



Qualitätsrichtlinie Lieferant

VOSS Automotive Group
Ausgabe 2022 Rev03

Vorwort

Produkte und Neuentwicklungen für die Leitungs- und Verbindungstechnik haben VOSS zum anerkannten und marktführenden Systempartner im internationalen Fahrzeug- und Maschinenbau gemacht.

Seit über 85 Jahren steht die Marke VOSS für Qualität und Innovation. Eine konsequente Qualitätspolitik ist zentraler Bestandteil der VOSS Unternehmensstrategie und die Qualität unserer Produkte wird entscheidend durch die Qualität der Zulieferprodukte mitbestimmt.

Einen Großteil der Rohstoffe und Komponenten für unsere Produkte beziehen wir weltweit von unseren Lieferanten und die Leistungs- und Qualitätsfähigkeit unserer Partner trägt entscheidend zum gemeinsamen Geschäftserfolg bei.

Kundenzufriedenheit durch Qualität in allen Aspekten ist ein maßgeblicher Erfolgsfaktor für VOSS als Zulieferer komplexer Erzeugnisse für seine nationalen und internationalen Kunden.

Unsere Lieferanten sind als unsere Partner für die Qualität ihrer Produkte im vollen Umfang selbstverantwortlich und die kontinuierliche Verbesserung von Produkten und Prozessen sowie die nachhaltige Sicherung von Qualität und Kosten müssen fester Bestandteil der gesamten Lieferkette sein.

Diese Richtlinie soll dazu beitragen, ein gemeinsames Qualitätsverständnis im Sinne des "Null-Fehler-Ansatzes" zu gewinnen und nach IATF16949 umzusetzen, um reibungslose Prozesse zwischen unseren Lieferanten und VOSS zu gewährleisten und Kosten zu minimieren.

Als Lieferant und Partner bitten wir Sie, die Anforderungen dieser Lieferanten-Qualitätsrichtlinie (SQG) zu erfüllen, damit wir gemeinsam unsere Produkte auf höchstem Niveau entwickeln und erfolgreich produzieren können. Wir bitten Sie, diese SQG zu unterschreiben und an VOSS zurückzusenden.

Die SQG und alle künftigen Überarbeitungen sind im Internet verfügbar:
<https://www.voss-automotive.net/en/downloads.html>

Bereichsleiter Einkauf

Bereichsleiter Qualitätsmanagement

Manfred Pesch

Dr. Carsten Marzenell

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Anforderungen

- 1.1 Geltungsbereich
- 1.2 Qualitätsziele
- 1.3 Qualitätsmanagementsystem
- 1.4 Lieferantenzulassung und Freigabe
- 1.5 Rechts-, Sicherheits-, Umwelt- und Energievorschriften. PSCR und Produkthaftung.
- 1.6 Geheimhaltung und Datenschutz
- 1.7 Geschäftssprache

2. Entwicklung und Realisierung von Produkt und Prozess

- 2.1 Projekt- und Qualitätsplanung
- 2.2 Herstellbarkeitsanalyse
- 2.3 Produkt- und Prozess-FMEA
- 2.4 Produktionslenkungsplan (PLP)
- 2.5 Planung der Serienproduktion
- 2.6 Besondere Merkmale
- 2.7 Maschinen- und Prozessfähigkeit
- 2.8 Prüfmittel
- 2.9 Unterlieferanten und deren Produkte
- 2.10 Audits
- 2.11 Produktionsprozess und Prozessgenehmigung (PPAP/ PPA)
- 2.12 Requalifizierungsprüfung

3. Weitere Anforderungen

- 3.1 Archivierung von Dokumenten und Referenzmustern
- 3.2 Änderungsmanagement
- 3.3 Transport-, Lagerungs- und Verpackungsplanung
- 3.4 Sauberkeit
- 3.5 Rückverfolgbarkeit
- 3.6 Kennzeichnung von Lieferungen
- 3.7 Reklamationsbearbeitung
- 3.8 Reklamationskosten
- 3.9 Nacharbeit an fehlerhaften Teilen
- 3.10 Lieferantenbewertung und -entwicklung
- 3.11 Eskalationsprozess & CSL (Controlled Shipping Level)
- 3.12 Lieferantenentwicklungsprogramm
- 3.13 Sonderfreigaben
- 3.14 Notfallplanung
- 3.15 Besondere Verfahren
- 3.16 Mitgeltende Unterlagen

1. Allgemeine Anforderungen

1.1 Geltungsbereich

Die vorliegende Qualitätsrichtlinie gilt für Produzenten und Zulieferern von Rohstoffen, Materialien und Komponenten, die zum Bestandteil eines VOSS Fertigproduktes werden bzw. direkt als Handelsware an den Kunden weitergegeben werden.

Dies schließt auch die Hilfs- und Betriebsstoffe mit ein, die zur Funktionalität des Produktes beitragen wie z.B. O-Ringfette. Darüber hinaus gilt diese Richtlinie ebenfalls für Dienstleister, im Folgenden in der Begrifflichkeit Lieferant mit eingeschlossen, von Dienstleistungen wie, Oberflächenvergütung, Oberflächenbeschichtungen, Montagen, Sortierungen, Nacharbeiten usw. im Folgenden im Begriff Lieferanten mit eingeschlossen.

Diese Richtlinie erstreckt sich über alle Standorte der VOSS Automotive Group und ist weltweit gültig.

Dieses Dokument beinhaltet die grundsätzlichen Qualitätsanforderungen an Lieferanten und bezieht sich auf alle laufenden und zukünftigen Aufträge. Kundenspezifische Anforderungen, die über diese Richtlinie hinausgehen, werden im speziellen Fall gesondert mit dem Lieferanten besprochen.

Der Lieferant von VOSS Automotive sollte diese und eigene Anforderungen an seine Lieferkette bis zur ersten Stufe der Materialbearbeitung weitergeben

1.2 Qualitätsziele

Das oberste Qualitätsziel ist der "Null-Fehler-Ansatz". Dies ist ein Ansatz, der auf eine kontinuierliche und dauerhafte Verbesserung durch die sorgfältige Anwendung der folgenden Methoden ausgerichtet sein muss:

- Risikoanalyse Produkt und Prozess (D-FMEA; P-FMEA)
- Entwicklung von robusten Produkten und Prozessen
- Realisierung von stabilen Produkten und Prozessen
- Sensible Prozesskontrolle mit Kompetenzbewertung einschließlich Messmethoden
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)
- Festlegung u. Verfolgung geeigneter -Kennzahlen und Ziele für Prozess und Qualität
- Nachhaltige Korrektur sämtlicher Abweichungen mit Wirksamkeitsprüfung
- Kompetente Mitarbeiterqualifikation und zielgerichtete Mitarbeiterentwicklung

Tritt ein Fehler auf, ist der Lieferant neben seiner Haftungs- und Gewährleistungsverpflichtung zu einem Verbesserungsprogramm verpflichtet.

1.3 Qualitätsmanagementsystem

Ein wirksames Qualitätsmanagementsystem nach dem Regelwerk. IATF 16949 ist Voraussetzung für eine langfristige Lieferbeziehung. Übergangsweise sind QM-Systeme nach VDA 6.1 ebenfalls noch zugelassen unter Berücksichtigung einer Weiterentwicklung nach. IATF 16949.

Als Mindestanforderung gelten der Nachweis einer Zertifizierung nach ISO 9001 und die Bereitschaft, sämtliche relevanten Prozesse für Planung und Herstellung der VOSS Produkte gemäß der IATF 16949 durchzuführen. Außerdem fordert VOSS diese Lieferanten auf, ihr gesamtes Qualitätsmanagementsystem nach den Anforderungen der IATF 16949 weiterzuentwickeln.

Der Ablauf eines Zertifikates ohne geplante Rezertifizierung ist VOSS mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an die belieferten VOSS Werke zu versenden. Die Aberkennung eines Zertifikates ist unverzüglich anzuzeigen.

1.4 Lieferantenzulassung und Freigabe

VOSS bezieht Produktionsmaterial und produktbezogene Leistungen nur von Partnern, die prozess- und produktbezogen für die Belieferung freigegeben sind. Die Freigabe von Lieferanten für Produktionsteile erfolgt bei positivem Ergebnis eines definierten Lieferantenauswahlverfahrens, das eine Potenzialanalyse und/oder ein Lieferantenaudit nach VDA 6.3 in der jeweils aktuellen Fassung beinhalten kann. Allerdings müssen die geforderten Informationen, wie z.B. eine vollständige Lieferantenselbstauskunft und ein vollständiger Finanzbericht, vorgelegt und zuvor eine Geheimhaltungsvereinbarung unterzeichnet werden.

1.5 Gesetzliche Vorschriften, Sicherheits-, Umwelt- und Energievorschriften. Produktsicherheit, Konformität und Haftung

Die zur Herstellung der Teile erforderlichen Prozesse müssen ebenso wie die dazu verwendeten Materialien dem aktuellen Stand der Wissenschaft und Technik, sowie den jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Normen und Verordnungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes, sofern sie mitgeteilt werden, entsprechen.

Alle gelieferten und bei der Produktion eingesetzten Materialien und Stoffe müssen den gültigen gesetzlichen, insbesondere den Anforderungen der REACH-Verordnung 1907/2006/EG, der EU-Altautorichtlinie 2000/53/EG und dem Altfahrzeug-Gesetz in der jeweils gültigen Novelle und den Sicherheitsauflagen für deklarationspflichtige und/oder verbotene Stoffe ebenso genügen, wie den Anforderungen bezüglich Umwelt, Elektrizität und elektromagnetischen Feldern.

Um eine lückenlose Erfassung aller Bauteile in dem IMDS-System gewährleisten zu können, muss der Lieferant rückwirkend für alle bisher freigegebenen Serienteile und für Neuteile vor seiner Erstbemusterung ein korrekt und vollständig ausgefülltes Materialdatenblatt in dem IMDS-System erstellen und dies mit der Vorlage des EMPB VOSS bestätigen.

Um im Ernstfall ausreichende Reaktionszeit zu besitzen, erwartet VOSS die Einstellung der Materialdaten im IMDS spätestens 10 Arbeitstage nach Erhalt der Erstbestellung bzw. einer Änderungsbestellung.

Ein nicht vollständig und korrekt ausgefülltes Materialdatenblatt im IMDS-System führt zur Ablehnung der Bemusterung. Bei Erstlieferung und Lieferänderung von Gefahr- und Hilfsstoffen (Öle, Fette, Kleber, Lacke und ähnlichen) ist ein EG Sicherheitsdatenblatt nach 1907/2006/EG mitzusenden. Entsprechendes – schriftlicher Hinweis und lückenlose Dokumentation – gilt für die Lieferung von Stoffen und Teilen, die unter besonderen Bedingungen wieder Gefahrenstoffe freisetzen, sowie von Stoffen, die erfahrungsgemäß nur unter besonderen Schwierigkeiten entsorgt werden können.

VOSS hat sich dem Schutz der Umwelt gemäß DIN EN ISO 14001 und zur Energieeffizienz gemäß DIN EN ISO 50001 verpflichtet und erwartet daher auch von seinen Lieferanten die Selbstverpflichtung zum Umweltschutz in Form eines implementierten Umweltmanagementsystems.

VOSS erwartet auch von seinen Lieferanten die Beachtung und Einhaltung der ethischen Grundsätze, die auf den Bestimmungen der internationalen Menschenrechte, dem Code of Conduct, basieren, insbesondere den Verzicht auf Kinder- und Zwangsarbeit

Der Lieferant muss alle organisatorisch und technisch durchführbaren Maßnahmen ergreifen, um die Produktsicherheit und Konformität seiner Teile und der seiner Unterlieferanten zu gewährleisten. Diese Maßnahmen sollten durchgeführt werden, um die Produkthaftungsrisiken gemäß IATF 16949 Punkt 4.4.1.2. Produktsicherheit und VOSS spezifische Kundenanforderungen.

Der Lieferant und seine Unterlieferanten sollten mindestens sicherstellen, dass:

- die erforderliche Produktsicherheit in den Entwicklungsphasen gewährleistet ist
- die Qualitätssicherung der Produktionsprozesse gewährleistet ist
- Geeignete Qualitätssicherungsmaßnahmen ergriffen werden, um das Risiko fehlerhafter Produkte zu minimieren
- Vorhandene Maßnahmen und verfügbare Unterlagen belegen, dass die Produkte in Übereinstimmung mit dem Produktsicherheits- und Produkthaftungsgesetz und den damit verbundenen Normen hergestellt werden
- Alle relevanten Mitarbeiter erhalten ausführliche Informationen und Schulungen zur Produktsicherheit und -konformität sowie zum Produkthaftungsgesetz
- Für jede Stufe der Lieferkette wird ein Beauftragter für Produktsicherheit und Konformität (PSCR) vor Ort ernannt.
- Die Kontaktdaten des PSCR des Lieferanten sind dem jeweiligen Werk der VOSS Qualitätsabteilung und dem Zentraleinkauf mitzuteilen.

1.6 Geheimhaltung und Datenschutz

Alle Unterlagen und Kenntnisse, die der Lieferant aufgrund der Geschäftsbeziehung von VOSS erhält, sind Dritten gegenüber geheim zu halten. Für personenbezogene Daten ist das Bundesdatenschutzgesetz (BDSG) einzuhalten – im Zweifelsfall ist der Datenschutzbeauftragte von VOSS über den Einkauf zu informieren.

1.7 Geschäftssprache

Als Geschäftssprache wird die Landessprache des Bestellers eingesetzt oder Englisch.

2. Entwicklung und Realisierung von Produkt und Prozess

2.1 Projekt- und Qualitätsplanung

Um eine termingerechte und qualitätsgerechte Projektabwicklung zu gewährleisten, ist der Lieferant verpflichtet, einen effektiven Projektplan auf der Grundlage der folgenden Normen in ihrer jeweils neuesten Fassung zu erstellen:

- IATF 16949 in Verbindung mit der ISO 9001: Kapitel 8.1 ff
- VDA Band 2,
- VDA Band 4
- VDA Produktentstehung – Reifegradabsicherung für Neuteile, VDA-Produktentwicklung - Reifegradabsicherung für neue Teile, VDA-Robuste Produktionsprozesse, VDA-Feldfehleranalyse,
- oder AIAG Standards – APQP, MSA, FMEA, PPAP, SPC

Hierbei sind die von VOSS vorgegebenen Ecktermine (Meilensteine) in die eigene Projekt- und Qualitätsplanung einzubinden und unbedingt einzuhalten. Der Lieferant unterhält ein System zur internen Terminverfolgung mit Eskalationsprozess zur selbstständigen Lösung von Projekt- und Terminproblemen. Termingefährdungen sind VOSS unverzüglich anzuzeigen.

In allen Phasen der Projektplanung behält sich VOSS Einsicht in sämtliche Unterlagen vor.

Auf Wunsch von VOSS hat der Lieferant einen Projekt Status-Report an VOSS zu übermitteln.

VOSS hat seine eigenen Normen, die auf den Bauteilzeichnungen aufgeführt sind. Diese Voss-Normen sind als Kundenanforderungen zu kennzeichnen. Der Lieferant ist verpflichtet, diese Normen anzuerkennen und Produkte nach diesen Normen zu liefern.

2.2 Herstellbarkeitsanalyse

Technische Unterlagen (z. B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umweltforderungen, gesetzliche Anforderungen, Lastenhefte, ...), welche von VOSS erstellt oder gesetzlich vorgeschrieben sind, müssen durch die Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert werden.

Die Analyse beinhaltet sowohl die Untersuchung der Machbarkeit des geplanten Entwicklungsprojekts (bei Entwicklungslieferanten) als auch die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit und stellt ein Instrument zum Simultaneous Engineering dar. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Kompetenz mit Änderungsvorschlägen zum beidseitigen Vorteil einzubringen.

Diese Machbarkeitsstudie sollte VOSS vor der Nominierung vorgelegt werden.

Bei Verständnisproblemen bzw. Nichtlesbarkeit der von VOSS bereitgestellten Dokumente informiert der Lieferant umgehend VOSS und ergreift der Lieferant eigenverantwortlich Maßnahmen zur Beseitigung der Defizite.

2.3 Produkt- und Prozess-FMEA

- Der Lieferant führt im Hinblick auf die Verwendung der Produkte präventive Risikoanalysen (FMEA) durch:
- - Für alle aktuell freigegebenen Produkte (PPAP), die (in Serie) an VOSS geliefert werden, und deren Produktionsprozesse nach VDA Band 4 Teil 2 und/oder AIAG FMEA.
- - Für alle Neuentwicklungen, die ab 2022 in Serie gehen, sollte eine Risikobewertung nach dem von AIAG und FMEA gemeinsam herausgegebenen "FMEA-Handbuch" durchgeführt werden.

Auf Anforderung gewährt der Lieferant VOSS Einsicht in die FMEA und die damit verbundenen Dokumente.

Der Lieferant erklärt sich bereit, bei von VOSS initiierten System- oder Schnittstellen-FMEAs mitzuarbeiten.

2.4 Produktionslenkungsplan (PLP)

Im Kontrollplan müssen die Ergebnisse der Produkt-FMEA und/oder Prozess-FMEA sowie Erfahrungen aus ähnlichen Produkten oder Prozessen berücksichtigt werden. Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines CP findet sich im VDA Band 4 und AIAG APQP. Auf Basis der CP stellt der Lieferant die Einhaltung aller Routineprüfungen vom Wareneingang über alle Produktionsprozesse bis zum Warenausgang sicher. Dies geschieht unter Berücksichtigung der definierten und fähigen Prüfmittel, Prüfmethoden, Prüfhäufigkeiten und Stichprobenumfänge.

Die Produktionslenkungsplan und alle anderen zugehörigen Dokumente sind VOSS auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

2.5 Planung der Serienproduktion

Die Planung von Anlagen und Betriebsmitteln umfasst die Planung und Erstellung bzw. Beschaffung aller erforderlichen Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils. Die Fähigkeiten bzw. Eignungen von Betriebsmitteln sind nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten einzeln nachzuweisen. Hierbei müssen spätestens bei der Herstellung serienfähiger Teile zum Erstmustertermin Betriebsmittel mit ausreichender Kapazität und Funktion zur Verfügung stehen. Ebenfalls sind auch interne und externe Transportmittel und Verpackungen in der Planung zu berücksichtigen.

2.6 Besondere Merkmale

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Sie werden von VOSS festgelegt und/oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z. B. aus der Konstruktions- und/oder Prozess-FMEA.

Der Lieferant muss kurzfristige Fähigkeitsstudien und langfristige Fähigkeitsstudien und -analysen gemäß einem der Automobilstandards VDA Band 2, VDA Band 4 oder AIAG Book SPC durchführen.

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Für besondere Merkmale sind Dokumentations- und Prüfpflichten festgelegt, damit die Erfüllung der Spezifikation sichergestellt ist. Diese Merkmale sind in allen mitgeltenden Dokumenten (z. B. Zeichnungen, FMEAs, Prüfpläne und Prüfdokumentationen) zu kennzeichnen. Teile mit besonderen Merkmalen müssen im gesamten Prozessablauf stets erkennbar sein. Der Lieferant muss für entsprechende Merkmale stabile und fähige Prozesse durch statistische Prozessregelung (SPC) nachweisen.

Für stabile Prozesse müssen hinsichtlich besonderer Merkmale folgende Prozessfähigkeitswerte erreicht werden:

- $C_{mk} \geq 2,0$
- $P_{pk} \geq 1,67$
- $C_{pk} \geq 1,67$

Eine regelmäßige Auswertung der SPC-Kennwerte ist spätestens ab Serienstart durchzuführen und auf Anfrage vorzulegen.

Werden die geforderten Spezifikationen nicht erfüllt, hat der Lieferant VOSS darüber zu informieren, Gegenmaßnahmen zu ergreifen und eine 100%-Prüfung durchzuführen.

2.7 Maschinen- und Prozessfähigkeit

Durch Anwendung geeigneter statistischer Methoden stellt der Lieferant sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Prüfmittel sowie die Prozesse für die Herstellung der an VOSS gelieferten Produkte geeignet und fähig sind. Die Merkmale, für die Fähigkeitsnachweise zu erbringen sind, werden vom Lieferanten eigenverantwortlich festgelegt. Hierbei ist in besonderem Maße darauf zu achten, dass alle, für die Prozess- und Produktqualität notwendigen Merkmale, berücksichtigt werden.

Für stabile Prozesse und sofern es sich nicht um besondere Merkmale handelt, gelten folgende Prozessfähigkeitswerte:

- $C_{mk} \geq 1,67$
- $P_{pk} \geq 1,33$
- $C_{pk} \geq 1,33$

Werden die geforderten Spezifikationen nicht erfüllt, hat der Lieferant VOSS darüber zu informieren, Gegenmaßnahmen zu ergreifen und eine 100%-Prüfung durchzuführen.

2.8 Prüfmittel

Der Lieferant definiert die Prüfmethodik mit den entsprechenden Prüfmitteln für alle Merkmale.

Zur Sicherstellung der Teilequalität ist ein entsprechendes Prüfmittelmanagement mit kontrollierter Prüfmittelüberwachung und Dokumentation erforderlich.

Für alle geplanten Messmittel muss die Prüfprozesseignung nachgewiesen werden. Dabei ist der gesamte Messprozess mit Prüfmitteln, Bauteilaufspannungen, ggf. unterschiedlichen Prüfgeräten und die Toleranz des zu messenden Merkmals zu berücksichtigen (alle im Prüfplan genannten Geräte). Der Nachweis ist nach den allgemeinen Anforderungen des VDA Band 5 (Prüfprozesseignung) oder AIAG MSA zu führen.

2.9 Unterlieferanten und deren Produkte

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, so müssen die Inhalte dieser Richtlinie auch durch diese erfüllt werden. Der Lieferant muss ein System einsetzen, welches eine lückenlose Weitergabe und Einhaltung der zutreffenden gesetzlichen und kundenspezifischen Normen und Anforderungen in der gesamten Lieferkette sicherstellt.

Der Lieferant muss ein geeignetes Verfahren zur Auswahl seiner Unterlieferanten einsetzen und sicherstellen, dass nur qualitätsfähige Unterlieferanten verwendet werden. Darüber hinaus ist der Lieferant verpflichtet für seine Unterlieferanten ein angemessenes Bewertungs- und Entwicklungsverfahren anzuwenden.

Die Unterlieferanten und seine Herstellprozesse müssen spätestens vor Start der Serienlieferung ausreichend qualifiziert und fähig sein.

Die Prozess- und Produktfreigabe beim Unterlieferanten muss vor der Prozess- und Produktfreigabe beim VOSS Lieferanten abgeschlossen sein.

Das operative Tagesgeschäft (d.h. Teilebestellungen, Reklamationsbearbeitung - 8D, PPAP-Vorbereitung, Bewertung etc.) liegt in der Verantwortung des Lieferanten, der diese Quelle nutzt.

2.10 Audits

2.10.1 Interne Lieferantenaudits

Der Lieferant führt regelmäßig für alle an VOSS gelieferten Produkte und für deren Entwicklungs- und Herstellprozesse im Voraus geplante, interne Audits (z.B. VDA Band 6.3 u. 6.5) durch. Basis hierfür sind die vertraglich festgelegten Produktspezifikationen und -eigenschaften sowie weitere, die Lieferung betreffende Vereinbarungen, z. B. zu Logistik und Verpackung.

Bei eventuellen Abweichungen leitet der Lieferant umgehend alle erforderlichen Korrekturmaßnahmen ein und stellt deren wirksame Umsetzung dauerhaft sicher.

Darüber hinaus ist VOSS und deren Kunde berechtigt, nach Voranmeldung durch ein Prozess-, Produkt- oder Systemaudit zu überprüfen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die VOSS Anforderungen gewährleisten.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch die Leistungen und/oder Lieferungen von Unterauftragsnehmern des Lieferanten verursacht werden, hat dieser auf Anforderung von VOSS ein Audit ggf. unter Teilnahme von VOSS und deren Kunden beim Unterauftragnehmer durchzuführen und die Ergebnisse VOSS offenzulegen.

2.10.2. Lieferanten-Audits

a. Neue potenzielle Lieferantenbewertung - Prozess

Jeder potenzielle neue Lieferant von VOSS Automotive für Produktionsteile sollte durch das Supplier Quality Team von VOSS auf Basis der VDA 6.3 Norm im Bereich (P1) Potenzialanalyse auditiert werden.

b. Regelmäßige VDA 6.3 Prozessaudits - Prozess

Hierbei handelt es sich um ein periodisches Prozessaudit nach VDA 6.3 zur Bewertung der Lieferantenfähigkeit und Qualitätsleistung.

c. Lieferanten-System-Audit

VOSS behält sich das Recht vor, bei seinen bestehenden Lieferanten Systemaudits auf der Grundlage der folgenden Normen durchzuführen:

- ISO9001
- oder IATF 16949
- oder Konformität und Bereitschaft zur IATF16949-Zertifizierung bei Lieferanten mit ISO9001

VOSS behält sich das Recht vor, jedes aufgelistete Audit bei Lieferanten durchzuführen, um die Fähigkeiten der derzeitigen Lieferanten mit einer kurzen Vorankündigung (mindestens 24 Stunden) zu bewerten.

2.11 Produkt- und Prozessfreigabe (PPAP/PPA)

Zur Produkt- und Prozessfreigabe hat der Lieferant vor Beginn der Serienlieferung an das VOSS Bestellwerk Erstmuster zusammen mit einem PPAP/Erstmusterprüfbericht vorzustellen, die allen vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen. Dies erfolgt in Eigeninitiative und eine Erstmusterbestellung ist nicht separat notwendig. Grundsätzlich sind die Erstmusterdokumente entgegen Pkt. 1.7 „Geschäftssprache“ in Englisch auszustellen. Bemusterungsfreigaben erhalten Gültigkeit, wenn nicht aufgrund besonderer Anforderungen (Kundenanforderungen) anders beauftragt, für alle Standorte und Gesellschaften der VOSS Automotive Gruppe.

Die Bemusterung ist an einen Standort der VOSS Automotive zu adressieren.

Wenn nicht anders vereinbart ist dieser Nachweis an 5 Musterteilen zu erbringen.

Ohne Produkt- und Prozessfreigabe sind grundsätzlich keine Serienlieferungen zulässig.

Das Erstmuster und alle in der Produktion verwendeten Einzelteile müssen vollständig mit Standardbetriebsmitteln unter Standardbedingungen hergestellt werden (freigegebener interner Prozess).

Die Erstmuster und alle bei ihrer Herstellung verwendeten Einzelteile und Materialien müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter Serienbedingungen gefertigt sein. Die erforderliche Dokumentation ist in Inhalt und Umfang projektspezifisch mit dem VOSS Einkauf abzustimmen. Die Erstmuster können entsprechend den Vorgaben in VDA Band 2 oder den AIAG-PPAP Anforderungen durchgeführt werden. Die Vorlagenstufe und ggf. besondere zusätzliche Nachweise werden von VOSS festgelegt und dem Lieferanten mitgeteilt.

Der Lieferant ist verpflichtet, das PPAP/PPA-Verfahren in vollem Umfang durchzuführen und vor Ort verfügbar zu halten und VOSS die erforderliche Dokumentation zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant ist verpflichtet, VOSS Teile zu liefern, die der Spezifikation entsprechen und über das PPAP/PPA-Verfahren genehmigt/freigegeben sind,

Die Unterschrift von VOSS auf der PPAP/PPA-Dokumentation bedeutet, dass VOSS den Einkauf der Teile zu den vorgelegten Bedingungen genehmigt.

Die Herstellung und der Versand von Teilen, die von VOSS nicht über das PPAP/PPA-Verfahren freigegeben sind, erfolgen auf eigenes Risiko des Lieferanten.

Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden, von VOSS freigegebenen, aktuellen Zeichnung zu verwenden.

In den Maß-, Werkstoff- und Funktionsprüfberichten sind alle für das Produkt geforderten Spezifikationen mit Soll- und Istwerten auszuweisen. Dies gilt für die Merkmale aus angezogenen Zeichnungen, VOSS Normen, öffentlichen Normen, Kundennormen o. ä.

Abweichungen zur Teilespezifikation und/oder zum Serienprozess müssen vorab der VOSS Qualität angezeigt werden und über das VOSS Sonderfreigabeformular von VOSS genehmigt werden.

Die Prozessfreigabe beim Lieferanten erfolgt durch ein von ihm selbst erfolgreich durchgeführtes Prozessaudit nach VDA Band 6 Teil 3 mit der Einstufung A und einem bestandenen Kapazitätstest.

Eine Prozessfreigabe kann auch mit einer AB-Einstufung erfolgen, wobei die Abweichungen mit einem entsprechenden Verbesserungsplan abzarbeiten sind. Die Ergebnisse der Prozessfreigabe kann VOSS auf Wunsch beim Lieferanten überprüfen oder anfordern.

VOSS behält sich vor, ein Prozessaudit und/oder einen Run@Rate beim Lieferanten und ggf. beim Unterlieferanten durchzuführen.

Abweichungen von der vereinbarten Spezifikation, die bei der Produkt- und Prozessfreigabe nicht festgestellt wurden, berechnen VOSS, diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden.

Für fehlende Erstmuster bzw. Dokumente und/oder fehlerhafte Muster und Dokumente kann VOSS eine Beanstandung auslösen und entsprechende Bearbeitungskosten erheben bis zu 150 € oder Gegenwert in Landeswährung in Rechnung stellen

Eine Neuherstellung der Erstmuster muss unaufgefordert erfolgen,

- wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird.
- nach dem Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten.
- nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen.
- nach einer Zeichnungsänderung an allen davon betroffenen Merkmalen.
- nach einer Liefersperre.
- nach einer Liefer- und/oder Produktionsunterbrechung von mehr als einem Jahr.
- bei geändertem Produktionsverfahren.
- nach Einsatz neuer/geänderter Formgebungseinrichtungen.
- nach Produktionsstättenverlagerung oder Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel.
- nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen.

Produkt- und Prozessänderungen müssen zuvor bei VOSS angezeigt werden und bedürfen einer Freigabe durch VOSS (siehe Pkt. 3.2 Änderungsmanagement).

Die von VOSS erteilte Freigabe hat innerhalb der VOSS Automotive Group eine standortübergreifende Gültigkeit; d.h. sofern unser Endkunde keine anderslautende Forderung hat, ist eine Kopie der Erstmusterfreigabe des ersten Belieferungsstandortes für die weiteren Standorte ausreichend

2.12 Requalifizierungsprüfung

Inhalte, Umfang und Intervalle werden vor Produktionsbeginn zwischen VOSS und dem Lieferanten vereinbart und im Kontrollplan dokumentiert. Wird keine Vereinbarung getroffen, muss mindestens alle 3 Jahre eine vollständige Requalifizierung je Produktfamilie nach der gemeinsam vereinbarten Spezifikation und den damit verbundenen Produktanforderungen von VOSS und/oder kommunizierten Kundennormen bzw. Spezifikationen durchgeführt werden. Bei negativen Prüfergebnissen ist die Fehlerursache zu ermitteln, Abhilfe zu schaffen und das Qualitätsmanagement von VOSS unverzüglich zu informieren. Wenn nicht anders vereinbart, gelten die Vorgaben der IATF 16949. Alle Produkte müssen einer Material-, Maß- und Funktionsprüfung gemäß Prüfplan unterzogen werden.

Der Lieferant stellt VOSS auf Anfrage die Dokumentation innerhalb von 5 Arbeitstagen zur Verfügung.

3. Weitere Anforderungen

3.1 Archivierung von Dokumenten und Referenzmustern

Der Lieferant legt Archivierungszeiträume von Dokumenten, Aufzeichnungen und Referenzmuster fest und stellt deren Einhaltung sicher. Die folgenden Mindestanforderungen müssen dabei erfüllt werden:

Vorgabedokumente aus der Produkt- und Entwicklungsphase sowie aus der Produktionsphase, wie z. B. Lastenhefte, FMEAs, Zeichnungen, Prüfpläne, Arbeitsanweisungen, Erstmusterprüfberichte und Referenzmuster

Besondere Merkmale (Gesetz, Sicherheit)	15 Jahre nach Ungültigmachung
Andere Merkmale (Funktion, Normal)	3 Jahre nach Ungültigmachung

Nachweisdokumente aus der Produkt- und Entwicklungsphase sowie aus der Produktionsphase, wie z. B. Messprotokolle, Fähigkeitsuntersuchungen, Regelkarten, Auditberichte, Reviews und Auswertungen

Besondere Merkmale (Gesetz, Sicherheit)	15 Jahre nach Erstellung
Andere Merkmale (Funktion, Normal)	3 Jahre nach Erstellung

Diese Festlegungen ersetzen nicht die gesetzlichen Forderungen.

Längere Archivierungszeiträume (bis zu 30 Jahren) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

VOSS ist berechtigt, jederzeit vom Lieferanten innerhalb von 24h zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch entsprechende Prüfbescheinigungen, Ergebnisprotokolle und/oder Fähigkeitsauswertungen zu verlangen.

3.2 Änderungsmanagement

Der Lieferant hat ein System für das Änderungsmanagement installiert, das sicherstellt, dass alle Änderungen zeitnah dokumentiert werden und jedes Arbeitsdokument dem aktuellen Revisionsstand entspricht, so dass eine termingerechte Lieferung im vorgesehenen Revisionsstand erfolgen kann.

VOSS muss von seinen Lieferanten bei jeder Art von geplanter Änderung, die im VDA Band 2 neueste Ausgabe im Anhang 2 - Auslösematrix aufgeführt ist, mindestens 12 Wochen vor der geplanten Durchführung informiert werden. Jede vom Lieferanten vorgenommene Änderung sollte mit dem vollständigen Inhalt des beim Lieferanten verfügbaren PPAP/PPA-Verfahrens abgeschlossen werden. Für jede geplante Änderung, die umgesetzt werden soll, muss vor der Umsetzung eine gesonderte Vereinbarung mit VOSS im Bereich des PPAP/PPA-Verfahrens und ggf. anderer Prüfungen, Audits etc. getroffen werden.

Änderungen am Produkt oder Prozess sind dem VOSS Einkauf vorher anzuzeigen und von VOSS freizugeben (siehe hierzu auch Pkt. 2.11). Diese Änderungen sind vom Lieferanten in einem Produkt- und Prozesslebenslauf zu dokumentieren.

Vor der ersten Lieferung ist mit VOSS der Umfang der Änderungsbeurteilung abzustimmen und die Muster und der Erstmusterprüfbericht sind frühzeitig vor der ersten Lieferung an VOSS zu senden. Die Ware der ersten Lieferung mit

neuem Änderungsstand ist vom Lieferanten mit entsprechenden Hinweisen auf die Änderung zu versehen. Der Änderungsstand ist ebenfalls auf dem Lieferschein zu dokumentieren.

Die erste Charge von Sendungen/Lieferungsteilen nach der Einführung sollte zur einfachen Unterscheidung ihres Status gekennzeichnet werden.

VOSS behält sich alle Rechte und Schadensfolgen einschließlich aller Kosten für eigenmächtige - nicht mitgeteilte und/oder nicht von VOSS genehmigte - Änderungen vor der Ausführung vor.

3.3 Transport-, Lagerungs- und Verpackungsplanung

Der Lieferant ist für die Verpackung, die Lagerung und den Transport seiner Bauteile verantwortlich. Dabei muss sichergestellt sein, dass das Produkt während der Lagerung und auf den internen und externen Transportwegen durch äußere Einwirkungen nicht beschädigt, verschmutzt oder in seinen Materialeigenschaften verändert werden kann.

3.4 Sauberkeit

Der Lieferant ist für die Sauberkeit seiner Teile und Verpackungen verantwortlich. Etwaige Vorgaben von VOSS auf Zeichnungen oder in Zusatzvereinbarungen zur technischen Oberflächenreinheit sind zu erfüllen und durch geeignete Verpackungen langfristig sicherzustellen.

3.5 Rückverfolgbarkeit

Zur Vermeidung von Chargenvermischungen und zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit sind Rohteile, Kaufteile von Unterlieferanten und Teile aus eigener Fertigung nach dem Prinzip First In – First Out zu verarbeiten und zu liefern.

Der Lieferant muss seine Rückverfolgbarkeit anhand einer eindeutigen und lesbaren Chargenkennung sicherstellen; Er muss anhand dieser Chargenkennung sämtliche Vormaterial-, Zukaufteil-, Prozess- und Qualitätsdaten der eigenen Fertigung auf Auftragsebene zuordnen und mit den Lieferungen an VOSS in Verbindung setzen können. Darüber hinaus ist er verpflichtet, ein entsprechendes System zur Rückverfolgung bei seinem Unterlieferanten einzufordern und zu prüfen.

Für Sicherheitsteile können Sonderkennzeichnungen der Chargen per Barcode notwendig werden, was im Einzelnen zwischen VOSS und Lieferant abgestimmt werden muss.

Das System zur Rückverfolgbarkeit ist mit dem Ziel einer möglichst genauen Eingrenzung der von Qualitätsmängeln betroffenen Menge zu entwickeln und aufrecht zu erhalten. Dabei muss die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhaften Teile/Produkte/Chargen etc. über die gesamte Wertschöpfungskette gewährleistet werden.

Teile bzw. Behälter sind in geeigneter Weise mit Chargenkennzeichen und Änderungsstand zu beschriften.

3.6 Kennzeichnung von Lieferungen

Teile bzw. Behälter sind in geeigneter Weise entweder mittels VDA 4902 Warenanhänger oder AIAG B-3 Labels bzw. beidseitig abgestimmten Sonderetiketten zu kennzeichnen.

Der Lieferschein beinhaltet die VOSS Artikelnummer des gelieferten Produktes mit dem entsprechenden Änderungs- bzw. Versionsstand. Darüber hinaus muss der Lieferschein die Gesamtmenge pro Lieferposition, die Anzahl der Versandgebände (z. B. Paletten) und der einzelnen Verpackungseinheiten (z. B. Kleinlastträger) mit der jeweiligen Menge beinhalten.

3.7 Reklamationsbearbeitung

Der Lieferant erhält bei Beanstandungen von VOSS ein Reklamationsschreiben.

Nach Vorliegen erster Informationen über die Beanstandung hat der Lieferant unverzüglich mit VOSS Kontakt aufzunehmen, um notwendige Maßnahmen zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit zu klären und die Produktion bei VOSS und den Kunden von VOSS am Laufen zu halten, um Stillstände zu vermeiden.

Der Lieferant ergreift unverzüglich Sofortmaßnahmen, um weitere Lieferungen mit fehlerhaften Teilen zu verhindern und die Lieferfähigkeit von VOSS aufrecht zu erhalten. Die Anforderungen an die Reklamationsbearbeitung durch die VOSS-Lieferanten müssen die 8D-Methodik anwenden.

Dazu muss der beanstandete Artikel vor der Auslieferung zu 100% geprüft und jede Verpackungseinheit mit einem zusätzlichen Kennzeichnungsetikett versehen werden, das den Prüfer, das Datum, den Fehler und die Art der Prüfung angibt. Erst nach ordnungsgemäßer Wirksamkeitskontrolle der Abhilfemaßnahme darf diese 100%-Kontrolle in Abstimmung mit VOSS durchgeführt werden.

Bei Beanstandungen ist der Lieferant verpflichtet, innerhalb von 24 h einen 3D-Report zu senden. Der vollständige 8D-Report wird in der Regel innerhalb von 7 Tagen erwartet. In Ausnahmefällen können diese Termine in Absprache mit VOSS verschoben werden.

VOSS empfiehlt seinen Lieferanten, das spezielle Tool "VOSS 8D Lieferant" zur Problemlösung zu nutzen. Ursachenanalysen für Vorkommnisse & Nicht-Erkennung werden systematisch und methodisch mit Instrumenten wie Ishikawa, 5 Why oder anderen durchgeführt. Die Problemlösung auf Basis der 8D-Methodik sollte konform zum Buch "VDA 8D - Problemlösung in 8 Disziplinen" sein.

Die Maßnahmen müssen eine nachhaltige Vermeidung des Problems bewirken und prozess- oder produktübergreifend angewendet werden (Lessons Learned).

Die Wirksamkeitskontrolle muss in Art, Dauer und Umfang der Fehlerquote angemessen sein. Und erst mit dem schriftlichen Nachweis der erfolgreichen Wirksamkeitsprüfung an VOSS gilt der Reklamationsprozess als abgeschlossen.

3.8 Reklamationskosten

Bei Lieferung fehlerhafter Teile trägt der Lieferant die Verantwortung für die Abwicklung der notwendigen Nachbesserung, Reparatur, Änderung, Sortierarbeiten, Bandstillstände, Sondertransporte und auch für alle Kosten, die in dieser Angelegenheit für die gesamte Lieferkette (d.h. VOSS Werke und Kunden von VOSS) entstehen

3.9 Nacharbeit an fehlerhaften Teilen

Nacharbeiten von fehlerhaften Teilen, die entweder während unserer Produktion oder im Rahmen einer Reklamation festgestellt werden, dürfen nur nach eingehender Risikobeurteilung und in Abstimmung mit dem VOSS Qualitätsmanagement durchgeführt werden und sind vor der Auslieferung in jedem Behälter als nachgearbeitete Teile zu kennzeichnen. Der Nacharbeits- und Reparaturprozess ist klar zu definieren, vom Lieferanten mitzuteilen und mit VOSS im Rahmen der Durchführung des PPAP/ PPA-Verfahrens abzustimmen - sofern dieses anwendbar ist.

3.10 Lieferantenbewertung und -entwicklung

VOSS führt regelmäßig (mindestens einmal jährlich) für die Hauptlieferanten eine Lieferantenbewertung durch mit der die Lieferantenperformance hinsichtlich Einkaufs-, Qualitäts- und Logistikaspekten beurteilt werden. Eine Benachrichtigung über das Ergebnis erhält der Lieferant in schriftlicher Form. Der Lieferant ist verpflichtet, umgehend die aufgezeigten Defizite zu analysieren und dem VOSS Einkauf auf Anforderung das Verbesserungsprogramm bereitzustellen.

VOSS überwacht seine Lieferanten in monatlichen Abständen in der Supplier Score Card (SSC) für die Qualität der Lieferantenleistung auf VOSS Werksebene.

3.11 Eskalationsprozess

Bei hohem Risiko oder wiederkehrenden Qualitäts- oder Logistikproblemen wird der Lieferant in den VOSS Eskalationsprozess aufgenommen. Mit diesem Prozess werden beim Lieferanten geeignete Maßnahmen eingeleitet, die sicherstellen, dass die Lieferantenleistung wieder den VOSS Anforderungen entspricht. Je nach Dauer und Schwierigkeit der Probleme können hier drei Stufen eingesetzt werden.

Eskalationsstufe 1:

Die Eskalationsstufe 1 wird ausgelöst, wenn die Probleme im Rahmen der normalen Abwicklung nicht zufriedenstellend gelöst werden können. Im Rahmen des Eskalationsprozesses muss der Lieferant eine wirksame Problemlösung initiieren und diese in einem Qualitätsmeeting der Qualitäts- und/oder Einkaufsabteilung von VOSS vorstellen, die die geforderten "Exit-Kriterien" vorlegen sollte. Der Entwicklungsfortschritt wird über einen definierten Zeitraum anhand von abgestimmten Kennzahlen und Zielen überwacht. Darüber hinaus können Maßnahmen wie z.B. der Einsatz einer Firewall oder die Unterstützung durch VOSS im Problemlösungsprozess gefordert oder beschlossen werden.

Die Eskalationsstufe 1 wird auf Ebene der VOSS Werke gemanagt und geführt. Als eine der Gegenmaßnahmen hat VOSS den Firewall = CSL 1 (Controlled Shipping Level 1) Prozess der zusätzlichen 100% Prüfung durch den Lieferanten auf eigene Kosten zu implementieren. CSL-Inspektionsverfahren, -umfang und -berichterstattung, Zeit- und Ausstiegsriterien sollten mit VOSS vor der Implementierung vereinbart werden. Produkte und Prozesse, die zum CSL 1 Verfahren gehören, sollten als "CSL Stufe 1: 100% Inspektion" gekennzeichnet werden, um den Status der gelieferten Produkte und Dienstleistungen eindeutig zu identifizieren.

Wenn die Eskalationsstufe 1 nicht die erwarteten messbaren Ergebnisse bringt, aktiviert VOSS die Eskalationsstufe 2.

Eskalationsstufe 2:

In der Eskalationsstufe 2 kann der Lieferant für neue Artikel und Projektnominierungen gesperrt werden (NBoH: New Business on Hold) und die laufenden Maßnahmen müssen vor Ort beim Lieferanten auf Angemessenheit und Wirksamkeit überprüft werden. Dies kann u.a. im Rahmen von Qualitäts- und/oder Logistikaudits erfolgen. Die Ergebnisse der Vor-Ort-Analyse werden in einem Maßnahmenplan dokumentiert. Der Lieferant ist für die Umsetzung der Maßnahmen verantwortlich und muss den entsprechenden Status regelmäßig an die zuständigen Stellen melden. Kennzahlen und Ziele sind zu definieren oder, falls bereits in Eskalationsstufe 1 definiert, zu überprüfen und ggf. neu zu definieren. Die Ausweitung der Firewall auf andere Produkte, die den gleichen Prozess verursachen, kann gefordert werden.

Die Eskalationsstufe 2 wird von VOSS auf den zentralen Funktionen der Qualitäts-, Einkaufs- oder Logistikebene gesteuert und der Fortschritt an die VOSS Top Leadership berichtet. Als eine der Gegenmaßnahmen fordert VOSS die Durchführung einer CSL Stufe 2 (Controlled Shipping Level 2) beim Lieferanten oder am VOSS Standort als zusätzliche 100% Prüfung durch einen externen Dienstleister auf Kosten des Lieferanten. CSL-Prüfverfahren, -umfang und -berichterstattung sowie Zeit- und Ausstiegsriterien sollten vor der Durchführung mit VOSS abgestimmt werden. Produkte und Prozesse, die unter das CSL 2-Verfahren fallen, sollten mit dem Hinweis "CSL Stufe 2: 100% Inspektion" gekennzeichnet werden, um den Status der gelieferten Produkte und Dienstleistungen eindeutig zu identifizieren. VOSS behält sich das Recht vor, Informationen an die Zertifizierungsstelle des Lieferanten weiterzuleiten.

VOSS behält sich das Recht vor:

- Externe Serviceunterstützung mit Unterstützung von PRP (Problem Resolution Process) zur Problemlösung auf Kosten des Lieferanten anzufordern.

- Unterstützung durch VOSS Mitarbeiter bei PRP und/oder Qualitätsverbesserungsworkshops beim Lieferanten auf Kosten des Lieferanten anzufordern

Eskalationsstufe 3:

Bei Nichterfüllung der Qualitätsanforderungen in der Eskalationsstufe 2 wird der Lieferant in die Eskalationsstufe 3 gesetzt.

Dies bedeutet zwingend eine Sperrung des Lieferanten für neue Artikel und neue Projekte.

VOSS stellt eine 100% WE-Prüfung zu Lasten des Lieferanten ein. Alternativ kann die Firewall durch einen externen Dienstleister nach VOSS Wahl beim Lieferanten zu seinen Lasten eingesetzt werden. Ebenso behalten wir uns vor, die Informationen an die Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten weiter zu geben. Bei der Eskalationsstufe 3 werden die vorhandenen Probleme durch ein VOSS Team vor Ort analysiert. Der Lieferant muss bereit sein, alle Aktivitäten der VOSS Mitarbeiter zu unterstützen. Die Geschäftsleitung des Lieferanten muss die Einhaltung der vereinbarten Maßnahmen sicherstellen.

Um die Implementierung bzw. Wirksamkeit der geplanten Maßnahmen zu gewährleisten, werden die Fortschritte durch regelmäßige Reviews überwacht und dokumentiert. Die Eskalationsstufe 3 endet mit der Deeskalation. Falls ein Lieferantensupport-Projekt nicht erfolgreich verläuft und die Ursache hierfür beim Lieferanten liegt, wird dem Lieferanten Zulassung entzogen.

3.12. Lieferantenentwicklungsprogramm

Darüber hinaus können Lieferanten, die auf der Grundlage von jährlichen Bewertungsergebnissen und anderen Indikatoren (z.B. Auswirkungen von Reklamationen auf Endprodukte und Produktionsrisiken bei unseren Kunden, etc.) von der Lieferantenentwicklung - VOSS Automotive als "High Impact Supplier" bewertet werden und für das jährliche Lieferantenentwicklungsprogramm nominiert werden, mit dem diese Situation verbessert und die Zukunft gesichert werden soll. Der Lieferant ist zur Zusammenarbeit mit SQD verpflichtet und unternimmt alle Anstrengungen, um die gesetzten Ziele zu erreichen.

Das Lieferantenentwicklungsprogramm wird mit der Erreichung der gesetzten Ziele abgeschlossen. Bei Nichterreichung der Ziele wird je nach Situation das Programm verlängert bzw. die Eskalationsstufe erhöht.

VOSS behält sich das Recht vor, das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten durch Systemaudits gemäß den Normen zu bewerten:

- ISO9001
- IATF 16949
- oder Konformität mit IATF 16949 für Lieferanten mit vorhandenem ISO9001-Zertifizierungsstatus.

3.13 Sonderfreigaben

Die Anlieferung von Produkten mit Abweichungen zur Spezifikation darf nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch VOSS erfolgen. Dazu wird das VOSS Sonderfreigabebformular genutzt, welches von der VOSS QS zur Verfügung gestellt wird.

Diese Lieferungen dürfen nur für eine bestimmte, mit VOSS vereinbarte Menge oder einen bestimmten Zeitraum erfolgen.

Jede Sendung ist mit einer besonders vereinbarten Kennzeichnung zu versehen. D.h. sofern nicht anders zwischen VOSS und dem Lieferanten abgestimmt, wird jede Verpackungseinheit der betroffenen Lieferungen mit einer Kopie der unterzeichneten VOSS Sonderfreigabe bestückt.

3.14 Notfallplanung

Notfälle oder betriebsrelevante Störungen können große Auswirkung auf die Lieferfähigkeit des Lieferanten haben. Der Lieferant verpflichtet sich deshalb dazu, ein Notfallkonzept zu installieren, kontinuierlich zu überwachen und weiter zu entwickeln.

3.15 Informationspflicht

Der Lieferant ist verpflichtet, sich über die jeweils aktuelle Version dieser Richtlinie zu informieren. Diese wird auf der VOSS Homepage bereitgestellt.

3.16 Besondere Prozesse

Wenn VOSS im Rahmen von APQP/ VDA MLA ausdrücklich gefordert wird, müssen unsere Lieferanten die folgenden Anforderungen in Bezug auf AIAG-Normen für Sonderprozesse erfüllen (aber nicht nur auf diese Normen beschränkt):

- * CQI-9 Spezialverfahren: Bewertung der Wärmebehandlung
- * CQI-11 Spezialverfahren: Bewertung des Beschichtungssystems
- * CQI-12 Spezieller Prozess: Beurteilung des Beschichtungssystems
- * CQI-17 Spezieller Prozess: Bewertung des Lötensystems
- * CQI-23 Spezieller Prozess: Bewertung des Gießsystems
- * CQI-27 Spezieller Prozess: Bewertung des Gießsystems
- * CQI-15-2 Spezielles Verfahren: Bewertung des Schweißsystems
- * CQI-19 Leitfaden für den Prozess des Lieferantenmanagements auf der Unterebene

Die vollständige Liste der CQI-Standards ist erhältlich und kann erworben werden unter:

www.aiag.org

3.17 Zugehörige Dokumente

Die zitierten Normen sind entweder bei der Beuth Verlag GmbH (www.beuth.de) oder beim Verband der Automobilindustrie e.V. zu beziehen. - Quality Management Center (www.vda-qmc.de), oder der Automotive Industrial Action Group (www.aiag.org) und in dieser Richtlinie gilt die jeweils neueste Version dieser Standards

***** BITTE UNTERSCHREIBEN UND ZURÜCKSENDEN*****

Lieferantenangaben - In Großbuchstaben:

Titel/ Datenkategorie	Lieferantendaten:
Lieferantennummer	...
Name der Lieferanten	...
Adresse: Straßenname und Hausnummer	...
<ul style="list-style-type: none"> • Stad 	...
<ul style="list-style-type: none"> • Postleitzahl 	...
<ul style="list-style-type: none"> • Land 	...
Position/ Titel	...
Name und Nachname	...
e-mail adresse	...
Telefonnummer	...
Datum der Unterschrift	...
Unterschrift	...