

Managementrichtlinie für Lieferanten

Anforderungen an das Managementsystem des Lieferanten

Informationen zum Dokument	
Titel	Managementrichtlinie für Lieferanten
Erstellung am:	18.12.2000
Letzte Bearbeitung am:	31.08.2026
Seitenzahl:	77
Versionsnummer:	14.0

ÄNDERUNGSLEGENDE

Index	Beschreibung der Änderung	erstellt durch	Datum
0	Neuanlage	B. Ullrich	18.12.00
1	Punkt 3.1.5 hinzugefügt Punkt 3.4.6 geändert Punkt 3.5.1 geändert Punkt 4.2 geändert	S. Frey	26.11.04
2	Punkt 3.1.1 (ISO/TS16949) und Punkt 3.4.8 (DIN EN10204) aktualisiert	B. Ullrich	08.04.05
3	Punkt 3.2.1 (ISO/TS 16949) hinzu Punkt 3.4.1 Produktionslenkungsplan geändert Punkt 3.4.8 Werksprüfzeugnis geändert Punkt 3.8 Sonderfahrten als Kriterium ergänzt Punkt 3.9.1 Sicherheitssymbole aktualisiert	S. Frey	08.05.07
4	Punkt 3.6.2 Requalifikationsprüfung hinzu Punkt 3.9.2 Dokumentationspflichtig ausgeschrieben	E. Hörl	16.02.09
5	Punkt 3.2.1 Lieferanten Audit geändert Punkt 3.6.2 Requalifikation geändert Punkt 3.9.2 Dokumentation geändert Punkt 4.3 REACH hinzu	S. Frey	18.11.10
6	Punkt 3.1.2 ergänzt Punkt 3.2.1 ergänzt Punkt 3.5.3 ergänzt Punkt 3.9 ergänzt Punkt 3.9.1 ergänzt Punkt 3.9.3 ergänzt	B. Ullrich	18.11.13
7	Redaktionelle Überarbeitung	D. Renzing	30.07.15
8	Punkt 3.7.5 geändert	D. Renzing	20.04.16
9	IATF / FQ Anpassungen	D. Renzing	11.08.17
10	Nachhaltigkeit Anpassungen (Umwelt, Arbeitssicherheit, Soziale Verantwortung) Punkt: Zeitlich begrenzte Änderungen / Abweichungserlaubnis ergänzt Punkt: Ständige Verbesserungen ergänzt, PPM-Einheiten,	M. Frühaufová	06.08.18
11	Logistikanforderungen, Online Management, PSCR	M. Frühaufová	16.12.20
12	Schwerenflammpbarkeit um GB 8410 ergänzt ISO 27001 und TISAX Zertifizierungspflicht hinzugefügt	S.Fikrle	20.05.2022
13	Aktualisierung von Pauschale für LFT Reklamationen / Sortierungen etc.	S.Fikrle	01.06.2024
14	TACTO Befragungsmanagement hinzu ;PPM Ziele via Warengruppen hinzu CSR Anforderungen - Satz angepasst ;SRQ Anforderungen hinzugefügt EUDR , sowie PPWR Anforderungen hinzu; Kostensätze im Fall logistische Beanstandungen und die Verantwortlichkeit für die Beschaffung von Mehrwegbehältern hinzugegeben.	S.Fikrle	31.08.2026

INHALTSVERZEICHNIS

INHALTSVERZEICHNIS.....	3
VORWORT	6
GELTUNGSBEREICH	7
MITGELTENDE UNTERLAGEN	7
Verbundene Dokumente.....	8
BESCHREIBUNG	8
ALLGEMEIN.....	8
Managementsystem.....	8
Qualitätsziele / kontinuierliche Verbesserung.....	8
Spezifikationen für Lieferanten	9
ÖKOLOGISCHE UND SOZIALE VERANTWORTUNG	9
SCHWERMETALLVERBOT EU-AUTORICHTLINIE (2000/53/EG)	12
Informationssicherheit und Datenschutz.....	12
LIEFERATENQUALIFIKATION	13
LIEFERANTENAUSWAHL, -FREIGABE	13
LIEFERANTEN AUDIT	13
Selbstaudit.....	14
ONLINE MANAGEMENT.....	14
LIEFERANTENENTWICKLUNG	15
LIEFERBEWERTUNGSSYSTEM	15
LIEFERANTEN PPM VEREINBARUNG.....	16
Einheiten zur PPM-Berechnung.....	17
BESTELLUNTERLAGEN	18
BESTELL- UND TECHNISCHE UNTERLAGEN	18
VERTRAGSPRÜFUNG	18
DATENSCHUTZ.....	18
QUALITÄTSPLANUNG	19
PRODUKTIONSLENKUNGSPLÄNE.....	19
TERMIN- UND MEILENSTEINPLAN	20
QUALITÄTSGESPRÄCHE	20
FMEA.....	20
QUALITÄTSBEWERTUNG VON KONSTRUKTIONSERGEBNISSEN	21
PROZESSFÄHIGKEIT	21
PRÜFPLANUNG	22
LIEFERZERTIFIZIERUNG / DOKUMENTATION	22
BEMUSTERUNG	23
DEFINITION	23
Geänderter Erstmustertermin / Nachbemusterung.....	24
URMUSTER / GRENZMUSTER / REFERENZMUSTER.....	24

Urmuster	24
Grenzmuster	24
Referenzmuster	24
LEISTUNGSTEST	25
SERIENÜBERWACHUNG	26
PRÜFMITTEL / MESSMITTEL	26
PRÜFUNGEN / REQUALIFIKATIONSPRÜFUNGEN	26
RÜCKVERFOLGBARKEIT	26
ÄNDERUNGEN VON TEILEN UND PROZESSEN	27
Zeitlich begrenzte Änderungen / Abweicherlaubnis / Sonderfreigabe	28
KENNZEICHNUNGSPFLICHT UND NACHARBEIT	28
NOTFALLPLÄNE	29
REDUKTION VON WARENEINGANGSPRÜFUNGEN	30
VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG	30
BEANSTANDUNGEN	30
QUALITÄTS- UND LIEFERPROBLEME	30
Reaktionszeit der Lieferanten	31
Behandlung fehlerhafter Einheiten	31
zusätzlicher Punkt Behandlung Fehlerhafte Daten und Papiere	31
8D- Report	32
PRÜFBERICHT / MÄNGELRÜGE	32
GEWÄHRLEISTUNGSMANAGEMENT – ANALYSE UND BEFUNDUNG	34
DOKUMENTATIONSPFLICHTIGE TEILE (SICHERHEITSSYMBOLS: D /  /  /  /  / L / DZ / TLD / A1)	35
ALLGEMEINE DOKUMENTATION	36
PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTER (PSCR)	36
KENNZEICHNUNG VON SERIENPRODUKTEN	37
KENNZEICHNUNG VON HANDLING UND PRODUKTBESCHAFFENHEITEN	37
LOGISTIKANFORDERUNGEN	38
INFORMATIONSAUSTAUSCH	38
Erreichbarkeit	38
Lieferantenbewertung	39
Abstimmungsgespräch	39
Betriebsurlaub des Lieferanten	39
Vertraulichkeit	39
BESTELLPROZESS	40
Automatische Lieferabrufe	40
(Einzel-)Bestellungen auf der Basis von fixen Terminen und mengen	40
EDI Guidelines	41
VERSANDPROZESS	43
Etikettierung der Ladungseinheiten	43
Versanddokumente	44
Mehrere Gebinde, Mischpaletten, Sonderfälle	46
Anlieferzeiten	46

Termingerechte Belieferung und Avisierung	47
Zoll	47
Sonderfahrten	48
VERPACKUNG	49
Allgemeines.....	49
Mehrweg- und Einwegverpackung	50
Verrpackungsentwicklung Spezialladungsträger.....	53
Verrpackungsüberhänge	53
LEERGUTPROZESS	54
Bestandsführung.....	54
Kosten Leergutrückführung.....	55
Umgang mit Leergut.....	56
ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS LOGISTIKANFORDERUNG	57
SONSTIGES	58
STÄNDIGE VERBESSERUNGEN	58
Allgemeines.....	58
Ständige Verbesserung von Prozessen	58
SERVICELEISTUNG	59
GEWÄHRLEISTUNG, PRODUKTHAFTUNG, VERSICHERUNG	59
IMDS UND REACH	60
IMDS	60
REACH	60
ALLGEMEINES.....	63
DURCHFÜHRUNG	63
ALLGEMEINES.....	65
DURCHFÜHRUNG UND MAßNAHMEN.....	65
FEHLERKLASSIFIZIERUNG, ENTSCHEIDUNGEN, MAßNAHMEN	65
MELDEPFLICHTEN, SELBSTANZEIGE	67
ZIEL UND ZWECK DER POTENZIALANALYSE	68
VORBEREITUNG DER POTENZIALANALYSE.....	68
ABLAUF EINER POTENZIALANALYSE.....	68
BERICHT UND VERBESSERUNGSPROGRAMM	68
ALLGEMEINES.....	70
PROZESSAUDIT IN DER SERIENPRODUKTION	70
BEWERTUNG PROZESSAUDITERGEBNIS.....	71
AUFSTUFUNGSKRITERIUM	71
ALLGEMEINES.....	72
PRODUKTGRUPPENFESTLEGUNG / TEILEAUSWAHL.....	73
BEWERTUNG EINZELNER FRAGEN / AUDITERGEBNISSE	74
AUDITBERICHT / VERBESSERUNGSPROGRAMM.....	74
KENNZEICHNUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN.....	75
AUFGABEN DES PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTEN / PRODUCT SAFETY & CONFORMITY REPRESENTATIVE (PSCR) BEIM LIEFERANTEN.....	76
KENNTNISSE	76
AUFGABEN	76
KOMPETENZEN	77

Einleitung

VORWORT

IDEAL Automotive will mit einem konsequenten Qualitätsmanagement die höchsten Erwartungen von Kunden und Verbrauchern erfüllen. Dabei steht die wichtige Rolle der Lieferanten bei der Umsetzung dieser Ziele im Vordergrund.

Diese Managementrichtlinie beschreibt die Anforderungen an die Absicherung der Qualität von Kaufteilen und Materialien durch die Lieferanten von IDEAL Automotive Gruppe.

IDEAL Automotive fördert und entwickelt die Teamarbeit mit seinen Lieferanten. Die klare Definition der Anforderungen und der Aufbau der Kommunikation auf allen Ebenen dienen der Entwicklung eines Arbeitsverhältnisses, das zum offenen Umgang mit Ideen und Problemen ermutigt.

IDEAL Automotive erwartet von seinen Lieferanten im Automotivbereich die Entwicklung ihrer Qualitätsmanagementsysteme in Richtung der Anforderungen der internationalen Qualitätsnorm IATF 16949 in dem aktuellen gültigen Stand. Ein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 in der jeweils gültigen Fassung ist Mindestvoraussetzung für Lieferanten.

Dieses Vorgehen ermöglicht den Lieferanten Gesetzes- und Sicherheitsanforderungen zu erfüllen und IDEAL Automotive zuverlässig mit fehlerfreien Teilen zu beliefern. IDEAL Automotive hat ein Lieferanten-Portal geschaffen um dem Lieferanten vielseitige Informationen, Standards und Formulare zur Verfügung zu stellen. Dieses Lieferantenportal ist unter dem folgenden Link zu erreichen:

<https://www.ideal-automotive.com/lieferantenportal/>

Ständige Verbesserung ist eines der Grundprinzipien der IDEAL Automotive Qualitätsgrundsätze. Es ist entscheidend, dass die Position am Markt verbessert wird. Hierzu ist die Umsetzung der Grundsätze der ständigen Verbesserung innerhalb der gesamten Lieferkette erforderlich.

GELTUNGSBEREICH

Die Managementrichtlinie ist Bestandteil jeder Anfrage und Aufträge und gilt für alle Lieferanten von Kaufteilen, Materialien, die in IDEAL Automotive Gruppe Produkte einfließen oder als IDEAL Automotive Gruppe Produkte verkauft werden, außer Muster und Prototypenteile.

Die Lieferanten haben sicherzustellen, dass sich auch deren Lieferanten an die Erfüllung der Managementrichtlinie halten. Da die Lieferanten großen Einfluss auf die Leistungsfähigkeit von IDEAL Automotive haben, werden auf sie, über die Managementrichtlinie hinaus, die Kundenanforderungen der Fahrzeughersteller entsprechend angewendet.

Der Geltungsbereich umfasst alle Werke der IDEAL Automotive Gruppe. Diese Managementrichtlinie gilt grundsätzlich für alle Zukaufteile (incl. so genannte Setzteile des OEM). Sondervereinbarungen zu dieser

Richtlinie können nur mit Q-Verantwortlichen der IDEAL Automotive Gruppe vereinbart werden und bedürfen ausdrücklich der Schriftform. Die Managementrichtlinie ist in deutscher und englischer Sprache verfügbar. In Zweifelsfällen gilt die deutsche Version.

MITGELTENDE UNTERLAGEN

VERBUNDENE DOKUMENTE

Die Forderungen der nachfolgend genannten Normen und Richtlinien gemäß dem letztgültigen Ausgabestand sind zu berücksichtigen, auch wenn sie in dieser Managementrichtlinie nicht im Einzelnen erläutert werden:

- IATF 16949
- VDA-Schriftenreihe
- QS9000 Schriftenreihe
- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 26000
- ISO 27001 (TISAX)
- ISO 45001
- ISO 50001
- DIN EN 10204
- UVV
- FMVSS 302
- GB 8410
- EUDR
- PPWR
- Kundenspezifische Anforderungen - je nach dementsprechendem OEM in aktuelle Ausgabe.
- Richtlinie zum Produkt und Freigabeverfahren B016
- weitere IDEAL Automotive Dokumente, und -oder Dokumente aus weiteren legislativen Pflicht, für eine erfolgreiche Zusammenarbeit auf dem Lieferantenportal , und , oder , durch Befragungsmanagement via Webumgebung TACTO.

BESCHREIBUNG

ALLGEMEIN

MANAGEMENTSYSTEM

Der Lieferant ist für die von ihm gelieferten Produkte, Prozesse und Dienstleistungen voll verantwortlich. Um dieser Verantwortung gerecht zu werden, muss der Lieferant ein Qualitätsmanagement-System mindestens entsprechend den Normen DIN EN ISO 9001 zertifiziert nachweisen.

Das Ziel muss jedoch sein, eine Zertifizierung nach IATF 16949 anzustreben und per Zertifikat nachzuweisen. Der Lieferant soll Entwicklungsabfolge durchlaufen:

- a) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit anderer, vom IDEAL Automotive festgelegten Anforderungen an QM-System (MAQMSR – Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers)
- b) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit IATF 16949 durch „Second Party“-Audits
- c) Zertifizierung nach IATF 16949 durch „Third Party“-Audits

Hierbei sind insbesondere Maßnahmen zur ständigen Verbesserung und Sicherstellung einer "0-Fehler-Auslieferungsqualität" zu entwickeln.

Die von IDEAL Automotive ausgegebenen Managementrichtlinien und Spezifikationen sind für den Lieferanten bindend.

Erkennt der Lieferant, dass die in den technischen Unterlagen festgelegte Ausführung oder die vorgeschriebenen Prüfverfahren durch geeignetere, wirtschaftlichere und / oder wirkungsvollere ersetzt werden können, erwartet IDEAL Automotive entsprechende Vorschläge.

QUALITÄTSZIELE / KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG

Qualitätsziele sind Null-Fehler durch konsequente Qualitätsplanung und Serienüberwachung mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung und ständiger Verbesserung. In diesem Sinne liegt die annehmbare Qualitätsgrenzlage (AQL) bei 0. Dies gilt auch für Norm- und Kleinteile. Entsprechende Normen für die Annahmeprüfung (z. B. DIN ISO 2859, DIN ISO 3951, ...) finden keine Anwendung.

Abweichungen hiervon bedürfen der schriftlichen Zustimmung von IDEAL Automotive Q-Verantwortlichen. Im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung von Produkten und Prozessen muss der Lieferant messbare Zielgrößen festlegen und überwachen (z.B. Reduzierung von Ausschuss, Reduzierung von Prozessstreuungen, Verbesserung von Prozessfähigkeiten etc.).

SPEZIFIKATIONEN FÜR LIEFERANTEN

IDEAL Automotive behält sich vor, Spezifikationen für Zukaufprodukte mit Lieferanten zu treffen, um die Qualitätsverantwortung produktspezifisch festzulegen.

Vom Lieferanten gewünschte Abweichungen / Änderungen von der Spezifikation für Lieferanten bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch IDEAL Automotive Q-Verantwortlichen.

ÖKOLOGISCHE UND SOZIALE VERANTWORTUNG

IDEAL Automotive stellt hohe Erwartungen an sich selbst im Bezug auf ökologische und soziale Verantwortung die wir als Unternehmen gegenüber unseren Kunden, Mitarbeitern und der Gesellschaft als Ganzes tragen. Diese Anforderung stellen wir auch an unsere Partner und Lieferanten. Jeder Akteur der Wertschöpfungskette vom Rohstoff bis zum Endnutzer, muss sich über die Bedeutung des eigenen Handels auf Mensch und Umwelt bewusst sein. Umweltschutz sowie sozialrelevante Themen sind nach dem Vorsorgeprinzip zu behandeln. Eine aktive Haltung der Lieferanten wird hier vorausgesetzt. IDEAL Automotive sieht die Grenzwerte in geltenden Gesetzen und Verordnungen auf nationaler und transnationaler Ebene als Mindestanforderungen an. Lieferanten passen Ihre Aktivitäten eigenverantwortlich an. IDEAL Automotive steht ihnen im Zweifelsfall beratend zur Seite.

Ressourcenverbrauch und Abfallaufkommen – SRQ Quote

IDEAL Automotive erwartet von allen Zulieferern eine nachhaltige Grundeinstellung, eine kontinuierliche Verbesserung der Produktionsabläufe und eine langfristige Verringerung des Verbrauchs von Energie, Wasser- und Material sowie eine Reduktion des Abfallaufkommens.

IDEAL Automotive baut auf eine nachhaltige Wertschöpfungskette, um Zukunftsfähig zu bleiben. Dazu gehört ein sparsamer Umgang mit Rohstoffen und wenn möglich eine Wiederverwertung, ebenso wie eine sorgfältige Auswahl von Ressourcen und Materialien an Hand von zeitgemäßen Nachhaltigkeitsstandards. Folgende Ansätze sollen priorisiert betrachtet werden:

- Nutzung von Recyclingmaterial, SRQ-Quote
- Recyclingfähigkeit der gelieferten Produkte
- Verwendung von nachwachsenden Rohstoffen
- Leichtbau und geringerer Ressourceneinsatz
- Materialien die mit niedrigerem Energieaufwand und geringere Treibhausgasemissionen hergestellt wurden

Die zur Herstellung der Teile erforderlichen Prozesse müssen ebenso wie die dazu verwendeten Materialien dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik sowie den einschlägigen Verordnungen und

Gesetze entsprechen. Zulieferer verfügen über nötige Genehmigungen über die Beschaffung und Nutzung natürlicher Ressourcen.

Zulieferer sind dazu angehalten sowohl in der Beschaffung, als auch in der Weiterverarbeitung und im Transport von Materialien, die Reduktion von Umweltbelastungen zu priorisieren.

Definition Sekundäre Rohstoffquote (SRQ)

Die Sekundäre Rohstoffquote ist definiert als:

Anteil recycelter oder wiederverwendeter Materialien bezogen auf die Gesamtmasse oder den Gesamtwert der eingesetzten Rohstoffe eines Produktes oder Bauteils.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Förderung von Nachhaltigkeit durch die systematische Erhöhung des Anteils an sekundären Rohstoffen (recyclten Materialien) in der Lieferkette. Ziel ist es, die Ressourceneffizienz zu steigern und Umweltbelastungen zu reduzieren.

Anforderungen an Lieferanten

Lieferanten sind verpflichtet:

den prozentualen Anteil an Sekundärrohstoffen in ihren Produkten oder Materialien offen zu legen.

Mindestens einen definierten Mindestwert an SRQ zu erfüllen, sofern dies technisch und wirtschaftlich möglich ist (z. B. 20 % recycelter Anteil bei Kunststoffen).

Eine SRQ-Deklaration mit jedem Angebot beizufügen. Maßnahmen zur Erhöhung der SRQ regelmäßig darzustellen (z. B. Recyclingprozesse).

Dokumentation und Auditierung

Lieferanten müssen SRQ-Nachweise durch Zertifikate oder Produktdatenblätter bereitstellen.

Im Rahmen von Lieferantenaudits kann die Verwendung von Sekundärmaterialien überprüft werden.

Verstöße gegen SRQ-Vorgaben können zur Neubewertung oder Disqualifikation führen.

Ausnahmen sind nur zulässig, wenn:

technische Anforderungen keine Rezyklate erlauben (z. B. Sicht-/ Farbteile) und, oder keine wirtschaftlich sinnvolle Alternative verfügbar ist.

EUDR

Im Rahmen der EU-Verordnung zur Entwaldung (EUDR), sowie als in der Europäischen Union tätiges Unternehmen ist IDEAL Automotive gesetzlich verpflichtet, sicherzustellen, dass alle importierten Waren nicht zur Entwaldung oder Walddegradierung beitragen und den Gesetzen des Herkunftslandes entsprechen.

Dies betrifft insbesondere Produkte, die im Anhang der Verordnung aufgelistet sind, wie Soja, Palmöl, Rinderprodukte, Kaffee, Kakao, Holz und weitere landwirtschaftliche Güter.

Lieferanten sind hier verpflichtet alle Informationen, sowie Daten, die für die Einhaltung dieser Sorgfaltspflichten unerlässlich sind den Ideal Automotive zur Verfügung zu stellen, und es unter seiner voller Verantwortung.

Dies umfasst u.a. Nachweise über die Lieferkette, die Herkunft der Rohstoffe durch DDS Meldungen, sowie gegebenenfalls Zertifikate, die bestätigen, dass die Produkte entwaldungsfrei sind.

Für dieses Zweck nutzt Ideal Automotive einen Webumgebung Tacto, wodurch solche Befragungen realisiert sind, und dabei eine volle Kooperieren seitens Lieferanten zu erwarten ist.

PPWR

Die EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) legt einheitliche Regeln für die Gestaltung, das Recycling und das Inverkehrbringen von Verpackungen in der gesamten Europäischen Union fest. Sie tritt mit folgende wichtigste Anforderungen am 12. August 2026 in Kraft:

PFAS-Verbot: Beschränkungen für die Verwendung von per- und polyfluorierten Alkylsubstanzen (PFAS) in Lebensmittelverpackungen. Konformitätserklärung: Hersteller und Importeure müssen technische Dokumentationen und eine EU-Konformitätserklärung für Verpackungen vorlegen. EPR-Pflichten: Die Regeln zur erweiterten Herstellerverantwortung und zur Aufzeichnungspflicht werden präzisiert.

Für die Automobilindustrie und ihre Lieferkette stellt die PPWR-Verordnung eine grundlegende Transformation dar, da die Automobilindustrie eine enorme Menge an Transport- und Industrieverpackungen verwendet.

Die Anwendung von PPWR in der Automobilindustrie konzentriert sich auf folgende Kernbereiche:

1. Industrie- und Transportverpackungen (Schwerpunkt: KLT-Behälter, Paletten, Blisterverpackungen, spezielle Schaumstoffeinslagen oder Holzkisten). Wiederverwendbarkeitsziele (ab 2030): Die Industrie muss massiv auf Mehrweglösungen umstellen. Ab 2030 müssen mindestens 40 % der Transportverpackungen wiederverwendbar sein, bis 2040 bis zu 70 %. Begrenzung des Leerraums: Speziell geformte Einslagen und Sonderanfertigungen dürfen einen Leerraumanteil von 50 % in der Verpackung nicht überschreiten.

2. Obligatorischer Recyclinganteil in Kunststoffverpackungen, wobei der Anteil an Rezyklat (ab 2030) mindestens 35 % recycelten Kunststoff aus kommunalen oder industriellen Abfällen (Post-Consumer-Material) enthalten muss. Bis 2040 steigt diese Anforderung auf 65 %.

3. Digitale Pässe und Konformitätserklärungen (DoC): Für jede in der EU in Verkehr gebrachte Verpackungsart ist eine unterzeichnete Konformitätserklärung mit technischer Dokumentation erforderlich. Diese ist über die Tacto-Webumgebung einzureichen. Verbot unbegründeter Umweltversprechen: Angaben zu „recyceltem Kunststoff“ oder „biologischer Abbaubarkeit“ von Verpackungsmaterialien müssen gemäß EU-Standards zertifiziert werden. Dies geschieht durch digitale Produktpässe (DPP), die die Zusammensetzung und den Lebenszyklus der Verpackungen nachverfolgen.

4. Digitale Kennzeichnungspflichten und PPWR-Konformität

1. Einhaltung von Vorschriften: Der Lieferant garantiert, dass alle gelieferten Verpackungen, Packstoffe und verpackten Produkte vollumfänglich den jeweils geltenden gesetzlichen Bestimmungen der EU-Verpackungsverordnung (PPWR) entsprechen.

shaping concepts. forming ideas.

2. Pflicht zur digitalen Kennzeichnung: Der Lieferant ist verpflichtet, die regulatorisch geforderten Informationen (insb. Herstellerdaten, Materialzusammensetzung, Recyclingfähigkeit, Entsorgungshinweise) über einen auf der Verpackung aufgebrachten, dynamischen QR-Code bereitzustellen. Der QR-Code muss dem aktuellen GS1 Digital Link Standard entsprechen.
3. Datenverfügbarkeit und Aktualität: Der Lieferant stellt sicher, dass die hinterlegte Zielseite (Landingpage) werbefrei ist, den datenschutzrechtlichen Vorgaben (DSGVO) entspricht und für einen Zeitraum von mindestens 10 Jahren ab Lieferung permanent abrufbar bleibt. Änderungen an den Verpackungsdaten oder Materialzusammensetzungen sind vom Lieferanten unverzüglich und vor Auslieferung der Ware digital zu aktualisieren.
4. Rechtsfolgen bei Verstößen: Eine unvollständige, fehlerhafte oder fehlende digitale Kennzeichnung sowie der Ausfall der digitalen Informationsseite gelten als wesentlicher Sachmangel. IDEAL Automotive ist in diesem Fall berechtigt, die Annahme der Ware zu verweigern, Nachbesserung (z. B. durch Überklebung/Neu-Etikettierung) auf Kosten des Lieferanten zu verlangen oder vom Vertrag zurückzutreten. Der Lieferant stellt den Besteller von allen Bußgeldern und Ansprüchen Dritter frei, die aus einer mangelhaften digitalen Kennzeichnung resultieren.

Klimaschutz

Gemeinsam mit Kunden und Zulieferern arbeitet IDEAL Automotive auf eine Klimaneutralität in der Automobilindustrie hin. Dabei sollen insbesondere die Treibhausgasemissionen reduziert werden. Hierzu gehören Kohlendioxid (CO₂), Methan (CH₄), und Lachgas (N₂O) sowie Fluorkohlenwasserstoffe (HFKW), perfluorierte Kohlenwasserstoffe (FKW), und Schwefelhexafluorid (SF₆) und Stickstofftrifluorid (NF₃). Wir erwarten von unseren Zulieferern, dass Sie aktiven Klimaschutz im Unternehmen umsetzen. Sukzessive erwarten wir die Erstellung eines Treibhausgasinventars (auch Corporate Carbon Footprint), die Umsetzung von Energie- und CO₂-Reduktionsmaßnahmen und entsprechende Reduktionsziele. Ein Trend in Richtung erneuerbarer Energien ist ausdrücklich erwünscht.

Gefahrgut

Bei Erstlieferung und Lieferänderungen von Gefahr- und Hilfsstoffen (Öle, Fette, Kleber, Basismaterial für Oberflächenbeschichtung, Zusatzmittel für Farbstoffe und ähnlichem) ist ein EG-Sicherheitsdatenblatt gemäß EU 2015/830 mit zusenden.

Entsprechendes - schriftlicher Hinweis und lückenlose Dokumentation - gilt für die Lieferung von Stoffen und Teilen, die unter besonderen Bedingungen Gefahrenstoffe freisetzen sowie von Stoffen, die erfahrungsgemäß nur unter besonderen Schwierigkeiten entsorgt werden können. Die Dokumentation sollte den Gefahrentyp und die Menge enthalten und auch einen Hinweis auf nötige Fortbildungen der bearbeitenden Mitarbeiter enthalten.

Im Falle von Gefahrgütern erwartet IDEAL Automotive, das betreffende Zulieferer über die nötigen Genehmigungen und Infrastrukturen verfügen um gefährliche und ungefährliche Waren und Abfälle zu lagern, zu verarbeiten, zu transportieren und zu verwerten. Hierzu gehören auch Schutzkleidung und Sicherheitsmarkierungen. Wenn möglich sollte auf Gefahrgut verzichtet werden.

Menschenrechte und Arbeitsbedingungen

Für IDEAL Automotive ist es von großer Bedeutung, dass unternehmerische Aktivitäten die soziale Verantwortung gegenüber den eigenen Mitarbeitern und der Gesellschaft wahrnehmen. Dies gilt sowohl für IDEAL Automotive als auch für seine Lieferanten. Die Wahrung der Menschenrechte und damit verbundene Sorgfaltspflicht von Unternehmen hat besondere Priorität. Kinderarbeit ist in der gesamten Produktionskette verboten. IDEAL Automotive hat eine Null-Toleranz gegenüber Sklaven oder Gefangenearbeit und jeglicher anderer Form von unfreiwilliger Arbeit.

Keine Diskriminierung

IDEAL Automotive toleriert keine Diskriminierung basierend auf Hautfarbe, Religion, Herkunft, Nationalität, Alter, Behinderung, Personenstand, sexueller Orientierung, politischer Neigung, Mitgliedschaft in einer Gewerkschaft oder ähnliches, Geschlecht und Veteranenstatus.

Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Zulieferer richten sich zu jeder Zeit an geltende Gesetze und Vorschriften im Umgang mit Arbeitszeiten, Gehältern und Sozialleistungen. Alle Zulieferer versichern, dass Ihre Arbeitnehmer die Bedingungen ihrer Beschäftigung verstehen und ihnen zustimmen.

Vereinigungsfreiheit und Tarifverhandlungen müssen allen Beschäftigten (inklusive Zulieferer und Subunternehmern) möglich sein.

Zulieferer sorgen für einen sauberen und sicheren Arbeitsplatz und achten auch auf die Einhaltung und Verbesserung der Bedingungen und der Sicherheit der Beschäftigten von Subunternehmern. Auch die Beschäftigungsfähigkeit durch Aus- und Weiterbildung wird gewährleistet.

Zulieferer verpflichten sich die Arbeitssicherheit (z. B. persönliche Schutzausrüstung) und den Gesundheitsschutz (z.B. Gefahrstoffmanagement) an den Arbeitsplätzen zu gewährleisten, sowie mindestens alle gesetzlichen Bestimmungen und Richtlinien diesbezüglich einzuhalten.

Informationssicherheit und Datenschutz

Alle Lieferanten verpflichten sich im Bereich der Informationssicherheit zur Einhaltung der Vorgaben von VDA-TISAX und der ISO 27001 bzw. zur Gewährleistung eines Mindestniveaus der Informationssicherheit, abhängig vom Risiko und der Einstufung des gelieferten Produkts oder der Dienstleistung.

IDEAL Automotive behält sich vor, das v.o. erwähnte im Rahmen eines Audits beim Lieferanten zu überprüfen.

SCHWERMETALLVERBOT EU-AUTORICHTLINIE (2000/53/EG)

Die Richtlinie der EU enthält ein Verbot von Cadmium und die eingeschränkte Verwendung von Blei, Quecksilber und Chrom (VI) in Fahrzeugen (PKW + Nutzfahrzeugen bis 3,5 t), die nach dem 01.07.2003 in Verkehr gebracht werden. Die endgültige Festlegung erfolgt durch die Umsetzung in nationales Recht. Betroffen sind alle Fahrzeuge, die z. Zt. bestehende Produktpalette und alle Neu-Entwicklungen, die über den 01.07.2003 hinaus in Verkehr gebracht werden.

Es ist zu beachten, dass nicht nur alle neu zu entwickelnden Bauteile diese Bedingungen zu erfüllen haben, sondern auch die Bauteile für die bereits eine Baumustergenehmigung vorliegt und eine Bemusterung erfolgt ist. Die Ersatzteile von Fahrzeugen, die nach dem 02.07.2003 nicht mehr in Verkehr gebracht werden, sind nicht betroffen.

Sie als unser Zulieferer sind dafür verantwortlich, dass die von Ihnen gelieferten Rohstoffe und Teile die Anforderungen der EU-Altautorichtlinien erfüllen.

LIEFERATENQUALIFIKATION

LIEFERANTENAUSWAHL, -FREIGABE

IDEAL Automotive führt eine Liste von Lieferanten, die in der Vergangenheit ihre Fähigkeit bewiesen haben und damit unsere Erwartungen erfüllen. Alle Serienmaterialien und Serienteile werden nur von Lieferanten eingekauft, die auf der Liste der freigegebenen Lieferanten stehen.

Neue Lieferanten und neue Produktionsstandorte können in die Liste der freigegebenen Lieferanten aufgenommen werden, wenn folgende Kriterien erfüllt sind:

- Ein gültiges Zertifikat nach mindestens ISO 9001, welches nach aktuell gültiger Fassung vorliegt
- Die vom IDEAL Automotive Einkauf vorgenommene Bewertung positiv ist und
- Ein erfolgreiches Lieferantenaudit u. bei Bedarf eine Potenzialanalyse entsprechend VDA 6.3

IDEAL Automotive erwartet von seinen Lieferanten ein funktionierendes Umweltmanagementsystem und fordert seine Lieferanten auf, ein geeignetes Umweltmanagementsystem einzuführen.

LIEFERANTEN AUDIT

Lieferanten werden nochmals auditiert, wenn es die Umstände erfordern. Die Art der Auditierung hängt von den Mängeln ab.

Falls erforderlich wird IDEAL Automotive die Prozesse seiner Lieferanten überprüfen. Der Lieferant gestattet IDEAL Automotive nach vorheriger Terminabsprache die Besichtigung der Fertigungsstätte und Einsicht in die erforderliche Dokumentation.

Zur Überprüfung der Qualitätsfähigkeit sowie bei Qualitätseinbrüchen kann IDEAL Automotive im Hause des Lieferanten ein "System" - Audit nach IATF 16949 oder ein IDEAL Automotive - spezifisches bzw. nach VDA Band 6 Teil 3, Selbstaudit nach Formel Q Fähigkeit, ggf. eine Technische Revision beim Lieferanten durchführen.

Der Lieferant/ Dienstleister muss sowohl IDEAL Automotive als auch den Kunden von IDEAL Automotive das Recht gewähren, im Hause des Lieferanten die gelieferten Produkte, die Prozesse und Dienstleistungen auf die entsprechenden spezifischen Anforderungen zu überprüfen.

Die bei Audits und Besuchen gewonnenen Erkenntnisse werden vertraulich behandelt und Dritten nicht zugänglich gemacht.

Anlass für ein Lieferanten-Audit kann sein:

- Auftragsvergabe an einen neuen IDEAL Automotive Lieferanten.
- die Einführung neuer Produkte bei einem bestehenden Lieferant.

- Prozessrelevante Veränderungen der Einrichtungen, Fertigungsorte (Organisation) oder das Qualitäts-Systemerfolge (Anzeigepflicht des Lieferanten).
- Wenn das Qualitäts-Niveau der gelieferten Produkte anhaltend oder wiederholt negativ ist.

Der Besuch (Technische Revision) des Lieferanten durch IDEAL Automotive bei Wiederholungsbeanstandung, massiver Kundenverärgerung oder bei zu erwartenden Produktions- oder Lieferabbruch erfolgt innerhalb von 24 Stunden nach der schriftlichen Anmeldung.

Bei Fragen geben die zuständigen IDEAL Automotive Fachbereiche Unterstützung und Hilfestellung. Die Verantwortung für die Qualität der Produkte verbleibt jedoch beim Lieferanten.

SELBSTAUDIT

Der Lieferant muss mindestens 1x pro Jahr (Gültigkeitszeitraum maximal 12 Monate) ein internes Selbstaudit / Prozessaudit mit Produktaudit nach VDA 6.3 / VDA 6.5 durchführen und auf Verlangen an IDEAL Automotive übersenden. Dies ist per einen extra Befragungsmanagement via Webumgebung TACTO realisiert, wo der Lieferant verpflichtet ist, die Angaben gemäß dementsprechende Befragung zu folgen, w.h. das Ergebnis dementsprechend hochzuladen. Das Audit muss von einem geschulten VDA 6.3 / VDA 6.5 Auditor durchgeführt werden.

Der Lieferant muss mindestens 1x pro Jahr das kundenspezifische Audit durchführen, sowie das Ergebnis des Audits dementsprechend via Befragungsmanagement in TACTO Webumgebung zur Verfügung stellen:

- Für Lieferanten die in IDEAL Automotive Produkte für den VW Konzern liefern, muss ein Selbstaudit auf Basis der Formel Q-Fähigkeit (in der jeweils gültigen Fassung), von einem zertifizierten VDA 6.3 Auditor mit Auditorenkarte (Alternativ zertifizierter EOQ Auditor mit Zusatzausbildung VDA 6.3) durchgeführt werden. Mehrere Informationen zum Selbstaudit nach Formel Q Fähigkeit finden Sie in der Anlage Nr. 1.
- Für Lieferanten die in IDEAL Automotive Produkte für Volvo liefern, muss eine MSA (Manufacturing Site Assessment) und LDA (Lean Deployment Assessment)-Selbstaudit durchgeführt werden.
- Für Lieferanten die in IDEAL Automotive Produkte für GM liefern, muss ein „BIQS Supplier Assessment“ auf Basis der GM 1927-30 durchgeführt werden.
- Für Lieferanten die in IDEAL Automotive Produkte für BMW liefern, muss eine „BMW Requalifikation für Produkt und Prozess“ Selbstaudit auf Basis der GS 90018 durchgeführt werden.

ONLINE MANAGEMENT

Online Management heißt Nachweisen der Aktivitäten, Maßnahmen und weiteren Tätigkeiten durch Übertragung vom objektiven Beweismaterial (Video, Foto, ...) über die Internetkommunikation mit dem Kunden. Für die Kommunikation mittels Online Management hat der Lieferant die Software Skype for Business / MS Teams anzuwenden.

LIEFERANTENENTWICKLUNG

IDEAL Automotive entwickelt seine Lieferanten in Richtung IATF 16949 Zertifizierung in dem aktuellen gültigen Stand. IDEAL Automotive ist dazu bereit, seine Lieferanten durch die Weitergabe benötigter Informationen sowie einer klaren Definition der Erwartungen zu unterstützen und den Austausch von Wissen und Erfahrung zu fördern.

Um die Anforderungen von IDEAL Automotive zu erfüllen, muss das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten auf Fehlervermeidung statt auf Entdeckung von Mängeln ausgerichtet sein. Die Prozess- oder Produktmerkmale müssen so gewählt werden, dass eine Fertigung von nicht konformen Produkten ausgeschlossen wird. Wenn Risiken oder Abweichungen durch Methoden wie z. B. FMEA, Fähigkeitsuntersuchungen erkannt wurden, müssen geeignete Fehlervermeidungsmethoden eingesetzt werden, die während der Planung von Prozessen, Einrichtungen, und Werkzeugen diese Risiken minimieren bzw. verhindern. Diese Fehlervermeidungsmethoden müssen auch während der Problemlösung eingesetzt werden.

Als wichtigste Ressource der Lieferanten werden die Mitarbeiter betrachtet. IDEAL Automotive fordert deshalb von seinen Lieferanten eine konsequente Weiterbildung ihrer Mitarbeiter und Motivation zur Förderung der ständigen Verbesserung.

LIEFERBEWERTUNGSSYSTEM

Grundsätzliche Anforderungen an die Managementsysteme ist die Verfolgung der „Null-Fehler-Strategie“.

Die Lieferantenbewertung wird halbjährlich durchgeführt. Die Bewertungsergebnisse werden dem Lieferanten schriftlich mitgeteilt. Bei Einstufung B oder C muss der Lieferant entsprechende Abstellmaßnahmen definieren und die an IDEAL Automotive Beschaffung und Lieferantenentwicklung senden.

Das gesamte Lieferanten Bewertungssystem dient zur Überwachung und Korrektur der Qualitätsleistung der Lieferanten. Die Qualitätsleistung wird als Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge berücksichtigt.

Die Bewertungskriterien, welche zu einem A-, B- oder C-Rating führen, sind folgende:

- Serien Leistungen (Reklamationshäufigkeit, PPM, aufgetretene Störungen)
- Logistikleistungen (Termintreue, Mengentreue, Sonderfahrtenhäufigkeit)
- Allgemeine Leistungen (Zusammenarbeit Beschaffung, Zusammenarbeit QM, Zertifikate, Auditierung).

Eine aktuelle Beschreibung der Lieferantenbewertung steht auf dem IDEAL Automotive Lieferantenportal zur Verfügung.

Abweichungen für Logistikleistungen müssen schriftlich mit dem zuständigen IDEAL Automotive Disponenten vereinbart werden. Sonderfahrten sind mit einem entsprechenden Hinweis auf den Lieferpapieren zuvermerken.

Der Lieferant verpflichtet sich die Entwicklung seiner Kennzahlen zeitnah zu verfolgen und die Übereinstimmung mit seinen Zielvorgaben und internen Aufzeichnungen sicherzustellen. Widersprüche ebenso wie ein besonderer Kundenstatus (IATF 16949) sind der verantwortlichen Stelle unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

LIEFERANTEN PPM VEREINBARUNG

Der Lieferant und IDEAL Automotive vereinbaren die folgenden Grenzwerte zur Belieferung an die IDEAL Automotive Werke bei Serienbelieferungen. Auf dieser Basis implementiert der Lieferant einen Prozess zur Erreichung und Reduzierung der PPM Grenzwerte.

Serienproduktion
> PPM Vereinbarung zwischen IA und Lieferant
= PPM Vereinbarung zwischen IA und Lieferant
< PPM Vereinbarung zwischen IA und Lieferant

- Gelb - der Lieferant implementiert einen Aktionsplan zur Erreichung der grünen Zone. Dieser wird mit dem IDEAL Automotive Empfängerwerk abgestimmt.
- Rot - zusätzlich zum gelben Bereich implementiert der Lieferant für den betroffenen Lieferumfang die entsprechenden Massnahmen, um IDEAL Automotive vor n.i.O. Lieferungen zu bewahren.

Zur Berechnung der PPM Quote werden alle Lieferungen herangezogen. Berechnungsformel:

$$\text{PPM} = \frac{\text{bewertete, fehlerhafte Einheiten}}{\text{gelieferte Einheiten}} * 1\,000\,000$$

EINHEITEN ZUR PPM-BERECHNUNG

ICO (Intercompany):

Flächenware= [m2]

Kunststoffteile= [Stück]

Granulate [KG]

Ballenware [KG]

Lieferanten:

Kunststoff- u. Metallteile, Dämpfungen usw.= [Stück]

Flächenware= [m2]

Garn, Kleber, Polyurethan, Pulver, Granulate [KG]

Gitterboxen, Paletten, Zwischenlagen, Etiketten [Stück]

Die PPM Zielvereinbarung ist jährlich zu vereinbaren. Ideal Automotive verteilt jährlich die Zielwerte an die Lieferanten mit einer Widerspruchsmöglichkeit per Downloadcenter im Lieferantenportal.

[Download-Center - IDEAL Automotive GmbH](#)

Distribution und Akzeptanz erfolgt im Sinne einer Notifizierung über neue Ausgabe via Befragungsmanagement im Webumgebung TACTO. Die PPM Ziele sind mit Rücksicht auf folgende Warengruppen Material-weise sowie gemäß Produktionsverfahren festgelegt :

Komodität
Metall-teile
Sonstige Teile / Materialien
Sonstige Chemikalien
Träger
PP-Granulat
PE-Granulat
TPO-Granulat
Masterbatch
PE-Pulver
Einfußband
PP-Trägerplatten
PU-Trägerplatten
Holz-Trägerplatten
Sonstige-Trägerplatten
PP-Garne
PA-Garne
Sonstige Garne
PP-Faser
Recycling-Faser
Sonstige-Faser
Tuft
Spritzgussteile
Sonstige-Rollenware
Recycling-Granulat

BESTELLUNTERLAGEN

BESTELL- UND TECHNISCHE UNTERLAGEN

Der Lieferant erhält mit der IDEAL Automotive Erstbestellung technische Unterlagen. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die zur Bestellung zugehörigen Unterlagen (z.B. CAD Daten, Spezifikationen, Prüfverfahren, etc.), falls nicht vorhanden, schriftlich bei der jeweiligen Einkaufsabteilung der IDEAL Automotive angefordert werden.

Der Lieferant stellt über ein internes Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Stellen stets die letztgültigen, von IDEAL Automotive zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen. Ungültige / überholte Unterlagen sind zu vernichten bzw. an IDEAL Automotive zurückzuschicken.

Sofern in den technischen Unterlagen Bezugsquellen oder herstellerbezogene Materialbezeichnungen vorgeschrieben sind und der Lieferant andere einsetzen will, muss eine schriftliche Freigabe über das IDEAL- Automotive Projektmanagement eingeholt werden.

VERTRAGSPRÜFUNG

Der Lieferant prüft anhand der ihm übergebenen technischen Unterlagen die Herstellbarkeit des Produktes. Mit der Annahme des Vertrages bestätigt er die Herstellbarkeit und übernimmt die volle Verantwortung für die Qualität des Produktes. Abweichungen von den Forderungen sind nur nach schriftlicher Zustimmung durch IDEAL Automotive zulässig und bedürfen danach einer Änderung der Bestellunterlagen.

DATENSCHUTZ

Der Lieferant unterhält ein System das sicherstellt, dass die von IDEAL Automotive überlassenen techn. Unterlagen, Informationen und sonstige Erkenntnisse nicht an Dritte weitergegeben werden können sowie DSGVO eingehalten werden – mehr siehe oben im Teil „**Informationssicherheit und Datenschutz**“

QUALITÄTSPLANUNG

Die Planungsergebnisse sind insbesondere, soweit zutreffend, in Form

- eines Termin- und Meilensteinplans
- einer FMEA
- von Prozessablaufplänen, Prozesslayouts, Produktionslenkungspläne, Vorserie und Serie
- von Prüf- und Fertigungsplänen sowie Prüf- bzw. Arbeitsanweisungen
- Anforderungen an Produktionseinrichtungen, Produkt- und Prozessmerkmale zu dokumentieren.

PRODUKTIONSLENKUNGSPLÄNE

Der Lieferant verpflichtet sich, seine Qualitätsmanagementaktivitäten zu planen.

Eine wichtige Phase der Qualitätsplanung ist die Erstellung eines Produktionslenkungsplanes. Der Produktionslenkungsplan beschreibt das System der Prüfung von Teilen und Prozessen. Zusätzlich sollen Anweisungen zur Prozessüberwachung und Wartungspläne definiert und ständig angewandt werden.

Ein Produktionslenkungsplan beschreibt die erforderlichen Handlungen in jeder Phase des Herstellprozesses inklusive den Wareneingangsprüfungen, den prozessbegleitenden Prüfungen und den Warengangsprüfungen, sowie allen periodischen Prüfungen zur Bestätigung, dass alle Prozesse unter Kontrolle sind. Periodische Prüfungen sind z. B. Funktionsprüfungen, Zuverlässigkeits- und Lebensdauerprüfungen entsprechend den technischen Spezifikationen und Produkthanforderungen (Produktaudit, Requalifikation). Produktionslenkungspläne müssen den Anforderungen der IATF 16949 entsprechen.

Der Produktionslenkungsplan ist während der gesamten Lebensdauer eines Produktes erforderlich, d. h. sowohl in der Prototypen-, der Vorserien- und der Serienproduktionsphase. Der Lieferant muss den Produktionslenkungsplan mit der PPAP Dokumentation zur Verfügung stellen, um vollständige Prozesskontrolle, Erfüllung der Spezifikationen und insbesondere der besonderen Merkmale, zu bestätigen.

Der Produktionslenkungsplan enthält alle besonderen Merkmale aus den Baugruppen- oder Bauteilzeichnungen, sowie die aus der Prozess-FMEA abgeleiteten besonderen Prozessmerkmale.

Der Produktionslenkungsplan ist nach dem AIAG Referenzhandbuch APQP bzw. VDA Band 4 durchzuführen

TERMIN- UND MEILENSTEINPLAN

Der Lieferant erstellt für neu zu entwickelnde Teile den Termin- und Meilensteinplan vor Bestellvergabe. Dieser ist nach Abstimmung mit IDEAL Automotive verbindlich und Bestandteil des Vertrages.

Im Termin- und Meilensteinplan sind, soweit zutreffend, mindestens folgende Eckdaten anzugeben:

- | | |
|--|---|
| - Erstellung von FMEA's | - Erste werkzeugfallende Teile |
| - Erstellung von Prüfplänen | - Korrekturphase Lieferant |
| - Bereitstellung von Prüfmitteln | - Termin der Erstbemusterung |
| - Werkzeugerstellungstermine | - Produktions- und Systembefüllung |
| - Prozessserie | - Maschinen, Prozess- und Messmittelfähigkeit |
| - Nicht werkzeugfallende Musterteile (falls vorhanden) | |

QUALITÄTSGESPRÄCHE

Das Qualitätsgespräch dient sowohl der gemeinsamen Abstimmung von zu erfüllenden Qualitätsanforderungen als auch der Verbesserung von Qualitätsergebnissen.

Qualitätsgespräche können nach Ermessen von IDEAL Automotive in Abstimmung mit dem Lieferanten im Rahmen der Teileentwicklung und Produktion veranlasst werden.

FMEA

Die FMEA hilft bei der Vermeidung von Fehlern durch eine strukturierte Analyse der potentiellen Fehlermöglichkeiten. FMEA's müssen sowohl während der Entwicklung, Prozessplanung als auch während der Serie durchgeführt werden. Sie sind für alle neuen oder geänderten Produkte und Prozesse erforderlich. Bedingt durch Entwicklungs-, Prozessänderungen und Produkteinsatz bedürfen FMEAs einer ständigen Aktualisierung.

- **Design-FMEA** ist für die Teile zu erstellen, für die der Lieferant die Konstruktionsverantwortung hat.
- **Prozess-FMEA** ist für alle Teile durchzuführen. FMEA erkennen Prozessschwächen, definieren Maßnahmen zur Vermeidung und sind vor der Produktion von Werkzeugen und Einrichtungen durchzuführen. Bei der Durchführung sind die besonderen Merkmale aus der Design-FMEA als auch Baugruppen- oder Bauteilzeichnungen besonders zu berücksichtigen.

- **System-FMEA** ersetzt die traditionelle Konstruktions- Prozess-FMEA und ist insbesondere dann als System-FMEA auszuarbeiten, wenn es sich um weiterverarbeitende Baugruppen oder aus mehreren Einzelteilen bestehende Endprodukte handelt.

Die von den FMEA's als signifikant oder kritisch erkannten Produktmerkmale und Prozessparameter werden wesentliche Merkmale des Produktionslenkungsplans.

Maßnahmen zur Reduzierung von Fehlerursachen mit hohen Risiken müssen vor der Erstbemusterung umgesetzt werden. Der Lieferant muss die Prozess-FMEA jederzeit IDEAL Automotive zur Einsicht zur Verfügung stellen.

FMEA's der Lieferanten sind für IDEAL Automotive nach Vorankündigung einsehbar. Die FMEA-Erstellung hat sich am VDA Band 4.2 in der jeweils gültigen Fassung zu orientieren. FMEA's müssen zu den vereinbarten Meilensteinen erstellt sein.

QUALITÄTSEBEWERTUNG VON KONSTRUKTIONSERGEBNISSEN

Im Sinne einer fehlervermeidenden Produktion und ständigen Qualitätsverbesserung beabsichtigt IDEAL- Automotive eine Qualitätsbewertung der erzielten Konstruktionsergebnisse (Entwicklungskonzept, Entwicklungsmuster) im Rahmen von Design-Reviews zu implementieren.

Die Qualitätsbewertung bezieht sich auf Lieferanten, welche die Konstruktionsverantwortung besitzen. Review-Termine werden in gegenseitiger Abstimmung vereinbart.

Die Bewertung erfolgt gegenüber dem Lasten- und Pflichtenheft. Weichen die erzielten Ergebnisse von den Qualitätsanforderungen im Lasten- / Pflichtenheft ab, sind vom Lieferanten Korrekturmaßnahmen zu planen und umzusetzen.

PROZESSFÄHIGKEIT

Der Lieferant führt Prozessfähigkeitsuntersuchungen für alle Merkmale durch, die insbesondere die Funktion oder Sicherheit beeinflussen oder eine wichtige qualitätsbestimmende Eigenschaft haben. (Fit / Function / Risk).

Die Durchführung hat auf der Grundlage des VDA Band 4.1 zu erfolgen. Mindestens 25 Stichproben von 5 Untergruppen sind für alle signifikanten und kritischen (SC/CC) Merkmale erforderlich. Ein Entfall der

Prozessfähigkeitsstudie oder ein Nachweis mit geringeren Stückzahlen bedarf der vorherigen Genehmigung von IDEAL-Automotive.

Die voraussichtliche Prozessfähigkeit auf Basis einer Vorproduktion ist dann erreicht, wenn die Kenngrößen voraussichtliche Prozessfähigkeit ($P_p > 1,67$) und voraussichtlicher Prozessfähigkeitskennwert ($P_{pk} > 1,67$) erfüllt werden. Diese Kenngrößen sind zu dokumentieren und im Rahmen der Prozessvalidierung vom Lieferanten vorzuweisen.

Die Prozessfähigkeit der Serienproduktion ist dann erreicht, wenn die Kenngrößen Prozessfähigkeit ($C_p > 1,67$) und Prozessfähigkeitskennwert ($C_{pk} > 1,33$) erfüllt werden. Diese Kenngrößen sind bei laufender Serienproduktion mittels manuell geführten Regelkarten oder statistischer Prozessregelung (SPC) zu dokumentieren und nachzuweisen. Für IDEAL Automotive besteht die Möglichkeit, die Nachweise auf Verlangen einsehen zu können.

Wenn die Kenngrößen der Prozessfähigkeit nicht erreicht werden, sind unter Einsatz aller Kräfte Prozessoptimierungen umzusetzen und geeignete Prüfverfahren anzuwenden, so dass das Qualitätsziel erfüllt werden kann. Werden fehlerhafte Teile bei IDEAL Automotive entdeckt, trägt der Lieferant dafür Sorge, dass die Fehler durch geeignete Maßnahmen umgehend abgestellt werden.

PRÜFPLANUNG

Vom Lieferanten sind im Bestellfall Prüfpläne für die Wareneingangsprüfung, Teilefertigung, Montage, Ausgangs- und Werkstoffprüfung zu erstellen. Die Prüfplanung hat gemäß VDA Vorschriften oder des APQP Prozesses durchgeführt zu werden.

In die Prüfpläne sind alle kritischen und wichtigen Merkmale aus den Zeichnungen, CAD Daten und technischen Unterlagen sowie die Funktion der Teile (soweit zutreffend) aufzunehmen und zu kennzeichnen.

Sollten teilegebundenen Prüfgeräte / Messmittel erforderlich sein, muss sich der Lieferant diese in Eigenverantwortung beschaffen. Die Prüf- und Messmittel müssen vor Nullserienbeginn verfügbar sein.

LIEFERZERTIFIZIERUNG / DOKUMENTATION

Gemäß mit IDEAL Automotive abgeschlossenen Vereinbarungen ist die spezifikationsgerechte Ausführung der Produkte mit einem Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 zu zertifizieren und jeder Lieferung aus einem Fertigungslos den Lieferpapieren beizulegen oder vorab elektronisch dem Wareneingang des IDEAL Automotive Empfängerwerkes zu zusenden.

Das Abnahmeprüfzeugnis muss Messwerte zu Materialeigenschaften und der Geometrie beinhalten.

BEMUSTERUNG

DEFINITION

Erstmuster sind Teile, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind. Der Erstmustertermin wird dem Lieferanten im Rahmen der Bestellung mitgeteilt. Vom Lieferanten abzusehende Abweichungen von dieser Terminvorgabe müssen IDEAL Automotive unverzüglich mitgeteilt werden, ansonsten behält sich IDEAL Automotive vor, alle daraus resultierenden Folgekosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

Alle anderen Muster wie z.B. Handmuster, Muster aus "Pre-Production"-Werkzeugen, Muster aus Serienwerkzeugen, die nicht unter serienmäßigen Bedingungen gefertigt sind, müssen als solche eindeutig gekennzeichnet werden und ersetzen nicht die offiziellen Erstmuster.

Die Erstmusterprüfung dient zur Freigabe der Serienfertigung, wenn alle maßlichen, werkstofflichen und funktionsmäßigen Kriterien erfüllt werden, die nach Zeichnung, CAD Daten und Spezifikationen zwischen IDEAL Automotive (Projektleitung/Q-Planung) und dem Lieferanten vereinbart wurden. Ergibt sich aus den Prüfergebnissen des Lieferanten, dass die Teile nicht der Zeichnung oder den Spezifikationen entsprechen, muss nach Abstimmung mit IDEAL Automotive der Fertigungsprozess korrigiert und neue Erstmuster vorgestellt werden.

Ausnahme: IDEAL Automotive (Q-Planung) stimmt einer Zeichnungskorrektur / Spezifikationsänderung zu, was dann zu einer Änderung der Bestellunterlagen führt. Alle Absprachen, die Einflüsse auf die Mess- und Prüfergebnisse haben, bedürfen der schriftlichen Form und müssen dem Prüfbericht beigelegt und durch IDEAL Automotive Q-Planung freigegeben werden.

Die Erstbemusterung ist nach Absprache mit IDEAL Automotive entweder nach VDA Band 2 Auflage 6 vom April 2020 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ oder nach PPAP durchzuführen.

IDEAL Automotive GmbH setzt seit Jahren den VDA 2 Standard zur Nachweisführung der Einhaltung von gesetzlichen Normen und industriellen Standards ein, um die Sorgfaltspflicht im Rahmen der Produkthaftung zu gewährleisten. Somit werden ab dem 01.01.2022 nur noch Bemusterungen gemäß der B016 ab Version 02 akzeptiert

Parallel zum Erstmusterverfahren sind die Materialdaten vom Lieferanten vor der Erstbemusterung in dem elektronischen Materialdatensystem der IMDS-Datenbank des VDA zu dokumentieren. Informationen hierzu im Internet unter <http://www.mdsystem.com>.

Im Dimensionalen- und Werkstoffprüfbericht sind grundsätzlich alle spezifizierten Eigenschaften aus der Zeichnung und Spezifikation, einschließlich aller End-Kundenspezifischen (OEM) Forderungen, anzugeben. Im dimensional Bericht ist für komplizierte Teile die Aufspannung, Ausrichtebasis anzugeben. Die

Aufspannung, Spannreihenfolge, die Ausrichtung und die benutzten Hilfsmittel müssen ausreichend dokumentiert werden und sollten vor der Erstmusterung mit IDEAL Automotive (Labor/Q-Planung) abgestimmt werden.

GEÄNDERTER ERSTMUSTERTERMIN / NACHBEMUSTERUNG

Wird ein Erstmuster aufgrund von Lieferantenverschulden verworfen, abgelehnt oder nur mit Auflage freigegeben, sind unverzüglich korrigierte Erstmuster zu dem von IDEAL Automotive genannten Termin vorzustellen. IDEAL Automotive behält sich vor, alle daraus entstehenden Kosten (z.B. Mehraufwand durch Nachprüfungen, Belastungen vom Endkunden etc.) dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

Der Lieferant verpflichtet sich, einen Ideal-Automotive- oder OEM spezifischen Teilelebenslauf zu führen, damit alle Lieferanten- und IDEAL Automotive Änderungen lückenlos mit Einsatzdatum nachvollzogen werden können. Werkzeugkosten werden erst nach erfolgreicher Bemusterung mit Note 1 (bestanden) und vollständiger IMDS-Eintragung zur Zahlung angewiesen.

URMUSTER / GRENZMUSTER / REFERENZMUSTER

URMUSTER

Die in technischen Unterlagen angegebenen "Urmuster" für Farbe, Narbung, Lackierung u. a. sind verbindlich.

Die Urmuster dienen der eindeutigen Festlegung von Oberflächen.

Alle Urmuster sind grundsätzlich vor Umwelteinflüssen geschützt aufzubewahren.

Bereitstellung, Um- und Austauschaktionen werden über das IDEAL Automotive Qualitätsmanagement durchgeführt.

GRENZMUSTER

Toleranzen zu den oben genannten Urmustern werden mit Hilfe von "Grenzmustern" mit dem IDEAL-Automotive Qualitätsmanagement festgelegt und sind zu dokumentieren.

REFERENZMUSTER

Als Referenzmuster wird das erste und letzte Teil aus dem Produktionslauf aufbewahrt, bis das Teil beim nächsten Produktionsanlauf neu gefertigt wird.

Weicht der Baustand eines Teiles / Produktes maßlich, farblich oder auch oberflächenmäßig von den technischen Unterlagen ab, so muss die Abweichung von IDEAL Automotive schriftlich freigegeben werden.

Ist die Freigabe erteilt und stückzahlmäßig eingegrenzt, wird dieser Baustand mit einem Referenzmuster dokumentiert.

LEISTUNGSTEST

Der Lieferant ist verpflichtet für alle werkzeuggebundenen Bauteile eigenverantwortlich im Haus einen Leistungstest durchzuführen (z. B. 2-Tagesabnahme, Run at Rate, Prozessserie etc.) und das Ergebnis mit den Erstmusterunterlagen an IDEAL Automotive zu übersenden.

Das Ideal Automotive Dokument kann elektronisch aus dem Lieferantenportal

<https://www.ideal-automotive.com/lieferantenportal/> heruntergeladen werden.

IDEAL Automotive behält sich vor, an diesem Leistungstest beim Lieferanten teilzunehmen bzw. das Ergebnis vor Ort zu überprüfen.

SERIENÜBERWACHUNG

PRÜFMITTEL / MESSMITTEL

Zur Sicherstellung der Prüf- und Messmittelfähigkeit ist der Lieferant verpflichtet, seine Prüfmittel regelmäßig zu überprüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Die Überprüfung ist nach dem neuesten Stand von Wissenschaft und Technik (VDA Band 5 Prüfprozesseignung bzw. AIAG MSA.) durchzuführen.

PRÜFUNGEN / REQUALIFIKATIONSPRÜFUNGEN

Der Lieferant hat systematische Qualitätssicherungsmaßnahmen sicherzustellen:

- Wareneingangsprüfungen
- Überwachung der Prozessparameter
- Statistische Prozessregelung (SPC) bei fähigen Prozessen
- 100 % Prüfung bei nicht fähigen Prozessen
- Werkstoffprüfungen / Lebensdauerprüfungen
- Auditprüfungen (Produktaudits gem. VDA6.5)

Die Requalifikationsprüfung muss mindestens 1x pro Jahr (Gültigkeitszeitraum maximal 12 Monate) nach den technischen Anforderungen unserer Lieferantenspezifikation (wenn nicht anders vereinbart) durchgeführt werden. Die Prüfberichte zu den Requalifikationsprüfungen müssen auf Anforderung von IDEAL Automotive innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung gestellt werden bzw. werden jährlich vom Lieferanten unaufgefordert an IDEAL Automotive Q-Verantwortlichen gesendet. Die Requalifikationsprüfungen müssen in den Produktionslenkungsplänen definiert werden.

Die Auswahl der notwendigen Maßnahmen richtet sich nach den Fertigungsvoraussetzungen und Produktanforderungen.

Wir behalten uns vor, im Bedarfsfall Prüfungen bzw. Abnahmen von Produkten durch uns oder unsere Kunden in Ihrem Hause vorzunehmen.

RÜCKVERFOLGBARKEIT

Der Nachweis der Rückverfolgbarkeit ist ab dem Zeitpunkt der Erstbemusterung für alle Teile und für Merkmale erforderlich, welche die Sicherheit oder Gesetzesvorschriften betreffen. Es ist erforderlich, dass der Lieferant ein System zur Rückverfolgbarkeit aller Teile, die an IDEAL Automotive geliefert werden, installiert hat, welches Rückschlüsse auf das Produktionslos, Produktionsdatum etc. gibt.

Der Lieferant ist verpflichtet die Qualität zu verbessern bzw. zu stabilisieren und durch Rückverfolgbarkeit eine schnelle Eingrenzung von mangelhaften Teilen zu ermöglichen. Der Rückverfolgungsplan muss gemeinsam mit dem Qualitätsplan übermittelt und von IDEAL Automotive freigegeben werden.

Das System muss beinhalten:

- Rückverfolgbarkeit der Lieferlose auf Lieferantenauftragsnummer, Lieferantenchargennummern, Schicht, Produktionslinie, Prüfungsunterlagen.
- Die Losnummern/Datumscode müssen auf jeder Verpackungseinheit angegeben sein.
- Nicht mehr als zwei Losnummern/Datumscode pro Versandeinheit.
- Die Losnummern/Datumscode müssen in der Reihenfolge ihrer Produktion angeliefert werden
First In – First Out (FIFO) der Teile muss für Bevorratung und Lager beachtet werden.
- Bauteilspezifische Kennzeichnung ist gem. Zeichnung durchzuführen.

Teile, die bei IDEAL Automotive ohne geeignete Kennzeichnung zur Rückverfolgbarkeit eingehen, werden verworfen.

ÄNDERUNGEN VON TEILEN UND PROZESSEN

Lieferanten dürfen keine eigenständigen Änderungen an einem Produktionsprozess oder einem Produkt vornehmen. Besteht die Notwendigkeit einer Änderung, so ist eine formelle Anfrage vom Lieferanten rechtzeitig vor der Durchführung der Änderung erforderlich.

Dieser Antrag muss an die entsprechende Einkaufsabteilung und den zuständigen Lieferanten- Qualitätskontakt des IDEAL Automotive geschickt werden. Die Zustellung dieses Antrags ist keine Erlaubnis die Änderung einzuleiten oder vorzunehmen.

Die Änderung darf erst durchgeführt werden, wenn eine schriftliche Genehmigung von IDEAL Automotive beim Lieferant vorliegt. Der geforderte Bemusterungsumfang ist im Vorfeld mit IDEAL Automotive abzustimmen und vor Einsetzen der Maßnahme mitzuteilen.

Alle zu IDEAL Automotive gesendeten Produkte, die dieser Genehmigung unterliegen, müssen dementsprechend gekennzeichnet werden.

ZEITLICH BEGRENZTE ÄNDERUNGEN / ABWEICHERLAUBNIS / SONDERFREIGABE

IDEAL Automotive erwartet von seinen Lieferanten die uneingeschränkte Erfüllung der Spezifikationen. Der Lieferant darf Produkte, die nicht den Anforderungen (Zeichnungen, Spezifikationen o.ä) entsprechen, nur mit einer von IDEAL Automotive erteilten und gültigen Abweicherlaubnis (AWE) liefern.

Diese AWE hat der Lieferant schriftlich inkl. Unterschrift bei den zuständigen IDEAL Automotive SQE zu beantragen. Bei der Beantragung einer AWE wird von dem Lieferant insbesondere eine detaillierte Aufbereitung mit der genauen Beschreibung der Abweichung, mit Teilemarkierung, Maßnahmendefinitionen, Verantwortlichkeiten und Terminabgabe verlangt.

Der Lieferant muss die Rückverfolgbarkeit aller mit dem AWE gelieferten Produkte sicherstellen.

Das unter der Sonderfreigabe gelieferte Material muss eindeutig mit einem zusätzlichen Etikett und einer Kopie der Sonderfreigabe gekennzeichnet werden.

Während der AWE-Frist muss der Lieferant das Problem lösen und engen Kontakt zu den betroffenen IDEAL Automotive Abteilungen halten. Korrekturmaßnahmen müssen in der Qualitätssystemdokumentation des Lieferanten enthalten sein. Im Falle möglicher Lieferengpässe muss die Logistik-Abteilung oder das betroffene IDEAL Automotive Werk sofort benachrichtigt werden. IDEAL Automotive behält sich das Recht vor, dem Lieferanten die Mehrkosten zu berechnen. Durch Lieferengpässe entstandene Zusatzfrachtkosten sind vom Lieferanten zu dokumentieren und auf Nachfrage zur Verfügung zu stellen.

Bei den Lieferungen, die keine gültigen AWE besitzen, behält sich IDEAL Automotive vor, offiziell die Lieferungen an den Lieferanten zu reklamieren.

Ein Recht auf Erteilung der AWE steht den Lieferanten nicht zu.

KENNZEICHNUNGSPFLICHT UND NACHARBEIT

Folgende besondere Kennzeichnungen müssen vom Lieferanten durchgeführt werden:

- Kennzeichnung und Abgrenzung der fehlerhaften Teile in den Beständen des Lieferanten, Waren im Transit und Bestände bei IDEAL-Automotive
- Kennzeichnung der ersten drei Lieferungen fehlerfreier Teile und aller nachgearbeiteter Teile durch einen geeigneten Aufkleber auf jedem Behälter.

Jede Nacharbeit an Teilen, die an IDEAL Automotive geliefert werden, muss vor dem Versand dieser Teile von der Qualitätsabteilung des IDEAL Automotive Werkes in schriftlicher Form genehmigt und freigegeben werden. Sie müssen entsprechend gekennzeichnet und wenn möglich als getrennte Lieferung angeliefert werden.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die nachgearbeiteten Teile vor Versand durch die Qualitätsabteilung des Lieferanten auf Erfüllung der vereinbarten Nacharbeit überprüft werden. Entsprechende Unterlagen müssen IDEAL Automotive auf Wunsch zur Verfügung gestellt werden.

NOTFALLPLÄNE

Der Lieferant hat einen Notfallplan zu erstellen, aus welchem ersichtlich ist, wie die Lieferversorgung zu IDEAL Automotive bei folgenden Ereignissen sichergestellt wird:

- Arbeitskräftemangel (Krankenstand, Streik)
- Ausfall von wichtigen Betriebsmitteln und Maschinen
- Kapazitätsengpässen bei steigendem Bedarf des Kunden
- Kapazitätsengpässen bei Reklamationen des Kunden
- Qualitäts- und Lieferproblemen seiner Unterlieferanten inkl. Lieferunterbrechungen
- Unterbrechung der Energieversorgung
- Naturkatastrophen
- Unterbrechung der Versorgungssysteme oder Störung der Infrastruktur (Cyberangriff)
- Feuer
- Datenübertragungsprobleme
- Sonstige gravierende Ereignisse, welche die Lieferversorgung gefährden könnten

Kann die Lieferversorgung trotz allen Notfallplanungen nicht sichergestellt werden, muss unverzüglich eine schriftliche Information an IDEAL Automotive (Einkauf, Logistik) erfolgen.

Der Notfallplan muss regelmäßig, soweit angemessen, auf Wirksamkeit überprüft werden (z.B. Simulationen, soweit angemessen).

Der Notfallplan muss regelmäßig sofern notwendig (mindestens jährlich) durch ein multidisziplinäres Team, einschließlich von der obersten Leitung bewertet und aktualisiert werden.

Der Lieferant muss jede neue Revision des Notfallplans an den Einkauf von IDEAL Automotive übersenden, was per extra Befragungsmanagement via TACTO Webumgebung passieren muss.

REDUKTION VON WARENEINGANGSPRÜFUNGEN

Im Hinblick auf die von dem Lieferanten übernommenen Verpflichtungen zur Qualitätssicherung wird IDEAL Automotive die eingehenden Lieferungen nur nach Artikelnummern, Menge, erkennbaren Transportschäden und offensichtlichen Mängeln prüfen. Rückstellmuster werden durch IDEAL Automotive entnommen. Nach Kenntnis eines Mangels werden wir unverzüglich, spätestens innerhalb einer Kalenderwoche dem Lieferanten den Mangel mitteilen. Im Übrigen sind die §§ 377, 381 Abs. 2 HGB ausgeschlossen.

Darüber hinaus führt IDEAL Automotive je nach dem Ergebnis der Qualitätsbeurteilung, der sowohl der Lieferant als auch die Produkte des Lieferanten in regelmäßigen Abständen durch IDEAL Automotive unterzogen wird, auch qualitätsbezogene Stichproben-Eingangsprüfungen durch.

Der Lieferant verpflichtet sich, innerhalb 24h sowohl werkstoffliche als auch messtechnische Ergebnisse der angeforderten Produktionscharge dem IDEAL Automotive Werk (Wareneingang) zur Verfügung zu stellen.

VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG

Durch eine vorbeugende Instandhaltung stellt der Lieferant sicher, dass die verwendeten Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen jederzeit funktionsfähig und einsatzbereit sind.

BEANSTANDUNGEN

QUALITÄTS- UND LIEFERPROBLEME

Alle im Werk von IDEAL Automotive festgestellte fehlerhafte Lieferungen (Qualitäts-, Logistikprobleme) werden reklamiert und der verantwortliche Lieferant wird sofort benachrichtigt. Um Fertigungsstillstände im IDEAL Automotive Werk zu vermeiden, muss die Lieferung von fehlerfreien Teilen an die Linie für den Lieferanten höchste Priorität haben. Aus diesem Grund ist eine geeignete Erreichbarkeit des Lieferanten sicherzustellen (24/7).

REAKTIONSZEIT DER LIEFERANTEN

Der Lieferant muss unverzüglich auf die Reklamation reagieren, damit geeignete Maßnahmen wie Sortierung, Austausch der Bestände, Nacharbeit etc. vereinbart werden können, sofern darauf nicht ausdrücklich vom jeweiligen IDEAL Automotive Werk verzichtet wird.

Die einzuhaltende Reaktionszeit des Lieferanten kann in Bedarfsfällen sehr kurz (z.B. eine Stunde) sein. Falls der Lieferant nicht in angemessener Zeit, trotz Kenntnis der Bedarfslage, welche regelmäßig abhängig von der Lager- und Produktionssituation ist, reagiert, darf IDEAL Automotive die erforderlichen

shaping concepts. forming ideas.

Arbeiten für den Lieferanten und auf dessen Kosten beginnen und sofern notwendig abschließen. Unter diese Kosten fallen sowohl interne Aufwendungen wie Sortierung, Verschrottung, Sonderfrachten, interne Analysezeiten, Nacharbeit etc. als auch Kosten von externen Firmen. Die von IDEAL Automotive vorzunehmenden Aktionen geschehen im Sinne des Lieferanten um größere Schäden bzw. Folgekosten durch z. B. Fertigungsstillstände zu vermeiden.

BEHANDLUNG FEHLERHAFTER EINHEITEN

ZUSÄTZLICHER PUNKT BEHANDLUNG FEHERHAFTE DATEN UND PAPIRE

Wenn der Lieferant eine Beanstandung erhält, ist der Lieferant zur folgendem verpflichtet:

- Zu analysieren, ob das betroffene Material (oder andere potenziell betroffenen Materialien) auch zu anderen Werken oder Unterlieferanten von IDEAL Automotive geliefert wurden.
- Zu analysieren, ob da betroffene Material (oder andere potenziell betroffene Materialien) noch auf dem Transportweg zu einem IDEAL Automotive Werk sind.
 - Im Falle, dass andere IDEAL Automotive Werke betroffen sind, müssen diese sofort über die Nichteinhaltung zu informieren
 - Einleitung der Sofortmaßnahmen: - Das Versandlager und der Umlaufbestand wird gesperrt und es erfolgt eine 100 % Prüfung auf das beanstandete Merkmal. Es ist sicherzustellen, dass auch Produkte, welche sich noch auf dem Transportweg befinden geprüft werden.
 - Zusendung von 8D Kopien einschließlich Aktualisierungen an diese Standorte
 - Einrichten von notwendigen Kommunikationen mit den betroffenen Standorten z.B. Telefonkonferenzen usw.

8D- REPORT

Als Reaktion auf die Reklamation hat der Lieferant einen 8D-Report zu liefern und folgende Bearbeitungsfristen einzuhalten:

- Schritte D1 bis D3 innerhalb 24 Stunden (bezogen auf einen Arbeitstag)
- Schritte D4 und D5 innerhalb von 72 Stunden
- Schritte D6 bis D8 und Abschluss innerhalb von 8 Kalendertagen.

Aufgrund von Kunden- oder Werksanforderungen kann die Bearbeitungsfrist auch kürzer ausfallen. Das 8D-Formular muss auf der empfohlenen Plattform hochgeladen werden

Bei Überschreitung der Abgabefrist von 8 Tagen ist das jeweilige Ideal Automotive-Werk zu informieren.

Das 8D Report muss alle Forderungen der VDA „8D - Problemlösung in 8 Disziplinen“ erfüllen. Für die Erstellung des 8D Reports ist die 8D Report Vorlage zu verwenden, die die Forderungen der VDA „8D -

Problemlösung in 8 Disziplinen“ Ausgabe November 2018 erfüllt.

PRÜFBERICHT / MÄNGELRÜGE

Dem Lieferant werden jegliche Kosten für erforderliche Handlungen seitens IDEAL Automotive oder seiner Kunden in Rechnung gestellt.

Bei Rückfragen zum Prüfbericht/Mängelrüge ist unbedingt die Prüfberichts-/ Mängelrügen-Nummer und der genannte Sachbearbeiter anzugeben.

Folgende Kostenaufstellung gilt für alle IDEAL Automotive Werke:

	DE	Osteuropa (CZ, SK, PL)
Reklamationsaufwand:	150 €	150 €
Reklamationsbearbeitung(IA-QS):	66 €/h	48 €/h
NIO EMPB/PPAP:	250 €	250 €
Sortierung durch IA-Mitarbeiter:	52 €/h	34 €/h
Einsatz Techn. Kundendienst:	66 €/h	44 €/h
Logistik (Organisation von Nacharbeit):	78 €/h	60 €/h
Logistik (Stapler/Fahrer/Lagerflächen):	78 €/h	60 €/h
Verschrottungskosten:	500 € / to	500 € / to

Folgende Kostenaufstellung gilt für alle IDEAL Automotive Werke im Fall eine logistische Beanstandung, wie folgt im Übersicht:

Logistikabweichungen	Beschreibung	Gebühr (EUR)	Menge
Verspätete/Zu frühe Lieferung	Lieferung nach bestätigtem Liefertermin	100 €	pro Lieferung
Fehlende Menge	Fehlende Lieferung / unvollständige Lieferung – ohne Auswirkungen auf die Produktionsplanung	50 €	pro Artikel
Überlieferung	Die Menge übersteigt die bestätigte Bestellung	100 €	pro Artikel
Fehlende ASN / EDI-Fehler	Fehlende oder fehlerhafte ASN/EDI-Daten	100 €	pro Sendung
Falsches/unleserliches Etikett	Falsches Etikett oder falscher Barcode kann nicht gescannt werden	100 €	pro Sendung
Fehlendes Etikett	Fehlendes Identifikationsetikett	100 €	pro Sendung
Falsche Verpackung	Verpackung entspricht nicht den Spezifikationen (z. B. muss sortiert werden)	150 €	pro Sendung
Beschädigtes Material	Schäden durch unsachgemäße Verpackung	Tatsächliche Kosten + 50 € Bearbeitungsgebühr	pro Fall
Neuverpackung erforderlich	Zusätzliche Umpack Tätigkeiten erforderlich	34 (DE: 52€)	pro Mannstunde
Gabelstapler-Service	Gabelstaplervisite, falls zum Umpacken oder Sortieren benötigt	60 (DE: 78€)	pro Mannstunde
Fehlender oder falscher Lieferschein	Lieferung ohne Versanddokumente	100 €	pro Lieferung
Notfallfracht	Premiumfracht aufgrund von Lieferantenausfall	Tatsächliche Kosten + 50 € Bearbeitungsgebühr	pro Fall
IA-Produktionsstörung	Produktionsstörung, die eine kurzfristige Änderung des Produktionsplans erforderlich macht	150 €	pro Fall
IA-Linienhaltestelle	Produktionsstillstand aufgrund eines Lieferantenfehlers	Tatsächliche Kosten + 50 € Bearbeitungsgebühr	pro Fall
Störung der OEM-Produktionslinie (Kunde)	Produktionsstörungen beim Kunden (Ausfallzeiten, reduzierte Produktion, Nacharbeiten an Fahrzeugen, Unterbrechungen mit oder ohne vollständigen Stillstand), verursacht durch den Lieferanten	Tatsächliche Kosten + 15 % Aufschlag	pro Fall

Hierzu verfahren wir nach dem IDEAL Automotive Beobachtungsprogramm. Dieses kann auf Wunsch zur Verfügung gestellt werden.

GEWÄHRLEISTUNGSMANAGEMENT—ANALYSE UND BEFUNDUNG

Neben den typischen Qualitätskennzahlen für den O-Km-Bereich ist IDEAL Automotive gegenüber den OEM's verpflichtet seine Produkte hinsichtlich des Gewährleistungsaufkommens zu optimieren.

IDEAL Automotive leitet entsprechende Gewährleistungsziele für die Lieferanten ab. Diese Gewährleistungsziele werden seitens IDEAL Automotive mit dem Lieferanten projektspezifisch oder gesamt für den Lieferantenumfang vereinbart. Bei Zielabweichungen sind seitens des Lieferanten entsprechende Aktionen einzuleiten und IDEAL Automotive vorzustellen.

IDEAL Automotive orientiert sich bei der Abwicklung und Befundung von Feldschadensteilen an den jeweiligen OEM-Standards oder dem VDA Band zur Feldschadensanalyse.

Ziel ist ein systematisches und einheitliches Vorgehen bei der Analyse durch die Lieferanten zu definieren. Hierbei steht die Ursachenermittlung für den Feldschaden und die Festlegung von Korrekturmaßnahmen im Vordergrund. Dazu muss der Lieferant seinen Prozess beschreiben.

Ist der Lieferant nicht in der Lage eine Ursache für den Feldschaden zu nennen, bzw. kein Fehler gefunden hat, so ist dieses ein Indiz für eine nicht optimale Analysestrategie des Lieferanten. Sofern nicht anders vereinbart, muss ein NTF (No trouble found = Kein-Fehler-Gefunden) Prozess gestartet werden.

IDEAL Automotive ist berechtigt, nach vorheriger Abstimmung mit dem Lieferanten die Gewährleistungsprozesse des Lieferanten zu auditieren.

IDEAL Automotive erwartet von seinen Lieferanten eine angemessene Dokumentenlenkung und Archivierung. Die Archivierung muss den Zugriff auf die Daten während des Aufbewahrungszeitraumes sicherstellen. Für technische Dokumente, die sich nicht auf sicherheitsrelevante Teile oder Merkmale beziehen, gilt ein Aufbewahrungszeitraum von mindestens 10 Jahren nach der letzten Verwendung bzw. Bezugnahme, soweit keine anderen Fristen vereinbart sind. Für alle anderen Dokumente gelten 15 Jahre nach EOP. Die Dokumente müssen in dieser Zeit leicht zugänglich sein.

DOKUMENTATIONSPFLICHTIGE TEILE (SICHERHEITSSYMBOL: / / / L / DZ / TLD)

Dieser Punkt betrifft ausschließlich Teile bzw. Materialien, die in den von IDEAL Automotive ausgegebenen Spezifikationen für Lieferanten (siehe Punkt 3.1.3) explizit als solche gekennzeichnet sind. Grundlage für die Durchführung der Dokumentation ist die VDA-Broschüre, Band 1 "Dokumentationspflichtige Teile bei den Automobilherstellern und deren Lieferanten".

Die Symbole verdeutlichen, dass eine gesetzliche Dokumentationspflicht besteht (dokumentationspflichtiges Teil). Dokumentationspflichtige Teile sind Produkte, bei denen unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ein besonderes Risiko zu erwarten ist.

Teile sowie deren Merkmale sind in den IDEAL Automotive Unterlagen eindeutig gekennzeichnet. Die Dokumentationsverantwortung obliegt dem Lieferanten.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Dokumentation so zu führen, dass jederzeit lückenlos nachgewiesen werden kann, dass die Spezifikationen erfüllt wurden, entsprechende Prüfergebnisse geführt und belegt sind.

Die Dokumentationspflicht erstreckt sich über eine Laufzeit von mind. 15 Jahren bzw. nach kundenspezifischen Forderungen und muss in geeigneter Form erfolgen (z.B. Aufbewahrung im brandsicherer Stahlschrank), wobei gegebenenfalls die geübte Sorgfalt nachzuweisen ist (Entlastungsnachweis).

Die Unterlagen sind auf Anforderung dem IDEAL Automotive Beauftragten bzw. der zuständigen Behörde unverzüglich auszuhändigen. Dies betrifft in erster Linie den Nachweis der Schwerentflammbarkeit gemäß FMVSS 302. Im Fall Relevanz den gelieferten Produkte zum VCC Zertifizierung, ist immer für die Schwerentflammbarkeit die Methodik GB 8410 zu nutzen. Diese Relevanz ist durch technische mitunterstützende Dokumentation zu prüfen und zu berücksichtigen – mehr dazu, siehe Teil „Prüfungen / Requalifikationsprüfungen“

Für Bauteile, welche in der Lieferantenspezifikation als D-Teil gekennzeichnet sind, und für ZSB Bauteile verwendet werden, welche in den VW-Konzern geliefert werden, muss der Lieferant einmal jährlich ein D-Teileaudit durchführen und auf Verlangen an IDEAL Automotive übersenden.

Bei den hiervon betroffenen Bauteilen ist diese Vorgehensweise eindeutig in der Lieferantenspezifikation beschrieben.

Die Auditcheckliste für das D-Teileaudit kann auf <https://www.ideal-automotive.com/lieferantenportal/> heruntergeladen werden.

ALLGEMEINE DOKUMENTATION

Für alle nicht dokumentationspflichtigen Teile und Merkmale sind die Aufschreibungen und Vorschriften mindestens fünf Jahre aufzubewahren und auf Verlangen IDEAL Automotive vorzulegen. Weiterhin müssen die jeweiligen gesetzlich vorgeschriebenen Aufbewahrungsfristen beachtet werden. Die Aufbewahrungsfristen für dokumentationspflichtige Merkmale unter Berücksichtigung des VDA Band1 sind im Kapitel 3.9.1 abgehandelt.

PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTER (PSCR)

Der Lieferant muss intern einen Produktsicherheitsbeauftragten und dessen Stellvertreter für jede Stufe in der Lieferkette ernennen.

Die Ausbildung des PSCR und Stellvertreter muss durch einen von der Volkswagen AG anerkannten Lehrgang bzw. Lizenzpartner erfolgt sein.

Die Ausbildungsnachweise und die Telefonnummern/E-Mailadressen sind an den Einkauf von IDEAL Automotive zu übersenden.

Die Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten sind beim Lieferant in der Anlage Nr. 6 definiert.

KENNZEICHNUNG

KENNZEICHNUNG VON SERIENPRODUKTEN

Ist eine Kennzeichnung für Teile in der Zeichnung oder Spezifikation vorgeschrieben, muss diese, wie in der Zeichnung gefordert, eingebracht werden.

KENNZEICHNUNG VON HANDLING UND PRODUKTBESCHAFFENHEITEN

Eindeutige Hinweise auf das Handling der Ware ("Vorsicht zerbrechlich" oder ähnliches) sind erforderlich.

Bei Hilfsstoffen (Kleber, Primer, Aktivator, u. a.) ist eine Haltbarkeitskennzeichnung und empfohlene Lagertemperatur anzugeben.

LOGISTIKANFORDERUNGEN

INFORMATIONSAUSTAUSCH

Um eine qualitativ hochwertige Logistik zu gewährleisten ist ein funktionierender Informationsaustausch unabdingbar. Die Kommunikation zwischen IDEAL Automotive und dem Lieferant ist Basis für eine funktionierende Supply Chain.

Eine erfolgreiche Zusammenarbeit baut auf eine genaue Einhaltung getroffener Vereinbarungen und Regeln sowie auf eine sofortige und unaufgeforderte Information über die Zusammenarbeit betreffende Sachverhalte wie z.B. Prozesse, Kapazitäten, Änderungen und Engpässe (Bringschuld des Lieferanten).

IDEAL Automotive erwartet von ihren Lieferanten, dass Möglichkeiten und Erkenntnisse über Kosteneinsparungspotenziale, Prozessoptimierungen und Verbesserungen in der Zusammenarbeit kommuniziert und an deren rascher Umsetzung gemeinsam gearbeitet wird.

Zum Vertragsschluss übermittelt der Lieferant den Notfallplan mit Kontaktdaten vollständig ausgefüllt an den zuständigen Einkäufer IDEAL Automotive (purchasing@ideal-automotive.com) zwecks Weiterleitung in das Kundenwerk.

ERREICHBARKEIT

Die Ansprechpartner des Lieferanten müssen werktags zwischen 8 und 16 Uhr erreichbar sein. Da die Werke von IDEAL Automotive im Regelfall im Mehrschichtbetrieb arbeiten, müssen

IDEAL-Lieferanten ihre Erreichbarkeit auch außerhalb der normalen Bürozeit sicherstellen. Hierzu benennt der Lieferant eine zentrale Ansprechstelle / Mobilfunknummer mit Erreichbarkeit von 0.00 Uhr bis 24.00 Uhr.

Bei **Eskalationsanfragen mit dem Vermerk "dringend"**, zum Beispiel wegen eines drohenden Versorgungsengpasses, ist eine **Rückmeldung spätestens innerhalb einer Stunde** notwendig.

Ist dem Lieferanten zu diesem Zeitpunkt noch keine abschließende Aussage möglich, so muss der Lieferant den aktuellen Informationsstand übermitteln.

Bei länger anhaltenden Lieferschwierigkeiten ist ein Rückstandsabbauplan zu erstellen.

Abweichungen der Lieferungen zu den Bestellungen (Termin und Menge) und jeden zu erwartenden Lieferengpass kommuniziert der Lieferant unverzüglich an den zuständigen Disponenten (Bringschuld des Lieferanten).

Zusatzbedarfe werden dem Lieferanten vom zuständigen Disponenten rechtzeitig

nach Menge und Termin angezeigt. Der Lieferant muss schnellstmöglich, spätestens jedoch innerhalb von 2 Werktagen den Disponenten informieren, ob der Zusatzbedarf erfüllt werden kann. Andernfalls schlägt er dem Disponenten einen bestmöglichen alternativen Liefertermin bzw. Lieferplan (Lieferung in Teilmengen) vor.

Sollte keine Information seitens des Lieferanten erfolgen, wertet IDEAL dies als Einverständnis und geht von der termin- und mengengerechten Belieferung aus.

LIEFERANTENBEWERTUNG

Die Bewertung der Qualitätsleistung, Termin- und Mengentreue, Zusammenarbeit, Sonderfahrtenhäufigkeit, Anliefer- und Daten-Qualität sowie vorliegender Qualitätsmanagement- und Umweltzertifikate wird in der halbjährlichen Lieferantenbewertung berücksichtigt. Dem Lieferanten werden die Bewertungsergebnisse schriftlich mitgeteilt – im Falle von Abweichungen hat der Lieferant geeignete Maßnahmen zu ergreifen und die nachhaltige Abstellung nachzuweisen.

Bei allgemeinen Informationsanfragen seitens IDEAL Automotive an einen Lieferanten ist eine Rückmeldung am gleichen Tag erforderlich. Bei Abwesenheit einzelner Mitarbeiter des Lieferanten muss sichergestellt sein, dass eine geeignete Vertretungsregelung getroffen wurde.

Stellvertreterregelungen müssen für alle Ansprechpartner vorhanden sein.

ABSTIMMUNGSGESPRÄCH

IDEAL Automotive behält sich vor, Abstimmungsgespräche mit den Lieferanten durchzuführen. Bei wesentlichen Veränderungen oder für die Zusammenarbeit relevanten Problemen organisiert das Gespräch der jeweils betroffene Partner. Der Lieferant ist zur Teilnahme verpflichtet.

BETRIEBSURLAUB DES LIEFERANTEN

Innerhalb der Betriebsruhe ist von Seiten des Lieferanten sicherzustellen, dass gemäß der Abrufeinteilungen angeliefert wird. **Vordispositionen für den Zeitraum des Betriebsurlaubes des Lieferanten sind nur in Ausnahmefällen und in Absprache mit dem zuständigen IDEAL-Disponenten möglich.**

VERTRAULICHKEIT

IDEAL Automotive und ihre Lieferanten verpflichten sich, getroffenen Festlegungen und Vereinbarungen sowie die entsprechenden Dokumente vertraulich zu behandeln. Es wird vereinbart, dem Partner wichtige Informationen aktiv zur Verfügung zu stellen. Die Vertraulichkeit der ausgetauschten Informationen setzt IDEAL Automotive als vom Lieferanten eingehaltener Grundsatz einer stabilen Geschäftsbeziehung voraus.

BESTELLPROZESS

Bei IDEAL Automotive kommen 2 mögliche Bestellsysteme zum Einsatz. Die Lieferanten erhalten die Bedarfe entweder als Lieferabrufe oder als Bestellung.

Die im Lieferabruf / Bestellung genannten Termine sind Eingangstermine bei IDEAL Automotive. Grundsätzlich sind Bestellungen / Lieferabrufe als rechtsverbindlich anzusehen (Übermittlung mittels EDI, E-Mail, Fax, Post) und bedürfen keiner schriftlichen Auftragsbestätigung.

Für IDEAL Automotive ist der Austausch von Bestell- (LAB) und Lieferinformationen (ASN) nur per elektronischer Datenfernübertragung (DFÜ) möglich. Der Übertragungsweg per Fax, E-Mail, Sonstige (analog) wird sukzessive abgeschafft.

AUTOMATISCHE LIEFERABRUF

Automatische Lieferabrufe entsprechen grundlegend termingesteuerten Lieferplänen, d.h. Sie legen für einen bestimmten Gültigkeitszeitraum zu bestimmten Konditionen eine bestimmte Liefermenge fest. Innerhalb des Gültigkeitszeitraums kann in (unregelmäßigen) Abständen das Material zu den im Lieferplan hinterlegten Konditionen bestellt bzw. bezogen werden.

Die aus der Bedarfsplanung im ERP-System erzeugten Bestellvorschläge werden unmittelbar in Bestellungen umgesetzt und über ein auszuwählendes Medium an den Lieferanten versendet. Automatische Lieferabrufe werden immer dann als Bestellform gewählt, wenn gewährleistet ist, dass die im Rahmen der Bedarfsplanung automatisch ermittelten Bedarfe nicht noch einmal gesichtet werden müssen und nicht größeren Schwankungen unterliegen.

Lieferabrufe sind als verbindliche tagesgenaue Anliefervorschriften, mittel- und langfristig als wochen- bzw. monatsgenaue Bedarfsvorschau zu sehen. Lieferabrufe werden auf rollierender Basis übermittelt. Sie werden regelmäßig aktualisiert und enthalten die Vorschau der uns (IDEAL) vorliegenden Endkundenbedarfe.

Der jeweils letzte übermittelte Lieferabruf ist bindend und ersetzt frühere Lieferabrufe. Eine Auftragsbestätigung erfolgt nicht separat, sondern durch die Abrufannahme.

Eine Abnahmeverpflichtung für Waren wird von Seiten IDEAL Automotive nicht akzeptiert. Produktions- und Materialfreigaben werden mit dem Lieferabruf übermittelt oder gesondert vereinbart und gelten nur bei Auslauf eines Artikels.

(EINZEL-)BESTELLUNGEN AUF DER BASIS VON FIXEN TERMINEN UND MENGEN

Einzelbestellungen werden in der Regel dazu eingesetzt, Ware in unregelmäßigen Abständen und Mengen bzw. zu schwankenden Konditionen zu ordern.

Bei Einzelbestellungen wird auf ein im Vorfeld durch IDEAL beim Lieferanten angefordertes Angebot Bezug genommen.

Einzelbestellungen stellen für Lieferant und Disposition IDEAL Automotive einen erhöhten dispositiven Aufwand dar und sind als Ausnahmefall anzusehen. Lieferabrufe bzw. die Übermittlung von Mengenvorschauen aus Rahmenverträgen ist der Einzelbestellung vorzuziehen, wenn dies das anzuliefernde Produkt und die Lieferantenlogistik erlauben.

EDI GUIDELINES

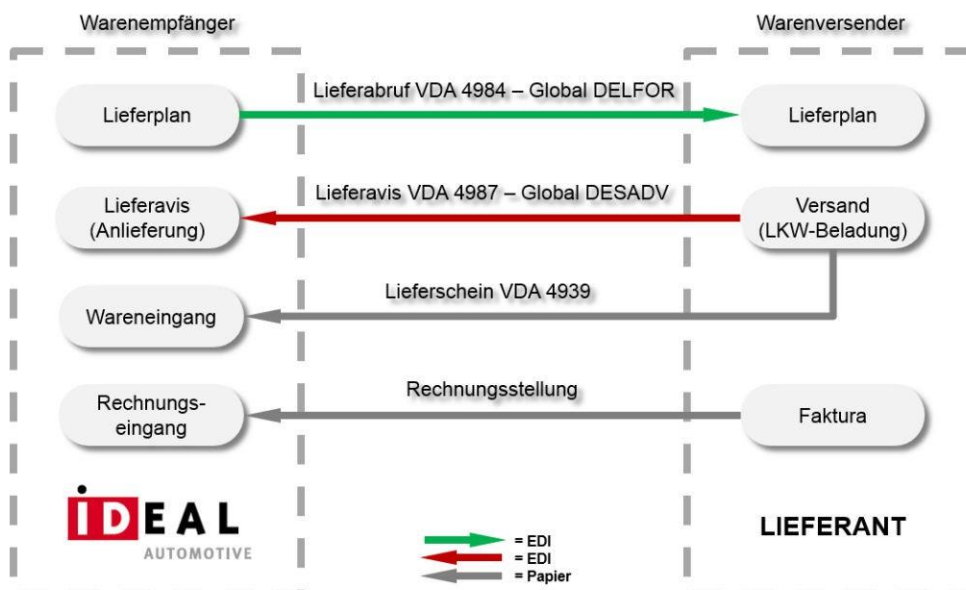
IDEAL Automotive setzt den Einsatz der Datenfernübertragung bei der Übermittlung von Lieferabrufen voraus, da der Lieferant somit die komplette Übersicht über Termine und Mengen automatisiert als Bedarfe in der Bedarfsplanung seines ERP-Systems erhält, ohne dass die Bedarfstermine und –mengen manuell erfasst werden müssten.

IDEAL Automotive erwartet die Avisierung der Lieferung per ASN (Advanced Shipping Notice). Hierfür ist der VDA Standard im Nachrichtenformat VDA 4913 Ausgabe V0.4 bzw. Global DESADV VDA 4987 anzuwenden. Die Packmittelstruktur ist in der ASN VDA-konform abzubilden.

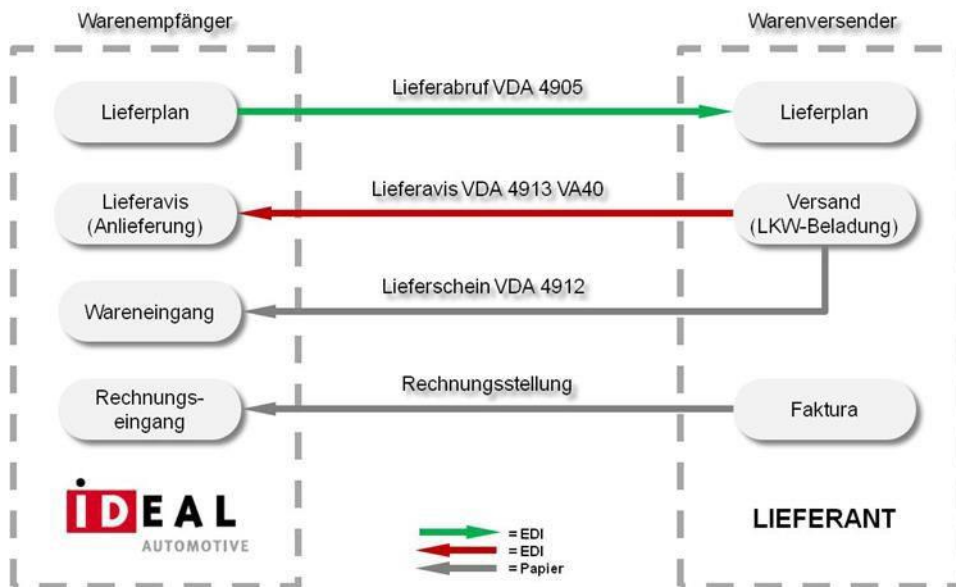
Für Lieferungen an unsere SAP-Werke gilt: Bevorzugt Global DESADV VDA 4987, alternativ EDIFACT VDA4913

Für Lieferungen an alle anderen Werke gilt: EDIFACT VDA 4913

Nachfolgendes Schaubild zeigt die umzusetzenden VDA-Standards für IDEAL SAP-Werke:



Nachfolgendes Schaubild zeigt die umzusetzenden VDA-Standards für alle anderen IDEAL Werke:



Sollte der Lieferant nicht in der Lage sein, DFÜ-Daten zu empfangen oder zu versenden, werden die Bedarfsmengen und -termine als Lieferabruf bzw. Bestellung per **automatisch generierter Email** zur Verfügung gestellt.

Der Lieferant sollte dazu eine personenneutrale Emailadresse benennen bzw. einrichten,

z.B. bestelleingang@lieferant.com

Dabei ist es hilfreich, dass der Lieferant die Emailadresse mit einer automatischen Empfangsbestätigung versieht. Für Rückfragen ist nicht auf die IDEAL-Versenderadresse zu antworten, sondern direkt der im Dokumentenkopf der Bestellung genannte Ansprechpartner bzw. der bekannte IDEAL-Disponent zu kontaktieren.

VERSANDPROZESS

ETIKETTIERUNG DER LADUNGSEINHEITEN

Der Lieferant kennzeichnet alle Versandeinheiten mittels Warenanhänger.

Für Lieferungen an unsere SAP-Werke gilt:

VDA 4994 – Global Transport Label

Alternativ und für Lieferungen an alle anderen Werke gilt: VDA 4902

Label an Ladeeinheiten können ausgeprägt sein als:

- Masterlabel einer homogenen Ladeeinheit: Die Ladeeinheit enthält Teile der gleichen Sachnummer, die in inneren Packmitteln (z.B. KLT) verpackt sind. Diese inneren Packmittel sind durch eigene Label (Single Label) gekennzeichnet.
- Masterlabel einer gemischten Ladeeinheit (Mixed Label): Die Ladeeinheit enthält Teile mit unterschiedlichen Sachnummern, die in inneren Packmitteln verpackt sind. Die inneren Packmittel sind durch eigene Label (Single Label) gekennzeichnet.
- Single Label vereinfachte Ladeeinheit: Die Ladeeinheit enthält Teile der gleichen Sachnummer, die nicht in weiteren inneren Verpackungen verpackt sind.

Die physische Zuordnung der SINGLE-Label zu einem MASTER/MIXED Label auf der HU muss genau der HU-Struktur in der elektronischen Übermittlung per ASN entsprechen. Wichtig ist die richtige Zuordnung der einzelnen SINGLE-Label zur übergeordneten MASTER/MIXED Label Nummer. Dies ist durch den Lieferanten bei Zuordnung der Labels zu den Behältern im Versandprozess sicherzustellen.

Der vollständig und korrekt ausgefüllte Warenanhänger ist gut ersichtlich und haltbar an den vorgegebenen Positionen/Vorrichtungen der Ladungsträger anzubringen, siehe Abbildungen.

Bei Einwegverpackung und Rollenware ist der Warenanhänger stirnseitig anzubringen.

Auf jeder Ladeeinheit, jedem Behälter und jedem einzelnen Packstück innerhalb einer Ladeeinheit ist ein Warenanhänger anzubringen; nicht relevante Bezettelung ist vor dem Versand an IDEAL Automotive zu entfernen. Die Befestigung von Warenanhängern auf Mehrwegverpackungen muss mit leicht lösbaren, rückstandsfreien Klebepunkten erfolgen. Dabei muss sichergestellt sein, dass die Befestigung ausreichend ist.



VERSANDDOKUMENTE

Der Lieferant hat für ordnungsgemäß ausgefüllte Lieferpapiere zu sorgen. Anlieferung ohne die geforderten Angaben können nicht verbucht werden. IDEAL Automotive behält sich vor den entstandenen Mehraufwand dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

Folgende Lieferpapiere müssen bei Anlieferung vollständig im Wareneingang vorgelegt werden:

- Lieferschein:
 - o Für Lieferungen an unsere SAP-Werke gilt: VDA 4939
 - o Alternativ und für alle anderen Werke gilt: VDA-Warenbegleitschein (VDA 4912), bei Lieferschein-DFÜ (VDA 4913 VA40)
- Frachtbrief:
 - o Für Lieferungen an unsere SAP-Werke gilt: VDA 4933 T1 DESADV
 - o Alternativ und für alle anderen Werke gilt: VDA 4922, bei Lieferantensitz außerhalb Deutschlands zusätzlich CMR-Frachtbrief (vom Versender ausgefüllt, unterschrieben und abgestempelt)

Teile für Erstmuster-Prüfung sind auf dem Lieferschein gesondert aufzuführen.

Die Erstellung der Lieferpapiere sowie die Beladung haben abladestellenbezogen zu erfolgen. Bei Nutzung der Lieferschein-DFÜ ist die Lieferschein-Avis (VDA 4987 Global DESADV/ VDA 4913 VA40) rechtzeitig, spätestens beim Versand der Ware zu übermitteln.

Lieferschein-Dokumente müssen immer folgende Informationen enthalten:

- die vollständige IDEAL-Nummer der Bestellung (Bestell-Nummer bzw. Rahmenvertragsnummer / Ab-rufnummer)
- die vollständige IDEAL Teilenummer
- die vollständige IDEAL Produktbeschreibung
- gelieferte Menge pro IDEAL Produktnummer
- Losnummern / Chargen
- Anzahl der gelieferten Lademittel (Paletten, Kartons, KLT, GLT, Gitterboxen etc.)
- die vollständige IDEAL Teilenummer der Lademittel
- die Kontaktinformationen des Lieferanten (bearbeitender Disponent)
- Gewicht
- Lieferbedingung

shaping concepts. forming ideas.

Bei Lieferanten mit Firmensitz außerhalb der EU zusätzlich Angabe von Zolltarifnummer und Ursprungsland. Es sind weitere Dokumente erforderlich, siehe den Punkt Zoll.

Es ist darauf zu achten, dass eine Kopie des Lieferscheins am Frachtbrief/Speditionsauftrag angeheftet ist.

MEHRERE GEBINDE, MISCHPALETTEN, SONDERFÄLLE

Bei mehreren Paletten oder Gebinden muss eine eindeutige Zuordnung der einzelnen Gebinde zu einem Lieferschein möglich sein.

Mehrere Bestellungen

Sollten mehrere Bestellungen zu einer Gesamtlieferung zusammengefasst werden, müssen die Lieferdokumente trotzdem eine eindeutige Zuordnung zu jeder einzelnen Bestellung aufweisen.

Mischpaletten

Im Fall von Mischpaletten müssen die Paletten durch ein besonderes Etikett Größe DIN A4 mit der Angabe „Gemischte Fracht“ gekennzeichnet werden.

Sonderfälle

Bei den unten aufgelisteten Sonderfällen ist eine kombinierte Anlieferung nur mit gesonderter Kennzeichnung an der Ladeeinheit gestattet.

- Vorserienlieferung von Muster-Teilen ohne Teilenummer (Angabe des Projekts an jeder Seite der Ladeeinheit)
- Lieferungen mit einer Sonderfreigabe
- Erstlieferungen von neuen Freigabeständen
- Probeaufträge
- Einreichen von Verpackungsvorschlägen

Die Kennzeichnung hat an allen 4 Seiten der Ladeeinheit in Größe DIN A4 in Signalfarbe gelb und mit notwendiger Angabe zum Sonderfall unter Angabe des Projekts z.B. „Musterteil-Lieferung, Fahrzeug/Projekt: Zu Händen von ...“ zu erfolgen.

Bei den o.g. Sonderfällen ist zusätzlich zu den beschriebenen Versanddokumenten der Lieferschein gut sichtbar an der Ladeeinheit anzubringen.

ANLIEFERZEITEN

Die Anlieferzeiten sind in den einzelnen IDEAL-Standorten unterschiedlich geregelt und sind daher individuell mit den einzelnen Werken abzustimmen.

Zur Optimierung der Dockauslastung des Empfängerwerks werden vor Start der Serienbelieferungen die einzuhaltenden Zeitfenster zwischen dem Lieferanten und IDEAL Automotive abgestimmt.

Anlieferungen außerhalb der festgelegten Zeiten sind nur in Ausnahmefällen nach Absprache mit der Disposition und dem Wareneingang zulässig - Abweichungen hiervon bedürfen einer gesonderten Abmachung, andernfalls wird die Ware nicht abgeladen.

Sollte bei verspäteten Anlieferungen Mehraufwand entstehen, behält sich IDEAL Automotive vor diesen Mehraufwand dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

TERMINGERECHTE BELIEFERUNG UND AVISIERUNG

Für das pünktliche und ordnungsgemäße Eintreffen der Ware ist bei "frei Haus"-Belieferungen der Lieferant voll umfänglich verantwortlich. Der Lieferant stellt sicher, dass die beauftragte Spedition stets über den Aufenthaltsort der Ware Auskunft geben kann.

Bei "ab Werk"-Belieferungen ist der Lieferant sowohl für die pünktliche Bereitstellung der Lieferumfänge und Beladung, als auch für die rechtzeitige und korrekte Avisierung des Spediteurs verantwortlich, ausgenommen sind anderslautende Vereinbarungen. Die Avisierung hat rechtzeitig zu erfolgen, dass die Ware zum vorgegebenen Eintrefftermin angeliefert wird.

In Ausnahmefällen (Produktionsausfälle o.ä.) behält sich IDEAL Automotive vor, seitens des Lieferanten geplante Lieferungen kurzfristig zu verschieben oder zu stornieren.

ZOLL

Warenursprung

Hat der Lieferant seine Fertigungsstätte und / oder Geschäftssitz innerhalb der Europäischen Union, ist der Lieferant verpflichtet eine Lieferantenerklärung nach VO (EG) 1207/2001 (Einzel- oder Langzeiterklärung) nach den jeweils geltenden EG-Vorschriften auszustellen. Grundsätzlich erhält der Lieferant zum Jahreswechsel ein separates Anschreiben mit einem entsprechenden Formular (Lieferantenerklärung). Der Lieferant verpflichtet sich die Lieferantenerklärung rechtsverbindlich zu unterschreiben und innerhalb von 4 Wochen nach Erhalt an die zuständige Stelle bei.

IDEAL Automotive zurück zusenden. Selbstverständlich kann der Lieferant die geforderte Lieferantenerklärung auf eigenem Geschäftspapier im Rahmen der VO (EG) 1207/2001 ausstellen.

Informationspflicht

Grundsätzlich hat der Lieferant Rechnung und Lieferschein zusätzlich zu den Angaben aus dem Abschnitt „Versanddokumente“ mit folgenden Informationen zu kennzeichnen:

Präferenzberechtigung auf Rechnungen

Bei Verzollung durch IDEAL Automotive muss der Lieferant folgende Dokumente zur Verfügung stellen: Rechnung, Lieferpapiere, Ursprungszeugnis, Präferenzbescheinigung, Ausfuhrpapiere.

Lieferanten aus Ländern die nicht der EU angehören

Wenn nichts anderes vereinbart wurde, erfolgt die Zollabwicklung für Transporte, die EU-Zollgrenzen überschreiten, generell durch den Lieferanten.

Alle für den grenzüberschreitenden Verkehr benötigten Papiere und Dokumente (vor allem Präferenznachweise) müssen vom Lieferanten auf dessen Kosten erbracht, und in der Sendung beigelegt werden.

SONDERFAHRTEN

Als Sonderfahrten werden alle Materialtransporte deklariert, die ihr Ziel schneller erreichen sollen, um eine Versorgungslücke zu vermeiden oder die wegen Störungen im Produktions-oder Lieferprozess häufigere Anlieferungen als in der vereinbarten Anlieferfrequenz bedingen.

Der Lieferant ist für die Organisation der Sonderfahrt verantwortlich, sofern mit der IDEAL-Disposition telefonisch keine andere Vereinbarung getroffen wurde.

Die Kosten für Sonderfahrten werden grundsätzlich immer verursachergerecht getragen. Vorrang hat immer die Sicherstellung der Versorgung.

Dokumentationspflicht Sonderfahrten: Für IDEAL Automotive ist die ständige Verbesserung der Qualität ein Grundsatz. Ein Werkzeug hierzu und eine Forderung unserer Kunden ist die Einhaltung der IATF 16949.

Innerhalb der IATF 16949 wird die Dokumentation der Zusatzfrachtkosten für Sonderfahrten unserer Lieferanten gefordert. Daraus ergibt sich, dass vom Lieferant verursachte Kosten für Sonderfahrten und deren Ursachen durch den Lieferant aufzuzeichnen sind. Der Lieferant ist verpflichtet diese Dokumentation auf Anfrage jederzeit zur Verfügung zu stellen.

VERPACKUNG

ALLGEMEINES

Die Verpackung, Packmengen und Lieferlosgrößen sind rechtzeitig vor Start der Serienbelieferungen teilespezifisch nach Gesichtspunkten der Logistik, Qualitätssicherung, Umweltverträglichkeit und Wirtschaftlichkeit zu planen und zu vereinbaren.

Um das Verletzungsrisiko der Mitarbeiter von IDEAL Automotive und des Lieferanten minimal zu halten ist darauf zu achten, dass ein zulässiges Höchstgewicht (Brutto) eines Packstückes von maximal 12 kg nicht überschritten wird.

Die Überschreitung des maximal zulässigen Höchstgewichts von Packstücken und Ladungsträger ist nur dann zulässig, wenn aufgrund technischer Gegebenheiten eine Einhaltung des maximal zulässigen Höchstgewichts nicht möglich ist. Dies ist vorab mit IDEAL Automotive abzustimmen.

Dazu hat der Lieferant einen Verpackungsvorschlag unter bevorzugter Berücksichtigung der Verwendbarkeit der IDEAL Automotive Standardbehälter rechtzeitig vor SOP zu unterbreiten, dass die Behälter unter Berücksichtigung von Beschaffungsfristen zum SOP zur Verfügung stehen.

Dabei soll der Füllgrad eines Behälters eine durchschnittliche Tagesmenge nicht überschreiten und es soll der kleinstmögliche Behälter projiziert werden.

Bei der Planung ist die notwendige Beschaffungszeit zu berücksichtigen und der Entwicklungs-, Freigabe- und Beschaffungsprozess entsprechend frühzeitig zu initiieren. Für jede Verpackung wird für den Fall eines Behälterengpasses eine Ausweichverpackung definiert.

Unabhängig von der Wahl der Verpackungsart sind folgende Anforderungen zu erfüllen:

- beschädigungsfreie Teileanlieferung (keine Qualitätsbeeinträchtigung)
- Bildung rationeller Ladeeinheiten
- optimale Auslastung der Behältnisse
- Füllmaterial ist auf ein Minimum zu reduzieren
- Transportsicherung
- Schutz gegen Staub und Feuchtigkeit
- Geringe Brennbarkeit
- problemlose Entladbarkeit der Transportfahrzeuge durch Flurförderzeuge
- Stapelfähigkeit (mindestens zweifach)
- handlungsgerechter Aufbau
- zulässiges Höchstgewicht eines Packstücks: 12 kg
- ergonomische und einfache Teileentnahme
- recyclingfähige Materialien
- Vorzug von Mehrwegverpackung
- Kennzeichnung der verwendeten Packstoffe
- Behälter und Verpackungen sind nur in sauberem Zustand zu verwenden



Der Lieferant liefert die Teile gemäß der im Rahmen der Verpackungsdefinition bestimmten Packvorschrift und der Richtlinien des Logistikleitfadens. Abweichungen vom vereinbarten Verpackungskonzept hat der Lieferant vor dem Versand bei IDEAL Automotive anzuzeigen und eine Abweicherlaubnis einzuholen.

Für Qualitätsminderungen, infolge mangelhafter, nasser oder verschmutzter Verpackungen, haftet der Lieferant. Für den Zustand des angelieferten Gutes haftet prinzipiell der Versender.

Bei Anlieferung beschädigter, falsch eingesetzter oder vorschriftswidriger Behälter, behält sich IDEAL Automotive vor, den Mehraufwand (Umpacken, Reparatur etc.) dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

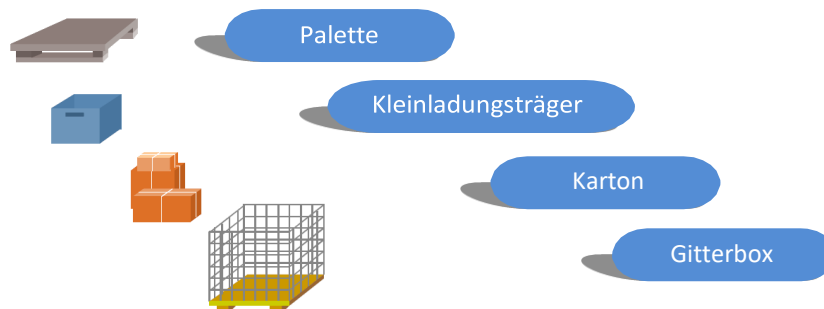
MEHRWEG- UND EINWEGVERPACKUNG

IDEAL Automotive strebt aus Umwelt- und Kostenaspekten den umfassenden Einsatz von Mehrwegverpackungen an.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Beschaffung von Mehrwegbehältern für seinen eigenen Bestand und den Vollguttransport. Ideal Automotive beschafft die Behälter für den Leerguttransport und den Sicherheitsbestand bei Ideal Automotive.

Die IDEAL Automotive Standard Mehrwegverpackungen unterteilen sich in allgemeine MW-Ladungsträger (Euro-Gitterbox, Euro-Palette) und IDEAL Standard KLT.

Es ist bei der Verpackungsplanung beim Lieferanten zunächst die Verwendbarkeit dieser Standard-Mehrweg-Optionen zu prüfen.

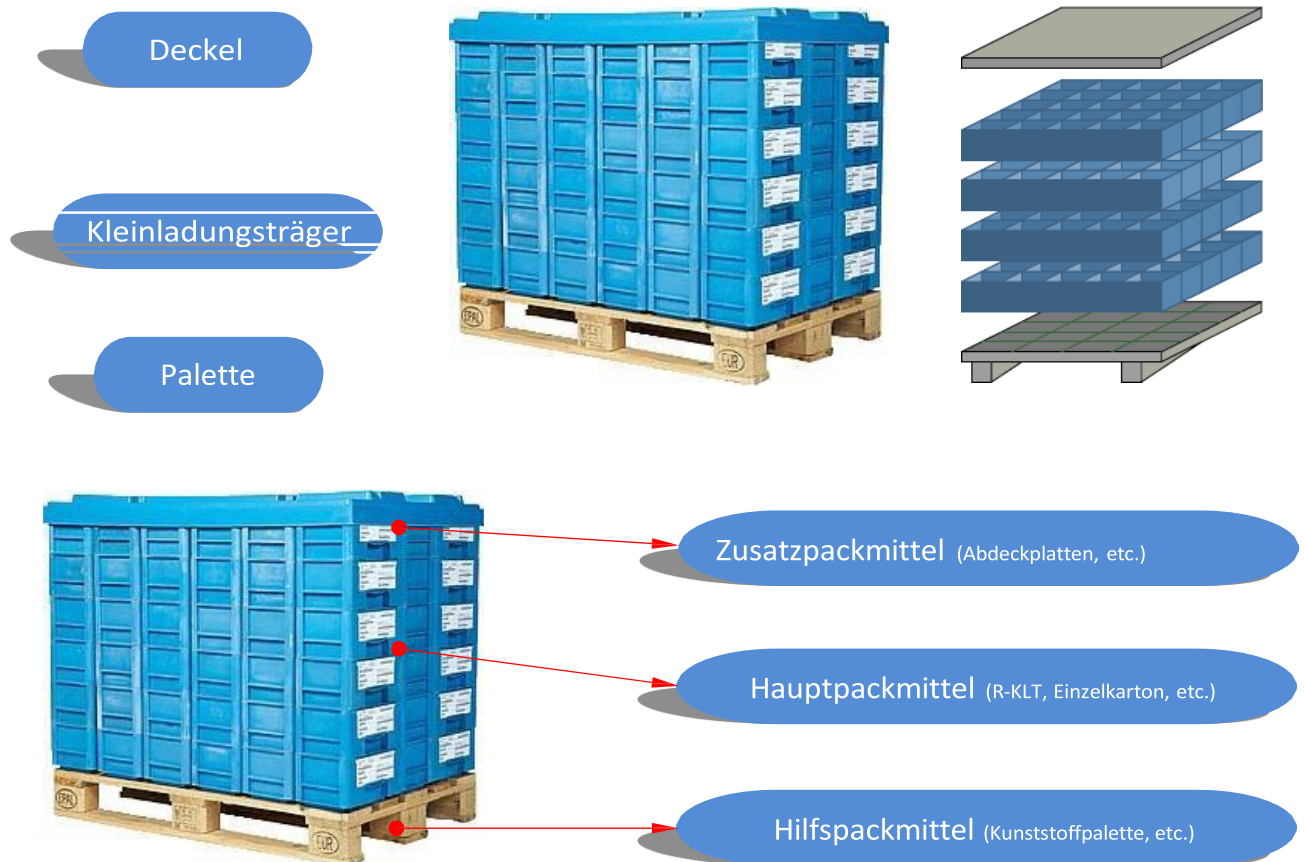


IDEAL-Standard KLTs nach VDA-Norm 4500 in Farbe RAL 5005 (blau)

Diese KLT existieren in folgenden Abmaßen (L x B x H):

	RL-KLT 6280
	Außenmaß: 600 x 400 x 280 mm
	Innenmaß: 532 x 346 x 231 mm
	Tara: 4,4 kg
	Füllgewicht: 15 kg
	Max. statische Auflast: 600 kg
	Material: PP
	IDEAL-TeileNr.: KLT.6280.5005 IDEAL-TeileNr.SAP Werke: KLT6280
	RL-KLT 4280
	Außenmaß: 400 x 300 x 280 mm
	Innenmaß: 334 x 247 x 236 mm
	Tara: 2,83 kg
	Füllgewicht: 10 kg
	Max. statische Auflast: 600 kg
	Material: PP
	IDEAL-TeileNr.: KLT.4280.5005 IDEAL-TeileNr. SAP Werke: KLT4280
	RL-KLT 4147
	Außenmaß: 400 x 300 x 147 mm
	Innenmaß: 346 x 265 x 109,5 mm
	Tara: 1,3 kg
	Füllgewicht: 10 kg
	Max. statische Auflast: 600 kg
	Material: PP
	IDEAL-TeileNr.: KLT.4147.5005 IDEAL-TeileNr. SAP Werke: KLT4147
	RL-KLT 3147
	Außenmaß: 300 x 200 x 147 mm
	Innenmaß: 243 x 162 x 129,5 mm
	Tara: 0,6 kg
	Füllgewicht: 10 kg
	Max. statische Auflast: 600 kg
	Material: PP
	IDEAL-TeileNr.: KLT.3147.5005 IDEAL-TeileNr. SAP Werke: KLT3147

Im Falle eines Engpasses der o.g. KLT's sind Einwegkartonagen mit identischer Dimensionierung einzusetzen.



Spezial-Ladungsträger (SLT)

Sollte aufgrund der Teilebeschaffenheit, Dimensionierung o.ä. die Verwendbarkeit der Standard-Ladungsträger nicht gegeben sein, ist der Einsatz von eigens entwickelten Spezial-Ladungsträgern (SLT) anzustreben.

Spezial-Ladungsträger können Stahlpaletten und -behälter sein, ebenso wie spezielle Palettenmaße, Palettentypen, Klappkonstruktionen etc..

Dabei ist der im Abschnitt „Verpackungsentwicklung Spezialladungsträger“ beschriebene Entwicklungs- und Freigabeprozess zwingend einzuhalten – der Einsatz eines SLT ohne vorliegende Freigabe durch IDEAL Automotive ist nicht zulässig.

Einwegverpackungen

Einwegverpackungen sind grundsätzlich zu vermeiden. Sollte die Vermeidung nicht möglich sein, müssen Einwegkartonagen mit identischer Dimensionierung der o.g. IDEAL-KLT eingesetzt, mit IDEAL Automotive abgestimmt und laut Verpackungsverordnung (VerpackV § 4) Einwegverpackungen vom Lieferanten auf eigene Kosten zurück genommen werden. Nach Absprache kann der Lieferant von dieser Rücknahmepflicht entbunden werden.

Alle Einwegverpackungen sind eindeutig sichtbar mit genormten Bild- und Kurzzeichen nach DIN 6120 ff oder von der Entsorgungswirtschaft anerkannten Symbolen zu kennzeichnen.

Spezielle Anforderungen für Verwendung von Holzmaterialien

Für den internationalen Handel mit Verpackungsmaterial aus Massivholz sind die phytohygienischen Bestimmungen der IPPC (International Plant Protection Convention) einzuhalten und die entsprechende Dokumentation beizubringen.

Rollenware

Rollenware soll auf Papphüllen gewickelt liegend angeliefert werden. Ist aus Qualitätsgesichtspunkten eine stehende Lagerung & Transport notwendig, so ist dies mit IDEAL gesondert zu vereinbaren.

Überseeverpackung und Überseetransport

Sollte aufgrund des Standortes eine überseetaugliche Verpackung nötig sein, finden sie genauere Informationen in den offiziellen Dokument „Verpackungsvorschriften Übersee Material“ und „Verpackungsvorschriften Übersee Anlagen und Werkzeuge“ im IDEAL Automotive Lieferantenportal (<http://www.ideal-automotive.com> unter Lieferantenportal, Downloadcenter).

VERRPACKUNGSENTWICKLUNG SPEZIALLADUNGSTRÄGER

Für Spezialverpackung ist eine intensivere Abstimmung zwischen IDEAL Automotive und dem Lieferanten notwendig.

In der Regel obliegt die Aufgabe der Entwicklung der Spezialladungsträger dem Lieferanten. Dazu stellt der Lieferant ein Basiskonzept vor – nach Abstimmung des Konzeptes und der zu verwendenden Behälterkennzeichnung organisiert der Lieferant den Bau eines Prototypen. Nach beidseitiger Abnahme des Prototypen stellt der Lieferant eine Spezifikation des Ladungsträgers zur Verfügung und geht in die Behälterbeschaffung.

Die Verpackungsentwicklung und Umsetzung liegt in der Verantwortung des Lieferanten.

Die Kostenverrechnung der Behälterbeschaffung und zukünftige Eigentumsverhältnisse der Behälter werden in den Einkaufsverträgen verankert.

Der Eigentümer des Behälters muss auf dem Behälter gekennzeichnet werden.

VERRPACKUNGSÜBERHÄNGE

Laufen Projekte bzw. Lieferumfänge aus, ist der Lieferant verpflichtet, Überhänge an Verpackung, die Eigentum von IDEAL Automotive sind, bei der zuständigen Leergutdisposition und Verpackungsplanung schriftlich anzumelden.

LEERGUTPROZESS

BESTANDSFÜHRUNG

Für alle Lieferanten, welche in Mehrwegverpackungen an die Firma IDEAL Automotive liefern, wird je verwendetem Behälter-Typ ein entsprechendes Leergutkonto eingerichtet. Alle Mehrweg-Lademittel erhalten eine IDEAL-Lademittelnummer.

Die Leergutversorgung der Lieferanten erfolgt auf Basis der Lademittel-Bestandsführung. Hierbei beeinflusst die Buchungsqualität direkt die bedarfsgerechte Lademittelversorgung und wird in hohem Maße durch die Lieferanten selbst bestimmt. Hierzu gehören u.a. die korrekte Ausstellung der Lieferscheindaten und die Überprüfung der Leergutsendung nach Menge und Ladungsträger-Typ.

Als Buchungsbeleg für die korrekte Überwachung, Steuerung und Abwicklung aller Lademittelbewegungen dient der Lieferschein oder Frachtbrief.

Zur Sicherstellung der Stimmigkeit der Lademittelkonten erfolgt ein regelmäßiger Abgleich der Buchungsbestände. Hierfür erhalten die Lieferanten einmal pro Monat einen Kontoauszug über die jeweils bestandsgeführten Ladungsträger (siehe Abbildung). Dargestellt werden die Bestände unter Berücksichtigung der Zu- und Abgangsbuchungen.

2 IAOE Werk Oelsnitz		Lademittelkonten sortiert nach Lademittel		GLASCRI R4LM90P1	Seite...: 1 Datum...: 31.07.13 Uhrzeit...: 11:47:21
Zeitraum.....: 1.07.13 - 31.07.13	AS BS LS.Datum LS-Nr.	SA Sendung Auftrag	Zugang	Abgang	Bestand S Bemerkung
Kunde/Lieferant					
Lademittel.....: 003 Eurogitterbox					
1 6120084 IABO 00001	31 5.07.13*2185688	ZL 5308427		-1	-69 Anfangsbestand
1 6120084	31 8.07.13*2185758	ZL 5308492		-2	-70
1 6120084	31 8.07.13*2185759	ZL 5308492		-1	-72
1 6120084	31 8.07.13*2185859	ZL 5308492		-2	-73
1 6120084	12 8.07.13 404323		4		-75
1 6120084	31 12.07.13*2186235	ZL 5308620		-1	-71
1 6120084	12 12.07.13 404328		2		-72
1 6120084	31 15.07.13*2186405	ZL 5308649		-2	-70
1 6120084	31 15.07.13*2186406	ZL 5308649		-3	-72
1 6120084	31 15.07.13*2186409	ZL 5308649		-1	-76
1 6120084	31 15.07.13*2186410	ZL 5308649		-1	-77
1 6120084	31 15.07.13*2186412	ZL 5308649		-1	-78
1 6120084	31 17.07.13*2186560	ZL 5308708		-1	-79
1 6120084	31 17.07.13*2186561	ZL 5308708		-1	-80
1 6120084	31 19.07.13*2186784	ZL 5308741		-1	-81
1 6120084	31 23.07.13*2186948	ZL 5308804		-1	-82
1 6120084	31 24.07.13*2187023	ZL 5308832		-1	-83
1 6120084	31 24.07.13*2187024	ZL 5308832		-1	-84
1 6120084	31 24.07.13*2187077	ZL 5308832		-1	-85
1 6120084	31 26.07.13*2187078	ZL 5308885		-1	-86
1 6120084	31 30.07.13*2187302	ZL 5308913		-1	-87
1 6120084	31 30.07.13*2187303	ZL 5308913		-1	-88
1 6120084 IABO 00001					-88 Endbestand

Ende der Liste					

Abbildung: Behälterkontoauszug IDEAL

Zusätzlich zum monatlichen Kontenabgleich erfolgt in der Regel einmal jährlich eine physische Bestandsaufnahme. Der Termin für die Bestandsaufnahme wird von IDEAL Automotive festgelegt. Zum Termin der Inventur sendet IDEAL Automotive eine Inventuraufnahme-Liste (Zählliste) an den Lieferanten. Der Lieferant ist verpflichtet, zum Stichtag die Inventuraufnahme durchzuführen und innerhalb von 10 Arbeitstagen die ausgefüllte Zählliste beim Leergutverantwortlichen IDEAL Automotive einzureichen.

Zählliste Leergut-Inventur IDEAL Automotive

Lieferant:

Stichtag:

Durchgeführt:

Geprüft IDEAL:

(Name, Position)

(Name, Position, Datum)

BehälterNr. Ideal	Beschreibung	Behälternr. Lieferant	gezählt Lieferant	Differenz
003	Euro-Gitterbox			
125	R-KLT 4315			
		vom Lieferant auszufüllen		

Hiermit bestätigen wir Ihnen die ordnungsgemäße Durchführung der Inventur und die Richtigkeit der genannten Aufnahmehzahlen.

.....

Datum, Unterschrift, Firmenstempel Lieferant

IDEAL Automotive behält sich vor, bei Minusdifferenzen eine Ersatzbeschaffung durchzuführen. Die Differenzmengen werden nach dem Verursacherprinzip zum Wiederbeschaffungspreis in Rechnung gestellt.

Bei nicht termingerechter und korrekter Durchführung der Bestandsaufnahme wird auf Basis der nicht bereinigten Buchungsbestände zunächst weiter versorgt. Es besteht hierbei jedoch die Gefahr, dass Engpässe in der Leergutversorgung des Lieferanten infolge nicht festgestellter Fehlmengen auftreten. Hieraus resultierende Aufwendungen (z.B. Sonderfahrten, Ausweichverpackungen, Umpackkosten etc.) gehen zu Lasten des Lieferanten.

Nutzer dieses Behältersystems haben Beschädigungen und Schwund eigenverantwortlich festzustellen und dem Logistikansprechpartner bei IDEAL Automotive anzuzeigen.

Ansprechpartner für alle Fragen bezüglich der Transportabwicklung/ -verwaltung ist der auf dem Kontoauszug ausgewiesene Sachbearbeiter.

Sofern nicht vertraglich geregelt erfolgt die Leergutrückführung wie folgt:

Bei Lieferkondition „ab Werk Lieferant“ organisiert IDEAL den Leerguttransport zum Lieferanten.

Bei Lieferkondition „frei Haus“ zeichnet der Lieferant für die Leergutmitnahme im Rahmen der Vollgut-Anlieferung verantwortlich (direkter Tausch) oder ist anderweitig für die Abholung verantwortlich.

UMGANG MIT LEERGUT

Vorgehen Behälter-Reinigung

Grundsätzlich sind Teile vom Lieferanten nur in sauberen und funktionsfähigen Ladungsträgern zu liefern. IDEAL Automotive versendet die Mehrwegverpackungen in gebrauchsfähigem Zustand.

Wenn die Sauberkeit der Ladungsträger nicht den Qualitätsanforderungen an das darin zu transportierende Material entspricht, führt der Lieferant Reinigungsmaßnahmen durch.

Sauber heißt „besenrein“, ohne alte Etiketten und Restteile, sowie staub-, fett- und ölfrei.

Der Zustand der Behälter, hinsichtlich Sauberkeit und Funktionsfähigkeit, wird bei Warenannahme durch IDEAL Automotive überwacht. Sollte der Lieferant entgegen seiner Verpflichtung in stark verschmutzten Ladungsträgern anliefern, behält sich IDEAL Automotive vor, die dadurch entstandenen Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

Umgang mit defektem Leergut / Reparatur

Bei jedem Wareneingang prüft IDEAL Automotive die Lademittel auf Beschädigung. Auch hier gilt, dass Ladungsträger, die Schäden oder Mängel aufweisen, nicht zum Versand der Teile verwendet werden dürfen. Die Aussortierung beschädigter IDEAL Automotive eigener Behälter darf nicht vom Lieferanten eigenständig durchgeführt werden. Betroffene Lademittel sind vom Lieferanten deutlich zu kennzeichnen und nach Rücksprache mit IDEAL Automotive zurückzusenden. Kosten werden gemäß Verursacherprinzip vom Lieferant / Spediteur / IDEAL Automotive getragen.

Verschrottungen von IDEAL-Behältern dürfen nur nach Absprache erfolgen. Andernfalls erfolgt eine Belastung an den Lieferanten in Höhe der Wiederbeschaffungskosten.

Zweckentfremdung von Ladungsträgern

Die Zweckentfremdung von Ladungsträgern, die im Eigentum von IDEAL Automotive oder ihrer Kunden sind, ist nicht zulässig.

Im Falle des Bekanntwerdens von Zweckentfremdung behält sich IDEAL Automotive vor, die entfremdeten Ladungsträger dem Lieferanten in Rechnung zu stellen und entstandene Mehraufwendungen wegen Behältermangels an den Lieferanten weiter zu belasten.

ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS LOGISTIKANFORDERUNG

EDI	Electronic Data Interchange
VDA	Verband der Automobilindustrie
ERP	Enterprise Ressource Planning
DFÜ	Datenfernübertragung
DIN	Deutsches Institut für Normung
ISO	International Organisation for Standardization
TS	Technische Spezifikation
VO	Verordnung
EG	Europäische Gemeinschaft
EU	Europäische Union
MW	Mehrweg
KLT	Klein-Ladungsträger
GLT	Groß-Ladungsträger
PP	Polypropylen
LM	Lademittel
SLT	Spezial-Ladungsträger
IPPC	International Plant Protection Convention
SOP	Start of Production
EOP	End of Production
LAB	Lieferabruf
FAB	Feinabruf
ASN	Advanced Shipping Notice

SONSTIGES

STÄNDIGE VERBESSERUNGEN

ALLGEMEINES

Ständige Verbesserung ist eines der Grundsätze unseres Qualitätssystems. Es ist entscheidend, dass IDEAL- Automotive die Position im Markt ständig verbessert. Die großen Auswirkungen, die unsere Lieferanten auf die Leistung von IDEAL Automotive bezüglich Produkte und Dienste haben, erfordern die Umsetzung des Grundsatzes der ständigen Verbesserung innerhalb der gesamten Lieferantenorganisation. Die ständige Verbesserung der Lieferanten muss umfassen: Die Qualität der Teile, den Service (d. h. Zeitdauer, Lieferung, technische Fähigkeiten und Zusammenarbeit) und den Preis. Diese Anforderung ersetzt nicht die Notwendigkeit innovativer Verbesserungen.

Der Lieferant muss spezielle Maßnahmenpläne für die ständige Verbesserung der Prozesse entwickeln, die für den Kunden kritisch sind. Sobald Prozessstabilität und geeignete Prozessfähigkeiten bewiesen wurden, können die Prozesse ausgewählt und überwacht werden.

Die Ausweitung des Unternehmensgrundsatzes der ständigen Verbesserung auf alle Geschäftsprozesse bedeutet, Kennzahlen für diese Prozesse zu finden. Dieses beinhaltet Merkmale, die nur unter Verwendung von qualitativen Eigenschaftsdaten beurteilt werden können. Dabei bedeutet die ständige Verbesserung die Perfektionierung der Methodik und den Vergleich mit messbaren Zielen.

Um den Prozess zur ständigen Verbesserung wirksam einzusetzen, muss der Lieferant seine Kenntnisse der bekannten Maßnahmen und Methodiken zur Prozessanalyse, -überwachung und -bewertung ständig erweitern.

STÄNDIGE VERBESSERUNG VON PROZESSEN

Unbeachtet der Fähigkeitsanforderungen für die Prozessfähigkeit, wird die ständige Verbesserung mit höchster Priorität auf die signifikanten und kritischen Merkmale gelegt. Der Lieferant muss Gelegenheiten zur Verbesserung der Qualität und Produktivität erkennen und geeignete Projekte zur Verbesserung umsetzen.

Beispiele sind die folgenden Punkte:

- Maschinenausfallzeiten, Maschineneinrichtzeiten, Werkzeugwechselzeiten, Mehrarbeit für Änderungen und Maschinenabstimmung
- Reduzierung von Zykluszeiten

- Schrott, Nacharbeit und Reparaturen
- Nutzung von Bodenfläche ohne Wertschöpfung
- Zu hohe Teilevielfalt
- Warte- und Liegezeiten
- Verschwendung von Arbeitskraft und Material
- Zu hohe Kosten durch unzureichende Qualität
- Schwierige Montage oder Installation des Produktes
- Optimierung der Handhabung im Warenfluss
- Unzureichende Fähigkeiten der Messsysteme
- Mangelnde Kundenzufriedenheit

SERVICELEISTUNG

IDEAL Automotive erwartet Pünktlichkeit in der Warenanlieferung sowie kooperative und flexible Reaktionen auf kurzfristige Anforderungen.

GEWÄHRLEISTUNG, PRODUKTHAFTUNG, VERSICHERUNG

Soweit im Einzelfall nicht eine längere Gewährleistungsfrist vereinbart oder gesetzlich vorgegeben ist, beträgt diese für alle an IDEAL Automotive gelieferten Produkte 24 Monate ab Auslieferung der Teile/Materialien.

Dem Lieferanten ist bekannt, dass er und IDEAL Automotive Lieferanten in der Lieferkette von Verbrauchsgütern sind. Die Rechte der §§ 478, 479 BGB stehen sowohl IDEAL Automotive als auch gegenüber dem Lieferanten zu.

Die der IDEAL Automotive entstehenden Gewährleistungsnebenkosten trägt der Lieferant.

IDEAL Automotive erwartet, dass der Lieferant sich mit dem Produkthaftungsgesetz und damit auch den für ihn sich ergebenden Verpflichtungen vertraut macht.

IDEAL Automotive empfiehlt den Lieferanten eine Versicherung hinsichtlich der Produkthaftpflicht gegen Schadensersatzansprüche abzuschließen.

IMDS UND REACH

IMDS

IMDS (Internationales Material Daten System) bezieht sich auf nationale und internationale Normen, Standards, Gesetze, Verordnungen, sowie die beim OEM spezifischen Anforderungen verankert, und dient unter anderem dem Umweltschutz. Jeder Fahrzeughersteller und Zulieferer ist verpflichtet Daten über die Material- bzw. Produktzusammensetzung bereitzustellen.

Der Lieferant muss, sofern nichts anderes vereinbart ist, die IMDS Daten für alle Teile einschließlich der Katalog- und Standardteile für IDEAL Automotive zur Verfügung stellen.

Die IMDS Daten hat der Lieferant im Rahmen der Bemusterung ins System einzutragen. Bei Änderungen, die einen Indexwechsel herbeiführen, ist eine Aktualisierung des IMDS mit Beinhaltung der Daten für „conflict minerals“ erforderlich.

REACH

Die am 01. Juni 2007 in Kraft getretene EU-Chemikalienverordnung REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and restriction of Chemicals) hat das Ziel menschliche Gesundheit und Umwelt vor möglichen Risiken beim Umgang mit Chemikalien zu schützen. In den Geltungsbereich von REACH fallen alle Produkte, die in der Europäischen Union hergestellt oder in diese eingeführt werden. Eine einmalige Bemusterung entbindet nicht von der konstanten Überwachung. Des Weiteren hat der Lieferant die Kandidaten-Liste (besonders gefährdende Stoffe) zu überwachen und bei Änderungen rechtzeitig IDEAL Automotive zu informieren.

Dem Lieferanten ist bewusst, dass eine Verletzung der REACH - Vorschriften oder fehlender Vorwarnsysteme, einen Rückruf oder Strafen verursachen kann. In diesem Fall ist der Lieferant für alle damit

verbundenen Kosten zu 100 % verantwortlich. Mit der Einführung des „Dodd - Frank Act“ müssen die angeforderten Informationen bezüglich der „conflict minerals“ vom Lieferanten bereitgestellt werden.

Bei Projekten (außerhalb des OEM-Geschäfts), bei denen keine IMDS-Daten erforderlich sind, muss innerhalb des PPAP-Pakets eine Konformitätserklärung eingereicht werden.

MITGELTENDE UNTERLAGEN:

IDEAL- Automotive Beschreibung:

- Anlage 1 Durchführung Selbstaudit
- Anlage 2 Durchführung Produktaudit
- Anlage 3 Potentialanalyse
- Anlage 4 Prozessaudit VDA6.3
- Anlage 5 D/TLD Audit Nachweisführung
- Anlage 6 Aufgabenbeschreibung PSCR
- Weitere IDEAL Automotive Dokumente für eine erfolgreiche Zusammenarbeit sind auf dem Lieferantenportal:

<https://www.ideal-automotive.com/lieferantenportal/>

ANLAGE 1 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN - SELBSTAUDIT

ALLGEMEINES:

Das Selbstaudit basierend auf VDA 6.3 inklusive der ergänzenden Anforderungen der VW AG (falls VW AG Bauteile beauftragt wurden) dient der Nachweisführung des Lieferanten bzgl. der Erfüllung aller Anforderungen (gesetzliche, behördliche, Kunden- und produktspezifische, eigener Anforderungen und Vorgaben der Zertifizierungsnormen ISO 9001, ISO/TS 16949, IATF 16949 (in der jeweils gültigen Ausgabe) an dem jeweiligen Produktionsstandort für die jeweilige Produktgruppe).

Hierzu müssen die Regeln für die Gesamtbewertung Prozessaudit berücksichtigt werden. Formulare zur Selbstaudit Bewertung können beim IA Q-Management angefordert werden und stehen auf der Homepage www.ideal-automotive.com zum Download bereit.

Die Bewertung erfolgt durch vollständige Berücksichtigung des Fragenkatalogs. Die Selbstqualifizierung des Lieferanten ist Bestandteil des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses und hat die Einstufung „A“ zum Ziel. Nach einer Selbstbewertung mit der Einstufung „A“, behält sich IDEAL Automotive vor, ein Prozess- und Produktaudit beim Lieferanten zur Überprüfung dieser Bewertung durchzuführen. Maßgeblich für die Einstufung des Lieferanten ist die aktuelle IA Lieferantenbewertung.

Sollte eine A-Einstufung durch das Selbstaudit nicht in angemessener Zeit erreicht werden, so behält sich IDEAL Automotive das Recht vor, ein Audit beim Lieferanten durchzuführen. Bei Nichterfüllung der Anforderung „A-Einstufung“ durch Selbstqualifizierung des Lieferanten aus Gründen, die nachweislich durch den Lieferanten zu verantworten sind, werden die Kosten für die IA-Auditierung dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Die Durchführung und Zusendung eines Selbstaudits inklusive Verbesserungsprogramm kann jederzeit aus gegebenem Anlass durch IA gefordert werden.

DURCHFÜHRUNG

Das Selbstaudit muss von zertifizierten VDA6.3 Auditoren durchgeführt werden. Diese Anforderung wird mit einer Qualifikation „Zertifizierter Prozessauditor

VDA 6.3“ erfüllt. Alternativ wird als Basis eine Ausbildung zum Qualitätsauditor, beispielsweise nach EOQ-Richtlinien mit Prüfung und Personalzertifikat durch

entsprechend akkreditierte Zertifizierungsstellen, akzeptiert. Diese Zertifikate sind zeitlich begrenzt gültig und werden nur bei nachgewiesener Auditerfahrung verlängert.

Diese Basisqualifikationen werden nur mit dem zusätzlichen Nachweis einer VDA 6.3-Schulung anerkannt.

Der Lieferant ist verpflichtet, als Bestandteil des Selbstaudits die Wirksamkeit des Verbesserungsprogramms intern zu überprüfen. IA erwartet von seinen Lieferanten, dass die durchgeführte Selbstauditierung über den vereinbarten Anforderungsumfang der Verbesserungsprogramme hinausgeht, um dem Anspruch der Selbstqualifizierung gerecht zu werden. Das Selbstaudit ist wie ein Prozessaudit mit parallelem Produktaudit durchzuführen. Dabei sind ausgelagerte Prozesse zu berücksichtigen. Für die Gesamtbeurteilung der Qualitätsfähigkeit sind die Regeln nach dem Prozessaudit anzuwenden.

IA fordert von seinen Lieferanten die Durchführung des Selbstaudits mindestens 1x pro Jahr (Gültigkeitszeitraum maximal 12 Monate) für alle Prozessschritte der durch den Kunden beauftragten Produktgruppen.

Das Selbstaudit ist auf Verlangen dem Kunden zuzusenden.

ANLAGE 2 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN - PRODUKTAUDIT

ALLGEMEINES

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

DURCHFÜHRUNG UND MAßNAHMEN

Der Lieferant ist verpflichtet das Produktaudit nach VDA 6.5 durchzuführen. Diese Audits müssen von geschultem Personal (VDA6.5 Auditorenausbildung) durchgeführt werden.

Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal alle 12 Monaten ein Produktaudit durchgeführt werden. Im Sinne einer Vereinfachung können aus dem Gesamtportfolio der hergestellten Produkte Produktgruppen/Produktfamilien gebildet werden (analog VDA 6.5).

Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein. IDEAL Automotive führt schwerpunktmäßig parallel zu den Prozessaudits im Hause des Lieferanten auch Produktaudits durch, um wichtige Produktmerkmale aus Kundensicht zu bewerten und kritische Prozesse zu identifizieren.

Bei Selbstauditierungen und bei Prozessaudits durch IDEAL Automotive wird bei Serienproduktion ein Produktaudit parallel mit durchgeführt. Die Ergebnisse der Produktauditierung sind in der Bewertung der Qualitätsfähigkeit zu berücksichtigen.

FEHLERKLASSIFIZIERUNG, ENTSCHEIDUNGEN, MAßNAHMEN

Bei im Produktaudit festgestellten Abweichungen ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen einzuführen und deren Nachhaltigkeit und Wirksamkeit in einem angemessenen Zeitraum zu prüfen, z.B. durch eine Nachauditierung (siehe Tabelle 1).

Fehler- klasse	Fehlerbeschreibung Auswirkung	Sofortmaßnahme	Folgemaßnahmen
A	Fehler führt mit Sicherheit zur Kundenbeanstandung.	Sperrung/Aussortierung vorhandener Teile	Prozess- / Prüftätigkeiten weiter analysieren
	Sicherheitsrisiko, Gesetzesverletzung, Unverkäufliches Produkt Funktion nicht erfüllt Extreme Oberflächen-beanstandung	Information an Abnehmerwerke und Risikoabschätzung Korrekturmaßnahmen im Fertigungs-/Prüfprozess ggf. Vollprüfung verschärfte Prüfmaßnahmen am Prozess und am Fertigprodukt ggf. Vollprüfung vor Auslieferung	Korrekturmaßnahmen erarbeiten und umsetzen Prozessfähigkeit und Null-Fehler nachweisen Wirksamkeitsprüfung Eingeleiteter Maßnahmen Ggf. Spezifikationsänderung einleiten
B	Starke Beeinträchtigung, Behinderung, deutlich außerhalb vorgegebener Standards Unangenehm, störend, Kundenbeanstandungen Werden erwartet Spezifikationsabweichung Störung im Betriebsablauf bei IA sind möglich	Antrag auf Abweicherlaubnis Beim Projektleiter IA erforderlich Weitere Maßnahmen in Abstimmung mit dem IA Kundenwerk	
C	Auffällige Beanstandung, wird von IA bemängelt. IA Beanstandung und Störung im Betriebsablauf sind bei Fehlerhäufung zu erwarten.	Information an IA Abnehmerwerk zur Maßnahmenabstimmung	

MELDEPFLICHTEN, SELBSTANZEIGE

Bei A-und B-Fehlern, sowie systematischen C-Fehlern, ist durch den Lieferanten umgehend die zuständige IA Qualitätssicherung in Form einer Selbstanzeige zu informieren. Die Einleitung von weiteren notwendigen Maßnahmen ist abzustimmen.

ANLAGE 3 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN- POTENZIALANALYSE

ZIEL UND ZWECK DER POTENZIALANALYSE

Die Potenzialanalyse wird durch IA Auditoren in Anlehnung an die beschriebene Verfahrensweise des VDA 6.3 durchgeführt.

Sie dient der Bewertung neuer, unbekannter Lieferanten, unbekannter Standorte. Sie dient der Vorbereitung der Vergabeentscheidung auf Basis vergleichbarer Herstellungsprozesse und Produkte.

Die Potenzialanalyse bezieht sich auf die von der Beschaffung speziell benannten Teile bzw. Produktgruppen, sowie deren entsprechenden Prozesse.

An eine positiv bewertete Potenzialanalyse ist nicht zwangsläufig eine Vergabeentscheidung gekoppelt. Eine negativ bewertete Potenzialanalyse schließt eine Vergabe aus.

VORBEREITUNG DER POTENZIALANALYSE

Zur Informationsbeschaffung wird eine Lieferantenselbstauskunft durch die Beschaffung seitens IA vom potentiellen Lieferanten eingefordert. Die Lieferantenselbstauskunft wird zum Bestandteil der Potenzialanalyse. Der Bewerber

stellt sicher, dass zum Zeitpunkt der Potenzialanalyse alle relevanten Prozesse und Dokumente für das Auditteam zugänglich sind.

ABLAUF EINER POTENZIALANALYSE

Zur systematischen und reproduzierbaren Analyse wird der Forderungskatalog der Potenzialanalyse verwendet. Der Forderungskatalog besteht primär aus ausgewählten Fragen der Prozesselemente P2 – P7 des VDA 6.3. Prozessbezogen können weitere Anforderungen auf Basis der Anfrageunterlagen von IA auch OEM spezifisch abgefragt werden.

Die Bewertung wird nach der im VDA 6.3 beschriebenen Ampelsystematik durchgeführt. Eine Potenzialanalyse mit Grün oder Gelb Bewertung entspricht einer „B“ Bewertung in der Qualitätsfähigkeit.

BERICHT UND VERBESSERUNGSPROGRAMM

Der Lieferant ist verpflichtet zum geplanten Vergabetermin ein verbindliches Programm mit Realisierungsterminen und Folgeaktivitäten der zuständigen IA Qualitätssicherung vorzustellen.

Im Vergabefall muss das Verbesserungsprogramm durch den nominierten Lieferanten zu den festgelegten Terminen umgesetzt werden. Die Wirksamkeit der Maßnahmen ist durch den Lieferanten mit einem Selbstaudit zum vereinbarten Zeitpunkt vor SOP nachzuweisen, welches der Lieferant des zuständigen IA Q-Managements unaufgefordert zur Verfügung stellen muss.

ANLAGE 4 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN - PROZESSAUDIT

ALLGEMEINES

Das Prozessaudit dient der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit von Lieferanten.

Es orientiert sich an den IA Anforderungen und denen des Endkunden für Produkte bzw. Produktgruppen und den dazugehörigen Fertigungsprozessen. Dies gilt auch für Zukaufteile des Lieferanten und ausgelagerte Prozesse.

Eine unzureichende Erfüllung kann eine vorliegende Zertifizierung des QM-Systems in Frage stellen und zu einer Einstufung „new business on hold“ durch IA führen

PROZESSAUDIT IN DER SERIENPRODUKTION

Das Prozessaudit in der Serienproduktion setzt einen abgeschlossenen Produktentstehungsprozess (Produkt-/Prozessentwicklung) voraus und berücksichtigt die Kundenzufriedenheit und die unterstützenden Prozesse.

Die Abarbeitung/Realisierung festgelegter Maßnahmen nach Abschluss des Produktentstehungsprozesses wird vorausgesetzt und im Audit überprüft.

Die Auditierung in der Serienproduktion, ohne Prozessentwicklung, kann zum Serienstart (SOP) oder während des gesamten Herstellungszeitraumes erfolgen.

Das Prozessaudit wird nach VDA 6.3 durchgeführt und verwendet die

Fragen der Prozess-Elemente:

- P5: Lieferantenmanagement
- P6: Prozessanalyse/Produktion
- P7: Kundenbetreuung, Kundenzufriedenheit, Service.

Zu den einzelnen Fragen sind die OEM spezifischen Anforderungen zu berücksichtigen.

BEWERTUNG PROZESSAUDITERGEBNIS

Das Bewertungsverfahren ist in dem VDA Band 6.3 beschrieben.

Dabei werden Ergebnisse aus parallel durchgeführten Produktaudits berücksichtigt. Für die Ermittlung des Gesamtergebnisses der Qualitätsfähigkeit gelten die im VDA Band 6.3 aufgeführten Abstufungsregeln.

AUFSTUFUNGSKRITERIUM

Eine Aufstufung kann nur durch ein Kunden-Audit am Fertigungsstandort des Lieferanten nach erfolgreicher, nachhaltiger Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen

stattfinden. Eine Aufstufung von „C“ nach „B“ findet erst bei einem IA-Auditergebnis mit einem Einstufungsergebnis „stabiles B“ (d. h. Erfüllungsgrad größer gleich 85%, siehe VDA 6.3) statt.

ANLAGE 5 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN - D/TLD AUDIT

ALLGEMEINES

Den Automobilherstellern sind durch Gesetze Anforderungen 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 (deliktische Haftung, siehe Gesetze der Länder, in denen die Fahrzeuge des Kunden vertrieben werden).

Um der Produzentenhaftung ausreichend genügen zu können, ist über den Gesetzesrahmen hinaus vom Kunden die Pflicht zur Nachweisführung auf die so genannten „funktionswichtige Teile“ ausgedehnt worden.

Neben den generellen Anforderungen zum QM-System sind teilspezifische Qualitätsnachweise für D/TLD-Teile durch den Lieferanten zu führen und mindestens 15 Jahre nach letzter Produktion (siehe VDA Band 1) zu archivieren. Hierzu gehören mit „D“ oder „A1“ 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 oder auf Verlangen von IA in der Lage sein, nachweisen zu können, dass er seiner unternehmerischen Sorgfaltspflicht Genüge getan hat, um Fehler am Produkt auszuschließen. Die Lieferanten sind verpflichtet die Systematik auf jedes zu liefernde D/TLD-Teil(A1Teil)anzuwenden.

Zur Überprüfung der Umsetzung der entsprechenden Anforderungen hat der Lieferant gemäß dem aktuellen Fragenkatalog D/TLD (siehe mitgeltenden Unterlagen auf www.ideal-automotive.com) alle 12 Monate, mit einem Gültigkeitszeitraum von maximal 12 Monaten, standortbezogen ein D/TLD Selbstaudit in Eigenverantwortung durchzuführen und zu dokumentieren.

Der Lieferant ist verpflichtet, diese Vorgehensweise analog für seine Lieferkette, Zukaufteile und verlagerte Prozessschritte anzuwenden. Das Datum des letzten bestandenen D/TLD Selbstaudit ist zum Zeitpunkt der Bemusterung an IA Q-Verantwortlichen zu senden.

Werden bei der Überprüfung Mängelpunkte erkannt, wird erwartet, dass der Lieferant die erforderlichen Verbesserungsmaßnahmen unverzüglich eigenständig umsetzt.

Die Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen und ihre Wirksamkeit prüft der Zulieferer anhand eines erneuten, selbstständig durchgeführten D/TLD-Audits. Eine entsprechende Dokumentation darüber ist nachzuhalten.

Ergebnisse von D/TLD Selbstaudits sind mindestens 15 Jahre zu archivieren und für eine Verifizierung durch IA oder deren Kunde jederzeit verfügbar zu halten. Der Nachweis der Aktivitäten des Lieferanten zur Sicherstellung und Einhaltung der Qualitätsanforderung muss jederzeit gewährleistet sein. Bei der Nachweisführung sind alle Festlegungen nach VDA Band 1 bzw. ISO/TS 16949, IATF 16949 sowie die OEM kundenspezifischen Anforderungen zu berücksichtigen.

IA behält sich vor, die Einhaltung der Anforderungen bei Lieferanten im Rahmen eines Prozessaudits, D/TLD Audits oder anderen Lieferantenbesuchen zu überprüfen.

Auf Anfrage sind die Ergebnisse der D/TLD-Selbstaudits IA zur Verfügung zu stellen.

PRODUKTGRUPPENFESTLEGUNG / TEILEAUSWAHL

Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle nachweispflichtigen Teile (D/TLD), bzw. alle spezifizierten, nachweispflichtigen Merkmale als wichtige Teile/Merkmale berücksichtigt werden. Bei der Auditierung sind zu jedem dokumentationspflichtigen Merkmal alle zu liefernden D/TLD Umfänge exemplarisch Teile auszuwählen, zu denen die Einhaltung festgelegter Anforderungen durch Prozess- und Produktaudit nachgewiesen werden muss. Die Auswahl der Referenzteile erfolgt aus einer durch den Lieferanten ständig aktuell zu haltenden Lieferliste „Nachweispflichtige Teile an den Kunden“. Die Stichprobengröße bei dem Produktaudit ist dem Teil und dem zu prüfenden Merkmal angemessen festzulegen, d.h.

dass exemplarisch aus der Lieferliste eine Teileauswahl getroffen wird, bei der alle nachweispflichtigen Merkmale berücksichtigt sind.

Darüber hinaus ist der Lieferant als ausgewiesener Spezialist für sein Produkt und den Herstellprozess aufgefordert, Merkmale zu benennen, die über die bereits vom Kunden benannten hinaus von ihm als funktions- und sicherheitsrelevant eingestuft werden.

BEWERTUNG EINZELNER FRAGEN / AUDITERGEBNISSE

Jede zutreffende Frage wird auf konsequente Erfüllung, auch in der Prozessabsicherung wie folgt bewertet:

- Gegebenheiten
- Bewertung
 - Anforderungen voll erfüllt: ja
 - Anforderungen nicht oder nur unzureichend erfüllt: nein

Alle zutreffenden Fragen müssen erfüllt werden, Abweichungen sind mit einem Verbesserungsprogramm durch den Lieferanten zu beheben.

Werden vom Lieferanten Abweichungen festgestellt, die die Produktqualität direkt beeinflussen können (z. B. fehlendes Prüfgerät), müssen Sofortmaßnahmen durch den Lieferanten (z. B. externe Prüfung) festgelegt werden, die eine sofortige Absicherung des Produktes gewährleisten.

Ist der Lieferant weiterhin nicht in der Lage, die Anforderungen zu erfüllen, muss er die abnehmenden IA Kundenwerke und seinen Ansprechpartner im Q-Management von IA

unverzüglich informieren.

AUDITBERICHT / VERBESSERUNGSPROGRAMM

Der Bericht umfasst folgende Dokumente und Nachweise:

Deckblatt „Qualitätsaudit Nachweisführung D/TLD Teile“ mit Angabe der Teile- Auswahl, der D/TLD-Merkmale, der Ergebnisse aus Produktaudit (innerhalb eines Gültigkeitszeitraumes von maximal 12 Monaten) und Erfüllung nachweispflichtiger Merkmale; Festlegung zu

Sofortmaßnahmen, die erforderlich werden, wenn die Kundenanforderungen nicht erfüllt sind; Terminfestlegung eines ggf. erforderlichen Verbesserungsprogramms (Endtermin aller zu realisierenden Maßnahmen).

Forderungskatalog Nachweisführung D/TLD Teile mit Bewertung

Bei festgestellten Abweichungen zu den Fragen des Forderungskatalogs ist ein Verbesserungsprogramm festzulegen (mit Benennung der Schwachstellen/Maßnahmen, des Abstelltermins und der Verantwortlichkeit).

Für Bauteile in der Vorserien-Phase muss der Lieferant sicherstellen, dass alle Fragen bis zur 0 Serie (Termin Note 1 Bemusterung) mit „Ja“ beantwortet sind.

Für Bauteile in der Serie muss der Lieferant bei festgestellten Abweichungen unverzüglich Sofort-Maßnahmen definieren und die Qualitätssicherung des abnehmenden IA Werkes informieren.

Bei nicht Einhaltung der oben genannten Punkte erfolgt die Abstufung der Qualitätsfähigkeit

Die aufgezeigten Schwachstellen sind bis zum genannten Termin abzustellen.

Ergebnisübersicht(en) Produktaudit mit den Prüfergebnissen für die getroffene Teileauswahl einschließlich aller D/TLD-Merkmale, die speziell gekennzeichnet sein müssen.

Die systematische und konsequente Vorgehensweise bei der Nachweisführung wird bei D/TLD Selbstaudits durch den Lieferanten und von IA im Rahmen von Prozessaudits stichprobenartig überprüft und bewertet.

KENNZEICHNUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN

Bei IA existieren kundenspezifische Kennzeichnungsvarianten, sowie die IA eigene Kennzeichnung „A1“.

Verwendet der Lieferant eine andere als die o. g. Kennzeichnungen für seine Dokumente und Aufzeichnungen, muss er eine Korrelationsdarstellung für die o. g. Kennzeichnungspflicht (z. B. Übersichtsmatrix mit den Kennzeichnungen für sämtliche Kunden und der internen Kennzeichnung) als gelenkte Vorgabendokumentation führen.

ANLAGE 6 ZUR MANAGEMENTRICHTLINIE FÜR LIEFERANTEN - AUFGABEN DES PSCR

AUFGABEN DES PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTEN / PRODUCT SAFETY & CONFORMITY REPRESENTATIVE (PSCR) BEIM LIEFERANTEN

Als mitgeltendes Dokument zur Managementrichtlinie für Lieferanten beschreibt das Lieferantenmanagement der IDEAL Automotive GmbH hier die Stelle des PSCR und seines Stellvertreters beim Lieferanten.

KENNTNISSE

- 1.1 zum hergestellten Produkt:
Funktionsweise, Fertigung im Detail am eigenen Standort und bestimmungsgemäßer
Verwendungs-zweck beim Kunden
- 1.2 zum Produktsicherheitsgesetz und zum Produkthaftungsgesetz
- 1.3 Methodenkenntnisse zu Risikobewertungen

AUFGABEN

- 2.1 Mitwirken, Erarbeiten und Setzen von Prioritäten zur Beseitigung bzw. Vermeidung pro-
duktsicherheitsrelevanter Mängel in der Produktentstehungsphase (Fehlerprävention)
- 2.2 Mitarbeit bzw. Initiieren und Verifizieren von Konstruktions-/Prozess-FMEAs zu
sicherheitsrelevanten Umfängen
- 2.3 Mitarbeit im Rahmen von „lessons learned“ bei Produktneuanläufen zur Vermeidung
produktsicherheitsrelevanter Fehler im Bereich der Fertigungs-, Montage- und Prüfpro-
zesse
- 2.4 Erstellung von „lessons learned“ Checklisten zur qualifizierten Überprüfung von Kon-
struktionen und Prozessen unter produktsicherheitsrelevanten Gesichtspunkten

- 2.5 Selbständiges Durchführen bzw. veranlassen von regelmäßigen Fertigungs- und Produktchecks der laufenden Serie zur Bestätigung der Produktsicherheit für den Gebrauch (inkl. vorhersehbarem Fehlgebrauch) und Einleitung sowie Nachverfolgung von (Sofort-) Maßnahmen bei relevanten Abweichungen
- 2.6 Bewertung von Ausfallwahrscheinlichkeit und -häufigkeit des betroffenen Produkts im Fehlerfall
- 2.7 Im Beanstandungsfall sind die geplanten Abstellmaßnahmen, deren schnelle Umsetzung und nachhaltige Wirksamkeit zu verifizieren. Die Maßnahmenwirksamkeit muss durch den Lieferanten-PSCR schriftlich bestätigt werden
- 2.8 Die Kommunikation (inkl. Selbstanzeige) läuft über das IA Werk-Q-verantwortlichen beim Kunden (IA Werk-Q) inkl. Übermittlung aller Details. Der PSCR stellt hierbei die Qualität der Informationen (Eindeutige Angaben zu Fehlerbild, Eingrenzung, Ausfallwahrscheinlichkeit, etc.) sowie die Vertraulichkeit der Kommunikation sicher

KOMPETENZEN

- 3.1 Der PSCR berichtet direkt an die Geschäftsführung, den Werkleiter bzw. den Leiter der Qualitätssicherung
- 3.2 Einleitung von Bauteilsperren der laufenden Serie u. a. bei sicherheits- und imagerelevanten Beanstandungen (auch wenn diese aus Sicherheitsgründen den Serieneinsatz gefährden) inkl. Ressourcenhöhe bzgl. Prüfstandtests, Validierung. etc. ...
- 3.3 Für jede Stufe in der Lieferkette ist ein PSCR je Fertigungsstätte zu benennen. Folgende Angaben werden für den **Produktsicherheitsbeauftragten** und den **Stellvertreter** benötigt:

Name, Vorname, Telefon, Post-/ email- Adresse, Funktion

Die Angaben sind bitte per Mail an den Einkaufsverantwortlichen der IA Gruppe zu senden und bei Änderungen ebenfalls mitzuteilen