



Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

INHALTSVERZEICHNIS:

<u>A. EINLEITUNG</u>	2
1. <u>Zielsetzung</u>	2
2. <u>Geltungsbereich</u>	2
<u>B. INHALT UND UMFANG DER PFLICHTEN</u>	2
1. <u>Prüfung der Anfrage- bzw. Bestellunterlagen</u>	2
2. <u>Entwicklungsunterstützung und Qualitätsvorausplanung</u>	3
3. <u>Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozesses (PPF)</u>	3
3.1. <u>Erstbemusterung als Mindestanforderung im PPF-Verfahren</u>	3
3.1.1. <u>Beschaffenheit von Erstmustern</u>	3
3.1.2. <u>Anlieferung und Freigabe von Erstmustern</u>	4
3.2. <u>Weitergehende Anforderungen im PPF-Verfahren</u>	4
3.2.1. <u>Herstellbarkeitsbewertung</u>	4
3.2.2. <u>Prozessablaufplan</u>	5
3.2.3. <u>FMEA-Plan</u>	5
3.2.4. <u>Produktionslenkungsplan</u>	5
3.2.5. <u>Maschinen-/Prozessfähigkeitsermittlung</u>	5
4. <u>Warenanlieferung</u>	5
4.1. <u>Lieferpapiere</u>	5
4.2. <u>Verpackung</u>	5
4.3. <u>Kennzeichnung der Ware und des Bauteils</u>	6
4.4. <u>Kennzeichnung bei Abweichungen und/oder bei Änderung der Produktausführung</u>	6
5. <u>Prüfungen und Dokumentation</u>	6
6. <u>Rückverfolgbarkeit der gelieferten Produkte</u>	6
7. <u>Liefertreue und Absicherung der Versorgung</u>	7
8. <u>Reklamation und Reklamationsbearbeitung</u>	7
9. <u>Von BHC beigestellte Produkte</u>	8
10. <u>Produkt-Regualifikationsprüfung</u>	8
11. <u>Werkzeuge und Produktionsmittel</u>	8
12. <u>Sonstige Pflichten</u>	8
12.1. <u>Geheimhaltung</u>	8
12.2. <u>Mitarbeiterqualifizierung</u>	8
12.3. <u>Patentschutz</u>	8
12.4. <u>Gesetzes- und Richtlinienkonformität, z.B. REACH-Konformität</u>	8
<u>C. Allgemeine Hinweise</u>	9
1. <u>Lieferantenaudit und -bewertung</u>	9
2. <u>Einkaufsbedingungen</u>	9
3. <u>Gewährleistungs- und Produkthaftung</u>	9

QUALITÄTSRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN

Die Qualitätsrichtlinie für Lieferanten wird in Deutsch und Englisch herausgegeben. Im Zweifelsfall gilt immer die deutsche Version.

A. EINLEITUNG

1. Zielsetzung

Die Lieferanten von BHC Gummi-Metall GmbH (BHC) sind integraler Bestandteil unserer Prozesskette. Ein hoher Qualitätsanspruch ist ein wesentliches Element unserer Gesamtstrategie. Dabei kommt der vorbehaltlosen Erfüllung der Kundenerwartungen sowie die konsequente Verfolgung der Null-Fehler-Zielsetzung in Verbindung mit einer fehlerfreien Anlieferqualität besondere Bedeutung zu. Die daraus sich ergebenden Anforderungen an das Qualitätsmanagement unserer Lieferanten sind die Grundlage unserer Zusammenarbeit. Sie legen die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen BHC und unseren Lieferanten fest.

BHC verlangt aufgrund der Forderungen der Norm ISO/TS 16949 von seinen Lieferanten die Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems mindestens nach ISO 9001. Darüber hinaus wird eine Weiterentwicklung in Richtung ISO/TS 16949 gefordert. Die Umsetzung einer Null-Fehler-Strategie, d. h. kontinuierliche Verbesserung der Produktqualität in Richtung 0 ppm (ppm = parts per million) wird bei unseren Lieferanten vorausgesetzt.

Diese Qualitätsrichtlinie dient, ergänzend zu den Einkaufsbedingungen, der Klarstellung der Lieferantenbeziehung, indem die Anforderungen an Produkte, Dienstleistungen und Lieferabwicklung generell festgelegt werden. Des Weiteren sollen damit eine reibungslose Abwicklung ermöglicht und Missverständnisse oder Verantwortungsdiskussionen vermieden werden. Spezifische Anforderungen an Herstell- und/oder Prüfprozesse werden erforderlichenfalls in separaten Qualitätsvereinbarungen definiert.

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten. Für die Sicherstellung der Qualität von Unterlieferanten ist der Lieferant verantwortlich. Bei der Auswahl von Unterlieferanten muss der Lieferant die Qualitätsfähigkeit des Unterlieferanten sicherstellen.

2. Geltungsbereich

Die „Qualitätsrichtlinien für Lieferanten“ gelten für alle Beschaffungsprozesse von Fertigungsbetriebs- und Hilfsstoffen, Vormaterial, Roh-, Halb- und Fertigmaterial (z.B. Handelsware), sowie fertigungsnahe Dienstleistungen für BHC. Sie ergänzen die aktuellen Einkaufsbedingungen und sind Bestandteil des jeweiligen Kaufvertrages, sowie jeglicher Art von Bestellung.

Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften und Richtlinien erfüllen, die im Land der Herstellung und im Land der Vertragserfüllung gelten.

Verhandlungspartner der Lieferanten für alle vertraglichen Vereinbarungen ist der Einkauf. Kontakte zu weiteren Fachabteilungen werden vom Einkauf koordiniert.

B. INHALT UND UMFANG DER PFLICHTEN

1. Prüfung der Anfrage- bzw. Bestellunterlagen

Zukaufteile und Dienstleistungen werden in der Anfrage oder Bestellung mit beiliegender Zeichnung oder anderweitiger Spezifikation festgelegt. Sollten widersprüchliche Anforderungen oder Anforderungen, welche nicht wirtschaftlich zu realisieren sind, gestellt werden, so besteht für den Lieferanten eine sofortige Hinweispflicht gegenüber dem Einkauf.

Ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch BHC ist eine Abweichung von den Anfrage-/Bestellunterlagen oder deren Änderung nicht zulässig.

2. Entwicklungsunterstützung und Qualitätsvorausplanung

Um eine rationelle und qualitativ hochwertige Herstellung der Zukaufteile und Durchführung der Dienstleistungen zu ermöglichen, erwarten wir von unseren Lieferanten, besonders in der Entwicklungsphase, einen ständigen Informationsaustausch bzw. die erforderliche entwicklungs- und produktionstechnische Unterstützung. Zur potentiellen Fehlervermeidung und ständigen Verbesserung sind geeignete Qualitätsvorausplanungsmethoden anzuwenden. Inhalt und Umfang richten sich nach der Komplexität des Prozesses/Produktes bzw. nach den Kundenvorgaben.

3. Produktionsprozess- und Produktfreigabeprozesses (PPF)

Das Erfordernis eines PPF-Verfahrens wird dem Lieferanten mitgeteilt. Normalerweise wird dies nur vor dem Start von Serienaufträgen verlangt, nicht aber bei Einzelbestellungen.

Ziel des PPF-Prozesses ist es, soweit gefordert, festzustellen, ob die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Qualitätsanforderungen richtig verstanden wurden und der Lieferant in der Lage ist, Prozesse auszuführen und Produkte herzustellen, die diese Anforderungen während eines Produktionslaufes unter Serienbedingungen erfüllen.

Eine Verpflichtung zur Durchführung des PPF-Verfahrens besteht i.d.R.:

- vor Serienfertigung eines neuen Teiles,
- bei Änderung eines Teiles und neuem Revisionstand in der Zeichnung (meistens beschränkt auf Erstbemusterung),
- vor dem Wechsel von Rohmaterial oder Zukaufteilen des Lieferanten,
- vor Serienfertigung bei Werkzeug- und Verfahrensänderung,
- nach Produktionsstättenverlagerung unter Verwendung neuer Maschinen, Werkzeuge und Betriebsmittel,
- bei Aussetzen der Produktion von Teilen in der Regel von länger als einem Jahr,
- in Abstimmung mit BHC erforderlichenfalls bei Wechsel von Unterlieferanten,
- nach Liefersperre aufgrund massiver Qualitätsprobleme.

Die Intensität des Verfahrens unterscheidet sich je nach Komplexität des Produktes/Prozesses bzw. richtet sich nach den Kundenvorgaben. Der PPF-Prozess umfasst die folgenden (Teil-)Aspekte:

- Erstbemusterung als Mindestanforderung
- Herstellbarkeitsbewertung
- Prozessablaufplan
- FMEA-Plan
- Produktionslenkungsplan
- Maschinen-/Prozessfähigkeitsermittlung
- Verpackungsplanung

3.1. Erstbemusterung als Mindestanforderung im PPF-Verfahren

Als Mindestanforderung im PPF-Verfahren ist, wie erwähnt, immer die Erstbemusterung durchzuführen. Diese kann vom Lieferanten selbstständig mit der erforderlichen Dokumentation durchgeführt werden.

Grundsätzlich wird für Produktionsmaterial nur mit Lieferanten ein Liefervertrag abgeschlossen, die den Status „uneingeschränkt freigegeben“ erreicht haben. Die Werkzeug- bzw. Modellkosten werden erst nach abschließender uneingeschränkter Produktionsprozess- und Produktfreigabe erstattet.

3.1.1. Beschaffenheit von Erstmustern

Erstmuster müssen unter Serienbedingungen, d. h. mit den Werkzeugen und dem Material auf den Maschinen/Anlagen, welche tatsächlich bei der Serienproduktion zum Einsatz kommen, produziert werden.

Die Menge der Erstmuster ist, sofern nicht von BHC in einer Bestellung vorgegeben, angemessen zu wählen. Überlieferungen gehen zu Lasten des Lieferanten. Eine Bezahlung erfolgt erst bei dem Erstmusterprüfergebnis: *frei ohne Auflagen*. Bei Bemusterungen für projektbezogene Fertigungen geringen Umfangs (z.B. Einzelanfertigung, Kleinmengen etc.) ist eine Run-at-Rate-Erstmusterung anzustreben.

Jeder Lieferant ist verpflichtet, die vollständige Prüfung der Erstmuster auf Zeichnungskonformität vorzunehmen. Diese Verpflichtung gilt auch, wenn Modelle, Vorrichtungen und Werkzeuge von BHC beigestellt wurden. Für die Prüfung auf Zeichnungskonformität stellt BHC Zeichnungskopien zur Verfügung. Alle Zeichnungsmerkmale sind mit Positionsnummern zu versehen, welche den jeweiligen Positionen im Messergebnisblatt des Erstmusterprüfberichts entsprechen.

Die Ergebnisse der Prüfung sind in Form eines Erstmusterprüfberichts nach VDA bei Anlieferung der Erstmuster mit vorzulegen. Erstmusterformulare können bei Bedarf bei BHC angefordert werden. Der Nachweis über den verwendeten Werkstoff ist mit einem Werkszeugnis 2.2, bei sicherheitsrelevanten Bauteilen mit einem Werksprüfzeugnis 3.1, oder nach EN 10204 zu erbringen.

Der Lieferant ist des Weiteren verpflichtet, bei Teilen, die für die Automobilindustrie bestimmt sind, den Nachweis über die Inhaltsstoffe des Bauteils oder dessen Oberfläche gemäß EU-Altautorichtlinie (2000/ 53/EG) in Form des VDA-Materialdatenblattes zu erbringen. Auch hier kann im Bedarfsfall eine Formularvorlage inkl. Erläuterungen bei BHC angefordert werden. Sollte der Lieferant bereits Zugang zu IMDS (Internationales Materialdatenbanksystem) der Automobilindustrie haben, so entfällt das Materialdatenblatt und die Daten sind direkt einzugeben. BHC ist nach Abschluss darüber zu informieren.

Sind Zweit- oder weitere Nachbemusterungen erforderlich, so sind vom Lieferant lediglich die geänderten Werte im Erstmusterprüfbericht zu vermerken, wobei auf den vorhergehenden Erstmusterprüfbericht hinzuweisen ist.

3.1.2. Anlieferung und Freigabe von Erstmustern

Der Lieferschein und die Verpackung müssen deutlich mit dem Vermerk „ERSTMUSTER“ versehen sein. Der Erstmusterlieferung sind die erforderlichen Unterlagen, wie positionierte BHC Zeichnungskopie, Erstmusterprüfbericht (Deck- und Messergebnisblatt, Materialdatenblatt, Werkszeugnis 2.2/3.1 für Werkstoffnachweis, Fähigkeitsnachweise, etc.), beizufügen. Liegen den Erstmustern keine oder nur unvollständige Unterlagen bei und werden diese trotz Anmahnung durch unsere Qualitätssicherung bzw. unseren Einkauf nicht in einer angemessenen Frist nachgeliefert, behalten wir uns vor, die Ware zu retournieren.

Die Freigabe von ordnungsgemäßen Erstmustern wird von unserer Qualitätssicherung mittels Erstmusterprüfbericht erteilt. Sie ist Mindestvoraussetzung für den Beginn der Serienproduktion. Bei Abweichungen der IST-Werte zum SOLL (Erstmuster *abgelehnt* oder *frei mit Auflagen*) ist eine entsprechende Nachbemusterung erforderlich.

3.2. Weitgehende Anforderungen im PPF-Verfahren

Der PPF-Prozess wird meist um folgende (Teil-)Aspekte erweitert:

- Herstellbarkeitsbewertung
- Prozessablaufplan
- FMEA-Plan
- Produktionslenkungsplan
- Maschinen-/Prozessfähigkeitsermittlung

Inhalt und Umfang richten sich nach der Komplexität des Prozesses/Produktes bzw. nach den Kundenvorgaben. **Ein solches Erfordernis wird den Lieferanten von BHC mitgeteilt.**

3.2.1. Herstellbarkeitsbewertung

In der Herstellbarkeitsbewertung muss nachgewiesen werden, dass ein Produkt gemäß Zeichnung und Spezifikation unter Serienbedingungen hergestellt werden kann. Insbesondere sind angegebene Toleranzen unter statistischen Gesichtspunkten sowie die Funktion und Beanspruchung des Produktes zu beachten.

Weiterhin ist eine Aussage darüber zu machen, ob die Kapazität des Lieferanten die Lieferung der geplanten Stückzahlen erlaubt und die vorgesehenen Termine eingehalten werden können und die gewählte Verpackung den Erhalt der Produktqualität während Transport und Lagerung sicherstellt.

3.2.2. Prozessablaufplan

Der Lieferant verpflichtet sich zur Erstellung eines Prozessablaufplanes in Form einer grafischen Beschreibung des gesamten Herstellungsprozess, in dem alle Arbeitsschritte, automatische Abfragen und Prüfstellen gekennzeichnet und durch Hinweise auf potentielle Probleme in der FMEA und dem Kontrollplan abgesichert sind. Die Materialkennzeichnung und der Materialfluss müssen so festgelegt werden, dass die Verarbeitung falscher Materialien oder Produkte ausgeschlossen ist.

3.2.3. FMEA-Plan

Der Lieferant verpflichtet sich zur Erstellung einer FMEA für Produkte zur frühzeitigen Erkennung und Vermeidung von Fehlern in Produkt und Prozess. Die von den System-FMEA's als kritisch erkannten Produktmerkmale und Prozessparameter, insbesondere definierte und vereinbarte besondere Merkmale müssen vom Lieferanten als wesentliche Merkmale in den Kontrollplan übernommen und gekennzeichnet werden.

3.2.4. Produktionslenkungsplan

Im Produktionslenkungsplan müssen Anweisungen zur Produkt- und Produktionsprozesslenkung, insbesondere für die besonderen (kritisch und signifikant) Merkmale definiert, ständig angewendet und aktualisiert werden.

Der Produktionslenkungsplan ist vom Lieferanten während der gesamten Lebensdauer eines Produktes anzuwenden und gemäß den aktuellen Anforderungen jeweils auf dem neuesten Stand zu halten, sowohl in der Vorerien- als auch in der Serienproduktionsphase.

3.2.5. Maschinen-/Prozessfähigkeitsermittlung

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe sind der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben. Für Prüfmerkmale sind Prozessfähigkeiten zu ermitteln und zu dokumentieren. Folgende Mindestwerte sind dabei einzuhalten:

- Kurzzeit-Prozessfähigkeit (Maschinenfähigkeit) $Cmk > 1,67$,
- Vorläufige-Prozessfähigkeit $Ppk > 1,67$

Die Festlegung dieser besonderen Merkmale für die Funktion des Produktes und die Qualität der Prozesse erfolgt im Qualitätsvorausplanungsprozess. In der Serie gelten dann verschärzte Werte.

4. Warenanlieferung

4.1. Lieferpapiere

Es werden von BHC nur Lieferungen mit vollständigen Lieferscheinen und, wenn in der Bestellung verlangt, mit entsprechenden Prüfbescheinigungen angenommen. Die Lieferscheine müssen mindestens folgende Daten enthalten:

- Lieferschein-Nr.
- BHC Identifikation: Ident-Nr., Änderungsindex, Benennung
- Bestellnummer
- Menge
- Gewicht
- Verpackungsdaten (z. B. Anzahl der Verpackungseinheiten, Art der Verpackung)

4.2. Verpackung

Die Verpackung ist mit BHC abzustimmen. Es sind geeignete Verpackungsmittel zu verwenden, die eine Beeinträchtigung der Produkte vermeiden und den aktuellen Sicherheits- und Umweltvorschriften entsprechen.

Die fertig gestellten Produkte sind so ohne Verschmutzung anzuliefern, dass eine Weiterverarbeitung durch BHC ohne zusätzliche Maßnahmen möglich ist; gleiches gilt für Verpackungsmittel, insbesondere Umlaufbehälter (z.B. Gitterboxen, Kleinladungsträger etc.). Darüber hinaus behält sich BHC vor, für bestimmte Artikel zusätzliche Forderungen festzulegen.

4.3. Kennzeichnung der Ware und des Bauteils

Zur Kennzeichnung der vom Lieferanten angelieferten Produkte sind an jedem Transportbehälter (Ladungsträger), soweit nichts anderes mitgeteilt, Warenanhänger gemäß VDA 4902 Version 4 anzubringen. Die Anbringung erfolgt in der Form, dass die Warenanhänger bei Mehrfachstapelung bzw. gemeinsamer Anlieferung mehrerer Gebinde immer an derselben Stelle gut sichtbar sind.

Die Bauteile/Produkte sind weiterhin mit dem Kennzeichen des Herstellers (z. B. erhaben oder vertieft, Aufkleber, ...) zu versehen und zwar dort, wo in der Zeichnung bzw. Spezifikation vorgeschrieben.

4.4. Kennzeichnung bei Abweichungen und/oder bei Änderung der Produktausführung

Bei Abweichungen von den Zeichnungsvorgaben oder Spezifikationen muss eine schriftliche Abweicherlaubnis vom Einkauf/QS eingeholt werden.

Bei Änderungen der Produktausführung muss, um Verwechslungen mit der vorherigen Produktausführung zu vermeiden, bei den ersten 3 Lieferungen der geänderten Produkte, jeder Transportbehälter (Ladungsträger) vom Lieferanten zusätzlich mittels Änderungsdreieck gekennzeichnet werden (Abstimmung Lieferant mit Disposition).

5. Prüfungen und Dokumentation

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Für funktionsrelevante, besondere und kritische Merkmale ist mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen. Wenn nicht anders vereinbart gelten folgende Fähigkeitskennwerte:

Vorserie: Ppk ≥ 1.67
Serie: Cpk ≥ 1.33

Die Festlegung dieser besonderen Merkmale für die Funktion des Produktes und die Qualität der Prozesse erfolgt im Qualitätsvorausplanungs- bzw. PPF-Prozess. Besondere Merkmale sind auf Zeichnungen, Spezifikationen oder Normen als solche ausgewiesen, oder in gesonderten Anhängen vereinbart.

Die geforderten Prozessfähigkeiten sind dabei stets zu erreichen. Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht und/oder weist ein Stichprobenergebnis auf fehlerhafte Produkte hin, so ist die Qualität zusätzlich mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern. Die Prüfschärfe ist entsprechend (ggf. 100% Prüfung) zu erhöhen. Die Ursachen müssen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen umgehend eingeleitet und in ihrer Wirksamkeit überprüft werden. Aussagefähige und von BHC nachvollziehbare Problemlösungstechniken sind anzuwenden. Als Mindestanforderung gilt ein Bericht nach der 8-D Systematik.

Der Lieferant stattet sich zu diesem Zweck so mit Prüfmitteln aus, dass alle gemäß den Spezifikationen vorgegebenen Merkmale geprüft werden können. Die Prüf- und Messmittel müssen in vorausgeplanten regelmäßigen Abständen auf Gebrauchstüchtigkeit nachweislich geprüft und gegebenenfalls korrigiert werden (Prüfmittelüberwachung).

Die Ergebnisse und Aufzeichnungen der Prüfungen (z.B. fertigungslos-/chargenbezogene Abnahmeprüfzeugnisse,...), gerade für sicherheitsrelevante Merkmale, sind zu archivieren und BHC bei Verlangen vorzulegen. Die Abrufbarkeit der Abnahmeprüfzeugnisse binnen eines Arbeitstages ist sicherzustellen. Sicherheitsrelevante Bauteile sind durch **A** in Dreieck und Kreis oder **DmbA**-Schriftzug auf Zeichnung oder Spezifikation gekennzeichnet. Diese Aufzeichnungen sind mindestens **15 Jahre** (haltbar) aufzubewahren.

6. Rückverfolgbarkeit der gelieferten Produkte

Die Rückverfolgbarkeit der gelieferten Produkte durch die gesamte Prozesskette einschließlich Vormaterial ist vom Lieferanten lückenlos sicherzustellen. Dort, wo in der Zeichnung bzw. Spezifikation vorgeschrieben, sind die

gefertigte Teile mit den Kennzeichen des Herstellers und allen weiteren notwendigen Informationen zu versehen. Unterschiedliche Chargen sind zu trennen, eine chargeureine Anlieferung ist zu gewährleisten, insbesondere zur evtl. Eingrenzung schadhafter- sowie mängelbehafteter, im Umlauf und Transport befindlicher Bestände.

7. Liefertreue und Absicherung der Versorgung

Von den Lieferanten wird grundsätzlich absolute Liefertreue in Bezug auf Liefermenge und Liefertermin verlangt. Sich abzeichnende Schwierigkeiten in der Versorgungskette und getroffene Abstellmaßnahmen, z.B. Leihpersonal und eingeleitete Sondertransporte, sind den entsprechenden Stellen von BHC (Einkauf/Disposition) sofort zu melden. Das Management des Lieferanten ist in die Bearbeitung mit einzubeziehen.

Darüber hinaus verpflichtet sich der Lieferant zu einer entsprechenden Notfallplanung, z.B. Ausweichproduktionsstätten, Sicherheitsbestände bei Materialien, vorbeugende Wartung und Instandhaltung der Maschinen.

8. Reklamation und Reklamationsbearbeitung

BHC beschränkt seine Wareneingangsprüfung auf die Feststellung der Einhaltung von Menge und Identität der Vertragsprodukte anhand der Lieferscheindaten sowie von offensichtlichen Transport- und Verpackungsschäden. Nur stichprobenweise werden Wareneingänge auf Güte überprüft. Diese Wareneingangsgüteprüfung ist bei Lieferanten, bei denen die Qualitätsgeschichte der Teile positiv verläuft, noch weiter reduziert (bis hin zum Prüfverzicht). Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge (§ 377 HGB).

Festgestellte Mängel in einer Lieferung werden von BHC im Rahmen eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes dem Lieferanten unverzüglich angezeigt, ausgefallene Teile auf Anforderung dem Lieferanten zur Verfügung gestellt.

Den Lieferanten wird empfohlen, beanstandete und rückgesendete Waren zu überprüfen und BHC die tatsächliche Menge der n.i.O.-Produkte zu melden. Andernfalls würde sich das ungünstig auf die ppm-Statistik des Lieferanten auswirken.

Soweit unser Lieferant nachträglich Abweichungen/Mängel erkennt, ist BHC unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Wenn von BHC Lieferungen reklamiert werden, ist vom Lieferanten mittels 8D-Report mit folgenden Angaben innerhalb von **5** Arbeitstagen zu antworten: *Fehlerursache; sofort eingeleitete und durchgeführte Maßnahmen; wirksame Korrekturmaßnahmen mit Angabe des Wirksamkeitsdatums.*

Bei der 1. Lieferung von wirksam korrigierten und durch die QS freigegebenen Maßnahmen, muss im Lieferschein darauf hingewiesen werden: „*Fehler lt. Prüfbericht (PB Nr. und Datum der Wirksamkeit), wirksam abgestellt.*“

Für den entstehenden Bearbeitungsaufwand einer Reklamation belastet BHC den Lieferanten mit bis zu **€ 150 pro Vorgang**. Weiterhin behält sich BHC vor, alle im Zusammenhang mit einer Beanstandung bei BHC und/oder unseren Kunden anfallenden Kosten, wie Nacharbeits-, Sortier- oder Prüfaufwand, an den Lieferanten weiterzubelasten.

Gerade in besonders schweren Fällen (z.B. Feldausfälle beim Kunden von BHC) behält sich BHC vor, Sonderstatus-Einstufungen (z.B. Lieferantensperre für Neugeschäft, Controlled-Shipping etc.) nach dem Verursacherprinzip in vollem Umfang auf den Lieferanten anzuwenden.

Controlled Shipping Level 1 (CS-1) verpflichtet den Lieferanten zur sofortigen Inkraftsetzung eines zusätzlichen Inspektions-, Kontroll- und Sortierprozesses, einhergehend mit einer detaillierten Fehlerursachenanalyse. Voraussetzungen für den CS-1 Status sind: Wiederholungsfehler mit sicherheitsrelevanten Risiken bei Ein- und Verbau, Funktion etc.; ungenügende Prozess- und Produktkontrolle zur Vermeidung von Nichtkonformität; Qualitätsvorfälle im Feld (Gewährleistung, Kundenzufriedenheit); Produktionsstillstand bei BHC oder dem Endkunden.

Bei Controlled Shipping Level 2 (CS-2) werden zusätzlich die laufenden Maßnahmen in Form von Prozess- und/oder Produktaudits bzgl. ihrer Wirksamkeit von BHC oder einem von BHC benannten Dritten überprüft. Alle BHC diesbezüglich entstandenen Kosten gehen zu Lasten des Lieferanten.

9. Von BHC beigestellte Produkte

Von BHC beigestellte Produkte und Verpackungen sind auf Menge, Identität und visuell erkennbare Schäden zu prüfen. Fehlerhafte und/oder beschädigte Lieferungen sind BHC innerhalb von 24 Stunden schriftlich mitzuteilen. Mit den Lieferdokumenten der betroffenen Lieferung ist der Verbrauch beigestellter Liefiergegenstände anzugeben.

10. Produkt-Requalifikationsprüfung

Eine Produkt-Requalifikationsprüfung ist vom Lieferanten periodisch durchzuführen. Ergibt diese Requalifikationsprüfung eine Abweichung vom Freigabestand sind die Ergebnisse inkl. der aktuellen Prozessfähigkeiten der BHC mitzuteilen. Die Dokumentation der Ergebnisse erfolgt anhand der gültigen Erstmusterprüfunterlagen.

11. Werkzeuge und Produktionsmittel

Werkzeuge und Produktionsmittel sind mittels eines ordnungsgemäßen Instandhaltungsplanes im Zustand einer spezifikationsgerechten Produktherstellung zu halten. Soweit BHC dem Lieferanten Produktionsmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in seine eigene Produktionsmittelüberwachung bzw. Instandhaltung einbezogen werden.

Der Lieferant verpflichtet sich, im Anschluss an die Serienlieferung BHC weiterhin mit den bestellten Produkten zur Herstellung von Ersatzteilen für den Kunden von BHC zu beliefern. Wenn nicht von BHC anders vorgegeben, besteht diese Lieferverpflichtung für einen Zeitraum von 15 Kalenderjahren ab Mitteilung von BHC über die Einstellung der Serienproduktion.

12. Sonstige Pflichten

12.1. Geheimhaltung

Die Vertragsparteien verpflichten sich, alle betriebsinternen Informationen vertraulich zu behandeln. Gegebenenfalls wird eine separate Geheimhaltungsvereinbarung zwischen den Vertragsparteien abgeschlossen.

12.2. Mitarbeiterqualifizierung

Mitarbeiter des Lieferanten sind für die Durchführung ihrer jeweiligen Aufgaben mit dem Ziel einer fehlerfreien Produktqualität zu qualifizieren. Hierzu zählt auch zeitlich befristet eingesetztes Personal. Dafür ist ein Weiterbildungsprogramm zu erstellen.

12.3. Patentschutz

Sollte aus einer Mitentwicklung des Lieferanten eine patent- oder schutzrechtfähige Erfindung entstehen, so ist BHC unverzüglich zu informieren. BHC erhält das alleinige Patent-/Schutzrecht.

12.4. Gesetzes- und Richtlinienkonformität, z.B. REACH-Konformität

Der Lieferant sichert zu, dass er bei der Herstellung von Waren und Erbringung von Dienstleistungen alle anwendbaren Gesetze und Vorschriften beachtet, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf die Bereiche Maschinensicherheit, Chemikalien- und Gefahrstoffrecht, Umweltschutz und Arbeitsschutz.

Der Lieferant erkennt an, dass Verstöße gegen anwendbare Gesetze und Vorschriften, insbesondere gegen Stoffverbote und -beschränkungen zu einem Mangel an den gelieferten Waren bzw. erbrachten Dienstleistungen führen.

Der Lieferant wird BHC von allen Ansprüchen Dritter, Aufwendungen, Kosten und Schäden freistellen, welche in Zusammenhang mit einem solchen Verstoß des Lieferanten verursacht worden sind.

C. Allgemeine Hinweise

1. Lieferantenaudit und -bewertung

BHC ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Erfüllung der Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Der Lieferant kann ebenso durch BHC-Kunden, im Beisein von BHC, auditiert werden.

BHC führt regelmäßige Leistungsbewertungen seiner Lieferanten anhand eines prozessorientierten Bewertungssystems durch. Folgende Leistungen werden hierbei bewertet:

- QM-Zertifikat mindestens nach ISO 9001:2000
- Erreichung des ppm-Zieles (Produktqualität)
- Qualität bestehend aus den Teilkriterien WE-Prüfung, Auditnote, Reklamation
- Preis bestehend aus den Teilkriterien Preisniveau und Preisverhalten
- Lieferung bestehend aus den Teilkriterien Termintreue, Mengentreue und Einhaltung der Verpackungsvorschrift

Zusätzlich werden die Einhaltung dieser Qualitätsrichtlinie und eventuell vorhandener Qualitätsvereinbarungen, die Häufigkeit von Sonderfahrten, die Reklamationsbearbeitung des Lieferanten und die Entwicklungsunterstützung durch den Lieferanten beobachtet.

2. Einkaufsbedingungen

Für alle Beschaffungsprozesse gemäß Geltungsbereich gelten die zum Zeitpunkt der Bestellung gültigen Einkaufsbedingungen. Ergänzend hierzu gelten auch die jeweils gültigen gesetzlichen Regelungen.

Der Lieferant erkennt diese Bedingungen mit der Entgegennahme der Bestellung verbindlich an. Abweichende Regelungen von diesen Bedingungen verpflichten BHC nur dann, wenn diese schriftlich von BHC anerkannt wurden.

3. Gewährleistungs- und Produkthaftung

Die Regelungen zur Gewährleistung und Produkthaftung sind in den Einkaufsbedingungen angegeben. Über die Einkaufsbedingungen hinausgehende Gewährleistungsvereinbarungen können von BHC zusätzlich vereinbart werden.

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Produkte den in den Produktspezifikationen aufgeführten Qualitätsanforderungen uneingeschränkt entsprechen. Er gewährleistet dies mindestens für die Dauer der gesetzlichen Frist des Empfängerlandes. Diese Frist kann nicht durch vertragliche Vereinbarungen verkürzt werden. Der Lieferant ist im Rahmen seines Risiko-Managements zum Abschluss einer Produkthaftpflichtversicherung verpflichtet.

BESTÄTIGUNG

Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Bitte senden Sie dieses Blatt ausgefüllt und unterschrieben an den Einkauf bzw. das Qualitätswesen der BHC Gummi-Metall GmbH, Buschstr. 8, 53340 Meckenheim zurück.

Hiermit bestätigen wir den Erhalt und die Anerkennung der vorliegenden „*Qualitätsrichtlinie für Lieferanten*“, die für alle Beschaffungsprozesse der BHC Gummi-Metall GmbH und deren verbundenen Unternehmen Gültigkeit hat. Wir verpflichten uns zur schnellstmöglichen Umsetzung und Einhaltung aller aufgeführten Anforderungen

Firma

Anschrift

.....

Datum

Unterschrift des Lieferanten

Geschäftsleitung (Druckbuchstaben)

.....

Verkauf (Druckbuchstaben)