

Lieferantenhandbuch

Anforderungen



Version 0/04.07.2014 – Löhde

Inhaltsverzeichnis	Seite
Vorwort	4
1.0 Beschaffungs-/ Qualitätspolitik und Ziele	5
2.0 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten	5
3.0 Verfahren zur Lieferantenauswahl	6
3.1 Lieferantenselbstauskunft	6
3.2 Auditierung von Lieferanten	6
3.3 Nominierung von Lieferanten	6
3.4 Liste freigegebener Lieferanten	7
3.5 Qualitätssicherungsvereinbarung	7
3.6 Gewährleistung	7
3.7 Ständige Verbesserung KVP	7
4.0 Qualitätsabsicherung vor der Serie	8
4.1 Allgemeines	8
4.1.1 Produktqualitäts-Vorausplanung APQP / Statusbericht	8
4.1.2 Spezifikationen / Zeichnungen	8
4.1.3 FMEA	8
4.1.4 Prüfplanung (Contol Plan)	8
4.1.5 Fähigkeitsnachweise	9
4.1.6 Prozessabnahme / Run&Rate vor Serieneinsatz	9
4.1.7 Bemusterungen / Muster	9
4.1.7.1 Erstmuster mit EMBP (PPAP)	9
4.1.7.2 Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster	10
4.1.7.3 Referenz/ Handmuster- und Grenzmuster	10
4.1.7.4 IMDS-Daten	10
4.1.8 Teilelebenslauf	11
4.1.9 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserienteilen	11
4.1.10 Sonderfreigabe	11
4.1.11 Requalifikationsprüfungen	11
4.1.12 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserien-und Serienteilen	12
4.1.13 Warenbegleitende Dokumentation in der Prototypen-und Vorserienphase	12
4.2 Werkzeug und Anlagenmanagement	12
4.2.1 Werkzeugkonstruktion und -fertigung	12
4.2.2 Werkzeug und Anlagenabnahme, -freigabe	12
4.2.3 Werkzeug und Anlagenverwaltung	13
4.2.4 Prüflehren / Prüfmittel	13

Inhaltsverzeichnis	Seite
5.0 Qualitätssicherung in der Serie	14
5.1 Vereinbarung von Kennzahlen und Zielen	14
5.2 Wareneingangsprüfungen	14
5.3 Reklamationsablauf	14
5.4 Mängelansprüche	15
6.0 Lieferantenbewertung	15
7.0 Allgemeine Anforderungen an Lieferanten	16
7.1 Umwelt	16
7.2 Verpackung	16
8.0 Eskalationsverfahren KOLB	16
9.0 Zustimmungserklärung der Lieferanten	17
10.0 Literaturverzeichnis (jeweils aktueller Stand)	17
11.0 Abkürzungen	17
12.0 Anhang Formblätter	18

	Beschaffung "Lieferantenhandbuch"	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 4 von 18
---	--	--

Vorwort

Um den ständig steigenden Anforderungen unserer Kunden an Qualität und Flexibilität auch in Zukunft gerecht zu werden, brauchen wir fähige Lieferanten, die sich engagiert, über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen.

Mit Partnern, die fähig und willens sind, ihr produkt- und prozessspezifisches Know-how zum gegenseitigen Nutzen einzubringen, lassen sich ehrgeizige Qualitätsziele erreichen. Dieses Handbuch stellt einen Leitfaden zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und KOLB dar.

Ausgehend von der Beschaffungs- und Qualitätspolitik sind die Anforderungen von KOLB zur Gewährleistung und Aufrechterhaltung einer einwandfreien Produktqualität dargestellt.

Das Lieferantenhandbuch ist ein verbindliches Dokument. Es ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen KOLB und dem Lieferanten und ist bereits im vorvertraglichen Anfragestadium gültig.

Ronald Löhde
Leiter Materialwirtschaft / QMB
04.07.2014

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 5 von 18
---	--	--

1.0 Beschaffungs- / Qualitätspolitik und Ziele

Wir streben partnerschaftliche und langfristige Ziele mit unseren Lieferanten an. Ständige Verbesserung der Zusammenarbeit in den Prozessen und den Systemen der Lieferanten trägt zur Wirtschaftlichkeit, Liefertreue und zur Verbesserung der Qualität bei. Schnell wechselnde und steigende Kundenanforderungen an KOLB- erfordern auch von unseren Lieferanten höchste Flexibilität und die Bereitschaft, zu Problemlösungen kreativ und schnell beizutragen. Die Lieferungen und Leistungen des Lieferanten müssen daher alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Um dieses Null-Fehler-Ziel zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf Fehlervermeidung liegen. Die Lieferanten verpflichten sich, nur fehlerfreie Produkte zu liefern.

Gemeinsam wollen wir folgende Ziele erreichen:

- Aufbau einer langfristigen Partnerschaft
- Sicherung der gemeinsamen Wettbewerbsfähigkeit
- Optimale Kommunikation
- Minimierung der Lager- und Transportaufwendungen zum Nutzen beider Seiten
- Schaffen der Voraussetzungen für den Lieferanten, die Qualitätsverantwortung optimal wahrnehmen zu können
- Sicherung der Qualität vor Serienlieferung
- Sicherung und kontinuierliche Verbesserung der Qualität in der Serie

2.0 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten

Die Lieferanten verpflichten sich, ein Qualitätsmanagementsystem aufzubauen und mit Zertifikat nachzuweisen, das mindestens den Anforderungen nach DIN ISO EN 9001 genügt. Das Ziel der Lieferanten muss sein, das QM-System nach ISO/TS 16949 auszurichten und nachzuweisen. Liegen seitens KOLB-Kunden Forderungen nach anderen Managementsystemen vor, sind diese in der Qualitätssicherungsvereinbarung festzulegen. Umweltverträgliche Produktion und umweltverträgliche Produkte sind Anforderungen, denen wir uns alle stellen müssen. Deshalb fordern wir unsere Lieferanten dazu auf, nach dem Umweltmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 14001 zu arbeiten bzw. einzuführen. Die Einhaltung gültiger Gesetze setzen wir voraus.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 6 von 18
---	--	--

3.0 Verfahren zur Lieferantenauswahl

„Qualität zu einem fairen Preis“ ist das Leitbild zur Lieferantenauswahl von KOLB.

3.1 Lieferantenselbstauskunft

Die Lieferantenselbstauskunft in Form eines Lieferantenfragebogens fasst die wichtigsten Informationen für die erste allgemeine Beurteilung des Lieferanten zusammen. Das Formblatt FB0901 erhält der Lieferant mit den Anfrageunterlagen.

Es ist kurzfristig ausgefüllt den anfragenden Einkäufern zurückzuschicken.
KOLB ist unverzüglich über wesentliche Änderungen schriftlich zu informieren.

3.2 Auditierung von Lieferanten

KOLB behält sich vor, ein Audit nach VDA 6.1/6.3, ISO/TS 16949 bei den Lieferanten durchzuführen. Die Lieferanten werden KOLB hierbei bestmöglich unterstützen. Anlass für ein Audit kann insbesondere sein:

- Auswahl / Beurteilung von neuen Lieferanten
- Qualitätsprobleme in der Serie
(siehe 5.4. tatsächlich entstandene Kosten werden den Lieferanten belastet)
- Anforderung unserer Kunden
- KOLB-interne Forderungen
Die Lieferanten verpflichten sich, die im Auditbericht festgestellten Abweichungen termingerecht abzarbeiten.

KOLB behält sich vor, Prozesse und Abläufe wertanalytisch zu betrachten (siehe 3.7 Ständige Verbesserung KVP).

3.3 Nominierung von Lieferanten

Die Entscheidung zur Nominierung wird durch die Abteilungen Einkauf, Qualitätsmanagement, Logistik und Technik getroffen. Grundlage für die Geschäftsbeziehung bilden die vom strategischen Einkauf ausgearbeiteten und geschlossenen Rahmenverträge.

3.4 Liste freigegebener Lieferanten

Mit Abschluss des Rahmenvertrages werden die Lieferanten in die Liste FB0907 freigegebener Lieferanten integriert. Voraussetzung sind positive Besuchs- oder Auditergebnisse.

Gründe für eine umfassende oder teilweise Sperrung der Lieferanten können sein:

- Erhebliche Zielüberschreitung
- Mangelhafte Umsetzung der Systemanforderungen
- Unzureichende Reaktionszeiten
- Erhebliche Qualitätsverschlechterung der Teile
- Nichteinhaltung der KOLB-Vorgaben.

3.5 Qualitätssicherungsvereinbarung

Die Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die qualitätsrelevante Beziehung zwischen den Lieferanten und KOLB. Sie ergänzt die bestehenden Lieferbedingungen.

Qualitätsanforderungen regeln im Wesentlichen folgende Punkte:

- Qualitätsmanagementsystem
- Prüf- und Dokumentationsverantwortung der Lieferanten
- Zielvereinbarungen (siehe 5.1)
- Einhaltung gesetzlicher Forderungen

3.6 Gewährleistung

Die Einzelheiten zur Gewährleistung werden im Rahmenvertrag geregelt. KOLB weist darauf hin, dass die Lieferanten entsprechend ihrer Verantwortung bei Feldschadensfällen mit den daraus resultierenden, von unseren gemeinsamen Kunden ermittelten Kosten belastet werden. Zu diesem Zweck werden die Lieferanten unmittelbar über die ihnen zuordenbaren Aufwendungen informiert.

Schadensbilder (-muster) liegen - soweit sie KOLB zur Verfügung gestellt wurden – zur Einsicht an die Qualitätsstelle der KOLB GmbH vor.

3.7 Ständige Verbesserung KVP

Ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein. KOLB erwartet die aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung bzw. als Qualitätsverbesserung nachzuweisen. KVP-Projekte werden von der KOLB Lieferantenentwicklung unterstützend begleitet.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 8 von 18
---	--	--

4.0 Qualitätsabsicherung vor der Serie

4.1 Allgemeines

Entwicklungsprojekte sind in Verbindung mit den Projektleitern von KOLB entsprechend den jeweiligen Anforderungen der Endkunden terminlich zu planen. Die Lieferanten stellen qualifizierte Mitarbeiter in ausreichender Anzahl zur Verfügung.

4.1.1 Produktqualitäts-Vorausplanung APQP / Statusbericht

Für die Planung und Abwicklung von Projekten wurde von KOLB ein Formblatt mit den wichtigsten Eckpunkten nach APQP-Elementen entworfen. Dieser Plan stellt die Mindestforderungen der Dokumentation in der gemeinsamen Projektarbeit dar. Der Statusbericht wird durch die Lieferanten in Abstimmung mit der Lieferantenentwicklung erstellt und vom Lieferanten in regelmäßigen Abständen berichtet.

4.1.2 Spezifikationen / Zeichnungen

Die Lieferanten verpflichten sich:

- Gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen, Lastenhefte und Normen in der jeweils aktuellen Fassung, (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten
- Lastenhefte anzufordern und die Anforderungen zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten
- Wichtige Merkmale, notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten (ggf. in Abstimmung mit der Qualitätsplanung von KOLB) festzulegen und einzuhalten
- Auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der zuständigen Stelle im Einkauf anzuzeigen.

4.1.3 FMEA

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

Zur Absicherung des Produktanlaufes, bei Änderungen und Reklamationen ist eine Prozess-FMEA zu erstellen, bzw. zu aktualisieren. Die Erstellung erfolgt gemäß den Richtlinien nach VDA Bd. 4 Teil 2. Die FMEAs müssen KOLB auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden.

4.1.4 Prüfplanung (Control Plan)

Der Control Plan bildet eine Übersicht aller Q-Anforderungen, deren Nachweisführung und Prüfkriterien der Bauteile. Sie sind jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen. Eine Anpassung im Projektfortschritt muss in Abstimmung mit den jeweiligen Qualitätsverantwortlichen von KOLB erfolgen.

Der Control Plan umfasst:

Wareneingangs-, Zwischen-, Endprüfung, Produktaudit und Requalifikationsprüfung Merkmale, die in den FMEAs als qualitätsrelevant erkannt und bewertet wurden, müssen sich im Controlplan wiederfinden.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 9 von 18
---	--	--

4.1.5 Fähigkeitsnachweise

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen dem Nachweis der Qualitätsfähigkeit der Prozesse. Über alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind von den Lieferanten selbstständig Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Zusätzliche Fähigkeitsnachweise sind mit den Qualitätsplanern von KOLB abzustimmen. Die Berechnung und Durchführung der Prozessfähigkeiten muss nach den VDA Band 4.1 / QS 9000-Richtlinien erfolgen, sofern vom Kunden keine andere höherwertige Anforderung vorliegt.

Zum Nachweis der Prozessfähigkeit gelten folgende Grenzen:

Kurzzeitfähigkeit $cm/cm_k \geq 1,67$
Vorläufige Prozessfähigkeit $pp/pp_k \geq 1,67$
Langzeitfähigkeit $cp/cp_k \geq 1,33$

Prozessfähigkeitsnachweise sind für KOLB kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie nachzuweisen.

Werden oben genannte Prozessfähigkeitskennwerte nicht erreicht, müssen die betroffenen Teilemerkmale 100% geprüft und die Ergebnisse dokumentiert werden und ggfls. über die verwendeten Prüfmittel eine Prüfmittelfähigkeit (cg/cg_k) nachgewiesen werden.

4.1.6 Prozessabnahme / Run&Rate vor Serieneinsatz

Die Produkt- und Prozessqualität sowie die Bestätigung zur Erreichung der Serientaktzeit (Kapazitätsbestätigung) ist von den Lieferanten im Rahmen einer Prozessserie nachzuweisen. Prozessabnahmen aufgrund von Reklamationen sind kostenpflichtig, es werden tatsächlich entstehende Kosten an die Lieferanten weiterbelastet (siehe 5.4.)

4.1.7 Bemusterungen / Muster

4.1.7.1 Erstmuster mit EMPB (PPAP. Level 3)

Erstbemusterungen von Lieferanten an KOLB richten sich nach VDA Band 2 bzw. QS 9000 (PPAP). Die Fertigung von Erstmusterteilen muss unter Serienbedingungen anhand der serienwerkzeugfallenden Teile erfolgen. Werden mehrere gleiche Werkzeuge oder Formen eingesetzt oder entstammen die Teile Nestern, so sind Teile aus jedem Werkzeug, aus jeder Form oder jeder Nestposition -min. jedoch 5 Stück - zu vermessen und gesondert zu bemustern. Die Erstbemusterung umfasst auch den Nachweis der auf der Zeichnung angezogenen Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht und IMDS nachzuweisen. Nachbemusterungsumfänge sind wie Erstbemusterungsumfänge zu handhaben.

Der Prozessfähigkeitsnachweis ist Bestandteil der Erstbemusterung (siehe Control Plan). Materialdaten sind vor der Erstbemusterung im IMDS (siehe 4.1.7.4 IMDS-Daten) bereitzustellen.

Vor der Erstbemusterung sind von den Sollvorgaben abweichende Merkmale schriftlich mit dem Produktentwickler abzustimmen und mittels Sonderfreigabe (siehe 4.1.10) zu dokumentieren. Ohne eine solche Form der Genehmigung ist eine Erstbemusterung nicht möglich.

Beispiele für Ablehnung von Erstbemusterungen:

- Dokumente und Nachweise liegen unvollständig vor.
- Soll-Ist-Abweichung liegt vor, ist aber nicht genehmigt.
- Die vorgestellten Teile entsprechen nicht dem gültigen Konstruktionsstand.
- Fehlende IMDS Daten

Achtung: Für fehlgeschlagene Erstbemusterungen ist KOLB der tatsächliche Aufwand einer Nachbemusterung zu ersetzen (Stundensätze x Zeitaufwand). Sonstige Muster sind nicht als Erstmuster zu kennzeichnen. Es können nach Wahl von KOLB folgende Bemusterungsverfahren zur Anwendung kommen:

4.1.7.2 Bemusterungen von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster

Ansprechpartner für den Bemusterungsumfang und -zeitpunkt von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstigen Mustern ist der jeweilige Produktentwickler bzw. Qualitätsplaner. Die Lieferanten verpflichten sich, von Prototypen- und Vorserienteilen ein Messprotokoll entsprechend der Zeichnungsspezifikationen zu erstellen und zu dokumentieren. Während der Prototypen- und Vorserienphase sind Prozessfähigkeitsnachweise zu ermitteln. Die Musterteile mit dem Messprotokoll sind, entsprechend gekennzeichnet, der anfordernden Stelle kostenfrei zuzustellen.

4.1.7.3 Referenz/ Handmuster- und Grenzmuster

Referenzmuster / Handmuster:

- stellen die zulässige Ausprägung von Merkmalswerten dar.

Grenzmuster:

- Muster, das den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals verkörpert.

Referenz/ Handmuster- und Grenzmuster sind mit den Qualitätsplanern von KOLB abzustimmen, als solche zu kennzeichnen und geschützt vor Umwelteinflüssen während der gesamten Produktionsdauer aufzubewahren. Diese sind KOLB auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

4.1.7.4 IMDS-Daten

Es werden nur Daten akzeptiert, welche folgende grundsätzlichen Voraussetzungen erfüllen müssen:

- Einhaltung der jeweils gültigen IMDS-Richtlinien
- Die Sachnummer ist ohne Leerzeichen, Symbole und Buchstaben zu schreiben.
- Das Eingeben der Zeichnungsnummer, Stand/Datum ist optional.
- Muss eine Sachnummer aus verschiedenen Gründen erneut gesendet werden, muss dies als neue Version erfolgen.

4.1.8 Teilelebenslauf

Zu allen Produkten wird von den Lieferanten ein Teilelebenslauf geführt. Hierbei werden alle Produkt- und Verfahrensänderungen dokumentiert. Inhalt des Teilelebenslaufes:

- Sachnummer
- Artikelbezeichnung
- KOLB Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten -Änderungs-Index
- Änderungsgrund
- Einlaufdatum
- Handmuster oder VWZ (Vorserienwerkzeug) oder SWZ (Serienwerkzeug)
- Maschineneinstelldaten

Im Bedarfsfall können Maschineneinstelldatenblätter angefordert werden. (Für alle Entwicklungsstände gemäß KOLB Zeichnungsindex und den jeweiligen vom Lieferanten dazu durchgeführten Optimierungsmaßnahmen, sind die Maschineneinstellparameter im Lieferanten Teilelebenslauf zu dokumentieren. Der aktualisierte Lieferanten Teilelebenslauf ist umgehend dem Produktentwickler zuzusenden und jeder, diesem Bauteilstand entsprechenden, Lieferung beizulegen.)

4.1.9 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserienteilen (Gebinde)

Prototypen-, Vorserien- und Serienteile sind auf den Verpackungseinheiten deutlich sichtbar mit einem zusätzlichen DIN A5-Aufkleber zu kennzeichnen. Die Aufkleber sind mit Teilenummern, Teilebezeichnung, Änderungsindex, Produktionsdatum, Chargennummer, Hinweis auf Freigabebericht zu versehen. Lieferungen nach Änderung bzw. mit Sonderfreigabe sind bei den ersten drei Anlieferungen an den Gebinden deutlich als solche zu kennzeichnen.

4.1.10 Sonderfreigabe

Abweichungen von Lieferspezifikationen sind nicht zulässig. Ausnahme: Nach Rücksprache mit den Produktentwicklern können zeitlich oder mengenmäßig befristete Freigaben in Ausnahmefällen durch den Entwickler und das Lieferantenmanagement der Fa. KOLB schriftlich erteilt werden.

4.1.11 Requalifikationsprüfungen

Im Rahmen einer mindestens jährlich zu wiederholenden Prüfung aller an KOLB gelieferten Bauteile und Komponenten sind alle Merkmale (insbesondere Funktion, Material und Geometrie) nachzuweisen.

Der Umfang der zu prüfenden Merkmale kann nur in Abstimmung mit den KOLB Qualitätsverantwortlichen eingeschränkt werden. Die Nachweise sind KOLB auf Anforderung kostenfrei zur Verfügung zu stellen.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 12 von 18
---	--	---

4.1.12 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserien- und Serienteilen

Jedes Bauteil ist grundsätzlich zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung hat mittels Aufkleber oder durch Einsätze im Werkzeug zu erfolgen. Folgende Angaben müssen enthalten sein:

- Sachnummer oder Bezeichnung
- KOLB Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten-Änderungs-Index
- Produktionsdatum
- Material

Bei Bauteilen, deren Abmessung, Funktion und / oder Geometrie eine solche Kennzeichnung nicht zulassen, hat die Identifizierung in Abstimmung mit dem zuständigen KOLB Qualitätsverantwortlichen zu erfolgen.

4.1.13 Warenbegleitende Dokumentation in der Prototypen- und Vorserienphase

Jeder Lieferung sind produktspezifisch, gemäß den Vorgaben im Control Plan, Prüfnachweise beizulegen:

Zusätzlich ist jeder Lieferung der Teilelebenslauf beizulegen. Die für die zerstörungsfreien Prüfungen verwendeten Teile sind der Lieferung gesondert gekennzeichnet beizulegen.

4.2 Werkzeug und Anlagenmanagement

Für die Beschaffung gelten die gültigen vertraglichen Regelungen zwischen KOLB und dem Lieferanten. Die Lieferanten verpflichten sich, diese ordnungs- und sachgemäß aufzubewahren, zu versichern und zu warten.

4.2.1 Werkzeug und Anlagenkonstruktion und -fertigung

Die Lieferanten müssen angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Fertigung und maßliche Prüfung einsetzen. Bei der Vergabe an Unterlieferanten sind diese der KOLB GmbH zu nennen und müssen in Verantwortung der Lieferanten diese Voraussetzungen ebenso erfüllen. Werkzeuge, die Eigentum des Kunden sind bzw. KOLB eigene Werkzeuge müssen durch Typenschilder deutlich sichtbar gekennzeichnet werden.

4.2.2 Werkzeug und Anlagenabnahme, -freigabe

Die Freigabe erfolgt durch eine erfolgreich abgeschlossene Erstbemusterung. Die Abnahme kann bei Bedarf direkt durch Mitarbeiter von KOLB bei den Lieferanten erfolgen.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 13 von 18
---	--	---

4.2.3 Werkzeug und Anlagenverwaltung

Die Lieferanten müssen ein Verfahren zur Werkzeug und Anlagenverwaltung planen und einführen. Dies muss insbesondere folgende Kriterien beinhalten:

- Werkzeug und Anlagenlebenslauf
- Geeignetes Lagerungssystem
- Nachweise zur vorbeugenden Werkzeug und Anlagenwartung

4.2.4 Prüflehren / Prüfmittel

Prüflehren und Prüfmittel sind in die Prüfmittelüberwachung der Lieferanten aufzunehmen. Diese sind entsprechend zu kennzeichnen und dem Produkt zuzuordnen. Fähigkeiten der Prüfmittel sind im Zuge der Erstbemusterung nachzuweisen. Der Aufbau von Prüflehren und Messaufnahmen ist mit dem jeweiligen Qualitätsplaner bzw. Produktentwickler abzustimmen. Diese sind so zu konzipieren, dass sie die gesamte Produktentwicklungs- und Produktionsdauer abdecken können. Kosten für Prüflehren, Prüfmittel und Messaufnahmen tragen die Lieferanten. Für alle D/CC/SC/ Merkmale sind von den Lieferanten selbstständig Prüf- und Messmittelfähigkeitsnachweise (MSA) zu erbringen.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 14 von 18
---	--	---

5.0 Qualitätssicherung in der Serie

5.1 Vereinbarung von Kennzahlen und Zielen

Ziele werden im Rahmen einer Qualitätssicherungsvereinbarung (Bestandteil des Rahmenvertrages), oder als Einzelvereinbarung definiert. Mit den Lieferanten werden die Ziele durch den Lieferantenentwickler oder Qualitätsleiter, in Abstimmung mit dem Einkauf vereinbart. Darüber hinaus können in Einzelfällen ppm-Ziele für einzelne Produkte vereinbart werden.

Die monatlich zu aktualisierende Darstellung der Reklamationsquote obliegt den Lieferanten. Zur Bewertung von Anlieferungen werden folgende Aspekte berücksichtigt:

- Abweichungen von der geforderten Produktqualität
- Abweichungen von Logistikanforderungen
- Sonst. (z.B. fehlende Dokumentation)

5.2 Wareneingangsprüfungen

Unabhängig von den Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrollen führt KOLB in Stichproben folgende Prüfungen durch:

- Identprüfung
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung

KOLB wird offensichtlich erkennbare Mängel den Lieferanten schriftlich anzeigen. Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Bekanntwerden bzw. bei Sammelausschussabnahmen den Lieferanten angezeigt.

Sortieraktionen von fehlerhaften Teilen:

Werden in der Anlieferung oder beim Verbau während der Vorserie und Serie fehlerhafte Teile festgestellt, haben die Lieferanten die Möglichkeit, nach Aufforderung den Umfang der verdächtigen Teile bei KOLB auf ihre Kosten unverzüglich zu sortieren. Wird die Sortieraktion nach Information an die Lieferanten durch Mitarbeiter von KOLB oder externe Dienstleister durchgeführt, tragen die Lieferanten die entstandenen Kosten (siehe 5.4).

5.3 Reklamationsablauf

Bei Reklamationen werden die Lieferanten von KOLB durch einen Reklamationsbericht informiert. Die Lieferanten sind aufgefordert, den Fehler zu analysieren, geeignete Abstellmaßnahmen festzulegen, durchzuführen und zu überwachen. Die entsprechende Stellungnahme (**8-D Report**) ist der reklamierenden Stelle innerhalb einer Kalenderwoche zuzusenden.

Sofortige Stellungnahme :

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

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 15 von 18
---	--	---

5.4 Mängelansprüche

Bei von Lieferanten verschuldeten mangelhaften Qualitätsleistungen ist KOLB berechtigt, die vereinbarten Gewährleistungsrechte geltend zu machen. Die durch die Mängel entstehenden Kosten werden von KOLB ermittelt und den Lieferanten belastet. Je nach entstehendem Aufwand (regionale Stundensätze, Umfang, Dauer) werden von den Sachbearbeitern Qualitätsmanagement der KOLB GmbH insbesondere folgende Kostenarten im Zusammenhang mit Reklamationen belastet:

- Sortieraktionen
- Nacharbeiten
- Produktionsstörungen
- Gebundene Lagerfläche
- Analysetätigkeiten
- Erneute Erstbemusterung bei Ablehnung
- Reklamationsbedingte Prozessabnahmen (Nachaudit)
- Abwicklungskosten für Kundenreklamationen bei Ursache Lieferant

6.0 Lieferantenbewertung

Zur Bewertung der Lieferanten werden Kenngrößen zusammengefasst. Hierzu liegen Informationen aus den Bereichen Logistik, Beschaffung, Entwicklung und Qualitätsmanagement vor.

Die Bewertung der Lieferanten umfasst folgende Kriterien:

- Qualität
- Mengenabweichung
- Termintreue
- Sonderfrachten
- Sonderstatus

Aus den o.g. Kenngrößen wird eine Gesamtbewertung erzeugt. Diese Bewertung wird dem Lieferanten zur Verfügung gestellt. Bei B und C Einstufungen ist jeweils vom Lieferanten innerhalb einer vorgegebenen Frist (siehe beiliegendem Schreiben), ein Maßnahmenplan zu erstellen. Dieser Maßnahmenplan ist vollständig Ausgefüllt an die Einkaufsabteilung zurück zu schicken.

	Beschaffung ”Lieferantenhandbuch”	LH01.DOC 0/04.07.14 Seite 16 von 18
---	--	---

7.0 Allgemeine Anforderungen an Lieferanten

7.1 Umwelt

Die Lieferanten müssen sicherstellen, dass alle Materialien und Rohstoffe, die in der Fertigungskette zum Einsatz kommen, den gesetzlichen Anforderungen sowie den Anforderungen der Kunden von KOLB insbesondere für eingeschränkte Gefahr- und Verbotstoffe entsprechen.

Die Lieferanten verpflichten sich, die Materialdaten (KOLB GmbH) im IMDS (Internationales-Material-Daten-System, siehe www.mdsystem.com) bei der Erstbemusterung einzutragen und haften für die Richtigkeit der von ihnen gemachten Angaben. Die im Herstellerland, Abnehmerland und in Deutschland geltenden Umweltvorschriften sowie die Richtlinien des IMDS sind einzuhalten.

7.2 Verpackung

Die Verpackung für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile, bzw. die produktspezifischen Verpackungen und deren Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Materialien, sind mit der Logistikabteilung von KOLB festzulegen, zu erproben und zu überwachen. Die Kennzeichnung der Verpackung muss nach VDA 4902 erfolgen.

8.0 Eskalationsverfahren KOLB

Ziele und Vorgehensweise

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

KOLB unterscheidet dabei zwei Phasen:

- Projektphase (Entwicklung, Vorserie)
- Serienphase

Ziele des Verfahrens sind:

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

Grundsätzlich verläuft jede Stufe des Eskalationsverfahrens wie folgt:

- Ursachenanalyse
- Problembeschreibung
- Abstimmung eines Aktionsplans zur Beseitigung der Ursachen und dementsprechend Verantwortlichkeiten festlegen
- Umsetzung der Aktionspläne

- Abhängig vom Ergebnis der durchgeführten Aktionen erfolgt eine Eskalation in die nächste Stufe des jeweiligen Verfahrens oder das Eskalationsverfahren kann eingestellt werden. Andere Rechte, die KOLB nach den vertraglichen Vereinbarungen oder dem vereinbarten Recht zustehen, gelten zusätzlich zu diesem Eskalationsverfahren und bleiben unberührt.

9.0 Zustimmungserklärung des Lieferanten

Dieses Lieferantenhandbuch ist Bestandteil der vertraglichen Beziehungen zwischen KOLB und den Lieferanten, ohne dass es einer Unterzeichnung dieses Lieferantenhandbuches bedarf. Die Bestätigung über den Erhalt des Lieferantenhandbuches und das Einverständnis mit dem Inhalt ergibt sich automatisch mit Aufnahme der vertraglichen Beziehungen zu KOLB. Es gilt bereits im Anfragestadium.

10.0 Literaturverzeichnis (jeweils aktueller Stand)

Verband der Automobilindustrie (VDA) -alle Bände
Forderungen an Qualitätsmanagement-Systeme in der jeweils gültigen Fassung:

- DIN EN ISO 9001
- VDA 6.1
- ISO/TS 16949
- DIN EN ISO 14001

11.0 Abkürzungen

APQP (Advanced Product Quality Planning)

PPAP (Production Part Approval Process)

MSA (Measurement System Analysis)

FMEA (Fehler-Möglichkeiten-und Einfluss-Analyse)

D (Dokumentationspflichtiges Merkmal)

CC (Critical characteristic)

SC (Significant characteristic)

KVP (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess)

IMDS (Internationales Material-Daten-System, siehe www.mdsystem.com)

EMPB (Erstmusterprüfbericht)

12.0 Anhang Formblätter

Übersicht anzuwendender Formulare

Für Rückfragen steht Ihnen Herr Ronald Löhde zur Verfügung.

Tel. +49-202-517 110