

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Anforderungen

HS Products Engineering GmbH



Inhaltsverzeichnis

1	<i>Vorwort</i>	3
2	<i>Begriffe und Abkürzungen</i>	3
3	<i>Beschaffungs- und Qualitätspolitik</i>	4
4	<i>Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten</i>	4
5	<i>Lieferantenauswahl</i>	5
5.1	Lieferantenvorauswahl durch STRATIK Procurement	5
5.2	Potenzialanalyse	5
5.3	Auftragsvergabe / Liste freigegebener Lieferanten / Business-on-hold	5
5.4	Gewährleistung / Produkthaftung / Versicherung	6
6	<i>Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess</i>	6
6.1	Allgemeines	6
6.2	Qualitäts-Vorausplanung APQP / Statusbericht	6
6.4	Spezifikationen / Zeichnungen	6
6.5	FMEA	7
6.6	Produktionslenkungsplan / Control Plan	7
6.7	Fähigkeitsnachweise	7
6.8	Prozessabnahme / Run@Rate / Kapazitätsnachweis	8
6.9	Bemusterungen / Muster	8
6.9.1	Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster, Versuchsteile	8
6.9.2	Erstmuster mit PPF - Bericht	9
6.9.3	Referenzmuster und Grenzmuster	9
6.9.4	Teillebenslauf	9
6.9.5	IMDS-Daten	10
6.9.6	Sonderfreigabe	10
6.10	Werkzeugmanagement	11
6.11	Prüflehren / Prüfmittel	11
7	<i>Untertierlieferantenmanagement</i>	12
8	<i>Allgemeine Qualitätsanforderungen</i>	12
9	<i>Supplier Cost Engineering</i>	13
10	<i>Qualitätssicherung in der Serie</i>	13
10.1	Wareneingangsprüfungen	13
10.2	Produktsicherheit, Produkthaftung	14
10.3	Lieferantenselbstaudit	15
10.4	Produkt-Audit	15
10.5	Prozessaudit VDA 6.3 durch HSPE	15
10.6	Qualitätsaudit Nachweisführung sicherheitsrelevante Bauteile	16
10.7	Technische Revision Lieferanten	17
10.8	Reklamationsablauf / Mängelansprüche	17
10.9	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess	18
10.10	Änderungsmanagement	18
10.11	Requalifikationsprüfungen	19
11	<i>Regressierung und Charge Back Policy</i>	19
12	<i>Lieferantenbewertung</i>	22
13	<i>Allgemeine Anforderungen Verpackung an Lieferanten</i>	22
14	<i>Eskalationsverfahren HSPE</i>	22
14.1	Ziele und Vorgehensweise	22
14.2	Eskalationsstufe 1 / Controlled Shipment Level 1 (CSL1)	23
14.3	Eskalationsstufe 2 / Controlled Shipment Level 2 (CSL2)	24

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

14.4	Eskalationsstufe 3 / Controlled Shipment Level 3 (CSL3)	25
15	<i>Einziehungserklärung der Parteien</i>	25
16	<i>Corporate Social Responsibility (CSR)</i>	25
17	<i>Mitgeltende Unterlagen</i>	29
18	<i>Dokumentation</i>	30
18.1	Dokumentenlenkung	30
18.2	Änderungsdokumentation	30

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

1 Vorwort

Dieses Lieferantenhandbuch findet Anwendung sowohl für die HS Products Engineering GmbH als auch mit der HSPE verbundenen Unternehmen (nachfolgend „HSPE“) und ergänzt die HSPE-Einkaufsbedingungen zum jeweils gültigen Stand, abrufbar unter

<http://www.hsp-engineering.de/downloads.html>

Das Lieferantenhandbuch wird ausschließlich in deutscher und englischer Fassung verwendet. Im Fall von Widersprüchen oder Abweichungen ist die deutsche Fassung maßgeblich.

Globaler Wettbewerb, steigende Anforderungen unserer Kunden, sowie Kostendruck sind Herausforderungen, denen sich HSPE gemeinsam mit seinen Lieferanten zu stellen hat. Voraussetzung hierfür sind reife Produkte zum Serienstart, sowie stabile Prozesse während der Serie. Um dies zu erreichen, benötigen wir fähige Lieferanten/Partner, die sich engagiert über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen.

Dieses Handbuch dient als Leitfaden zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und HSPE. Es ist ein verbindliches Dokument und ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen HSPE und dem Lieferanten und bereits im vorvertraglichen Anfragestadium zu berücksichtigen.

2 Begriffe und Abkürzungen

AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning
BOH	Business On Hold – Sperrung des Lieferanten für Neue Umfänge
CC	Critical characteristic
CSL	Controlled Shipment Level
CSR	Corporate Social Responsibility
D / TLD	Dokumentationspflichtiges Merkmal
EMPB	Erstmusterprüfbericht
EOP	End of Production
FMEA	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
GDA	Quality Development Agreement
GPQ	HSPE Produziert Qualität
IMDS	Internationales Material-Daten-System, siehe www.mdsystem.com
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
MSA	Measurement System Analysis
NOL	Nomination Letter
NPM	Non-Production Material
PMS	Produkt-Markt-Segment
PPAP	Production Part Approval Process
QAF	Quotation Analysis Form
QM-System	Qualitätsmanagementsystem
R&R	Run and Rate (Prozessabnahme bei einem Neuprojekt)
WZ LH	Werkzeuglastenheft
REACH	Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals
RoHS	Restriction of Hazardous Substances

SC	Significant characteristic
SCE	Supplier Cost Engineer
SOP	Start of Production
SQA	Supplier Quality Assurance
SQE	Supplier Quality Engineer
TRL	Technische Revision Lieferanten
UM System	Umweltmanagementsystem
VDA	Verband der Automobilindustrie

3 Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Wir streben partnerschaftliche und langfristige Kooperationen mit unseren Lieferanten an. Ständige Verbesserung der Zusammenarbeit in den Prozessen und den Systemen der Lieferanten trägt zur Wirtschaftlichkeit, Lieferzuverlässigkeit und zur Verbesserung der Qualität bei.

Schnell wechselnde und steigende Kundenanforderungen an HSPE erfordern auch von unseren Lieferanten höchste Flexibilität und Bereitschaft, zu Problemlösungen kreativ und schnell beizutragen. Die Lieferungen und Leistungen des Lieferanten müssen daher alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Um dieses Null-Fehler-Ziel zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf Fehlervermeidung liegen. Der Lieferant verpflichtet sich somit, konsequent eine 0-Fehler-Strategie zu verfolgen.

Gemeinsam mit dem Lieferanten wollen wir folgende Ziele erreichen:

- Aufbau einer langfristigen Kunden-/ Lieferantenbeziehung.
- Sicherung der gemeinsamen Wettbewerbsfähigkeit.
- Optimale Kommunikation.
- Minimierung der Lager- und Transportaufwendungen zum Nutzen beider Seiten.
- Schaffen der Voraussetzungen für den Lieferanten, die Qualitätsverantwortung optimal wahrnehmen zu Können.
- Sicherung der Qualität vor Serienlieferung (Projektphase).
- Sicherung und kontinuierliche Verbesserung der Qualität in der Serie.

Geltungsbereich des Lieferantenhandbuchs

ohne Ausnahme für alle Produktionsmateriallieferanten, auch Rohstoffe.

4 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich verbindlich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen, dass mindestens den Anforderungen der DIN EN ISO 9001 genügt und dies mit einem entsprechenden Zertifikat nachzuweisen. Das Ziel der Lieferanten soll es sein, ihr QM-System nach der IATF 16949 auszurichten und die Umsetzung des automobilen Standards ebenfalls mit einem Zertifikat zu belegen. Nichterfüllung dieser Anforderung kann negative Auswirkungen auf die individuelle Lieferantenbewertung und Lieferantenklassifizierung haben und somit auch vergabeentscheidend für Neuaufträge sein.

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

HSPE behält sich vor, jederzeit die Wirksamkeit des QM-Systems (nach Ankündigung) in Form eines Second Party Audits (Systemaudit) zu überprüfen.

Umweltverträgliche Produktion und umweltverträgliche Produkte sind Anforderungen, denen wir uns alle stellen müssen. Deshalb fordern wir unsere Lieferanten dazu auf, ein Umweltmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 14001 einzuführen. HSPE hat ein Datenschutzmanagementsystem nach ISO 27001 /TISAX und empfiehlt seinen Lieferanten, diese Inhalte ebenfalls in Ihre bereits bestehenden Managementsysteme zu integrieren. Ziel sollte es sein, dies mit den jeweiligen Zertifikaten nachzuweisen.

Die Einhaltung geltender Gesetze und Verordnungen setzen wir voraus.

5 Lieferantenwahl

5.1 Lieferantenvorauswahl durch STRATIK Procurement

Über das STRATIK Procurement–Verfahren von HSPE erfolgt die Lieferantenvorauswahl durch ein mehrstufiges Selektionsverfahren. Im ersten Schritt werden die allgemeinen Daten in Form einer Lieferantenselbstauskunft plus RFI (Request for Information - vereinfachte Lieferantenselbstauskunft) an HSPE übermittelt. Soweit die Mindestanforderungen erfüllt sind, wird eine spezifische Anfrage (RFQ) zur Bearbeitung zugesendet, welche innerhalb einer vergebenen Zeit zurückgesendet werden muss. Wenn die Vorgaben erfüllt werden, beginnen die Vorverhandlungen bezüglich des Einkaufsrahmenvertrages, inklusive Qualitätssicherung-, Logistik- und Geheimhaltungsvereinbarungen. Erst nach Unterzeichnung dieser Dokumente erfolgt eine vorläufige Aufnahme in den Pool der potenziellen Lieferanten.

5.2 Potenzialanalyse

Für neue, potenzielle Lieferanten wird in Abstimmung durch den Einkauf und die zentrale Lieferanten-entwicklung eine Potenzialanalyse nach VDA 6.3 durch einen entsprechend qualifizierten Auditor geplant und ggf. beim Lieferanten durchgeführt. Diese Potenzialanalyse dient zur Bewertung neuer, noch unbekannter Lieferanten, Standorte und Technologien.

Sie dient der Vorbereitung der Vergabe-Entscheidung auf Basis vergleichbarer Herstellungsprozesse und Produkte. Eine positiv bewertete Potenzialanalyse führt nicht zwangsläufig zu einer Vergabe an den Lieferanten, eine negative Bewertung (rot) schließt jedoch eine Vergabe aus.

Die Bewertung wird im Bericht analog der Ampelsystematik und der Bewertungsregeln nach VDA 6.3 durchgeführt. Der Bericht zur Potenzialanalyse, sowie ein ggf. erforderliches Verbesserungsprogramm, werden zeitnah nach Durchführung dem bewerteten Unternehmen übermittelt.

Der Lieferant ist verpflichtet, zum geplanten Vergabetermin ein verbindliches Programm mit Realisierungsterminen und Folgeaktivitäten HSPE vorzustellen.

Im Vergabefall muss das Verbesserungsprogramm durch den nominierten Lieferanten zu den festgelegten Terminen umgesetzt und die Wirksamkeit der Maßnahmen mit einem Selbstaudit zum vereinbarten Termin vor SOP nachgewiesen werden.

5.3 Auftragsvergabe / Liste freigegebener Lieferanten / Business-on-hold

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Die Entscheidung zur Auftragsvergabe wird bei HSPE durch ein abteilungsübergreifend besetztes Gremium (Geschäftsführung, PMS, Einkauf, Quality, Operations, Controlling) getroffen.

Die Auftragsvergabe erfolgt über eine separate Beauftragung/Nominierung. Mit Unterzeichnung der Beauftragung wird der Lieferant in die Liste freigegebener Lieferanten integriert. Negative Bewertung bei Audits, Nichteinhaltung der HSPE-Anforderungen, erhebliche Qualitätsverschlechterung, Nicht-Unterzeichnung von Verträgen, können dazu führen, dass der Lieferant umfassend oder teilweise gesperrt wird (Business-On-Hold). Der Business-on-Hold Status wird dem Lieferanten schriftlich angezeigt.

5.4 Gewährleistung / Produkthaftung / Versicherung

Die Einzelheiten zur Gewährleistung, sowie zur Produkthaftung sind in den HSPE-Einkaufsbedingungen in ihrer jeweils aktuell vereinbarten Fassung geregelt.

Diese sind auch abrufbar unter: <http://www.hsp-engineering.de/download.html>

Gewährleistungsfälle sind gemäß den Regelungen in den jeweiligen Einkaufsbedingungen abzuwickeln. Ergänzend hierzu gelten die Regelungen dieses Lieferantenhandbuches sowie gemäß den gängigen entsprechenden VDA-Bänden.

Der Lieferant verpflichtet sich, nachweislich eine Produkt- und Betriebshaftpflichtversicherung zu unterhalten, bei der Lieferung von sicherheitsrelevanten Bauteilen ist eine Rückrufkostenversicherung für mit einer marktüblich angemessenen Deckungssumme pro Personenschaden / Sachschaden für den zu liefernden Liefergegenstand vor Beauftragung nachzuweisen

Der fehlende Nachweis der genannten Versicherungen, berechtigt HSPE jederzeit zur für HSPE kostenneutralen Kündigung des Lieferverhältnisses bzw. zum Abbruch von Verhandlungen mit dem Lieferanten.

6 Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess

6.1 Allgemeines

Entwicklungsprojekte sind in Verbindung mit den Projektleitern von HSPE entsprechend den jeweiligen Anforderungen der Endkunden terminlich zu planen. Der Lieferant wird hierzu qualifizierte Mitarbeiter in ausreichender Anzahl zur Verfügung stellen.

6.2 Qualitäts-Vorausplanung APQP / Statusbericht

Für die Planung und Abwicklung von Projekten wurde von HSPE ein Formblatt mit den wichtigsten Eckpunkten nach APQP-Elementen entworfen. Dieser Plan stellt die Mindestforderungen der Dokumentation in der gemeinsamen Projektarbeit dar.

Der Statusbericht wird durch den Lieferanten in Abstimmung mit HSPE erstellt und vom Lieferanten in regelmäßigen Abständen aktualisiert und unaufgefordert an HSPE übermittelt.

6.4 Spezifikationen / Zeichnungen

Der Lieferant verpflichtet sich:

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

- gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen, Lastenhefte und Normen in der jeweils aktuellen Fassung, (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten, auf Anfrage können diese auch von HSPE bereitgestellt werden.
- Lastenhefte anzufordern und die Anforderungen zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten.
- wichtige Merkmale, notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten festzulegen, mit HSPE abzustimmen und einzuhalten.
- auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen.
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der zuständigen Stelle im Einkauf anzuzeigen.
- jegliche Produkt- und Prozessänderungen mit Auswirkung auf die Anforderungen im Vorfeld mit HSPE abzustimmen und in der Baustandsliste zu führen
- für den Austausch von CAD-Daten ausschließlich das Datenaustauschportal von HSPE zu nutzen und sich bei Bedarf selbstständig geeignete Software für das Lesen von CAD-Daten im Originalformat (in der Regel CATIA bzw. Unigraphics) anzuschaffen und zu nutzen.

6.5 FMEA

Eine Design-FMEA ist nur bei Entwicklungsverantwortung zu erstellen. Die Notwendigkeit ist mit dem entsprechenden Produktentwickler von HSPE abzustimmen.

Zur Absicherung des Produktanlaufes, bei Änderungen und Reklamationen ist eine Prozess-FMEA zu erstellen bzw. zu aktualisieren. Die Erstellung erfolgt gemäß den Vorgaben nach VDA-Band 4 bzw. Anforderungen der AIAG in der jeweils gültigen Fassung.

Die FMEAs müssen HSPE auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden. Bei Bedarf müssen von den Lieferanten Schnittstellen-FMEAs zum Kunden oder Lieferanten durchgeführt werden.

6.6 Produktionslenkungsplan / Control Plan

Der Control Plan (Produktionslenkungsplan, Formblatt) bildet eine Übersicht aller Qualitätsanforderungen, deren Nachweisführung und Prüfkriterien der Bauteile und ist jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase nach den Anforderungen der IATF 16949 oder VDA in der jeweils gültigen Fassung zu erstellen.

Eine Anpassung im Projektfortschritt muss in Abstimmung mit den jeweiligen Qualitätsplanern von HSPE erfolgen.

Der Control Plan umfasst die Wareneingangs-, Zwischen-, und Endprüfung, Produkt-Audit, sowie Requalifikationsprüfungen. Die Nachweise der Durchführung von Requalifikationsprüfungen (z.B. Brandprüfungen) sind turnusmäßig zu führen, entsprechend zu dokumentieren und bei Bedarf bzw. nach Anforderung seitens HSPE unverzüglich vorzulegen.

Merkmale, die in der Zeichnung und in der FMEA als besondere Merkmale gekennzeichnet sind, sowie die mit HSPE abgestimmten Prozessmaße müssen sich im Control Plan wiederfinden.

6.7 Fähigkeitsnachweise

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen dem Nachweis der Qualitätsfähigkeit der Prozesse.

Über alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind von den Lieferanten selbstständig Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Zusätzliche Fähigkeitsnachweise (z.B. SC, CC) sind mit den zuständigen Qualitätsplanern von HSPE abzustimmen.

Die Berechnung und Durchführung der Prozessfähigkeiten muss nach den VDA-Band 4 bzw. den Vorgaben der AIAG (Prozessfähigkeitsuntersuchung) erfolgen, sofern vom Kunden keine andere höherwertige Anforderung vorliegt.

Zum Nachweis der Prozessfähigkeit gelten folgende Grenzen bei SC- /CC- Merkmalen bzw. Prozessmaßen:

- Kurzzeitfähigkeit $C_{mk} \geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit $C_{pk} \geq 1,67$
- Langzeitfähigkeit $C_{pk} \geq 1,33$

Prozessfähigkeitsnachweise sind für HSPE grundsätzlich kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie nachzuweisen. Werden oben genannte Prozessfähigkeitskennwerte nicht erreicht, müssen die betroffenen Merkmale 100% geprüft oder Poka -Yoke Maßnahmen eingeführt werden und die Ergebnisse daraus dokumentiert werden. Die Rückverfolgbarkeit der Daten muss sichergestellt sein.

6.8 Prozessabnahme / Run@Rate / Kapazitätsnachweis

Die Lieferfreigabe wird durch eine Prozessabnahme, die bei Bedarf durch HSPE beim Lieferanten vor Ort durchgeführt wird, erteilt. Die Entscheidung zur Durchführung einer Prozessabnahme, wird bauteil-/ lieferantenspezifisch und in Hinblick auf kritische Merkmale oder Prozesse, durch ein internes Gremium getroffen. Der Lieferant wird frühzeitig darüber in Kenntnis gesetzt.

Auslöser für die Durchführung einer Prozessabnahme (R@R) können insbesondere sein:

- Neuteile.
- Kritische Fertigungsprozesse.
- Technischen Änderungen (geänderte Teile, geänderte Spezifikationen).
- Verlagerung der Fertigungsstätte des Lieferanten.
- Änderungen in der Lieferkette.
- Signifikante Erhöhung der Stückzahlen.

Generell wird seitens HSPE ein Selbst R@R (eigene Prozessserie durch den Lieferanten) für jedes Projekt gefordert. Die Unterlagen hierzu müssen der jeweiligen Erstbemusterung beigelegt werden. Bei Nichtvorlage dieser Unterlagen kann keine Produktionsprozess- und Produktfreigabe erteilt werden. Die Unterlagen müssen HSPE auf Nachfrage zur Verfügung gestellt werden.

Die geforderten Kapazitäten aus der Nominierung, müssen so weit nicht anders schriftlich vereinbart, grundsätzlich je Teilenummer durchgehend mit einer Flexibilität von +/- 15% an max. 240 Arbeitstagen bei 15 Schichten pro Woche und 48 Wochen im Jahr sichergestellt werden.

6.9 Bemusterungen / Muster

6.9.1 Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster, Versuchsteile

Ansprechpartner für den Bemusterungsumfang und -Zeitpunkt von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstigen Mustern / Versuchsteilen ist der jeweilige Projekteinkäufer bzw. Produktentwickler von HSPE sowie die Q-Planer in den jeweiligen HSPE-Werken. Hier findet frühzeitig eine Abstimmung zwischen den Parteien statt.

Der Lieferant verpflichtet sich, von Prototypen- und Vorserienteilen und sonstigen Mustern ein Messprotokoll entsprechend der Zeichnungsspezifikationen und Datensatz zu erstellen und zu

dokumentieren. Die Musterteile sind zusammen mit dem Messprotokoll und entsprechend gekennzeichnet, der anfordernden Stelle von HSPE kostenlos zuzustellen.

Prototypen-, Vorserien- und Serienteile

Lieferungen nach Änderung bzw. mit Sonderfreigabe sind bei der ersten Anlieferung an den Gebinden deutlich als solche zu kennzeichnen. Bei Bauteilen, deren Abmessung, Funktion und/oder Geometrie eine solche Kennzeichnung nicht zulassen, hat die Identifizierung in Abstimmung mit dem zuständigen HSPE-Qualitätsplaner über eine gesonderte Kennzeichnung zu erfolgen.

Sollten sich bei den gelieferten Umfängen Mängel während und nach den Versuchen ergeben, oder die Teile sich als nicht verbaubar abzeichnen, hat der Lieferant die Mängel vor Ort zu beheben. Die Kosten für entstandenen Aufwand (z. B. erneute Wiederholung der Umwelterprobung), der auf mangelhafte Teile zurückzuführen ist, werden an den Lieferanten mittels Reklamation weitergegeben.

Der Nachweis über die erfolgreiche Durchführung von Versuchen (nach Absprache) ist die Basis für eine erfolgreiche Erstmusterfreigabe.

6.9.2 Erstmuster mit PPF - Bericht

Basis für die Erstmusterungen von Lieferanten an HSPE ist VDA-Band 2 bzw. AIAG (PPAP). Die Fertigung von Erstmusterteilen muss unter Serienbedingungen erfolgen.

Die Erstmusterung umfasst auch den Nachweis der auf der Zeichnung angezogenen Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht nachzuweisen.

Die Fertigung der Erstmusterteile, und die Erstellung und Pflege aller erforderlichen Dokumente und Nachweise (z.B. FMEAs, Messprotokolle, MSA, Prozessfähigkeiten, Kontrollplan etc.) sind für HSPE kostenfrei zu erstellen. Die Erstmusterteile und die dazugehörige Dokumentation sind gekennzeichnet an die HSPE bzw. die E-Mailadresse empb@hsp-engineering.de zu senden.

Nachbemusterungsumfänge sind wie Erstmusterungsumfänge zu behandeln.

Der Prozessfähigkeitsnachweis ist Bestandteil der Erstmusterung. Materialdaten (Materialprüfzeugnis) sind vor der Erstmusterung HSPE bereitzustellen, die entsprechenden IMDS-Einträge sind spätestens mit dem Erstmusterprüfbericht bereitzustellen.

6.9.3 Referenzmuster und Grenzmuster

Referenz- und Grenzmuster sind mit den Qualitätsplanern / SQA der HSPE-Werke in der Projektphase abzustimmen, als solche zu kennzeichnen und geschützt vor Umwelteinflüssen während des gesamten Produktlebenszyklus – mindestens jedoch bis EOP – aufzubewahren. Sie sind HSPE auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

Die in den technischen Unterlagen angegebenen Urmuster für Farbe, Narbungen, Lackierungen etc. sind dem Lieferanten für die Anlauf- und Serienproduktion von HSP bereitzustellen.

6.9.4 Teilelebenslauf

Zu allen Produkten wird von den Lieferanten ein Teilelebenslauf / Baustandsliste geführt. Hierbei werden alle Produkt- und Verfahrensänderungen dokumentiert. Empfohlen wird die Verwendung

der HSP Baustandsliste. Eine gleichwertige Liste mit mindestens folgendem Inhalt kann verwendet werden:

- Sachnummer.
- Artikelbezeichnung.
- HSPE Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten-Änderungs-Index.
- Änderungsgrund.
- Einlaufdatum der Änderung.
- Ausgangsdatum der Versendung der Muster.
- Kennzeichnung, ob Handmuster. VWZ (Vorserienwerkzeug) oder SWZ (Serienwerkzeug).
- Maschineneinstelldaten.

Im Bedarfsfall können Maschineneinstelldatenblätter angefordert werden. Für alle Entwicklungsstände gemäß HSPE-Zeichnungsindex und den jeweiligen vom Lieferanten dazu durchgeführten Optimierungsmaßnahmen, sind die Maschineneinstellparameter im Lieferanten Teilelebenslauf zu dokumentieren

Der aktualisierte Teilelebenslauf ist umgehend dem Produktentwickler sowie den QS-Mitarbeitern am jeweils betreffenden Werk zuzusenden.

6.9.5 IMDS-Daten

Alle Anforderungen sind im IMDS-Handbuch für Lieferanten enthalten. Das IMDS-Handbuch ist unter www.hsp-engineering.de/download verfügbar.

Bitte beachten: ohne entsprechenden IMDS-Eintrag sind Teile in keinem Fall verwendbar!

6.9.6 Sonderfreigabe

Vor der Erstbemusterung sind von den Sollvorgaben/Spezifikationen abweichende Merkmale schriftlich mit dem Produktentwickler abzustimmen.

Abweichungen sind VORHER durch den Lieferanten zu analysieren und mit Abstellmaßnahmen/Vorschlägen zur Optimierung zu versehen. Diese Unterlagen müssen dem Antrag auf eine befristete (Menge oder Termin) Sonderfreigabe beigelegt werden. Empfohlen wird hierzu das HSP-Formular. Nach Bewertung des Antrags auf eine Sonderfreigabe durch die HSPE-Entwicklung und Qualität, wird dem Lieferanten eine Antwort in Form einer Ablehnung oder Ausstellung einer Sonderfreigabe mitgeteilt. Anträge ohne vorherige Analyse und einen Maßnahmenplan werden grundsätzlich abgelehnt.

Im Falle einer Ablehnung sind seitens Lieferanten unverzüglich Maßnahmen auf seine Kosten einzuleiten, um die festgestellten Abweichungen zu beheben.

Im Falle einer erteilten Sonderfreigabe ist diese den Erstmusterunterlagen, sowie ALLEN Bauteilen, die an die Werke geliefert werden, beizulegen und VORAB an die betroffenen HSPE-Werke zu senden. Die Behälter, Gebinde etc. der Bauteile, die mit Sonderfreigabe geliefert werden, sind eindeutig mit dem Hinweis der SONDERFREIGABE zu kennzeichnen.

Ohne vorherige Info an die HSPE-Werke, ist es dem Lieferanten untersagt, nicht konforme Teile an die HSPE-Werke auszuliefern.

Die Befristung der Sonderfreigaben (Menge oder Termin) ist durch den Lieferanten zu verfolgen. Sofern diese Befristungen erreicht werden und nach wie vor keine zielführenden

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Abstellmaßnahmen durch den Lieferanten umgesetzt wurden, ist dieser verpflichtet mindestens 5 Tage vor Ende der Frist auf die HSPE Entwicklung UND das betroffene Werk zuzugehen und um eine Verlängerung zu bitten. Ein aktueller Maßnahmenplan ist dem Antrag beizulegen. Ohne diesen Maßnahmenplan wird der Antrag auf Verlängerung grundsätzlich abgelehnt.

6.10 Werkzeugmanagement

Für die Werkzeugbeschaffung gelten neben den HSPE-Werkzeugeinkaufsbedingungen, abrufbar unter <http://www.hsp-engineering.de/download.html> zusätzlich folgende Regelungen:

Der Lieferant verpflichtet sich, die Werkzeuge ordnungs- und sachgemäß aufzubewahren, zu versichern und zu warten. Ebenso muss anhand geeigneter Typenschilder (werden von HSPE bereitgestellt) der Eigentümer des Werkzeugs nachvollziehbar sein.

Der Lieferant muss angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Fertigung und maßliche Prüfung von Werkzeugen und Lehren einsetzen. Bei der Vergabe an Unterlieferanten müssen in Verantwortung des Lieferanten diese Voraussetzungen ebenso erfüllt werden. Auch Werkzeuge, die beim Unterlieferanten verwendet werden und das Eigentum des Kunden sind bzw. HSPE-eigene Werkzeuge müssen durch Typenschilder deutlich sichtbar gekennzeichnet werden.

Mit den zuständigen Werkzeugmanager von HSPE ist abzustimmen, in welchen Zeitabständen der Werkzeugstatusbericht vorzulegen ist.

Die Werkzeugfreigabe erfolgt durch eine erfolgreich abgeschlossene Erstbemusterung. Die Werkzeug-abnahme kann bei Bedarf direkt durch Mitarbeiter und beauftragten Dritten von HSPE beim Lieferanten erfolgen.

Der Lieferant muss ein Verfahren zur Werkzeugverwaltung planen und einführen. Dies muss insbesondere folgende Kriterien beinhalten:

- Werkzeuglebenslauf.
- maximale Produktionsmenge (Schusszahl).
- Geeignetes Lagerungssystem.
- Nachweise zur vorbeugenden Werkzeugwartung.

Das Letztteil einer Charge ist bis zum nächsten Produktionsstart am Werkzeug aufzubewahren.

Der Zutritt des Werkzeug- bzw. Einkaufsmanagers von HSPE oder einem beauftragten Dritten zur Werkzeugbesichtigung beim jeweiligen Werkzeugmacher ist durch den Lieferanten sicherzustellen und ist mit der Beauftragung Vertragsinhalt. Bei Bedarf wird das Zutrittsrecht inkl. Werkzeugbesichtigung, auf die Kunden von HSPE ausgedehnt. Für die Werkzeugbesichtigung sind die Werkzeuge entsprechend vorzubereiten (z.B. beide Formhälften getrennt).

6.11 Prüflehren / Prüfmittel

Prüflehren und Prüfmittel sind in die Prüfmittelüberwachung des Lieferanten aufzunehmen. Diese sind entsprechend zu kennzeichnen und dem Produkt zuzuordnen. Fähigkeiten der Prüfmittel sind im Zuge der Erstbemusterung nachzuweisen. Der Aufbau von Prüflehren und Messaufnahmen ist mit dem jeweiligen Qualitätsplaner bzw. Produktentwickler abzustimmen.

Die Messmittel sind seitens des Lieferanten so zu konzipieren, dass sie die gesamte Produktentwicklungs- und Produktionsdauer abdecken können.

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Kosten für Prüflernen, Prüfmittel und Messaufnahmen trägt der Lieferant. Für alle besonderen Merkmale (CC/SC) und Prüfmerkmale sind vom Lieferanten frühzeitig in der Projektphase selbstständig Prüf- und Messmittelfähigkeitsnachweise (z.B. MSA, Automotive Core Tools) zu erbringen. Dies muss im Vorfeld mit HSP abgestimmt werden.

Werden dem Lieferanten seitens HSPE Prüf- oder Messmittel beigestellt, sind diese ebenfalls in die Prüfmittelüberwachung des Lieferanten aufzunehmen. Änderungen dieser Prüf- oder Messmittel dürfen nur nach Ab- bzw. Zustimmung mit HSPE erfolgen. Bei Produktänderungen, welche Einfluss auf die Prüfmittel haben, muss das Vorgehen der Prüfmitteländerung mit HSPE abgestimmt werden. Schäden am beigestellten Kundeneigentum müssen umgehend bei HSPE angezeigt und evtl. Sondermaßnahmen (z.B. 100% Prüfungen, alternative abgestimmte Messmittel etc.) ergriffen werden. Kosten hierfür trägt der Verursacher.

7 Unterlieferantenmanagement

Das Unterlieferantenmanagement dient der Identifizierung und Absicherung von möglichen Risiken in der Lieferkette. Der Lieferant ist für seinen Leistungsumfang, sowie den seiner Zulieferanten und Dienstleister in vollem Umfang verantwortlich, was auch die vollumfängliche Qualitätsverantwortung miteinschließt. Ebenso ist der Lieferant verpflichtet, die Bewertung seiner Lieferanten eigenverantwortlich durchzuführen.

Der Lieferant ist verantwortlich für seine Lieferkette einschließlich der Zukaufteile und ausgelagerten Prozessschritte. Der Lieferant hat daher sicherstellen, dass er eigenverantwortlich alle Risiken seiner Liefer- / Prozesskette identifiziert, bewertet und durch geeignete Abstellmaßnahmen systematisch reduziert.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Erfüllung aller Anforderungen in der Liefer- und Prozesskette. Er hat hierzu seine Lieferanten zu informieren und sicherzustellen, dass die Anforderungen (inkl. kundenspezifischer Anforderungen) bekannt, verstanden und umgesetzt sind.

Im Selbstaudit oder nach Aufforderung hat der Lieferant seine Lieferkette darzustellen. Dies schließt die projektspezifischen Bewertungen, Risikoanalyse (kritische Pfade analog VDA-Reifegradabsicherung) und Beurteilung der Qualitätsfähigkeit der gesamten Lieferkette mit ein. HSPE kann diese Bewertungen einsehen und hat das Recht, gemeinsam mit dem Lieferanten dessen Bewertungen beim Unterlieferanten zu verifizieren. Empfohlen wird die Bewertung gemäß dem Fragenkatalog nach VDA 6.3.

Durch den Lieferanten verursachte Änderungen in der Lieferkette (inkl. Material- und Prozessänderungen) sind HSPE im Vorfeld anzuzeigen. Vor der Durchführung der Änderungen hat der Lieferant eine Zustimmung seitens HSPE einzuholen. Lehnt HSPE die Änderung ab, ist es dem Lieferanten nicht gestattet, diese durchzuführen. Änderungen in der Lieferkette können zu einer Neubewertung des Lieferanten und Neubemusterung der Umfänge führen. HSPE behält sich vor, die veränderte Unterlieferantenstruktur zu verifizieren. Kosten hierfür trägt in diesem Fall der Lieferant.

8 Allgemeine Qualitätsanforderungen

Der Lieferant ist aufgefordert, im Sinne der 0-Fehler-Philosophie seine Kernprozesse permanent zu optimieren.

Der Lieferant verpflichtet sich, für seine Produkte eine systematische Produktbeobachtung einzuführen und permanent aufrecht zu erhalten, d.h. der Lieferant erstellt eine Analyse der

tatsächlichen und potenziellen Ausfälle in der Gebrauchsphase und deren Einfluss auf die Qualität, Sicherheit oder Umwelt.

Der Lieferant analysiert selbstständig seine aktuellen PPM-Zahlen und stimmt umgehend notwendige Abstellmaßnahmen mit dem jeweiligen Abnehmerwerk von HSPE ab. Die Abstimmung mit den Werken hat vor dem jeweiligen Abschluss einer Lieferantenbewertung zu erfolgen. Nachträgliche Änderungen an der Lieferantenbewertung werden nicht durchgeführt.

Bei abweichenden Ergebnissen (B bzw. C Ergebnis in der HS-P Lieferantenbewertung) hat der Lieferant selbstständig Maßnahmen zu ergreifen mit dem Ziel der Wiedererlangung der vertraglich festgelegten Qualitätsanforderung an sein Produkt.

Für alle in der Produktbeschreibung (z.B. Zeichnung, Control Plan) „CC“ oder „SC“ oder sonstigen kundenspezifische Forderungen, gekennzeichneten Merkmale gelten die Anforderungen aus der IATF 16949 und dem VDA-Band 1 (Dokumentation und Archivierung) sowie den kundenspezifischen Normen und Forderungen.

Dies bedeutet u.a.:

- Identifikation und Kennzeichnung betriebsinterner Dokumente (z.B. Prüf-, und Arbeitsanweisung, Prüfberichte, Schulungsnachweise, Einzelzeichnungen).
- Archivierung nach VDA-Band 1: d.h. 15 Jahre nach Produktionsauslauf.
- Gerichtsverwertbare Gestaltung und Verfügbarkeit der Dokumentation.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Anforderungen der EU-Altautorichtlinie (2000/53/EG sowie 2002/525/EG) und der umgesetzten nationalen Gesetze (in Deutschland: Altfahrzeug-Gesetz vom 21.06.2002, BGBl. I S. 2199 ff), die Anforderungen der EU-Richtlinie 2002/95/EG, sowie REACH in der jeweils gültigen Fassung zu erfüllen.

9 Supplier Cost Engineering

HSPE hat das Ziel, seine Produkte und die jeweiligen Herstellprozesse so effizient und effektiv wie möglich zu gestalten. Dies wird in der direkten und indirekten Lieferkette auch von unseren Lieferanten und Dienstleistern erwartet. Eine Transparenz in den Herstellungskosten (z.B. QAF, Cost Break Down, etc.) ist für uns eine Grundvoraussetzung in unserer Partnerschaft. Im Zuge von Kostenoptimierungsmaßnahmen behält sich HSPE das Recht vor, gemeinsam mit dem Lieferanten Lean Audits in der Wertschöpfungskette durchzuführen und Verbesserungspotenziale zu identifizieren. Der Lieferant verpflichtet sich HSPE bei dieser Tätigkeit zu unterstützen und Zugang zu den Herstellungsprozessen zu gewähren.

10 Qualitätssicherung in der Serie

10.1 Wareneingangsprüfungen

Unabhängig der von den Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrollen führt HSPE in Stichproben im Wareneingang folgenden Prüfungen durch:

- Identprüfung.
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden.
- Mengenprüfung.
- Maß-/Funktionsprüfungen gem. HSPE - WE Prüfplan

HSPE wird offensichtlich erkennbare Mängel dem Lieferanten schriftlich anzeigen.

Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Bekanntwerden bzw. bei Sammelausschussabnahmen dem Lieferanten angezeigt.

Sortieraktionen von fehlerhaften Teilen:

Werden vor Beginn der Fertigung (Bearbeitung oder Einbau) während der Vorserie und Serie fehlerhafte Teile festgestellt, hat der Lieferant die Möglichkeit, nach Aufforderung den Umfang der verdächtigen Teile bei HSPE auf seine Kosten unverzüglich zu sortieren.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Sortieraktion in einem von HSPE vorgegebenen, angemessenen Zeitraum durchzuführen, oder im Fall von Dringlichkeit oder Unzumutbarkeit behält sich HSPE vor, die Sortieraktion durch Mitarbeiter von HSPE bzw. von externen Dritten durchführen zu lassen, wobei der Lieferant die hieraus entstehenden Kosten zu tragen hat. (Siehe auch Charge Back Policy/Kapitel 11).

10.2 Produktsicherheit, Produkthaftung

Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt von HSPE eingebauten Kaufteile liegt beim Lieferanten. Der Lieferant hat die Einhaltung aller produkthaftungs- und produktsicherheitsrechtlicher Gesetze und Regelungen sicher zu stellen, um somit etwaige Risiken einer Produkthaftung oder eines Produktrückrufs zu minimieren.

Der Lieferant stellt sicher und verpflichtet auch seine Unterlieferanten entsprechend, dass, insbesondere:

- im gesamten Unternehmen ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein vorhanden ist.
- bei der Entwicklung von Komponenten die erforderliche Produktsicherheit gewährleistet wird.
- bei der Qualitätsplanung die Produktsicherheit besondere Berücksichtigung findet.
- die Qualitätsfähigkeit der Fertigungsprozesse sichergestellt und nachgewiesen wird.
- durch angemessene, serienbegleitende Qualitätssicherungsmaßnahmen die Wahrscheinlichkeit des Auftretens fehlerhafter Produkte minimiert wird.
- die rechtzeitige Entdeckung fehlerhafter Produkte im Produktionsablauf durch entsprechende Maßnahmen frühestmöglich sichergestellt ist.
- Qualitätsdaten und gesetzlich oder vertraglich geforderte Nachweisprüfungen ausführlich dokumentiert werden, um nachweisen zu können, dass die Herstellung der Produkte in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards erfolgt ist, ein Materialrückverfolgungssystem zum Einsatz gelangt, um im Bedarfsfall die Auswirkungen eingetretener Fehler eingrenzen zu können.
- eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema „Produktsicherheit und Produkthaftung“ erfolgt.
- Bauteile mit einer begrenzten Haltbarkeit die spezifischen Kennzeichnungsanforderungen erfüllen.
- ein Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragter (PSB /PSCR) benannt ist, sofern das Bauteil in die VW-Gruppe (auch indirekt) geliefert wird. Die Information wird dem Lieferanten durch HSP mitgeteilt.
- Änderungen in der Besetzung des PSB sind HSPE unverzüglich mitzuteilen.

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

10.3 Lieferantenselbstaudit

Um die Qualitätsfähigkeiten beurteilen und verbessern zu können, muss der Lieferant gemäß den Vorgaben der IATF 16949 oder VDA-Band 6.3 regelmäßig, mindestens jedoch jährlich interne Audits (System, Prozess, Produkt) durchführen.

Das Lieferantenselbstaudit basierend auf VDA 6.3 dient der Nachweisführung des Lieferanten hinsichtlich der Erfüllung aller gesetzlichen, behördlichen, kunden- und produktspezifischen und eigenen Anforderungen an den jeweiligen Produktionsstandort für die jeweilige Produktgruppe. Die Selbstqualifizierung des Lieferanten ist Bestandteil des KVP und hat die Einstufung „A“ zum Ziel. Nach einer Selbstbewertung mit Einstufung „A“ behält sich HSPE das Recht vor, einen Prozessaudit selbst oder durch beauftragte Dritte beim Lieferanten durchzuführen, um den Status A-Lieferant zu überprüfen. Maßgeblich für die finale Einstufung des Lieferanten ist die Bewertung durch HSPE.

Ziel ist es, dass der Lieferantenstandort spätestens nach zweimaliger Selbst Auditierung eine A-Einstufung erzielt. Sollte eine A-Einstufung durch das Selbstaudit nicht in angemessener Zeit erreicht werden, so behält sich HSPE das Recht vor, ein Audit beim Lieferanten selbst oder durch beauftragte Dritte durchzuführen. Die dadurch entstehenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt (siehe Kapitel 11 Regressierung/HSPE Charge Back Policy).

Das interne Prozessaudit muss von entsprechend qualifizierten Auditoren (z.B. IATF / VDA6.3 Vorgaben – jeweils gültiger Stand) für alle Prozessschritte der durch HSPE beauftragten Produktgruppen durchgeführt werden. Das Selbstaudit ist HSPE auf Verlangen zuzusenden. Die Durchführung und Zusendung eines Selbstaudits inkl. Verbesserungsprogramm kann zudem jederzeit durch HSPE gefordert werden.

10.4 Produkt-Audit

Prozessschwankungen und fehlende Prozessfähigkeiten wirken sich häufig direkt auf die Produktqualität aus. Durch ein Produktaudit können Abweichungen von den Kundenanforderungen erkannt und Rückschlüsse auf die beeinflussenden Prozesse gezogen werden. Unter Berücksichtigung festgestellter Abweichungen können die ursächlichen Prozesse schwerpunktmäßig ermittelt, analysiert und Korrekturmaßnahmen umgesetzt werden.

Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal pro Jahr oder nach einer erfolgten und dokumentierten Risikoabschätzung ein Produktaudit nach VDA 6.5 durchgeführt werden. Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein. Die Ergebnisse des Produktaudits werden im Rahmen von Prozessaudits durch HSPE stichprobenartig überprüft. Auf Verlangen müssen diese Audits an HSPE übermittelt werden.

Bei im Produktaudit festgestellten Abweichungen ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen einzuleiten und deren Umsetzung zu überwachen. Die Nachhaltigkeit und Wirksamkeit der Maßnahmen ist in einem angemessenen Zeitraum zu prüfen.

10.5 Prozessaudit VDA 6.3 durch HSPE

Prozessaudits dienen der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit. Sie sollen zu fähigen und beherrschten Prozessen führen, die robust gegenüber Störgrößen sind. Das VDA-Prozessaudit überwacht den Produktentstehungsprozess, das Lieferantenmanagement, die Serienproduktion sowie die Kundenzufriedenheit / Kundenbetreuung / Service. Prozessaudits nach VDA 6.3 können intern wie auch extern angewendet werden. Lieferanten nutzen Prozessaudits, um ihre Prozesse zu gestalten und zu verbessern.

Gründe für die Durchführung von Prozessaudits sind unter anderem:

- Reifegradbewertung bezüglich Produkt- oder Prozessfreigabe.
- Sicherstellung der Produkt- und Prozessanläufe.
- Beurteilung der Qualitätsfähigkeit bei Lieferanten und Unterlieferanten.
- Analyse auf Grund von Produkt- oder Prozessproblemen.
- Initiierung und Überwachung von Verbesserungsprozessen.
- Störungen in der Lieferkette.
- Sicherstellung von Verfügbarkeit.
- Schwachstellen- und Risikoanalyse / Prävention.
- Mehrmalige C Einstufung in Folge in der HSPE-Lieferantenbewertung.
- Potenzielle Neuaufnahme eines Lieferanten in den HSPE-Lieferantenstamm.

VDA 6.3 Prozessaudits bei Lieferanten werden in der jährlichen Auditplanung bei HSPE weltweit geplant und durch die SQEs regional angekündigt und durchgeführt.

Kommt es bei einem Audit zu einer C Einstufung (nicht qualitätsfähig), kann innerhalb von 9 Monaten ein Nachaudit durch HSPE auf Kosten des Lieferanten durchgeführt werden.

(siehe Charge Back Policy, Kapitel 11).

Ergänzende Abstufungsregelung nach VW Formel Q gegenüber VDA-Band 6.3
Fehlt bei dem Lieferanten (der in die VW-Prozesskette liefert) eine Systemzertifizierung nach IATF 16949 oder VDA-Band 6.1, so kann bestenfalls eine B- Einstufung erreicht werden.

Bestandteil jedes VDA 6.3 Prozessaudits sind generell die jeweils zutreffenden Kundenspezifikationen. Inhalte, Umsetzung und Einhaltung dieser Anforderungen werden durch die Auditoren stichprobenartig während der Audits überprüft.

10.6 Qualitätsaudit Nachweisführung sicherheitsrelevante Bauteile

Den Automobilherstellern sind durch Gesetze Forderungen auferlegt, die für alle Serienfahrzeuge als Mindestforderungen zu erfüllen sind. Hieraus ergibt sich auch für Lieferanten eine Nachweisführung, die den Lieferanten und den Automobilhersteller trotz verschuldensunabhängiger Haftung (Produkthaftung) vor Folgeschäden wie Verkaufsverbot und Konventionalstrafen schützen soll.

Neben den generellen Forderungen zum QM-System sind teilspezifische Qualitätsnachweise für sicherheitsrelevante Teile durch den Lieferanten zu führen und mindestens für die vom Kunden geforderte Aufbewahrungszeit zu archivieren. Hierzu gehören mit SC, CC oder "TLD" gekennzeichnete technische Unterlagen wie Zeichnungen, Tabellen, Fertigungsfreigaben, technische Lieferbedingungen, Prüfvorschriften, Musterberichte und andere Qualitätsaufzeichnungen, die im Nachweisfall verlangt werden und entlastend sein können.

Zu den Qualitätsnachweisen gehören auch Nachweise zu planerischen Aktivitäten, Auswahl und Qualifizierung von Personal, Eignung von Prüfeinrichtungen sowie Prozessfähigkeitsuntersuchungen und Schriftverkehr.

Der Lieferant muss im Schadensfall und/oder auf Verlangen von HSPE in der Lage sein, nachweisen zu können, dass er seiner unternehmerischen Sorgfaltspflicht Genüge getan hat, um Fehler am Produkt auszuschließen.

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Der HSPE-Konzern erwartet von den Lieferanten, dass die Systematik auf jedes zuliefernde sicherheitsrelevante Teil angewandt wird.

Nähere Informationen sind u.a. der „VW Formel Q Fähigkeit“, bzw. auch anderer Kundenanforderungen jeweils gültiger Stand, zu entnehmen.

Die Anforderung sicherheitsrelevanter Bauteile wird dem Lieferanten von HSP vorab mitgeteilt (z.B. Vermerk auf der Zeichnung)

10.7 Technische Revision Lieferanten

Die Technische Revision Lieferanten (TRL) ist ein weiteres Qualitätsinstrument zur Absicherung der Kaufteilequalität im Rahmen der gesamten Lieferkette. HSPE ist berechtigt, jederzeit eine technische Revision bei seinen Lieferanten bzw. in der gesamten Lieferkette durchzuführen, die spätestens am Tag vor der Durchführung angekündigt wird.

Mit der technischen Revision verfolgt HSPE folgende Ziele:

- Sicherstellung der Konformität von Bauteilen und Komponenten zu den spezifizierten Anforderungen.
- Überprüfung der Produktfertigung vor Ort und aller weiteren Absicherungsaktivitäten.
- Wirksamkeitscheck von Korrekturmaßnahmen und Verifizierung von vereinbarten Qualitätsmanagement-Standards.

Gründe zur Durchführung TRL

- Fehleranalyse und Definition von Maßnahmen in Bezug auf Mängel am Prozess oder Produkt sind unzureichend.
- Festgelegte Informationspflichten seitens Lieferanten zu Fertigungsverlagerungen, Änderungen etc. wurden nicht eingehalten.

Die Technische Revision Lieferanten ist kein Ersatz für Prozessaudits. Die Bewertung der TRL erfolgt angelehnt an VDA 6.3. Ein negatives Ergebnis (ROT) löst eine Eskalation aus und kann in letzter Konsequenz zur Abstufung des Standortes auf C (Business on hold) in der Qualitätsleistung führen.

10.8 Reklamationsablauf / Mängelansprüche

Bei Reklamationen wird der Lieferant von HSPE durch einen Reklamationsbericht informiert. Der Lieferant muss den Fehler analysieren, geeignete Abstellmaßnahmen festlegen, umsetzen und diese auf deren nachhaltigen Wirksamkeit verifizieren/validieren.

HSPE erwartet insbesondere aufgrund bestehender JIS/JIT Lieferverpflichtungen eine angemessene Reaktionszeit beim Auftreten von Fehlern. Die Parteien vereinbaren hierzu eine Zeit von maximal 24 Stunden (werktags) vom Erhalt der Reklamation bis zur ersten qualifizierten Stellungnahme des Lieferanten. Innerhalb einer Kalenderwoche (5 Arbeitstage) nach Auftreten des Fehlers ist HSPE ein 8-D Report mit der Analyse der Fehlerursachen bzw. der vorgesehenen Abstellmaßnahmen zuzusenden (vorab per Fax / E-Mail).

Sofortige Stellungnahme

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

Erfordert die Analyse des Sachverhalts einen längeren Zeitraum, oder ist aufgrund der Dringlichkeit der Situation eine Stellungnahme des Lieferanten kurzfristig erforderlich, so ist an die reklamierende Stelle unverzüglich formlos zu berichten.

Fehler, die zur Kundenreklamation führen können, sind mit Sofortmaßnahmen durch den Lieferanten abzuarbeiten, d.h.

- sofortige Sortierung / Nacharbeit der Bestände vor Ort beim abnehmenden HSPE-Werk.
- Einsatz einer 100% Firewall zur Vermeidung weiterer Fehler.

Ist dies durch eigenes Personal nicht umsetzbar, muss der Lieferant Dritte mit der Abwicklung auf seine Rechnung beauftragen.

Bei der Lieferung von mangelhaften Teilen ist HSPE berechtigt, die vereinbarten Gewährleistungsrechte geltend zu machen. Details hierzu sind der HSPE Charge Back Policy unter Kapitel 11 des Lieferantenhandbuchs zu finden

Zur Fehleranalyse und nachhaltigen Fehlerabstellung sind geeignete Methoden anzuwenden, z.B.:

- 5-Why Analysen für Auftreten UND Nichtentdeckung.
- Ishikawa.
- PDCA.
- Is / is not.

Diese Tools sind Bestandteil der HSPE-Qualitätsphilosophie und müssen auf Anforderungen aus den Werken zum 8D Report beigelegt werden. HSPE unterstützt den Lieferanten zur Qualifizierung und Anwendung der Q-Tools sowie zum Verständnis und zur Umsetzung der Qualitätsphilosophie in Ihrem Unternehmen. Ziel ist es, einen nachhaltigen und wirksamen Fehlerabstellprozess beim Lieferanten zu implementieren.

Im Falle von vermehrt auftretenden Mängeln in Bezug auf Kommunikation oder Anlieferqualität wird der Lieferant, in Zusammenarbeit zwischen der zentralen Lieferantenentwicklung und den Qualitätsabteilungen der Werke, ins jeweilig betreffende Werk eingeladen. Dieser Einladung ist seitens des Lieferanten nachzukommen. Gegenstand dieses Meetings ist eine Darstellung der Lieferperformance seitens HSPE, sowie die Bewertung eines vorläufigen Maßnahmenplans zur Abstellung der Abweichungen des Lieferanten. Gemeinsam werden die durchzuführenden Maßnahmen definiert, die seitens des Lieferanten umzusetzen sind, um die Performance wieder zu optimieren.

10.9 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein. Der Lieferant ist verpflichtet, einen Prozess zur kontinuierlichen Verbesserung zu implementieren und aufrechtzuerhalten, um seine internen Ausschuss- und Nacharbeitsquoten zu reduzieren. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung bzw. als Qualitätsverbesserung nachzuweisen.

10.10 Änderungsmanagement

Der Lieferant ist verpflichtet, sämtliche Änderungen in seiner Prozesskette (z.B. Standort, Produkt, Prozess, Unterlieferanten) gemäß VDA-Band 2 dem abnehmenden Werk von HSPE VOR Umsetzung anzuzeigen und die Zustimmung der betroffenen Fachbereiche einzuholen. Die Notwendigkeit einer Neubemusterung ist mit der zuständigen Qualitätssicherungsabteilung

abzustimmen. Die aus dem erneuten Freigabeprozess entstehenden Mehraufwendungen werden vom Lieferanten getragen.

10.11 Requalifikationsprüfungen

Im Rahmen einer mindestens jährlich zu wiederholenden Prüfung aller an HSPE gelieferten Bauteile und Komponenten sind alle Merkmale (insbesondere Funktion, Material und Geometrie) nachzuweisen. Der Umfang der zu prüfenden Merkmale kann nur in Abstimmung mit den HSPE-Qualitätsplanern eingeschränkt werden. Die Nachweise sind HSPE nach Aufforderung, kostenfrei zur Verfügung zu stellen. Je nach Endkunden von HSPE gelten hier spezielle Spezifikationen, die es zu beachten und umzusetzen gilt (u.a. VW Formel Q, BMW GS90018, etc...).

11 Regressierung und Charge Back Policy

Die Erwartungshaltung seitens HSPE an Lieferanten und deren Unterlieferanten ist eine 0% Fehlerquote bei 100% aller Anlieferungen sowie termingerechte Abarbeitung von offenen Themen und Maßnahmen in Projekten und in der Serie. Bei Nichterfüllung dieser generellen Anforderung tritt eine entsprechende Regressierung nach der HSPE Charge Back Policy in Kraft.

Die Regressierung erfolgt leistungsgerecht, und kann u.a. Reiskosten, Sortierkosten, Nacharbeitskosten, Aufwände beim Kunden, etc. umfassen.

Details sind der HSPE Charge Back Policy zu entnehmen

HSPE Charge Back Policy (bei nachgewiesenem Verschulden des Lieferanten)

	Beschreibung der Aktivität	Pauschale in €
1	Von HSPE abgelehnter bzw. mit n.i.O. bewerteter Erstmusterprüfbericht des Lieferanten (z.B. n.i.O. Maßberichte, fehlende Unterlagen, etc.). Minimalziel einer Bemusterung durch den Lieferanten ist eine vorläufige Freigabe (z.B. Note 3)	1. Ablehnung 1.000 € 2. Ablehnung 2.500 € 3. Ablehnung 5.000 € Antrag auf Sonderfreigabe 300 € Ablauf der Sonderfreigabe ohne vorherige Info an HSPE-Entwicklung und Werk 500 €
2	ROTES (abgelehntes) Ergebnis einer Prozessabnahme (R&R) durch HSPE <u>PLUS</u> Reisekosten SQE/SQA (Siehe Pos. 5)	1. Abnahme 1.500 € 2. Abnahme 3.000 € 3. Abnahme 6.000 €
3	Nicht termingerechte/nicht vollständige Abarbeitung von Maßnahmenplänen (z.B. Potenzialanalysen, Requalifikationsprüfungen, Lieferantenbewertung, Audits, Prozessabnahmen, APQP, Werkzeugfortschrittsberichte,)	500 €/Vorgang Sollten aufgrund der Thematik Mitarbeiter von HSPE beim Lieferanten vor Ort notwendig sein, sind die Kosten unter Position 5 zu beachten.

4	Nicht termingerechte Abarbeitung von Reklamationen. Zustellung 8D Report erfolgt nicht zum von HSPE vorgegebenen Termin bzw. Lieferant meldet möglichen Verzug nicht mindestens 3 Tage vor Ablauf der Frist schriftlich beim betreffenden HSPE-Mitarbeiter an.	<p style="text-align: center;">500 €/Vorgang</p> <p>Im Falle eines nicht vorab angezeigten Terminverzugs 100 € pro verspäteten Arbeitstag</p>						
5	Nichterreichung der von HSPE vorgegebenen Zielen (z.B. PPM Vereinbarung) und damit verbundenen notwendige Entwicklungsmaßnahmen durch die HSPE-Lieferantenentwicklung	<p style="text-align: center;"><u>Berechnung nach Aufwand</u></p> <p>Pro HSPE Mitarbeiter SQE/SQA/Werkzeugmanager/Logistik wird ein pauschaler Betrag pro notwendigen Arbeitstag in Höhe von mindestens 1.500 € in Rechnung gestellt. Hinzu kommen Fahrtkosten in Höhe von 0,50€ pro Kilometer, etwaige Reisekosten mit Pauschal 200 € pro Tag (Inland)/400 € pro Tag (außerhalb Deutschlands). Sollten Flugkosten anfallen werden diese nach den tatsächlichen Kosten (Economy) veranschlagt. Sollte externer Support notwendig sein, wird dieser in vollem Umfang an den Lieferanten belastet. Hierzu bitte auch die Regelungen zum HSPE-Eskalationsverfahren (Lieferantenhandbuch, Kapitel 14) beachten</p>						
6	Notwendiges Audit aufgrund einer mehrmaligen negativen Lieferantenbewertung (C Rating) beim Lieferanten/Unterdienstleister oder aufgrund einer Eskalation (Kundenreklamation, Wiederholreklamation,). Im Falle eines C Ergebnisses im Prozessaudit wird diese Pauschale ebenfalls geltend gemacht.	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 80%;">1. Systemaudit</td> <td style="text-align: right;">5.000 €</td> </tr> <tr> <td>2. Prozessaudit</td> <td style="text-align: right;">3.500 €</td> </tr> <tr> <td>3. Technische Revision</td> <td style="text-align: right;">2.000 €</td> </tr> </table> <p>Hinzu kommen die unter Pos. 5 beschriebenen Reisekosten und Pauschalen.</p>	1. Systemaudit	5.000 €	2. Prozessaudit	3.500 €	3. Technische Revision	2.000 €
1. Systemaudit	5.000 €							
2. Prozessaudit	3.500 €							
3. Technische Revision	2.000 €							
7	Nicht angezeigte Prozessänderungen durch den Lieferanten (z.B. Verlagerung von Produktionen, Änderung im Prozess ohne Bemusterung/Absprache mit HSPE)	<p style="text-align: center;"><u>Pauschale 50.000 €</u></p> <p>Sollten durch eine nicht freigegebene Prozessänderung, Validierungskosten für HSPE oder Eskalationen beim Kunden entstehen, werden diese in vollem Umfang an den Verursacher weiter belastet.</p>						
8	Durch schlechte Lieferperformance/Mängel notwendige verschärfte Wareneingangsprüfungen bei HSPE (siehe auch Kapitel 14)	<p style="text-align: center;"><u>Pauschale 150 €/WE</u></p> <p>Sonstige anfallende Kosten werden in vollem Umfang weiter belastet (z.B. erhöhter Aufwand bei Wareneingangsprüfungen über einen längeren Zeitraum hin notwendig)</p>						
9	Wiederholreklamationen (Maßnahmen des Lieferanten nicht zielführend), die bei HSPE entdeckt werden	<p style="text-align: center;">Pauschale 1.000 €</p>						

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

10	Wiederholreklamationen die seitens Kunde bei HSPE angezeigt/reklamiert werden (siehe auch Kapitel 14)	<p align="center">Pauschale 2.500 €</p> <p>Aufgrund etwaiger Eskalationen durch den Kunden anfallende Kosten werden in vollem Umfang weiter belastet</p>
11	Überschreitung und nicht zeitnah rückgemeldete Info/Rückmeldung des Lieferanten (mind. 5 Tage vor Ablauf der Frist) einer zeitlich oder mengenmäßig befristeten Sonderfreigabe.	<p align="center">Pauschale 500 €</p>
12	Falsche/Fehlerhafte Kennzeichnung von Gebinden (VDA-Label)	<p align="center">150 €/Vorgang</p>
13	Falsche/Fehlerhafte/Fehlende Lieferscheine/DFÜ Daten	<p align="center">150 €/Vorgang</p>
14	Durch schlechte Lieferperformance/ Mängel notwendige Sortier- oder Nacharbeitsaktionen bei HSPE Generell besteht seitens HSPE das Ziel, Sortier-/Nacharbeitsaktionen an qualifizierte externe Dienstleister zu vergeben. In diesem Falle ist der Lieferant verpflichtet sich direkt mit diesen Dienstleistern in Verbindung zu setzen und diese eigenständig zu beauftragen und zu steuern.	<p>Sollte es notwendig sein, kurzfristige Aktionen durch HSPE-Mitarbeiter zu starten (z.B. im Falle eines drohenden Bandstillstandes etc.) werden pauschal folgende Kosten erhoben.</p> <p align="center">Stundensatz (Nacharbeit/Sortierung,Logistik, etc.) Europa 70€/h Asien/America 40€/h</p>
15	Durch den Lieferanten verursachte Bandstillstände in der HSPE-Produktion	<p align="center">Pauschale 10.000 € <i>und Belastung der Ausfallzeiten in der HSPE Produktion</i> Berechnung anhand der Stillstandzeit, der betreffenden HSPE-Mitarbeiter x Stundensatz x Stunden</p>
16	Durch den Lieferanten verursachte Bandstillstände in der Kunden Produktion	<p align="center">Pauschale 15.000 € + Weiterbelastung aller vom Kunden an HSPE belasteten Kosten.</p> <p>Hinzukommende Kosten, die seitens Kunde an HSPE belastet werden, werden in vollem Umfang an den Lieferanten weiter belastet. Zu beachten ist in solchen Fällen, dass dieser Worst Case vom Kunden mit Kosten zwischen 3.000 und 5.000 € pro MINUTE angesetzt wird.</p>
17	Generelle Bearbeitungsgebühr für Reklamationen	<p align="center">150 €/Reklamationsvorgang</p>
18	Sonderfrachtkosten durch Verschulden des Lieferanten	<p align="center">Pauschale 250 € pro Vorgang</p> <p>Hinzu kommen die tatsächlich anfallenden Kosten durch den jeweiligen Transportdienstleister</p>

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

12 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung wird regelmäßig auf Basis von Fakten durchgeführt und umfasst folgende Kriterien:

- Qualitätskosten im Verhältnis zum Einkaufsvolumen / Wareneingänge
- Anzahl der Q Meldungen /Reklamationen.
- Lieferqualität / Liefertermintreue.
- Qualitätsentwicklungsvereinbarung unterzeichnet.
- Zertifizierungsstand / Zertifizierungsstatus QM System.
- Zertifizierungsstand / Zertifizierungsstatus UM System.
- Ergebnis Prozess Audit.

Die Ergebnisse werden den Lieferanten bei Bedarf schriftlich mitgeteilt. Der Lieferant verpflichtet sich zur Prüfung der Ergebnisse.

Bei einer mehrmaligen C Einstufung bzw. einem negativen Trend innerhalb des Betrachtungszeitraumes kann als Maßnahme die Ansetzung und Durchführung eines Prozessaudits oder anderer Entwicklungsmaßnahmen durch HSPE notwendig sein. Kosten hierfür gehen zu Lasten des Lieferanten (siehe Kapitel 11 Regressierung). Ist das Auditergebnis ebenfalls ein C, kann der Lieferant auf Business-On-Hold gesetzt werden.

Im Falle einer C Einstufung, wird der Lieferant aufgefordert zielgerichtet entsprechende Maßnahmenpläne auszuarbeiten und auf Verlangen an HSPE zu senden. Maßnahmenpläne werden durch eine Aktivität im Lieferantenportal, durch die Zentrale Strategische Lieferantenentwicklung abgefragt.

13 Allgemeine Anforderungen Verpackung an Lieferanten

Die Verpackung für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile, bzw. die produktspezifischen Verpackungen und deren Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Materialien, sind zusammen mit HSPE festzulegen, zu erproben und zu überwachen. Die Kennzeichnung der Verpackung muss nach VDA 4902 bzw. nach den jeweiligen Kundenforderungen erfolgen.

Die Verpackungsdatenblätter müssen von den abnehmenden HSPE-Werken freigegeben werden. Alternativ-/Ausweichverpackung muss in den Verpackungsdatenblättern ebenfalls enthalten sein.

14 Eskalationsverfahren HSPE

14.1 Ziele und Vorgehensweise

Das Eskalationsverfahren wird angewandt, um einen reibungslosen Produktions- und Projektablauf sicher-zustellen und Probleme frühzeitig zu erkennen.

HSPE unterscheidet dabei zwei Phasen

- Projektphase (Entwicklung, Vorserie)
- Serienphase

Ziele des Verfahrens sind

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

- wirksame Lösungen für wesentliche Probleme während der Lieferbeziehung mit dem Lieferanten zu finden.
- strategische Balance zwischen den Interessen der HSPE und der Verantwortung des Lieferanten zu gewährleisten.
- alle Beteiligten kennen ihre Verantwortung für eine schnelle und effiziente Problemlösung.

Grundsätzlich verläuft jede Stufe des Eskalationsverfahrens wie folgt:

- Ursachenanalyse / Problembeschreibung.
- Abstimmung eines Aktionsplans zur Beseitigung der Ursachen und dementsprechende Festlegung von Verantwortlichkeiten.
- Umsetzung der Aktionspläne.
- Abhängig vom Ergebnis der durchgeführten Aktionen erfolgt eine Eskalation in die nächste Stufe des jeweiligen Verfahrens oder das Eskalationsverfahren kann eingestellt werden.

Andere Rechte, die HSPE nach den vertraglichen Vereinbarungen oder dem vereinbarten Recht zustehen, gelten zusätzlich zu diesem Eskalationsverfahren und bleiben unberührt.

14.2 Eskalationsstufe 1 / Controlled Shipment Level 1 (CSL1)

Eskalationskriterien Serie Inputs / mögliche Auslöser

- Negative Lieferantenbewertung (mehrfaches C-Rating).
- Deutliche Überschreitung der vereinbarten ppm-Eingriffsgrenze bei Anlieferqualität und Logistikproblemen.
- Sortieraktion erforderlich für sicherheits- bzw. funktionsrelevante Merkmale.
- Explizite Q-Gate-Forderung von HSPE-Kunden auf schriftlicher Basis.
- schwerwiegender Wiederholfehler trotz abgeschlossenem 8D-Bericht.
- Maßnahmen werden inhaltlich/terminlich verschleppt bzw. Vereinbarungen werden nicht gehalten (z. B. kein 8-D Report) und Lieferant war schon bei HSPE-Werken vorstellig.
- Drohender Versorgungsengpass aufgrund von Q-Problemen.
- Lieferantenbedingte Versorgungsengpässe.

Zusätzliche Eskalationskriterien für Feldausfälle / Inputs aus dem Feld

- Mehrfache Feldbeanstandungen mit identischen Fehlerbildern in einem Produktionszeitraum von < 3 Monaten.
- Schadteilanalyse wird nicht ausreichend durchgeführt.

Maßnahmen

- Ausarbeitung und Umsetzung eines Maßnahmenplanes.
- Schaffung eines separaten Q-Gate-Bereiches am Lieferantenstandort.
- Controlled Shipment Level 1 (CSL1).
- Eventuell Einrichtung eines Q-Gates im HSPE-Werk und/oder beim HSPE-Kunden.
- Kennzeichnung der Teile, des Materials und der Behälter zur Nachverfolgung der Fertigung.
- Durchführung einer 100% End-/Zusatzkontrolle für alle fehlerverdächtigen Teile.
- Aktualisierung aller relevanten Dokumentationen.
- regelmäßige Berichterstattung an HSPE bezüglich Stand des Maßnahmenplanes, Ergebnisse der

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

- Zusatz-100%-Kontrolle und Fortschritte im Fehlerabstellprozess.

Der Lieferant wird von HSPE über CSL1 Status informiert. Ebenso stimmt HSPE mit dem Lieferanten ab, in welcher Frequenz der Lieferant das betroffene HSPE-Werk über die Sortieraktion zu informieren hat. Die laufenden Kosten für CSL1 gehen zu Lasten des Lieferanten. Die Abstimmung der Prüfmethode stimmt der Q Ansprechpartner am HSPE-Werk direkt mit dem Lieferanten ab.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL1

- Fehlerfreie Lieferungen über 5 fehlerfreie Lieferungen.
- Alle Maßnahmen sind umgesetzt und von HSPE akzeptiert.
- Über die Zurückstufung aus CSL1 wird der Lieferant schriftlich durch den zuständigen SQM informiert.
- Alle angefallenen Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

14.3 Eskalationsstufe 2 / Controlled Shipment Level 2 (CSL2)

Eskalationskriterien Serie und Feld

- Einstufung in Eskalationsstufe 1

Zusätzliche Inputs / Auslöser

- Trotz spezieller Kennzeichnung der Teile (aus CSL1) werden n.i.O.-Teile angeliefert
 - Folge CSL2.
- Die Maßnahmen aus CSL1 sind nicht von HSPE akzeptiert bzw. nicht vollumfänglich umgesetzt.
 - Folge CSL2.
- Unzureichende inhaltliche Vorbereitung auf das Eskalationsgespräch CSL1 seitens des Lieferanten.
- Es liegen strukturelle Prozess- oder Systemmängel vor, die eine dauerhafte und fehlerfreie Belieferung nicht sicherstellen.

Maßnahmen

- CSL2 => 100% Warenausgangsprüfung beim Lieferanten durch einen externen Dienstleister (von HSPE vorgeschlagen oder genehmigt).
- Tägliche Meldung der Prüfergebnisse an HSPE (Ergebnisse aus Sortieraktionen, etc.).
- Prozessaudit nach VDA 6.3 durch HSPE oder durch einen von HSPE bestimmten externen Dienstleister. Die anfallenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Der Lieferant wird von HSPE über CSL2 Status informiert. Die Abstimmung der Prüfmethode stimmt der Q Ansprechpartner am HSPE-Werk direkt mit dem Lieferanten ab.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL2 in CSL1

- Fehlerfreie Lieferungen über 5 fehlerfreie Lieferungen
- Alle vereinbarten Maßnahmen sind umgesetzt und von HSPE akzeptiert
- Über die Zurückstufung aus CSL2 wird der Lieferant schriftlich durch den zuständigen SQM informiert.
- Alle anfallenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

14.4 Eskalationsstufe 3 / Controlled Shipment Level 3 (CSL3)

Eskalationskriterien Serie und Feld

- Einstufung in Eskalationsstufe 2

Inputs / Auslöser

- Nichteinhaltung der in CSL2 vereinbarten Maßnahmen und Termine (aus Eskalationsgespräch, Audits, 8D Bericht).
- Management des Lieferanten unterstützt Fehlerabstellung und Eskalationsgespräch nicht und lehnt Kosten aus CSL1 / CSL2 ab.
- Rückruf- oder Feldaktion erforderlich.

Maßnahmen

- Nichtberücksichtigung bei weiteren Vergaben durch HSPE (New Business On Hold).
- Kurzfristbesuche beim Lieferanten ohne Ankündigung.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL3 nach CSL 2

- Fehlerfreie Lieferungen über 10 Anlieferungen
- Mit HSPE abgestimmter Maßnahmenplan zur strukturellen / systemtechnischen Verbesserung beim Lieferanten und eindeutiges Zugeständnis des Managements des Lieferanten für eine nachhaltige Verbesserung der Strukturen / des QM-Systems.
- Maßnahmenplan ist termingerecht abgearbeitet und Wirksamkeitsnachweise zu den Maßnahmen liegenvor.
- Ggf. Abschlussaudit von HSPE oder einen von HSPE bestimmten externen Dienstleister belegt erfolgreiche Abarbeitung und zeigt ein entsprechend positives Auditergebnis auf.

15 Einbeziehungserklärung der Parteien

Dieses Lieferantenhandbuch ist ein fester Bestandteil der vertraglichen Beziehungen zwischen HSPE und den Lieferanten.

Es wird in der Beauftragung (Nomination Letter) im jeweils aktuellen Stand, zusätzlich zu den HSPE-Einkaufsbedingungen für Produktionsmaterial sowie anderen einschlägigen HSPE-Bedingungen, auf welche die Beauftragung verweist, vereinbart.

Als unser potenzieller Lieferant versichern Sie mit der Abgabe Ihres Angebotes, dass Ihnen die beschriebenen Anforderungen bekannt sind, Sie diese anerkennen, uneingeschränkt einhalten und auch für die Umsetzung in Ihrer Lieferkette sorgen.

16 Corporate Social Responsibility (CSR)

HSPE hat sich zur Einhaltung der CSR-Verhaltensrichtlinien verpflichtet und erwartet von seinen Lieferanten gleichermaßen die Einhaltung und Sicherstellung dieser oder vergleichbarer Standards und entsprechende Verpflichtung auch von deren Unterlieferanten. Der HSPEs Code of Conduct ist abrufbar unter: <http://www.hsp-engineering.de/download.html>

HSPE CSR Verhaltensrichtlinie und Erwartungen an direkte und indirekte Lieferanten + Dienstleister

Um einen ganzheitlichen Nachhaltigkeitsansatz verfolgen zu können betrachtet HSPE die gesamte Wertschöpfungskette. Speziell seine Zulieferer und Dienstleister leisten daher einen wichtigen Beitrag zur verantwortungsvollen Beschaffung. Aus diesem Grund suchen wir Zulieferer und Dienstleister, die sich für ethische Grundsätze einsetzen, die in diesem Verhaltenskodex für Zulieferer aufgeführt sind. Wir erwarten von unseren direkten und indirekten Lieferanten, dass Sie Gesetze und Standards einhalten und ihre Aktivitäten unter Einhaltung geltender Gesetze und Vorschriften durchführen und dies auch nachweisen können.

Interessenskonflikte

HSPE erwartet von seinen Lieferanten keine Handlungen vorzunehmen, die zu einem Interessenskonflikt führen oder auch nur den Anschein eines solchen Konfliktes erwecken.

Fairer Wettbewerb + internationales Handelsrecht

HSPE erwartet von seinen Lieferanten Antikartell- und Wettbewerbsgesetze einzuhalten. Des Weiteren erwarten wir, dass sie geltende international Handelsgesetze kennen und diese einhalten, einschließlich Gesetzesbestimmungen zu Import- und Exportkontrollen, sowie Sanktionen und Anti-Boycott-Gesetze befolgen.

Unangemessene Zahlungen

HSPE verpflichtet seine Lieferanten niemanden weder direkt noch indirekt durch Bestechung, Schmiergelder oder anderen Mittel und Wege, die unethisch sind, zu beeinflussen.

Innovation

Für HSPE ist die kontinuierliche Verbesserung der Prozesse ein fest verankertes Konzept und setzt dies daher auch bei seinen Lieferanten voraus. HSPE erwartet zudem, dass seine Lieferanten mittels der Erkenntnisse der Kunden die Produkt- und Produktionsleistung verbessern, die Lebensdauer und Nachhaltigkeit von Produkten verlängert und für ein produktives, sicheres und effizienteres Arbeitsumfeld sorgt.

Vielfalt und Integration

HSPE erwartet, dass seine Lieferanten die Vielfalt der Arbeitswelt fördern, jegliche Diskriminierung oder Belästigung verurteilen und ihre Mitarbeiter und eigenen Unterlieferanten – unabhängig von Geschlecht, Rasse, Nationalität, ethnischer Herkunft, Religion oder Weltanschauung, Behinderung, Alter, sexueller Orientierung und Identität – die gleiche Wertschätzung zukommen zu lassen.

Vereinigungsfreiheit und Recht zu Kollektivverhandlungen

Das Recht der Arbeitnehmer, Organisationen ihrer Wahl zu gründen, ihnen beizutreten und Kollektivverhandlungen zu führen, ist zu respektieren. In Fällen, in denen die Vereinigungsfreiheit und das Recht zu Kollektivverhandlungen gesetzlich eingeschränkt sind, sind alternative Möglichkeiten eines unabhängigen und freien Zusammenschlusses zum Zweck von Kollektivverhandlungen einzuräumen, Arbeitnehmervertreter sind vor Diskriminierung zu schützen. Ihnen ist freier Zugang zu den Arbeitsplätzen ihrer Kollegen: innen zu gewähren, um sicherzustellen, dass sie ihre Rechte in gesetzmäßiger und friedlicher Weise wahrnehmen können.

Vertrauliche Informationen, Datenschutz + Schutz von Vermögenswerten

HSPE betrachtet alle im Besitz befindlichen Informationen als Vermögenswerte und schützt diese entsprechend. Dazu gehören materielle und immaterielle Vermögenswerte wie unsere Technologie, Geschäftsinformationen und geistiges Kapital. Wir erwarten, dass Betriebsgeheimnisse, vertrauliche Informationen aller Art, Pläne für die Entwicklung neuer Produkte oder Dienstleistungen sowie sonstige sensible Unternehmensdaten und persönliche Informationen mittels angemessener und zumutbarer Schutzmaßnahmen und bei Bedarf durch rechtlich vollstreckbare Vereinbarungen geschützt werden. Sofern unsere Lieferanten Informationen von HSPE und unseren Kunden an andere, z. B. ihre eigenen Zulieferer, weitergeben, stellen sie sicher, dass angemessene Kontrollmaßnahmen bestehen, um die Interessen aller Parteien entsprechend zu schützen. HSPE ist zertifiziert nach ISO 27001 / TISAX und fordert seine Lieferanten auf, dies ebenso in Ihren Unternehmen umzusetzen und in Ihrer Lieferkette einzufordern.

Gesundheit + Sicherheit

HSPE führt ein Arbeitsschutzmanagementsystem auf Basis der ISO 45001 ein und erwartet, dass bei unseren Lieferanten die Sicherheit an erster Stelle steht und diese anstreben, sämtliche Verletzungen, arbeitsbedingte Erkrankungen und Sicherheitsvorfälle zu vermeiden. Unsere Lieferanten und Dienstleister müssen die Gesundheit und Sicherheit aller Mitarbeiter aktiv mit Richtlinien und praktischen Programmen fördern, um jeden Einzelnen vor Gefahren zu schützen. Wir erwarten, dass unsere Lieferanten uns mit sicheren und zuverlässigen Produkten und Dienstleistungen beliefern und dieses durch ein zertifiziertes Arbeitsschutzmanagementsystem nachweisen.

Menschenrechte, Zwangs- und Kinderarbeit, Arbeitszeit, Vergütung

HSPE verpflichtet sich zur Wahrung international anerkannter Menschenrechte. Wir erwarten von unseren Lieferanten und Dienstleister ebenfalls eine lückenlose Einhaltung dieser Prinzipien und Gesetze. Die Ausbeutung von Kindern und deren Beschäftigung (Kinderarbeit) sind verboten. Sofern die nationalen Bestimmungen ein höheres Alter vorschreiben, ist dieses maßgeblich. Die Rechte junger Arbeitnehmer sind zu schützen. Arbeitszeiten müssen den jeweils geltenden nationalen Bestimmungen und industriellen Standards entsprechen; die jeweils strengste Bestimmung ist anzuwenden. Das Entgelt für reguläre Arbeitsstunden und Überstunden muss dem gesetzlichen Minimum oder den industriellen Mindeststandards entsprechen, je nachdem, welcher Betrag höher ist. Das Entgelt für Überstunden muss im Einklang mit den gesetzlichen Vorschriften oder den industriellen Standards stehen. Gesetzliche Mindestlöhne sind zu beachten.

Konfliktfreie Beschaffung

Am 22. August 2012 verabschiedete die U.S. Securities and Exchange Commission ("SEC") endgültige Regeln zur Umsetzung von Melde- und Offenlegungspflichten im Zusammenhang mit "Konfliktmineralien", wie vom Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act of 2010 gefordert.

"Konfliktmineralien" beziehen sich auf Gold sowie auf Zinn, Tantal und Wolfram und deren Verbindungen, unabhängig davon, wo sie bezogen, verarbeitet oder verkauft werden. Der U.S. Secretary of State kann in Zukunft auch zusätzliche Mineralien benennen. Ziel dieser Anforderungen ist es, das humanitäre Ziel der Beendigung gewaltsamer Konflikte in der Demokratischen Republik Kongo (DRK) und in den umliegenden Ländern zu fördern, das teilweise durch die Ausbeutung und den Handel mit Konfliktmineralien finanziert wurde.

HSPE erwartet von seinen Lieferanten, Konfliktmineralien, die in von ihnen hergestellten Komponenten, Bauteilen oder Produkten enthalten sind, aus konfliktfreien Quellen zu beschaffen und entsprechende Richtlinien zur Beschaffung von Konfliktmineralien einzuführen und diese dann gegenüber ihren eigenen Lieferanten zu kommunizieren. Von unseren Lieferanten wird erwartet, dass sie mit eigenen Zulieferern zusammenarbeiten, um Konfliktmineralien wenigstens bis zur Schmelze nachzuverfolgen und zum Einsatz von Standardmeldeverfahren zu ermutigen.

HSPE behält sich das Recht vor, von seinen Zulieferern weitere Nachweise über ihre Lieferkette von Konfliktmineralien bis hin zur Miene zu verlangen. HSPE erwartet, dass seine Lieferanten solche Nachverfolgungsdaten pflegen und diese Informationen auf Nachfrage bereitstellen können. (Lieferanten, die risikoreiche Schmelzhütten berichten, werden gebeten, ihre Lieferkette genau zu überwachen und die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um die Zusammenarbeit mit diesen Betrieben einzustellen. Ebenso hat der Lieferant die Verantwortung seinen konsolidierten Bericht mindestens einmal jährlich über die Standardmeldeverfahren zur Verfügung zu stellen.

Standardmeldeverfahren sind:

- iPoint Conflict Minerals Platform (iPCMP) - <http://www.conflict-minerals.com>
(Basislizenz iPCMP ist kostenlos verfügbar)
- Conflict Minerals Reporting Template (CMRT) - <http://www.conflictreesourcing.org/conflict-minerals-reporting-template/>
(nur aktuelle Version des CMRT's des jeweiligen Abfragejahres wird akzeptiert)

Umweltverantwortung

HSPE erwartet, dass seine Lieferanten den Umweltschutz aktiv unterstützen, indem sie Prozesse nutzen, die Abfall vermeiden, die Qualität verbessern und eine effiziente Nutzung von Ressourcen an ihren Standorten fördern. Die Lieferanten müssen sich an die jeweiligen Umweltschutzgesetze und -vorschriften halten. Eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 14001 (oder vergleichbare Systeme – z.B. EMAS) setzen wir voraus. Falls diese noch nicht vorhanden ist, muss der Lieferant Maßnahmen zur Umweltverantwortung einleiten, dieses umsetzen und parallel einen Terminplan zur Einführung eines Umweltmanagementsystems aufzeigen.

Materialverbote (z. B. REACH, RoHS) + verantwortungsbewusstes Chemikalienmanagement

Grundsätzlich möchten wir darauf hinweisen, dass geltende Gesetze in Bezug auf Materialverbote zwingend einzuhalten sind. Den jeweiligen Forderungen der Gesetze ist Folge zu leisten. HSPE behält sich vor, auch Gesetze zu Materialverboten abzufragen welche nicht für das Herstellungsland gültig sind z.B. Proposition 65, ein kalifornisches Gesetz, welches einzuhalten ist, sobald Ware von dort importiert wird.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass Sie Chemikalien, die Sie einsetzen:

- nach Vorschrift identifizieren und kennzeichnen.
- sachgemäß lagern und handhaben (sicherer Transport).
- bei Bedarf entsprechend nach Vorschrift entsorgen oder recyceln.

Aktuelle Material- und Sicherheitsdatenblätter nach geltenden Gesetzesvorgaben müssen vorhanden sein und auf Verlangen an HSPE gesendet werden. IMDS-Daten müssen in der kompletten Lieferkette an HSPE übermittelt werden, um alle Chemikalien und Materialien, die im Herstellprozess verwendet werden aufzuzeigen und um diese zu klassifizieren (kritisch, giftig, etc.).

Gewässerschutz

HSPE ist sich bewusst, dass die Knappheit von Wasser in vielen Ländern weitreichende wirtschaftliche, gesellschaftliche und ökologische Folgen nach sich zieht. Von unseren Lieferanten erwarten wir, dass sie Richtlinien und Verfahren umsetzen, die sicherstellen, dass Wassereinleitungen minimiert werden und der Wasserverbrauch reduziert wird.

Reduzierung von Emissionen

HSPE ist sich bewusst, dass Energie für den nachhaltigen Fortschritt und die zukunftsfähige Entwicklung in der ganzen Welt unerlässlich und eine Grundlage für die wirtschaftliche und gesellschaftliche Entwicklung ist. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie Richtlinien und Verfahren umsetzen, um dadurch:

- Treibhausgase zu reduzieren.
- Emissionen zu minimieren.
- die Energieeffizienz zu verbessern.
- den Einsatz alternativer/ erneuerbarer Energiequellen zu steigern.

Abfallreduzierung

HSPE arbeitet konsequent daran, den Abfall zu minimieren, um die Ressourcen zu schonen. Von unseren Lieferanten erwarten wir, dass sie Richtlinien und Verfahren entwickeln, um gefährliche Abfallstoffe zu minimieren, das Recycling von Abfällen zu steigern, sicherzustellen, dass angemessene Entsorgungs- und Recyclingmethoden umgesetzt werden und die allgemeine Effizienz von Produkten, Prozessen und Dienstleistungen zu optimieren.

17 Mitgeltende Unterlagen

IATF 16949 Qualitätsmanagementsysteme – besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie	jeweils gültige Fassung
DIN ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme	jeweils gültige Fassung
DIN EN ISO 14001 Umweltmanagementsysteme	jeweils gültige Fassung
VDA 6.3 Prozessaudit	jeweils gültige Fassung
VDA 6.5 Produktaudit	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 4 Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 3.1 Zuverlässigkeitsmanagement	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 3.2 Zuverlässigkeitsmethoden und Hilfsmittel	jeweils gültige Fassung
VDA Band Schadteilanalyse Feld	jeweils gültige Fassung
Projektplan Q-Lieferant / APQP Status Report	
Control Plan	
Sonderfreigabe / Special release	
Qualitätsentwicklungsvereinbarung	
Teillebenslauf / Part History	
Erstmusterprüfbericht / Initial Sample Report	
Eskalationsverfahren HSPE	
8D Report nach / based on VDA	
IMDS-Handbuch für Lieferanten	

Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE

18 Dokumentation

18.1 Dokumentenlenkung

Bezeichnung:	Kap 5.5 Lieferantenhandbuch HSPE Anforderungen
Version:	1.0
Ausgabedatum:	12.05.2023
Klassifizierung:	Öffentlich
Status:	Freigabe
Ansprechpartner:	Geschäftsführung, Leiter Einkauf
Freigabe durch:	Geschäftsführung

18.2 Änderungsdocumentation

Ausgabe	Datum	Bearbeitet	Änderungen
1	12.05.2023	WB	Ersterstellung