



H.B. Fuller

Handbuch zur Zuliefererqualität

EINLEITUNG

Über H.B. Fuller

Seit mehr als 130 Jahren ist H.B. Fuller als weltweit führender Anbieter von Klebstoffen aktiv. Dabei richtet das Unternehmen seinen Fokus auf die Perfektionierung von Klebstoffen, Dichtstoffen und anderen Spezialchemie-Erzeugnissen, um Produkte und das Leben der Menschen zu verbessern. Mit einem Nettoumsatz von 3,0 Milliarden US-Dollar im Geschäftsjahr 2018 führt H.B. Fullers Engagement für Innovation Menschen, Produkte und Prozesse zusammen, die auf einige der größten Herausforderungen der Welt reagieren und Lösungen für diese schaffen. Unser zuverlässiger, unkomplizierter Service schafft dauerhafte und lohnenswerte Verbindungen zu Kunden aus den Bereichen Elektronik, Hygieneartikel/Vliesstoffe, Medizin, Transport, saubere Energie, Verpackungswesen, Bauwesen, Holzverarbeitung, allgemeine Industrie und andere Gebrauchsgüter. Und unser Versprechen an unsere Mitarbeiter verbindet sie mit Chancen, Innovationen hervorzubringen und erfolgreich zu sein.

Geltungsbereich

Ziel dieses Handbuchs ist es, die Qualitätssicherungssysteme und Geschäftsabläufe zu definieren, die von derzeitigen oder künftigen Zulieferern abverlangt werden, die H.B. Fuller direkt und indirekt mit Materialien/Dienstleistungen beliefern.

Dieses Handbuch definiert ferner Qualitätsanforderungen, Geschäftspraktiken und anwendbare Dokumente für diese Zulieferer, die zur Wahrung ihres Status als Zulieferer für H.B. Fuller vonnöten sind.

Dieses Verfahren gilt für die Zulieferer von H.B. Fuller direkter und indirekter Materialien/Dienstleistungen, die sich direkt auf Form, Passform, Funktion, Qualität oder Zuverlässigkeit des von H.B. Fuller hergestellten Fertigprodukts auswirken (hierin als „Zulieferer“ bezeichnet).

Qualitätsrichtlinie

Unser Engagement für Qualität basiert auf unserer Überzeugung, dass die *Qualität der Arbeit* die Grundlage für unser gesamtes Handeln ist. Es ist besser, Qualität in die Produkt- und Geschäftsprozesse zu integrieren, als im Nachhinein auf Fehlersuche zu gehen. *Quality Matters* (Qualitätsfragen) sind erfolgsentscheidend:

Quality Matters

- M** Meet and exceed customer requirements (Kundenanforderungen einhalten und übertreffen)
- A** Achieve total employee involvement (umfassendes Mitarbeiterengagement erzielen)
- T** Take the time to do it right the first time, every time (sich Zeit nehmen, Aufgaben richtig zu erledigen – jedes Mal)
- T** Train employees on quality and continuous improvement (Mitarbeiter zur Qualität und kontinuierlichen Verbesserung schulen)
- E** Establish quality systems and processes that support system (Qualitätssysteme und -prozesse zur Systemunterstützung einrichten)
- R** Reduce and prevent risks to enable achieving zero defects (Risiken minimieren und verhindern, um Mangelfreiheit zu erzielen)
- S** Set measurable quality goals-objectives directing persons to contribute to effectiveness (messbare Qualitätsziele/-vorgaben einrichten, um Beiträge zur Wirksamkeit anzuleiten)



Richtig handeln – beim ersten Mal, jedes Mal

Inhaltsverzeichnis

EINLEITUNG	2
Über H.B. Fuller	2
Geltungsbereich	2
Qualitätsrichtlinie	2
Inhaltsverzeichnis	3
1.0 ANFORDERUNGEN AN ZULIEFERER VON H.B. FULLER	4
2.0 ANFORDERUNGEN AN DAS QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM	7
2.1... Kompetenz der MitarbeiterInnen	7
2.2... Kontrolle und Überwachung externer Anbieter	7
2.3... Rückverfolgbarkeit der Kalibrierung	7
2.4... Test, Inspektion und Überprüfung	7
2.5... Fehlerhafte Produkte und Materialien	7
2.6... Verhinderung von Produktfälschungen	9
2.7... Benachrichtigung bei Änderungen	9
2.8... Auskunftsrecht	9
2.9... Untergeordnete Zulieferer.....	9
2.10. Production Part Approval Process (PPAP, Genehmigungsprozess für Produktionsteile)	9
2.11. Leistung und Verbesserung.....	11
3.0 ZULIEFERERQUALIFIKATION	11
3.1... Fragebogen für neue Zulieferer	11
3.2... Selbstbewertungsbogen für Zulieferer	12
3.3... Vor-Ort-Bewertungen	12
4.0 FERTIGUNGSKONTROLLE	12
4.1... Prozesskontrolle	12
4.2... Statistical Process Control	12
4.3... Prozessleistungsanforderungen	13
4.4... Loskontrolle.....	13
4.5... Sicherheit	13
4.6... Instandhaltung	13
4.7... Process Capability Studies (Prozessfähigkeitsstudien)	14
4.8... Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA, Prozessfehlermodi- und Auswirkungsanalyse).....	14
4.9... Plan steuern	14
4.10. Sicherheitsdatenblätter (SDB)	15
4.11. Behördliche Zulassungen und Kompatibilitätsberichte.....	15
4.12. Rückverfolgbarkeit	15
4.13. Supplier Process Change Request (SPCR, Änderungsantrag für Zuliefererprozesse)	15
4.14. Supplier Deviation Request (Antrag für Zuliefererabweichungen)	16
5.0 VERPACKUNG & ETIKETTIERUNG	16
5.1... Verpackung	16
5.2... Etikettierung.....	18
5.3... Certification of Analysis (CoA, Analysezertifizierung)	18
6.0 CORRECTIVE ACTION SYSTEM (KORREKTURMAßNAHMENSYSTEM)	18
6.1... Corrective Action Process Approach (Ansatz für den Korrekturmaßnahmenprozess)	18
6.2... Supplier Corrective Action Request (SCAR, Antrag auf Behebungsmaßnahmen des Zulieferers) .	18
7.0 ZULIEFERERKONTROLLE	19
7.1... Zuliefereraudits	19
7.2... Inspektionsaudits	19
7.3... Inspektion der ersten Charge.....	20
7.4... Vom Zulieferer bereitgestellte Chargendokumentation	20
8.0 ANHANG (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich)	20

1.0 Anforderungen an Zulieferer von H.B. Fuller

Wir bei H.B. Fuller achten auf die Einhaltung hoher ethischer Standards und erfüllen die vielfältigen Gesetze und Vorschriften, denen unsere Geschäftstätigkeit unterliegt. Wir möchten unsere Geschäfte auf eine Art und Weise tätigen, die uns Ansehen einbringt – sowohl für unser Unternehmen als Ganzes als auch für alle einzelnen Mitarbeiter. H.B. Fuller kooperiert ausschließlich mit Partnern, die sich ebenfalls zur Einhaltung hoher ethischer Standards verpflichten und die Compliance wahren.

Wir bitten Sie, [H.B. Fuller Verhaltenskodex](#) die Gesetze und Vorschriften, auf denen unser Kodex basiert, zu überprüfen und sicherzustellen, dass diese auch eingehalten werden.

Die grundlegenden Mindestanforderungen, die H.B. Fuller an alle seine Zulieferer stellt, beinhalten die Einhaltung der Gesetze und Vorschriften in allen Regionen, in denen der jeweilige Zulieferer tätig ist. Dazu zählen insbesondere Folgende:

Antikorruptionsgesetze

H.B. Fuller erfüllt in allen Regionen, in denen wir geschäftlich tätig sind, die geltenden Antikorruptionsgesetze, und erwartet dies auch von seinen Zulieferern. Im Speziellen müssen Zulieferer folgende Vorschriften einhalten: (a) die Bestimmungen des US Foreign Corrupt Practices Act, der es US-amerikanischen Unternehmen oder deren Tochterunternehmen ausdrücklich verbietet, Zahlungen an ausländische Regierungsbeamte zu tätigen oder anzubieten, um diese zu beeinflussen, mit ihnen eine geschäftliche Verbindung einzugehen oder zu pflegen oder um einen unlauteren Vorteil zu erlangen sowie (b) internationale Antikorruptionsregelungen (einschließlich des britischen Bribery Act) und lokale Gesetze, die das Anbieten oder Annehmen von Bestechungsgeldern im allgemeinen Geschäftsverkehr untersagen. Das Anbieten, Gewähren oder Entgegennehmen von Bestechungsgeldern jedweder Art, sowohl direkt als auch indirekt, ist verboten. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

Geschenke und Einladungen

H.B. Fuller verbietet es seinen Mitarbeitern, Geschenke und Einladungen jedweder Art gegenüber Zulieferern und deren Mitarbeitern anzubieten bzw. zu unterbreiten oder von diesen anzunehmen. Ausgenommen hiervon sind unbare Mittel von geringem Wert sowie normale Mahlzeiten in angemessenem Umfang, die in direktem Zusammenhang mit geschäftlichen Meetings stehen. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu bei der Zusammenarbeit mit H.B. Fuller und seinen Mitarbeitern ebenfalls verpflichten.

Faire Behandlung von Arbeitskräften

H.B. Fuller diskriminiert niemanden aufgrund von Herkunft, Hautfarbe, Geschlecht, Religion, sexueller Orientierung, geschlechtlicher Identität, Staatsangehörigkeit, Alter oder Veteranenstatus und diskriminiert auch keine qualifizierten Einzelpersonen aufgrund von Behinderung. Das gleiche Verhalten erwarten wir auch von unseren Zulieferern. Darüber hinaus erfüllt H.B. Fuller die Anforderungen 41 CFR §§ 60-1.4(a), 60-300.5(a) sowie 60-741.5(a) für Zulieferer und Subunternehmer der US-amerikanischen Regierung. Diese Bestimmungen verbieten den betroffenen Zulieferern von H.B. Fuller die Diskriminierung von qualifizierten Einzelpersonen basierend auf deren Status als geschützte Veteranen oder von Personen mit Behinderung und untersagen die Diskriminierung aller Personen aufgrund von Herkunft, Hautfarbe, Religion, Geschlecht, sexueller Orientierung, geschlechtlicher Identität oder Staatsangehörigkeit. H.B. Fuller verlangt zudem, dass betroffene Subunternehmer bei der Anstellung und Beförderung von Mitarbeitern Antidiskriminierungsmaßnahmen bezüglich Herkunft, Hautfarbe, Religion,

Geschlecht, sexueller Orientierung, geschlechtlicher Identität, Staatsangehörigkeit, geschütztem Veteranenstatus oder Behinderung ergreifen.

H.B. Fuller stellt keine Personen ein, die unter 18 Jahre alt sind, es sei denn, dies geschieht im Rahmen eines innerhalb der Länder, in denen das Unternehmen tätig ist, rechtlich anerkannten Ausbildungsprogramms. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

H.B. Fuller erkennt das Recht seiner Arbeiter auf Vereinigungsfreiheit mit Dritten, auf die Bildung und den Beitritt zu Arbeitnehmerorganisationen ihrer Wahl, auf Mitbestimmung sowie auf Tarifverhandlungen an, sofern dies durch geltende Gesetze und Vorschriften gestattet ist und im Einklang mit diesen geschieht. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

H.B. Fuller duldet keine Form von Zwangsarbeit, Knechtschaft, Sklaverei oder Gefängnisarbeit. Eine Beschäftigung erfolgt stets auf freiwilliger Basis, und jedem Arbeitnehmer steht es frei, das Arbeitsverhältnis innerhalb einer angemessenen Frist in Übereinstimmung mit den vor Ort geltenden Vorschriften zu beenden. Wir verpflichten uns, Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass innerhalb unserer Organisation oder Lieferkette keine Sklaverei oder Menschenhandel stattfindet. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

Eine Arbeitswoche bei H.B. Fuller überschreitet nicht die jeweils gesetzlich festgelegte maximale Arbeitszeit. Außerdem befolgen wir in den Ländern, in denen wir tätig sind, geltende Lohngesetze, einschließlich der Regelungen zu Mindestlöhnen, Überstunden und gesetzlich vorgeschriebenen Zusatzleistungen. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

H.B. Fuller verpflichtet sich, die personenbezogenen Daten von Arbeitnehmern und anderen Personen, mit denen wir möglicherweise interagieren, zu respektieren. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten. Gegebenenfalls müssen Zulieferer mit uns zusätzliche „Datenverarbeitungsvereinbarungen“ abschließen, um eindeutige Rechte und Pflichten in Bezug auf den Schutz personenbezogener Daten festzulegen.

Konfliktmineralien

H.B. Fuller setzt sich dafür ein, dass Konfliktmineralien (Tantal, Zinn, Wolfram oder Gold) in Produkten, die an H.B. Fuller geliefert werden, bewaffnete Gruppen, die gravierende Menschenrechtsverletzungen in der Demokratischen Republik Kongo bzw. in einem Nachbarland begehen, weder direkt noch indirekt finanzieren oder fördern. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie sich hierzu ebenfalls verpflichten.

Einhaltung von Handelsregularien (Trade Compliance)

H.B. Fuller verpflichtet sich zur vollständigen Einhaltung der Import- und Exportkontrollgesetze sämtlicher Rechtsordnungen, in denen das Unternehmen tätig ist, einschließlich der US-amerikanischen Gesetze, die für unsere Geschäftstätigkeit außerhalb der USA Anwendung finden. H.B. Fuller verfolgt die Politik, keine Geschäfte mit den folgenden Ländern und Regionen zu tätigen, gegen die derzeit US-Sanktionen und/oder Embargos verhängt sind: **Iran, Nordkorea, Syrien, Kuba und die Krim-Region der Ukraine.** H.B. Fuller verfolgt ferner eine Politik zur Einhaltung von US-Sanktionen gegen bestimmte Personen, Organisationen oder Einrichtungen, die als „Specially Designated Nationals“ (SDNs) oder andere „Denied Parties Lists“ bezeichnet werden, die nach den Gesetzen verschiedener Länder festgelegt sind. Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass sie diese Verpflichtungen einhalten, indem sie H.B. Fuller, weder direkt oder indirekt, keine Waren oder Dienstleistungen liefern, die aus den aufgelisteten Ländern oder Regionen oder von SDNs oder anderen verweigerten Parteien („Denied Parties“) bezogen wurden. Darüber hinaus erwarten wir von unseren Zulieferern, dass sie zeitnah sämtliche erforderlichen Informationen und Unterlagen bereitstellen, um die Einhaltung dieser Gesetze zu gewährleisten, um Sonder- oder Vorzugsprogramme (z. B. Freihandelsabkommen) in Anspruch zu nehmen und an Sicherheitsprogrammen für die Lieferkette teilzunehmen, wie dies von H.B. Fuller von Zeit zu Zeit gefordert werden kann.

Nachhaltigkeit

H.B. Fuller ist sich der begrenzten Ressourcen der Welt bewusst und erkennt an, dass wir die Auswirkungen auf die Umwelt minimieren und gleichzeitig einen Mehrwert für unsere Kunden erzielen müssen. Um unsere Nachhaltigkeit kontinuierlich zu verbessern, konzentrieren wir uns auf folgende Schwerpunkte:

- * Unterstützung unserer Kunden, damit diese ihre Produkte und Prozesse durch Lösungen verbessern können, die ihnen bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele helfen
 - * Optimierung der Abläufe und der Prozesseffizienz unserer Anlagen
 - * Einbindung unserer Mitarbeiter, damit diese über umfassende Kenntnisse zu den Themen Sicherheit, Wohlbefinden und Erreichung unserer Nachhaltigkeitsziele verfügen und entsprechend Verantwortung übernehmen
- Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass diese H.B. Fuller bei der Erreichung seiner Nachhaltigkeitsziele unterstützen und dass sie mit entsprechenden Richtlinien bzw. Verfahren die Auswirkungen ihrer Geschäftstätigkeit auf die Umwelt reduzieren.

Fragen?

Bei Fragen zu den Erwartungen von H.B. Fuller an seine Zulieferer bzw. die Einhaltung dieser Erwartungen durch Ihr Unternehmen richten Sie Ihre Fragen bitte per E-Mail an supplierexpectations@hbfuller.com:

Unsere Hinweise zum Datenschutz umfassen Informationen zu den durch uns zusammengetragenen Daten, den Anlass zur Speicherung von diesen, die Art der Verwendung sowie Ihre Rechte im Zusammenhang mit den Daten, die Sie uns gegenüber angegeben haben. Wir laden Sie zur Lektüre unseres kompletten [Datenschutzerklärung](#) ein, um mehr zu erfahren.

2.0 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem

H.B. Fuller erwartet von seinen Zulieferern das Vorhandensein eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, vorzugsweise eines, das mindestens der Norm ISO 9001:2015 entspricht und eine pünktliche Lieferung konformer Produkte gewährleistet. Die Registrierung durch eine akkreditierte Zertifizierungsstelle Dritter wird bevorzugt. Sämtliche Zertifikate von Drittanbietern müssen ein gültiges Akkreditierungszeichen der Zertifizierungsstelle enthalten.

Der Zulieferer hat H.B. Fuller über jede Änderung des Status seines Qualitätsmanagementsystems (z. B. Änderung des Geltungsbereichs, des Registrars, der Norm usw.) rechtzeitig zu informieren. Für gewisse Marktanforderungen kann H.B. Fuller die Einhaltung höherer Qualitätsstandards durchsetzen (wie IATF 16949 oder FSSC 22000). Darüber hinaus muss der Zulieferer sämtliche sonstigen Anforderungen dieses Handbuchs erfüllen.

2.1 Kompetenz der MitarbeiterInnen

Der Zulieferer muss die erforderliche Kompetenz der Personen bestimmen, die Arbeiten unter seiner Kontrolle ausführen, und gewährleisten, dass diese Personen aufgrund angemessener Ausbildung, Schulung oder Erfahrung über die notwendige Kompetenz verfügen; gegebenenfalls sind Maßnahmen zu ergreifen, um die erforderliche Kompetenz zu erwerben, und die Wirksamkeit der ergriffenen Maßnahmen ist zu bewerten; geeignete dokumentierte Informationen sind als Kompetenznachweis aufzubewahren.

2.2 Kontrolle und Überwachung externer Anbieter

Der Zulieferer stellt bei Aufforderung sicher, dass vom Kunden bestimmte oder genehmigte externe Anbieter, einschließlich Prozessquellen (z. B. Sonderprozesse), eingesetzt werden. Der Zulieferer hat die Risiken zu identifizieren und zu steuern, die mit der externen Bereitstellung von Prozessen, Produkten und Dienstleistungen sowie der Auswahl und Nutzung externer Anbieter verbunden sind.

2.3 Rückverfolgbarkeit der Kalibrierung

Die Rückverfolgbarkeit der Messung ist für kalibrierte und verifizierte Messergebnisse anhand von Messstandards erforderlich, die nach internationalen oder nationalen Messstandards zurückzuführen sind. Ist kein derartiger Standard vorhanden, dienen die für die Kalibrierung oder Überprüfung verwendeten aufbewahrten Informationen als Grundlage.

2.4 Test, Inspektion und Überprüfung

Der Zulieferer muss Testzertifikate für alle Bestellungen und Lose von Produkten vorlegen, die H. B. Fuller zur Verfügung gestellt wurden, um sicherzustellen, dass alle Produkte den Bestellspezifikationen und -anforderungen von H.B. Fuller entsprechen. Alle Produkte und Lose müssen eindeutig gekennzeichnet, etikettiert und rückverfolgbar sein. Die Aufzeichnungen des Zulieferers in Bezug auf jede Bestellung müssen mindestens sieben (7) Jahre ab Herstellungsdatum aufbewahrt werden, bzw. gemäß den gesetzlichen Bestimmungen, je nachdem, welche Aufbewahrungsfrist höher ist.

2.5 Fehlerhafte Produkte und Materialien

Sollte der Zulieferer zu irgendeinem Zeitpunkt feststellen, dass ein Produkt oder Material nicht den Anforderungen entspricht, wird er H.B. Fuller unverzüglich telefonisch darüber benachrichtigen und dies umgehend schriftlich bestätigen. Alle fehlerhaften Produkte und Materialien müssen dokumentiert und untersucht werden. Die Untersuchung des Zulieferers umfasst die Ursachenanalyse, die Auswirkung/Bewertung des Umfangs und die Ermittlung sowie zeitnahe Implementierung wirksamer Korrekturmaßnahmen. Alle Untersuchungen werden dokumentiert und Aufzeichnungen werden geführt. Die Aufzeichnungen des Zulieferers in Bezug auf Untersuchungen müssen mindestens sieben (7) Jahre ab Herstellungsdatum aufbewahrt werden, bzw. gemäß den gesetzlichen Bestimmungen, je nachdem, welche Aufbewahrungsfrist höher ist.

Der Zulieferer holt sich die vorherige schriftliche Genehmigung von H.B. Fuller für die Entsorgung von fehlerhaften Produkten oder Materialien ein, die von H.B. Fuller abgelehnt wurden.

Der Zulieferer holt sich die vorherige schriftliche Genehmigung von H.B. Fuller für etwaige Abweichungen von der Spezifikation des Produkts, Materials oder der Verpackung ein. Siehe Auswahl zum Thema Supplier Deviation Request (Antrag für Zuliefererabweichungen).

2.6 Verhinderung von Produktfälschungen

Der Zulieferer plant, implementiert und kontrolliert Prozesse, die der Organisation und dem Produkt angemessen sind, um die Verwendung von gefälschten oder mutmaßlich gefälschten Produkten und deren Einbeziehung in an H.B. Fuller gelieferte Produkte zu verhindern.

2.7 Benachrichtigung bei Änderungen

Der Zulieferer hat die Vornahme von Änderungen, einschließlich Änderungen an Spezifikationen, Ausrüstung oder Verpackung im Herstellungsprozess, Rohmaterial, Produkten oder Herstellungsorten des Zulieferers mindestens 90 Tage im Voraus schriftlich anzukündigen und muss sich dazu die entsprechende vorherige schriftliche Genehmigung von H.B. Fuller einholen.

2.8 Auskunftsrecht

H.B. Fuller, seine Kunden, Regierungsbehörden und deren jeweiligen Vertreter beabsichtigen, Überprüfungsaktivitäten beim Zulieferer durchzuführen, sofern dies gerechtfertigt ist, und um sicherzustellen, dass die Produkte und Dienstleistungen den festgelegten Anforderungen entsprechen. Der Zulieferer erteilt H.B. Fuller, seinen Kunden, Regierungsbehörden und ihren jeweiligen Vertretern Zugang zu allen Einrichtungen und Aufzeichnungen des Zulieferers in Bezug auf die Erfüllung und Abwicklung von Aufträgen von H.B. Fuller.

2.9 Untergeordnete Zulieferer

Der Zulieferer darf keine Produkte, Komponenten, Dienstleistungen oder sonstigen Arbeiten für oder im Auftrag von H.B. Fuller ohne die vorherige schriftliche Genehmigung an untergeordnete Zulieferer auslagern oder untervergeben. Falls H.B. Fuller die Verwendung eines untergeordneten Zulieferers genehmigt, hat der Zulieferer sämtliche anwendbaren Kunden-, behördlichen und/oder ISO-Anforderungen an diesen untergeordneten Zulieferer weiterzuleiten, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Anforderungen in einer Bestellung oder einem anderen Kaufdokument von H.B. Fuller.

Der Zulieferer ist für die Qualität der Materialien und Komponenten verantwortlich, die von seinem untergeordneten Zulieferer sowie seinen Subunternehmern bereitgestellt werden. Die Zulieferer von H.B. Fuller müssen ihren untergeordneten Zulieferern Kontrollen auferlegen, die Qualitätsergebnisse und Unterlagen bereitstellen. Diese Kontrollen müssen mit jenen vergleichbar sein, die dem Zulieferer von H.B. Fuller auferlegt wurden. Der Umfang der Kontrollen kann je nach Art und Komplexität des Produkts und der Prozesse variieren, sollte jedoch in der Regel Folgendes umfassen:

- Evaluierung und Qualifizierung von untergeordneten Zulieferern
- Kontrolle, um sicherzustellen, dass die verwendeten Rohstoffe den Anforderungen von H.B. Fuller entsprechen
- Kontrollen, um sicherzustellen, dass die untergeordneten Zulieferer von verwendeten Komponenten von H.B. Fuller genehmigt wurden (wie zutreffend)
- Kontrolle von fehlerhaftem Material
- Programme für Korrekturmaßnahmen und vorbeugende Maßnahmen
- Ein Programm zur kontinuierlichen Qualitätsverbesserung

Gegebenenfalls kann H.B. Fuller den untergeordneten Zulieferer angeben, der verwendet werden darf, die Einrichtungen des untergeordneten Zulieferers bewerten und qualifizieren sowie den Zulieferer bei der Kontrolle des untergeordneten Zulieferers unterstützen. In der Regel erfolgt dies, wenn der untergeordnete Zulieferer ein wesentlicher Bestandteil des Lieferkettenprozesses ist. H.B. Fuller behält sich das Recht vor, das Qualitätssicherungssystem und die Aufzeichnungen solcher untergeordneten Zulieferer nach Bedarf zu bewerten. Ist H.B. Fuller beteiligt, bleibt der Zulieferer für die Qualitätsleistung seines untergeordneten Zulieferers verantwortlich.

2.10 Production Part Approval Process (PPAP, Genehmigungsprozess für Produktionsteile)

Sofern zutreffend, muss der Zulieferer PPAP-Pakete für alle neuen oder übertragenen Produkt- und Konstruktionsänderungen gemäß der aktuellen Version des Genehmigungsprozesses für Produktionsteile einreichen.

2.11 Leistung und Verbesserung

Self-Improvement Programs (SIP, Programme zur eigenständigen Verbesserung) sind ein wirksames Instrument zur Gewährleistung der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems. Ein gut funktionierendes SIP erkennt und korrigiert rechtzeitig Mängel an den Qualitätsmanagementsystemen des Standorts und führt zur Implementierung dauerhafter systemischer Lösungen. Der Zulieferer muss über ein reguläres, gut funktionierendes SIP- oder internes Auditsystem verfügen, das von qualifizierten Personen gehandhabt wird.

3.0 Zuliefererqualifikation

Jeder Zulieferer direkter Materialien an H.B. Fuller muss ein qualifizierter Zulieferer sein. Der Umfang des Qualifizierungsprozesses hängt von der Kritikalität der direkt eingekauften Materialien und anderen von H.B. Fuller bestimmten Faktoren ab. Die Abteilung Global Strategic Sourcing von H.B. Fuller ist für die Bewertung und Auswahl von Zulieferern für alle direkten Materialien, Auftragshersteller und wichtigen indirekten Waren und Dienstleistungen verantwortlich. Die lokalen Einkäufer von H.B. Fuller bewerten, wählen und qualifizieren die Zulieferer sämtlicher anderen indirekten Waren und Dienstleistungen, die nicht von der Abteilung Global Strategic Sourcing gehandhabt werden. Die lokalen Einkäufer bewerten, wählen und genehmigen Zulieferer auf der Grundlage von Faktoren wie u.a. historische Leistung, Kosten und Verfügbarkeit.

H.B. Fuller wählt seine Zulieferer basierend auf der Fähigkeit des jeweiligen Zulieferers aus, die Anforderungen zu erfüllen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die unten aufgeführten Kriterien.

- 1) Bestellvorlaufzeiten
- 2) Mengenanforderungen und Verpackung
- 3) Preis-Volumen-Spannen des Zulieferers
- 4) Frachtanforderungen und -spezifikationen
- 5) Materialzertifizierung, -inspektion und -prüfung
- 6) Volatilität und Verwendung der Materialanforderungen
- 7) Materialhaltbarkeit und/oder Garantie
- 8) Verkaufs- und Zahlungsbedingungen
- 9) ISO 9001/IATF 16949-Zertifizierungen
- 10) Herstellungskapazität des Zulieferers und Marktlieferbedingungen
- 11) Regulatorische Compliance-Anforderungen für Materialien
- 12) Materialmengen, die vom selben Zulieferer geliefert oder mit anderen Materialmengen kombiniert werden können
- 13) Materialbewertung durch Forschung und Entwicklung, Verfahrenstechnik und/oder Produktionsmanagement
- 14) Muster und Probemengen vom Zulieferer
- 15) An Probematerial vorgenommene Qualitätsprüfungen gemäß den Materialspezifikationen
- 16) Qualitätsbewertung potenzieller Zulieferer
- 17) Der Kunde gibt eine bestimmte Packungs- und/oder Materialspezifikation eines bestimmten Zulieferers an
- 18) Finanzlage des Zulieferers

Die Qualitätsbewertung potenzieller Lieferanten setzt sich zusammen aus einer Selbsteinschätzung des Qualitätsmanagementsystems, die vom Zulieferer unter Verwendung des H.B. Fuller Umfrageformulars zur Zuliefererbewertung vorgenommen wird. Dies wird zusammen mit dem Qualitätshandbuch und den Unterlagen des Zulieferers zur Überprüfung durch H.B. Fuller zurückgeschickt. Vor-Ort-Bewertungen durch Personal von H.B. Fuller oder dessen befugte Vertreter erfolgen im alleinigen Ermessen von H.B. Fuller.

H.B. Fuller überprüft die Zulieferer nach eigenem Ermessen regelmäßig anhand von Daten zur Qualitätsleistung und/oder Vor-Ort-Bewertungen.

3.1 Fragebogen für neue Zulieferer

Im Anfangsstadium der Zuliefererauswahl erhalten potenzielle Zulieferer einen Fragebogen. Dieser Fragebogen bittet um allgemeine Informationen über den Zulieferer wie Standort(e), Größe, Fähigkeiten und Finanzstabilität sowie um detaillierte Fragen zum Qualitätsmanagementsystem des Zulieferers sowie zur Qualitätshistorie.

3.2 Selbstbewertungsbogen für Zulieferer

Der Zulieferer kann mithilfe der Selbsteinschätzung des Qualitätsmanagementsystems regelmäßig neu bewertet werden. Auf Anfrage von Global Strategic Sourcing muss der Zulieferer die Selbsteinschätzung ausfüllen und zusammen mit einer Kopie seines Qualitätshandbuchs sowie den zugehörigen Dokumenten zurücksenden. H.B. Fuller überprüft die ausgefüllte Selbsteinschätzung und die vorlegten Nachweise, um festzustellen, ob das dokumentierte Qualitätssystem den Anforderungen von H.B. Fuller entspricht.

3.3 Vor-Ort-Bewertungen

Für Zulieferer kritischer Komponenten kann eine Vor-Ort-Bewertung des Zuliefererwerks im alleinigen Ermessen von H.B. Fuller erfolgen. Die Mitarbeiter von H.B. Fuller Global Strategic Sourcing and Quality überprüfen das Zuliefererrisiko regelmäßig auf der Grundlage einer Risikomatrix und ermitteln die erforderlichen Maßnahmen wie Zuliefereraudits, Selbsteinschätzungen der Zulieferer oder Vor-Ort-Bewertungen der Zulieferer.

Die Vor-Ort-Bewertung umfasst drei Teile:

- Eine Qualitätsbewertung, um festzustellen, ob das Qualitätsmanagementsystem des Zulieferers vorhanden ist und erfolgreich funktioniert.
- Eine Unternehmensbewertung, um festzustellen, ob der Zulieferer über finanzielle Ressourcen, Produktionskapazitäten und sonstige Geschäftsressourcen verfügt, die zur Erfüllung der Produktionsbedürfnisse von H.B. Fuller erforderlich sind.
- Eine Technikbewertung, um festzustellen, ob der Zulieferer über die erforderlichen technischen Ressourcen verfügt, einschließlich der Produktions- und Inspektionsausrüstung, Einrichtungen, technischen Ressourcen usw.

Sollte das Bewertungsteam feststellen, dass der Zulieferer den Anforderungen von H.B. Fuller entspricht, qualifiziert H.B. Fuller den Zulieferer, Angebote für Neugeschäfte vorzulegen und Direktmaterialien zu liefern.

4.0 Fertigungskontrolle

4.1 Prozesskontrolle

Der Zulieferer ist verpflichtet, alle Herstellungsprozesse gemäß einem von H.B. Fuller bei der Produktqualifizierung genehmigten Kontrollplan zu kontrollieren.

4.2 Statistical Process Control

Sofern im Kontrollplan festgelegt, hat der Zulieferer wirksame statistische Prozesskontrollen durchzuführen. Wirksame Kontrollen müssen Folgendes umfassen:

- In der Qualitätsregelkarte werden Kontrollgrenzen angezeigt, die korrekt berechnet wurden (Spezifikationsgrenzen können möglicherweise nicht als Kontrollgrenzen verwendet werden).
- Die Qualitätsregelkarte befindet sich im Prozessbereich und ist für den Bediener oder für Personen, die für die Steuerung des Prozesses verantwortlich sind, gut sichtbar.
- Für jeden unkontrollierten Zustand werden Maßnahmen ergriffen, um den Prozess wieder in Kontrolle zu bringen. Alle Maßnahmen, die ergriffen wurden, um den Prozess wieder in den Griff zu bekommen, werden aufgezeichnet.
- Produkte, die außerhalb kontrollierter Bedingungen hergestellt werden, werden im Rahmen der Materialprüfung des Zulieferers sortiert, verschrottet, überarbeitet oder entsorgt.

4.3 Prozessleistungsanforderungen

Die Prozessleistung (engl. Process Performance) (P_{pk}) ist die Gegenüberstellung der tatsächlichen Prozessvariation mit den Spezifikationsgrenzen. Sofern zur Vorlage von Prozessleistungsdaten an H.B. Fuller erforderlich, muss der Zulieferer die Prozessleistung nach der folgenden Methode melden:

Kritische Merkmale: Ein P_{pk} von mindestens 1,33 ist erforderlich. Jedes kritische Merkmal, das die Mindestanforderung nicht erfüllt, erfordert einen Eindämmungsplan sowie einen Verbesserungsplan.

Sonstige Merkmale: Ein P_{pk} von mindestens 1,00 ist erforderlich. Der Zulieferer ist nicht verpflichtet, die Prozessleistung für nicht-kritische Merkmale zu berechnen und zu melden, es sei denn, er wird von H.B. Fuller dazu aufgefordert. Wenn von H.B. Fuller angegeben, erfordern sonstige Merkmale, die die Mindestanforderungen nicht erfüllen, ebenfalls einen Eindämmungs- und Verbesserungsplan.

$$P_{pk} = \text{Mindestwert von entweder } \frac{USL - \text{Avg.}}{3s} \quad \text{oder} \quad \frac{\text{Avg.} - LSL}{3s}$$

USL = Upper Specification Limit (Spezifikationsobergrenze)

LSL = Lower Specification Limit (Spezifikationsuntergrenze)

Avg. = Process Average (Prozessdurchschnitt) = \bar{X}

$$s = \text{Estimated Standard Deviation (geschätzte Standardabweichung)} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{(n-1)}}$$

n = Total number of parts inspected (Gesamtzahl der inspizierten Teile)

Für einseitige Toleranzen gilt dieselbe Logik, mit der Ausnahme, dass nur die angegebene Seite der Toleranz zur Berechnung von P_{pk} verwendet wird.

4.4 Loskontrolle

Ein Los besteht aus einem Produkt mit einer Losnummer und einer Revision, die gleichzeitig unter den gleichen Verarbeitungsbedingungen aus demselben Rohstoff hergestellt werden. Der Hauptzweck bei der Identifizierung von Losen besteht darin, den Umfang derjenigen Maßnahmen zu bestimmen, die ergriffen werden müssen, falls Probleme bei der weiteren Herstellung oder mit Kunden auftreten. Jeder Materialbehälter, der an H.B. Fuller versandt wird, muss mit der Losnummer des Zulieferers gekennzeichnet werden. Prüfprotokolle müssen auf Losnummern rückführbar sein.

Im Folgenden sind typische Bedingungen aufgeführt, die zu einer Änderung der Losnummer führen:

- Änderung der Produktnummer oder Revision
- Änderung der Produktnummer oder Überarbeitung der Komponenten
- Unterbrechung der kontinuierlichen Produktion (in der Regel für mehr als einige Stunden)
- Reparaturen oder Änderungen an Werkzeugen oder Geräten
- Werkzeugwechsel (außer geringfügige Anpassungen oder Austausch von Verschleißwerkzeugen)
- Wechsel zu einem anderen Rohstoff
- Prozessänderungen

4.5 Sicherheit

Zu keinem Zeitpunkt sollten Kunden von H.B. Fuller bzw. Personen bei einem Zulieferer von H.B. Fuller gefährlichen Materialien oder Situationen ausgesetzt sein, die der Struktur einer Komponente nicht inhärent sind. Rückstände, Folien, Ausgasungsprodukte und Verpackungsmaterialien müssen den Standards der OSHA (Occupational Safety & Health Association) entsprechen. Bei Gegenständen mit innewohnenden Gefahren müssen die Sicherheitshinweise eindeutig erkennbar sein. Gegebenenfalls müssen Sicherheitsdatenblätter (MSDS) zur Verfügung gestellt werden.

4.6 Instandhaltung

Der Zulieferer muss sämtliche Einrichtungen, Fertigungsmaschinen, Werkzeuge, Messgeräte und sonstigen Einrichtungen so warten, dass der Zulieferer die Produktionsanforderungen von H.B. Fuller unterstützen kann und sich die Qualität der für H.B. Fuller hergestellten Produkte in keiner Weise verschlechtert.

4.7 Process Capability Studies (Prozessfähigkeitsstudien)

Process Capability (C_{pk}) ist ein Vergleich der inhärenten Variabilität einer Prozessleistung mit Spezifikationsgrenzen *unter statistisch stabilen Bedingungen*. Es gibt eine Reihe von Techniken zur Beurteilung der Leistungsfähigkeit von Prozessen. Auf Anfrage muss der Zulieferer Methoden verwenden, die in der vom AIAG veröffentlichten Statistical Process Control (SPC) zur Bestimmung der Prozessfähigkeit und -leistung festgelegt sind, sofern keine alternative Methode von H.B. Fuller schriftlich genehmigt wurde.

Ein Cpk von mindestens 1,33 ist für die Produktspezifikationen von H.B. Fuller erforderlich.

Wenn zur Vorlage von Prozessfähigkeitsdaten an H.B. Fuller erforderlich, muss der Zulieferer die Prozessfähigkeit nach der folgenden Methode berechnen, sofern keine alternative Methode von H.B. Fuller genehmigt wurde:

$$C_p = \text{Process capability ignoring (Prozessfähigkeit ohne Berücksichtigung von)} = \frac{USL - LSL}{6 \hat{\sigma}}$$

process centering (Prozess-Zentrierung)

$$C_{pk} = \text{Process capability (Prozessfähigkeit)} = \begin{matrix} \text{the minimum of either (Minimum von} \\ \text{entweder):} \end{matrix} \frac{USL - Avg.}{3 \hat{\sigma}} \text{ oder } \frac{Avg. - LSL}{3 \hat{\sigma}}$$

including centering (mit Zentrierung)

USL = Upper Specification Limit (Spezifikationsobergrenze)

LSL = Lower Specification Limit (Spezifikationsuntergrenze)

Avg. = Process Average (Prozessdurchschnitt) = \bar{X}

$$\hat{\sigma} = \text{Estimated Standard Deviation (geschätzte Standardabweichung)} = \frac{\bar{R}}{d_2}$$

\bar{R} = Average Range (Durchschnittsbereich)

d_2 = Constant from statistical tables (Konstante aus statistischen Tabellen)

Für einseitige Toleranzen gilt dieselbe Logik, mit der Ausnahme, dass nur die angegebene Seite der Toleranz zur Berechnung von C_{pk} verwendet wird. Wenn $\bar{X} \& R$ Diagramme für Fähigkeitsstudien verwendet werden, müssen die Untergruppen Teile enthalten, die nacheinander aus dem Prozess entnommen wurden, und die Untergruppen müssen nacheinander in der Reihenfolge angeordnet werden, in der sie gefertigt wurden.

4.8 Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA, Prozessfehlermodi- und Auswirkungsanalyse)

Auf Anforderung muss der Zulieferer eine Prozessfehlermodi- und Auswirkungsanalyse (PFMEA) durchführen und diese zur Genehmigung durch H.B. Fuller innerhalb von 30 Tagen nach einer solchen Anfrage einreichen. Für Produkte, die vom Zulieferer entworfen wurden, führt der Zulieferer innerhalb von 30 Tagen nach Aufforderung eine Analyse der Entwurfsfehler und Auswirkungen (Design Failure Modes and Effects Analysis) durch. Die PFMEA berücksichtigt alle vernünftigerweise vorhersehbaren potenziellen Fehlermodi jedes Prozesses. Je nach der potenziellen Schwere und Wahrscheinlichkeit des Problems entwickelt der Zulieferer Fertigungskontrollen. Die PFMEA sollte ein lebendiges Dokument sein und muss aktualisiert werden, falls Prozessänderungen auftreten oder fehlerhafte Materialien produziert werden. Methoden und Beispiele zur PFMEA finden Sie in der vom AIAG veröffentlichten Potential Failure Mode and Effects Analysis.

4.9 Plan steuern

Auf Anforderung muss der Zulieferer einen Kontrollplan anfertigen und diesen zur Genehmigung durch H.B. Fuller innerhalb von 30 Tagen nach einer solchen Anfrage einreichen. Der Kontrollplan enthält eine detaillierte Beschreibung der vom Zulieferer vorgeschlagenen Verarbeitungsschritte, die zur Herstellung des Produkts erforderlich sind, sowie der Kontrollen, die zur Qualitätskontrolle in den einzelnen Schritten durchgeführt werden. Der Kontrollplan muss die gesamte werksinterne Verarbeitung, werksexterne Verarbeitung, Inspektion, Verpackung sowie den Versand umfassen. Der Zulieferer darf hierbei sein eigenes Format verwenden. Messgeräte und Vorrichtungen, die zur Kontrolle von H.B. Fuller Produkten konzipiert und errichtet wurden, müssen mit einer Prüfmittelnnummer und einer Zeichnung kenntlich gemacht und im Kontrollplan aufgeführt sein.

Der Kontrollplan muss alle kritischen Merkmale enthalten. Wenn detaillierte Anweisungen erforderlich sind, führt der Zulieferer diese Anweisungen in einer Arbeitsanweisung oder einer gleichwertigen Anweisung auf, die im Kontrollplan aufgeführt sein muss. Prüfmethode, Stichprobengrößen und Stichprobenhäufigkeiten sollten auf den Prozessfähigkeiten, der Schwere und der Wahrscheinlichkeit möglicher Konformitätsabweichungen sowie der Prozessstabilität basieren. Kritische Merkmale, die den Anforderungen von H.B. Fuller an die Prozessfähigkeit nicht gerecht werden, müssen zu 100 % überprüft werden, es sei denn, H.B. Fuller genehmigt schriftlich alternative Kontrollmethoden.

4.10 Sicherheitsdatenblätter (SDB)

Gegebenenfalls müssen Sicherheitsdatenblätter (SDB) zur Verfügung gestellt werden: a) während des Qualifizierungsprozesses, b) bei Änderungen an den Produkten und c) auf Anfrage von H.B. Fuller.

4.11 Behördliche Zulassungen und Kompatibilitätsberichte

Der Zulieferer ist dafür zuständig, die ordnungsgemäßen Prüfberichte zur behördlichen Zulassung gemäß den Anforderungen von H.B. Fuller bereitzustellen. Beispiele sind UL, CE, FCC, TÜV usw. Der Zulieferer ist ferner für die Prüfberichte der Behörden von seinem untergeordneten Zulieferer oder anderen externen Prüfstellen verantwortlich.

Der Zulieferer ist für die Vorlage von Testergebnissen zur Bestätigung der Kompatibilität (nach Bedarf) zuständig (USB, 1394 usw.). Die Prüfung kann vom Zulieferer oder von einer vom Zulieferer zertifizierten Prüfstelle durchgeführt werden.

4.12 Rückverfolgbarkeit

Der Zulieferer muss die Rückverfolgbarkeit der Komponenten berücksichtigen. Der Zulieferer legt einen schriftlichen Plan vor, in dem angegeben ist, wie Komponenten bei Bedarf mit Serien- oder Losnummern sowie Datumscodes gekennzeichnet werden oder wie Behälter mit Losnummern oder Datumscodes gekennzeichnet werden, falls keine Komponentenkennzeichnung erforderlich ist. Der Plan umfasst auch Los- oder Chargengrößen. Sofern möglich, sollten die Chargengrößen minimiert werden, um die Eindämmung zu erleichtern, falls Qualitätsprobleme auftreten.

4.13 Supplier Process Change Request (SPCR, Änderungsantrag für Zuliefererprozesse)

Ein Supplier Process Change Request (SPCR, Änderungsantrag für Zuliefererprozesse) wird verwendet, um einen Antrag auf Änderung an freigegebenen Produkten, Prozessen, Zeichnungen oder Spezifikationen zu stellen. H.B. Fuller empfiehlt SPCRs zur Prozessverbesserung mit der Maßgabe, dass der Zulieferer vor der Einreichung eines SPCR die FMEA sowie den Kontrollplan (falls zutreffend) gründlich überprüft, um sich zu vergewissern, dass alle prozessbezogenen Probleme thematisiert und behoben worden sind.

Der Urheber eines SPCR muss folgende Angaben machen:

- Produktnummer
- Produktbeschreibung
- Problembeschreibung oder empfohlene Änderung
- Grund für die Änderung oder „Begründung“
- Vorgeschlagenes Datum des Inkrafttretens

Der Zulieferer übermittelt H.B. Fuller den SPCR mit der überarbeiteten FMEA und dem Kontrollplan (falls zutreffend) zur Bewertung folgender Aspekte:

- Vom Zulieferer nachgewiesene Prozessfähigkeit und Stabilität
- Vergleich mit den Daten der ersten Charge
- Industriestandards
- Process Engineering-Fähigkeiten des Zulieferers
- Einhaltung des Kontrollplans durch den Zulieferer

Nachdem H.B. Fuller die Überprüfung abgeschlossen hat und mit dem Zulieferer übereinstimmt, wird H.B. Fuller den Zulieferer über die endgültige Disposition des SPCR sowie die Anforderungen und Daten bezüglich der Produkteinreichung informieren. Sofern zutreffend, muss der Zulieferer einen aktualisierten PPAP (Genehmigungsprozess für Produktionsteile) einreichen.

Ist eine Überwachung erforderlich, müssen die entsprechenden Kennzeichnungen für einen bestimmten Zeitraum auf den Losen usw. angegeben werden, wie gemeinsam mit H.B. Fuller und dem Zulieferer vereinbart.

4.14 Supplier Deviation Request (Antrag für Zuliefererabweichungen)

Es ist dem Zulieferer niemals gestattet, ohne die schriftliche Genehmigung von H.B. Fuller wissentlich Produkte zu versenden, die vom Druck, von den Spezifikationsgrenzen oder der Konstruktionsabsicht abweichen. Wenn ein solcher Umstand vorliegt, kann der Zulieferer verlangen, dass H.B. Fuller den Versand des Produkts gestattet. Dies wird durch die Initiierung eines Abweichungsantrags erzielt.

Auf Anfrage von H.B. Fuller muss der Zulieferer H.B. Fuller zur Bewertung Proben von nicht konformen Artikeln schicken. Die Kosten für jegliche Tests, die zur Feststellung der Akzeptanz des Produkts erforderlich sind, werden dem Zulieferer in Rechnung gestellt. H.B. Fuller entscheidet über die Akzeptanz des Artikels und darüber, welche Korrekturmaßnahmen über die Abweichung hinaus erforderlich sind. Sofern eine Genehmigung erfolgt, sendet H.B. Fuller dem Zulieferer eine schriftliche Abweichungsgenehmigung.

Die Abweichung ist nur als Zwischenmaßnahme gedacht und **nicht** als technische Änderung zu verstehen. Der Zulieferer muss unmittelbar mit der Arbeit beginnen, um den fraglichen Zustand zu beheben. Dies muss innerhalb des auf der Abweichungsgenehmigung angegebenen Zeitrahmens erfolgen. Die Nichteinhaltung des einvernehmlich vereinbarten Fertigstellungstermins für die Abweichung kann zu einer Beeinträchtigung der Zuliefererbewertung führen.

In jedem Fall muss der Zulieferer alle Produkte, bei denen der Verdacht besteht, dass sie im Werk des Zulieferers nicht konform sind, vollständig eindämmen. Darüber hinaus kann der Zulieferer aufgefordert werden, verdächtige Produkte im Werk von H.B. Fuller auszusortieren.

Alle an H.B. Fuller gesandten Produkte, die im Rahmen eines Abweichungsantrags genehmigt wurden, müssen auf der Schachtel, dem Behälter oder einer anderen Verpackungsart mit den von H.B. Fuller und dem Zulieferer einvernehmlich vereinbarten Kennzeichnungen versehen sein.

5.0 Verpackung & Etikettierung

5.1 Verpackung

Der Zulieferer muss die Verpackung angemessen einplanen. H.B. Fuller begrüßt es, wenn Zulieferer von sich aus Verbesserungen vornehmen. Der Zulieferer wird Verpackungen bereitstellen, die vor möglichen Schäden schützen. Verpackungs-, Etikettierungs- und Versandmaterialien müssen den Anforderungen üblicher Spediteure entsprechen, sodass die Produkte geschützt und die niedrigsten Transportkosten erzielt werden.

Verpackungen für Gegenstände, die auf elektrostatische Ladung (ESD) empfindlich reagieren, müssen den entsprechenden ESD-Verpackungsanforderungen entsprechen. Verunreinigungen stellen für H.B. Fuller ein ernstes Problem dar. Die Verpackung muss die Komponenten vor Verunreinigungen schützen, einschließlich vor Fasern aus den Verpackungsmaterialien.

Die Verbrauchsmaterialien und Verpackungen müssen für die Standardentsorgung der Leichtindustrie rechtmäßig und sicher sein. Das bevorzugte Höchstgewicht von manuell gehandhabten Paketen beträgt 18 kg. Das zulässige Höchstgewicht beträgt 20 kg, sofern nicht von H.B. Fuller schriftlich anders genehmigt.

Wann immer möglich, ist nur eine Produktnummer und ein Lieferantenlos in einem Versandbehälter zu verpacken. Wird mehr als eine Produktnummer oder Losnummer in einem Versandbehälter verpackt, muss jede Produktnummer und/oder Losnummer im Behälter separat verpackt sein (d. h. Beutel oder Schachteln) und jede nach Inhalt etikettiert werden.

Alle Papiere müssen der Ladung beigelegt sein. Die Unterlagen müssen die Analysenzertifizierung (CoA), den Frachtbrief (BOL) sowie den Packzettel enthalten. Auf Anfrage müssen die Unterlagen vor dem Eintreffen der Ladung per E-Mail verschickt werden. Handelt es sich um einen OTR-Tanker (Over the Road), sind auch ein Waagenticket und ein unterzeichnetes Auswaschblatt oder ein Vermerk zum zuletzt enthaltenen Produkt (Last Contained) erforderlich. Bei Triebwagen ist außerdem eine Bestätigung erforderlich, dass alle Beschriftungen und Gewichte des Triebwagens korrekt sind und Ein- und Auslass korrekt gekennzeichnet wurden. Volle LKW-Ladungen und OTR-Tanker müssen einen Liefertermin mit dem H.B. Fuller Werk vereinbart haben.

5.2 Etikettierung

Jedes Versandbehältnis und jede Innenverpackung muss folgende Angaben enthalten:

- H.B. Fuller Produktnummer (wenn keine H.B. Fuller Nummer vorhanden ist, wird die Produktnummer des Lieferanten verwendet)
- Menge
- Name des Zulieferers
- Bestellnummer
- Chargenidentifikation
- Erforderliches ESD-Anfälligkeitsetikett auf der Verpackung für ESD-empfindliche Gegenstände mit dem Symbol „Standard EIA 471“ der Electronic Industries Association oder einem gleichwertigen Symbol.
- Alle Behälter müssen die Materialbezeichnung, die Losnummer, das Nettogewicht, das Herstellungsdatum und das Verfallsdatum aufweisen.
- Mindestens 2 Palettenetiketten (Vorder- und Rückseite), vorzugsweise 4 (alle vier Seiten) mit Materialbezeichnung, Losnummer, Anzahl der Behälter und Nettogewicht.
- Wenn die Palette gemischte Lose enthält, muss auf dem Etikett die Losnummer mit der Anzahl der Behälter für jedes Los angegeben werden.
- Die Palette sollte ordnungsgemäß verpackt sein.

5.3 Certification of Analysis (CoA, Analysezertifizierung)

Der Zulieferer wird mit jeder Sendung eine Kopie der CoA bereitstellen. Die CoA muss das Herstellungsdatum enthalten. Die CoA-Unterlagen müssen der bei H.B. Fuller eingehenden Warenladung beigelegt sein.

6.0 Corrective Action System (Korrekturmaßnahmensystem)

H.B. Fuller fordert den Zulieferer auf, bei Problemen in seiner Produktionsstätte oder nach dem Versand eines fehlerhaften Produkts an H.B. Fuller ein geschlossenes Corrective Action System (Korrekturmaßnahmensystem) heranzuziehen.

6.1 Corrective Action Process Approach (Ansatz für den Korrekturmaßnahmenprozess)

Das verwendete Corrective Action System (Korrekturmaßnahmensystem) sollte dem unten dargelegten Prozess folgen. Der Schwerpunkt sollte darauf liegen, die Hauptursache(n) des Problems zu ermitteln und Maßnahmen zu ergreifen, um ein Wiederauftreten zu verhindern.

- Teamansatz wählen
- Problem beschreiben
- Problem eingrenzen
- Ursachen identifizieren und überprüfen
- Permanente Korrekturmaßnahmen umsetzen
- Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen prüfen
- Korrekturmaßnahme abschließen

6.2 Supplier Corrective Action Request (SCAR, Antrag auf Behebungsmaßnahmen des Zulieferers)

H.B. Fuller sendet einen Supplier Corrective Action Request (SCAR, Antrag auf Behebungsmaßnahmen des Zulieferers) an den Zulieferer, wenn fehlerhafte Produkte bei der Eingangskontrolle, in der Produktion, im Test oder von einem Kunden von H.B. Fuller gefunden wurden. Ein SCAR kann auch als Ergebnis eines Zuliefereraudits ausgestellt werden. Der Zulieferer muss mit der Rücksendung des ausgefüllten SCAR-Formulars an H.B. Fuller antworten. Hier ein kurzer Überblick über das SCAR-Verfahren:

- H.B. Fuller fordert den Zulieferer auf, unverzüglich nach Mitteilung der Nichteinhaltung Maßnahmen zur Eindämmung zu ergreifen. Der Zulieferer muss innerhalb von 48 Stunden nach Benachrichtigung durch H.B. Fuller eine schriftliche Antwort an H.B. Fuller senden, in der er die erste Beobachtung des Zulieferers

detailliert und den vorläufigen Eindämmungsplan schildert. Die erste Beobachtung des Zulieferers ist eine Bestätigung, dass der Zulieferer über das Problem informiert wurde und damit begonnen hat, sich Informationen über das Problem einzuholen.

- Der Eindämmungsplan muss die Eindämmungsmaßnahmen im Werk des Zulieferers eindeutig definieren, um sicherzustellen, dass keine fehlerhaften Produkte an H.B. Fuller versandt werden. Wurde das verdächtige Produkt bereits versandt, muss der Zulieferer alle verdächtigen im Transit befindlichen Bestände sowie Bestände bei H.B. Fuller zur Sprache bringen. Der Zulieferer wird H.B. Fuller bei der Ermittlung des Kundenrisikos unterstützen, indem er alle verdächtigen Losnummern sowie die damit verbundenen Mengen identifiziert.
- Innerhalb von 2 Wochen nach der ersten Benachrichtigung muss der Zulieferer die Ergebnisse der Untersuchung des Zulieferers zur Ursache des Problems melden.
- Innerhalb von 3 Wochen nach dem Datum der ersten Benachrichtigung muss der Zulieferer die zu ergreifenden Korrekturmaßnahmen einreichen, um ein erneutes Auftreten des Problems zu verhindern, sowie das Datum des Wirksamwerdens (das Datum, an dem die Korrekturmaßnahmen durchgeführt werden). Maßnahmen wie „Bediener schulen“, „Bediener disziplinieren“ oder „Inspektionshäufigkeit erhöhen“ sind in der Regel keine akzeptablen Korrekturmaßnahmen.
- Der Zulieferer ist verpflichtet, H.B. Fuller über die Fortschritte bei der Umsetzung der Korrekturmaßnahme auf dem Laufenden zu halten. Ist die Implementierung der Korrekturmaßnahmen abgeschlossen, stellen der Zulieferer und H.B. Fuller sicher, dass die Korrekturmaßnahme das erneute Auftreten des Problems wirksam verhindern wird.

7.0 Zuliefererkontrolle

H.B. Fuller überwacht kontinuierlich das Produkt des Zulieferers, um sicherzustellen, dass es weiterhin den Anforderungen von H.B. Fuller erfüllt und um zu gewährleisten, dass der Zulieferer weiterhin akzeptable Produkte versendet. Dies kann umfassen:

- Ein Überwachungsaudit des Qualitätsmanagementsystems im Zuliefererwerk
- Vor-Ort-Audit des Kontrollplans des Zulieferers
- Stichprobenartige Wareneingangskontrolle einer Produktcharge
- Quellenprüfung des Produkts im Zuliefererwerk
- Inspektion der ersten Charge
- Überprüfung der vom Zulieferer bereitgestellten Datenpakete
- Pünktlicher Versand, Qualitätsprobleme und SCAR-Antworten.
- Ein Treffen zur Überprüfung des Zuliefererfortschritts, das regelmäßig beim Zulieferer oder bei H.B. Fuller stattfindet, um die Leistung und den Fortschritt des Zulieferers zu bewerten

7.1 Zuliefereraudits

In regelmäßigen Abständen kann H.B. Fuller eine Prüfung des Qualitätsmanagementsystems des Zulieferers vornehmen. Der Zulieferer muss sein Werk zur Prozessüberprüfung vor Ort durch H.B. Fuller Personal jederzeit zur Verfügung stellen (bei angemessener Vorankündigung). Hierbei kann es sich um eine vollständige oder verkürzte Überprüfung der Unterlagen sowie einen Vor-Ort-Audit handeln. Der Zweck besteht darin, etwaige Änderungen im Qualitätsmanagementsystem des Zulieferers zu bewerten und dessen kontinuierliches Engagement für die Qualitätsverbesserung zu bewerten.

In regelmäßigen Abständen kann H.B. Fuller ferner prüfen, ob der Zulieferer den im ersten Chargenprozess genehmigten Kontrollplan auch weiterhin einhält.

7.2 Inspektionsaudits

H.B. Fuller erwartet vom Zulieferer die Lieferung von Material, das sämtlichen Anforderungen entspricht und nicht geprüft werden muss, wenn es bei H.B. Fuller eingeht. Material, das den Status „Ship-to-Use“ nicht erreicht hat oder das sich in einer STU-Sperre befindet, wird losenweise überprüft. H.B. Fuller verwendet einen Stichprobenplan

C=0, der das gesamte Los zurückweist, falls in der Stichprobe ein einziges fehlerhaftes Produkt gefunden wird. Um die Produktionsanforderungen zu erfüllen, kann H.B. Fuller nach eigenem Ermessen eine 100%ige Aussortierung auf Kosten des Zulieferers vornehmen.

H.B. Fuller kann das Produkt im Werk des Zulieferers überprüfen, um mögliche Probleme vor dem Versand festzustellen. H.B. Fuller kann ebenfalls Produkte bei untergeordneten Zulieferern überprüfen.

7.3 Inspektion der ersten Charge

Der Zulieferer hat bei jedem Produkt eine jährliche Überprüfung der ersten Charge durchzuführen, um zu gewährleisten, dass das Produkt weiterhin den Spezifikationen entspricht. Dies ist auch dann erforderlich, wenn sich eine technische Änderung auf Form, Passform oder Funktion auswirkt. Die Anforderung zur Inspektion der ersten Charge gilt nicht für nicht-kritische Produkte.

Für alle Unterkomponenten ist der herstellende Zulieferer dafür verantwortlich sicherzustellen, dass die Komponenten, aus denen die einzelnen Baugruppen bestehen, durch das eigene Produktqualifizierungssystem des Lieferanten qualifiziert und überwacht werden.

Nach dem Ermessen von H.B. Fuller kann die erste Charge über den jährlichen Ablauf hinaus verschoben oder vor diesem Zeitpunkt angefordert werden. Überlegungen wie Komponentenvolumen, Programmlebenszyklus und Leistung von Zulieferer/Produkt fließen in die Entscheidung mit ein, die Anforderung für die erste Charge zeitlich vorzuziehen oder zu verschieben.

7.4 Vom Zulieferer bereitgestellte Chargendokumentation

H.B. Fuller kann den Zulieferer auffordern, jeder Sendung Inspektions-, Test-, Prozessleistungsdaten oder sonstige Qualitätsdaten beizufügen, um zu gewährleisten, dass das Produkt den Spezifikationen von H.B. Fuller nachkommt. Ist eine Datenübermittlung erforderlich, müssen die Daten jeder Sendung beiliegen oder zeitgleich mit dem Losversand per E-Mail oder Fax an H.B. Fuller gesendet werden. Sämtliche Unterlagen müssen eindeutig mit der Produktnummer von H.B. Fuller sowie der Losnummer des Zulieferers versehen sein.

Sofern von H.B. Fuller angegeben, ist der Zulieferer zur Vorlage von Datenpaketen verpflichtet. Datenpakete müssen Kopien von Kontrollkarten sowie Berechnungen der Prozessfähigkeit für bestimmte Merkmale und alle anderen von H.B. Fuller angeforderten Punkte enthalten.

Sobald der Zulieferer in zwei aufeinanderfolgenden Quartalen eine Datenübermittlung vorgenommen hat, kann der Zulieferer die Einstellung der Datenübermittlung beantragen, sofern die Aufzeichnungen ergeben, dass das Merkmal die Anforderungen von H.B. Fuller an die Prozessstabilität und -leistung konsistent erfüllen, und sofern das Merkmal keinerlei Probleme in der Produktion von H.B. Fuller verursacht hat. H.B. Fuller wird den Zulieferer schriftlich benachrichtigen, sofern es zur Einstellung der Datenübermittlung kommen kann.

8.0 Anhang (auf Anfrage erhältlich)

Selbstbewertungsbogen für Zulieferer
Formular für Zuliefereraudits
Bewertung von neuen Zulieferern
SCAR-Formular
8D-Formular
Formular Abweichungsantrag

Dieses Handbuch zur Zuliefererqualität dient lediglich zu Informationszwecken und stellt kein Angebot von H.B. Fuller für einen Kauf oder eine Zusage jeglicher Art dar.