

	Qualitätsrichtlinie	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

Qualitätsrichtlinie

für Lieferanten von
Produktionsmaterialien

der



Nexans autoelectric GmbH

Vohenstraußer Straße 20, 92685 Floß

autoelectric of America, Inc.,

12500 San pedro Ste. 300, TX 78216 San Antonio, USA

Nexans autoelectric (Tianjin) Co. Ltd.,

15th Plant, Xinyesan Street 18, West District of TEDA,
CN 300462 Tianjin, China

nachstehend „ae“

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

Änderungsdokumentation

Revisionsstand	Kurzbeschreibung	Name	Abteilung	Datum
1.0	Neufassung	Stobitzer	AQ	06.2016
1.1	Corporate Design	Lindner	APR	11.2016
1.2	Ergänzung 9.3	Lindner	APR	07.2017
1.3	Änderung der ISO/TS 16949 in IATF 16949; Einfügen letzter Satz 4.3	Ellert	APR	05.2019
1.4	3. ISO 45001, CO2 Footprint, eingebracht; 4.1 Qualitätsvorausplanung, 4.3 Erstbemusterung, 8 Lieferantenbewertung geändert 5.13 Technische Sauberkeit 5.14 ESD-Sicherheit hinzu Hinzu	Stobitzer	AQS	07.2021
1.5	5.2 Beispiel MB hinzugefügt 5.15 PSCB hinzugefügt	Böhme	AQS-I	03.2022

Abkürzungsverzeichnis

AIAG	Automotive Industry Action Group
Cpk	Langzeitprozessfähigkeit
ESD	Electrostatic Discharge
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis / Fehlermöglichkeits- und Einfluss-Analyse
GADSL	Global Automotive Declarable Substance List
IMDS	International Material Data System/ Internationales Materialdatensystem
MSA	Measurement System Analysis
OEM	Original Equipment Manufacturer
PPAP	Production Part Approval Process
Ppk	Vorläufige Prozessfähigkeit
ppm	Parts Per Million
REACH	Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals
VDA	Verband der Automobilindustrie e.V.

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

Definitionen

D-pflichtige Teile	Dokumentationspflichtige Teile
Schriftlich	Brief oder Textform (E-Mail, Fax)
Werktag	Montag bis Freitag

Inhalt

1. Einleitung	4
2. Gültigkeitsbereich und Vertragsstruktur	4
3. Qualitätsmanagementsystem.....	5
4. Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz	6
4.2 Vorserienmuster	6
4.3 Erstbemusterung.....	6
4.4 Beschaffung	7
4.5 Notfallmanagement	8
5. Sicherung der Qualität bei Serienlieferung.....	8
5.1 Null-Fehler-Strategie.....	8
5.2 Statistische Prozessregelung, Prozesskontrolle	8
5.3 Behandlung fehlerhafter Einheiten	9
5.4 Behandlung der Einheiten bei Prozessstörungen	9
5.5 Überwachung der Werkzeuge und Vorrichtungen.....	9
5.6 Zuverlässigkeit.....	9
5.7 Requalifikation	10
5.8 Zertifizierung der Anlieferung	10
5.9 Lagerung und Transport.....	10
5.10 Rückverfolgbarkeit.....	10
5.11 Dokumentation der Qualitätssicherungsmaßnahmen	10
5.12 Prüf- und Messmittel.....	11
5.13 Anforderungen zur technischen Sauberkeit	11
5.14 Anforderungen Bezüglich ESD Sicherheit	11
5.15 Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragter (PSCR).....	11
6. Wareneingang bei ae	11
7. Informationspflichten	12
8. Lieferantenbewertung.....	12
8.1 Qualitätsaudits.....	12
8.2 Beurteilung der Lieferqualität.....	12
8.3 ppm- Vereinbarungen	12
9. Qualitätsabweichungen.....	13
9.1 Abstimmung von Sofortmaßnahmen.....	13
9.2 8D-Report	13
9.3 Entstandene Kosten	14
10. Nachhaltigkeit der Lieferantenqualität.....	14

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

1. Einleitung

Dieses Dokument definiert die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten, um basierend auf einem gemeinsamen Qualitätsverständnis Produkte höchster Qualität für die Automobilindustrie herzustellen, Kosten zu minimieren und die Lieferbeziehung zwischen den Partnern weiter zu verbessern.

2. Gültigkeitsbereich und Vertragsstruktur

Diese Bestimmungen gelten für die gesamte Vertragsbeziehung zwischen dem Lieferanten und ae. Sie ergänzen die allgemeinen Einkaufsbedingungen von ae in der jeweils gültigen Fassung und gehen diesen vor, sollten sich Regelungen widersprechen.

Mit der Übersendung eines Angebotes verpflichtet sich der Lieferant zur Einhaltung der in diesem Dokument beschriebenen Qualitätsanforderungen.

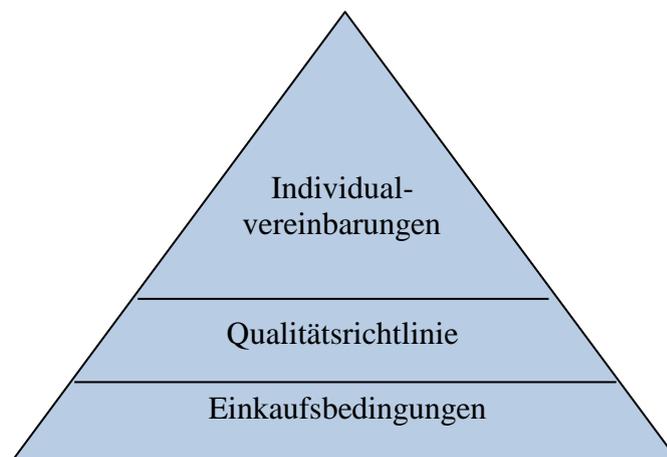


Abbildung 1: ae Vertragsstruktur

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

3. Qualitätsmanagementsystem

Die Verantwortung für die Qualität der gelieferten Produkte liegt beim Lieferanten.

Die Merkmale und die Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem (QM-System) sind vom Lieferanten schriftlich in einer Qualitätsrichtlinie (z.B. Qualitätshandbuch) zu fixieren. Ein Zertifizierungsnachweis des QM-Systems nach mindestens DIN EN ISO 9001 ist erforderlich. Eine Zertifizierung nach IATF 16949 ist wünschenswert und bringt Vorteile bei der Auftragsvergabe. Eine Weiterentwicklung des QM-Systems unter Einbeziehung der Forderungen von VDA und IATF 16949 ist in jedem Fall erforderlich.

ae unterhält ein Umweltmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 14001 und erwartet auch von ihren Lieferanten einen verantwortungsbewussten und nachhaltigen Umgang mit der Umwelt. Dies, sowie die Einhaltung aller relevanten Vorschriften, ist vorzugsweise unter Verwendung eines Umweltmanagementsystems sicherzustellen, welches auch die Betrachtung und Verbesserung der Co2 Bilanz (CO₂ Footprint) einschließt.

Darüber hinaus unterhält ae ein Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit nach ISO 45001. Auch in diesem Bereich erwartet ae von ihren Lieferanten die Einhaltung der geltenden Vorschriften und die sorgsame Gestaltung der Prozesse zur Wahrung der Gesundheit der eigenen Mitarbeiter.

Speziell von Lieferanten von kundenseitig vorgeschriebenen Teilen erwarten wir die eigenständige Pflege und Einhaltung der Anforderungen des jeweiligen Kunden bzw. OEM.

Die in der Qualitätsrichtlinie festgelegten Qualitätssicherungselemente, Qualitätssicherungsmaßnahmen und Verantwortlichkeiten müssen alle Bereiche des Unternehmens einschließen. Die Einhaltung der Qualitätsrichtlinien ist durch eine von der Fertigung und der Auftragsabwicklung unabhängigen Fachabteilung des Lieferanten zu überwachen. Der Lieferant hat die Wirksamkeit aller Maßnahmen zur Sicherung der Qualität zu kontrollieren und auf Anforderung gegenüber ae nachzuweisen.

Für die Kundenbetreuung hinsichtlich Qualität hat der Lieferant einen fachkundigen Ansprechpartner sowie eine Vertretung zu benennen. Der Lieferant hat eine Änderung der Ansprechpartner mit neuen Kontaktdaten unverzüglich mitzuteilen.

Die Kommunikationssprachen sind Deutsch und/oder Englisch.

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

4. Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz

4.1 Qualitätsvorausplanung

Bei Neuentwicklungen ist grundsätzlich eine Qualitätsvorausplanung (QVP) durch den Lieferanten in Eigenverantwortung durchzuführen. Die Bewertung der Herstellbarkeit ist durch den Lieferanten durchzuführen und Ae auf Anforderung zu übermitteln.

Für die geplanten Verfahren, Prozesse und Maschinen sind die erforderlichen Fähigkeiten unter Serienbedingungen nachzuweisen, zu dokumentieren und auf Anforderung ae vorzulegen. Absichernde Maßnahmen bezüglich Qualität und Kapazität sind zu definieren und umzusetzen.

Der Lieferant erstellt und pflegt FMEAs und gewährt ae auf Anforderungen Einsicht.

Der Lieferant ist verpflichtet, fortlaufend die technischen Daten auf Vollständigkeit, Relevanz und Richtigkeit zu überprüfen.

4.2 Vorserienmuster

Sind Vorserienmuster bzw. Entwicklungsmuster erforderlich, sind diese auf Anforderung mit Messprotokoll zu liefern. Die Messpunkte sind mit der Entwicklungsabteilung von ae festzulegen.

4.3 Erstbemusterung

Dem Qualitätsmanagement von ae ist vor Serienbeginn von jedem zu liefernden Teil eine Erstbemusterung vorzustellen. Mögliche Auslöser für eine Bemusterung sind im VDA 2 oder im PPAP-Handbuch (AIAG) geregelt. Im Einzelfall kann ae den Umfang der Bemusterung einschränken.

Umfang der Erstbemusterung:

Es ist ein Erstmusterprüfbericht nach VDA 2 bzw. PPAP (AIAG) unter Beachtung folgender Punkte zu erstellen:

- Erstmusterprüfbericht inkl. aller auf der entsprechenden Zeichnung und der Spezifikation enthaltenen Produktmerkmale und einer Werkstoffprüfung.
- Inhaltsstoffe in Zukaufteilen müssen in das IMDS eingestellt werden.
Die IMDS-Firmen-IDs von ae lauten:
349 für die Nexans autoelectric GmbH
22611 für die autoelectric of America, Inc.
- Sicherheitsdatenblatt)91/155/EC), falls deklarationspflichtige enthalten sind.
- Mustermenge: 5 Teile bzw. bei Spritzwerkzeugen je Nest 3 Teile, bei Leitungen 20m, bzw. gemäß gesonderter Vereinbarung.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

- Prozessablaufdiagramm und Controlplan (mit dem Controlplan bestätigt der Lieferant alle Arbeitsschritte, zugehörige Prüfmerkmale, Stichproben, Prüfmittel und Prüffrequenzen und die Festlegungen einer regelmäßigen Requalifikation).
- Nachweis der Prozessfähigkeit
- Nachweis der Messmittelfähigkeit
- Deckblatt FMEA
- Speziell für Teile mit Entwicklungshoheit bei Nexans
 - Bilder Werkzeug /aller Cavitäten
 - Teilelebenslauf
 - Nachweis serienreifer Prozess / Selbstauskunft serienreifes Teil
 - Spezifikation Verpackung

Erstmusterlieferungen müssen eindeutig als solche gekennzeichnet sein.
Die Erstmusterfreigabe erfolgt durch ae.

Freigaben seitens ae entbinden den Lieferanten nicht von der Verantwortung für die Qualität seiner Produkte, d.h. die Einhaltung sämtlicher Spezifikationen (z.B. Zeichnungen, Lastenheft, Werkstoffangaben, enthaltene Substanzen etc.) sowie Normen, Gesetze und Vorschriften.

Sind Anlieferungen vor Vorliegen der Erstmusterfreigabe erforderlich, so ist der Lieferant verpflichtet Vorabfreigaben für die zu liefernden Mengen einzuholen. Bei OEM-spezifischen Teilen ist dies rechtzeitig beim jeweiligen OEM zu beantragen. Für alle anderen Teile richten Sie den Antrag zur Vorabfreigabe an unsere Erstmusterabteilung.

4.4 Beschaffung

Der Lieferant stellt sicher, dass die von seinem Unterlieferanten bezogenen Materialien den erforderlichen und festgelegten Spezifikationen entsprechen, sowie dass sein Unterlieferant ebenfalls die Qualitätsanforderungen der vorliegenden Richtlinie sinngemäß erfüllt.

Unterliegt ein Material einer Verfallbarkeit bzw. Mindesthaltbarkeit, so ist dieser Zeitraum bezogen auf den Anlieferzeitpunkt in den Angebotsunterlagen anzuführen.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten, entsprechende Qualitätsmanagementsysteme aufzubauen, zu unterhalten und weiterzuentwickeln, so dass die mangelfreie Beschaffenheit seiner Zukaufteile, Rohmaterialien und/oder extern veredelter Teile sichergestellt ist.

Der Lieferant ist für die Umsetzung und operative Abwicklung der Qualitätssicherung bei seinen Sublieferanten verantwortlich. Dies beinhaltet insbesondere die Einbindung aller Systeme und Abläufe seiner Sublieferanten in seine eigenen Qualitätssicherungsprozesse. Der gesamte Informationsfluss verläuft grundsätzlich ausgehend von ae entlang der Lieferkette über den Lieferanten bis zu dessen Sublieferanten.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

4.5 Notfallmanagement

Der Lieferant muss eine Risikoeinschätzung über seine gesamte Prozess- und Lieferkette im Rahmen einer geeigneten Risikobewertung vornehmen. Daraus abgeleitet sind vom Lieferanten entsprechende Notfallstrategien zu definieren. Die Ergebnisse der Risikobewertung sowie die Notfallkonzepte sind ae auf Anforderung vorzulegen.

5. Sicherung der Qualität bei Serienlieferung

5.1 Null-Fehler-Strategie

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der Lieferant ist daher verpflichtet, seine Produkte und Prozesse im Rahmen eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses laufend einer Überwachung, Optimierung und Verbesserung zu unterziehen. Der Lieferant muss für alle Produkte und Prozesse mindestens den aktuellen Stand der Technik beachten.

ae erwartet kontinuierlich fehlerfreie Lieferungen, d.h. dass jedes Produkt den vereinbarten Spezifikationen entspricht und in der vereinbarten Menge, zum vereinbarten Zeitpunkt, am vereinbarten Ort, in der vereinbarten, gleichbleibend hohen Qualität bereit steht. Die Verantwortung des Lieferanten für die Mangelfreiheit seiner Produkte umfasst auch die Leistungen seiner Erfüllungsgehilfen (z.B. Veredelungsprozesse, Galvanik, Härten etc.)

Durch geeignete Maßnahmen (z.B. Prüfungen, Kontrolle der Prozessparameter u.a.) ist die Fehlerfreiheit der auszuliefernden Produkte sicherzustellen. Diese Maßnahmen sind zu dokumentieren.

Merkmale, die für ae bzw. den Einsatz des Teiles von besonderer Wichtigkeit sind und dokumentiert werden müssen, werden projektspezifisch vereinbart.

5.2 Statistische Prozessregelung, Prozesskontrolle

Der Lieferant ist für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung der Prozess- und Produktqualität verantwortlich und hat stabile, prozessfähige und beherrschbare Bedingungen für die Serienfertigung sicherzustellen.

Der Lieferant ist verpflichtet die Qualität mit geeigneten Verfahren, z.B. Prozesskontrolle, statistische Prozessregelung, etc. zu überwachen und bei Qualitätsabweichungen rechtzeitig Abstellmaßnahmen einzuleiten. Alle Prüfungen und Maßnahmen sind zu dokumentieren. Der Lieferant hat den Nachweis der Prozessbeherrschung und Prozessfähigkeit zu führen und gewährt ae auf Verlangen Einblick in die Aufzeichnungen.

Dabei gelten folgende Werte:

Langzeitprozessfähigkeit $Cpk \geq 1,33$
 Vorläufige Prozessfähigkeit $Ppk \geq 1,67$

	Qualitätsrichtlinie	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

Bei dokumentationspflichtigen Teilen (D-Teilen) können kundenspezifisch höhere Fähigkeitsindizes gelten. Diese werden bei Bedarf projektspezifisch vereinbart. Ausnahmen sind zu begründen und bedürfen der schriftlichen Zustimmung seitens ae.

Beispiel bei Mercedes-Benz:

Für die in den Vorgabedokumenten (z.B. Zeichnungen, CAD-Datensätzen) genannten messbaren DS/DZ-Merkmale gelten abweichend vom industriellen Standard folgende Forderungen (DS= Dokumentation Sicherheitsrelevanz / DZ=Dokumentation Zertifizierungsrelevanz):

Prozessleistungsindex / Maschinenleistungsindex Ppk/Pmk $\geq 2,0$
Stabile Prozesse-Prozessfähigkeit Cpk $\geq 1,67$

5.3 Behandlung fehlerhafter Einheiten

Fehlerhafte Einheiten (Einheiten, die von der vereinbarten Spezifikation abweichen) sind eindeutig zu kennzeichnen, auszusondern und getrennt zu lagern. Eine Verwechslung mit einwandfreien Einheiten muss ausgeschlossen werden. Es ist sicherzustellen, dass ausgesonderte Einheiten nicht zur Auslieferung gelangen. Nachgearbeitete Einheiten sind erneut zu prüfen.

Die Lieferung von nicht spezifikationsgerechten Einheiten ist nur mit schriftlicher Ausnahmegenehmigung vom Qualitätsmanagement von ae zulässig.

5.4 Behandlung der Einheiten bei Prozessstörungen

Bei Prozessstörungen sind die Einheiten auf Qualitätsabweichungen zu prüfen und fehlerhafte Einheiten auszusortieren. Die Ursachen für die Störungen sind zu analysieren, abzustellen und die Wirksamkeit der Maßnahmen zu überprüfen. Die Prüfungen, Maßnahmen und deren Wirksamkeit sind zu dokumentieren.

Werden vom Lieferanten nach der Auslieferung von Einheiten des Liefergegenstandes Mängel festgestellt oder vermutet, so ist ae unverzüglich schriftlich zu informieren.

5.5 Überwachung der Werkzeuge und Vorrichtungen

Die Arbeitsgenauigkeit der Werkzeuge und Maschinen ist durch Maßnahmen der vorbeugenden Instandhaltung zu prüfen und zu dokumentieren.

5.6 Zuverlässigkeit

Wichtige Merkmale als Indikatoren für die Zuverlässigkeit sind mit dem Qualitätsmanagement von ae abzustimmen und entsprechend zu überwachen soweit die Teilezeichnung einen Verweis auf die entsprechende Vorschrift enthält.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

5.7 Requalifikation

Der Lieferant muss seine Produkte einer jährlichen Requalifikation unterziehen. Wichtige Prüfmerkmale sind für diese Prüfung festzulegen und im Controlplan einzubeziehen. Auf Anforderung erhält ae Einsicht in die Ergebnisse.

5.8 Zertifizierung der Anlieferung

Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN EN 10204 3.1 sind den Lieferpapieren beizulegen soweit diese in der jeweiligen Produktspezifikation speziell angefordert sind.

5.9 Lagerung und Transport

Vom Lieferanten ist ein Verfahren festzulegen, dass die unsachgemäße Behandlung wie Beschädigung, Überschreitung der Lagerfähigkeit oder sonstige Qualitätsbeeinträchtigungen bei Lagerung, Transport und Lieferung ausschließt.

Spezielle Verpackungsvorschriften werden ggf. in projektspezifischen Vertragsunterlagen festgelegt.

5.10 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat die lückenlose Rückverfolgbarkeit seiner Produkte und deren Bestandteile über die gesamte Prozesskette zu gewährleisten. Auf Anforderung wird der Lieferant ae alle zur Rückverfolgung notwendigen Informationen und Daten schnellstmöglich zur Verfügung stellen.

5.11 Dokumentation der Qualitätssicherungsmaßnahmen

Der Lieferant ist verpflichtet Aufzeichnungen zu führen in denen sämtliche durchgeführten Qualitätssicherungsmaßnahmen nachgewiesen werden (vom Eingang der Bestellung bis zur Auslieferung). Im Schadensfall muss eine einwandfreie und lückenlose Beweisführung möglich sein.

Die gesamte Beweisführung wird ae auf Anforderungen zur Verfügung gestellt, insbesondere um ae die Verteidigung gegen Ansprüche Dritter zu ermöglichen.

Qualitätsaufzeichnungen des Lieferanten müssen auswertbar sein sowie eine zweifelsfreie Zuordnung zum entsprechenden Produkt, Produktionsort und Produktionsdatum ermöglichen. Qualitätsaufzeichnungen sind jederzeit sicher und leicht auffindbar aufzubewahren, damit diese auf Anfrage der ae kurzfristig zugänglich gemacht werden können. Die Aufbewahrungsfrist beträgt mindestens 15 Jahre.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

5.12 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant stattet sich eigenverantwortlich mit den geeigneten Mess- und Prüfmitteln so aus, dass alle gemäß der technischen Spezifikation vereinbarten Merkmale intern bzw. extern geprüft werden können. Zur Sicherstellung der Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit der Mess- und Prüfmittel muss ein wirkungsvolles Prüfmittelüberwachungssystem gemäß IATF 16949 bzw. gemäß DIN EN ISO 9001 vorhanden sein. Die Eignung der Prüfmittel ist mit Fähigkeitsanalysen nach VDA bzw. MSA nachzuweisen.

5.13 Anforderungen zur technischen Sauberkeit

Soweit besondere Anforderungen bezüglich der technischen Sauberkeit von Produkten bestehen, werden die Anforderungen dazu in den Projektunterlagen spezifiziert. Der Lieferant ist dann verpflichtet geeignete Maßnahme zur Einhaltung und regelmäßige Prüfungen zum Nachweis um zu setzten.

5.14 Anforderungen Bezüglich ESD Sicherheit

Soweit für gelieferte Produkte Vorgaben zum ESD-sicheren Handling zu beachten sind, sind diese ae in den Projektunterlagen mitzuteilen. Darüber hinaus sind die Verpackungseinheiten äußerlich mit entsprechenden Warnsymbolen zu versehen.

5.15 Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragter (PSCR)

Als Lieferant für den VW Konzern sind wir gemäß den Ausführungen in der Formel Q Konkret und Formel Q Fähigkeit verpflichtet, für jede Stufe in der Lieferkette einen Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragten zu benennen. Bitte teilen Sie uns den/die Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragten (mit Name, Vorname, Telefonnummer und E-Mailadresse) mit. Erfolgt keine Mitteilung wird die Geschäftsführung Ihres Unternehmens als PSCR bei uns in der Datenbank geführt und diesem auch die Aufgaben zugeordnet. Bei Änderungen der Verantwortlichkeit erwarten wir durch den Lieferanten eine aktive Information an unser Haus.

6. Wareneingang bei ae

ae prüft anhand der beiliegenden Lieferpapiere im Rahmen der Wareneingangskontrolle die Identität, Menge und Verpackung sowie Transportschäden der einzelnen angelieferten Materialien. Dabei festgestellte Abweichungen werden im Rahmen des ordnungsgemäßen Geschäftsganges unverzüglich beim Lieferanten gerügt.

ae ist darüber hinaus von der Obliegenheit zur unverzüglichen Wareneingangskontrolle befreit. Später festgestellte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich nach Entdeckung im Rahmen des ordnungsgemäßen Geschäftsgangs mitgeteilt. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

7. Informationspflichten

Teil- oder Prozessänderungen, z.B. von Fertigungs-, Prüfverfahren, Abläufen, Materialien, Lieferantenwechsel, Verlagerungen von Fertigungsstandorten etc. (Gründe siehe VDA Band 2 oder PPAP Handbuch) sind zustimmungspflichtig und daher ae rechtzeitig vorher anzuzeigen.

Das Qualitätsmanagement von ae entscheidet in diesen Fällen ob eine erneute Bemusterung erforderlich ist. Der Lieferant ist verpflichtet ae über einzuhalten Bestimmungen entsprechend den gesetzlichen Vorschriften (z.B. REACH, Verordnungen zur Umweltbelastung o.ä.) zu informieren.

8. Lieferantenbewertung

8.1 Qualitätsaudits

Zur Beurteilung der Qualität des Lieferanten, insbesondere auch im Falle fortgesetzter Reklamationen o.ä., kann ae auch kurzfristig nach vorheriger Terminabsprache Qualitätsaudits beim Lieferanten durchführen. In der Regel handelt es sich dabei um Produkt- und/oder Prozessaudits, an denen auch Kunden von ae teilnehmen dürfen. Das Recht zur Auditierung umfasst auch gemeinsame Audits bei Sublieferanten, welche auch in remoter Form durchgeführt werden können. Die Durchführung wird im Vorfeld mit dem Lieferanten abgestimmt. Der Lieferant verpflichtet sich und seine Sublieferanten zur aktiven Mitwirkung an Audits. Soweit Wettbewerb oder Geheimhaltung eine besondere Rolle spielen, können im Vorfeld Regelungen zur Berücksichtigung dieser Belange getroffen werden.

8.2 Beurteilung der Lieferqualität

Die Einhaltung der Lieferqualität und der Spezifikationsforderungen wird mit einem ae-spezifischen Lieferantenbewertungssystem beurteilt. Kriterien für die Bewertung sind u.a. Wareneingangsqualität, ppm, Liefertreue, Service (Kommunikation, Erreichbarkeit, Reaktionszeiten, Bearbeitung von Reklamationen, techn. Unterstützung, Sonderfahrten etc.).

Wird der Lieferant als B- oder C- Lieferant eingestuft, gewährt ae dem Lieferanten die Möglichkeit innerhalb einer der Problematik angemessenen Frist die Qualitätsfähigkeit wieder zu erlangen.

8.3 ppm- Vereinbarungen

Um das Qualitätsgeschehen der Zulieferungen für beide Seiten transparent zu machen, sind jährlich individuelle ppm-Vereinbarungen zu treffen.

Individuelle ppm-Werte bezüglich Eingriffsgrenzen und Maßnahmen werden schriftlich mit dem Qualitätsmanagement von ae vereinbart. Bis ein individueller ppm-Wert zwischen ae und dem

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

Lieferanten vereinbart ist, gelten 80 ppm als vereinbart.

ppm-Werte haben keinen Einfluss auf die Gewährleistungsverpflichtungen des Lieferanten für alle mangelhaften Teile und entbinden den Lieferanten nicht vom gemeinsamen 0-Fehler-Ziel.

9. Qualitätsabweichungen

9.1 Abstimmung von Sofortmaßnahmen

ae reklamiert die fehlerbehaftete Ware schriftlich beim Lieferanten. Notwendige Sofortmaßnahmen, insbesondere Sortierung, Nacharbeit oder Ersatzlieferungen werden mit dem Lieferanten abgestimmt. Vom Lieferanten wird erwartet, dass er kurzfristig und aktiv an der Abstimmung und Organisation von Sofortmaßnahmen mitwirkt.

Teilweise ist die kurzfristige Abstimmung und Organisation von Sofortmaßnahmen gemeinsam mit dem Lieferanten nicht möglich, z.B. aufgrund von Zeitverschiebung bei weltweiter Beteiligung, anfangs unklarem Fehlerbild oder Ursachenzuordnung, fehlenden Musterteilen etc.

ae wird dann alleine alle erforderlichen Maßnahmen einleiten, um die wirtschaftlichen Auswirkungen des Fehlers für alle Beteiligten möglichst gering zu halten und den Lieferanten zeitnah darüber informieren. ae erwartet daraufhin vom Lieferanten die aktive Mitwirkung bei der weiteren Abstimmung bereits laufender und ggf. zusätzlich erforderlicher Maßnahmen.

9.2 8D-Report

Der Lieferant bearbeitet die Reklamation in Form eines 8D-Berichtes. Dabei gelten folgende Bearbeitungsfristen:

1 Tag: Bearbeitungsstand 3D (Sofortmaßnahmen definiert)

5 Tage: Bearbeitungsstand 5D (Dauerhafte Abstellmaßnahmen definiert)

20 Tage: Abschluss 8D (Abschließende Beurteilung, Reklamation berechtigt oder nicht)

Nur in begründbaren Fällen sind längere Bearbeitungszeiten zulässig, insbesondere wenn:

- Bearbeitung erst nach Vorliegen von Mustern möglich
- Ursachenanalyse produktionsbegleitende statistische Auswertungen erfordern
- Abstellmaßnahmen z.B. umfangreiche Werkzeugkorrekturen erfordern

Zur Ursachenanalyse sind entsprechende Verfahren (z.B. Ishikawa-Diagramm; 5 x Warum) einzusetzen und ae zu übermitteln.

Die Überprüfung der Vorgabedokumente (z.B. Spezifikation, Controlplan, FMEA) sind im 8D-Report zu bestätigen.

	Qualitätsrichtlinie	Erstelldatum: 06.2016
		Revisionsstand: 1.5 /03.2022
		Ausstellende Abteilung: AQ

9.3 Entstandene Kosten

Entstandene Kosten durch vom Lieferanten zu verantwortende, nicht genehmigte Abweichungen von der vereinbarten Qualität werden dem Lieferanten belastet.

Dem Lieferanten werden im Falle von berechtigten Beanstandungen folgende durch einen Mangel entstehenden Mehrkosten, inkl. Personalkosten belastet: Nacharbeits-, Sortier-, Austausch-, Prüf-, Labor-, Verschrottungs- und Transportkosten (interne Transporte und Transporte zum Kunden) sowie Produktionsstillstandskosten.

Der Lieferant akzeptiert insoweit branchenübliche Nachweise in Form von Werks- oder Händlerdaten der jeweiligen Kunden von ae und eine begrenzte Teilevorlage.

Die pauschale Bearbeitungsgebühr pro Reklamation beträgt € 100 (einhundert) und ist unabhängig von sonstigen Schadensersatzforderungen zu zahlen

10. Nachhaltigkeit der Lieferantenqualität

Der Lieferant hat die gültigen Gesetze und EU-Richtlinien zwingend einzuhalten und besondere Anforderungen der Automobilindustrie (z.B. GADSL o.ä.) eigenverantwortlich zu beachten. Der Lieferant wird seine Sublieferanten entsprechend verpflichten.

* * *

Bitte beachten: Von diesem Dokument existiert auch eine englische Übersetzung.

Diese wird nur zu Informationszwecken bereitgestellt.

Bei Rechtsstreitigkeiten oder Auslegungsfragen ist die deutschsprachige Version bindend, der Inhalt der deutschsprachigen Ausfertigung ist gegenüber der übersetzten Version maßgeblich und nach deutschem Recht auszulegen.

Please note that an English translation of this German document is available.

The translation is provided for information purposes only.

In case of legal dispute only the official German version of this document is legally binding.

In the event of a discrepancy or difference in interpretation, the German language version shall prevail and shall be interpreted according to German law.