

Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Die **HTP / Nanogate**, ist einer der führenden Anbieter auf dem Gebiet der Kunststoffverarbeitung zu **High Tech Artikeln im Bereich Automotiv** 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.

Mit ihren Produkten und Dienstleistungen beeinflussen sie entscheidend auch die Qualität unserer Produkte. Zur Erfüllung und Sicherstellung der Qualität setzen wir voraus, dass Sie als Lieferant 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 und Dienstleistungen, gleichgültig ob diese bei Ihnen hergestellt, bearbeitet oder von Dritten bezogen werden. Dabei ist es auch unerheblich, ob sie als Lieferant von uns gewählt, oder von unserem Kunden nominiert wurden.

Als Lieferant von HTP / NANOGATE müssen sie gewährleisten, dass Ihre Lieferungen mit den Vereinbarungen, Zeichnungen, Normen und Spezifikationen wie auch mit gesetzlichen Anforderungen übereinstimmen und in Folge daran, 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."



Spritzgusstechnik

Spritzguss anspruchsvoller Sichtteile in Ein- und Mehrkomponententechnik



Lackiertechnik

Lackierung von Kunststoffteilen mit Hochglanz- und Dekorlacken



Montagetechnik

Montagen von Baugruppen inkl. Heißnieten und US-Schweißen



Folientechnik - Nanogate

Herstellung komplexer Folien für die Hinterspritztechnik

Qualitätsmanagement

S. Quinz

Einkauf

Strohhäusl (7. Juli 2022 14:49 GMT+2)

H. Strohhäusl

Geschäftsführung

G. Rath / St. Moitzi

Stefan Moitzi (7. Juli 2022 15:08 GMT+2)

Inhaltsverzeichnis

1.	ÄNDERUNGSHISTORIE.....	4
2	PRÄAMBEL.....	5
2.1	Geltungsbereich.....	5
2.2	Vertraulichkeit.....	5
2.3	Verhaltenskodex - Code of Conduct.....	5
2.4	Nachhaltigkeit - Sustainability.....	5
2.5	Herstellbarkeit.....	6
2.6	Datentransfer.....	6
2.7	Gültigkeit.....	6
2.8	Preisqualität / Planbarkeit.....	6
3.	QUALITÄTSPLANUNG.....	7
3.1	Abstimmung der Produkthanforderungen.....	7
3.2	Betriebliche Planung - Qualitätsplanung.....	7
3.3	Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA).....	7
3.4	Prüfmittel.....	7
3.5	Vorbeugende Instandhaltung.....	8
3.6	Notfallstrategie.....	8
3.7	Ersatzteilverpflichtung.....	8
4.	LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG.....	8
4.1	Lieferantenqualifizierung.....	8
4.2	Lieferantenbewertung.....	8
4.3	Audits, Prozessaudits.....	9
4.4	Produktsicherheit.....	9
5.	BEMUSTERUNGEN.....	9
5.1	Erstbemusterungen – PPF bzw. PPAP.....	9
5.1.1	Bemusterung von Rohstoffen, Granulate und Lacke.....	9
5.1.2	Bemusterung von Zukaufteilen, div. Materialien, Norm- bzw. Katalogteilen.....	10
5.1.3	Bemusterung von Teilen von Setzlieferanten.....	10
5.1.4	Bemusterung von Chromteilen.....	10
5.1.5	Bemusterung v. Oberflächenveredelungen /Lohnarbeiten u. Dienstleistungen... ..	10
5.1.6	Bemusterung v. qualitätsbeeinflussenden Hilfs- Betriebsmaterialien.....	10
5.2	Bewertung.....	11
5.3	Entwicklungsmuster / Vorabmuster.....	11
5.4	Gefährliche Stoffe RoHS, Conflict Minerals.....	11
5.5	IMDS Internationales MaterialDataSystem.....	11
6.	ANFORDERUNGEN an die HERSTELLUNG.....	12
6.1	Fertigungsverfahren.....	12
6.2	Beschaffung bei Unterlieferanten.....	12
6.2.1	Beschaffungsprozess.....	12
6.2.2	Beschaffungsangaben.....	12
6.2.3	Verifizierung von beschaffenden Produkten.....	12
6.2.4	Lieferkette.....	12
6.3	Zugangsrecht zu den Betriebsstätten.....	12
6.4	Freigabe von Produkten u. Dienstleistungen vor Auslieferung.....	12
6.5	Mitzuliefernde Dokumentation bei Serienanlieferungen.....	13
6.6	Requalifizierung von Bauteilen bzw. Materialien.....	13
6.7	Verwendung von Produkte vor Freigabe.....	13
6.8	Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit.....	13
6.9	Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen.....	13
6.10	Fertigungs-, Betriebs-, und Hilfsmittel / Kundeneigentum.....	13
6.11	Verpackungsvorschriften.....	14
6.12	Transport.....	14
6.13	Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit.....	14
6.14	Anlieferung.....	14
6.15	Änderungsanfragen.....	14

QM Richtlinie für Lieferanten (QMR)

für Produkte, wie

Rohstoffe / Zukaufteile / Materialien od. Oberflächenveredelung u. Dienstleistungen



6.16	Änderungskennzeichnung	14
6.18	ständige Verbesserung	15
7.	ABARBEITUNG VON REKLAMATIONEN.....	15
7.1	Sammelausschuss	15
7.2	Lieferung fehlerbehafteter Einheiten / Qualitätseinbrüche	15
7.4	Reklamationskosten.....	15
8.	DOKUMENTATION	16
8.1	Dokumentationsvorschriften	16
8.2	Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale	16
9.	UMWELTEINFLÜSSE	16
9.1	Umweltverträglichkeit	16
11.	QM-Richtlinie der HTP / Nanogate	16
	ANHANG 1 - Verrechnungskostensätze	17
	ANHANG 2 – Quality Commitment, ppm-Vereinbarung.....	18

1. ÄNDERUNGSHISTORIE

Ausgabe 01c	12.11.2020	Überarbeitung, Regelungen gemäß IATF 16949, CSR's.
Ausgabe 01 Rev. D	15.06.2022	Anpassung der Kostensätze (Anhang 1) / Formatierung

2 PRÄAMBEL

2.1 Geltungsbereich

Diese Vereinbarung fasst die Grundsätze der Systemforderungen zusammen, die HTP / NANOGATE an Ihre Lieferanten für Lieferungen von Materialien, Komponenten und 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. Allgemeine Einkaufsbedingungen, Spezifikationen, spezielle Q-Vereinbarungen, Verpackungsvorschriften, etc.). Darüberhinausgehende ergänzende Zusatzvereinbarungen sind mit uns abzustimmen.

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.

2.2 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.

2.3 Verhaltenskodex - Code of Conduct

Wir beachten und erwarten transparente und ethische Geschäftspraktiken

Dazu zählen Anti-Korruptions-Maßnahmen, unerlaubte Preisabsprachen, der Schutz geistigen Eigentums, die Respektierung von Firmen- und persönlichen Daten, Export-Kontrolle und die Vermeidung von Interessenskonflikten

Wir erwarten soziale Verantwortung

Wir verurteilen jede Diskriminierung oder Belästigung im Arbeitsumfeld, sei es aufgrund des Geschlechts, der Rasse, einer Behinderung, der Herkunft, der Religion, des Alters oder der geschlechtlichen Ausrichtung.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie über die Einhaltung von Gesetzen und Vorschriften hinaus ihre soziale Verantwortung wahrnehmen.

Lauteres Verhalten im Wettbewerb

Wir bekennen uns ohne jede Einschränkung zum lauterem Wettbewerb.

Wir lehnen deshalb jedes geschäftliche Handeln ab, welches darauf abzielt, sich in wettbewerbsrechtlich unlauterer Weise oder durch kartellrechtswidriges Verhalten einen wirtschaftlichen Vorteil zu verschaffen. Das bestätigen sie auch mit der Akzeptanz dieser Richtlinien.

Anti-Korruption

Wir verurteilen Korruption und Bestechung und tolerieren somit keine Handlungsweisen, bei denen Geschäfte mit unlauteren Mitteln erfolgen.

2.4 Nachhaltigkeit - Sustainability

Arbeitssicherheit, Umwelt- und Gesundheitsschutz

Die Gesundheit und Sicherheit aller Mitarbeiter, Kunden und anderer Personen, die von Geschäftsaktivitäten des Unternehmens betroffen sind, genießen für uns ebenso, wie der Schutz der Umwelt, einen hohen Stellenwert.

Dazu zählen folgende Elemente:

Wir bekennen uns zu einer nachhaltigen, zukunftsverträglichen Entwicklung, die versucht, ökonomische und ökologische Ziele derart in Einklang zu bringen, dass die Bedürfnisse der Menschen befriedigt werden können und die Entwicklung zukünftiger Generationen geschützt wird. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten die strikte Einhaltung aller gesetzlichen und behördlichen Vorgaben, sowie aller Umweltschutzauflagen, die Konfliktfreiheit der Materialien und die stoffliche Unbedenklichkeit.

2.5 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, terminlichen und kaufmännischen Anforderungen wie

- a) Kapazitäten / Mengen
falls projektspezifisch nicht anders festgelegt, gilt, 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.

2.6 Datentransfer

HTP / NANOGATE tauscht über verschlüsselte elektronische Datenverarbeitungsverfahren vertrauliche Daten mit seinen Lieferanten aus. Aus diesem Grund sollte der Lieferant entsprechende Verfahren unterstützen. Technische Details werden von uns rechtzeitig bekannt gegeben.

2.7 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 / NANOGATE 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 9001 bzw. EN 14001 oder IATF 16949) zu erfüllen.

2.8 Preisqualität / Planbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die bei Projektstart gültigen Preise für die Dauer des Projektes aufrechtzuerhalten. Ausnahme sind massive Rohstoffpreiserhöhungen (>10%), wenn diese auch von HTP / Nanogate beim OEM geltend gemacht werden können. Sollten sich Potentiale zur Kostensenkung ergeben, erwarten wir eine proaktive Preisreduktion.

Im Sinne der Partnerschaft und Wettbewerbsfähigkeit verpflichtet sich der Lieferant an HTP / Nanogate cost-break-down's nach Anforderung zu übermitteln.

Die Standardlieferzeit aus dem Ursprungsangebot ist verbindlich und muss bei Änderung rechtzeitig an den Einkauf von HTP / Nanogate kommuniziert werden, sodass immer die korrekte Lieferzeit im SAP gepflegt werden kann.

Bei Nichteinhaltung der hinterlegten Lieferzeit gehen die dadurch entstehenden Kosten zu Lasten des Lieferanten (Verursacherprinzip).

3. QUALITÄTSPLANUNG

3.1 Abstimmung der Produkthanforderungen

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

3.2 Betriebliche Planung - Qualitätsplanung

Zur Erreichung der geforderten Qualität ist eine umfassende Planung notwendig. **Betriebliches Risikomanagement** ist zur Steuerung und zur Erreichung der Anforderungen zwingend erforderlich. Daher erwartet HTP / NANOGATE, 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 wie auch das schriftliche Benennen aller Verantwortlichen.

Projektspezifisch muss die Q-Planung / Projektabwicklung entsprechend mind. der ISO 9001 (ggf. IATF 16949 für Automotiv), in der jeweils letztgültigen Fassung, abgewickelt werden. Endkundenanforderungen bzw. Forderungen der OEM's sind zu berücksichtigen bzw. zu erfüllen.

3.3 Fehler-, Möglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)

HTP / NANOGATE 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.

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 / NANOGATE 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.

3.4 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.

3.5 Vorbeugende Instandhaltung

Der Lieferant verpflichtet sich, ein System der vorbeugenden Instandhaltung für die Einrichtungen und Werkzeuge zu betreiben. Es sind vorbeugende Wartungsintervalle festzulegen und über die Durchführung dokumentierte Informationen zu führen.

3.6 Notfallstrategie

Lieferanten müssen Konzepte erarbeiten, die sicherstellen, dass bei Ausfall von Produktionseinrichtungen, die Versorgung aufrechterhalten werden kann - Notfallstrategie. HTP / NANOGATE behält sich das Recht vor, in diese Konzepte, Einsicht zu nehmen. Im Anlassfall ist der Auftragnehmer umgehend zu informieren.

3.7 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, jedoch gelten bis 3 Jahre nach EOP die zuletzt gültigen Serienpreise.

4. LIEFERANTENQUALIFIZIERUNG

4.1 Lieferantenqualifizierung

Die 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** (letzte gültige Fassung) entspricht. Mittelfristig ist die Zertifizierung nach **IATF 16949 (Standard Automotiv)** anzustreben.

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 „**Lieferanten-Selbstauskunft (LSA)**“. Eine positive Beurteilung nach Auswertung dieser Lieferantenselbstauskunft ist Voraussetzung zur Aufnahme in die Liste freigegebener Lieferanten.

Je nach Risikoeinschätzung behalten wir uns vor, vor Auftragsvergabe entweder eine **Potenzialanalyse** in Anlehnung an VDA 6.3, bzw. ein Audit (bestehend aus System- und Prozesselementen), durchzuführen. Eine positive Bewertung führt nicht zwingend zu einer Vergabe. Eine negative Bewertung schließt eine Vergabe ohne durchgeführte Verbesserungen aus.

4.2 Lieferantenbewertung

Einmal pro Kalenderjahr erhalten unsere Key-Lieferanten eine schriftliche Information über den aktuellen Qualitätsstatus und eine Bewertung nach internen Lieferanteneinstufungsklassen. Jeder Lieferant ist dazu angehalten, eine A –Einstufung zu erreichen.

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-Problemen wird der Lieferant von unserem Einkauf kurzfristig zu einem Q-Gespräch eingeladen, mit der Aufforderung zur Präsentation von wirkungsvollen Abstellmaßnahmen.

Basis unserer Lieferantenbewertung:

- Liefertreue / Flexibilität (Terminreue, Mengenabweichung)
- Qualität der Lieferungen (Anzahl und Auswirkung von Reklamationen, ppm-Rate o.ä.)
- Kommunikation / Support (Reklamationen, Anfragen, Lieferterminveränderungen)
- Zertifizierungen (EN 9001, EN 14001 bzw. IATF 16949)
- Akzeptanz der Verträge / Dokumente von HTP / Nanogate
- Lieferzeit
- Bonität.

Alle Produkte, die als Wiederholfehler oder Falschlieferrung auftreten, von uns sortiert, nachgearbeitet bzw. verschrottet werden, sind ppm-relevant und werden in die Lieferantenbewertung aufgenommen. Detaillierte Informationen können dem jeweiligen Reklamationsprüfbericht entnommen werden. Siehe dazu auch **ppm-Vereinbarung** Anhang 2

4.3 Audits, Prozessaudits

HTP / NANOGATE hat das Recht Ihre Prozesse in laufender Serie nach entsprechender Vereinbarung zu auditieren – Prozessaudit nach /in Anlehnung VDA 6.4. Sie gewähren uns und auf Verlangen, auch unserem Endkunden Zutritt zu Ihren Fertigungsstätten und Einblick in die prozessrelevanten Dokumente und Prüfaufzeichnungen. Dieses Recht gilt es, auch bei Ihren Unterlieferanten, einzuräumen. Sollte das nicht möglich sein, ist vor der Beauftragung schriftlich darauf hinzuweisen

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

4.4 Produktsicherheit

In der Lieferkette der Automobilindustrie sind wir alle aufgefordert die Produktsicherheit während des gesamten Produktlebenszyklus sicherzustellen. Auch Sie sind verpflichtet, diese Forderung auch in ihrer Lieferantenkette weiterzugeben. Der dafür notwendige Produktsicherheitsbeauftragte ist schriftlich zu benennen – PSB /PSCR.

Es müssen dazu Gefährdungen von sicherheitskritischen Einheiten bewertet werden um Risiken zu steuern. Sofern zutreffend, sind entsprechende Beobachtungen durchzuführen und Ereignisse bei den Mitarbeitern zu kommunizieren.

5. BEMUSTERUNGEN

5.1 Erstbemusterungen – PPF bzw. PPAP

Eine Erstbemusterung durch den Lieferanten hat gemäß VDA Band 2 /**PPF oder PPAP-Verfahren** (letztgültige Fassung) zu erfolgen. Erstbemusterungsteile sind aus Serienwerkzeugen, Serienprozess, wie Anlagen und Maschinen, zu entnehmen.

5.1.1 Bemusterung von Rohstoffen, Granulate und Lacke

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, Sicherheitsdatenblatt, Techn. Datenblatt
- Verarbeitungsanleitung, Materialdatenblatt
- APZ, Werksbescheinigung
- Chargen Nr., Angabe der Haltbarkeit

5.1.2 Bemusterung von Zukaufteilen, div. Materialien, Norm- bzw. Katalogteilen

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, Zeichnung, Maßprüfergebnisse - Bauteilvermessung
- APZ, Werksbescheinigung, Sicherheitsdatenblatt, Materialbescheinigung
- ev. Hinweise für die Weiterverarbeitung,
- zusätzliche Dokumentation lt. Anforderung bzw. Vereinbarung
- Chargen Nr. /Herstellungsdatum u. sofern erforderlich Haltbarkeit

5.1.3 Bemusterung von Teilen von Setzlieferanten

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, (Zeichnung, Maßprüfergebnisse), Materialbescheinigung
- APZ, Werksbescheinigung, Sicherheitsdatenblatt
- ev. Hinweise für die Weiterverarbeitung
- Chargen Nr. /Herstellungsdatum
- zusätzlich Dokumentation lt. Anforderung bzw. Vereinbarung

5.1.4 Bemusterung von Chromteilen

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, (Zeichnung, Maßprüfergebnisse), Materialbescheinigung
- APZ, Werksbescheinigung, Sicherheitsdatenblatt,
- ev. Hinweise für die Weiterverarbeitung
- Chargen Nr. /Herstellungsdatum

5.1.5 Bemusterung v. Oberflächenveredelungen /Lohnarbeiten u. Dienstleistungen

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, Sicherheitsdatenblatt, Techn. Datenblatt
- Verarbeitungsanleitung, Materialdatenblatt
- APZ, Werksbescheinigung, Prüfergebnisse
- Chargen Nr., Angabe der Haltbarkeit
- zusätzlich Dokumentation lt. Anforderung bzw. Vereinbarung

5.1.6 Bemusterung v. qualitätsbeeinflussenden Hilfs- Betriebsmaterialien

- Mustermenge nach Vereinbarung bzw. Bestellung
- Art.-Nr, Hersteller, Sicherheitsdatenblatt, Techn. Datenblatt
- Verarbeitungsanleitung, Materialdatenblatt, Materialbescheinigung
- APZ, Werksbescheinigung, (Prüfergebnisse)
- Chargen Nr., Angabe der Haltbarkeit

Die Erstmusterteile müssen vom Lieferanten dem jeweiligen Erstmusterbericht zugeordnet werden. Der Lieferant ist verpflichtet, eine entsprechende Anzahl Rückhaltmuster aus der Erstbemusterung, aufzubewahren. Etwaige Lagerfristen und -bedingungen sind dabei anzugeben und einzuhalten.

Vorgehensweise:

- Mindestens **5 Satz Musterteile, Mustergranulate, oder Musterfarbe** (Menge nach Vereinbarung) sind uns kostenfrei und unverbindlich zur Verfügung zu stellen, sofern keine anderslautende Vereinbarung getroffen wurde.
- Muster sind entsprechend zu kennzeichnen – Anfertigung von Rückstellmuster.
- Musterteile sind, sofern nicht anders vereinbart, unter Serienbedingungen, mit Serienwerkzeugen, herzustellen.

Maßliche Bemusterung:

- Die Teile-/Werkzeug-/Prüfmittelvermessung erfolgt durch den Lieferanten in Abstimmung mit dem zuständigen Ansprechpartner bei HTP / NANOGATE.
- Die Dokumentation der Messergebnisse muss so erfolgen, dass diese auf die gemessenen Positionen rückführbar sind (Positionsskizzen).
- Soweit nicht anders vereinbart, sind alle in den Zeichnungen, Spezifikationen, Qualitätsspezifikationen sowie die in techn. Liefervorschriften enthaltenen Produktmerkmale, zu bemustern.
- HTP / NANOGATE behält sich vor, im Einzelfall Gegenprüfungen durchzuführen.
- Für die Serienproduktion ist eine Prozessfähigkeit von mind. **1,33** nachzuweisen. Die dafür heranzuziehenden Merkmale sind mit HTP / NANOGATE abzustimmen.

5.2 Bewertung

Der vom Lieferanten erstellte **Erstmusterprüfbericht**, wird von HTP / NANOGATE mit Prüfergebnissen der Gegenprüfung, eventuell festgestellten Mängeln, allgemeinen Bemerkungen und sofern zutreffend, mit Auflagen ergänzt. HTP / NANOGATE entscheidet über die Freigabe oder Ablehnung der Erstmuster und kann Auflagen mit Terminen zur Verbesserung erteilen und dokumentiert dies im **Erstmusterprüfbericht**. Die Gesamtbeurteilung der **Bemusterung** wird am jeweiligen Deckblatt vermerkt. Die Erstbemusterung gilt dann als positiv abgeschlossen, wenn das Gesamtbewertungsergebnis den Status „**freigegeben**“ aufweist. Zum Zeitpunkt des SOPs - Serienhochlauf -- muss die Erstbemusterung abgeschlossen und **freigegeben** sein.

Bewertung der Kapazität:

Der Lieferant bewertet die vereinbarten Mengen (incl. möglicher Spitzenbedarfe) und bestätigt diese schriftlich. Je nach Vereinbarung kann ein gemeinsames Run@Rate (Prozessserie zur Kapazitätsmessung) erforderlich sein.

5.3 Entwicklungsmuster / Vorabmuster

Zur Erprobung eines neuen oder veränderten Produktes können Entwicklungs- bzw. Vorabmuster beim Lieferanten bestellt werden. Dieser Musterlieferungen ist ein Prüfdatenblatt beizulegen, in dem auch die Rückverfolgbarkeit eindeutig gegeben sein muss. Dazu gehört auch das Führen einer **Lebenslaufkarte**.

5.4 Gefährliche Stoffe RoHS, Conflict Minerals

Es sind die Vorgaben unseres Endkunden (OEM), von den zu verwendeten Materialien, bzw. wenn vorhanden, kundenspezifischen Listen „**verbotener**“ **Einsatzstoffe** bzw. auch die Beschränkung gefährlicher Stoffe, zwingend einzuhalten.

Umgang mit Konfliktmineralien.

Als Teil der Lieferkette verpflichtet sich HTP / NANOGATE zur Einhaltung der gesetzlichen Rahmenbedingungen zu Konfliktmineralien. Bei Bedarf haben sie die Konfliktfreiheit ihrer Beschaffungen zu bestätigen, und setzen voraus, dass auch Sie in ihrer Lieferkette dieselbe Vorgehensweise weiterreichen und einfordern.

5.5 IMDS Internationales MaterialDataSystem

Das IMDS ist das Materialdaten-System der Automobilindustrie. Es ist eine gemeinsame Entwicklung der OEM's und hat sich zum globalen Standard entwickelt. Als Lieferant sind auch Sie verpflichtet, Angaben zu ihren Produkten vor der Erstbemusterung im IMDS zu dokumentieren – Einholung der Freigabe.

6. ANFORDERUNGEN an die HERSTELLUNG

6.1 Fertigungsverfahren

Es dürfen nur solche Fertigungsverfahren angewandt werden, die der Lieferant beherrscht und die unter kontrollierten Fertigungsbedingungen ablaufen. Die erforderlichen Produktionsprozesse müssen dahingehend entsprechend qualifiziert werden. Der Lieferant hat die Anforderungen an die Qualifikation des Personals festzulegen und durch geeignete Maßnahmen ständig aufrecht zu erhalten. Der Lieferant ist verpflichtet, eigenen Unterlagen auf aktuellem Stand zu halten. Als Ergänzung führt HTP / NANOGATE bei Bedarf beim Lieferanten, vor Serienstart Prozessabnahmen, durch. Anhand Audit-Checklisten können dieser Prozesse u. Verfahren von HTP / NANOGATE zusätzlich beurteilt bzw. bewertet werden. Anforderungen von Endkunden bzw. OEM's werden dabei auch, ergänzend zu unseren Anforderungen, berücksichtigt.

6.2 Beschaffung bei Unterlieferanten

6.2.1 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 unseren Kunden vorgegeben werden. Falls diese Bezugsquellen festgelegt sind, ist sicherzustellen, dass auch diese vom Lieferanten und dessen Unterlieferanten eingesetzt werden.

Der Lieferant muss seine Unterlieferanten auf Grundlage ihrer Fähigkeit beurteilen und auswählen. Kriterien für Auswahl und Beurteilung müssen festgelegt sein.

6.2.2 Beschaffungsangaben

Beschaffungsangaben an Unterlieferanten müssen das zu beschaffende Produkt eindeutig beschreiben.

6.2.3 Verifizierung von beschaffenden Produkten

Der Lieferant muss entsprechende Prüf- bzw. Überwachungstätigkeiten festlegen, durch diese sichergestellt wird, dass das bestellte Produkt die festgelegten Anforderungen erfüllt.

6.2.4 Lieferkette

Der Lieferant hat alle anwendbaren Anforderungen, einschließlich Kundenanforderungen, Forderungen der OEM's in der Lieferkette weiterzugeben.

6.3 Zugangsrecht zu den Betriebsstätten

Der Lieferant räumt, HTP / NANOGATE, ihren Kunden und regelsetzende Behörden, ein Zugangsrecht in die betroffenen Bereiche, wie zu den dokumentierten Informationen, auf allen Ebenen, ein. Dieses Recht ist in der Lieferkette weiterzugeben.

6.4 Freigabe von Produkten u. Dienstleistungen vor Auslieferung

Der Lieferant muss in geeigneten Phasen verifizieren, dass die Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen erfüllt worden sind. Die Ergebnisse diese Freigabe sind aufzuzeichnen und gesichert aufzubewahren. Das Personal für die Erteilung der Freigabe muss dafür autorisiert sein. Sofern gefordert, ist für jede Lieferung ein Abnahmeprüfzeugnis zu erstellen, indem die Freigabe der befugten Person ersichtlich ist.

Bei Abweichungen gegenüber den Spezifikationsvorgaben kann um eine **Sonderfreigabe** in Form einer **Abweichungserlaubnis** angesucht werden.

6.5 Mitzuliefernde Dokumentation bei Serienanlieferungen

Bei der Serienanlieferung sind neben den Liefer- und Zollpapieren noch für Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit folgende Dokumente beizubringen:

- Lieferschein mit Art.Nr.-Abnehmer
- Lieferungen aus Drittland – Liefer- u. Zollpapiere
- APZ Abnahmeprüfzeugnis, Werkbescheinigung (in Abstimmung mit Abnehmer)
- Änderungsstatus - Zustand
- Chargen-Kennzeichnung /Nr; Herstellcode, Haltbarkeitsangabe
- Prüfwerte sowie weiterführende Dokumente lt. Vereinbarung
- Kennzeichnung entsprechend reparierter oder nachsortierter Ware, Abweicherlaubnis o.ä.

6.6 Requalifizierung von Bauteilen bzw. Materialien

Eine Requalifizierung ist **1x /Jahr** im Umfang der Erstbemusterung durchzuführen. Sonderumfänge sind mit Abnehmer zu vereinbaren. Der Auftragnehmer übergibt seine vollständigen Requalifizierungsunterlagen unverzüglich an HTP / NANOGATE, sofern diese in dazu auffordert. Die aus der Requalifizierung entstehenden Kosten trägt der Auftragnehmer.

6.7 Verwendung von Produkte vor Freigabe

Wenn ein Produkt vor Abschluss aller geforderten Verifizierungstätigkeiten für die Produktion oder Auslieferungen freigegeben wird, muss dieses identifiziert und aufgezeichnet werden um einen Austausch zu ermöglichen, falls sich nachträglich herausstellt, dass das Produkt nicht die Anforderungen erfüllt – z.B. Anmerkung in der Abweicherlaubnis.

6.8 Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit

Grundsätzlich sind die gelieferten Produkte, wenn nicht anders vereinbart, so zu kennzeichnen, dass eine Rückverfolgung der eingesetzten Werkstoffe u. Chargen, Fertigungsparameter, Personen, Prüfdokumente, jederzeit gewährleistet werden kann.

Störfalleingrenzung:

Im Zuge der Rückverfolgbarkeit der Produkte sind Prozesse so zu lenken, dass bei Störfällen die betroffenen Teile auf eine kleinstmögliche Einheit eingegrenzt werden können. Sofern erforderlich, muss die Rückverfolgbarkeit bis zu Unterlieferanten gewährleistet sein.

6.9 Selbstanzeige bei Qualitätsproblemen

Bei Qualitätsproblemen (*Produkt, Verpackungsabweichungen, Falschlieferungen, Teillieferungen, Lieferrückstand, ...*) hat der Lieferant unverzüglich den Ansprechpartner bei HTP / NANOGATE zu informieren, um die weitere Vorgehensweise, wie auch geeignete Maßnahmen, festzulegen.

6.10 Fertigungs-, Betriebs-, und Hilfsmittel / Kundeneigentum

Vorrichtungen und Werkzeuge müssen entsprechend einer Erprobung qualifiziert werden. Maschinen aller Art sind laufend auf ihre Funktionstauglichkeit und Genauigkeit zu überwachen.

Die Verantwortung für eventuell vom Auftraggeber **beigestellte Betriebsmittel** trägt, der Auftragnehmer. Alle beigestellten Betriebsmittel müssen unverlierbar mit einem Typenschild versehen werden, das eindeutig den Eigentümer erklärt. Werden Typenschilder beigestellt, sind diese zu verwenden. Weiteres trägt der Auftragnehmer die laufenden Kosten für Versicherung, Lagerung, Wartung und regelmäßige Überprüfung, während der Vertragsdauer. Bei Verlust oder Beschädigung muss eine sofortige Information erfolgen. Nachweise zum Vorgang sind aufzubewahren.

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

Alle beigestellten Betriebsmittel sind bei Vertragsende nach Rücksprache in einem fehlerfreien Zustand, ordnungsgemäß konserviert und verpackt zum Versand bereitzustellen.

6.11 Verpackungsvorschriften

Die Verantwortung für die Anlieferqualität liegt beim Lieferanten. Die Verpackung hat eine beschädigungsfreie Anlieferung zu gewährleisten.

Wesentliche Kriterien für die Auslegung der Verpackung sind:

- Schutz vor Verschmutzung und Beschädigung
- Einfache und ergonomisch günstige Handhabung (Transport, Entleerung, Bandzuführung o.ä.)
- Umwelt- und Kostenschonende Konzeptionierung der Verpackung
- Produktschonende und von außen EDV-lesbare deutliche Beschriftung
- Wiederverwendbarkeit (Mehrwegbehälter sind zu bevorzugen)
- Standfestigkeit, Stapelfähigkeit und Transportschutzsicherheit

Die Kennzeichnung der Verpackungseinheit ist mit HTP / NANOGATE abzustimmen. Etwaige Sicherheitswarnungen sowie Verwendungs- und Haltbarkeitseinschränkungen sind anzubringen.

6.12 Transport

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

Die Kosten für anfallende **Sonderfrachten** sind vom Verursacher zu tragen.

6.13 Produkte mit eingeschränkter Lagerfähigkeit

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

6.14 Anlieferung

Die Anlieferung hat immer in der vollen Bestellmenge zu erfolgen. Teil-Lieferungen werden nur nach vorangegangener schriftlicher Zustimmung akzeptiert.

6.15 Änderungsanfragen

Änderungen, die von HTP / NANOGATE bestellt werden, sind wie bei der Erstanfrage auf die Machbarkeit hin zu prüfen. In diese Prüfung ist auch eine Aktualität der Normen und Spezifikationen miteinzubeziehen.

Änderungsanfragen des Lieferanten bzgl. Einsatzstoffen oder Änderungen an Fertigungseinrichtungen, Prozessen, LayOut-Veränderungen, wie auch Umstellung von Betriebseinrichtungen sind vor einer Implementierung zu beantragen. HTP / NANOGATE entscheidet, sofern erforderliche auch ggf. nach Rücksprache mit seinem Kunden, bzgl. der weiteren Vorgehensweise (Nachbemusterung, Ein- Auslauf, Freigabe u.ä.).

Änderungen von Unterlieferanten bzw. Materialien sind genehmigungspflichtig. In jedem Falle resultiert daraus eine Nachbemusterung.

Änderungen, die ohne ausdrückliche Zustimmung durchgeführt werden, stellen eine Vertragsverletzung dar. Für dadurch entstehenden Kosten wird der Lieferant haftbar gemacht.

6.16 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 uns weiterzuleiten. Alle davon betroffenen Dokumente wie auch Betriebsmittel sind auf den neuen Änderungsstand hin, anzupassen. HTP / NANOGATE- bzw. endkundenspezifische Kennzeichnungsvorgaben sind zu befolgen.

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

6.18 ständige Verbesserung

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

7. ABARBEITUNG VON REKLAMATIONEN

7.1 Sammelausschuss

Fehlerhafte Produkte, an welchen Fehler nur sporadisch und in geringem Umfang auftreten, werden durch unsere Fertigung als Sammelausschuss erfasst, gesammelt und bereitgestellt. Die Beurteilung der ausgeschiedenen Teile erfolgt gemeinsam.

7.2 Lieferung fehlerbehafteter Einheiten / Qualitätseinbrüche

Bei Fehlern bzw. fehlerbehafteter Ware wird der Lieferant sofort informiert (Reklamations-Info). 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 / NANOGATE 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.

Die Abarbeitung der Reklamation 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 - Fehlervermeidung geht vor Fehlerentdeckung.

Wir erwarten zu allen anfallenden Reklamationen, innerhalb der vorgegebenen Zeiten, Ihre schriftliche Stellungnahme wie:

- innerhalb von **24 Stunden** eine Bestätigung der eingegangenen Reklamation per Mail
- innerhalb von **48 Stunden** einen 3D-Report
- innerhalb von **14 Tagen** einen 5D-Report
- innerhalb von **30 Tagen** einen 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.

7.4 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 Verursacher weiter zu verrechnen.

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

8. DOKUMENTATION

8.1 Dokumentationsvorschriften

Die Aufbewahrungsfrist für allgemeine Nachweisdokumente **beträgt mind. 6 Jahre ab** letzter Lieferung. Längere Aufbewahrungsfristen, eventuelle Forderungen unserer Endkunden werden gesondert vereinbart – siehe dazu auch VDA Band 1 - Dokumentationspflichtige Teile bei den Automobilherstellern.

An Unterpelieferanten sind diese Anforderungen an die Dokumentation entsprechend weiterzugeben. Aufbewahrungsfristen vom Gesetzgeber sind zu beachten. Aufzeichnungen müssen bei Bedarf vorgelegt werden können.

8.2 Dokumentationspflichtige Prüfmerkmale

Sofern zutreffend, erfolgt hierzu eine gesonderte Vereinbarung.

9. UMWELTEINFLÜSSE

9.1 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 gemäß EMAS-VO einführt.

Bei Erstlieferung und in jedem Falle von Änderungen 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.

11. QM-Richtlinie der HTP / Nanogate zur Kenntnis genommen und uneingeschränkt akzeptiert.

Ort:....., Datum:

Firmenstempel

.....
Für das Qualitätsmanagement

.....
Für die Geschäftsführung

ANHANG 1 - Verrechnungskostensätze

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

Pauschale Kosten

Verpackung entspricht nicht der vereinbarten Spezifikation (ohne Abstimmung und Zusage von HTP / NANOGATE)	90,- Euro
Lieferschein falsch (stimmt nicht mit der Lieferung überein)	90,- Euro
Anlieferung zu spät (ohne Abstimmung und Zusage von HTP / NANOGATE)	90,- Euro
Kennzeichnung, Etikettierung n.i.O. (Teilenummer, Teileindex, Menge, Barcode, ...)	90,- Euro
Produktqualität n.i.O.: Nach erfolgter Reklamation (zur Abdeckung der Wareneingangsprüfung der nächsten 3 Lieferungen)	200,- Euro

Variable Kosten

Zusätzliche Hantierungs- / Manipulationstätigkeiten, Nacharbeit, Sortierung, etc.. aufgrund von Nichtkonformitäten	45,- Euro / Stunde
Produktionsstopps bei HTP / NANOGATE (z.B.: anfallende Rüstkosten durch erforderliche Sonderproduktionen, zusätzliche Prüf- und Bearbeitungsaufwendungen, etc..)	55,- Euro / Stunde

Kosten nach Aufwand

welche durch die Nichtkonformität des Lieferanten beim HTP / NANOGATE-Kunden verursacht wurden (z.B.: zusätzlicher Bearbeitungsaufwand, anfallende Belastungen durch Stehzeiten (Produktionsstillstände), Ersatz von angearbeiteten Teilen in der Fertigung , etc....)	Effektiv angefallene Kosten
Ersatz für Sonderfrachten	Kosten nach Aufwand
Ersatz von Ausschussmaterialien	Kosten nach Aufwand
Ersatz von angearbeiteten Teilen in der HTP / Nanogate-Fertigung (bei versteckten Mängeln)	Kosten nach Aufwand
Ersatz von mangelhaften Teilen.	Effektiv angefallene Kosten

ANHANG 2 – Quality Commitment, ppm-Vereinbarung

QC Quality Commitment:

<p>ppm-Vereinbarung: Die in dieser ppm-Vereinbarung festgelegten ppm-Ziele bedeuten keine Akzeptanz fehlerhafter Lieferungen oder ein akzeptiertes Qualitätsniveau, noch schränkt sie die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferung ein. Fehlerhafte Lieferungen werden nicht akzeptiert, gehen zu Lasten des Lieferanten und gehen in die Lieferantenbewertung ein. Die Auswertung erfolgt jährlich.</p> <p>Auswirkung bei Nichteinhaltung Bei Überschreitung der ppm-Grenze sind vom Lieferanten Maßnahmen zu setzen und HTP / NANOGATE bekannt zu geben. Abhängig vom Erfolg der Maßnahmen erfolgt die Einleitung der nächsten Eskalationsstufe oder das Ende des Eskalationsverfahrens</p> <p>Eskalationsprozess <u>Stufe 1 „ppm-Zielwertüberschreitung“</u> Der Lieferant sendet proaktiv einen Maßnahmenplan mit verbindlichen Terminen und dokumentiert den Fortschritt der Abarbeitung (8D-Report)</p> <p><u>Stufe 2 „Maßnahmen unwirksam“</u> Anschreiben des Lieferanten. Abhängig von der Schwere des Problems wird von der Qualitäts- oder Logistikstelle zu einem Qualitätsgespräch eingeladen. Der Lieferant hat umgehend einen wirksamen Aktionsplan zu erstellen und den Fortschritt regelmäßig zu berichten.</p> <p><u>Stufe 3 „Vor-Ort-Analyse“</u> HTP / NANOGATE führt eine Vor-Ort Analyse durch (z.B. Technische Revision, VDA 6.3 Audit o.ä.) Die Ergebnisse werden vom Lieferanten in einem Aktionsplan zusammengefasst, der unter Aufsicht umgesetzt wird.</p> <p><u>Stufe 4 „Lieferantensperre“</u> Auslöser: Stufe 3 nicht erfolgreich beendet.</p>	<p>Ziel: ist eine fehlerfreie Belieferung durch den Lieferanten – Null-Fehler-Strategie.</p> <p>ppm-Level</p> <p>Serie (Jahresdurchschnitt): 250 ppm</p> <p>Serie ab SOP + 6 Monate: 500 ppm</p>
--	---

<p>Abnehmer HTP / Nanogate Firmenstempel, Adresse, Funktion, Name, Tel, E-Mail</p> <p>Fohnsdorf, am</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">EK / QM</p>	<p>Auftragnehmer / Lieferant Firmenstempel, Adresse, Funktion, Name, Tel, E-Mail</p> <p>Fohnsdorf, am</p> <p>.....</p> <p style="text-align: center;">Unterschrift</p>
--	---











FB80-02_de QM Richtlinie für Lieferanten_HTP Nanogate

Abschließender Prüfbericht

2022-07-07

Erstellt:	2022-07-07
Von:	Stephan Quinz (stephan.quinz@htp.at)
Status:	Signiert
Transaktions-ID:	CBJCHBCAABAARqI7ZfMaO8yu8wLAcmcWK8SyAfwkoVBW

Verlauf für „FB80-02_de QM Richtlinie für Lieferanten_HTP Nanogate“

-  Stephan Quinz (stephan.quinz@htp.at) hat das Dokument erstellt.
2022-07-07 - 08:53:09 GMT
-  Dokument wurde per E-Mail zur Signatur an herbert.strohhaeusl@htp.at gesendet.
2022-07-07 - 08:56:52 GMT
-  herbert.strohhaeusl@htp.at hat die E-Mail angezeigt.
2022-07-07 - 08:57:28 GMT
-  Strohhäusl (herbert.strohhaeusl@htp.at) hat das Dokument mit einer E-Signatur versehen.
Signaturdatum: 2022-07-07 – 12:49:14 GMT – Zeitquelle: Server
-  Dokument wurde per E-Mail zur Signatur an gunter.rath@htp.at gesendet.
2022-07-07 - 12:49:16 GMT
-  gunter.rath@htp.at hat die E-Mail angezeigt.
2022-07-07 - 12:50:45 GMT
-  Gunter Rath (gunter.rath@htp.at) hat das Dokument mit einer E-Signatur versehen.
Signaturdatum: 2022-07-07 – 12:55:02 GMT – Zeitquelle: Server
-  Dokument wurde per E-Mail zur Signatur an stefan.moitzi-extern@htp.at gesendet.
2022-07-07 - 12:55:04 GMT
-  stefan.moitzi-extern@htp.at hat die E-Mail angezeigt.
2022-07-07 - 13:05:55 GMT
-  Stefan Moitzi (stefan.moitzi-extern@htp.at) hat das Dokument mit einer E-Signatur versehen.
Signaturdatum: 2022-07-07 – 13:08:10 GMT – Zeitquelle: Server

✔ Vereinbarung abgeschlossen.

2022-07-07 - 13:08:10 GMT