



Lieferantenleitfaden

Für externe Anbieter der BURGER GROUP

Ausgabe 1.0
November 2018



Inhaltsverzeichnis

PRÄAMBEL	4
ABSCHNITT 1 – ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN	4
1.0 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand	4
1.1 Qualitätsmanagementsystem	4
1.2 Audit bei Lieferanten bzw. Unterlieferanten	5
1.3 Qualitätsziele	6
1.4 Geschäftssprache	7
1.5 Fortlaufender Verbesserungsprozess	7
1.6 Reklamationsbearbeitung	7
1.7 Reklamation aus dem Feld	9
1.8 Eskalationsmodell – Lieferant	9
1.9 Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern	10
ABSCHNITT 2 – PROJEKTPLANUNG-UND UMSETZUNG	10
2.1 Projektplanung	10
2.1.1 Herstellbarkeitsanalyse	11
2.1.2 Terminplanung	11
2.1.3 Projektbewertung	11
2.1.4 Projektfreigabe	12
2.1.5 Prototypherstellung	12
2.2 Umsetzung	12
2.2.1 Besondere Merkmale (BM) und Nachweisführung	12
2.2.2 Besondere Merkmale und Risikobetrachtung	13
2.2.3 Fähigkeitskennwerte	14
2.2.4 Änderungen am Produkt oder Prozess	14

ABSCHNITT 3 – PROZESS- UND PRODUKTFREIGABE	15
3.1 Prozess- und Produktfreigabe	15
3.2 Erstmuster	15
3.3 Erstmusterdokumentation	16
3.4 Anlass für Erstmuster	16
3.5 Erstmuster nach Datensätzen	17
3.6 Materialdatenerfassung	17
3.7 Materialdatenerfassung (REACH und ROHS)	17
ABSCHNITT 4 – WEITERE ANFORDERUNGEN	18
4.1 Aufbewahrungsfristen qualitätsrelevanter Dokumente & Aufzeichnungen	18
4.2 Prüfungen	18
4.3 Prozessfreigabe	19
4.4 Prozessaudits	19
4.5 Qualitäts-Absicherungs-Matrix (QAM)	19
4.6 Abweichungsgenehmigung	19
4.7 Requalifikationsprüfung	20
4.8 Notfallplanung	20
4.9 Ansprechpartner	20
4.9.1 Produktsicherheitsbeauftragter	20
ABSCHNITT 5 – HAFTUNG	21
ABSCHNITT 6 – LITERATURVERZEICHNIS	21
ABSCHNITT 7 – ÄNDERUNGSVERZEICHNIS	22

Präambel

Unsere Geltung und Position auf dem Weltmarkt werden durch die Qualität unserer Produkte entscheidend mitbestimmt.

Die Qualität ihrer Lieferungen und Dienstleistungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte. Unsere externen Anbieter (Lieferanten) sind als unsere Partner für die Qualität ihrer Produkte verantwortlich.

Die vorliegende Richtlinie soll dazu beitragen, auf der Basis der im Abschnitt 1.1 genannten Regelwerke eine gemeinsame Qualitäts- und Umweltstrategie umzusetzen, um damit reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und der BURGER-Firmengruppe (nachfolgend „BURGER GROUP“ genannt) sicherzustellen. Sie stellt jedoch keine Einschränkung dieser Regelwerke dar.

Abs. 1 Allgemeine Anforderungen

1.0 GELTUNGSBEREICH, VERTRAGSGEGENSTAND

Diese Richtlinie gilt für alle Produkte der Phasen Prototypen, Vor-Serie und Serie, sowie Entwicklungs- und Dienstleistungen, die der Lieferant aufgrund von Bestellungen liefert, die er während der Laufzeit dieses Lieferantenleitfadens erhält und annimmt. Die Erfüllung gesetzlicher und behördlicher Vorschriften wird vorausgesetzt. Der Lieferantenleitfaden ist für alle Werke der BURGER GROUP ab Januar 2019 gültig, gibt es spezifische Kundenanforderungen sind diese gegebenenfalls separat zu vereinbaren (z.B. besondere Merkmale).

Verbindlich ist ausschließlich die deutsche Version des Lieferantenleitfadens.

1.1 QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM

Ein wirksames Qualitätsmanagementsystem nach den Regelwerken IATF 16949: (aktuellste Ausgabe) ist anzustreben, als Mindestanforderung ist ein System, das alle inhaltlichen Anforderungen der Norm ISO 9001: (aktuellste Ausgabe) erfüllt, Voraussetzung einer Lieferbeziehung zur BURGER GROUP. Durch dieses Qualitätsma-

agementsystem soll das gemeinsame Ziel, Null Fehler, angestrebt werden. Zudem beinhaltet das Managementsystem des Lieferanten alle aktuell gültigen Anforderungen an ein Compliance Management (Anti-Korruptionspolitik, Datensicherheit, gesetzliche und behördliche Anforderungen der Herkunfts- und Bestimmungsländer (sofern vom Kunden bekannt)).

Die BURGER GROUP behält sich vor, das Qualitätsmanagementsystem, Verfahren und Produkte und Prozesse des externen Anbieters zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen. Dem Beauftragten der BURGER GROUP ist nach vorheriger Ankündigung innerhalb der üblichen Geschäftszeiten der uneingeschränkte Zugang zu den für die BURGER GROUP betriebenen Prozessen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen zu ermöglichen.

Sollte sich die Ausstellung eines Anschlusszertifikats zeitlich verzögern, informiert der Lieferant die BURGER GROUP vor Ablauf des gültigen Zertifikats mit Angabe des Datums der Re-Zertifizierung. Anschließend legt der Lieferant die Bestätigung der Zertifizierungsgesellschaft über die erfolgreiche Re-Zertifizierung unaufgefordert innerhalb von 14 Arbeitstagen nach Erhalt vor.

Der Lieferant informiert die BURGER GROUP unverzüglich über die Aberkennung seiner Zertifikate.

Für externe Anbieter im Rahmen der Automobil-Sparte, gelten die Anforderungen der IATF 16949 unter Berücksichtigung des jeweiligen Geltungsbereiches. Die notwendigen Schritte zur Entwicklung des Qualitätsmanagementsystems nach IATF Kap. 8.4.2.3 werden auf Basis einer Risikobewertung dem Lieferanten als Entwicklungsziel mitgeteilt.

Für automobilspezifische produktbezogene Software oder Produkte mit integrierter Software sind die Anforderungen der IATF 16949 Kap 8.4 ff anwendbar.

Für vom Kunden vorgegebene Bezugsquellen (Setzteile) gelten alle Forderungen des Kapitels 8.4 der Din EN ISO 9001 bzw. IATF 16949, mit Ausnahme der Lieferantennominierung.

1.2 AUDIT BEI LIEFERANTEN BZW. UNTERLIEFERANTEN

Die BURGER GROUP ist berechtigt, jederzeit, aber insbesondere bei Auftreten von Qualitäts- oder Terminproblemen, Audits beim Lieferanten durchzuführen. Diese Audits werden stets nach vorheriger Ankündigung und in Abstimmung mit dem Lieferanten durchgeführt und bewertet. Der Lieferant gewährt der BURGER GROUP sowie deren Kunden Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfplätzen, Lagern und an-

grenzenden Bereichen sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Dabei akzeptiert die BURGER GROUP angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse.

Die BURGER GROUP und die Kunden von der BURGER GROUP sind außerdem berechtigt, die Zulieferer und Unterauftragnehmer des Lieferanten zu auditieren.

1.3 QUALITÄTSZIELE

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Fehlerraten vorzugsweise auf PPM-Basis (Parts per Million)
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten, Fehlermengen.
- Ermittlung der Liefertreue (Menge, Termin)

Die BURGER GROUP wird projektbezogen für definierte Produkte und Merkmale gemeinsam mit den Lieferanten Qualitätsziele sowie Erwartungen an Maßnahmen bei Nichterreichen der Ziele vereinbaren.

Außerdem erhält der Lieferant periodisch eine Lieferantenbewertung der BURGER GROUP. Die Kriterien für die Bewertung von Lieferanten von produktbezogenen Teilen und Dienstleistungen wie folgt festgelegt und werden mittels bereitstehender Daten in den ERP- und CAQ Systemen des Kunden ermittelt.

QUALITÄTSPERFORMANCE

- Fehlerquote in ppm
- Reklamationsquote
- Reaktionszeit in der 8D Bearbeitung
- Kommunikation im Problemlösungsprozess

LIEFERPERFORMANCE

- Liefertreue (Mengen- und Termintreue)
- Störungen aufgrund von Sonderfahrten

QUALITÄTSMANAGEMENT SYSTEM

- Erreichen des QMS Zieles
- Bereitstellung des aktuell gültigen Zertifikates

Die Kriterien für die Bewertung von nicht produktionsbezogenen Dienstleistungen werden durch die Verantwortlichen der Beschaffungsabteilung des BURGER GROUP Standortes zusammen mit den Fachabteilungen auf der Basis von reproduzierbaren Bewertungsschemata erstellt.

1.4 GESCHÄFTSSPRACHE

Die Geschäftssprache ist deutsch oder die Landessprache des Bestellwerkes, alternativ englisch.

1.5 FORTLAUFENDER VERBESSERUNGSPROZESS

Eine der wichtigsten Aufgaben vor Serienstart und während der laufenden Serienfertigung ist die Entwicklung und Umsetzung von Maßnahmen, die zu einer fortlaufenden Verbesserung der Prozesse führen. Dabei sind die Anforderungen an das QM System (Kap. 10.3 ff) zu berücksichtigen:

1.6 REKLAMATIONSBEARBEITUNG

Nach jeder Reklamation durch die BURGER GROUP sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und bei der BURGER GROUP in strukturierter Form eines „8-D Report“ (BURGER GROUP Vorlage) termingerecht einzureichen. Ursachenanalysen sind grundsätzlich mit geeigneten Problemlösungsmethoden durchzuführen. Falls von der BURGER GROUP gefordert, sind weitergehende, detailliertere Analysen (wie z.B. Ishikawa, 5-Why - Fragen, Fehlersimulationen, Prozessanalysen, ...) vorzulegen.

Sofortmaßnahmen in Form eines 3-D Reports sind, falls nicht anders gefordert, innerhalb eines Arbeitstages schriftlich an die BURGER GROUP zu berichten. Der vollständig ausgefüllte 8-D Report muss spätestens nach 10 Arbeitstagen (14 Kalendertagen) an die BURGER GROUP versendet werden. Können die oben genannten Termine nicht eingehalten werden, erwartet die BURGER GROUP eine frühzeitige Kontaktaufnahme zur Klärung der weiteren Vorgehensweise.

Die Qualität des gelieferten 8-D Reports wird bewertet und ggf. wird eine Nachbesserung angefordert. Die Bewertungskriterien werden ihnen mit der Zusendung der Reklamationseröffnung mitgeteilt.

Weitere betroffene Werke der BURGER GROUP sind bei Gleichteilen oder Teilefamilien umgehend vom Lieferanten zu informieren. Inhaltlich sind die oben genannten Berichte in Auftreten und Nichtentdeckung des Fehlers zu gliedern. Die Risikobe-

wertungen sind zu aktualisieren und die Ergebnisse sind einzuarbeiten. Die BURGER GROUP behält sich eine Verifizierung der Reklamationsbearbeitung vor Ort vor. Kennzeichnung nach vorausgegangener Reklamation Folgelieferungen aus Lager- und Umlaufbeständen, die aufgrund eines vorausgegangenen Fehlers einer 100% Prüfung unterzogen wurden, müssen, soweit nichts anderes vereinbart, bis zur nachweislichen Fehlerbeseitigung, mit Label, „Ware geprüft nach Reklamation“ gekennzeichnet werden (Zusendung mit der Reklamationseröffnung). Mindestens die erste Lieferung aus Neufertigung muss diesem Ablauf unterzogen sein, die Daten der Kontrolle müssen der Lieferung beigelegt sein. Die Transportladungsträger und jedes einzelne Lademittel sind auch mit diesem Formular eindeutig zu kennzeichnen. Eine eventuell notwendige Kennzeichnungsart am Einzelteil ist mit dem BURGER GROUP-Abnehmerwerk abzustimmen.

Der Lieferant haftet, nach den gesetzlichen Vorschriften für alle Schäden, die der BURGER GROUP wegen mangelhafter Leistung entstehen, insbesondere der Lieferung mangelhafter Produkte. Erfasst werden alle mittelbaren und unmittelbaren Schäden bei der BURGER GROUP und den betroffenen Kunden der BURGER GROUP. Durch jede vom Lieferanten verursachte Beanstandung entstehen der BURGER GROUP Kosten.

Die BURGER GROUP ist berechtigt, folgende Kosten in Rechnung zu stellen:

- Erhöhter Qualitätsaufwand 50,- € / Stunde
- Rücktransport zum Lieferanten anfallende Transportkosten
- Interner Sortieraufwand 40,- € / Stunde
- Interner Nacharbeitsaufwand 40,- € / Stunde
- Weitere Kosten sind nach erfolgtem Nachweis zu erstatten

Ist der Lieferant nicht bereit oder in der Lage die Nacherfüllung so kurzfristig vorzunehmen, dass dem Werk der BURGER GROUP keine Nachteile entstehen (insbesondere Bandstillstand), so ist die BURGER GROUP berechtigt, die benötigten Teile selbst oder durch Dritte nachzuarbeiten oder, sofern dies nicht oder nur mit unverhältnismäßigem Aufwand möglich ist, neu herzustellen.

Die dadurch entstehenden Mehrkosten hat der Auftragnehmer zu tragen und der BURGER GROUP zu ersetzen.

Entstehen der BURGER GROUP infolge mangelhafter Erfüllung des Vertragsgegenstandes Kosten, insbesondere Transport, Weg-, Arbeits-, Materialkosten oder Kosten für eine, den üblichen Umfang übersteigende Eingangskontrolle, so hat der Lieferant diese Kosten zu tragen.

Sachmängelansprüche verjähren 36 Monaten ab Gefahrenübergang.

Der Lieferant steht dafür ein, dass im Zusammenhang mit seiner Lieferung keine Rechte Dritter verletzt werden. Wird die BURGER GROUP von einem Dritten deshalb in Anspruch genommen, so ist der Lieferant verpflichtet, uns auf erstes schriftliches Anfordern von diesen Ansprüchen freizustellen; wir sind nicht berechtigt, mit dem Dritten - ohne Zustimmung des Lieferanten - irgendwelche Vereinbarungen zu treffen, insbesondere einen Vergleich abzuschließen. Die Freistellungspflicht bezieht sich auf alle Aufwendungen, die uns aus oder im Zusammenhang mit der Inanspruchnahme durch einen Dritten notwendigerweise erwachsen.

1.7 REKLAMATION AUS DEM FELD

Bei Reklamationen aus dem Feld sind vom Lieferanten methodische Analysen durchzuführen, insbesondere für Bauteile, für die im Analyseprozess kein Fehler gefunden wurde (siehe hierzu VDA Band „Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette – Vermarktung und Kundenbetreuung – Schadteilanalyse Feld“ – jeweils die aktuelle Ausgabe).

Der Lieferant ist verpflichtet, einen NTF Prozess (Not trouble found), der durch die BURGER GROUP initiiert wird, zu unterstützen. Die Auslösekriterien werden produkt- oder projektspezifisch mit Abschluss der Projekt- und Qualitätsvorausplanung festgelegt. Bei sicherheitsrelevanten Merkmalen ist der NTF Prozess insofern zu starten, dass in Absprache mit dem Kunden ein Belastungstest durchzuführen ist, wenn keine nachvollziehbare Ursache ermittelt werden kann.

Im NTF Prozess sind die Software- und Diagnosefunktionen elektronischer Komponenten zu berücksichtigen.

1.8 ESKALATIONSMODELL – LIEFERANT

Eskalationsmodell Lieferant:

Bei mangelhafter Qualität und nicht zeitgerechter Belieferung, behält sich die BURGER GROUP vor, entsprechend des BURGER GROUP-Eskalationsmodells, Maßnahmen zu ergreifen. Dieses Eskalationsmodell gliedert sich in mehrere Stufen.

Die Eskalation kann erfolgen bei:

- nicht erfolgreichem Reklamationsmanagement des Lieferanten
- langfristiger bzw. mehrfacher Überschreitung von Zielvereinbarungen
- Kundenreklamationen aufgrund von fehlerhaften Kaufteilen

Diese Anforderungen sind im BURGER GROUP "Eskalationsmodell Lieferant" geregelt.

1.9 UNTERAUFTRAGNEHMER – WECHSEL VON UNTERAUFTRAGNEHMERN

Der Lieferant ist für die Entwicklung seiner Unterauftragnehmer nach den im Abschnitt 1.1 genannten Anforderungen verantwortlich. Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, so muss sichergestellt sein, dass die Forderungen dieser Richtlinie auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden.

Der Wechsel eines Unterauftragnehmers ist gegenüber der BURGER GROUP anzeige- und freigabepflichtig.

Der notwendige Bemusterungsaufwand ist abzustimmen. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist durchzuführen. Die BURGER GROUP behält sich vor, auch Unterauftragnehmer zu auditieren, hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber der BURGER GROUP entbunden.

Abs. 2 Projektplanung- & Umsetzung

2.1 PROJEKTPLANUNG

Zur Realisierung der Qualitätsanforderungen unserer Kunden ist eine umfassende Reifegradabsicherung (Meilensteine) aller Prozesse in der Lieferkette erforderlich. Aus diesem Grund muss eine systematische, auftragsbezogene Planung, welche die Herstellbarkeitsprüfung / Risikobewertung einschließt, ein Hauptbestandteil der QM-Abläufe sein. Zur Sicherstellung der Produktqualität und der Liefertermine für alle neuen oder geänderten Produkte / Prozesse ist im Rahmen eines Projektmanagements eine Projektplanung durchzuführen.

Die BURGER GROUP fordert von den Lieferanten grundsätzlich im Rahmen eines Projektmanagements eine systematische Planung (z.B.: nach VDA Band 4 alternativ AIAG - APQP in der jeweils gültigen Ausgabe).

In Abstimmung mit der BURGER GROUP ist der Projektfortschritt (oder der APQP-Status-Report) vorzulegen.

Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten gelieferten Produkte als auch Leistungen (Dienstleistung, Software, Veredlung von Produkten) inklusive der zu betrachtenden Unterlieferanten.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muss die BURGER GROUP schriftlich informiert werden.

Die BURGER GROUP hat dafür Sorge zu tragen, dass dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung gestellt werden.

2.1.1 HERSTELLBARKEITSANALYSE

Die Herstellbarkeitsanalyse ist nach Anforderung mit Angebotsabgabe vorzustellen. Die Rückmeldung erfolgt mit dem Formular „Herstellbarkeitserklärung“.

Bei Entwicklungsprojekten müssen die Vertragspartner in der Entwicklungsphase geeignete präventive Methoden der Projekt- und Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaum-analyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA, SPICE Prinzipien etc. anwenden.

Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Projekten sind zu berücksichtigen.

2.1.2 TERMINPLANUNG

Die BURGER GROUP nennt dem Lieferanten die projektbezogenen Termine / Meilensteine.

Daraus erstellt der Lieferant einen detaillierten Terminplan z.B. APQP-Status-Report, oder ein vergleichbares Dokument welches alle notwendigen Aktivitäten beinhaltet und stimmt diesen frühzeitig mit der BURGER GROUP ab.

2.1.3 PROJEKTBEWERTUNG

Projektfortschrittsberichte sind die Grundlagen für eine regelmäßige Projektbewertung und sind der BURGER GROUP vorzulegen. Hierbei sind kritische Pfade bzgl. Termin und Technik zu nennen. Die BURGER GROUP behält sich vor, den Projektfortschritt zu überprüfen. Bei einer Abweichung zum abgestimmten Terminplan ist die BURGER GROUP unverzüglich zu informieren.

2.1.4 PROJEKTFREIGABE

Eine Freigabe zur Aufnahme der Produktion darf erst nach positiver Prüfung aller im Projekt geplanten Aktivitäten erfolgen.

Diese Freigabe ist seitens des Lieferanten von allen Verantwortlichen aus Qualitätssicherung, Fertigung und Planung sowie gegebenenfalls weiterer beteiligter Bereiche mit Datum und Unterschrift zu dokumentieren.

2.1.5 PROTOTYPHERSTELLUNG

Für Prototypenteile ist bei jeder Anlieferung sowie bei Änderungen (Index/Sachnummer) ein Prototypenprüfbericht mit Lenkungsplan (PLP/CP) (Inhalt gemeinsam abgestimmt) vorzustellen.

Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen der BURGER GROUP und dem Lieferanten die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

2.2 UMSETZUNG

2.2.1 BESONDERE MERKMALE (BM) UND NACHWEISFÜHRUNG

Hierunter werden Produkte verstanden, deren Merkmale maßgeblichen Einfluss auf die Produktsicherheit (BM S) die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben (BM Z) oder die Funktion (BM F) haben. Unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ist hier ein entsprechendes Risiko zu erwarten. Diese Produkte und deren Merkmale sind in den technischen Unterlagen / Bestellunterlagen von der BURGER GROUP gekennzeichnet. funktionswichtige und prozesskritische Qualitätsmerkmale sowie Merkmale mit besonderer Nachweisführung erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen z. B. die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften oder Kundenvorschrift in besonderem Maße beeinflussen können.

Diese Merkmale werden von der BURGER GROUP festgelegt und / oder ergeben sich aus der Design- und/oder Prozess-FMEA des Lieferanten. Der Lieferant verpflichtet sich, zur Behandlung von Produkten und Merkmalen mit besonderer Nachweisführung zu verfahren. Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen. Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Man unterscheidet zwischen den vom Kunden definierten

besonderen Merkmalen und denen der BURGER GROUP - oder lieferanteneigenen besonderen Merkmalen.

2.2.2 BESONDERE MERKMALE UND RISIKOBETRACHTUNG

2.2.2.1 DEFINITION UND BEDEUTUNG DER MERKMALE

Die in den Spezifikationen genannten besonderen Merkmale sind im Rahmen der Projektbearbeitung in die entsprechenden Dokumente zu übertragen (z.B. HSA, Zeichnung, PAP, FMEA, PLP, Prüfvorschriften, Zeugnisse, etc.). Es ist festzulegen, wie die Einhaltung der besonderen Merkmale nachgewiesen wird. Die Überwachung und die Rückverfolgbarkeit der Produkte mit besonderen Merkmalen sind festzulegen.

„A oder D“ Merkmale werden in der Regel behandelt wie alle anderen Merkmale, jedoch wird für die Dokumentation dieses Merkmales eine Archivierungszeit von min. 15 Jahren vorgeschrieben sofern damit die branchenüblichen Anforderungen (IATF16949 Kap. 7.5.3.2; VDA Band1) erfüllt werden. Diese Merkmale sind in der FMEA mit der Bedeutung 9 - 10 zu bewerten und es sind bei einer RPZ > 100 entsprechende Maßnahmen zur Sicherstellung der Prozessfähigkeit zu definieren.

2.2.2.2 FÄHIGKEITSKENNWERTE UND RISIKOBEWERTUNG

„100%“-Merkmale unterliegen in der Fertigung einer 100%-Prüfung. Um Kosten in der Wertschöpfungskette zu sparen sollten die 100%-Prüfungen unmittelbar hinter den Entstehungsprozessen platziert werden. Eine automatische 100%-Prüfung (z. B. durch einen Automaten oder einem Bilderkennungssystem) ist einer manuellen vorzuziehen. Manuelle Prüfungen sind in der Entdeckungswahrscheinlichkeit der FMEA > 7 zu bewerten. (Faktor Mensch)

„CC“ Merkmale unterliegen einer statistischen Betrachtung. So werden Cpk-Werte von größer/gleich 1,33 und Cmk-Werte bzw. Ppk-Werte von größer/gleich 1,67 verlangt. Eine Maschinenfähigkeit bei der Erstbemusterung muss erfüllt werden. Die Bedeutung ist mit > 7 zu belegen.

„SC“ Merkmale unterliegen ebenfalls einer statistischen Betrachtung und es werden i.d.R. die gleichen Fähigkeitswerte verlangt wie zuvor beschrieben. Eine Maschinenfähigkeit bei der Erstbemusterung muss erfüllt werden. Die Bedeutung ist mit > 5 zu belegen.

2.2.3 FÄHIGKEITSKENNWERTE

Die Ermittlung der Fähigkeitskennwerte sind den VDA-Fachpublikationen in der jeweils gültigen Ausgabe (Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz) zu entnehmen.

Als Mindestforderung gelten:

- Messmittelfähigkeits- und Prüfmethodefähigkeitsnachweis

Es dürfen nur fähige Mess- und Prüfmittel eingesetzt werden. Fähigkeits-Untersuchungen müssen zu jeder Erstbemusterung erstellt bzw. ergänzt und beigelegt werden. Die Fähigkeit muss die Anforderungen aus den Regelwerken MSA (AIAG) und VDA 5 der jeweils gültigen Ausgabe erfüllen.

- Produktbezogene Fähigkeiten
- Maschinenfähigkeit $Cmk \geq 2,0$
- Vorläufige Prozessfähigkeit $Ppk \geq 2,0$
- Fortlaufende Prozessfähigkeit $Cpk \geq 1,67$

Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, damit mangelhafte Lieferungen ausgeschlossen sind.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe sind der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistischer Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen. Bei regelbaren Merkmalen ist eine zentrierte Fertigung anzustreben.

2.2.4 ÄNDERUNGEN AM PRODUKT ODER PROZESS

Änderungen an Produkt und Prozess sind frühzeitig anzeige- und freigabepflichtig und darüber hinaus sind diese in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren.

Die Änderung ist vom Lieferant zu bewerten und anhand der Auslösematrix nach VDA Band 2 zu validieren. (Siehe Abschnitt 3)

Abs.3 Prozess- & Produktfreigabe

3.1 PROZESS- UND PRODUKTFREIGABE

Der Lieferant von Produkten mit integrierter Software oder von Software mit einem signifikanten Einfluss auf die Qualität des Produktes beim Kunden (z. B. Prüfsoftware) muss einen Prozess zur Qualitätssicherung bei der Entwicklung und Herstellung der Software anwenden und nachweisen. Als Nachweis gelten die Ergebnisse des Self-Assessments, die vom Lieferanten durchgeführt, dokumentiert und auf Verlangen gezeigt werden (Gemäß der Forderung der IATF 16949 – 8.4.2.3.1 / VDA Automotive SPICE, CMMI).

Die Prozess- und Produktfreigabe erfolgt nach dem Produktionsprozess und Produktfreigabeverfahren (PPF) des VDA Band 2 in der jeweils gültigen Ausgabe oder nach dem Produktionsteileabnahmeverfahren PPAP der AIAG.

Eine Serienlieferung darf erst nach einer Prozess- und Produktfreigabe von der BURGER GROUP erfolgen. Die Prozess- und Produktfreigabe beinhaltet u.a.

- Erstmusterfreigabe der Produkte und Prozesse
- Freigabe der Qualitätsplanung
- Nachweise entsprechend den Vorlagestufen

3.2 ERSTMUSTER

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte nach Bestellvorgabe, aktuell gültiger Zeichnung und mitgeltenden Unterlagen. Die Prüfergebnisse aller in den Konstruktions- und Spezifikationsunterlagen festgelegten Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren.

Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile wird von der BURGER GROUP festgelegt. Die Erstmuster sind mit den in den Bestellunterlagen geforderten Unterlagen gemäß den Vorlagestufen nach VDA Band 2 oder AIAG - PPAP in der jeweils gültigen Ausgabe zum vereinbarten Termin an die BURGER GROUP zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster und die Angabe des Fertigungsstandortes erforderlich. Zur Identifizierung der Merkmale sind zugeordnete Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden Zeichnung zu verwenden. Baugruppen, die nach einer BURGER GROUP -/Kunden -Konstruktion gefertigt wurden, sind einschließlich der Einzelteile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen und der

BURGER GROUP vorzustellen. Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant die Baugruppe einschließlich der Einzelkomponenten zu bemustern und der BURGER GROUP vorzustellen. Abweichungen von den Spezifikationen, die bei der Prozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen die BURGER GROUP, diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden. Referenzmuster (Rückstellteile) aus Erstbemusterung sind vom Lieferanten aufzubewahren. Aufbewahrungsfristen sind mit der BURGER GROUP abzustimmen.

3.3 ERSTMUSTERDOKUMENTATION

Die Erstmusterdokumentation ist zeitgleich mit den Erstmustern zu liefern. Fehlende oder verspätete Erstmusterdokumentation führt zu einer negativen Lieferantenbewertung. Erstmuster ohne Erstmusterdokumentation können nicht bearbeitet werden und führen zu einer Ablehnung. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten vorab eine schriftliche Genehmigung mittels eines Bauabweichungsantrages von der BURGER GROUP einzuholen und der Vorlage beizufügen. Erstmuster mit Abweichung, für die keine Abweichungsgenehmigung vorliegt, werden bei der BURGER GROUP nicht bearbeitet.

3.4 ANLASS FÜR ERSTMUSTER

In Übereinstimmung mit den genannten Regelwerken und in Anlehnung an den VDA Band 2 in seiner neuesten Ausgabe, sind Erstmuster erforderlich:

- Wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in Bestellung vermerkt).
- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten.
- Nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen.
- Nach Änderung des Zeichnungsindex an allen davon betroffenen Merkmalen.
- Nach einer Liefersperre.
- Nach Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr.
- Bei geändertem Produktionsverfahren / -prozess.
- Nach Einsatz neuer/geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gieß-, Stanz-, Walz-, Presswerkzeuge, bei mehreren Formen, bzw. Vielfachformen/Traube jedes Nest.)
- Nach Produktionsstättenverlagerung oder Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel.
- Nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen.

Grundsätzlich müssen Änderungen frühzeitig und in Abstimmung mit den weiteren erforderlichen Validierungs- und Freigabeszenarien angezeigt werden.

3.5 ERSTMUSTER NACH DATENSÄTZEN

Messungen müssen gegen das gültige 2D-/ 3D-Datenmodell durchgeführt werden. Die Anzahl der Messpunkte ist so zu wählen, dass alle Geometrien sicher bestimmt sind. Details des Modells und der Messung sind mit dem Qualitätsansprechpartner des BURGER GROUP -Abnehmerwerkes zu vereinbaren.

3.6 MATERIALDATENERFASSUNG

Mit der Bestellung der Erstbemusterung wird die Anforderung an die Materialdatenerfassung definiert, grundsätzlich ist die Materialdatenerfassung Bestandteil der Erstbemusterung.

Die Eingabe der Daten erfolgt in das Internationale Material Daten System (IMDS) und an die jeweilige Organisationseinheit der BURGER GROUP. Entsprechend IMDS-Richtlinie sind die Daten in Englisch und bei Bedarf in einer weiteren Sprache einzugeben. Maßgebend sind die Zeichnungsnummern der Kunden der BURGER GROUP.

3.7 MATERIALDATENERFASSUNG (REACH UND ROHS)

Der externe Anbieter verpflichtet sich für, im Rahmen der industriellen oder gewerblichen Tätigkeit verwendete Chemikalien die Verpflichtungen gemäß REACH zu tragen. Der Geltungsbereich für die Anwendung der REACH Verordnung als Hersteller, Importeur oder nachgeschalteter Anwender ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen. Der externe Anbieter verpflichtet sich ferner die aktuell geltenden Richtlinien und Pflichten der RoHS Compliance Vorgaben zu ermitteln und einzuhalten. Die Nachweise zur Einhaltung beider Verpflichtungen werden der BURGER GROUP im Rahmen des Freigabeprozesses und auf Verlangen bereitgestellt.

Abs. 4 Weitere Anforderungen

4.1 AUFBEWAHRUNGSFRISTEN FÜR QUALITÄTSRELEVANTE DOKUMENTE UND AUFZEICHNUNGEN

Für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen. Hierbei müssen folgende Mindestforderungen enthalten sein:

15 Jahre (+ evtl. Kundenforderungen) für:

- Unterlagen und Aufzeichnungen zu Produkten mit besonderer Nachweisführung
- Aufzeichnungen zu Sonderprüfungen
- Aufzeichnungen über Qualitätsleistungen ohne besondere Nachweisführung (Qualitätsregelkarten, Prüfergebnisse, PPM-Aufstellungen usw.)
- Aufzeichnungen zu QM-Bewertungen, internen Audits, usw.
- Werkstoffprüfberichte, Kaufverträge, Ergänzungen dazu usw.
- Aufzeichnungen zu Prozess-, Produktfreigaben

Die Aufbewahrungsfristen gelten ab dem Erstelldatum der Aufzeichnungen und Auslieferdatum der letzten Teile / Produkte.

Diese Festlegungen ersetzen keine gesetzlichen Forderungen. Längere Aufbewahrungszeiten werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen. Der Lieferant hat der BURGER GROUP auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

4.2 PRÜFUNGEN

Bei negativen Prüfergebnissen hat der Lieferant unverzüglich die Qualitätssicherung des jeweiligen BURGER GROUP -Lieferwerks zu informieren und sofort jede weitere Auslieferung der Produkte zu sperren, die Fehlerursache zu ermitteln, geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren. Das weitere Vorgehen ist mit der BURGER GROUP abzustimmen.

Sonderprüfungen sind Prüfungen, die über die üblichen Serienprüfungen hinausgehen, hierzu gehören z.B. Belastungsprüfungen, Zuverlässigkeitsprüfungen und technisch aufwändige Prüfungen. Der Lieferant hat Sonderprüfungen bei der Erstbemusterung gemäß den BURGER GROUP -Spezifikationen durchzuführen, ferner ist zur laufenden Produktionsüberwachung die mit der gemeinsam festgelegten

Teileanzahl und Prüfhäufigkeit festgelegte Prüfung fortzuführen. Testteile müssen aus der aktuellen Serienproduktion stammen und die Prüfergebnisse auf die Herstelllose zurückführbar sein.

4.3 PROZESSFREIGABE

Vor Aufnahme der Produktion von Teilen, muss zum Serienstart eine Prozessfreigabe aller Fertigungs- und Montagearbeitsplätze erfolgen. Das Ergebnis ist zu dokumentieren. Zur Durchführung von Abstell- und Verbesserungsmaßnahmen sind verantwortliche Personen sowie Abschlusstermine zu benennen. Nach Abschluss der festgelegten Maßnahmen ist unter Berücksichtigung der zuvor aufgezeigten Abweichungen eine erneute Prüfung durchzuführen. Das Ergebnis ist wiederum schriftlich zu dokumentieren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Abnahmezeugnisse nach DIN EN 10204 für Werkstoffe, Prüfbescheinigungen wie z.B. Schichtdickenmess- und Härteprotokolle etc., Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen den Kunden unverzüglich schriftlich zu informieren.

4.4 PROZESSAUDITS

Durch regelmäßige Produkt- und Prozessaudits (gemäß Auditplan und ereignisbezogen) muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Prüfung, Kennzeichnung, Konservierung, Sauberkeit, Verpackung, Lieferunterlagen etc.) erfüllt sind.

Die Ergebnisse sind einschließlich der Ursachenanalyse (Grund der Abweichung) und der eingeleiteten Maßnahmen zu dokumentieren. Die Wirksamkeit der Maßnahmen muss nachgewiesen werden. Ggf. sind nach Absprache besondere Prozedere wie z.B. CQI 9 / 11 / 12 ff nach Kundenforderung anzuwenden.

4.5 QUALITÄTS-ABSICHERUNGSMATRIX (QAM)

Bei festgestellten Abweichungen muss der Lieferant eine Methode anwenden, die gegenüber den abnehmenden Werken von der BURGER GROUP absichert, dass keine Fehlerteile ausgeliefert werden. >Firewall<

4.6 ABWEICHUNGSGENEHMIGUNG

Bei Abweichungen von den technischen Kunden-Unterlagen / Spezifikationen ist

grundsätzlich vor Auslieferung eine Lieferfreigabe bei dem abnehmenden BURGER GROUP Werk einzuholen, dies gilt auch bei notwendiger Nacharbeit und Reparatur aus Sicht des Lieferanten. Der Lieferant gewährleistet, dass die Branchenüblichen Forderungen zur Steuerung nicht konformer Ergebnisse eingehalten werden (IATF 8.7.1ff).

Bei bereits ausgelieferter Ware ist ebenfalls das abnehmende Werk unverzüglich zu informieren. Zu verwenden hierfür ist das Dokument „Antrag auf Sonderfreigabe“. Das weitere Vorgehen wird dann festgelegt. Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist immer vorher eine schriftliche Sonderfreigabe von der BURGER GROUP einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist die BURGER GROUP unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Alle Lieferungen, die auf Basis einer Abweichungsgenehmigung erfolgen, müssen zusätzlich Kennzeichnungen an allen Ladungsträgern aufweisen.

4.7 REQUALIFIKATIONSPRÜFUNG

Für jeden Artikel ist eine Requalifikation durchzuführen.

Häufigkeit und Umfang der Prüfung wird in der Projektplanung abgestimmt und ist im Produktionslenkungsplan (PLP) festzulegen. Aufzeichnungen müssen auf Anforderung durch den Kunden jederzeit bereitgestellt werden.

4.8 NOTFALLPLANUNG

Der Lieferant verpflichtet sich die internen und externen Risiken zu ermitteln und zu bewerten und in einem branchenüblichen Notfallplan zu realisieren.

4.9 ANSPRECHPARTNER

Die Ansprechpartner des Projektes, der Notfallplanung und des Eskalationsszenarios müssen beidseitig festgelegt sein. Diese werden zu Projektbeginn definiert und bei Übermittlung der Informationen zu Zertifizierungen aktualisiert.

4.9.1 PRODUKTSICHERHEITSBEAUFTRAGTER

Der Produktsicherheitsbeauftragte muss in der gesamten Lieferkette benannt sein und die Anforderungen der IATF 16949 Kapitel 4.4.1.2 sicherstellen.

Abs. 5 Haftung

Der Lieferant verpflichtet sich, sein Haftungsrisiko durch eine angemessene Versicherung abzudecken. Die Versicherung beinhaltet mindestens:

1.) Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung

Der Mindestdeckungsbeitrag je Versicherungsfall bei 2-facher Jahresmaximierung beträgt 5 Mio. € pauschal für Personenschäden und für Sachschäden, einschließlich Produktvermögensschäden.

2.) Rückrufkostenversicherung

Der Mindestdeckungsumfang bei einfacher Jahresmaximierung beträgt 5 Mio. € je Rückruf. Der Lieferant hat das Bestehen der geforderten Deckungssummen der BURGER GROUP schriftlich nachzuweisen.

Die Vereinbarung dieses Lieferantenhandbuchs berührt die Verpflichtung des Lieferanten, vertragskonforme Produkte zu liefern, nicht.

Sollte eine Bestimmung dieses Vertrages unwirksam sein, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen davon nicht berührt. Der Geltungsumfang wird in einer Anlage bezogen auf Projekte, Produkte oder Produktfamilien auf der Basis des aktuellen Lieferantenleitfadens zwischen beiden Parteien vereinbart und gilt als Grundlage der Zusammenarbeit während der gesamten Laufzeit.

Abs. 6 Literaturverzeichnis

NORMEN BEZUGSQUELLE:

Beuth Verlag GmbH

Postfach 11 45, 10772 Berlin

MITGELTENDE UNTERLAGEN Bezugsquelle:

Verband der Automobilindustrie e. V. (VDA)

Qualitätsmanagement Center (QMC)

Lindenstraße 5, D-60325 Frankfurt

Tel. 069/97507-332; Fax: 069/97507-331

Abs. 7 Änderungsverzeichnis

REV. NR.	DATUM	ABSCHNITT	TEXT
1.0	21.06.2018	alle	Komplette Überarbeitung
2.0	31.10.2018	1.7	Reklamationen aus dem Feld überarbeitet
2.0	31.10.2018	3.7	REACH und RoHs Forderungen hinzugefügt

