

Die HTP High Tech Plastics GmbH (im Folgenden HTP genannt), ist einer der führenden Anbieter auf dem Gebiet der Kunststoffverarbeitung zu High Tech Artikeln und möchte durch innovative Technologien, Kompetenz und Know-how seine Marktposition weiter ausbauen.

Um dieses Ziel erreichen zu können, sind unsere Lieferanten ein wesentlicher Faktor in der Prozesskette. Wir streben mit Ihnen eine faire und langfristige Zusammenarbeit an, die sich auf eine zielorientierte Lieferantenentwicklung stützt.

QM Richtlinie für Lieferanten (QMR)

Rohstoffe / Zukaufteile / Oberflächenveredelung / Montagen

Die zugekauften Rohstoffe / Teile / Oberflächenveredelungen / Montagen beeinflussen entscheidend die Qualität unserer Endprodukte.

Zur Erfüllung und Sicherstellung dieser Qualität setzen wir voraus, dass Sie als Lieferant von HTP über ein wirksames Qualitätssystem verfügen und mit entsprechenden Nachweisdokumenten die ordnungsgemäße Funktion des Systems regelmäßig bestätigen.

Ihnen obliegt die Qualitätsverantwortung für die von Ihnen gelieferten Produkte bzw. Veredelungen und Montagen, gleichgültig ob diese bei Ihnen hergestellt, bearbeitet oder von Dritten bezogen werden. Dabei ist es auch unerheblich, ob sie als Lieferant von HTP gewählt, oder von unserem Kunden nominiert wurden.

Als Lieferant von HTP müssen sie gewährleisten, dass Ihre Lieferungen mit den Vereinbarungen, Zeichnungen, Normen und Spezifikationen übereinstimmen und den Anforderungen unserer Kunden entsprechen.

Unsere gemeinsame Zielsetzung muss Null Fehler sein !
Dazu sind Maßnahmen zur ständigen Verbesserung und zur Sicherstellung einer "0-Fehler"-Auslieferqualität zu entwickeln."

Freigabe
Qualitätsmanagement

M. Kober

Freigabe
Einkauf

H. Strohhäusl

Freigabe
Lieferantenmanagement

R. Schebesta

Ausgabe 01.10.2012

	Seite	
1	Einleitung / Präambel	3
1.1	Geltungsbereich	3
1.2	Vertraulichkeit	3
1.3.	Herstellbarkeit	3
1.4	Datentransfer	3
1.5	Gültigkeit	3
2	Qualitätsplanung	4
2.1	Abstimmung der Produkthanforderungen	4
2.2	Qualitätsplanung	4
2.3	Fehler– Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)	4
2.4	Prüfmittel	4
2.5	Vorbeugende Instandhaltung	4
2.6	Notfallstrategie	5
2.7	Ersatzteilverpflichtung	5
3	Lieferantenqualifizierung	5
3.1	Lieferantenqualifizierung	5
3.2	Lieferantenbewertung	5
3.3.	Prozessaudits	6
4	Bemusterungen	6
4.1	Grundsätzliches zur Bemusterung	6
4.2	Bewertung	6
4.3	Entwicklungsmuster / Vorabmuster	6
4.4	Ergänzende Bestimmungen	7
4.5	IMDS / ROHS	7
5	Serienbedingungen	7
5.1	Allgemeines	7
5.2	Beschaffung	7
5.3	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	8
5.4	Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen	8
5.5	Fertigungs-Betriebs- und Hilfsmittel	8
5.6	Verpackungsvorschriften	8
5.7	Transport	8
5.8	Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit	8
5.9	Kennzeichnung der Serienware	9
5.10	Änderungen	9
5.11	Änderungskennzeichnung	10
5.12	Anlieferung	10
5.13	Requalifizierung	10
5.14	Ständige Verbesserung	10
6	Reklamationsbehandlung	10
6.1	Sammelausschuss	10
6.2	Fehllieferungen / Qualitätseinbrüche	10
6.3	Reklamationskosten	11
7	Dokumentation	11
7.1	Dokumentationsvorschriften	11
7.2	Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale	11
7.3	Störfalleingrenzung	11
8	Umwelteinflüsse	11
8.1	Umweltverträglichkeit	11
9	Änderungsdienst	12
	Bestätigung durch Lieferant	12
Anh 1	Kostentabelle	13

1. PRÄAMBEL

1.1 Geltungsbereich

Diese Vereinbarung fasst die Grundsätze der Systemforderungen zusammen, die HTP an Ihre Lieferanten für Materialien und Komponenten wie auch Dienstleistungen stellt.

Die Richtlinie ist integraler Bestandteil des Liefervertrages, selbst wenn in den Bestellungen nicht ausdrücklich darauf hingewiesen wird. Sie gilt als Zusatz zu anderen gemeinsamen Vereinbarungen (z.B. Allgem. Einkaufsbedingungen, Spezifikationen, Q-Vereinbarung, Verpackungsvorschriften, etc.). Darüber hinausgehende ergänzende Zusatzvereinbarungen sind mit HTP abzustimmen und sind Bestandteil unserer QSV und anderer mitgeltender Verträge.

Die Verantwortlichkeit für die Beschaffung obliegt unserer Einkaufsabteilung. Wir erwarten daher, dass alle Kontakte und Fragen zur Qualität und zu Umweltaspekten unserer Produkte über unser Qualitätsmanagement unter Einbeziehung der Einkaufsabteilung abgewickelt werden.

1.2 Vertraulichkeit

Jeder Lieferant wird alle Unterlagen und Kenntnisse, die er im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung oder anderen Verträgen erhält, nur für die Zwecke der Auftragserfüllung verwenden und mit gleicher Sorgfalt wie entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim halten. Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse und besteht andauernd.

1.3 Herstellbarkeit

Der Auftragsnehmer hat jeden Auftrag bzgl. seiner Herstellbarkeit zu überprüfen. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass die angefragten Produkte ohne jede Einschränkung, insbesondere in Bezug auf die technischen und kaufmännischen Anforderungen wie

a) Kapazitäten / Mengen (falls projektspezifisch nicht anders festgelegt, sind bei Teilen die mit Gestellen, Gehängen oder Vorrichtungen verarbeitet werden, diese so auszulegen, dass die Kapazität um bis zu 20% erhöht werden kann, ohne dass dadurch zusätzliche Kosten entstehen)

b) Termine

c) Preise

d) Lastenheft

e) Zeichnungen

f) Spezifikationen

unter Serienproduktionsbedingungen sowie unter Wahrung der am Standort des Auftragnehmers geltenden Rechte und gesetzlichen Bestimmungen wie auch Arbeitnehmerschutz-Vorschriften hergestellt werden können.

Die Herstellbarkeit muss für alle neuen und geänderten Teile/Projekte geprüft werden.

Jegliches Problem ist dem Auftraggeber unverzüglich nach Erkennen mitzuteilen.

Ein Nichteinwand innerhalb von 4 Tagen nach Erhalt der Bestellung gilt als Zusage der Machbarkeit.

1.4 Datentransfer

Der Lieferant sollte bestrebt sein über die Möglichkeit des Odette-File-Transfers über ISDN-Datenleitung zu verfügen.

Weiters sind Vorkehrungen für EDI mittels VDA –Format (z.B. Forecasts od. Lieferabrufe) anzustreben.

1.5 Gültigkeit

Dieser Vertrag ist ab Unterzeichnung gültig für alle derzeit laufenden und zukünftigen Aufträge. Sollte sich die Notwendigkeit der Anpassung dieses Vertrages aufgrund von wirtschaftlichen oder gesetzlichen Änderungen sowie Norm- / Spezifikationsänderungen ergeben, wird HTP diesen Vertrag überarbeiten und zur erneuten Unterschrift vorlegen. Eine Kündigung ist mit einer Frist von 6 Monaten zum Quartalsende möglich. Das entbindet den Lieferanten nicht von seiner Lieferverpflichtung aus einem bestehenden Liefervertrag. Bei Kündigung der QMR sind mindestens die branchengültigen Standards (z.B. ISO/TS16949 Automobil, ISO9100 Luftfahrt) zu erfüllen.

2. QUALITÄTSPLANUNG

2.1 Abstimmung der Produkthanforderungen

Die Produkthanforderungen werden mit dem Lieferanten vor der Lieferfreigabe abgestimmt und schriftlich in Form einer gemeinsam anerkannten „Q-Vereinbarung (QV)“, festgelegt und vereinbart. Für die Ausstellung der QV ist der Einkauf des jeweiligen HTP-Standortes verantwortlich.

Der Lieferant ist verpflichtet, nur nach gültigen Bestellunterlagen und aktuellen schriftlichen Vereinbarungen zu arbeiten und zu liefern. Dies gilt auch für Änderungen oder Korrekturen während der Abarbeitung von bereits erteilten Aufträgen.

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, dass alle Unterlagen ständig überwacht und aktuell gehalten werden. Fehlende Unterlagen entbinden den Lieferanten nicht von der Anlieferung fehlerfreier Ware.

2.2 Qualitätsplanung

Zur Erreichung der geforderten Qualität ist eine umfassende Planung notwendig. Daher erwartet HTP, dass ihre Lieferanten eine systematische Qualitätsplanung als einen Bestandteil des Qualitätsmanagementsystems betreiben.

Hierzu gehören sowohl die Festlegung von kurz-, mittel- und langfristigen Zielen inkl. eines Zeitplanes für ihre Umsetzung als auch das schriftliche Benennen aller Verantwortlichen.

Auch die Erreichbarkeit dieser Verantwortlichen muss bekannt gegeben werden und im Bedarfsfalle auch gegeben sein.

Falls von HTP projektspezifisch nicht anders festgelegt, muss die Q-Planung/Projektentwicklung entsprechend QS 9000 Handbuch APQP oder VDA 4.2, in der jeweils letztgültigen Fassung, abgewickelt werden. Endkundenforderungen sind zu berücksichtigen.

2.3 Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)

HTP ist berechtigt die Erstellung und Vorlage einer Prozess-FMEA einzufordern. Wenn für die Herstellung zusätzliche Werkzeuge notwendig sind, sind zur Fehlervermeidung Risikoanalysen wie z.B. eine Konstruktions-FMEA durchzuführen und auf Verlangen vorzulegen.

Die FMEA ist ein Instrument, um mögliche Fehler zu erkennen und Maßnahmen zu deren Vermeidung bzw. Behebung zu setzen.

FMEA's sind bei der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte, bei neuen Fertigungsverfahren, für Sicherheits- und Problemteile, sowie bei Änderungen von Produkten und Prozessen in Abstimmung zwischen den Auftragsverantwortlichen zu erstellen bzw. zu ergänzen.

HTP behält sich das Recht vor jederzeit in die FMEA's Einsicht zu nehmen.

Im Reklamationsfalle ist vom Auftragnehmer ein Überdenken/Überarbeiten der bestehenden FMEA gefordert.

2.4 Prüfmittel

Der Lieferant muss mit Prüf- und Messmitteln derartig ausgestattet sein, dass er in der Lage ist, alle relevanten Q-Merkmale überprüfen zu können. Produktspezifische Prüfmittel sind vor Beauftragung zu definieren und zu vereinbaren.

Um aussagekräftige Prüfergebnisse zu erhalten, muss die Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit dieser Mittel gewährleistet sein.

Jeder Lieferant verpflichtet sich daher ein wirkungsvolles System zur Prüfmittelüberwachung, Kalibrierung, Eichung und Instandhaltung installiert und implementiert zu haben und das verantwortliche Personal entsprechend zu schulen und anzuweisen.

2.5 Vorbeugende Instandhaltung

Der Lieferant ist verpflichtet, ein System der vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen zu entwickeln.

Es sind vorbeugende Wartungsintervalle festzulegen und nachweislich dokumentiert durchzuführen und es ist eine Notfallstrategie für die Prozesse, die zur Unterbrechung der Lieferfähigkeit führen können, zu erstellen. Im Bedarfsfalle ist der Auftragnehmer nachweispflichtig.

2.6 Notfallstrategie

Lieferanten müssen Konzepte erarbeiten um z.B. bei Ausfall von Betriebsmitteln die Versorgung aufrecht zu erhalten. HTP behält sich das Recht vor in diese Konzepte Einsicht zu nehmen. Im Sinne einer Notfallstrategie muss es – zumindest bei einer Person – ununterbrochene Erreichbarkeit geben.

2.7 Ersatzteilverpflichtung

Lieferanten müssen sich verpflichten die in der Automobilbranche geforderten Zeiträume für die Versorgung mit Ersatzteilen bzw. deren Bestandteilen zu erfüllen. Sofern nicht anders festgelegt ist der Zeitraum der Ersatzteilverpflichtung 15 Jahre nach EOP (end of production). Ersatzteilpreise sind mit dem Einkauf festzulegen.

3. LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG

3.1 Lieferantenqualifizierung

Die HTP-Lieferanten werden aufgrund ihrer Eignung zur Erfüllung der spezifischen Forderungen beurteilt und ausgewählt. Darüber hinaus müssen Sie zumindest ein QM-System implementiert haben und aufrechterhalten, dass der ISO 9001 (in der jeweils gültigen Fassung) entspricht. Mittelfristig ist die Zertifizierung nach ISO TS 16949 anzustreben (Automobilstandard). Sind die Zukaufumfänge für die Luftfahrtindustrie vorgesehen, sind die Anforderungen der ISO 9100 zu erfüllen.

Das implementierte QM-System muss zertifiziert sein oder es muss zumindest ein Zeitrahmen für die Zertifizierung festgelegt sein.

Voraussetzung für eine Lieferantenqualifizierung ist die Auswertung einer vom möglichen Lieferanten ausgefüllten „HTP-Lieferanten-Selbstauskunft“.

Eine positive Beurteilung nach Auswertung dieser Lieferantenselbstauskunft ist Voraussetzung zur Aufnahme in die Liste freigegebener Lieferanten.

3.2 Lieferantenbewertung

Am Ende jedes Kalenderjahres erhalten die 25 umsatzstärksten Lieferanten und C-Lieferanten bzw. einige strategisch wichtige Lieferanten schriftlich die Information über den aktuellen Qualitätsstatus und für den Berichtszeitraum die Bewertung nach interner Lieferanteneinstufungsklasse .

Jeder Lieferant sollte ein A –Ergebnis anstreben.

Bei Unterschreitung der Zielvorgaben wird der Lieferant zur Stellungnahme aufgefordert und Maßnahmen zur Erreichung der Vorgaben schriftlich bekannt zu geben und unverzüglich einzuleiten.

Bei massiven, sich wiederholenden Q-Einbrüchen wird ein Lieferant von unserem Einkauf kurzfristig zu einem Q-Gespräch eingeladen. Weitere Maßnahmen können, je nach Beurteilung des vom Lieferanten präsentierten Maßnahmenplanes, sein:

- Produkt-, Prozess-, Systemaudit beim Lieferanten
- 100% Ausgangskontrolle beim Lieferanten
- Eingangsprüfung bei HTP durch den Lieferanten, Sortierprüfungen etc.
- Termin mit der Geschäftsleitung
- Einschaltung des Endkunden
- Überprüfung der Geschäftsbeziehung

Basis der Bewertung sind:

- Termine von Lieferungen, Bemusterungen
- Mengen
- Qualität von Lieferungen, Verpackung, Kennzeichnung, Rechnung, Prozessen
- Support (technisch, Reklamationsabwicklung, Werkszeugnissen, Auditmaßnahmen, Zertifizierung, Q-Vereinbarung)
- Preis

Alle Produkte, die bei HTP als Wiederholfehler oder Falschlieferung auftreten oder von uns sortiert, nachgearbeitet bzw. verschrottet werden, sind ppm-relevant und werden in die Lieferantenbewertung aufgenommen. Detaillierte Informationen können dem jeweiligen Reklamationsprüfbericht entnommen werden.

FBL4-20

3.3 Prozessaudits

Wir haben das Recht Ihre Prozesse in laufender Serie nach entsprechender Vereinbarung zu auditieren. Sie gewähren uns und auf Verlangen auch unserem Endkunden Zutritt zu Ihren Fertigungsstätten und Einblick in die prozessrelevanten Dokumente und Prüfaufzeichnungen. Dieses Recht werden Sie uns nach Möglichkeit auch bei Ihren Unterlieferanten einräumen. Sollte das nicht möglich sein, ist vor der Beauftragung schriftlich darauf hinzuweisen

Auditergebnisse und geforderte Maßnahmen werden entsprechend kommuniziert und deren Implementierung kontrolliert.

4. BEMUSTERUNGEN

4.1 Grundsätzliches zur Bemusterung

- Die Erstbemusterung hat durch den Lieferanten gemäß dem VDA Band 2 in der letztgültigen Fassung zu erfolgen.
- Mindestens 5 Satz Musterteile sind HTP kostenfrei und unverbindlich zur Verfügung zu stellen. Darüber hinausgehende Mengen werden gesondert vereinbart
- Wenn gefordert müssen die Musterteile einzeln mit entsprechenden Klebern gekennzeichnet sein.

Wenn seitens HTP gefordert muss die Erstmusterdokumentation der QS 9000 Handbuch PPAP in der jeweils letztgültigen Fassung (inkl. kundenspezifischer Forderungen) entsprechen.

Besonders zu beachten:

- Die QV und zusätzliche Vereinbarungen müssen den aktuellen Ausgabestand aufweisen.
- Der Fertigungsprozess muss zum Zeitpunkt der Erstbemusterung dem Serienstand entsprechen.

Maßliche Bemusterung:

Die Teile-/Werkzeug-/Prüfmittelvermessung erfolgt durch den Lieferanten in Abstimmung mit dem zuständigen Ansprechpartner bei HTP.

Die Dokumentation der Messergebnisse muss so erfolgen, dass diese auf die gemessenen Positionen rückführbar sind (Positionsskizzen).

Zu bemustern sind alle in Zeichnungen, Spezifikationen und QSV's sowie Techn. Liefervorschriften enthaltenen Produktmerkmale, soweit nicht anders mit dem HTP-Qualitäts-Techniker vereinbart.

HTP behält sich vor im Einzelfall Gegenprüfungen durchzuführen.

Über mit dem HTP-Qualitäts-Techniker vereinbarte Merkmale ist eine vorläufige Prozessfähigkeit Ppk von mindestens größer gleich 2,00 nachzuweisen. In der laufenden Serie erwarten wir dann einen Cpk von 1,67. Abweichungen davon sind gemeinsam festzulegen.

4.2 Bewertung

Die Firma HTP entscheidet über die Freigabe oder Ablehnung der Erstmuster und erteilt entsprechende Auflagen und Termine. Der vom Lieferanten erstellte Prüfbericht wird von HTP mit Prüfergebnissen der Gegenprüfung, eventuell festgestellten Mängeln, allgemeinen Bemerkungen und mit Auflagen ergänzt.

Die Gesamtbeurteilung wird am Deckblatt

- mit üblichen VDA- Bewertungsschlüssel alternativ
- mit Unterschrift auf dem PSW im Falle von QS 9000

vermerkt.

Die Erstbemusterung gilt dann als positiv abgeschlossen, wenn das Gesamtbewertungsergebnis gemäß VDA 2 von "1" oder QS 9000 PPAP „Approved“ erreicht ist.

Bei drei Negativbemusterungen durch Lieferantenverschulden akzeptiert dieser die Belastung der angefallenen Mehraufwands-Kosten durch HTP

4.3 Entwicklungsmuster / Vorabmuster

Zur Erprobung eines neuen oder veränderten Produktes werden Muster schriftlich beim Lieferanten bestellt. Die Anforderung an das Produkt wird mit dem Lieferanten vereinbart (Spezifikation).

Jeder Musterlieferung ist mindestens eine Produktspezifikation (Datenblatt) beizulegen.

Der Lieferant muss gewährleisten, dass die lückenlose Rückverfolgbarkeit des bemusterten Produktes jederzeit gegeben ist.

4.4 Ergänzende Bestimmungen

Die Erstmusterteile müssen vom Lieferanten dem jeweiligen Prüfbericht zugeordnet werden.

Die Erstbemusterung ist unter Zuhilfenahme der VDA- / QS 9000 PPAP Formulare (in der letztgültigen Fassung) oder projektspezifischer Formulare durchzuführen und zu dokumentieren.

Diese können, wenn nicht schon bei der Bestellung des Erstmusters beigelegt, in der Abteilung Qualitätsmanagement beantragt werden.

Die Verteilung der bewerteten und abgeschlossenen Erstmusterprüfberichte erfolgt durch HTP.

Liegt von dem zu liefernden Produkt die Erstmusterfreigabe des Endabnehmers (z.B.: VW, BMW, DC, AUDI...) vor, kann der Prüfbericht ersatzweise zur Beurteilung und Freigabe bei HTP herangezogen werden.

Der Lieferant ist verpflichtet eine entsprechende Anzahl Rückhaltemuster aus der Erstbemusterung dem Prüfbericht zugeordnet aufzubewahren.

Es ist dabei zu bemerken, dass bei Dokumentationspflichtigen Teilen und Dokumentationen entsprechende Lagerfristen und -bedingungen einzuhalten sind.

Zum Zeitpunkt des Serienanlaufes muss die Erstbemusterung abgeschlossen und freigegeben sein.

4.5 IMDS / ROHS

Die Automobilindustrie hat das Internationale Material-Datenblatt-System (IMDS) entwickelt. Darin werden alle im Fahrzeug verwendeten Werkstoffe in standardisierten Materialdatenblättern nach VDA erfasst und verwaltet.

Als Lieferant sind auch Sie verpflichtet, Angaben zu Ihren Produkten vor der Erstbemusterung im IMDS einzutragen.

Wenn gefordert können - nach Rücksprache und Zustimmung – kundenspezifische Materialdatenblätter vorgelegt werden.

Sofern die Forderung danach besteht sind die Bestimmungen von ROHS / WEEE bzw. von kundenspezifischen Listen „verbotener“ Einsatzstoffe zu erfüllen.

5. SERIENBEDINGUNGEN

5.1 Allgemeines

Es dürfen nur solche Fertigungsverfahren angewandt werden, die der Lieferant beherrscht und die unter kontrollierten Fertigungsbedingungen ablaufen.

Der Lieferant hat die Anforderungen an die Qualifikation des Personals festzulegen und durch geeignete Maßnahmen ständig aufrecht zu erhalten.

Nur so ist die Erfüllung unserer Forderung nach 100% Liefertreue gewährleistet.

Der Lieferant ist verpflichtet, die eigenen Unterlagen auf aktuellem Stand zu halten.

Als Ergänzung zu den QM-Systemforderungen führt HTP bei Bedarf beim Lieferanten vor Serienstart Prozessabnahmen durch.

Über eine Prozessaudit-Checkliste werden Prozesse und Verfahren beurteilt.

Die Forderungen seitens Kunden der Firma HTP werden bei dieser Abnahme ergänzend zu unseren Forderungen berücksichtigt.

5.2 Beschaffung

5.2.1 Beschaffungsprozess

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die von ihm beschafften Produkte die festgelegten Beschaffungsanforderungen erfüllen. Dabei ist er für die Konformität aller beschafften Produkte verantwortlich, auch wenn die Bezugsquellen von HTP vorgegeben werden. Falls von HTP genehmigte Bezugsquellen festgelegt sind, ist sicherzustellen, dass diese vom Lieferanten und dessen Unterlieferanten eingesetzt werden.

Der Lieferant muss seine Unterlieferanten auf Grundlage ihrer Fähigkeit beurteilen und auswählen, Produkte in Übereinstimmung mit den Anforderungen seiner Organisation zu liefern. Kriterien für Auswahl und Beurteilung müssen aufgestellt werden. Es ist ein Verzeichnis der Lieferanten zu führen in dem der Zustand der Zulassung (z.B. zugelassen, bedingt, nicht zugelassen) und der Anwendungsbereich der Zulassung angegeben sind (z.B. Produkttyp)

5.2.2 Beschaffungsangaben

Beschaffungsangaben müssen das zu beschaffende Produkt beschreiben.

5.2.3 Lieferkette

Der Lieferant hat alle anwendbaren Anforderungen, einschließlich Kundenanforderungen auf die Lieferkette umzulegen.

5.2.4 Zugangsrecht

Der Lieferant hat das Zugangsrecht von HTP, ihren Kunden und zuständigen Behörden zu den betreffenden Bereichen aller Einrichtungen, auf allen Ebenen der Lieferkette, die an dem Auftrag beteiligt sind, sowie zu allen zutreffenden Aufzeichnungen, sicherzustellen.

5.2.5 Verifizierung von beschafften Produkten

Der Lieferant muss die Inspektion oder sonstige Tätigkeiten festlegen und verwirklichen, durch die sichergestellt wird, dass das bestellte Produkt die festgelegten Anforderungen erfüllt. Anm.: Die in jeder Ebene der Lieferkette von HTP durchgeführten Verifizierungstätigkeiten können nicht als Nachweis einer effektiven Lenkung der Qualität verwendet werden.

5.2.6 Verwendung beschaffter Produkte vor deren Freigabe

Wenn ein beschafftes Produkt vor Abschluss aller geforderten Verifizierungstätigkeiten für die Produktion freigegeben wird, muss dieses identifiziert und aufgezeichnet werden um einen Austausch zu ermöglichen, falls sich nachträglich herausstellt, dass das Produkt nicht die Anforderungen erfüllt.

5.3 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Grundsätzlich sind die gelieferten Produkte, wenn nicht anders vereinbart, so zu kennzeichnen, dass die Rückverfolgung auf eingesetzte Werkstoffchargen, Fertigungsparameter, Werker und Prüfdokumente jederzeit gewährleistet werden kann.

Bitte beachten Sie die gesonderten Dokumentationsvorschriften von A-Teilen, besonderen Merkmalen und deren Prüfergebnissen. (siehe Abschnitt 7)

Im Ereignisfall können folgende Informationen angefordert werden, die unverzüglich von Ihnen vorzulegen sind, bzw. befugten HTP Mitarbeitern bei Ihnen zur Einsichtnahme vorzulegen sind.

- Eingesetzte(r) Werkstoff(e) mit Angabe der Charge und Zuordnung von Prüfergebnissen
- Dokumentation der Fertigungsparameter und Fertigungsprüfungen
- Eingesetzte Unterlagen und Prüfvorschriften bzw. Prüfanweisungen
- Produzierte Mengeneinheiten und bereits gesandte Liefermengen
- Behandlung fehlerhafter Produkte und Korrekturmaßnahmen
- Ergebnisse von dokumentationspflichtigen Prüfungen

5.4 Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen

Bei Qualitätsproblemen (Produkt, Verpackungsabweichungen, Falschliefereien, Teillieferungen, Lieferrückstand, ...) hat der Lieferant unverzüglich den Ansprechpartner bei HTP zu informieren, um geeignete Maßnahmen festzulegen und durchzuführen bzw. Korrekturmaßnahmen vorzunehmen und in weiterer Folge entsprechende Vorbeugemaßnahmen festzulegen und umzusetzen. Die Abarbeitung hat in Form eines 8D-Reports zu erfolgen. Es sind Maßnahmen zu treffen um die Versorgung mit spezifikationsgerechten Produkten sicherzustellen. Bis zur Sicherstellung einer beherrschten Fertigung sind 100% Prüfungen durchzuführen und zu dokumentieren. Fehlervermeidende Maßnahmen haben Vorrang vor der Verbesserung der Fehler Entdeckung.

5.5 Fertigungs-, Betriebs-, und Hilfsmittel

Vorrichtungen und Werkzeuge sind zu erproben, ggf. dem aktuellen Änderungsstand von Zeichnungen und Vereinbarungen anzupassen, sowie regelmäßig fachgerecht zu überprüfen.

Maschinen aller Art sind laufend auf ihre Funktionstauglichkeit und -genauigkeit zu überwachen.

Die Verantwortung für eventuell vom Auftraggeber beigestellte Betriebsmittel (Werkzeuge, Vorrichtungen, Prüfeinrichtungen, Lademittel oder ähnlichen Hilfsmitteln) trägt, sofern nicht anders vereinbart, der Auftragnehmer. Alle beigestellten Betriebsmittel müssen unverlierbar mit einem

Typenschild versehen werden, das den Eigentümer und die Betriebsmittelnummer und Bezeichnung angibt. Werden Typenschilder beige gestellt, sind diese zu verwenden.

Weiters trägt der Auftragnehmer die laufenden Kosten für Versicherung, Lagerung, Wartung und regelmäßige Überprüfung während der Vertragsdauer.

Änderungen an beige gestellten Betriebsmitteln sind ausdrücklich nur mit schriftlicher Genehmigung vom Auftraggeber gestattet. Abnutzungen von beige gestellten Betriebsmitteln sind rechtzeitig, bevor sie zu Qualitätseinbußen oder Fertigungsausfällen führen, anzuzeigen.

Alle beige gestellten Betriebsmittel sind bei Vertragsende nach Rücksprache in einem fehlerfreien Zustand, ordnungsgemäß versiegelt und verpackt zum Versand bereitzustellen.

Es liegt prinzipiell die „Vereinbarung zur Überlassung von Werkzeugen“ zu Grunde.

5.6 Verpackungsvorschriften

Die Verantwortung für die Anlieferqualität liegt beim Lieferanten. Die Verpackung hat eine beschädigungsfreie Anlieferung zu gewährleisten. Die Verpackungsvorschrift wird in der QV festgelegt und ist uneingeschränkt einzuhalten. Alternativverpackungen sind schriftlich zu vereinbaren und seitens HTP zu bestätigen. Falls Vorschriften von HTP-Kunden vorliegen müssen diese eingehalten werden (z.B. seemäßige Verpackung, Nationale Vorschriften, etc.)

Anzustreben ist eine Etikettierung gemäß VDA 4902.

Wesentliche Kriterien für die Auslegung der Verpackung sind:

- Schutz vor Verschmutzung und Beschädigung
- Einfache und ergonomisch günstige Handhabung (Transport, Entleerung, Bandzuführung)
- Produktschonende und von außen EDV-lesbare deutliche Beschriftung
- Wiederverwendbarkeit (Mehrwegbehälter sind zu bevorzugen)
- Kosten
- Standfestigkeit, Stapelfähigkeit und Transportschutzsicherheit

5.7 Transport

Der Lieferant hat Verfahren und Systeme festzulegen, um jede Beschädigung durch internen wie auch externen Transport auszuschließen.

Sie haben die Möglichkeit im Zuge der Erstellung und Abstimmung der QV Ihre Alternativen als Vorschläge mit einzubringen.

Sonderfrachten sind zu erfassen und zu dokumentieren. Die Kosten für anfallende Sonderfrachten sind vom Verursacher zu tragen.

5.8 Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit

Solche Produkte sind deutlich mit Lagerbedingung und, sofern erforderlich, einem Verweis auf das letztmögliche Verbrauchsdatum zu kennzeichnen.

Beispiel:

- *x-Monate lagerfähig*
- *Ablaufdatum: TT.MM.JJ*
- *Verweis auf Lagerbedingungen (Temperatur, Lichtschutz, Feuchtigkeit,..)*

5.9 Kennzeichnung der Serienware

Zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit und klaren Zuordnung bei HTP muss die Versandkennzeichnung laut Vereinbarung mit HTP erfolgen. Etwaige Sicherheitswarnungen sowie Verwendungs- und Haltbarkeitseinschränkungen sind jedenfalls anzubringen.

5.10 Änderungen

Änderungen, die von HTP bestellt werden, sind wie bei der Erstanfrage auf die Machbarkeit hin zu prüfen. In diese Prüfung ist auch die Aktualität von Normen und Spezifikationen einzubeziehen. Alle Dokumente sowie Betriebsmittelkennzeichnungen sind auf den neuen Änderungsstand hin zu ändern.

Änderungswünsche des Lieferanten an Einsatzstoffen, Fertigungseinrichtungen oder Prozessen sind vor einer Implementierung bei HTP zu beantragen. HTP entscheidet ggf. nach Rücksprache mit dem eigenen Kunden über den Ablauf der geplanten Änderung, vor allem über den Umfang einer evtl. Nachbemusterung. Änderungen die ohne ausdrückliche Zustimmung von HTP durchgeführt werden, stellen eine Vertragsverletzung dar. Für dadurch entstehende Kosten wird der Lieferant haftbar gemacht

5.11 Änderungskennzeichnung

Jede Produktänderung ist während der ersten drei Lieferungen am Lieferschein und an der Verpackung der Ware mittels Aufkleber deutlich sichtbar zu kennzeichnen. Zusätzlich ist der vom Lieferanten zu führende Teilelebenslauf mit kurzer Änderungsbeschreibung vor Auslieferung der geänderten Teile unaufgefordert an HTP weiterzuleiten.

HTP-kundenspezifische Kennzeichnungswünsche sind zu befolgen.

Der Änderungsstand muss in der Artikelnummer oder in einem Änderungsindex am Lieferschein und am Etikett ersichtlich sein.

5.12 Anlieferung

Die Anlieferung hat immer in der vollen Bestellmenge zu erfolgen. Teillieferungen werden nur nach vorangegangener schriftlicher Zustimmung seitens HTP akzeptiert.

5.13 Requalifizierung

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur eigenen Absicherung, die an HTP gelieferten Produkte mindestens einmal pro Kalenderjahr zu requalifizieren, wobei seit der vorhergehenden (Re-) Qualifizierung nicht mehr als 12 Monate vergangen sein dürfen.

Die Requalifizierung umfasst die Vollständige Überprüfung der vereinbarten Spezifikationen, einschließlich der Überprüfung der Messmittel- sowie Prozessfähigkeits-Forderungen. Letzteres ist unabhängig davon, dass die Mess- und Prüfmittel einer regelmäßigen Kalibrierung unterzogen werden müssen.

Sollte der Auftragnehmer seine Produktion mittels statistischer Prozesslenkung (SPC) lenken, so entbindet ihn dieser Absatz nicht von seiner Pflicht, sich laufend von der Qualitätsfähigkeit seiner Prozesse entsprechend Punkt 4.2 dieses Vertrages zu vergewissern und ggf. entsprechende Korrektur- / Verbesserungs-Maßnahmen einzuleiten.

Der Auftragnehmer übergibt seine vollständigen Requalifizierungs-Unterlagen unverzüglich an HTP, sofern dieser in dazu auffordert. Die aus der Requalifizierung entstehenden Kosten trägt der Auftragnehmer.

5.14 ständige Verbesserung

Der Lieferant verpflichtet sich nachhaltige Verbesserungsmaßnahmen einzuführen, aufrecht zu erhalten und ständig weiterzuführen.

6. REKLAMATIONSBEARBEITUNG

6.1 Sammelausschuss

Fehlerhafte Produkte, an welchen Fehler nur sporadisch und in geringem Umfang auftreten, werden durch unsere Fertigung als Sammelausschuss erfasst, gesammelt und zur Abholung durch den Lieferanten bereitgestellt. Die Abwicklung wird gemeinsam festgelegt.

6.2 Fehllieferungen / Qualitätseinbrüche

Bei gravierenden Fehlern bzw. hohem Fehleranteil wird der Lieferant sofort informiert (per Reklamations-Information).

Je nach Problemstellung und Versorgungssituation hat der Lieferant sofort für fehlerfreien Ersatz oder unverzügliches Aussortieren der mit Mängeln behafteten Teile zu sorgen.

Wenn diese Aussortierung seitens des Lieferanten nicht unverzüglich bewerkstelligt werden kann behält sich HTP das Recht vor gegen Kostenbelastung an den Lieferanten Dritte damit zu beauftragen um Schadensminimierung zu betreiben. Das Einverständnis wird in jedem Einzelfall eingeholt, um dem Lieferanten die Möglichkeit zu geben selbst aktiv zu werden.

Wir erwarten zu allen anfallenden Reklamationen innerhalb der vorgegebenen Zeit Ihre schriftliche Stellungnahme (per 8D-Report).

Eine Reklamation gilt erst als beendet, wenn Fehlerursachen bekannt, wirksam und andauernd abgestellt sind, der Fertigungsprozess wirksam überwacht wird und die Reklamationskosten beglichen sind.

6.3 Reklamationskosten

Reklamationen verursachen Kosten, die bei Berücksichtigung der Folgekosten in unserem Hause wie auch speziell bei unseren Kunden, ein beträchtliches Ausmaß erreichen können.

Es muss daher von gemeinsamem Interesse sein, die uns auferlegte Zielsetzung „Null Fehler“ mit allen uns zur Verfügung stehenden Mitteln zu erreichen bzw. zu erfüllen.

Natürlich sind wir gezwungen alle uns entstehenden Kosten in unserem Unternehmen wie auch durch eventuelle berechnete Belastungen seitens unserer Kunden an den verursachenden Lieferanten weiter zu geben.

Die detaillierte Belastung anfallender Kosten erfolgt durch den Einkauf. Als Anhaltspunkt dienen die im Anhang 1 angeführten Kostensätze.

7. DOKUMENTATION

7.1 Dokumentationsvorschriften

Die Mindestaufbewahrungsfrist für allgem. Nachweisdokumente beträgt 3 Jahre ab letzter Lieferung. Für Liefergegenstände, die in den Bestellunterlagen/Zeichnungen mit den entsprechenden Symbolen gekennzeichnet sind, gelten die Festlegungen des Gesetzgebers und die VDA-Normreihe Band 1 „Dokumentationspflichtige Teile bei Automobilherstellern und Zulieferanten“ bzw. die Vorgaben der QS 9000 Handbuch APQP. Abweichend davon, sollten kundenspezifisch längere Aufbewahrungsfristen gefordert sein, sind diese unbedingt einzuhalten. Diese Festelegung erfolgt in den Technischen Lieferbedingungen.

An die Unterlieferanten sind die Anforderungen an die Dokumentation entsprechend weiterzugeben.
Sämtliche Aufzeichnungen müssen bei Bedarf vorgelegt werden.

7.2 Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale

A-Teil / S-Teil

"A"-gekennzeichnete Unterlagen oder Vorschriften beinhalten ein oder mehrere dokumentationspflichtige Prüfmerkmale. Diese werden zusätzlich mit fett gedrucktem „A“ hervorgehoben (für QS 9000: CC – Teile)

"S"-gekennzeichnete Unterlagen oder Vorschriften kennzeichnen Bauteilrelevante Prüfmerkmale. Die Vorgangsweise ist gleichlautend wie bei A-Teilen (für QS 9000: SC–Teile).

Darüber hinausgehend ist die Dokumentationspflicht bei Prüfmerkmalen mit Kundenspezifischen Merkmalen einzuhalten (Unklarheiten sind vom Lieferant bei HTP zu hinterfragen)

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die A- oder S-gekennzeichneten Produkthanforderungen besonderer Prüf-, Dokumentations- und Archivierungsverantwortung unterworfen sind (z.B.: VDA Band 1).

7.3 Störfalleingrenzung

Prozessschritte müssen so eingeteilt werden, dass bei Störfällen die betroffenen Bauteile auf eine kleinstmögliche Einheit eingegrenzt werden können.

Der Herstellungsweg, sowie die Qualitätsdaten für Teile mit dokumentationspflichtigen Merkmalen müssen rückverfolgbar sein.

Sofern erforderlich, muss die Rückverfolgbarkeit bis zum Unterlieferanten gewährleistet sein.

Im gleichen Zuge sind bei HTP Systeme zu erstellen, die eine Rückverfolgbarkeit auf das jeweilige Lieferlos sicherstellen.

8. UMWELTEINFLÜSSE

8.1 Umweltverträglichkeit

Die zur Herstellung der Teile erforderlichen Prozesse müssen - wie die dazu verwendeten Materialien - dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik, sowie den einschlägigen Verordnungen und Gesetzen entsprechen. Wir erwarten, dass der Lieferant längerfristig ein Umweltmanagement entsprechend ISO 14001 oder EMAS einführt.

Bei Erstlieferung und in jedem Falle von Änderung ist ein Sicherheitsdatenblatt mit dem Hinweis auf die entsprechende Änderung an die Abteilung Einkauf zu übermitteln.

Entsprechend schriftlicher Hinweise und lückenlose Dokumentation gelten für die Lieferung von Stoffen und Teilen, die unter besonderen Bedingungen Gefahrenstoffe freisetzen, sowie für Stoffe, die erfahrungsgemäß nur unter besonderen Schwierigkeiten entsorgt werden können bzw. Umweltbelastung in erhöhter Form mit sich bringen.

Anzumerken ist, dass Stoffe, welche eine Gefahr für Mensch und Umwelt darstellen, nach den jeweiligen technischen Möglichkeiten zu vermeiden sind.

Es ist somit Voraussetzung, dass der Lieferant die Stoffpolitik und die dazugehörigen Rahmenbedingungen der „REACH“-Verordnung und GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals) in seine Wertschöpfungskette implementiert und deren Anwendung gewährleistet.

9. ÄNDERUNGSDIENST

Ausgabe 04 1.3.2012 Punkt 5.2 Beschaffung hinzu

....., den

Vollständig gelesen, zu Kenntnis genommen und uneingeschränkt akzeptiert.

Firmenstempel

.....
Für das Qualitätsmanagement

.....
Für die Geschäftsführung

ANHANG 1

Nachstehende Tabelle enthält eine Übersicht der Kosten, welche in Rechnung gestellt werden können

Verpackung entspricht nicht der vereinbarten Spezifikation (ohne Abstimmung und Zusage von HTP)	80,- Euro
Lieferschein stimmt nicht mit der Lieferung überein	80,- Euro
Zu späte Anlieferung (ohne Abstimmung und Zusage von HTP)	80,- Euro
Etikettierung nicht korrekt (Teilenummer, Teileindex, Menge, Barcode, ...)	80,- Euro
Produktqualität: Reklamation von 5 oder mehr fehlerhaften Teilen (zur Abdeckung der Wareneingangskontrolle der nächsten 3 Lieferungen)	180,- Euro
Variable Kosten: (kommen bei Überschreitung obiger Minimalkosten zur Anwendung)	
Zusätzliche Hantierungs- / Manipulationstätigkeiten, Nacharbeit, Sortierung, etc.. aufgrund von Nichtkonformitäten	40,- Euro / Stunde
Produktionsstopps bei HTP (z.B.: anfallende Rüstkosten durch erforderliche Sonderproduktionen, zusätzliche Prüf- und Bearbeitungsaufwendungen, etc..)	50,- Euro / Stunde
Kosten, welche durch die Nichtkonformität des Lieferanten beim HTP-Kunden verursacht wurden (z.B.: zusätzlicher Bearbeitungsaufwand, anfallende Belastungen durch Stehzeiten (Produktionsstillstände), Ersatz von angearbeiteten Teilen in der Fertigung , etc....)	Effektiv angefallene Kosten
Sonderfrachten	Effektiv angefallene Kosten
Ausschussmaterial	Effektiv angefallene Kosten
Ersatz von angearbeiteten Teilen in der HTP-Fertigung (bei versteckten Mängeln)	Effektiv angefallene Kosten
Teilweiser oder kompletter Ersatz von mangelhaften Teilen.	Effektiv angefallene Kosten

Diese Beträge können von uns auf Grund der allgemeinen Preissteigerung angepasst werden