

Inhaltsverzeichnis

1	Geltungsbereich	2
2	Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten	4
2.1	AUNDE	4
2.2	Lieferant	4
3	Qualität/ Regelungen und Verpflichtungen	4
3.1	Managementsysteme	4
3.2	Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems	4
3.3	Unterdienstleistungsmanagement	5
3.4	Warenprüfungen/ Mängelrüge/ Informationspflicht	5
3.4.1	Warenkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	5
3.4.2	Wareneingangsprüfung und –ausgangsprüfung	5
3.4.3	Qualitätsprüfzertifikate	6
3.4.4	Prüfpläne und Prüfdokumentation	6
3.4.5	Besondere Merkmale	6
3.4.6	Freigabemuster/ Rücklagemuster	7
3.4.7	Störung der Lieferqualität	7
3.4.8	Feldschadensteile	7
3.4.9	Informationspflicht	7
3.5	Produktsicherheit	8
3.6	Neuvergaben/ Projektmanagement	8
3.7	Freigabeprozess	8
3.7.1	REACH/ IMDS	8
3.7.2	Produktionsprozess- und Produktfreigabe	8
3.8	Produktlebenslauf/ Änderungsmanagement	9
3.9	Requalifikationsprüfung	9
4	Lieferantenmanagement	10
4.1	Lieferantenauswahl/ -selbstauskunft	10
4.2	Lieferantenentwicklung	10
4.3	Lieferantenbewertung	11
4.4	Lieferantenaudits (Second-Party Audits)	11
4.5	Risikomanagement/ Notfallplanung	11
5	Unternehmerische Verantwortung	12
6	Mitgeltende Unterlagen	12
7	Letzte Änderungen	12

1 Geltungsbereich

Die vorliegenden Qualitätsanforderungen gelten für alle Lieferanten (folgend "Lieferant" oder "Auftragnehmer") der AUNDE Achter und Ebels GmbH, sowie angeschlossene Werke (folgend "AUNDE"). Außerdem gelten diese Qualitätsanforderungen als Ergänzung zu den Allgemeinen Einkaufsbedingungen von AUNDE für Lieferanten von kundenspezifischen Produkten oder Vertragsprodukten.

Die detaillierten Bestimmungen international gültiger Standards sowie der VDA-Richtlinien sind aus den jeweiligen Regelwerken zu entnehmen. Diese sind unter Kapitel 6 "Mitgeltende Unterlagen" aufgeführt.

Zusätzliche spezifische Anforderungen sowie individuelle Vereinbarungen der Vertragspartner bezüglich Qualitätsanforderungen/-vereinbarungen sind über einen Rahmenvertrag zu regeln und können u.a. folgendes beinhalten:

- Produkthaftungsfragen
- Qualität (ppm Rate/ Ziele)
- Produktzuverlässigkeit
- Service-Level
- Weitere spezielle Forderungen von AUNDE

Soweit nicht anderweitig im Rahmenvertrag vereinbart, gilt im Allgemeinen eine Grenze von 500 ppm.

Sofern ein Rahmenvertrag oder eine sonstige Vereinbarung mit dem Lieferanten in Bezug auf die Lieferung von kundenspezifischen Produkten oder Vertragsprodukten abgeschlossen wurde, haben die vertraglichen Inhalte des Rahmenvertrages Vorrang vor dieser allgemeinen Qualitätsanforderung.

Definitionen:

Besondere Merkmale

Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder Einhaltung behördlicher Vorschriften, die Passform, die Funktion, die Leistung oder die weitere Verarbeitung des Produktes haben können.

Eskalationsprozess

Prozess, um bestimmte (kritische) Themen innerhalb einer Organisation anzuzeigen oder hervorzuheben, damit die zuständigen Mitarbeiter auf diese Situation reagieren und deren Lösung überwachen können.

Kundenanforderungen

Die Gesamtheit aller Anforderungen des Kunden (z.B. technischer oder kommerzieller Art, das Produkt und den Produktionsprozess betreffend, technische Lieferbedingungen, Einkaufsbedingungen oder kundenspezifische Anforderungen).

Kundenspezifische Anforderungen (*customer specific requirements CSR*)

Interpretation der Zusatzanforderungen, die sich auf bestimmte Abschnitte des QMS-Standards der Automobilbranche beziehen.

Kundenspezifische Produkte

Kundenspezifische Produkte sind Produkte, die für AUNDE von den Lieferanten gemäß einer vereinbarten Spezifikation angefordert und / oder entwickelt wurden oder die von AUNDE selbst oder durch einen Dritten entwickelt wurden und durch den Lieferanten gefertigt werden. Bei kundenspezifischen Produkten für AUNDE handelt es sich insbesondere um Garn, Schaum, Vlies, Strickware und sonstige Fertigungs-komponenten.

Null-Fehler-Prinzip

Die Verfolgung des Null-Fehler-Prinzips beinhaltet eine konsequente Qualitätsvorausplanung, eine effektive Serienüberwachung, nachhaltige Reklamationsbearbeitung und eine ständige Verbesserung (KVP).

Produktsicherheit

Standards, durch deren Anwendung bei der Entwicklung und Herstellung von Produkten sichergestellt wird, dass die Produkte Endverbrauchern weder Schaden zufügen noch eine Gefährdung für diese darstellen.

Rechte Dritter

Rechte Dritter sind eingetragene und nicht eingetragene gewerbliche Schutzrechte und ähnliche Rechte sowie die Anmeldung dieser Rechte und die Rechte (insbesondere Patente, Marken, Urheberrecht, Design und Leistungsschutzrechte) von jedem, der nicht Vertragspartner ist.

Service-Level

Der Service-Level bezeichnet die Qualitätsstufe der erbrachten Dienstleistungen. Zur Bewertung werden die Anlieferqualität, die Lieferzulässigkeit sowie die Termintreue herangezogen

Schriftform

Die Schriftform setzt voraus, dass die Willenserklärung, welche in der Definition des Einzelvertrags geregelt ist, von der / den zur ordnungsgemäßen Vertretung des jeweiligen Vertragspartners berechtigten Person oder Personen

1. eigenhändig durch Namensunterschrift oder
2. mittels eines notariell beglaubigten Handzeichens unterzeichnet oder
3. notariell beurkundet und dem anderen Vertragspartner als Original oder als Telefax übermittelt werden.

Textform

Textform ist die lesbare Wiedergabe einer Willenserklärung, insbesondere E-Mail oder ein Schreiben, die den jeweiligen Vertragspartner eindeutig erkennen lässt. Eine elektronische Signatur und / oder eine handschriftliche Unterschrift durch den jeweiligen Vertragspartner sind nicht erforderlich.

Vertrauliche Informationen

Vertrauliche Informationen sind jegliche Informationen, Tatsachen, Unterlagen, Daten und / oder Kenntnisse, insbesondere technische und / oder wirtschaftliche Informationen, Konstruktionsunterlagen, Spezifikationen, Zeichnungen, Muster, Prototypen, Testergebnisse sowie Daten von Kunden von AUNDE und / oder geheimes Know-how und betriebliche Geheimnisse von AUNDE. Das schließt jegliche identifizierbaren Informationen, die nur einen bestimmten Personenkreis zugänglich sind, mit ein (z. B. in Form von nicht öffentlichen bekannten Informationen über Fertigungsverfahren oder auch Auditergebnisse, die der Lieferant „Auftragnehmer“ im Rahmen der geschäftlichen Zusammenarbeit zwischen AUNDE und dem Lieferanten von seitens AUNDE erhält, unerheblich von der Form dieser Informationen).

Keine vertraulichen Informationen sind Informationen,

1. die dem Empfänger bereits bei Abschluss des Einzelvertrages nachweislich bekannt waren, ohne dass dadurch gesetzliche Vorschriften, behördliche Anordnungen oder Geheimhaltungsvereinbarungen verletzt werden.
2. die bereits bei Abschluss des Einzelvertrags öffentlich bekannt oder unmittelbar danach bekannt gemacht werden, soweit keine Verletzung der Geheimhaltungspflichten berührt werden.

2 Zuständigkeiten und Verantwortlichkeiten

2.1 AUNDE

AUNDE verpflichtet sich dem Lieferanten alle notwendigen technischen Vorgabedokumente, z.B. Spezifikationen (kundenspezifische Produkte), Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, Werksnormen, Anweisungen sowie Verfahrensrichtlinien bereitzustellen. Die technischen Unterlagen sind dem Lieferanten spätestens mit der Bestellung zu übermitteln.

Verbindliche Forderungen, Anweisungen und Vereinbarungen werden ausschließlich durch den Einkauf von AUNDE getroffen.

2.2 Lieferant

Der Lieferant ist für die Erfüllung der vorliegenden Qualitätsanforderung sowie mitgeltender Dokumente, wie die Einkaufsbedingung und der Rahmenvertrag, verantwortlich. Er verpflichtet sich nach Erhalt der entsprechenden Unterlagen, diese auf Gültigkeit, Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen und in Bezug auf die Erfüllung des Vertragsgegenstandes zu prüfen. Mängel, Lücken oder Unklarheiten sind AUNDE unverzüglich in Textform oder Schriftform mitzuteilen.

Es liegt außerdem in der Verantwortung des Lieferanten gemäß den technischen Unterlagen die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte zu gewährleisten. Die Auftragserfüllung ist durch angemessene Notfallpläne abzusichern. Zudem ist unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten und mit dem Ziel der Fehlerminimierung die kontinuierliche Verbesserung der Fertigungsprozesse zu verfolgen.

3 Qualität/ Regelungen und Verpflichtungen

3.1 Managementsysteme

Lieferanten von AUNDE müssen ein Qualitätsmanagementsystem nachweisen, das entsprechend nach ISO 9001 zertifiziert ist. Eine Zertifizierung nach IATF 16949 ist anzustreben. Liegt keine gültige Zertifizierung vor so ist ein entsprechender Maßnahmenplan mit definiertem Zeitraum festzulegen, in dem der Geschäftspartner die benannten Managementsysteme anstrebt. Der Geschäftspartner ist weiter verpflichtet, sein Managementsystem beizubehalten und weiterzuentwickeln, sodass die Qualität der Vertragsprodukte beibehalten oder verbessert werden kann. Die Nachweise haben durch entsprechende Zertifikate akkreditierter Zertifizierungsstellen zu erfolgen, die unaufgefordert AUNDE zur Verfügung gestellt werden müssen. Im Falle einer Aberkennung durch den Zertifizierer ist AUNDE unverzüglich zu informieren.

Grundsätzliche Forderungen an den Lieferanten:

- Konsequente Fehlerverhütung nach dem Null-Fehler-Prinzip
- Vollständige Übernahme der Verantwortung für die Produktqualität, auch für die seiner Unterlieferanten
- Einbindung von Produktionsmitteln, Prüfmitteln und Verpackungen, die dem Lieferanten von AUNDE beigestellt werden, in das eigene Qualitätsmanagementsystem
- Anwendung des Verfahrens zur kontinuierlichen Qualitätsverbesserung (KVP)
- Sicherstellen, dass die in diesem Dokument aufgeführten Forderungen auch bei seinen Unterlieferanten umgesetzt werden
- Gewährung des Zugangs zu Produktionseinrichtungen des Lieferanten für AUNDE, deren Kunden oder autorisierte Dritte.

3.2 Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems

Der Lieferant hat in regelmäßigen und geplanten Abständen interne Prozess- und Produktaudits durchzuführen. Insbesondere bei sich häufenden Qualitätsmängeln des Lieferanten behält sich AUNDE das Recht vor, sich in den Einrichtungen des Lieferanten von der Einhaltung der vertraglichen Forderungen zu überzeugen. Je nach Sachverhalt kann die Wirksamkeitsprüfung in Form eines Qualitätsgesprächs oder als

Produkt-, Prozess- oder Systemaudit durchgeführt werden. AUNDE stimmt die Agenda und den Ablauf rechtzeitig vor geplanter Durchführung mit dem Lieferanten ab.

3.3 Unterlieferantenmanagement

Im Falle, dass der Lieferant seine Aufträge in zulässiger Art und Weise an Unterlieferanten vergibt, ist er verpflichtet die vorliegenden Qualitätsanforderungen auch in Richtung dieser Unterlieferanten umzusetzen. Die Unterlieferanten unterliegen somit denselben Regeln und Freigabeverfahren.

AUNDE kann in regelmäßigen Abständen vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt. Insbesondere hat der Lieferant seine Unterlieferanten regelmäßig zu überwachen, weiterzuentwickeln, ggf. zu auditieren und die notwendigen Korrekturmaßnahmen zu überprüfen.

3.4 Warenprüfungen/ Mängelrüge/ Informationspflicht

3.4.1 Warenkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Produkte – soweit geometrisch und technisch möglich - und die Verpackung der Produkte mit geeigneten Rückverfolgbarkeitsmerkmalen zu jedem Produkt (z.B. Seriennummer, Artikelnummer) oder zu den Fertigungslosen (z.B. Chargennummer, Data-Code) zu versehen. Dabei ist das VDA-Label nach VDA 4902 zu verwenden. Des Weiteren stellt der Lieferant durch geeignete Maßnahmen ebenso den lückenlosen Nachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte sicher. Hierzu zählt auch die Einhaltung des FIFO-Prinzips über die gesamte Lieferkette. Diese Rückverfolgbarkeitsmerkmale sind vom Lieferanten zu dokumentieren und archivieren. Auf Anfrage von AUNDE sind die entsprechenden Informationen vom Lieferanten für die Rückverfolgbarkeit AUNDE zur Verfügung zu stellen. Dabei hat der Lieferant sicherzustellen, dass Prüfdaten, Prüfprotokolle, und Prüfergebnisse der jeweiligen Produkte/Materialien nachweislich der zugehörigen Daten zur Rückverfolgung zugeordnet werden können. Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass im Falle eines Fehlers eine eindeutige Eingrenzung der fehlerhaften Produkte möglich ist.

Sowohl auf dem Lieferschein als auch auf dem Abnahmeprüfzeugnis ist jede Artikel- sowie zugehörige Chargennummer aufzuführen. Die Prüfungen des Abnahmeprüfzeugnisses sind gemäß den Forderungen der entsprechenden technischen Lieferbedingungen (TL) durch- und aufzuführen. Über die Chargennummer sowie Lieferscheinnummer ist die Rückverfolgbarkeit in der gesamten Prozesskette sicherzustellen.

Sollte ein spezieller Status der Ware vorliegen, muss dieser jederzeit ersichtlich sein:

- Im Falle von Problemen aufgrund von bspw. Prüfergebnissen außerhalb der Spezifikation, Transportschäden, etc., ist vor Versand eine Sonderfreigabe durch die Qualitätsabteilung bei AUNDE einzuholen.
- Im Falle einer Sonderfreigabe ist die Ware deutlich zu kennzeichnen. Zudem ist ein geschlossener Regelkreis mit Maßnahmen zur zukünftigen Problemvermeidung zu definieren.
- Mustermaterial ist als solches zu kennzeichnen.

3.4.2 Wareneingangsprüfung und –ausgangsprüfung

Die Wareneingangsprüfung bei AUNDE erfolgt gemäß dem beschriebenen Vorgehen in der Einkaufsbedingung unter Punkt 8.2.

AUNDE prüft stichprobenweise am Wareneingang alle Sendungen auf äußerlich offensichtlich erkennbare Transportschäden sowie Identität anhand der Lieferpapiere und des Abnahmeprüfzeugnisses (APZ). Zusätzliche Prüfinhalte und Häufigkeiten werden entsprechend Beanstandungen der Vergangenheit festgelegt und durchgeführt. Daraus resultierender Mehraufwand wird an den Lieferanten weiterbelastet. Die Wareneingangsprüfung bei AUNDE entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verantwortung eigene Ausgangsprüfungen durchzuführen, um die Lieferung konformer Produkte sicherzustellen.

3.4.3 Qualitätsprüfzertifikate

Der Lieferant hat die Verpflichtung alle relevanten Produkteigenschaften zu prüfen und zu dokumentieren. Zu jeder Liefercharge ist ein Abnahmeprüfzeugnis (APZ) nach DIN EN 10204, 3.1 zu erstellen und zu übermitteln.

Inhalt der Zeugnisse sind Prüfergebnisse auf der Grundlage spezifischer Prüfungen (gemäß technischer Lieferbedingung TL) an der entsprechenden Liefercharge. Diese APZ's müssen die Sollwerte, deren Toleranz und die ermittelten Istwerte enthalten. Der Nachweis der Qualitätsprüfung beim Lieferanten dient als Annahmeentscheidung einer Lieferung bei AUNDE. Die Vorlage des APZ's hat unaufgefordert mit jeder Lieferung zu erfolgen.

Die Archivierung der Prüfergebnisse ist über einen Zeitraum von 15 Jahren nach EOP sicherzustellen.

3.4.4 Prüfpläne und Prüfdokumentation

Der Lieferant erstellt, in Abhängigkeit der Anforderungen an das Produkt und basierend auf eigenen Analysen Prüfanweisungen/ Prüfpläne mit Angaben über:

- Prüfmerkmale
- Toleranzen
- Prüfumfänge
- Prüfmethode
- Prüfumgebung
- Prüfbedingungen

3.4.5 Besondere Merkmale

Der Lieferant hat alle von AUNDE festgelegten "besonderen Merkmale" zu berücksichtigen und in den Produktionslenkungsplan aufzunehmen. Werden keine besonderen Merkmale durch AUNDE definiert, so hat der Lieferant Merkmale festzulegen, die eine Erfüllung der Anforderung sicherstellen.

Für die Dokumentation und Archivierung der Qualitätsdaten, insbesondere der sicherheitskritischen Merkmale (CC), gelten die Anforderungen des VDA Band 1 "Dokumentation und Archivierung". Die geltende Aufbewahrungsdauer ist außerdem gemäß den kundenspezifischen Forderungen einzuhalten und wird, falls Abweichend von VDA Band 1, in der geltenden Qualitätssicherungsvereinbarung festgehalten.

Die Stabilität der Fertigungsprozesse muss der Lieferant über die gesamte Produktionszeit durch geeignete Prozessregelung sicherstellen und dokumentieren. Für die besonderen Merkmale sind Prozessfähigkeiten zu ermitteln. Bei Unterschreitung der Fähigkeiten ist eine 100%-Prüfung der Produkt- und Prozessmerkmale durchzuführen.

Merkmal	Bezeichnung	Fähigkeitsnachweis	
		Erstmuster PPAP/EMPB	Serie
CC allgemein	sicherheitskritisches variables Merkmal	$p_{pk} \geq 2,0$ $C_{mk} \geq 2,0$	$C_{pk} \geq 1,67$
CC insbesondere	Schwerentflammbarkeit	EN 10204 – 3.1	EN 10204 – 3.1
SC	Schlüsselmerkmal	$p_{pk} \geq 2,0$ $C_{mk} \geq 2,0$	$C_{pk} \geq 1,67$
LR	Gesetzliche Forderungen	Zulassung	Requalifikation
sonstige	Prüfmittel/ MSA	$C_{gk} \geq 1,33$	Nach Vereinbarung

Bei CC und LR Merkmalen sind Änderungen des Materials, des Materialtyps und der Wechsel des Materialherstellers nur bei vollständiger Bemusterung und Freigabe durch den OEM möglich.

3.4.6 Freigabemuster/ Rücklagemuster

Relevante Materialeigenschaften wie z.B. Farbe, Bauschigkeit und Struktur bei Garnen, Oberfläche und Zellstruktur bei Schäumen, Oberfläche bei Unterware und Vliesen müssen innerhalb einer Partie einheitlich sein und der Ausfall muss dem Freigabemuster entsprechen. Freigabemuster (Urmuster) sind zu lenken und in Stand zu halten, die Archivierungsdauer ist mit 15 Jahre nach EOP festgelegt.

Außerdem sind bei jeder Produktionscharge entsprechende Rücklagemuster vorzuhalten, die Archivierungsdauer hierbei ist auf ein Jahr festgelegt und kann in einem Rahmenvertrag angepasst werden.

3.4.7 Störung der Lieferqualität

Mängel sind, wenn nicht anders festgelegt, entsprechend den Allgemeinen Einkaufsbedingungen von AUNDE anzuzeigen (EKB Kapitel 8.4 und 8.5).

Im Falle von Abweichungen zu den geforderten Spezifikationen erhält der Lieferant eine Reklamation mit der Aufforderung zur unverzüglichen Mängel- und Schadensbeseitigung. Fehlermuster werden – soweit es AUNDE mit zumutbarem Aufwand möglich ist – an den Lieferanten gesendet oder bei AUNDE zur Ansicht bereitgestellt. Der festgelegte Zeitraum zur Ansicht oder Abholung der Ware beträgt 14 Tage nach Reklamationsdatum. Nach Ablauf dieser Frist erfolgt die Entsorgung oder ggf. die unfreie Rücksendung der reklamierten Ware.

Der Lieferant hat AUNDE mittels 8D-Bericht über geplante Korrekturmaßnahmen zu informieren und über den Fortschritt auf dem Laufenden zu halten:

- Bereitstellung erster Informationen zu Sofortmaßnahmen und Fehlerursache innerhalb einer Frist von 24 h Form eines 4D-Report
- Übermittlung eines vollständigen 8D-Reports an AUNDE in Schriftform oder Textform innerhalb einer Woche (fünf Arbeitstage). Der Zeitpunkt des Bearbeitungsbeginns richtet sich entweder nach Erhalt der relevanten Informationen und/oder des Fehlermuster.
- Meldung an AUNDE wann wieder eine fehlerfreie Lieferung erfolgt

Drohen in Folge von fehlerhaften Lieferungen Fertigungsstillstände bei AUNDE oder deren Kunden, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (termingerechte Ersatzlieferung inkl. Sonderfahrten, Sortier- oder Nacharbeit). Sortier- und Nacharbeitsfirmen sind in Absprache mit AUNDE direkt durch den Lieferanten zu beauftragen.

Wenn der Lieferant seine Pflichten zur Bereitstellung konformer Produkte sowie zum Nachhalten von Verbesserungsmaßnahmen verletzt, trägt der Lieferant, bei notwendigen Unterstützungsmaßnahmen durch AUNDE, den dadurch resultierenden Mehraufwand.

Für den Fall anhaltender Probleme (Wiederholfehler, ungenügende Projektbearbeitung, anhaltend schlechte Lieferantenbewertung, etc.) oder nicht fristgerechter Umsetzung von Maßnahmen erfolgt die Einleitung des Eskalationsprozesses.

3.4.8 Feldschadensteile

Beanstandungen aus dem Feld werden dem Lieferanten über eine Reklamation zugestellt. Der Lieferant ist dafür verantwortlich eine Analyse der ihm zugesandten Feldschadenteile durchzuführen und geeignete Maßnahmen zur Abstellung des Problems einzuleiten.

Im Allgemeinen gelten die Handlungsempfehlungen des VDA Bands Schadteilanalyse Feld & Auditstandards.

3.4.9 Informationspflicht

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, AUNDE unverzüglich hierüber zu informieren und seinen internen Eskalationsprozess einzuleiten. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung relevanter Informationen verpflichtet.

3.5 Produktsicherheit

Der Lieferant muss für sein Werk einen Product Safety and Conformity Representative PSCR (alt. PSB) schriftlich benennen und hat diesen AUNDE unaufgefordert mitzuteilen.

3.6 Neuvergaben/ Projektmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich bei neuen Aufträgen den Produktentstehungsprozess gemäß einem QVP-Verfahren (bspw. APQP-Methodik) durchzuführen. Ein funktionierendes Projektmanagement mit notwendigen Ressourcen muss vorhanden sein.

Projektterminpläne inkl. der wichtigsten Kundenvorgaben müssen auf Anfrage von AUNDE zur Verfügung gestellt werden. Der Projektfortschritt ist jederzeit einsehbar zu halten und kann durch Unterlagen bzw. durch Projektgespräche beim Lieferanten verifiziert werden. Abweichungen von Projektterminen, der Produktqualität oder anderen relevanten Informationen sind sofort aufzuzeigen. Je nach Komponente werden weitere Aktivitäten erforderlich, wie z.B. Reifegrad-Workshops oder Farbklausuren, an denen der Lieferant mitzuwirken hat.

Der Lieferant muss rechtzeitig für zu entwickelnde/ zu liefernde Komponenten eine Produkt-FMEA, ein Fertigungsablaufdiagramm, eine Prozess-FMEA und einen Produktionslenkungsplan erstellen und diese Dokumente auf aktuellem Stand halten.

3.7 Freigabeprozess

3.7.1 REACH/ IMDS

Der Lieferant stellt sicher, dass die Vorgaben zur REACH Chemikalienverordnung (EG 1907/2006) für die Herstellung eingehalten werden. Gesonderte Vorgaben von AUNDE bezüglich Stoffverbote sind ebenfalls zu beachten.

Des Weiteren sind alle Lieferanten im Rahmen der Altautovereinbarung 2000/53/EG verpflichtet Angaben über die Inhaltsstoffe ihrer Produkte im internationalen Material Datenbanksystem IMDS zu dokumentieren. Der IMDS-Eintrag ist Bestandteil des Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahrens und kann bei fehlerhafter Ausführung zur Erstmusterablehnung führen.

3.7.2 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

Vor Beginn der ersten Serienlieferung hat der Lieferant für sein Produkt eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe von AUNDE einzuholen. Das PPF- Verfahren (alt. PPAP) ist anzuwenden bei:

- Neuen Produkten
- Änderungen am Produkt (z.B. Werkstoffumstellung, Modifikationen)
- Änderungen am Produktionsprozess
- Neuen und modifizierten Werkzeugen
- Aussetzungen der Produktion länger als 1 Jahr
- Verlagerung der Produktion
- Neue Untertieranten
- Requalifikation

Die PPF-Freigabe nach VDA Band 2 erfolgt anhand von Aufzeichnungen, Dokumenten und Erstmustern, die die Serientauglichkeit nachweisen. Die Festlegung des PPF-Inhalts, neben den Pflichtangaben, wird bei Bedarf in einem Lieferantengespräch vereinbart. Abweichend kann auch eine Serienfreigabe nach dem PPAP-Verfahren vereinbart werden.

Sollten aufgrund von Versäumnissen des Lieferanten Nachbemusterungen notwendig werden, können die zusätzlichen Kosten belastet werden. Die Dokumentation muss in Textform (ausschließlich im PDF-Format) an AUNDE erfolgen.

3.8 Produktlebenslauf/ Änderungsmanagement

Auf Verlangen von AUNDE hat der Lieferant einen Produktlebenslauf vorzuweisen. Sämtliche Änderungen am Produkt und Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf gemäß VDA Band 2 zu dokumentieren und müssen AUNDE mit allen notwendigen Informationen in Schriftform angezeigt werden. Jede Änderung zieht eine erneute PPF/PPAP-Freigabe nach sich und darf erst nach schriftlicher Freigabe durch AUNDE umgesetzt werden.

3.9 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfungen sollen auf der Grundlage der bei der PPF/PPAP-Freigabe vorgestellten Kundenspezifikationen erfolgen. Der Lieferant verpflichtet sich jährlich, nach letzter erteilter PPF/PPAP-Freigabe, für seine Produkte die aktuell im Lieferprogramm für AUNDE stehen, eine Requalifikationsprüfung durchzuführen. Die Umfänge und Häufigkeit können nur nach schriftlicher Vereinbarung mit AUNDE reduziert werden.

Sollten bei einer Requalifikationsprüfung Abweichungen zu den Spezifikationen auftreten, so ist AUNDE unverzüglich zu informieren. Ansonsten sind die Ergebnisse AUNDE nur auf Anfrage für eine Bewertung zur Verfügung zu stellen.

4 Lieferantenmanagement

4.1 Lieferantenauswahl/ -selbstauskunft

Die Lieferantenselbstauskunft mit der dazugehörigen Evaluierung gilt als fester Bestandteil des Freigabeprozesses für einen Lieferanten. Die Lieferantenselbstauskunft wird in einem regelmäßigen Turnus von AUNDE abgefragt. Weitere Anforderungen bezüglich der geforderten Managementsysteme sind der Allgemeinen Einkaufsbedingung (Abschnitt 10.2) zu entnehmen.

Auf Basis der Lieferantenselbstauskunft wird der Lieferant wie folgt eingestuft:

Einstufung	Kriterien	Handlungsempfehlung / -bedarf
Excellence "optimale Voraussetzung – Beobachtung"	Der Lieferant ist unauffällig in der Evaluierung und hat transparent die relevanten Informationen eingetragen.	Überwachung über die Quartalsmäßige Lieferantenbewertung
Good "Forcierung der Lieferantenentwicklung"	Der Lieferant hat die Selbstauskunft nicht gänzlich ausgefüllt, aber weitestgehend die relevanten Informationen eingetragen.	"Ereignisorientierter" Lieferantenbesuch / -audit
Adequate "Lieferantenentwicklung"	Der Lieferant zeigt intransparente Angaben auf oder Auffälligkeiten in der Selbstauskunft. Weiter ist in der Reifegradbewertung kein Fortschritt oder fehlende Compliance zu wesentlichen Standards, Richtlinien und gesetzlichen Anforderungen ersichtlich.	Lieferantenbesuch / Forderung nach einen Maßnahmenplan zzgl. Wirksamkeitsnachweis
Sufficient "Risiko / Gefährdung"	Der Lieferant ist auffällig in der Evaluierung der Selbstauskunft und gibt keine Angaben zu den relevanten Informationen. Weiter zeigt der Lieferant in der Reifegradbewertung teilweise fehlende Compliance auf.	Lieferantenaudit
Insufficient "New Business hold"	Der Lieferant wird unzureichender Angaben und / oder fehlender Compliance in der Reifegradbewertung als kritisch angesehen.	Der Lieferant wird für neue Projekte gesperrt / Lieferantenaudit

Bei einem neuen beziehungsweise erstmalig angefragten Lieferanten, der nicht die nötigen Anforderungen bei Erstkontakt vorweisen kann, ist über ein Second Party Audit von AUNDE zu prüfen, ob die Voraussetzungen für die notwendigen Qualifikationen vorhanden sind und diese vom Lieferanten angestrebt werden kann.

Lieferanten, die bei der Evaluierung der Lieferantenselbstauskunft unter 50 % (Fünfzig Prozent) der Gesamtpunkte bekommen, werden auf den Status "New Business Hold" gesetzt und können die Freigabe durch Gegenmaßnahmen sowie dem erneuten Ablauf des Freigabeprozesses erlangen. Die vorher genannten Kriterien gelten ebenso für neue Lieferanten und / oder Lieferanten, die bereits im Lieferantenstamm von AUNDE enthalten sind.

4.2 Lieferantenentwicklung

Auslöser für die Lieferantenentwicklung sind u.a. folgende Punkte:

- Ergebnis der Lieferantenselbstauskunft
- Qualitätsperformance nicht zufriedenstellend
- Ergebnis der regelmäßigen Lieferantenbewertung
- Nachhaltigkeitsanforderungen nicht ausreichend erfüllt
- Erschließung von Optimierungs- und Kostenreduktionspotenzialen

Maßnahmenpläne werden in enger Abstimmung zwischen AUNDE und dem Lieferanten erstellt.

4.3 Lieferantenbewertung

Die Lieferanten werden von AUNDE quartalsmäßig bewertet und über das Ergebnis informiert. Anhand festgelegter Kriterien und deren Erfüllungsgrad erfolgt die Klassifizierung des Lieferanten. Hauptkriterien sind dabei die Qualität der gelieferten Produkte, die Mengen- und Termintreue der Anlieferung sowie die zertifizierten Managementsysteme des Lieferanten.

Lieferantenbewertung		
Einstufung	Rating	Kriterien der Einstufung
A	> 90 %	Der Lieferant erfüllt derzeit alle Anforderungen in Bezug auf die Liefertreue, Liefermenge, der Qualität von bezogenen Produkten und dem Service vollumfänglich.
B	< 90 % - > 70 %	Der Lieferant erfüllt mit Einschränkungen die Anforderungen der Liefertreue, Liefermenge, der Qualität von bezogenen Produkten und Service.
C	< 70 %	Der Lieferant erfüllt die Anforderungen nicht. Der Lieferant ist bei einer C-Bewertung verpflichtet unverzüglich Maßnahmen einzuleiten und diesen AUNDE schriftlich mitzuteilen, um eine Verbesserung zu gewährleisten. Bei einer C-Bewertung von drei Bewertungszyklen (Quartalsweise Bewertung) innerhalb von 12 Monaten, wird der Lieferant für neue Projekte gesperrt. Eine erneute Freigabe ist nur nach erfolgreichem Durchlaufen des Lieferantenfreigabeprozesses notwendig.

4.4 Lieferantenaudits (Second-Party Audits)

Der Auslöser für ein Lieferantenaudit ist wie in den vorher beschriebenen Abschnitten auf mehrere Faktoren zurückzuführen. Lieferantenaudits werden weiter auch für den Zweck angewendet:

- Die Risiken des Lieferanten zu analysieren sowie des Lieferantenrisikos
- Die Weiterentwicklung der QM-Systeme des Lieferanten
- Reifegradbetrachtung des QM-Systems des Lieferanten
- Verifikation der Nachhaltigkeitsanforderungen
- Anforderungen an die Produktsicherheit

Die Häufigkeit eines Lieferantenaudits bestimmt sich je nach Bedarf, Risikoidentifizierung, Zertifizierungsstufe und behördlicher Maßnahmen / Anforderungen. Weiter erfolgt die Auditierung gemäß dem Prozessaudit VDA 6.3 Standard.

Im Falle von kritischen Abweichungen (Note 4 und niedriger) behält sich AUNDE vor die Abstellmaßnahmen durch ein Nachaudit zu verifizieren.

4.5 Risikomanagement/ Notfallplanung

Der Lieferant muss ein Risikomanagement in sein QM-System integrieren, welches vorsorglich Risiken minimiert, Risikoquellen über die Identifikation sowie der Analyse und damit einhergehende Maßnahmen beseitigt. Folgende Inhalte hat das Risikomanagementsystem aufzuweisen:

- Eine Risikoanalyse mit der Dokumentation identifizierter Risiken
- Vorbeugemaßnahmen zur Minimierung von Risiken
 - Fehler- und Ursachenermittlung
 - Umsetzung von Maßnahmen zum Umgang mit identifizierten Risiken sowie die Festlegung von Notfallplänen
 - Wirksamkeitsanalyse der eingeleiteten Maßnahmen

5 Unternehmerische Verantwortung

Die Vertragsparteien erkennen sich gemäß Absatz 14 der Allgemeinen Einkaufsbedingungen von AUNDE zu ihrer gesellschaftlichen Verantwortung und Sorgfaltspflicht im Rahmen ihrer weltweiten unternehmerischen Tätigkeiten. Beide Vertragsparteien verpflichten sich somit an die Inhalte des gültigen Code of Conducts von der AUNDE Group sowie die Nachhaltigkeitsanforderungen für Lieferanten von AUNDE zu orientieren sowie diese einzuhalten.

6 Mitgeltende Unterlagen

Gültige Fassungen folgender Standards, VDA- und AIAG- Fachliteratur:

- Standard für Qualitätsmanagementsysteme: ISO 9001
- QMS-Standards der Automobilindustrie: IATF 16949
- VDA Bände: 1 – 6 sowie weitere im Text verwiesene Bände
- AIAG Fachliteratur: PPAP, APQP, MSA, QSA, SPC und FMEA
- Gefahrstoff- und Verwendungsverbot: GefStoffVer Anhang 4

7 Letzte Änderungen

Datum	Letzte Änderung
19.11.2021	Neuerstellung des Dokuments