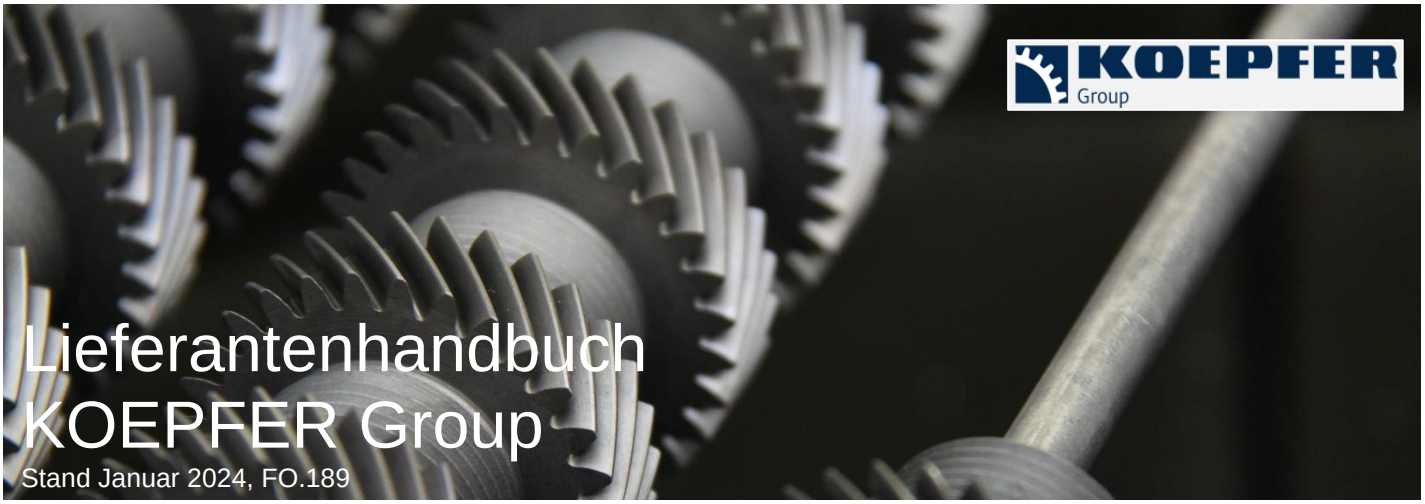


Lieferantenhandbuch KOEPFER Group

Stand Januar 2024, FO.189

Prämbel

Als weltweit aufgestellter, unabhängiger Zulieferer ist die KOEPFER Group ein starker und verlässlicher Partner der Automobilindustrie. Als einer der führenden Hersteller von hochgenauen Zahnrädern für Motoren- und Getriebeanwendungen verbinden wir technologische Leistungsstärke mit Engagement, Kreativität und Motivation. Um unserem hohen Anspruch an Qualität gerecht zu werden, beschäftigen wir herausragende Spezialisten auf dem Gebiet der Metallbearbeitung. Eine offene Unternehmenskultur sowie kreative und engagierte Mitarbeiter bilden die Basis für die dynamische und zielorientierte Zusammenarbeit mit unseren Kunden.

Zur Herstellung dieser hochwertigen Erzeugnisse ist es erforderlich, ebenso hochwertige Rohstoffe und Halbzeuge einzusetzen, da die Qualität der zugelieferten Produkte das Endprodukt maßgeblich beeinflusst. Diese hohen Ansprüche gelten gleichermaßen auch für extern bereitgestellte Prozesse und Dienstleistungen. Ferner erwartet KOEPFER, dass seine Lieferanten die gleichen Prinzipien und Managementmethoden weltweit einführen und permanent anwenden wie KOEPFER selbst und wie dies die Automobilindustrie fordert. Das vorliegende Handbuch ist in Anlehnung an die IATF 16949 strukturiert und als ergänzende kundenspezifische Anforderung (CSR) zur IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung auf Einkauf | KOEPFER Group verfügbar.

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

Lieferanten, die sowohl im Automotive-Bereich als auch im Non-Automotive-Bereich für KOEPFER tätig sind, verpflichten sich im Rahmen des einzelnen Projekts zur Einhaltung der nachfolgenden Richtlinien/Guidelines

Neuausgaben bzw. Änderungen werden allen Lieferanten der KOEPFER Group kommuniziert. Das Handbuch ist zweisprachig deutsch / englisch. Die deutsche Ausgabe ist verbindlich.

Inhalte

Prämbel 1
1 Anwendungsbereich 3
2 Normative Verweisungen 3
3 Begriffe 5
4 Kontext der Organisation 5
4.1 Kundenspezifische Anforderungen und Lieferantenstatus KOEPFER GROUP 5
4.2 Qualitätsmanagementsystem 6
4.3 Verhaltenscodex für Lieferanten 7
5 Führung 7
6 Planung 7
7 Unterstützung 7
7.1 Ressourcen 7
7.2 Kompetenz 7
7.3 Bewusstsein 7
7.4 Kommunikation 7
7.5 Dokumentierte Information 8
8 Betrieb 8
8.1 Betriebliche Planung und Steuerung 8
8.2 Anforderung an Produkte und Dienstleistungen 8
8.3 Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen 9
8.4 Steuerung von extern Bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen 10
8.5 Freigabe von Produkten und Dienstleistungen 11
8.6 Steuerung nicht konformer Ergebnisse 11
9 Bewertung der Leistung 11
9.1 Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung 11
9.2 Internes Audit 13
9.3 Managementbewertung 14
10 Verbesserung 14
10.1 Allgemeines 14
10.2 Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen 14
10.3 Fortlaufende Verbesserung 15

1 Anwendungsbereich

Das Handbuch regelt die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen KOEPFER und seinen Lieferanten, die zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele erforderlich sind. Darüber hinaus stellt sie bestimmte Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten und Dienstleister.

Die Vermeidung von Prozessstörungen über die gesamte Lieferkette, vom Lieferanten bis zum Kunden, gewinnt bei KOEPFER eine immer größere Bedeutung. Daher hat der Lieferant die gültigen Anforderungen in Bezug auf Lieferung, Logistik und Verpackung einzuhalten.

Dieses Handbuch ist unverzichtbarer Bestandteil aller Lieferverträge mit KOEPFER bzgl. Produktionsmaterial und Fremdfertigungen. Hiervon ausgenommen sind Zulieferer von Hilfs- und Betriebsstoffen sowie Produzenten von Betriebsmitteln (siehe Kapitel 3). Um besonderen Anforderungen Rechnung zu tragen, können spezifische Ergänzungen und individuelle Vereinbarungen abgeschlossen werden. Vorrangig gilt der mit KOEPFER geschlossene Rahmenliefervertrag. Sofern dort nicht anderweitig vereinbart, gilt dieses Handbuch.

Bei allen Punkten gelten die Anforderungen der IATF 16949 und der ISO 14001. Zusätzliche Anforderungen sind explizit angegeben.

Das Handbuch bestimmt keine Qualitätsmerkmale; diese werden durch die jeweilige Spezifikation bestimmt und regelt keine Haftungs- oder Gewährleistungsfragen.

2 Normative Verweisungen

Es gelten folgende Dokumente in der jeweils gültigen Fassung:
Normative Verweisungen, Literaturverzeichnis

IATF 16949	Qualitätsmanagement-System- Standard der Automobilindustrie
ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme Anforderungen
ISO 14001	Umweltmanagementsysteme
ISO 45001	Arbeitsschutzmanagement- Systeme
ISO 50001	Energiemanagementsystem
ISO 26000	Leitfaden gesellschaftlicher Verantwortung
ISO 26262	Straßenfahrzeuge – Funktionale Sicherheit
ISO 27001	Informationssicherheitsmanagementsystem
DIN 6120	Kennzeichnung von Packstoffen und Packmittel zu deren Verwendung
DIN 29531	Begriffe der Qualitätssicherung und Statistik
DIN EN ISO 8402	Qualitätsmanagement, Begriffe
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen
DIN 55350 Teil 18	Begriffe zu Bescheinigungen über die Ergebnisse von Qualitätsprüfungen Qualitätsprüf-Zertifikate
ISO 19600	Compliance Managementsysteme
EG 761/2001	EG-Öko-Audit-Verordnung
907/2006/EU	REACH
RL 2011/65/EU	RoHS
2000/53/EG	Richtlinie über Altfahrzeuge
VDA 232-101	Deklarationspflichtige Stoffe
VDA 4902	Warenanhänger, barcodefähig

Normen-Bezugsquelle: www.beuth.de

Automobilspezifische Standards:
Siehe IATF 16949 Anhang B Bibliografie

Bezugsquellen:
www.aiag.org
www.vda-qmc.de

GADSL Liste für deklarationspflichtige Stoffe im Automobilbau (www.mdsystem.com)

Einkaufsdokumente von KOEPFER:

Übergeordnete Einkaufsdokumente (High Level (HL) Documents):

- KOEPFER Allgemeine Einkaufsbedingungen (FO.188)
- Lieferanten Handbuch der KOEPFER-Group (FO.189)
- Anhang: Lieferanten für Indirektes Material (FO.190)
- KOEPFER Verhaltenscodex für Lieferanten (FO.191)
- KOEPFER CO2-Richtlinie für Lieferanten (FO.192)
- KOEPFER Richtlinie zu Schadstoffen
- KOEPFER Anforderungen an Lieferanten zur Informationssicherheit (FO.193)
- KOEPFER Leitlinie zur Freigabe von Zulieferteilen (FO.196)
- KOEPFER EDI Richtlinie für Lieferanten (FO.199)

Übergeordnete Lieferantendokumente (Fundamental Supplier (FS) Documents:

- Lieferantenfragebogen (Fragebogen zum Firmenprofil) (FO.46)
- Geheimhaltungsvereinbarung (Formelle rechtliche Vereinbarung, notwendig bevor vertrauliche Informationen zwischen dem Lieferanten und KOEPFER ausgetauscht werden (FO.200)
- Rahmenliefervertrag (Detaillierter Vertrag, der die Rahmenbedingungen, Geschäftsstandards, kommerzielle und rechtliche Bedingungen, sowie Service und Compliance definiert.) (FO.202)
    - Qualitätssicherungsvereinbarung (FO.203)
    - Werkzeugleihvertrag (FO.205) (Detaillierter Vertrag mit technischen, zeitlichen, kommerziellen Anforderungen und Eigentumsfragen)
- KOEPFER Vereinbarung Gutschriftverfahren (FO.216)

Im Einzelfall zu vereinbarende produktbezogene Dokumente:

- Projektvertrag (Formelle Vergabe mit detaillierten, produktspezifischen Preisen und Bedingungen, mit prognostizierten Mengen) (FO.218)
- Zeichnung / Technische Spezifikation
- Herstellbarkeitserklärung (FO.48)
- Kapazitätserklärung (FO.59)
- Cost Break Down für Teile und Werkzeuge (Erforderliches Dokument für Angebote, notwendig zur Nominierung) (FO.225)
- Verpackungsvorschrift
- Checkliste Qualitätsvorausplanung (FO.230)
- ppm-Vereinbarung (FO.233)
- Schnittstellenvereinbarung (FO.219)

Auftragsbezogene Dokumente:

- Lieferpläne
- Mengenkontrakte
- Einzelbestellungen

3 Begriffe

Es gelten die Begriffe nach IS0 9000, IS0 9001, IATF 16949 und IS0 14001 und der mitgeltenden Unterlagen

Verfahrenstechnische Produkte:
Verfahrenstechnische Produkte werden im Gegensatz zu Teilen nicht in Stück, sondern in l, m³, kg,…beschafft.

Hilfs- und Betriebsstoffe:
Hilfs- und Betriebsstoffe sind alle Materialien, die nicht Bestandteil des Produktes von KOEPFER sind.

Betriebsmittel:
Alle zur Herstellung der Produkte bei KOEPFER erforderlichen Einrichtungen (Maschinen, Anlagen, Werkzeuge etc.).

4 Kontext der Organisation

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

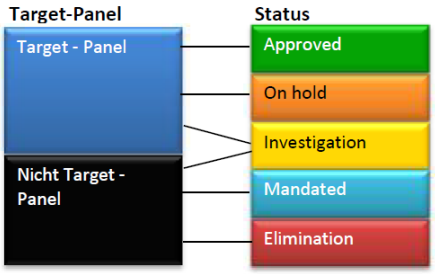
4.1 Kundenspezifische Anforderungen und Lieferantenstatus KOEPFER GROUP

Die wichtigsten Informationen zum Stand des Managementsystems beim Lieferanten werden durch KOEPFER zu Beginn der Geschäftsbeziehung mit dem Formblatt FO.46 „Lieferantenselbstauskunft“ abgefragt. Zur Sicherung vertraulicher Informationen vereinbaren die Parteien eine Geheimhaltungsvereinbarung (FO.200).
Änderungen, insbesondere der aktuellen Zertifikate und Ansprechpartner, sind KOEPFER unverzüglich und unaufgefordert mitzuteilen. Der Lieferant hat einen Produktsicherheitsbeauftragten zu benennen (siehe Punkt 10.2). Sobald ein besonderer Kundenstatus durch andere Automobilkunden vorliegt (z.B. Controlled Shipping, customer shutdown, Rückruf), muss KOEPFER unverzüglich informiert werden.

Für spezielle Einsatzzwecke, wie z.B. Luftfahrt, Eisenbahn, Schiffsbau oder Schweißtechnik sind Managementsysteme und Zulassungen notwendig, die über die Anforderungen der Punkte 4.1. hinausgehen. Diese Anforderungen sind in gesondert zu erstellenden Anhängen oder Qualitätsvereinbarungen festzulegen.

Abhängig von der Erfüllung der KOEPFER Forderungen, Verträge und der Performance (siehe Punkt 9.1) ergibt sich der KOEPFER Lieferantenstatus.

Definition Target-Panel / Status Lieferanten



In das KOEPFER Target-Panel kommen die Lieferanten, mit denen KOEPFER in Zukunft zusammenarbeiten möchte. Sie passen aufgrund ihrer Struktur (Größe, QM, Risiken, Kapazität…) und ihres Portfolios zu unserem Unternehmen. Target-Panel Lieferanten erhalten pro Quartal eine Lieferantenbewertung.
Lieferanten, welche nicht zum KOEPFER Lieferantenportfolio passen werden aktiv oder passiv ausgesteuert. Folglich erhalten sie keine neuen Aufträge.

Approved:
Diese Lieferanten haben den strategischen Lieferantenauswahlprozess erfolgreich durchlaufen und sind für neue Anfragen und neue Bestellungen zugelassen. Voraussetzung dieser Freigabe sind untenstehenden Bedingungen:

- Vollständig vorliegende Lieferantenselbstauskunft
- Beidseitig unterzeichnete Geheimhaltungsvereinbarung
- Zustimmung des Lieferanten zum KOEPFER Lieferantencodex
- Positive Bonitätsprüfung
- Beidseitig unterzeichneter Rahmenliefervertrag inklusive Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV); Optional Leihvertrag
- Durchgeführte Potenzialanalyse
- Lieferantenkennzahlen mindestens A, AB oder B
- Keine Auffälligkeiten bei der Sanktionslistenprüfung

On Hold:
Diese Lieferanten sind derzeit gesperrt (keine neuen Anfragen, keine neuen Bestellungen), da es aktuelle Probleme mit Qualität, Lieferungen, Kommunikation oder Preisen gibt.
„On Hold“ ist ein vorläufiger Status, der auf „Approved“ zurückgesetzt werden kann, wenn das Problem gelöst wurde. Aufgrund schwerwiegender Probleme kann es jedoch auch sein, dass ein Lieferant nicht mehr in die Commodity-Strategie passt und der Ausschluss („Elimination“) geplant ist.
Darüber hinaus kann dieser Status für beauftragte Lieferanten (vom Kunden) oder solche Lieferanten mit Hauptkompetenzen in anderen Warenbereichen verwendet werden.

Investigation:
Dieser Status wird an neue Lieferanten vergeben, die sich derzeit im Genehmigungsprozess befinden. Anfragen können an diese Lieferanten gesendet werden, während Bestellungen nur aufgegeben werden können, wenn der Lieferant genehmigt (Status „Approved“) wird.

Mandated
Dieser Status in nur bei kundenseitig vorgegebenen (mandatierten) Lieferanten zu vergeben. Diese Lieferanten erhalten keine Anfragen. Es kann jedoch sein, dass ein mandatierter Lieferant ebenfalls für freies Geschäft attraktiv ist. In diesem Fall erhält der Lieferant je nach Gegebenheit einen der oben genannten Status.

Elimination:
Lieferanten, die den Status „Elimination“ erhalten werden aus dem Lieferantenpanel von KOEPFER genommen. Dies kann aktiv (durch Umzug oder Eskalationsstatus) oder passiv (Projektauslauf) erfolgen.
Es können keine Anfragen gestellt oder Bestellungen aufgegeben werden.

4.2 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant hat ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend den nachfolgenden Richtlinien einzurichten, zu unterhalten und weiter zu entwickeln:
Mindestanforderung ist ein QM-System nach ISO 9001 oder nach IATF 16949 in der je-weils aktuellen Fassung. Soweit die Vertragsgegenstände für automotive Anwendungen geliefert werden, gelten zusätzlich die VDA – Schriftenreihe "Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie" sowie die VDA Normenempfehlung – Schadteilanalyse Feld.

Der Lieferant wird den entsprechenden Nachweis auf Anforderung erbringen. Die Zertifizierung nach IATF 16949 ist zwingend notwendig. Sollte eine Zertifizierung nach IATF 16949 nicht vorhanden sein, hat der Lieferant die Verpflichtung, einen Maßnahmenplan vorzulegen mit dem Ziel der Zertifizierung nach IATF 16949.

Lieferant hat dem zuständigen KOEPFER Einkauf umgehend unaufgefordert und eigenverantwortlich alle für die Belieferung von KOEPFER mit Vertragsgegenstände relevanten Zertifikate vorzulegen. Zertifikate müssen den Nachweis beinhalten, dass diese durch eine anerkannte Zertifizierungsgesellschaft ausgestellt wurden (z.B. Akkreditierungssymbol bzw. eine Registriernummer). Änderungen in Art/Umfang der Zertifizierung, neue Revisionsstände der Zertifikate oder der Verlust eines Zertifikates sind KOEPFER ebenfalls umgehend und unaufgefordert anzuzeigen.
Soweit Lieferant von KOEPFER Beistellungen, insbesondere Produktions- und Prüfmittel, für die Herstellung der Vertragsgegenstände zur Verfügung gestellt werden, müssen diese von Lieferant in sein QM-System wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

Soweit mit KOEPFER vereinbart, ist Lieferant verpflichtet, Produkte (Komponenten, Halb-zeuge und Werkstoffe) und Leistungen bei von KOEPFER freigegebenen Bezugsquellen zu beschaffen. Die Inanspruchnahme dieser Bezugsquellen entbindet Lieferant nicht von der Verantwortung, die Qualität der beschafften Produkte und Leistungen in eigener Verantwortung sicherzustellen.

Darüber hinaus wird vorausgesetzt, dass der Lieferant nach einem Umwelt- und Energiemanagementsystem arbeitet, welches nach DIN EN ISO 14001 bzw. ISO 50001 zertifiziert ist und alle gesetzlichen Bestellungen der Produktionsstätte und des Endverbraucherorts uneingeschränkt befolgt.

KOEPFER behält sich das Recht vor, sich selbst oder durch einen angemessenen Vertreter vor Ort von der Effektivität dieser Managementsysteme durch ein System,- Prozess- und oder Produktaudit zu überzeugen. Den Vertretern von KOEPFER ist daher uneingeschränkter Zutritt zu den relevanten Fertigungs-, Entwicklungs- und Prüfstätten zu gewähren. Dies beinhaltet auch die Einrichtung von Unterlieferanten.

Veränderung der Managementsysteme, des Zertifizierungsstatus und der Kontaktpersonen sind vom Lieferanten unverzüglich dem zuständigen Einkaufsmitarbeiter bekannt zu geben.

4.3 Verhaltenscodex für Lieferanten

Zur Einhaltung der Bereiche Umweltmanagementsystem, Gesellschaftliche Verantwortung, Arbeitsmanagement, ethnische und moralische Geschäftsstandard und Informationssicherheit und Datenschutz hat KOEPFER einen Verhaltenscodex für Lieferanten erarbeitet, dieser findet in der letztgültigen Fassung gleichermaßen Anwendung. Abrufbar auf Einkauf | KOEPFER Group

5 Führung

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001

6 Planung

Treten beim Lieferanten Produktionsunterbrechungen auf, wodurch das Erreichen der definierten KOEPFER Kapazität nicht möglich ist, ist innerhalb 24 h die betroffene KOEPFER Werkslogistik, der Einkäufer und der Lieferantenentwickler zu informieren. Der Lieferant muss die Ursache des Problems darstellen und sofortige Maßnahmen einleiten, um die Produktbelieferung von KOEPFER sicherzustellen.

7 Unterstützung

7.1 Ressourcen

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

7.2 Kompetenz

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001. Prozessaudits in der Lieferkette müssen durch zertifizierte VDA 6.3 Auditoren durchgeführt werden.

7.3 Bewusstsein

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

7.4 Kommunikation

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

7.5 Dokumentierte Information

Wenn nicht anders vereinbart, müssen alle Unterlagen, Dokumente und Aufzeichnungen bis 15 Jahre nach Serienauslauf des Produktes aufbewahrt werden. Erstmusterunterlagen, Rückstellmuster und FMEA müssen 50 Jahre aufbewahrt werden

8 Betrieb

8.1 Betriebliche Planung und Steuerung

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001

8.2 Anforderung an Produkte und Dienstleistungen

Beim Lieferanten und seinen Unterlieferanten muss während der werksspezifischen Arbeitszeiten ein fachkundiger, englischsprachiger Ansprechpartner mit allen erforderlichen Entscheidungskompetenzen für Fertigung, Logistik und Qualität zur Verfügung stehen.
Darüber hinaus sind außerhalb der werksspezifischen Arbeitszeiten beim Lieferanten Notruftelefone einzurichten und KOEPFER bekannt zu geben. Die Ansprechpartner und deren Vertreter sind im Lieferantenfragebogen FO.46 anzugeben. Entscheidungsbefugnisse für die Einleitung von Sondermaßnahmen (z.B. Sondertransporte, etc.) sind ebenfalls durch den Lieferanten eindeutig festzulegen und KOEPFER mitzuteilen. Für die Einleitung und die Durchführung von Sondermaßnahmen ist ein Ablaufplan zu erstellen.

Geschäftssprache ist die Landessprache des Bestellerwerkes, alternativ Englisch.

Bei Teilelieferanten muss mindestens eines der folgenden Systeme und Datenformate vorhanden sein:

Native CAD-Systeme:
Catia V5 R19
Unigraphics NX 10
Creo 2

Schnittstellenformate:
cgm (2D)
dxf (2D)
iges (2D / 3D)
step (3D)
parasolid (3D)

KOEPFER wird dem Lieferanten verständlich und aussagefähig alle vorliegenden Produktanforderungen (z.B. Spezifikation, Zeichnung, Stückliste und CAD-Daten) zur Verfügung stellen. Besondere Merkmale sowie Prüfverfahren, Prüfmittel und Prüfabläufe werden mit KOEPFER vereinbart und in der Zeichnung oder in Q-Vereinbarungen fixiert.

KOEPFER-Dokumente (z.B. Zeichnungen, Verpackungsvorschriften) sind ab der Auftragsvergabe nur gültig, wenn sie von der zuständigen Einkaufsabteilung von KOEPFER direkt zur Verfügung gestellt werden, oder diese in Kopie informiert wurde. Dokumente von anderen Bereichen dienen nur der unverbindlichen Information.

Die Herstellbarkeit eines Produktes ist bei der Angebotsabgabe auf dem Formular FO.48 Herstellbarkeitsbewertung nachzuweisen. Dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der Lieferant KOEPFER unverzüglich mit. Die gemeinsame Zeichnungsdurchsprache erfolgt durch das Gespräch zur Qualitätsvorausplanung (QVP, FO.230). Gleichzeitig übermittelt der Lieferant KOEPFER die ausgefüllten Formulare FO.225 Cost-break-down für Teile und ggf. für Werkzeuge.

Sollte KOEPFER ein Werkzeug bei dem Lieferanten auslösen geht das Eigentum nach vollständiger Bezahlung zu 100% an KOEPFER über.

8.3 Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, werden die Anforderungen durch die Vertragspartner schriftlich z.B. in Form eines Lastenheftes / Projektvertrages festgelegt.

Besondere Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter sind als besonderes Merkmal auf der Zeichnung, in der FMEA und im Produktionslenkungsplan zu kennzeichnen. Je nach Auswirkung muss folgende Kennzeichnung verwendet werden:

- Sicherheit (Bedeutung in FMEA 9/10) K
- Einhaltung behördlicher Vorschriften H (Bedeutung in FMEA 9/10)
- Funktion M
- Passform, Leistung, weitere Verarbeitung M
- Besondere Merkmale und Merkmale, die erst bei Endkunden entdeckt werden können (pass-through Merkmale), müssen in die FMEA und den Produktlenkungsplan einbezogen und mit PTC gekennzeichnet werden

Die Planung der Produktrealisierung für alle extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen erfolgt mit Hilfe der Bauteilrisikobewertung und dem APQP-Prozess oder VGA Reifegrad.
Im Rahmen einer Projekt-Risiko Bewertung wird der Betreuungsaufwand unter Berücksichtigung folgender Kriterien festgelegt:

- Neuer Lieferant
- Neue Technologie
- Bauteileinsatz
- Herstellbarkeitsbewertung
- Historische Daten
- Andere Gründe

KOEPFER nennt dem Lieferanten die projektbezogenen Termine und Ansprechpartner. Der Lieferant benennt einen Projektverantwortlichen und legt die Projektaufgaben mit entsprechenden Terminen innerhalb eines APQP (FO.228) spätestens 2 Wochen nach Auftragsvergabe fest. Falls keine spezielle Vereinbarung getroffen wird, ist der Lieferant dazu verpflichtet dem zuständigen Einkäufer alle 14 Kalendertage unaufgefordert einen Projektfortschrittsbericht vorzulegen.

Muster und Freigabe
Je nach Entwicklungsfortschritt wird KOEPFER Muster entsprechend VDA Schema bestellen:

- Modell
- A – Muster
- B - Muster
- C – Muster
- D – Muster
- Serien Erstmuster

Für alle Muster ist bei erstmaliger Anlieferung und bei Änderungen ein Musterprüfbericht vorzustellen. Änderungen in Design und Prozess sind nur nach Freigabe durch KOEPFER zulässig. Bei Abweichungen muss vor Auslieferung ein Antrag auf Abweicherlaubnis (FO.231) gestellt und mit KOEPFER abgestimmt werden. Die Anforderungen in Bezug auf Identifikation, Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit (z.B. Baustufe, Revisionslevel), sowie Dokumentationsumfang müssen vorab mit KOEPFER geklärt werden.

Der Lieferant legt vor Aufnahme der Serienfertigung, jedoch spätestens im Rahmen der Lieferung von C-Mustern, unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster des Vertragsproduktes in vereinbartem Umfang termingerecht vor. Der Umfang der vorzustellenden Bemusterungsunterlagen und das Verfahren (PPAP / PPF) ist in der Checkliste zur Freigabe von Zulieferteilen angegeben.

Weitere Anforderungen sind in der KOEPFER Leitlinie zur Freigabe von Zulieferteilen (FO.196) vorgegeben. Prozessfähigkeitskennwerte von >2,0 und Maschinenfähigkeitswerte > 2,0 sind für besondere Merkmale zu erreichen, wenn nicht ist der Nachweis einer 100 %- Prüfung zu erbringen. Beinhaltet der Lieferumfang Teile von Unterlieferanten, so müssen für diese Teile auf Anforderung vollumfängliche Erstmusterunterlagen mitgeliefert werden.

Die Teile sind der Produktion eines 2-Tages-Bedarfs auf Basis der benötigten Jahresmenge zu entnehmen. Die Abnahme nach Prozessaudit / Abnahme 2-Tagesproduktion und eine Kapazitätsanalyse nach FO.229 ist mit vorzulegen.
Die Muster und Erstmusterlieferungen müssen deutlich als solche mit Muster- bzw. Änderungsstand gekennzeichnet werden. Eine Freigabe der Erstmuster durch KOEPFER entbindet den Zulieferer nicht von der Verantwortung für die Serienqualität der Produkte.

Der Produktionslenkungsplan muss die geplanten und abgestimmten Maßnahmen zur Anlaufabsicherung (Care Kontrolle/GP12/Dauer/ Menge) und die geplante Requalifizierungsprüfungen beinhalten. Wird für das Beschaffungsprojekt bei KOEPFER ein hohes Risiko ermittelt, so ist eine Reifegradabsicherung nach VDA notwendig und eine Abnahme des Fertigungsprozesses durch ein Audit möglich (siehe Pkt. 9.2)

Für verfahrenstechnische Produkte (bulk material) braucht im Allgemeinen keine Erstbemusterung zu erfolgen. Zur Freigabe der Materialien sind vom Lieferanten die Produktspezifikation, die akzeptierte KOEPFER Bestellnorm, der Produktionsablaufplan und der Produktionslenkungsplan vorzustellen. Bei Bedarf stimmt KOEPFER weitere Anforderungen und Musterlieferungen mit dem Lieferanten ab.

Bei unvollständigen Freigabeunterlagen oder Abweichungen, ist der vollständig ausgefüllte Antrag auf Abweicherlaubnis (FO.231) beizulegen. KOEPFER prüft dann, ob eine Sonderfreigabe möglich ist. Der Lieferant verpflichtet sich, mind. 6 Monate vor Änderungen nach Auslösematrix für PPF Verfahren VDA Band 2 sowie Verlagerungen in andere Fertigungsstandorte die Zustimmung von KOEPFER einzuholen (FO.232; Antrag auf Änderung) und bei Teilen eine erneute Erstbemusterung durchzuführen. Der Lieferant verpflichtet sich, bei Einstellung der Fertigung eines Produktes bzw. bei Kenntniserlangung, dass ein Produkt eingestellt oder nicht mehr verfügbar sein wird, die Zustimmung von KOEPFER mindestens 12 Monate vorher einzuholen und die Belieferung für diesen Zeitraum sicherzustellen. Unterlieferanten sind entsprechend zu verpflichten.

Sämtliche Änderungen am Produkt, in der Prozesskette und an Anlagen werden vom Lieferanten in einem Produktlebenslauf dokumentiert und KOEPFER auf Verlangen vorgelegt.

Umwelt
Potenzielle Umweltrisiken und -auswirkungen bei KOEPFER müssen insbesondere bei der Entwicklung und Prozessplanung berücksichtigt und KOEPFER mitgeteilt werden. Von der Automobilindustrie verbotene Stoffe (GADSL) und Stoffe, die unter RoHS fallen, dürfen nicht verwendet werden. Weiterhin dürfen Stoffe und Stoffe in Produkten nur für die in REACH registrierten Anwendungen eingesetzt werden.

Der Lieferant verpflichtet sich, für Produkte, die eine Gefahr für Mensch und Umwelt darstellen können oder aufgrund von Vorschriften eine Sonderbehandlung in Bezug auf Verpackung, Transport, Lagerung, Umgang und Abfallentsorgung erfahren müssen, ein komplett ausgefülltes aktuelles EU-Sicherheitsdatenblatt und ein im jeweiligen Land des KOEPFER-Bestellwerkes gültiges Sicherheitsdatenblatt in der jeweiligen Muttersprache mitzuliefern, bzw. an die zentrale Mail Adresse purchasing@KOEPFER.com zu senden . Dieses ist nach jeder Änderung unaufgefordert zuzusenden. Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die landesspezifischen Vorschriften zum Strahlenschutz einzuhalten. Die jeweils landesspezifischen Werte zur Aktivitätenkonzentration natürlicher radioaktiver Stoffe, Materialien, Bauteile oder Anlagen, dürfen nicht überschritten werden. Materialdaten bzgl. der Inhaltsstoffe von Produkten müssen zur Erstbemusterung in das internationale Materialdatensystem IMDS (www.mdsystem.com) bzw. CAMDS (für China) eingestellt oder in ähnlicher Weise an KOEPFER gemeldet werden. Auf Anforderung müssen die Daten bereits zu Musterphase B bereitgestellt werden.

Im IMDS sind folgende Punkte zu beachten:
Alle von KOEPFER bearbeiteten MDBs sind an die lokale IMDS Id zu senden, welche dem Lieferanten in der Projektphase mitgeteilt werden. Es sind ausschließlich die KOEPFER Teil-/Sachnummer und die Daten auf den Zeichnungen zu verwenden. Das Teilegewicht muss in Gramm angegeben werden. Eine Abweichung von 0% muss angestrebt werden. Vorläufige MDB sind nicht zulässig; das Weiterleiten muss erlaubt sein.

8.4 Steuerung von extern Bereitgestellten Prozessen, Produkten und Dienstleistungen

Der Lieferant muss sicherstellen, dass extern bereitgestellte Prozesse, Produkte und Dienstleistungen den KOEPFER Anforderungen der KOEPFER Logistikrichtlinien entsprechen.

8.5 Freigabe von Produkten und Dienstleistungen

Der Umfang der Requalifikation der Lieferungen an KOEPFER entspricht der Wiederholung der Erstfreigabe zu Maß, Funktion, Zuverlässigkeit und Material. Die Requalifikation ist für jede Teilenummer jährlich kostenlos durchzuführen und die durchgeführte Prüfung KOEPFER zu bestätigen. Teilefamilien können in Absprache mit KOEPFER zusammengeführt werden. Die Ergebnisse müssen KOEPFER auf Verlangen zur Einsicht zur Verfügung gestellt werden. KOEPFER behält sich vor, unabhängige third party Inspektoren beim Lieferanten einzusetzen, um sicherzustellen, dass der Lieferant nur freigegebene Produkte an KOEPFER Werke liefert.

8.6 Steuerung nicht konformer Ergebnisse

Sonderfreigaben von KOEPFER sind mit dem Formblatt FO.231 Antrag auf Abweicherlaubnis zu beantragen.

9 Bewertung der Leistung

9.1 Überwachung, Messung, Analyse und Bewertung

Lieferantenbewertung
KOEPFER bewertet in regelmäßigen Abständen die Leistung seiner Lieferanten. Der Lieferant wird mindestens halbjährlich über seine Bewertung informiert

Bewertungsfaktoren sind:

Hauptkriterium 1 Qualitätskennzahlen
- Unterkriterium 1: Anlieferqualität (Fehlerhafte Einheiten – ppm) (N1)
- Unterkriterium 2: QM System (N2)
- Unterkriterium 3: Reklamationsbearbeitung (N3)
- Unterkriterium 4: Sonderfahren (N4)

Die einzelne Gewichtung innerhalb der Kennzahlen setzt sich wie folgt zusammen:

	Kriterium	Gewichtung	Kürzel
Unterkriterium 1	Anlieferqualität	0,5	N1
Unterkriterium 2	Managementsystem	0,1	N2
Unterkriterium 3	Sonderfahrten	0,1	N3
Unterkriterium 3	Kommunikation / 8D	0,1	N4
Unterkriterium 5	Bonitätskennzahl	0,1	N5
Summe	Qualitätskennzahl	1	QKZ

Hauptkriterium 2 Logistikkennzahl
- Unterkriterium 1: Mengentreue (MT)
- Unterkriterium 2: Termintreue (TT)

Die einzelne Gewichtung innerhalb der Kennzahlen setzt sich wie folgt zusammen:

	Kriterium	Gewichtung	Kürzel
Unterkriterium 1	Mengentreue	0,5	MT
Unterkriterium 2	Termintreue	0,5	TT
Summe	Logistikkennzahl	1	LKZ

Jedes Hauptkriterium gilt als eine Einzelbewertung. Die Bewertungen werden miteinander verrechnet und ergeben eine finale Gesamtbewertung und Gesamteinstufung. Jedes Kriterium erhält eine A, B, bzw. C, C Einstufung.

Abhängig von den beschafften Produkten und der damit verbundenen Qualifizierungsklasse erfolgt die Bewertung. Details regelt der Prozess der Lieferantenbewertung.

Mit C eingestufte oder auffällige Lieferanten werden so lange für Neuentwicklungen gesperrt, bis mindestens der B-Level erreicht wird (vgl. Kapitel 4.1).

Sofern das Null-Fehler-Ziel nicht kurzfristig erreichbar ist, wird KOEPFER zusammen mit dem Lieferanten zeitlich befristete besondere Maßnahmen und ppm-Ziele für Teile vereinbaren. Die Unterschreitung vereinbarter Fehlergrenzen entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung.

Der Lieferant verpflichtet sich, 100 %-ige Liefertermintreue anzustreben und die Liefertreue mit geeigneten Hilfsmitteln zu überwachen. Der Lieferant schafft Transparenz über die Kostentreiber & Kostenarten und bietet mittels Cost-Break-Downs an.

Der Lieferant verpflichtet sich, finanzielle Kompensationen (Preisnachlass) gemäß dem verbundenen Kundenvertrag vorzusehen. Typischerweise geschieht dies in Form eines Mehrjahresvertrags (gestaffelte Kostenreduzierungen über eine Periode; z.B. 3 Jahre/5% Preisnachlass). Dies setzt kontinuierliche Verbesserung und Effizienzsteigerungen während der Laufzeit voraus.

Lieferanteneskalationsmodell

Treten verstärkt Probleme bzgl. Belieferung, Qualität der Produkte, kaufmännischer Themen oder im Zuge von Neuprojekten auf, wird KOEPFER den Lieferanten eskalieren.

Der Lieferant hat umfassende Anstrengungen zu unternehmen, um wieder eine normale Situation zu erreichen. Hierzu gehören z.B.:

- Gemeinsame regelmäßige Eskalationsgespräche
- Einsetzen eines internen Projektleiters / Task Force Manager
- Verwendung von Problemlösungswerkzeugen wie Ishikawa und 5 Why
- Controlled Shipment Level
- Eskalation zum höheren Management
- Lessons Learned Berichte
- Cost Workshop
- Qualitäts- oder Logistikbeauftragter vor Ort
- Lieferantenaudit
- Einsatz eines vom Lieferanten bezahlter Resident vor Ort

Lieferanten im Eskalationsstatus werden bei Ausschreibungen und Neugeschäftbeauftragungen begrenzt berücksichtigt.

Unterscheidung in vier Eskalationsstufen

In der Regel wird der Eskalationsprozess mit der ersten Stufe PA (Plant Awareness) eingeleitet (siehe Eskalationsmodell). Aus wichtigem Grund können Lieferanten jedoch direkt in ein höheres Eskalationslevel eingestuft werden oder Stufen überspringen. Die nachfolgende Darstellung soll eine grundsätzliche Übersicht des Eskalationsmodell geben, die Details regelt die Richtline Lieferanteneskalationsmodell.

Plant Awareness (PA)

- Erhöhte Prüfintensität im Wareneingang KOEPFER
- Aufforderung zur offiziellen Kapazitätsbestätigung der Lieferpläne
- Erstellung eines Maßnahmenplans durch den Lieferanten

Fallspezifisch:

- 100% Selbstprüfung durch Lieferant inkl. Im Zufluss befindlicher Teile
- Berichterstattung Sortierergebnisse
- Lieferantenbesuch durch KOEPFER
- Erstellung eines Rückstandsabbauplans und Maßnahmen zur Verbesserung des Outputs

Quality Improvement Program (QIP)

- Anschreiben an Lieferanten
- QIP Kick off Meeting zur Problemlösung und Maßnahmendefinition
- Management des Lieferanten stellt einen Prozess zur Optimierung vor
- Vereinbarung zusätzlicher Maßnahmen

Fallspezifisch:

- 100% Kontrolle durch einen von KOEPFER akzeptierten Dienstleister; Kostenübernahme durch Lieferant
- Berichterstattung Sortierergebnisse
- Vergabe von On Hold möglich

Top Focus (TF)

- Anschreiben an die GF + QM Leitung des Lieferanten
- TF Kick off Meeting beim Lieferanten auf Senior Management Ebene
- Lieferant benennt Projektleitung/-team zur Durchführung des TF-Prozesses
- Keine Berücksichtigung für Neugeschäfte „New Business on hold“

Fallspezifisch:

- Information an KOEPFER Kunden
- Information an den Zertifizierer des Lieferanten
- Anteilige Verlagerung des Volumens

Elimination (EL)

- Passive Elimination

- Aktive Elimination
- Aufbau Alternativlieferant
- Gezielter Abbau und Entzug des Lieferauftrags
- Festlegung Phase Out Plan

9.2 Internes Audit

Der Lieferant gestattet KOEPFER durch Audits festzustellen, ob seine Prozesse die Forderungen von KOEPFER erfüllen. Ein Audit wird in der Regel als Potential- oder Prozessaudit nach VDA 6.3 durchgeführt und wird rechtzeitig angekündigt.

Der Lieferant gewährt KOEPFER und – soweit erforderlich – dessen Kunden Zutritt zu allen Betriebsstätten, einschließlich Prüflabors, Lagern und sonstigen interessierenden Bereichen, sowie Einsicht in relevante Dokumente und stellt dies auch für seine Unterlieferanten sicher. Dabei werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert. KOEPFER teilt dem Lieferanten das Ergebnis dieser Audits mit. Für alle Feststellungen verpflichtet sich der Lieferant, unverzüglich einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht umzusetzen und KOEPFER hierüber zu unterrichten.

Die Prozessaudits sind produkt- und kundenbezogen mindestens alle 36 Monate für alle Produktionsprozesse durchzuführen und KOEPFER auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. Die Prozessaudits müssen nach dem jeweils aktuellen Stand der VDA 6.3 von zertifizierten VDA 6.3 Auditoren durchgeführt werden.

Der zutreffende CQI Anforderungskatalog der AIAG (z.B. CQI 15: Welding System Assessment) muss verwendet werden. Für Lieferanten im Bereich der Wärmebehandlung ist ein jährliches Self- Assessment nach AIAG CQI-9 erforderlich. Entsprechende Maßnahmenpläne zur Einhaltung der Forderungen sind zu erstellen und umzusetzen.

Produktaudits nach VDA 6.5 sind durch den Lieferanten auf eigene Kosten mindestens alle 12 Monate durchzuführen und KOEPFER auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

Requalifikationsprüfungen sind durch den Lieferanten auf eigene Kosten mindestens alle 12 Monate durchzuführen und KOEPFER auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. Bei im Rahmen des Projekts erforderlichen Abweichungen hiervon müssen diese schriftlich vereinbart werden.
Sollte der Lieferant Abweichungen der Requalifikationsprüfungen wünschen, sind diese mit KOEPFER im Vorfeld der Belieferung oder des Projektes schriftlich zu vereinbaren.

9.3 Managementbewertung

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

10 Verbesserung

10.1 Allgemeines

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.

10.2 Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen

Liefertreue
Lieferrückstände bzw. nicht lieferbare Sofortbedarfe sind vom Lieferanten unverzüglich und unaufgefordert aufzuzeigen und Sondermaßnahmen zur sofortigen Behebung (z.B. Schichtverlängerung, Wochenendarbeit, etc.) einzuleiten. KOEPFER ist darüber hinaus über die Ursache, die eingeleiteten Maßnahmen, sowie vom Bedarf abweichende Liefermengen und -termine sowohl telefonisch als auch schriftlich zu informieren. Bei systematischen Fehlern ist ein KVP-Prozess anzustoßen und ein regelmäßiges Tracking der eingeleiteten Maßnahmen mit KOEPFER abzustimmen.

Qualitätsleistung
Aufgrund des bei den Lieferanten vorausgesetzten Qualitätsmanagementsystems führt KOEPFER eine eingeschränkte Wareneingangsprüfung unter statistischen Gesichtspunkten durch.

KOEPFER wird Mängel in einer Lieferung, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Der Lieferant erhält vom KOEPFER-Koordinator Angaben zu Problem, Problemfeststellung, KOEPFER Teilenummer, Anzahl der nicht übereinstimmenden Produkte und soweit möglich Informationen zur Charge. Beanstandete Produkte erhält er unverzüglich unfrei zurück. Die gesamte Kommunikation bezüglich der Problemlösung findet mit dem verantwortlichen Koordinator bei KOEPFER statt. Der Lieferant verwendet das 8D Formular für Antworten an KOEPFER.

Kurzfristige Maßnahmen bei KOEPFER innerhalb 12 Stunden:
Falls Aussortieren oder Nachbesserung möglich sind, verlangt KOEPFER ein qualifiziertes Team des Lieferanten zur Ausführung der Korrekturmaßnahmen innerhalb von 12 Stunden vor Ort. Wenn diese Terminierung nicht möglich ist, kann ein externes Unternehmen direkt, oder bis zur Ankunft von Mitarbeitern des Lieferanten zur Sortierung bzw. Nachbesserung eingeschaltet werden. Der Lieferant ist verantwortlich für diese externen Sortierer, muss diese beauftragen und die gewünschten Aufgaben und die Berichterstattung koordinieren. In Ausnahmefällen, wenn besondere Eilbedürftigkeit besteht, oder der Lieferant nicht erreichbar ist, ist KOEPFER berechtigt, die Mängelbeseitigung auf Kosten des Lieferanten selbst durchzuführen.

Kurzfristige Maßnahmen beim Lieferanten innerhalb 24 Stunden:
Innerhalb von 24 Stunden sind vom Lieferant folgende Maßnahmen einzuleiten:
- Sortierung bzw. Nachbesserung des Lagers in der Produktionsstätte
- Sortierung bzw. Nachbesserung der Transport- und Lagermaterialien
- Kennzeichnen von korrekten an KOEPFER zu sendenden Produkten
- Bearbeitung bis Schritt Sofortmaßnahmen (D3) des 8D Reports und Übermittlung an die Koordinatoren von KOEPFER
- Info an die Qualitätsabteilung des beanstandenden Werkes

Die Aufhebung der kurzfristigen Maßnahmen darf erst nach Rücksprache mit dem KOEPFER-Koordinator erfolgen. Der Lieferant trägt alle angefallenen Kosten für z.B. Ersatzlieferungen, Sortier- und Nacharbeiten, Eiltransporte.

Ursachenanalyse innerhalb einer Woche:
Innerhalb von fünf Werktagen sendet der Lieferant eine ausführliche Ursachenanalyse (D5) mit den möglichen Abstellmaßnahmen auf dem 8D Formblatt an den KOEPFER-Koordinator.
KOEPFER erwartet den Abschluss des 8D-Reports innerhalb von 20 Werktagen, sofern keine längerfristigen Maßnahmen umgesetzt werden müssen. In diesem Falle ist eine Verlängerung des Abschlussdatums zu beantragen. Die Wirksamkeit der Maßnahmen ist durch ein internes Audit durch den Lieferant zu bestätigen. Der Lieferant kann

aufgefordert werden, die Abstellmaßnahmen in dem betroffenen KOEPFER Werk oder bei einem Besuch vor Ort zu präsentieren.

Der Lieferant benennt einen internen bzw. externen Product Safety & Conformity Representative (PSCR) je Fertigungsstätte, der bei Anhäufung von Fehlern, Wiederholfehlern und Feldausfällen detaillierte Risikoanalysen in allen Projektphasen des Produktentstehungsprozesses durchführt und direkt mit KOEPFER kommuniziert.

Für Feldausfälle und Serienschäden (Anhäufung von Mängeln mit gleicher Fehlerursache oder Konstruktionsmängeln) ist vom Lieferanten eine detaillierte Schadteilanalyse nach VDA Band „Schadteilanalyse Feld“ durchzuführen und die Ergebnisse an KOEPFER zu berichten.

Korrekturmaßnahmen aus Beanstandungen müssen auch für ähnliche Prozesse und Produkte ergriffen werden.

10.3 Fortlaufende Verbesserung

Keine zusätzlichen Forderungen zur IATF 16949 und ISO 14001.