年度供应商评估。

B 级供应商:

B 级供应商的评估每三个月进行一次。

若与客户在供应商评估方面有其它约定，则该期限有优先权。

供应商审核的信息流

质量部门将供应商评定情况通过 PPS 系统传给采购部。采购部在打印出来后将此信息转给供应商，有可能还会要求供应商做必要的声明。

对于 B 和 C 级要求供应商在 20 个工作日内出具质量控制声明。每个产品部门的质量部门将对时间进行监督。

供应商评估是采购部对供应商持续放行的一个标准。

2.4 进货检验报告

对于供货效率及进货检验时产生的偏差或者是 2.1.5 中提到的，都将通过检验报告的方式通知供应商。

每个部门的质量控制人员将在 PPS 系统里或 RQM 中生成检验报告（在 RQM 中制定检验报告时还必须将 PPS 系统中的进货设置为不合格）。采购部打印此报告并转给供应商。

2.4.1 报告内容:

流水号:	由 1 开始的偏差流水号。这里将按偏差的重要性进行排序，先给出最重要的。
计划:	参照数据（技术协定，供货说明）
实际:	给出实际值，尽可能统计的参数特性，并对相应的目视标识进行描述
抽检范围:	根据检验计划里的抽检范围
不在说明内的:	数量说明
决定:	每个流水号的决定
附录:	提供如样件，测量记录等资料
检验部门:	进货检验地点说明
检验人:	检验者姓名
检验日期:	检验日期
部门:	负责的质量控制部门
分发给:	见文件 RD: 部门的质量记录

2.4.2 补充检验报告

如果特殊解决措施需要和供应商进行协商，确切地说，此特殊措施不能被立即执行，那么在结束特殊措施后向供应商通报一个补充检验报告。

2.4.3 声明的时间监督

相应领域的质量部门将监督供应商的声明。在超出声明期限的 5 个工作日后会提出警告且供应商等级将一次性的降低一个等级，见 2.2.2。

2.4.4 偏差许可

对偏离要求的采购件经专业部门的评估仍可使用的情况下，相应部门的质量控制将给出必要的标识，监控和许可。

在提交给客户之前，必须得到 KACO 的确定。

关于放行日期或许可数量需记录下来。在特别放行过期的情况下，供应商必需按原来的或新的技术规范和要求执行。

1. A folyamat célja

A beszállítói értékelés termék- és alapanyagcsoportra vonatkozóan áttekintést ad a beszerzett széria termékek és szolgáltatások szállítási minőségéről és teljesítéséről.

A beszállítók soron következő módon kapnak áttekintést elért értékelésükről és besorolásukról.

Egy beszállító össz szállítási értékelése az értékelési feltételek egyike a beszállítók kiválasztásához.

Továbbiakban az ellenőrzési jelentések elkészítését és azok követését írtuk le.

2 A folyamat leírása

2.1 Beszállítói értékelés

2.1.1 Értékelési alapok

A beszállítói értékelés alapanyagcsoportra vonatkozóan a bejövőáru ellenőrzés eredményei alapján és az ügyintézesek megítélése alapján történik.

A kiértékelés az szériatermékek árubeérkezésének számára vonatkozik. Arra kell figyelniük, hogy a minőségi értékszámot a szállítások gyakorisága befolyásolja. A hibás termékek arányszáma bekerül az értékelésbe, ha hibás terméket találunk a további feldolgozás során.

2.1.2 Besorolások

A beszállítók besorolása az alábbi követelmények alapján történik

Minőség
Szállítások teljesítése
Rugalmasság

Ehhez számoljuk hozzá az anyagcsoportok minőségi értékszámait (QZ) a figyelembe vett időtartam össz árubeérkezéséből minőség, szállítási teljesítmény és rugalmasság szempontjából nézve az egész terméket tekintve.

A besorolást (A, B, C) az alábbi számolások állapotján kell elvégezni:

Besorolás Minőségi értékszám (QZ):

A	≥ 96	-tól	100-ig
B	≥ 90	>	96
C		<	90

2.1.3 Minőségügyi számok (QPM)

A figyelembe vett időtartam minőségi jelzőszámát termék/alapanyagcsoportonként, mindig a minőséget és szállítási teljesítést különvéve az alábbiak alapján számítjuk ki:

$$QPM = 101 - \frac{WE0*f0 + WE1*f1 + WE2*f2 + WE3*f3}{WE}$$

A rövidítések jelentései:

WE0	=	Árubeérkezések számának összege/ folyamatok hibák nélkül
WE1	=	Árubeérkezések számának összege / folyamatok mellékhibákkal
WE2	=	Árubeérkezések számának összege / folyamatok főhibákkal
WE3	=	Árubeérkezések számának összege /folyamatok kritikus hibákkal
WE	=	Az összes árubeérkezés/folyamat összege

2.1.4 Az egyes szállítások értékelése

Az egyes szállítások értékelése a bejövőáru ellenőrzés eredményétől függően az alábbi táblázat alapján történik.

Ellenőrzési eredmény	Jelzőszámok
Hibamentes szállítások/folyamatok	f0 = 1
Mellékhibák	f1 = 83
Főhibák	f2 = 150
Kritikus hibák	f3 = 260

2.1.5 Utólagos eltérések (kiesés, vevői egyéb jelzés)

Ha a további feldolgozás során eddig ismeretlen hibák lépnek fel, vagy eltérések a vevőnél beleértve a kiesések visszaszállításait is, a jelzőszámokat az alábbi módon soroljuk vissza:

- 0,5%-os kiesésig visszasorolás az 1-es jelzőszámba
- 1,0%-os kiesésig visszasorolás a 2-es jelzőszámba
- 1,0%-os kiesés fölött visszasorolás a 3-as jelzőszámba

Pl.:

A bejövőáru ellenőrzés ellenőrzési eredménye :“ Hibamentes szállítások/folyamatok „ jelzőszám f0 = 1. A feldolgozás során 0,8 %-os hibarésarányt határozunk meg. A lejavított jelzőszám ezáltal f2 = 150.

Egy árubeérkezés több különböző hibafajtája esetén a nehézségi fokozatok alapján döntünk az értékelésről.

Vevői információk esetén minőségügyi- vagy beszállítói ügyek terén egy egyéb állapotról a területvezető a minőségügyi vezetővel közösen megfelelő intézkedéseket vezet be.

2.1.6 Szállítási hibák, egyéb szállításokból eredő költségek

Ha a vevő vagy vevői kapcsolattartónk a vevőnél észlelt eltérést jelez , az okokat beszállítóink nem teljesített szállítási követelményei miatt, a beszállító illetékes minőségbiztosítási vezetője az ő általa felelős részleggel a beszállítói értékelésben utólag terheli és informálja. Az értékelés a szállítási teljesítményben történik.

A beszállítók értékelésében a kiegészítő szállítási költségek figyelembevétele a szállítási teljesítmény-mellékhiba besorolásban történik.

2.2 Besorolási katalógus

2.2.1 Minőség

Hibamentes

- nem volt eltérés a bejövőáru ellenőrzés során.

Mellékhiba

- hiányoznak a termékkísérő papírok, ill. azok nem megfelelőek.
- ellenőrzés eredménye túrésen kívüli, de nem befolyásolja az összeszerelést vagy a működést
- téves szállítás
- csomagolás nem megfelelő

Főhiba

- Egy W-jegy ellenőrzési eredménye túrésen kívüli
- Az ellenőrzési eredmény túrésen kívüli, sőt befolyásolja az összeszerelést és a működést is
- Gumi-fém-tapadás nem megfelelő
- hiányos, nem teljes beépítési alkatrész

Kritikus hiba

- D-jegy túrésen kívüli
- Gumi-fém-tapadás nem megfelelő D-termékeknél

2.2.2 Szállítási teljesítés

Hibamentes

- 5 nap vagy annál kevesebb határidő eltérés esetén és 10 %-nál kevesebb mennyiségi eltérés esetén vagy egyedi megállapodáskor.
- A heilbronni, S&H szállítás Enese felé ≤ 10 napos eltéréssel
- A Sabo, KACO Europa szállítása a KACO **Wuxi Sealing System** felé , a KACO Anhui Sealing System és fordítva ≤ 15 napos eltéréssel

Mellékhiba

- Darabszámeltérés 10 % -tól 15 %-ig
- 6 és 8 munkanap közötti határidő eltérés
- A heilbronni, S&H szállítások Enese felé 11 és 13 napos eltéréssel
- A Sabo, KACO Europa szállítása a KACO **Wuxi Sealing System** felé , a KACO Anhui Sealing System és fordítva ≤ 17 napos eltéréssel

Főhiba

- 15 %-nál nagyobb darabszámeltérés
- 8 munkanapnál több határidő eltérés
- A heilbronni, S&H szállítások Enese felé 13 napnál több eltéréssel
- A Sabo, KACO Europa szállítása a KACO **Wuxi Sealing System** felé , a KACO Anhui Sealing System és fordítva ≤ 19 napos eltéréssel

2.2.3 Rugalmasság

A diszponens a beszállítókat mindig alapanyagcsoportokra lebontva az alábbi besorolások alapján értékeli:

Értékelés	-2	-1	0	1	2
Feltételek	A szállító nem reagál a határidő- és mennyiségi eltérésre	A szállító csak felszólításra reagál a határidő- és mennyiségi eltérésre	Általában elégedett	A szállító megfelelő módon reagál a határidő- és mennyiségi eltérésre	A szállító rendkívüli módon reagál a határidő- és mennyiségi eltérésre
QPM	86	90	93	96	100

2.2.4 Az alapanyagcsoportok meghatározása

Az alapanyagcsoportokat az AS400 rendszerben rögzítettük, pl. : 3310 húzórugókhöz.

2.2.5 Beszállítóértékelés a KACO (Anhui) Sealing Systemsnél

Mivel a bemutatott kiértékelési módszer a TREND rendszer adatai alapján történik és az anhui gyárban a ZD- től átvett, préseléses termékek könybelése nem a TREND rendszerben történik, így egy átmeneti időszakra a szállítói kiértékelés az RD_S530_13 szerint történik.

2.3 Az éves szállítói értékelés folyamata

A szállítói értékelést a terület minőségbiztosítási részlege végzi el évente az AS400-as rendszerben a rákövetkező üzleti év első hónapjában. Az AS400-as rendszerben az itt bemutatott számlási módozatot ábrázoltuk.

C-szállítók:

A szállítók minőségi javításának közvetlen követéséhez a C-besorolású szállítók részére havi szállítói értékelést kell elvégezni. A folyamat az éves szállítói értékelésnek felel meg.

B- szállítók:

A szállítói értékelést a B-besorolású szállítók részére 3 havonta kell elvégezni.

Ha a vevővel másfajta megállapodás történik a szállítói értékelésről, akkor ezeknek a határidőknek elsődlegességük van.

A szállítói értékelés információs folyamata

A minőségbiztosítási részleg juttatja el a szállítói értékeléseket a beszerzés felé az AS400-as rendszeren keresztül, ahol azokat kinyomtatják és továbbítják a szállítók felé információként és adott esetben szükséges állásfoglalás céljából.

B ill. C besorolások esetén a min.bizt részleg 20 munkanapon belül állásfoglalást kér.

A határidők betartását mindig az adott terület minőségbiztosítási részlege felügyeli.

A szállítói értékelések a beszerzés feltételeinek egyike, ahhoz hogy a szállítók továbbra is szállíthassanak a vevőnek.

2.4 Ellenőrzési jelentés árubeérkezés

A szállítási teljesítmény, bejövőáru ellenőrzés vagy a 2.1.5-ös pontban felsoroltak elismert eltéréseiről a szállítót ellenőrzési jelentés formájában informáljuk.

Az ellenőrzési jelentést a terület min.bizt. részlege készíti el az AS400-as rendszerben vagy az RQM-ben (Az ellenőrzési jelentés RQM-ben való elkészítésekor a továbbiakban az árubeérkezést az AS400-ban nem megfelelő-re kell átírni). A beszerzés kinyomtatja azt és továbbítja a szállító felé.

2.4.1 Jelentési adatok

Sor-sz.:	az eltérés sorszámai 1-es számmal kezdődően. Ehhez először a legkritikusabb eltérés számával kell kezdeni.
Szükséges:	Összehasonlító adatok (tűrésértékek, szállítási előírás stb.)
Meglévő:	A valós érték adatai, adott esetben statisztikai jelzőszámok optikai jegyek esetén a hibajegy leírása
Szűrőpróba menny. Nem előírás szerinti	A szűrőpróba mennyiségét az ellenőrzési terv írja elő a darabszám adatai
Döntés:	Sorszám szerinti döntés.
Mellékletek:	Mintatermékeket, mérési protokollokat stb. is meg kell adni
Ell.részleg. :	A bejövőáru ellenőrzési hely adatai
Ellenőrző:	az ellenőrző személy neve
Ellenőrzés dátuma:	Az ellenőrzés napja
Részleg:	Az illetékes minőségbiztosítási hely adatai
Elosztás:	Lásd RD: a terület minőségügyi feljegyzései

2.4.2 Kiegészített ellenőrzési jelentés

Ha megegyeztünk a szállítóval egyéb intézkedésekről, ill.az egyéb intézkedéseket nem lehet azonnal elvégezni, akkor az egyéb intézkedések lezárása után kiegészített ellenőrzési jelentéssel informáljuk a szállítót.

2.4.3 Az állásfoglalások határidejének felügyelete

A szállító állásfoglalását a kiállító terület minőségbiztosítási részlege felügyeli. Az állásfoglalások 5 munkanapnál több határidő túllépése esetén figyelmeztetjük a szállítót és utólagosan, egyszeri alkalommal egy osztály besorolásból visszaértékeljük, lásd 2.2.2 pont.

2.4.4 Eltérési engedélyezés

Ha az előírásoktól eltérő beszerzési árukat a szakrészlegek értékelése szerint még felhasználhatunk, akkor az ehhez szükséges megjelöléseket, felügyeleti adatokat és engedélyezéseket a terület minőségbiztosítási részlegének be kell mutatnia..

Az engedélyezés a KACO részéről meg kell, hogy legyen, mielőtt az áru a vevőhöz kerül.

Az engedélyezési dátumról és az engedélyezett mennyiségekről feljegyzéseket kell vezetni. Ha az egyéb engedélyezés határideje lejárt, akkor a szállítónak biztosítania kell az eredeti vagy új specifikációs előírásokról és követelményekről való egyeztetést.

3 Mitgeltende Unterlagen, Applicable documents, 相关文件, Érvényes dokumentumok

- RD_S530_13 Supplier evaluation Anhui plant

4 Qualitätsaufzeichnungen, Quality records, 质量记录, Minőségi feljegyzések

- PPS-System Lieferantbewertung
- PPS-System Prüfbericht

5 Änderungen, Changes, 更改纪录, Változások

Edi- on	Changes	Reason:
7	2..2.5 added „Supplier evaluation Anhui plant Multilingual version	Improvement