



Schuhmacher

PRÄZISIONSDREHTEILE

Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH
Max-Planck-Straße 4
78549 Spaichingen · Germany
Telefon: +49 7424 9495-0
Telefax: +49 7424 9495-25
info@schuhmacher.de
www.schuhmacher.de

QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG FÜR LIEFERANTEN

4. Auflage, Juli 2017



Die nachfolgende Qualitätssicherungsvereinbarung wird geschlossen zwischen den Parteien

als Kunde:
Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH
Max-Planck-Str. 4
78549 Spaichingen

und als Lieferant:
Firma-Lieferant
Straße
PLZ Ort

Mit seiner Unterschrift erkennt der Lieferant diese Vereinbarung an und verpflichtet sich den darin enthaltenen Forderungen nachzukommen und entsprechend zu verfahren. Prozess- oder produktspezifische zusätzliche Vereinbarungen gelten unabhängig dieser Qualitätssicherungsvereinbarung und sind gesondert schriftlich zu fixieren.

Datum, Unterschrift
Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH

Datum, Unterschrift, Firmenstempel
Lieferant

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	4
1 Allgemeines	5
2 Planung.....	5
3 Technische Unterlagen.....	6
4 Änderungen	6
5 Erstbemusterung	6
5.1 Anlass für Erstmuster	7
5.2 Dokumentation	7
6 Prüfungen	8
6.1 Prüfverfahren.....	8
6.2 Prüfungsdokumentation.....	8
6.3 Produktionsbegleitende Prüfungen	8
6.4 Produkt-Audits	8
6.5 Sonderprüfungen	8
6.6 Endprüfung beim Lieferanten	9
7 Lenkung fehlerhafter Teile.....	9
7.1 Informationspflicht	9
7.2 Nachbesserungen mangelhafter Produkte.....	9
7.3 Reklamationsbearbeitung.....	10
8 Dokumentationspflichtige Produkte.....	10
9 Lieferantenbewertung.....	10
10 Produktanlieferungen	11
10.1 Kennzeichnung der Produktanlieferungen	11
10.2 Wareneingang / Identprüfung	11
11 Gewährleistung.....	11
12 Umweltschutz	12

Vorwort

Steigende Anforderungen, hoher Kostendruck sowie die sich verschärfende Gesetzgebung und Rechtssprechung verlangen Qualitätssicherungs-Systeme in allen Bereichen der Zulieferindustrie.

Ziel dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ist die Qualität und Zuverlässigkeit der technischen Erzeugnisse und Dienstleistungen auf der Basis einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit abzusichern.

Die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH als Unternehmen mit Zertifizierung nach ISO TS 16949 kann daher in Zukunft nur noch mit Lieferanten zusammenarbeiten, die uneingeschränkt und zeitgerecht anerkannte Qualitätssicherungs-Systeme anwenden, um die Produkte

zum geforderten Termin,

in der geforderten Stückzahl,

in der geforderten Qualität und

zu einem marktfähigen Preis

anzuliefern.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung bildet die Grundlage der Geschäftsbeziehungen.

1 Allgemeines

Der Lieferant ist für die Qualität seiner Leistungen an die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH verantwortlich. Um zu gewährleisten, dass diese den Schuhmacher-Spezifikationen entsprechen, ist als Mindestvoraussetzung ein wirksames Qualitäts-Management-System nach DIN EN ISO 9000ff Voraussetzung.

Durch das Qualitäts-Management-System sollen Fehler vermieden sowie Fehlerursachen und Abweichungen von Spezifikationen zu einem frühestmöglichen Zeitpunkt erkannt und beseitigt werden. Hierzu muss der Lieferant geeignete Maßnahmen festlegen und deren Durchführung überwachen und dokumentieren.

Durch interne Audits belegt der Lieferant die Funktionsfähigkeit seines Qualitäts-Management-Systems. Der Lieferant hat dem Schuhmacher-Beauftragten zu ermöglichen, Anweisungen, Aufzeichnungen und Nachweise einzusehen, um das Qualitäts-Management-System auf seine Funktionsfähigkeit zu überprüfen.

Die Wirksamkeit des Qualitäts-Management-Systems des Lieferanten ist durch ein Zertifikat einer durch die DAkkS oder einer Akkreditierungsstelle des entsprechenden Herkunftslandes akkreditierten Zertifizierungsgesellschaft oder durch ein Audit eines Automobilherstellers bzw. Automobilzulieferers gemäß DIN EN ISO 9000ff, VDA / Band 6.1 oder ISO TS 16949 nachzuweisen (nicht älter als 3 Jahre, Mindesteinstufung B).

Die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH behält sich vor Audits, Abnahmen oder Überwachungen beim Lieferanten und dessen Unterlieferanten nach vorhergehender Abstimmung durchzuführen. Der Lieferant ist dadurch nicht von seiner Qualitätsverantwortung entbunden.

2 Planung

Der Lieferant führt eine Projektplanung für alle zur Lieferung kommenden Produkte durch. Die Planung kann folgende Punkte umfassen:

- Planung und Definition (Entwicklungsziele, Zuverlässigkeit)
- Produkt-Entwurf und –Entwicklung (Entwicklungs-FMEA, Prototypen), sofern gefordert
- Prozess-Gestaltung und Entwicklung (Prozessablauf, Prozess-FMEA)
- Produkt- und Prozessfreigabe (Prüfmittel, Prüfmethode, Bewertung, Fähigkeitsnachweise, Statistische Prozessregelung (SPC))
- Erstbemusterung nach PPAP (QS 9000) / VDA Band 2

Bei der Projektplanung sind Verantwortlichkeiten und Termine festzulegen. Alle aus der Planung resultierenden Aktivitäten müssen rechtzeitig vor Serienlieferung abgeschlossen sein. Die Qualitäts-Voraus-Planung (QVP) ist mit dem erfolgreichen Abschluss der Erstbemusterung, d. h. der Freigabe zur Serienfertigung, beendet.

3 Technische Unterlagen

Grundsätzlich gelten für alle Kaufverträge zwischen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH und den Lieferanten die Allgemeinen Einkaufsbedingungen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH. Sie sind im Internet unter www.schuhmacher.de abrufbar. Neben den Allgemeinen Einkaufsbedingungen enthalten die Bestellunterlagen Festlegungen zur Beschreibung der Produkte und deren Abnahmebedingungen. Anderslautende oder sich widersprechende Bedingungen bedürfen einer gesonderten Vereinbarung.

Der Lieferant hat die alleinige Verantwortung, dass alle in den Bestellunterlagen aufgeführten Spezifikationen und Normen im letztgültigen Änderungsstand den Verantwortlichen seines Hauses zur Verfügung stehen.

Der Einkauf der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH ist allein berechtigt eine Rahmenvereinbarung für Serienbedarfe bei einem Lieferanten auszulösen.

4 Änderungen

Änderungen durch den Lieferanten an Bestellunterlagen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH bedürfen der schriftlichen Genehmigung. Die Genehmigungen sind über den Einkauf in Verbindung mit der zuständigen Fachabteilung einzuholen. Der Lieferant muss über die Einführung von Änderungen lückenlose Aufzeichnungen nachweisen können.

Technische Änderungen sind mit einer „Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe“ zu beantragen. Das Formblatt ist bei dem QM anzufordern.

Die Genehmigungsvermerke sind als Nachweis aufzubewahren.

5 Erstbemusterung

Erstmuster sind Produkte, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln (Maschinen, Anlagen, Werkzeuge, Hilfs- und Prüfmittel) und unter serienmäßigen Bedingungen (Produktionsprozess) hergestellt wurden.

Die Erstbemusterung dient zur Freigabe der Serienfertigung, die nach Zeichnung und Spezifikation zwischen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH und dem Lieferanten vereinbart wurde.

Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht und den geforderten Fähigkeitsnachweisen (z.B. MFU) zum vereinbarten Termin an die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH zu liefern. Die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster ist zwingend erforderlich.

Unabhängig von der Forderung oder dem Verzicht auf Erstmuster nach PPAP (QS 9000) oder nach VDA, Band 2, behält sich die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH das Recht einer Auditierung des Lieferanten vor.

5.1 Anlass für Erstmuster

Die Erstmuster werden vom Einkauf der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH mit Auftrag und Terminangabe beim Lieferanten angefordert. Die Angabe über das anzuwendende Bemusterungsverfahren, den zu bemusternden Änderungsstand (Index), die Benennung der Vorlagestufe und Anzahl der Erstmuster ist Bestandteil des Auftrages.

Erstbemusterungen sind durchzuführen bei:

- Änderung der Fertigungs-Prozesse
- Fertigungsverlagerungen an einen neuen Standort
- Nach 2-jährigem Aussetzen der Fertigung
- Einsatz eines neuen, oder zusätzlichen Unterlieferanten
- Einsatz eines neuen Produktes
- Nach Konstruktionsänderung und Änderung des Produktes

Bei routinemäßigem Wechsel innerhalb freigegebener Lieferanten erfolgt keine Erstbemusterung.

5.2 Dokumentation

Die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH behält sich die Entscheidung über das anzuwendende Prüfverfahren und die Vorlagestufe (Submission Level) vor. Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind dann entweder mit einem Erstmusterprüfbericht nach PPAP (QS 9000) oder nach VDA, Band 2 zu dokumentieren.

Wenn nicht anders schriftlich in den Bestellunterlagen vereinbart, sind folgende Mindestanforderungen zu erfüllen:

- Deckblatt (Formblatt entsprechend des Verfahrens) zum Erstmusterprüfbericht.
- Prüfergebnisse von 5 Teilen auf Formblatt (Prüfprotokoll) mit Bezug zur Produktzeichnung (Nummerierung der Prüfergebnisse gem. Zeichnung, Soll / Ist-Abweichungen sowie Messungen Dritter sind deutlich zu markieren)
- Kopie der Schuhmacher- oder Kundenzeichnung mit nummerierten Prüfmerkmalen
- Die 5 Stück nummerierten Erstmusterteile entsprechend den Prüfergebnissen zugeordnet
- Werkstoffzertifikat des Materiallieferanten nach DIN EN 10204
- Kontrollplan, dieser kann teilfamilienbezogen erstellt sein, sofern Produkt- und Prozessanalogie gegeben sind
- Nachweis der Maschinen- oder vorläufigen Prozessfähigkeit cmk / ppk an mindestens 25 Teilen für besondere Merkmale gemäß Produktzeichnung.
- Als fähig werden nur Werte > 1,67 angesehen. Werden diese Werte nicht erreicht, muss der Zulieferant einen Maßnahmeplan und ergänzende Sicherungsmaßnahmen umsetzen. Diese sind Entscheidungsgrundlage für eine bedingte Erstmusterfreigabe
- Kennzeichnung der Erstmuster auf Lieferschein und Verpackung (z. B. Aufkleber)

Zusätzliche Anforderungen an die Erstmusterdokumentation ergeben sich bei Kundenanforderungen nach QS 9000 – PPAP-Verfahren. Hierauf wird in Bestellunterlagen ausdrücklich hingewiesen.

Diese Anforderungen können sein:

- Part Submission Warrant
- Prozessablaufplan (Fertigungs- und Prüfsynoptik)
- Nachweis von Leistungs- und Funktionsprüfungen, sofern vereinbart und möglich
- Fähigkeitsstudien eingesetzter Prüfmittel

6 Prüfungen

6.1 Prüfverfahren

Prüfumfänge und –verfahren, die in den technischen Unterlagen gefordert werden, sind verbindlich. Änderungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung durch die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH. Prüfhäufigkeiten sind von der Prozessfähigkeit und –beherrschung abhängig. Bei nicht beherrschten Prozessen kritischer Merkmale sind Stichproben unzulässig.

6.2 Prüfungsdokumentation

Die Aufbewahrungsfrist für Prüf-Aufzeichnungen beträgt drei Jahre, sofern nichts anderes vereinbart wurde.

6.3 Produktionsbegleitende Prüfungen

Funktions- bzw. besondere Merkmale sind während der Herstellung durch Statistische Prozessregelung (SPC) zu überwachen. Dazu sind vor Serienbeginn Maschinenfähigkeits-untersuchungen (MFU) durchzuführen. Weist die Maschinenfähigkeitsuntersuchung die Fähigkeit eines Prozesses nach ($C_{mk} \geq 1,67$), ist eine SPC Überwachung ausreichend. Wird der erforderliche C_{mk} -Wert von mindestens 1,67 nicht erreicht, ist eine 100 % Kontrolle durchzuführen, der Prozess zu optimieren und die Bewertung neu durchzuführen.

Kann im laufenden Prozess eine Fähigkeit ($C_{pk} \geq 1,33$) nicht erreicht werden, ist eine ständige 100 % Kontrolle durchzuführen.

Sortierprüfungen sind auch bei SPC-überwachten Prozessen erforderlich, wenn die Eingriffsgrenzen überschritten werden. Hier ist das Fertigungslos bis zum „Gut-Befund“ zu überprüfen. Die Ursache der Überschreitung muss ermittelt und dauerhaft beseitigt werden.

Eingeleitete Fehlerabstell- und Verbesserungsmaßnahmen sind durch geeignete Methoden und Maßnahmenpläne zu dokumentieren. Diese Aufzeichnungen sind zur gezielten Prozessverbesserung zu verwenden.

6.4 Produkt-Audits / Requalifizierung

Durch regelmäßige Produkt-Audits muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Prüfung, Kennzeichnung, Konservierung, Verpackung, Lieferunterlagen) erfüllt sind. Eine kostenlose Requalifizierung kann von der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH bei Bedarf angefordert werden.

6.5 Sonderprüfungen

Sonderprüfungen im Rahmen von Produktanläufen werden vor Auftragsvergabe zwischen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH und dem Lieferanten vereinbart. Der Lieferant hat die vereinbarten Sonderprüfungen bei der Erstbemusterung gemäß den Schuhmacher Spezifikationen durchzuführen und zur laufenden Produktionsüberwachung in Übereinstimmung mit der festgelegten Teileanzahl und Prüfhäufigkeit fortzuführen.

Entsprechende Prüfmengen und die Prüffrequenz werden durch die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH in Abstimmung mit dem Lieferanten festgelegt. Alle Testergebnisse sind aufzuzeichnen und aufzubewahren.

Bei negativen Prüfergebnissen hat der Lieferant sofort jede weitere Auslieferung der Produktion zu sperren, die Fehlerursache zu überprüfen und geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten.

Der Einkauf der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH ist unverzüglich zu verständigen und entsprechende Anweisungen sind abzuwarten.

6.6 Endprüfung beim Lieferanten

Der Lieferant muss gewährleisten, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zur Auslieferung kommen. Dazu sind Prüfungen erforderlich, die sich an der Fähigkeit der Prozesse orientieren. Lose mit fehlerhaften Produkten müssen vom Lieferanten aus dem Prozess entfernt, gegebenenfalls sortiert, nachgearbeitet oder verschrottet werden.

7 Lenkung fehlerhafter Teile

7.1 Informationspflicht

Stellt der Lieferant Mängel fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss der Lieferant die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH unverzüglich informieren und eingeleitete Fehlerabstellmaßnahmen bekannt geben.

Können die Mängel nicht bis zur nächsten Lieferung beseitigt werden, ist das Qualitätsmanagement der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH hierüber unverzüglich zu unterrichten und jede weitere Lieferung ist bis zum Erhalt anderslautender Anweisungen einzustellen.

Produkte mit genehmigten Abweichungen sind gesondert an die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH zu liefern. Lieferschein und Verpackungseinheiten müssen gekennzeichnet werden und die laufende Nummer der Abweichgenehmigung enthalten.

7.2 Nachbesserungen mangelhafter Produkte

Nachbesserungen an Produkten, gleich welcher Art, sind nur mit Zustimmung der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH zulässig. Abweichungen von den Spezifikationen, die ohne Einfluss auf die Eigenschaften des Produktes sind, müssen durch die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH genehmigt werden. Diese Genehmigung muss schriftlich erteilt werden, hierzu ist die Vorlage „Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe“ zu verwenden.

7.3 Reklamationsbearbeitung

Von der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH festgestellte Abweichungen werden in Form von Reklamationsberichten an den Lieferanten weitergeleitet. Je nach Liefersituation und Mangel fordert die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH, dass der Lieferant kurzfristig Mitarbeiter zur Nacharbeit zur Verfügung stellt. Alternativ hierzu können zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit nach vorheriger Abstimmung mit dem Lieferanten auch Mitarbeiter der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH oder von Drittanbietern zur Nacharbeit beauftragt werden.

Bei Nacharbeit durch die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH oder durch Dritte übernimmt der Lieferant die gesamten dafür anfallenden Kosten. Falls erforderlich erwartet die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH eine unverzügliche i.O.-Ersatzlieferung in Absprache mit dem Einkauf.

Die Maßnahmen zu den Beanstandungen sind der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH anhand eines 8-D-Reports zu übermitteln. Eröffnung und Sofortmaßnahmen müssen innerhalb von 24 Stunden, Abstellmaßnahmen nach 5 Werktagen mitgeteilt werden.

Für die Bearbeitung der Reklamation behält sich die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH das Recht vor den Prüf- und Bearbeitungsaufwand der QS-Mitarbeiter zu berechnen.

8 Dokumentationspflichtige Produkte

Dokumentationspflichtige „D“-Teile sind Produkte, bei denen unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ein erhöhtes Risiko zu erwarten ist. Diese Produkte sind eindeutig in den technischen Unterlagen der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH gekennzeichnet.

Der Lieferant verpflichtet sich für entsprechende Produkte die Dokumentation gemäß VDA Band 1 so zu führen, dass der lückenlose Nachweis der geforderten Spezifikationen und Prüfergebnisse erbracht werden kann. Bei Fragen oder Problemen ist die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH zur Unterstützung einzubeziehen.

Die Unterlagen sind den Schuhmacher-Bauftragten auf Anforderung auszuhändigen. Die Dokumentation muss so beschaffen sein, dass der Lieferant die von ihm geübte Sorgfalt nachweisen kann (Entlastungsnachweis).

Der Archivierungszeitraum der Dokumentation von „D“-Teilen beträgt 15 Jahre.

9 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung erfolgt aufgrund der gesammelten Daten über die gelieferten Produkte und erbrachten Dienstleistungen. Die Daten werden jährlich ausgewertet und dem Lieferanten in Form einer Bewertungskennzahl auf Wunsch zur Kenntnis gebracht. Die Bewertung betrifft alle im Bewertungszeitraum gelieferten Produkte und Dienstleistungen. Bewertet werden dabei faktisch Zertifizierung (QMS und UMS), Termintreue, Mengentreue und Qualitätsleistung sowie „weiche“ Faktoren wie Standort- und Servicequalität.

10 Produktanlieferungen

10.1 Kennzeichnung der Produktanlieferungen

Die Produkte bzw. deren Transportbehälter müssen so gekennzeichnet sein, dass sie eindeutig identifiziert und Verwechslungen/Vermischungen vermieden werden können. Chargentrennungen sind strikt einzuhalten. An allen Fertigungslosen und Fertigungsteillosen müssen der Fertigungszustand und der Prüferentscheid erkennbar sein. Die Warenanhänger sind entsprechend VDA 4902, Version 4, auszuführen.

10.2 Wareneingang / Identprüfung

Die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH prüft die angelieferten Produkte lediglich im Hinblick auf Stückzahlen, Identität, vorgeschriebene Verpackung und Transportschäden.

Der Umfang der Wareneingangsprüfung wird vom Qualitätsmanagement festgelegt. Ihm obliegt auch die Entscheidung die Prüfung von Wareneingängen Teile auf nicht prüfen zu setzen.

Bei auftretenden Qualitätsproblemen erhält der Lieferant unverzüglich eine Mängelrüge, je nach Fehlerbeurteilung folgt daraufhin ein Reklamationsbericht.

11 Gewährleistung

Der Lieferant gewährleistet, dass die Produkte den in den Bestellunterlagen aufgeführten Qualitätsanforderungen entsprechen.

Bei Erkennung eines fehlerhaften Produktes wird die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH das Produkt sperren und die vorhandenen Produkte dem Lieferanten zur Gegenprüfung bereitstellen. Die Sperrung wird dem Lieferanten unverzüglich angezeigt und entsprechend des Reklamationsverfahrens - wie unter 7.3 beschrieben - behandelt.

Von der Sperrung sind auch alle zum Zeitpunkt der Feststellung des Mangels bereits produzierten und beim Lieferanten vorhandenen oder vom Lieferanten ausgelieferten Produkte betroffen. Die noch bei der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH eingehenden Produkte sind ebenfalls vom Lieferanten unverzüglich zu überprüfen. Die beim Lieferanten bereits produzierten Produkte dürfen nach Erhalt der Anzeige nur noch versandt werden, wenn zuvor ein Nachweis der 100%igen Fehlerfreiheit durch den Lieferanten stattgefunden hat.

Die Ergebnisse aller Kontrollen und Prüfungen durch den Lieferanten sind der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH nachzuweisen. Dies gilt so lange, bis die Fehlerursache vom Lieferanten festgestellt, ein Maßnahmenplan zur dauerhaften Beseitigung der Fehlerursache implementiert und der Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH übermittelt worden ist.

Die fehlerhaften Produkte sind vom Lieferanten durch fehlerfreie zu ersetzen, wobei unter Berücksichtigung der Umstände die schnellstmögliche Art des Ersatzes und der Versendung gewählt werden muss.

Sollte die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH von der Sperrung des Produktes absehen oder sich nach Prüfung für die Freigabe des Produktes entscheiden, entbindet dies den Lieferanten nicht von seinen Verpflichtungen zur Lieferung fehlerfreier Produkte und stellt keinen Verzicht seitens der Schuhmacher

Präzisionsdrehteile GmbH auf Gewährleistungs- und Haftungsansprüche im Hinblick auf die Auslieferung der fehlerhaften Produkte dar.

Die Geltendmachung eines weitergehenden Schadens aus der Lieferung fehlerhafter Produkte bleibt unbenommen.

Weitere Einzelheiten können zwischen den Vertragsparteien in einer Gewährleistungsvereinbarung geregelt werden, die jedoch spätestens zwei Monate vor Produktanlieferung abzuschließen ist.

12 Umweltschutz

Der Schutz der natürlichen Lebensgrundlagen ist eine der vordringlichsten Aufgaben. Aus diesem Grund betrachten wir den Umweltschutz als wichtigen Bestandteil unserer Unternehmensführung und stellen sicher, dass der Umweltschutz bei allen strategischen Überlegungen unseres Unternehmens den gleichen Stellenwert besitzt, wie wirtschaftliche und soziale Belange. Die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften und behördlicher Auflagen ist für uns selbstverständlich. Wir haben ein Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 und EMAS eingeführt und erhalten es aufrecht mit dem Ziel, den betrieblichen Umweltschutz kontinuierlich zu verbessern.

Der Umweltschutz gehört zu den vorrangigen Unternehmenszielen unseres Unternehmens. Wir sind der Überzeugung, dass praktischer Umweltschutz und ökologisch bewusstes Handeln zu den wesentlichen Voraussetzungen für einen dauerhaften wirtschaftlichen Erfolg eines Unternehmens gehören.

Die relevanten Umweltgesetze werden von uns bei der Entwicklung und Herstellung unserer Produkte berücksichtigt. Dadurch haben unsere Kunden und die interessierte Öffentlichkeit die Gewissheit, dass neben unseren Bemühungen zur Produktqualität umweltverträgliche Entwicklungs- und Herstellungsverfahren Anwendung finden.

Im Einzelnen bedeutet dies:

Über die Einhaltung der relevanten Umweltgesetze und gesetzlichen Vorschriften hinaus verpflichten wir uns zur kontinuierlichen Verbesserung der betrieblichen Umweltleistung. Wir wollen die Umweltbelastung aufgrund von Energieverbrauch auf ein Mindestmaß reduzieren. Wir achten in allen Bereichen auf sparsamen Energieverbrauch.

Wir fördern das Verantwortungsbewusstsein für die Umwelt bei unseren Mitarbeitern. Dazu informieren, unterweisen und schulen wir unsere Mitarbeiter regelmäßig.

Unser Unternehmen verpflichtet sich, negative Auswirkungen auf die Umwelt so gut als möglich zu minimieren, Abfall zu vermeiden, Ressourcen zu schonen und die bestverfügbare Technik zu berücksichtigen.

Wir gehen mit Rohstoffen sparsam um. Abfälle verwerten oder beseitigen wir nach ökologischen Gesichtspunkten. Produktionsabwässer werden durch innerbetriebliche Kreislauftechniken auf ein Mindestmaß reduziert.

Unsere Kunden und die interessierte Öffentlichkeit haben die Gewissheit, dass neben unseren Bemühungen zur Produktqualität umweltverträgliche Entwicklungs- und Herstellungsverfahren Anwendung finden.

Entsprechenden Einsatz fordert die Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH auch von seinen Lieferanten.

Spaichingen, im Juli 2017
Stefan Schuhmacher
Schuhmacher Präzisionsdrehteile GmbH