

Qualitätsliefervorschriften

Quality Supply Instructions



Inhalt

1.	ALLGEMEIN	3
2.	ERSTMUSTER.....	9
3.	BAUABWEICHUNGEN	11
4.	PE-PLATTEN UND -ZUSCHNITTE.....	12
5.	BLECHE AUS NICHTROSTENDEN STÄHLEN	14
6.	AUSFÜLLANLEITUNG VON PRÜFBESCHEINIGUNGEN IN ANLEHNUNG AN DIE EN 10204.....	15
7.	KONFORMITÄTSANFORDERUNGEN FÜR KAUFTEILE	17
8.	KENNZEICHNUNG MULTIVAC GELABELTER PRODUKTE VON LIEFERANTEN UND PARTNERN	26
9.	ANLIEFERUNG UND VERPACKUNGEN.....	28

1. ALLGEMEIN

1.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Die Qualitätsliefervorschrift ist Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen der Firma MULTIVAC und gilt zusätzlich zu den Bedingungen der Bestellung bzw. des Rahmenvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Standards, Definitionsunterlagen und CAD-Daten von MULTIVAC. Gesetzliche oder vertragliche Rechte von MULTIVAC werden dadurch nicht eingeschränkt.

Diese Vorschrift bezieht sich auf interne und externe Lieferanten, die maschinenbauliche Produkte (Rohmaterialien, Fertigungsservice, Unterkomponenten und –baugruppen, Systeme) liefern, außer es sind im Vertrag anderweitige Vereinbarungen getroffen worden. Wartungsarbeiten an Gebäuden und allgemeine Dienstleistungen sind von diesem Verfahren ausgenommen, außer im Vertrag werden anderweitige Vereinbarungen getroffen.

1.2. QUALITÄTSSYSTEME

Der Lieferant ist für die Qualität seiner für MULTIVAC erbrachten Leistungen verantwortlich. Um dies zu gewährleisten, ist ein Qualitätsmanagementsystem erforderlich. Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten wird ggf. von den Beauftragten von MULTIVAC durch ein Audit beurteilt.

1.3. ZUTRITTSRECHTE

MULTIVAC behält sich vor, Abnahmen und Überwachungen beim Lieferanten durchzuführen. Dadurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden. Die Verifizierung schließt eine spätere Rückweisung von MULTIVAC oder dessen Kunden nicht aus.

Der Lieferant hat den Mitarbeitern von MULTIVAC, MULTIVAC-Kunden oder einer dritten Partei (z.B. einer Aufsichtsbehörde) den Zutritt zu seinen Betriebseinrichtungen und allen Aufzeichnungen bezüglich des von MULTIVAC oder von einem seiner Lieferanten bestellten Produktes zu gewährleisten.

1.4. UNTERLIEFERANTEN

MULTIVAC behält es sich vor, vom Lieferanten gewählte Unterlieferanten, nach Vereinbarung, vorzuschreiben oder zu genehmigen.

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, so hat er dafür Sorge zu tragen, dass die Forderungen dieser Qualitätsliefervorschrift, sowie alle weiteren qualitätsbezogenen Forderungen auch durch den Unterlieferanten erfüllt werden.

MULTIVAC behält sich vor, auch diese Unterlieferanten zu überprüfen. Der Lieferant ist verpflichtet, diese Prüfung beim Unterlieferanten, gegebenenfalls durch vertragliche Vereinbarung mit diesem Unterlieferanten zu ermöglichen. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber MULTIVAC entbunden.

1.5. MATERIALKENNZEICHNUNG

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, ein dokumentiertes System zur Lenkung aller Materialien einzurichten. Der Inspektions- und Prüfstatus aller Materialien muss klar ersichtlich sein. Die Dokumentation soll eine Beschreibung jeglicher Ablageorte und/oder Speichergeräte miteinschließen.

Bauteile oder Produkte, sind aus dem normalen Prozessablauf zu entfernen bzw. zu isolieren und eindeutig zu kennzeichnen.

1.6. PRÜFUNGEN UND STICHPROBEN

Die Prüfmerkmale, Prüfumfänge und -verfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich: Ihre Änderung bedarf der schriftlichen Genehmigung durch MULTIVAC, Prüfhäufigkeiten sind von der Prozessfähigkeit und -beherrschung abhängig. Bei nicht beherrschten Prozessen sind Stichproben unzulässig.

Es ist dem Lieferanten gestattet, Stichprobenpläne zu verwenden, wenn fundierte Daten darauf schließen lassen, dass eine Reduzierung der Prüfungen erreicht werden kann, ohne das Qualitätsniveau zu gefährden. Der Lieferant kann eine Stichprobenprüfung gemäß nationalen oder vom Kunden vorgegebenen Standards anwenden.

Stichproben dürfen nicht dazu verwendet werden, die Existenz von bekannten fehlerhaften Einheiten in einem Los zu rechtfertigen.

Weist ein Stichprobenergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so müssen diese aus dem Los entfernt werden. Alle noch greifbaren Bestände und die nachfolgenden Lose müssen einer Sortierprüfung bezüglich des Fehlers unterzogen werden, bis die Fehlerursache beseitigt ist.

Die Produkte und/oder deren Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig zu identifizieren sind und Verwechslungen/Mischungen vermieden werden. Chargentrennungen sind – wo nötig – strikt einzuhalten. An allen Fertigungs- bzw. Teillosen muss der Fertigungszustand und Prüfscheid erkennbar sein.

Je nach Fertigungsverfahren (z.B. Wärmebehandlung, Tiefziehen, Kunststoff-Spritzgießen) ist die Produktprüfung durch die Überwachung der Prozessparameter (z.B. Temperaturen, Drücke, Zeiten) zu ergänzen.

Der Lieferant ist verpflichtet, Qualitätsaufzeichnungen zu führen, die belegen, dass jegliche Stichproben repräsentativ waren, die erforderlichen Tests und Verifizierungen ordnungsgemäß durchgeführt wurden und nur Material für die Produktion und die Lieferung zu MULTIVAC verarbeitet wurde, das festgelegten Forderungen entsprach. Diese Aufzeichnungen müssen MULTIVAC oder einem von MULTIVAC autorisierten Vertreter nach Bedarf zugänglich gemacht werden. Kopien von einzelnen Aufzeichnungen müssen auf Anfrage bei MULTIVAC vorgelegt werden.

Die Aufbewahrungsfrist für Aufzeichnungen – sofern nicht anders vereinbart – beträgt zehn Jahre.

1.7. WARENAUSGANGSPRÜFUNG

Der Qualitätsplan des Lieferanten muss über ausreichende Mittel verfügen, um sicherzustellen, dass das Produkt, das verschickt werden soll, den physikalischen, dimensional und visuellen Forderungen entspricht.

1.8. LENKUNG VON ZEICHNUNGEN UND ÄNDERUNGEN

Das Qualitätssystem des Lieferanten muss sicherstellen, dass die neuesten Konstruktionszeichnungen und -spezifikationen an allen Orten der Herstellung, Erprobung und Prüfung verfügbar sind.

Die schriftlichen Anweisungen sollten das Verfahren für Empfang, Überarbeitung und Verteilung aller Änderungen und das Verfahren zum Rückruf und zur Entsorgung veralteter Elemente regeln.

Im System muss ein Überprüfungsverfahren eingerichtet werden, das mindestens einmal pro Jahr durchgeführt wird und so sicherstellt, dass die Spezifikationen immer auf dem neuesten Stand sind.

1.9. AUFZEICHNUNGEN

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, adäquate Aufzeichnungen über das Qualitätssystem einschließlich aller weiterführenden Dokumente über Qualitätsplanung, Prozessrichtlinien, Prüfanweisungen für La-

bore, Mess- und Prüfmittelüberwachung und Kalibrierung und Performance-Messungsmethoden anzufertigen und aufzubewahren.

Zusätzlich muss der Lieferant Aufzeichnungen über die Qualitätsleistung wie z.B. Prüf- und Testergebnisse aufbewahren.

Der Lieferant muss Aufzeichnungen für die nachfolgend erwähnten Zeiträume aufbewahren und zur Überprüfung zugänglich machen:

- Aufzeichnungen über das Qualitätssystem (Prüf- und Testergebnisse, Auditaufzeichnungen) – 10 Jahre
- Aufzeichnungen über die Qualitätsleistung (Serienfreigaben, Bestellungen und Bestelländerungen, Werkzeugarten) – ein Jahr, nachdem die Produktion des Bauteils eingestellt wurde
- Unter Umständen müssen Aufzeichnungen länger aufbewahrt werden, der Lieferant wird hiervon in Kenntnis gesetzt.

Der Lieferant willigt ein, diejenigen Aufzeichnungen, die in bezug auf die Arbeit mit MULTIVAC aufbewahrt wurden, an MULTIVAC weiterzugeben, falls der Lieferant den Geschäftsbetrieb einstellt.

1.10. ÄNDERUNGEN IN DER LENKUNG DES HERSTELLUNGSPROZESSES

Die Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung fördert Prozessverbesserungen. Nichtsdestotrotz muss der Lieferant vor der Implementierung einer Prozessänderung sämtliche notwendigen Nachweise und Tests (einschließlich vorausgehender Fähigkeitsanalysen) abschließen, um sicherzustellen, dass ein neuer Prozess weiterhin Bauteile hervorbringt, die die Spezifikationen erfüllen. Es gelten hier auch die Vorschriften für Erstmuster.

1.11. INTERNE AUDITS UND UNTERLIEFERANTEN-AUDITS

Ein Lieferant muss regelmäßige Audits durchführen, um die ständige Übereinstimmung mit internen Anweisungen und Kundenforderungen zu gewährleisten.

Um sicherzustellen, dass die Audits auf geeignete Art und Weise und regelmäßig durchgeführt werden, muss der Lieferant ein Verfahren mit gängigen Richtlinien für die Durchführung von Audits vorweisen.

1.12. FEHLERHAFTES MATERIAL

Ein Lieferant muss unmittelbar nach der Benachrichtigung über ein fehlerhaftes Produkt entsprechende Maßnahmen zur Eindämmung einleiten. Wenn das Produkt bereits die Betriebsstätte verlassen haben könnte und zu MULTIVAC verschickt wurde, muss der Lieferant umgehend den zuständigen Einkäufer bei MULTIVAC informieren. Falls das Produkt repariert werden und der Fehler auf diese Weise auf ein akzeptables Maß reduziert werden kann, bzw. das Produkt unter Umständen auch im aktuellen Zustand von MULTIVAC verwendet werden kann, muss ein Bauabweichungsantrag an MULTIVAC gestellt werden (→ siehe Qualitätsliefervorschrift „Vorgehen bei Bauabweichungen“).

Fehlerhaftes Material, das beim Lieferanten, beim Kunden oder während der Leistungstests auffällt, muss sofort isoliert und die Ursache des Fehlers untersucht werden.

Für alle Fehler, die außerhalb der Niederlassung des Lieferanten auftreten, muss der Lieferant einen formellen Korrekturbericht innerhalb von 30 Tagen nach dem Übersenden des Fehlerberichtes an MULTIVAC schicken. Das Versäumnis, auf eine Forderung nach einer Korrekturmaßnahme zu antworten, kann eine Entfernung des Lieferanten von der Liste der zugelassenen Lieferanten bewirken.

1.12.1. Q-MELDUNGEN ZU GELIEFERTEN PRODUKTEN

In den Q-Meldungen werden die Verwendungsentscheide zu beanstandeten Produkten durch MULTIVAC dokumentiert und dem Lieferanten mitgeteilt. Der Lieferant hat die in der Q-Meldung beschriebenen Anforderungen umzusetzen und die Nachbesserungs- sowie Korrekturmaßnahmen schriftlich dem Einkauf und dem Qualitätsmanagement von MULTIVAC mitzuteilen.

1.12.2. REPARATUR / NACHARBEIT

Der Lieferant hat sicherzustellen – gegebenenfalls nach Rücksprache mit MULTIVAC – dass diese Nachbesserungs- oder Korrekturmaßnahmen an seinen Produkten keine nachteiligen Auswirkungen haben (z.B. hinsichtlich Maßen, Funktion, Festigkeit, Lebensdauer...).

Reparatur / Nacharbeit, welche die Eigenschaften des Produktes verändern oder Abweichungen von den technischen Unterlagen bewirken, sind – einschließlich des geplanten Reparatur-/Nacharbeitsverfahrens genehmigungspflichtig. Diese Genehmigung muss vor der Reparatur / Nacharbeit mittels eines Bauabweichungsantrages (→ siehe Qualitätsliefervorschrift „Vorgehen bei Bauabweichungen“) schriftlich erteilt werden.

1.13. ZERTIFIKATE

1.13.1. ROHMATERIALZERTIFIKATE

Metallischen Rohmaterialien (einschließlich Schmiede- und Gussteile) muss eine Kopie des originalen Hüttenzertifikates oder eines Materialprüflabors, das von MULTIVAC akzeptiert wird, beiliegen. Rohmaterialzertifikate der Hütte dürfen nicht verändert.

Lieferanten von Schmiede- und Gussteilen müssen ein Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 3.1 bereitstellen.

1.13.2. ZERTIFIKATE FÜR ALTERUNGSEMPFINDLICHE MATERIALIEN

Lieferanten, die MULTIVAC mit alterungsempfindlichen Materialien beliefern, müssen des Weiteren die Losnummer, ursprüngliche Baunummer (nur Schläuche) und Vulkanisierungsdatum (für alterungsempfindliche Materialien) angeben.

Auf allen Materialien, mit vom Lieferanten gesetztem Mindesthaltbarkeitsdatum/Ablaufdatum, muss das entsprechende Datum dauerhaft vermerkt sein.

Bei Anlieferung müssen folgende Materialien noch mindestens folgende Dauer haltbar sein:

Kleb- und Dichtstoffe, Schmieröle und -fette, Reinigungsmittel: 12 Monate

Hydrauliköle: 6 Monate

1.13.3. ZERTIFIKATE FÜR GEFHRSTOFFE

Vor einer Lieferung von Gefahrstoffen sind die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter an Gefahrstoffe@multivac.de zu übermitteln.

Die Sicherheitsdatenblätter sind alle drei Jahre, mindestens aber bei jeder Änderung (an Inhalt oder einer Richtlinie/Verordnung) an MULTIVAC zu senden.

1.13.4. ZERTIFIKATE FÜR KONFORMITÄT MIT FDA UND VO (EG) 1935/2004 UND VO (EU) 10/2011

Lieferanten, die MULTIVAC mit Rohmaterialien, Halbzeuge oder Kaufteile beliefern, die im direkten Lebensmittelbereich oder im indirekten Lebensmittelbereich (Hinweis in der Bestellung) verbaut werden, müssen dafür jeweils eine Konformitätserklärung für

- FDA (amerikanischer Markt) und
- VO (EG) 1935/2004 (europäischer Markt) sowie VO (EU) 10/2011 (Einzelmaßnahme zu VO (EG) 1935/2004 für Kunststoffe)

zur Verfügung stellen.

Alle Konformitätserklärungen sind in deutscher und englischer Sprache jeweils mit Werkstoffbezeichnung, Datum und Unterschrift zu versehen. Darüber hinaus muss in einer FDA-Konformitätserklärung die Angabe des genauen Paragraphen des CFR 21 enthalten sein.

1.14. TECHNISCHE UNTERLAGEN

Der Lieferant bestätigt mit der Auftragsbestätigung,

- dass alle in der Bestellung vorgegebenen technischen Unterlagen vorliegen,
- dass allen betroffenen Stellen diese technischen Unterlagen zur Verfügung stehen.

Sofern Bezugsquellen vorgeschrieben sind und der Lieferant andere einsetzen will, muss dazu im Vorfeld eine schriftliche Genehmigung von MULTIVAC eingeholt werden.

1.15. SPEZIELLE PROZESSE / SONDERVERFAHREN

Zu Sonderverfahren zählen Prozesse wie:

- Beschichten
- Schweißen
- zerstörungsfreie Prüfung
- Wärmebehandlung
- Chemische Bearbeitung
- Materialprüfung

Spezielle Prozesse dürfen nur durch extra ausgebildete, geschulte und (schriftlich) beauftragte Personen durchgeführt werden. Ist dies nicht der Fall, muss mit dem Einkauf und dem Verantwortlichen bei MULTIVAC eine einvernehmliche Lösung getroffen werden.

1.16. PRÜFMITTEL UND -GERÄTE

Es ist ein System zur turnusmäßigen Überprüfung von Prüfmitteln und -geräten nachzuweisen, welches sicherstellt, dass fehlerhafte Prüfmittel und -geräte frühzeitig erkannt und ausgesondert werden.

Die oben beschriebenen Anforderungen gelten auch für Fertigungseinrichtungen, die als Prüfmittel verwendet werden.

Auf Anforderung stellt der Lieferant den MULTIVAC-Beauftragten im eigenen Hause seine Prüfeinrichtungen zur Verfügung, gegebenenfalls mit Prüfpersonal und Vergleichsnormen für die Prüfmittelüberwachung.

1.17. INFORMATIONEN AN MULTIVAC

Stellt der Lieferant Abweichungen fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss er den Einkauf und das Qualitätsmanagement von MULTIVAC informieren.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Abweichungen bis zur nächsten Lieferung abzustellen, hat er unverzüglich den Einkauf und das Qualitätsmanagement von MULTIVAC hierüber zu unterrichten und jede weitere Lieferung bis zum Erhalt anderslautender Anweisungen einzustellen.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind separat anzuliefern. Lieferschein und Verpackungseinheiten müssen entsprechende Hinweise enthalten.

Produktionsstättenverlagerung unter Verwendung neuer Maschinen und/oder Betriebsmittel oder Verlagerung von Maschinen und/oder Betriebsmitteln sind dem Einkauf von MULTIVAC schriftlich mitzuteilen.

2. ERSTMUSTER

2.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Erstmuster werden von MULTIVAC in der Bestellung definiert. Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

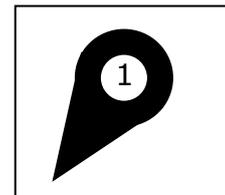
Die Prüfergebnisse der von MULTIVAC vorgegebenen Merkmale sind im Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Erstmuster sind zusammen mit dem Erstmusterprüfbericht zum vereinbarten Termin an MULTIVAC zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung des Erstmusters erforderlich.

Wenn sich Zeichnungsstände, Fertigungs- oder Prüfbedingungen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel oder Bearbeitungsbedingungen in irgendeiner Form ändern, muss der Lieferant unaufgefordert einen neuen Erstmusterprüfbericht erstellen und der Lieferung beilegen.

2.2. ERSTMUSTERPRÜFBERICHTE

Der Lieferant hat die Bauteile mit einem entfernbaren Aufkleber als Erstmuster zu kennzeichnen. Der Lieferant hat MULTIVAC über jede von der Absprache abweichende Fertigungsänderung zu informieren. In diesem Falle muss ein neues Erstmuster bereitgestellt werden.

Zum Prüfumfang gehören alle Merkmale, die aus der Zeichnung ersichtlich sind. Diese sind mit nebenstehenden Symbolen auf der Zeichnung komplett zu nummerieren:



Die Prüfungen sind anschließend gemäß Vereinbarung durchzuführen.

Die Bemusterung kann festgelegt werden als:

- Maßprüfung
- Funktionsprüfung
- Werkstoffprüfung

Der Lieferant hat die festgelegten Prüfungen mit geeigneten Prüfmitteln durchzuführen. In Abhängigkeit von der Komplexität des Vorganges werden die Prüfungen mit den Bereichen der Qualitätssicherung von MULTIVAC und des Lieferanten abgestimmt.

Der Lieferant dokumentiert die festgestellten Istwerte in Gegenüberstellung zu den Sollwerten inklusive Toleranzen in einem Erstmusterprüfbericht.

Werden Muster aus Mehrfachwerkzeugen vorgestellt, so sind alle Istwerte eines jeden Musters aufzuführen. Diese Werte müssen den Mustern durch entsprechende Kennzeichnung eindeutig zugeordnet werden können. Istwerte, die Vorgaben nicht einhalten, sind deutlich hervorzuheben. Zusätzlich müssen Angaben über die Fehlerursache und eingeleitete Korrekturmaßnahmen gemacht werden. Verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Erstbemusterung ist der Lieferant.

2.3. ÄNDERUNGEN

Bei folgenden Änderungen im Herstellungsprozess sind zuvor eine schriftliche Freigabe durch MULTIVAC, neue Erstmuster sowie ein Erstmusterprüfbericht erforderlich. Eine Änderung liegt immer dann vor, wenn vom Erstmuster in irgendeiner Form abgewichen wird.

Gründe für Erstmusterprüfungen können sein:

- neuer Lieferant/Untertierlieferant

- neue/s Bauteil, Material, Komponenten
- geänderte Spezifikation
- geänderte Fertigungsbedingungen: Fertigungsverfahren, Prüfverfahren
- neuer Fertigungsort
- längere Aussetzung der Fertigung (> 1 Jahr)
- usw.

Der Lieferant muss über die Einführungsdaten von Änderungen Nachweise führen.

2.4. MITGELTENDE UNTERLAGEN

- Formular „Erstmusterprüfbericht“ in der jeweils aktuell gültigen Version

3. BAUABWEICHUNGEN

3.1. EINFÜHRUNG

Ein Bauabweichungsantrag muss grundsätzlich erstellt werden, wenn der Lieferant feststellt, dass das gefertigte Produkt nicht den Anforderungen der Zeichnung entspricht, unter Umständen aber trotzdem von MULTIVAC verwendet werden kann.

Bei MULTIVAC wird beurteilt, ob durch den Fertigungsfehler bzw. der Abweichung vom Soll, Qualitätseinbußen zu erwarten sind und ob eine weitere Verwendung des Produktes möglich ist.

3.2. FORM DES BAUABWEICHUNGSANTRAGS

Der Lieferant muss das MULTIVAC-Formular „Bauabweichungsantrag“ verwenden und die für ihn gültigen Felder ausfüllen. Das Formular „Bauabweichungsantrag“ ist unter www.bit.ly/multivac_qm oder per eMail an QMRE@multivac.de erhältlich.

3.3. ZEITLICHER ABLAUF

Abweichungen sind grundsätzlich vor Auslieferung bzw. bei der Anmeldung zur Abnahme schriftlich an die Qualitätssicherung (QMRE@multivac.de) von MULTIVAC zu melden.

Das ausgefüllte Formular muss umgehend an die Qualitätssicherung von MULTIVAC weitergeleitet werden, die weitere Schritte zur Genehmigung des Antrags einleitet. Wenn der Antrag genehmigt wird, muss der Lieferant eine Kopie des genehmigten Bauabweichungsantrags der Lieferung der fehlerhaften Bauteile beilegen, um zu gewährleisten, dass in der Wareneingangskontrolle keine Verzögerungen entstehen. Bauteile, die ohne eine Kopie des Bauabweichungsantrags angeliefert werden, werden umgehend an den Lieferanten zurückgeschickt.

Der Genehmigungsprozess muss in jedem Fall vor dem Versand der fehlerhaften Bauteile abgeschlossen sein.

3.4. MITGELTENDE UNTERLAGEN

- Formular „Bauabweichungsantrag“

4. PE-PLATTEN UND -ZUSCHNITTE

4.1. DICKEN-GRENZABMAßE

Nenndicke		Dickentoleranzen	
von	bis	Nennbreite bis 1020 mm	Nennbreite > 1020 mm
5 mm	40 mm	- 0,5 / + 0,5	- 0,5 / + 0,5

4.2. GERADHEITSTOLERANZ

Dicken von 5 mm bis einschl. 40 mm

Die Geradheit der Sägeschnitte darf **max. 1,5 mm je 2 m Länge** von der idealen Linie abweichen. In keinem Fall darf die Mindestbreite / -Länge unterschritten werden.

(1030 050) -0,0 / +3,0 mm

4.3. EBENHEITSTOLERANZ

- Dicken 5 - 40 mm:**
- der gemessenen Länge
z.B. 1,2 mm auf 2 m Länge
 - der gemessenen Breite
z.B. 0,6 mm auf 1 m Länge

4.4. RECHTWINKLIGKEITSTOLERANZEN

Dicken 5 – 40 mm: → die **Diagonaldifferenz** darf bei einer Plattengröße von 2 m x 1 m **max. 4 mm** betragen.

4.5. MATERIAL

Material rein (ohne Einschlüsse, wie z.B. Aluminium, Holz oder jegliche andere Verunreinigungen)
Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass das Material frei von polycyclischen aromatischen Kohlenwasserstoffen ist.

4.6. OBERFLÄCHEN

- Oberflächenrauheit max. Ra 5,0 bei Regeneratplatten, bei allen anderen max. Ra 1,6
- Kanten gesägt

4.7. PRÜFZEUGNIS

Werksbescheinigung nach EN 10204/2.1 (zu jeder Lieferung)
FDA-Bescheinigung (1x pro Jahr)

PAK-Bescheinigung einer unabhängigen Prüfstelle (1x pro Jahr)

4.8. VERPACKUNG

A: Nicht genagelte Paletten oder genagelte Paletten mit Pappunterlage

B: Palettenhöhe max. 1300 mm

C: Paketgewichte in der Regel 1 to., 2 to., in Ausnahmefällen max. 3 to.

D: Mit Kantenschutz

5. BLECHE AUS NICHTROSTENDEN STÄHLEN

5.1. GELTUNGSBEREICH

Diese technische Liefervorschrift ist verbindlich für die Lieferung von **Blechen aus nichtrostenden Stählen gem. EN 10088-2** an die Firma MULTIVAC.

5.2. OBERFLÄCHE

Rauheit

- Rauheit Ra 0,2 μ bis 0,8 μ
- bevorzugt nur gebürstet. Geschliffen und gebürstet dennoch zulässig (Oberfläche in Anlehnung an die EN 10088-2).

5.3. MATERIAL

- Material gem. EN 10088-2

5.4. MITGELTENDE UNTERLAGEN

- EN 10088-2 in der aktuell gültigen Fassung
- Bezgl. Dickentoleranz DIN EN ISO 9445-1 in der aktuell gültigen Fassung

6. AUSFÜLLANLEITUNG VON PRÜFBESCHEINIGUNGEN IN ANLEHNUNG AN DIE EN 10204

6.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Mit dieser Ausfüllanleitung soll das Ausfüllen von Prüfbescheinigungen für MULTIVAC Lieferanten erleichtert und ein einheitlicher Standard geschaffen werden.

6.2. BESCHREIBUNG

Die Felder 1 – 15 sind wie folgt auszufüllen.

Hinweis: Es müssen alle nummerierten Felder ausgefüllt werden, damit die Bescheinigung gültig ist.

In den unnummerierten Feld oben links haben Sie die Möglichkeit Ihr Firmenlogo einzutragen (kein MUSS-Feld).

Feld 1 „Art der Prüfbescheinigung“

- Werksbescheinigung nach EN10204/2.1
(Bescheinigung, in der der Hersteller bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Anforderungen der Bestellung entsprechen, **ohne** Angabe von Prüfergebnissen.)
- Abnahmeprüfzeugnis nach EN10204/3.1
(Bescheinigung, in der der Hersteller bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Anforderungen der Bestellung entsprechen, **mit** Angabe von Prüfergebnissen)

Feld 2 „fortlaufende Nummer“

(fortlaufende Nummer des Lieferanten, wie z.B. die interne Fertigungs- oder Auftragsnummer)

Wenn die Anzahl der Positionen einer Lieferung eine Seite überschreitet, ist die „fortlaufende Nummer“ mit -1, -2 etc. zu kennzeichnen.

Bsp. M123456789-1 (Seite 1)
M123456789-2 (Seite 2)

Hinweis: Die Bescheinigung muss mit einer eigenen individuellen Nummer identifiziert werden. Zwei vom Inhalt unterschiedliche Zertifikate mit gleicher „fortlaufenden Nummer“ ist nicht zulässig.

Feld 3 „Anschrift Lieferant“

Bsp. Mustermann GmbH
Musterstr. 1
12345 Musterstadt
- Germany -

Feld 4 „MULTIVAC Bestellnummer“

(Bestellnummer gem. MULTIVAC-Bestellung)

Feld 5 „Pos.“

(Positionsnummer gem. MULTIVAC-Bestellung)

Feld 6 „Artikelbeschreibung“

(gemäß MULTIVAC-Zeichnung)

Feld 7 „MULTIVAC-/Lieferanten-Teilenummer“

Feld 8 „Anzahl“

(Anzahl der tatsächlich gelieferten Teile innerhalb einer Lieferung)

Feld 9 „Serial-/Los-Nr.“

(Sofern keine S/N o.ä. erforderlich ist, bitte einen Strich eintragen Bsp. „-“)

Feld 10 „Status“

Art der Tätigkeit. Folgende Standardformulierungen sind zu verwenden:

„hergestellt“	(manufactured)
„geprüft“	(inspected oder tested)
„geändert“	(modified)
„überholt“	(overhauled)
„repariert“	(repaired)
„runderneuert“	(retreaded)

Feld 11 „Bemerkungen“

Feld 12 „Konformitätserklärung“

Feld 13 „Name der autorisierten Prüfer in Blockschrift“

Feld 14 „Unterschrift des Prüfers“

(Person, die persönlich die Bauteile/Baugruppen“ geprüft hat)

Feld 15 „Datum“ (Tag, an dem die Teile geprüft wurden)

6.3. ANHANG

Vorlage Prüfbescheinigung (hier „Werksbescheinigung nach EN10204/2.1“)

6.4. MITGELTENDE UNTERLAGEN

- EN10204 in der jeweils gültigen Fassung
- Vorlage Werksbescheinigung EN10204/2.1

7. KONFORMITÄTSANFORDERUNGEN FÜR KAUFTEILE

7.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Diese Qualitätsliefervorschrift beschreibt die rechtlich geltenden Vorschriften von Erzeugnissen sowie die Anforderungen an deren technischen Unterlagen, welche vom Lieferanten berücksichtigt und bereitgestellt werden müssen.

Es soll sichergestellt werden, dass bei Lieferung der Erzeugnisse geltende Gesetze und Regularien eingehalten wird und die notwendigen Unterlagen der Firma MULTIVAC zur Verfügung gestellt werden.

Die Qualitätsliefervorschrift ist Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen der Firma MULTIVAC und gilt zusätzlich zu den Bedingungen der Bestellung bzw. des Einzel- und/oder Rahmenvertrages, sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Standards, Definitionsunterlagen und CAD-Daten von MULTIVAC. Gesetzliche oder vertragliche Rechte von MULTIVAC werden dadurch nicht eingeschränkt oder ausgeschlossen.

7.2. ANZUWENDENDE NORMEN, RICHTLINIEN UND VERORDNUNGEN

Der Lieferant verpflichtet sich, bei Konstruktion und Bau seines Lieferumfangs mindestens nachfolgende Richtlinien, Verordnungen und Normen (in der aktuellen Version), soweit seine Produkte sich in deren Anwendungsbereich befinden, zu berücksichtigen und ggf. anzuwenden.

Existieren keine C-Normen für ein Produkt, so sind die übergeordneten B-Normen anzuwenden und einzuhalten.

Tabelle 1: Übersicht der rechtlich geltenden Vorschriften in Abhängigkeit der Erzeugnisse

Maschine	unvollständige Maschine	Sicherheitsbauteil	Bauteil	Lebensmittelbereich	Dokument	Bezeichnung
					j	j
j	j	j	j	j	1935/2004/EG	Lebensmittelkontakt mit Materialien und Gegenständen (VO) ¹
j	j	j	j	j	2023/2006/EG	Gute Herstellungspraxis f. Materialien u. Gegenständen mit Lebensmittelkontakt (VO)
j	j	j	-	-	2006/42/EG	Maschinenrichtlinie
j	j	j	j	j	10/2011/EU	Lebensmittelkontakt mit Materialien und Gegenständen aus Kunststoff (VO)
j	j	j	j	-	2014/30/EU	EMV-Richtlinie (Elektromagnetische Verträglichkeit)
j	j	j	j	-	2014/35/EU	Niederspannungsrichtlinie
j	j	j	j	-	1907/2006/EG	REACH, Chemikalienverordnung
j	j	j	j	-	2011/65/EU	RoHS, Richtlinie zur Beschränkung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten
j	j	j	j	-	2012/19/EU	WEEE, Elektro- und Elektronik-Altgeräte-Richtlinie
j	j	j	j	-	94/62/EG	Verpackungsrichtlinie (u.a. LUCID)
j	j	j	j	-	DIN EN ISO 12100	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze Risikobeurteilung und Risikominderung
j	j	j	j	-	DIN EN ISO 13849-1	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen – Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze
j	j	j	j	-	DIN EN ISO 13850	Sicherheit von Maschinen – Not-Halt – Gestaltungsleitsätze
j	j	-	-	-	DIN EN ISO 13857	Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen
j	j	-	-	-	DIN EN ISO 14119	Sicherheit von Maschinen – Verriegelungseinrichtungen in Verbindung mit trennenden Schutzeinrichtungen – Leitsätze für Gestal-

¹ Siehe Anhang I, 1. Anforderungen für Materialien und Gegenstände mit direktem und indirektem Lebensmittelkontakt

Maschine	unvollständige Maschine	Sicherheitsbauteil	Bauteil	Lebensmittelbereich	Dokument	Bezeichnung
						tung und Auswahl
j	j	-	-	-	DIN EN ISO 14120	Sicherheit von Maschinen – Trennende Schutzeinrichtungen – Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen
j	j	j	j	j	DIN EN ISO 14159	Sicherheit von Maschinen – Hygieneanforderungen an die Gestaltung von Maschinen
j	j	-	-	-	DIN EN 60204-1 VDE 0113-1	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen
j	j	j	j	j	DIN EN 1672-2	Nahrungsmittelmaschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Teil 2: Anforderungen an Hygiene und Reinigbarkeit
j	j	-	-	-	DIN EN 415-3	Sicherheit von Verpackungsmaschinen - Teil 3: Form-, Füll- und Verschließmaschinen
j	j	-	-	-	DIN EN 415-7	Sicherheit von Verpackungsmaschinen – Teil 7: Sammelpackmaschinen
j	j	-	-	-	DIN EN 415-10	Sicherheit von Verpackungsmaschinen – Teil 10: Allgemeine Anforderungen

Legende: „j“ ja, „-“ nicht anwendbar

Darüber hinaus können beispielsweise weitere Normen verpflichtend angewandt werden:

DIN EN ISO 13854; DIN EN 415-1; DIN EN 547-1; DIN EN 547-2; DIN EN 547-3; DIN EN 614-1; DIN EN 626-1; DIN EN 894-1; DIN EN 894-2; DIN EN 894-3; DIN EN 894-4; DIN EN 953; DIN EN 1012-2; DIN EN 1037; DIN EN ISO 4413; DIN EN ISO 4414; DIN 8743; DIN EN ISO 11688-1; DIN EN ISO 11688-2; DIN EN ISO 13732-1; DIN EN ISO 13732-3; DIN EN ISO 13855; DIN EN 60947-1; DIN EN 61000 ff.; DIN EN 61496-1; DIN EN 82079-1;

Bei elektrischen Produkten sind die VDE-Normen einzuhalten. Die Aufzählung ist nicht abschließend.

Darüber hinaus sind die „UK Statutory Instruments“ analog europäischer Richtlinien und Verordnungen bindend und spätestens nach den jeweiligen Übergangsfristen verpflichtend mitzuliefern. Nähere Informationen siehe www.gov.uk.

7.3. ANFORDERUNG AN DIE TECHNISCHE DOKUMENTATION VON KAUFTEILEN

MULTIVAC stellt die nachfolgende Anforderung an die technische Dokumentation von Kaufteilen.

Tabelle 2: Anforderung an die technische Dokumentation

Kaufteil					Dokument	Liefer-termin	Format	Sprache
Maschine	unvollständige Maschine	Sicherheitsbauteil	Bauteil	Sonstiges		Anlieferung= Anlieferung der Komponente bei MULTIVAC	Lieferbar in Papier und als digitales Datenformat wobei die Papierversion aus dem digitalen Datenformat jederzeit durch MULTIVAC wieder hergestellt werden kann. Nicht verschlüsselt, nicht passwortgeschützt!	Ausführung der Dokumente in den genannten Sprachen
x	-	x	x	x	EG-/EU-Konformitätserklärung (Maschinen, Niederspannungsgeräte, EMV, Druckgeräte, RoHS, etc.)	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	-	x	x	x	UK-Konformitätserklärung (s.o.)	Anlieferung	Gedruckt und digital	Englisch
-	x	-	-	-	Einbauerklärung	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
-	x	-	-	-	UK-Einbauerklärung	Anlieferung	Gedruckt und digital	Englisch
x	x	x	x	x	Unbedenklichkeitsbescheinigung nach VO 1935/2004	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	x	FDA Konformitätserklärung	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	x	SVHC Erklärung nach REACH-VO	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	x	Risikobeurteilung Sicherheit und Hygiene	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch

Kaufteil					Dokument	Liefer- termin	Format	Sprache
Maschine	unvollständige Maschine	Sicherheitsbauteil	Bauteil	Sonstiges				
x	x	x	-	-	Betriebsanleitung	Anlieferung= Anlieferung der Komponente bei MULTIVAC	Lieferbar in Papier und als digitales Datenformat wobei die Papierversion aus dem digitalen Datenformat jederzeit durch MULTIVAC wieder hergestellt werden kann. Nicht verschlüsselt, nicht passwortgeschützt!	Ausführung der Dokumente in den genannten Sprachen
-	x	x	x	-	Montageanleitung	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
-	x	x	x	-	Montagezeichnung	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch
x	x	x	x	-	Ersatzteilkatalog	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	-	Liste aller Verschleißteile	2 Wochen vor Anlieferung	Gedruckt und digital als Microsoft Excel Dokument (Muss editierbar sein!)	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	-	Elektropläne	Anlieferung	Gedruckt und digital als E ³ Projekt und PDF	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	-	Pneumatik Pläne	Anlieferung	Gedruckt und digital als E ³ Projekt und PDF	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	x	x	x	3D-Modell	Nach Auftragserteilung	Digital als SolidWorks Datei (swx) [Auch möglich: Parasolid (x_t) oder STEP 203 (step)]	n.a.
x	x	x	x	x	Warnschilder	Anlieferung	-	-
x	x	x	x	x	Typenschild	Anlieferung	-	Deutsch oder Englisch

Kaufteil					Dokument	Liefertermin	Format	Sprache
Maschine	unvollständige Maschine	Sicherheitsbauteil	Bauteil	Sonstiges		Anlieferung= Anlieferung der Komponente bei MULTIVAC	Lieferbar in Papier und als digitales Datenformat wobei die Papierversion aus dem digitalen Datenformat jederzeit durch MULTIVAC wieder hergestellt werden kann. Nicht verschlüsselt, nicht passwortgeschützt!	Ausführung der Dokumente in den genannten Sprachen
x	x	x	x	x	Zusätzlich alle nötigen Dokumente und Nachweise, die durch speziell für das Produkt geltende Gesetze, Vorschriften, Richtlinien und Normen vorgegeben werden.	Anlieferung	Gedruckt und digital als Microsoft Word Dokument [Auch möglich: PDF]	Deutsch
x	x	x	x	x	Prüfaufzeichnungen	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch
x	x	x	x	x	Schmierplan	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch und Amtssprache des Ziellandes (gemäß Bestellung)
x	x	-	-	-	Funktionsbeschreibung / Szenarienbeschreibung (Start / Stopp /Störung)	Angebot / Auftrag	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch
x	x	-	-	-	Schnittstellenbeschreibung	Angebot / Auftrag	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch
x	x	x	x	-	Parametersatz	Anlieferung	Gedruckt und digital	Deutsch, Englisch
x	x	x	x	-	Vertrag / Vereinbarung	Angebot / Auftrag	Gedruckt und digital	Deutsch

Legende: „x“: anwendbar, „-“ nicht anwendbar

7.4. BEGRIFFE

Maschine

siehe entsprechende Definitionen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Art. 2

Unvollständige Maschine

siehe entsprechende Definition der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Art. 2

Sicherheitsbauteil	siehe entsprechende Definition der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Art. 2
Bauteil	Bauteile von Maschinen, die selbst nicht den bisher genannten Sparten entsprechen, können z.B. unter die europäische Druckgeräte- oder Niederspannungsrichtlinie fallen und sind somit ebenfalls konformitätsbewertungspflichtig. Sie können Kennzeichen tragen, wie z.B. CE, UL, CSA u.v.m.
Lebensmittelbereich	Der Lebensmittelbereich gem. DIN EN 1672-2 umfasst alle Oberflächen der Maschinen und Maschinenbauteile, die mit dem Lebensmittel in Berührung kommen oder von denen Lebensmittel oder andere Substanzen in das Lebensmittel ablaufen, abtropfen, hineinströmen oder hineingezogen werden können.
BfR	Bundesinstitut für Risikobewertung, siehe www.bfr.bund.de
CFR	Code of Federal Regulations, siehe www.ecfr.gov
EG/EU	Europäische Gemeinschaft/Europäische Union, Verordnungen siehe http://eur-lex.europa.eu
NSF	The Public Health and Safety Organization, siehe http://info.nsf.org/USDA/psncllistings.asp
MOSH	Mineral Oil Saturated Hydrocarbons
MOAH	Mineral Oil Aromatic Hydrocarbons
VO	Verordnung

ANHANG I

1. ANFORDERUNGEN FÜR MATERIALIEN UND GEGENSTÄNDE MIT DIREKTEM UND INDIREKTEM LEBENSMITTELKONTAKT

Für Lebensmittelkontaktmaterialien gelten, in Abhängigkeit von Material und Anwendungsbereich, weitere Anforderungen, welche in folgender Tabelle zusammengefasst sind.

Tabelle 3: Anforderungen an Lebensmittelkontaktmaterialien

Lebensmittelkontaktmaterial	Nachweis	Allgemeine Anforderungen
Jedes Material	Datenblatt	Produktdatenblatt mit Angaben zur Identität des Materials, Zusammensetzung, Beschaffenheit (z.B. Oberflächenbehandlung, Oberflächen-Ra-Wert).
Jedes Material	Unbedenklichkeitsbescheinigung nach VO 1935/2004/EG	Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 „über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen“. Verpflichtend für alle Lebensmittelkontaktmaterialien.
Jedes Material im Anwendungsbereich	FDA-Konformitätserklärung	FDA-Konformitätserklärung mit Bezug auf die relevanten Paragraphen des „CFR Title 21“.
Aluminium und Aluminiumlegierungen	Abnahmeprüfzeugnis „3.1“ nach EN 10204, mit Bestätigung, dass genannte Normen erfüllt werden.	<ul style="list-style-type: none"> • DIN EN 601 Aluminium und Aluminiumlegierungen – Gusstücke – Chemische Zusammensetzung von Gusstücken, die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen. • DIN EN 602 Aluminium und Aluminiumlegierungen – Knetzeugnisse – Chemische Zusammensetzung von Halbzeug für die Herstellung von Erzeugnissen, die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen. • DIN EN 14392 Aluminium und Aluminiumlegierungen – Anforderungen an anodisierte Erzeugnisse, die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen.
Schmiermittel	NSF-H1-Zulassung	Werden Schmiermittel benötigt, müssen diese spezifiziert sein und für den unvorhergesehenen Lebensmittelkontakt geeignet sein. Die Norm DIN EN ISO 21469 „Sicherheit von Maschinen – Schmierstoffe mit nicht vorhersehbarem Produktkontakt – Hygieneanforderungen“ ist einzuhalten und ein entsprechendes NSF-H1-Zertifikat muss angehängt werden. Weiterhin müssen Angaben über Allergene, MOSH/MOAH sowie Halal und Koscher gemacht werden.
Kunststoffe	Konformitätserklärung gem. VO 10/2011/EU	VO (EU) Nr. 10/2011 „über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen“. Verpflichtend für alle Lebensmittelkontaktmaterialien aus Kunststoff. Eine Konformitätserklärung muss gem. Anhang IV VO 10/2011/EU ausgestellt werden.
Beschichtungen	Konformitätserklärung gem. VO (EU) 2018/213 + Bestätigung der	Konformitätserklärung gem. VO (EU) 2018/213 über die Verwendung von Bisphenol A in Lacken und Beschichtungen; Bestätigung, dass die Grenzwerte (bei bestimmungsgemäßer Verwendung) der spezifischen Migration der Verordnung (EU) 10/2011 für die eingesetzten Monomere nicht überschritten

	Einhaltung der Migrationsvorgaben der VO 10/2011/EU	werden.
--	---	---------

Folgende weitere Punkte sind zu berücksichtigen:

- Prüfberichte von Migrationsuntersuchungen, die von unabhängigen akkreditierten Institutionen durchgeführt wurden, müssen MULTIVAC vorgelegt werden können.
- MULTIVAC muss umgehend informiert werden,
 - wenn Grund zur Annahme besteht, dass das Material für den oben beschriebenen Zweck (Kontakt zum Lebensmittel) nicht geeignet ist und / oder nicht den festgelegten Kriterien in diesem Dokument entspricht.
 - bei einer Änderung der Inhaltstoffe der Materialien und Gegenstände (vor Anlieferung). Es gelten zusätzlich die Qualitätsliefervorschriften „Bauabweichungsanträge“ sowie „Erstmuster“.
 - sollte ein Material aus unvorhergesehenen Gründen die „Eignung als Lebensmittelkontaktmaterial“ verlieren

8. KENNZEICHNUNG MULTIVAC GELABELTER PRODUKTE VON LIEFERANTEN UND PARTNERN

8.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Wir erwarten von unseren Partnern und Lieferanten, dass Produkte richtlinien-, verordnungs-, gesetzes- oder normkonform gekennzeichnet werden, insbesondere dann, wenn diese vereinbarungs- oder vertragsgemäß unser MULTIVAC-Logo tragen.

Die Zielsetzung dabei ist, idealerweise ein einheitliches Erscheinungsbild, auf jeden Fall aber die rechtlichen sowie die MULTIVAC Anforderungen der Inhalte sicherzustellen.

8.2. ZUSTÄNDIGKEITEN

8.2.1. PROZESSVERANTWORTLICHER

Das Global Strategic Procurement ist für diesen Prozess, CQM PCM (beide MUWO) für den Inhalt dieses Dokuments verantwortlich.

8.3. ALLGEMEIN

Der Inverkehrbringer eines Produkts ist für dessen korrekte Kennzeichnung verantwortlich. Wenn MULTIVAC mit ihrem Markennamen diese Verantwortung übernimmt, muss zwischen den Vertragspartnern geregelt werden, wer welche Aufgabe erledigt. Basis hierfür stellt neben dem Konformitätsbewertungsverfahren des Lieferanten oder Partners ein ggf. zu schließender Vertrag dar.

Wir bieten unseren Lieferanten und Partnern als Unterstützung beim Konformitätsbewertungsverfahren ihrer und unserer Produkte die Sammlung von Normen, Richtlinien und Verordnungen in Form unserer Qualitätsliefervorschrift (QLV) „Konformitätsanforderungen an Kaufteile“ an. Diese (und andere) können unter http://bit.ly/multivac_qm eingesehen und heruntergeladen werden.

Die vorliegende Qualitätsliefervorschrift greift dann, wenn unser Lieferant oder Partner die Kennzeichnung des als MULTIVAC Produkt übernimmt.

Sollte das Produkt einer Produktzertifizierung unterliegen, kann das MULTIVAC-Logo nicht ohne weiteres angebracht werden, ggf. ist die Übertragung der Produktzertifizierung zu erwägen.

8.4. KENNZEICHNUNG

8.4.1. ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN

Wir sehen ein Typenschild als Selbstklebeetikett oder Metallschild für die Produktkennzeichnung als ideal an. Sollte dies aus Gründen der Produktdimensionen, -beschaffenheit oder -oberfläche nicht möglich sein, kann die Produktkennzeichnung in Übereinstimmung mit anwendbaren Richtlinien und/oder Verordnungen auch auf der Produktverpackung angebracht werden.

Der Lieferant oder Partner kennzeichnet das Produkt dauerhaft gemäß den Richtlinien, Verordnungen oder Normen, in deren Anwendungsbereich es fällt.

8.4.2. ZUSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN

Zusätzlich bringt der Lieferant oder Partner das MULTIVAC-Logo auf dem Typenschild oben rechts, mit einem umlaufenden Abstand von mindestens xyz mm an. Das MULTIVAC-Logo kann ebenfalls unter http://bit.ly/multivac_qm heruntergeladen werden.

Außerdem muss die MULTIVAC Materialnummer und das Herstellungsdatum (Monat und Jahr) in Klarschrift und als QR- bzw. Barcode (bei zylindrischen Teilen), im Code noch mit MULTIVAC Kreditornummer, angegeben werden (nur für MULTIVAC-intern, aus Konstruktionsrichtlinie Teil 1: „Allgemeine Anforderung an die Konstruktion“ Dokument 15000177524, Nr. 6.2).

Die Größe des QR-Codes muss mindestens 8x8 mm, die des Barcodes mindestens 10x40 mm betragen, das Format der MULTIVAC Materialnummer und des Herstellungsdatums muss im QR- oder Barcode punktgetrennt „123456789.0323.654321“ dargestellt werden, also Materialnummer.MMJJ.Kreditornummer

8.5. BEGRIFFE

CQM PCM Corporate Quality Management Product Compliance Management

MUWO MULTIVAC Sepp Hagenmüller SE & Co. KG, Wolfertschwenden, Deutschland

9. ANLIEFERUNG UND VERPACKUNGEN

9.1. ZWECK ODER ZIELSETZUNG

Wir erwarten von unseren Partnern und Lieferanten, dass die Anliefer- und Verpackungsvorschrift der MULTIVAC Gruppe weltweit eingehalten wird.

Die Zielsetzung dabei ist, einen möglichst effizienten und transparenten Ablauf für alle Beteiligten am Beschaffungsprozess der MULTIVAC Gruppe sicherzustellen.

9.2. ZUSTÄNDIGKEITEN

9.2.1. PROZESSVERANTWORTLICHER

Der Bereich Global Strategic Procurement ist für dieses Dokument inhaltlich verantwortlich.

9.3. ALLGEMEIN

Die Anliefer- und Verpackungsvorschrift ist Bestandteil der Allgemeinen Einkaufsbedingungen der MULTIVAC Gruppe und gilt zusätzlich zu den Bedingungen der Bestellung bzw. des Rahmenvertrages sowie zu den in den technischen Unterlagen enthaltenen Standards, Definitionsunterlagen und CAD-Daten von MULTIVAC. Gesetzliche oder vertragliche Rechte von MULTIVAC werden dadurch nicht eingeschränkt, auch nicht durch Kenntnisnahme etwaiger Dokumentationen oder sonstige schriftliche Mitteilungen des Lieferanten im Rahmen dieser Vereinbarung eingeschränkt.

Abweichungen von den nachfolgend genannten Vorschriften werden, soweit sie nicht individuell vereinbart bzw. MULTIVAC diesen Abweichungen vorab ausdrücklich zugestimmt hat, als Qualitätsmängel angesehen, gehen zu Lasten des Lieferanten und werden im Lieferantenbewertungssystem von MULTIVAC erfasst. Durch Missachtung der MULTIVAC Verpackungs- und Anliefervorschriften entstandener Mehraufwand wird dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Ebenso sind geltende gesetzliche Umwelt- und Verpackungsbestimmungen zu beachten.

Partner und Lieferanten der MULTIVAC Gruppe müssen sich an die europäische Verpackungsrichtlinie 2004/12/EG (<https://eur-lex.europa.eu/>) und zusätzlich an das in Deutschland geltende Verpackungsgesetz (VerpackG, <http://www.gesetze-im-internet.de/>) halten. Dabei sollten Sie keine Verpackungen verwenden, die schwer recycelbare Stoffe enthalten und weitestgehend auf Kunststoff verzichten.

9.4. VERPACKUNG

9.4.1. ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN

Folgende allgemeine Anforderungen hat die MULTIVAC Gruppe an Lieferungen und Verpackungen von Partnern und Lieferanten:

- Schutz der (Bau-)Teile/Maschine/Anlage
- Optimaler Füllgrad der Packmittel
- Standardabmessungen entsprechend Norm-Maßen
- Stapelfähigkeit (Ausnahme: Maschinen & Anlagen)
- Lagerfähigkeit in Hochregallagern (Ausnahme: Maschinen & Anlagen)

- Einfach handhabbarer Aufbau
- Bildung rationeller Ladeeinheiten, d.h. stapelbar, formschlüssige Verladung
- Transportsicherung
- Einfaches Entladen der Transportfahrzeuge durch Flurförderzeuge, d.h. einfache Zugänglichkeit der zu entladenden Waren, seitliche Entladung
- Recyclingfähige Materialien zur Verpackung (Details unter 9.4.2.2)
- Sauberkeit: schmutz- oder ölbehaftete Teile sind so zu verpacken, dass umliegende Teile nicht verschmutzt werden
- Eindeutige Kennzeichnung der Packstücke (Details unter 9.5)
- Beschränkung des Verpackungsabfalls auf das unmittelbar notwendige Maß
- Umverpackungen müssen umweltverträglich verwertet werden können
- Unbeschädigte, einwandfreie Packmittel und Inhalt
- Jeder Lieferant muss eine LUCID-Registrierungsnummer für Verpackungen (Extended Producer Responsibility-Registrierungsnummer) vorhalten und bei Bedarf zur Verfügung stellen (siehe Anforderungen des LUCID Verpackungsregisters)

9.4.2. VERPACKUNGSEINHEITEN UND LADEHILFSMITTEL

Die Verpackungseinheit (VPE) muss auf den nutzbaren Innenraum der werksinternen Lager- und Transportbehälter abgestimmt sein. Die ausschließliche Verwendung von Mehrwegverpackungen ist einzuhalten:

- Kleinteile Behälter: Maße: 0,6 m x 0,4 m x 0,27 m
Gewichtsbeschränkung: 25 kg



- Euro-Palette: Maße: 1,20 m x 0,80 m
Gewichtsbeschränkung: 750 kg
Stapelhöhe sollte 1,70 m nicht überschreiten (Idealmaß: 1,50 m).
Die Ware darf nicht über die Abmaße der Palette hinausragen.
Der Anfahrtschutz ist zu gewährleisten.
Mit Klapprahmen ist ein Tausch möglich. (Details unter 9.4.2.1)



- Gitterbox: Maße: 1,24 m x 0,84 m x 0,96 m
Gewichtsbeschränkung: 750 kg
Die Ware darf in der Höhe nicht über die Gitterbox hinausragen.



Kann die Ware mit Hilfe der o.g. Mehrwegverpackungen nicht optimal verpackt werden, so ist mit MULTIVAC im Ausnahmefall eine tauschfähige Sonderverpackung oder eine recycelbare Einwegverpackung zu vereinbaren (lieferantenspezifische Verpackungsvereinbarung).

Sonderverpackungen:

Zur zuverlässigen Rücksendung der Sonderverpackung ist eine ausreichende Kennzeichnung zur Identifikation und der Aufdruck „Eigentum der Fa. Mustermann“ erforderlich. Eine Anlieferung ohne Abstimmung oder ohne diese Kennzeichnung führt i.d.R. zur Entsorgung der Verpackung, ein Ersatzanspruch besteht nicht.

Leergutversorgung:

Der Lieferant ist verpflichtet, die benötigte Mehrwegverpackung schriftlich unter Berücksichtigung einer Lieferzeit von fünf Arbeitstagen beim Einkauf anzufordern.

9.4.2.1. PALETTEN UND GITTERBOX-TAUSCH

MULTIVAC möchte bei Anlieferung tauschfähige Europaletten und Gitterboxen sofort tauschen, um den Aufwand des Führens eines Lademittelkontos zu vermeiden bzw. zu reduzieren. Die Euro-Paletten müssen daher grundsätzlich in einem tauschbaren und wiederverwendbaren Zustand sein.

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die von ihm beauftragten Spediteure diesen Tausch bei Anlieferung durchführen.

9.4.2.2. VERPACKUNGSMATERIALIEN

Bei Verpackungsmaterialien erwarten wir folgende drei Punkte:

- Nutzung von umweltverträglichen Verpackungsmaterialien
- Verwendung von Kraftpapier/Presspapier, das zu 100% wieder verwendet werden kann – alternativ: Wellpappe
- Sonderpaletten müssen aus IPPC – Holz bestehen

Vorgenanntes schließt eine Verwendung von Styroporchips, Luft-Folien-Beutel oder aller Arten von Kunststoffverpackungen aus.

Soweit möglich, soll auf Packhilfsmittel (z.B. Nägel, Klammern etc.) verzichtet werden. Ein ausreichender Schutz der Materialien muss jedoch zu jeder Zeit gewährleistet sein.

9.5. DOKUMENTENMANAGEMENT

Dem Vertragsspediteur sind vollständige und ordnungsgemäße Fracht- und Begleitpapiere zu übergeben. Informationen über den Versand (Seefracht, LKW-Verkehre, Bahnverkehre, Luftfracht) sind per E-Mail dem MULTIVAC-Besteller mitzuteilen, bevor die Ware versendet wird.

9.5.1. LIEFERSCHEIN

Jede Sendung muss mit einem Original-Lieferschein versehen werden. Dieser Lieferschein ist der Ware beizugeben. Insbesondere bei der Lieferung von Maschinen, Anlagen und Handelswaren muss der Lieferschein von außen gut sichtbar und zugänglich mittels einer Lieferscheintasche an der Stirnseite des jeweiligen Packstücks angebracht werden.

Folgende Angaben muss jeder Lieferschein enthalten:

- Bestell- oder Auftragsnummer von MULTIVAC
- Genaue Bezeichnung des Lieferanten
- Lieferantenummer
- MULTIVAC-Artikelnummer und gelieferte Menge
- Ggf. Chargennummer
- Ggf. Projektnummer von MULTIVAC
- Bei Artikeln mit einem bestimmten Haltbarkeitsdatum, ist auf dem Lieferschein das Herstell- und Verfallsdatum deutlich hervorzuheben.

9.5.2. ZOLLDOKUMENTE

Bitte senden Sie sämtliche Zolldokumente, abhängig vom jeweiligen Standort, an die entsprechende E-Mail-Adresse:

- Lieferungen nach Wolfertschwenden, MULTIVAC Headquarter: import@multivac.de
- Lieferungen nach Enger, MULTIVAC Marking & Inspection: import-MUMI@multivac.de

Die Zolldokumente müssen **mind. 48h vor Ankunft der Ware** bei dem jeweiligen MULTIVAC Standort eingehen.

In der Regel führt der zuständige Spediteur die Zollanmeldung für MULTIVAC durch. Der Lieferant hat aus diesem Grund die nötigen Dokumente im Original (Handelsrechnung, Packliste, Ursprungszeugnisse, BL (Konnossement), AWB, Sendungen aus der Türkei: A.TR, EUR1 (Präferenznachweise)) für die Zollanmeldung dem Spediteur zu übergeben. Für Warenlieferungen, die aus einem Drittland der Europäischen Union an MULTIVAC gesendet werden, muss die Handelsrechnung den Materialpreis und die Transportkosten separat ausweisen.

9.5.3. ZEUGNISSE

Für jede Position, für die MULTIVAC einen Erstmusterprüfbericht, Werksabnahmezeugnis / Materialprüfzeugnis / 3.1 Zeugnis nach DIN EN 10204 fordert, müssen vom Lieferanten folgende Punkte eingehalten:

- Das Zeugnis muss per E-Mail an den jeweiligen Besteller versendet werden.
- Für den Erstmusterprüfbericht muss die Vorlage von MULTIVAC verwendet werden. Diese kann unter folgendem Link heruntergeladen werden: http://bit.ly/multivac_qm.
- Jedes Zeugnis muss in einer separaten PDF-Datei abgespeichert werden.
- Das Dokument muss **spätestens am Tag des Warenversands per Mail** verschickt werden.

9.6. TRANSPORTVORSCHRIFTEN

9.6.1. LUFTFRACHT

Die Abwicklung der Luftfracht-Sendungen ist zwingend mit dem jeweiligen Besteller von MULTIVAC im Vorfeld abzustimmen.

9.6.2. LANDVERKEHR

Im Landverkehr dürfen Paletten gestapelt werden, wenn die Ware, welche sich auf dem LKW befindet, gegen das Verändern der Lage, z.B. verrutschen, kippen gesichert ist, um Beschädigungen der Ware zu vermeiden. Ohne Sicherung darf keine Stapelung erfolgen.

9.7. BEGRIFFE

LUCID = öffentliches Register für Hersteller und Inverkehrbringer von Verkaufsverpackungen,
<https://www.verpackungsregister.org/>



www.multivac.com