

**WEBER
SYSTEMS
GROUP**

LIEFERANTEN- HANDBUCH

WEBER-HYDRAULIK GMBH



LIEFERANTENHANDBUCH DER WEBER SYSTEMS GROUP

Vorwort

Seit über 80 Jahren steht die WEBER-HYDRAULIK GMBH mit rund 1.400 Mitarbeitenden ihren Kunden als zuverlässiger Partner zur Seite. Als Familienunternehmen mit Standorten in Deutschland, Österreich und Polen stehen wir für Bewegung und Sicherheit und setzen mit unseren Produkten Maßstäbe in Innovation und Qualität.

Die WEBER SYSTEMS GROUP (nachfolgend „WSG“ genannt) vereint als Dachmarke drei zukunftsweisende Business Units in den Bereichen Hydraulik, Rettungstechnik und Ventiltechnik. Unter der Marke WEBER-HYDRAULIK entwickeln, produzieren und vertreiben wir hochwertige Hydraulikzylinder, Lenk- und Federungssysteme, Aggregate, Steuerblöcke und Ventile. Unsere Marke WEBER RESCUE SYSTEMS ergänzt das Portfolio mit innovativen Rettungsgeräten sowie einem umfassenden Seminar- und Trainingsangebot für die technische Unfallrettung. Zu unseren Kunden zählen führende Hersteller aus der Nutzfahrzeug-, Landmaschinen-, Baumaschinen- und klassischen Maschinenbauindustrie sowie Feuerwehren und Hilfsorganisationen weltweit.

Um den steigenden Anforderungen an Qualität, Flexibilität und Innovation gerecht zu werden, setzen wir auf starke und verlässliche Partnerschaften mit unseren Lieferanten. Gemeinsam wollen wir die besten Produkte auf technisch höchstem Niveau zu wettbewerbsfähigen Kosten entwickeln und langfristig erfolgreich sein.

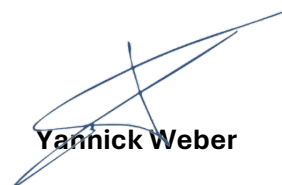
Das vorliegende Lieferantenhandbuch dient als Leitfaden für eine stabile, nachhaltige und qualitativ hochwertige Zusammenarbeit. Es beschreibt unsere Erwartungen und Anforderungen und soll helfen, Prozesse optimal auszurichten. Ziel ist es, eine offene Kommunikation zu fördern, Konflikte zu minimieren und zusätzlichen Aufwand und Kosten zu vermeiden – zum gegenseitigen Nutzen aller Beteiligten.

Wir sind davon überzeugt, dass eine enge und partnerschaftliche Zusammenarbeit entlang der gesamten Lieferkette entscheidend ist, um unsere gemeinsamen Ziele zu erreichen. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten die aktive Unterstützung und Einhaltung der in diesem Handbuch definierten Grundsätze.



Christine Grotz

Geschäftsführende Gesellschafterin / CEO



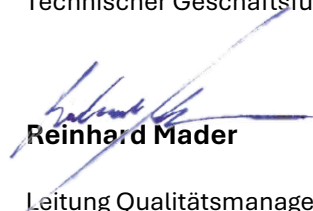
Yannick Weber

Technischer Geschäftsführer / COO



Elmar Stöckel

Leitung Einkauf



Reinhard Mader

Leitung Qualitätsmanagement

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines.....	6
1.1	Zweck.....	6
1.2	Geltungsbereich	6
1.3	Verantwortung über den Inhalt des Lieferantenhandbuches.....	6
1.4	Einhaltung von Vorschriften, gesellschaftliche Verantwortung.....	6
1.5	Gesetzliche Bestimmungen, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz.....	7
1.6	Umweltschutz.....	7
1.7	Energie und Ressourcen	8
1.8	Konfliktrohstoffe	8
1.9	IMDS.....	9
1.10	Elektronische Datenverarbeitung / Datenschutz.....	9
1.11	Notfallmanagement / Sicherstellung der Versorgung.....	9
1.12	Aufbewahrungsfristen.....	10
1.13	Qualitätsziele	10
1.14	Lenkung nachgearbeiteter/reparierter Produkte	10
1.15	Handhabung fehlerhafter Produkte	11
1.16	Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten	11
1.17	Zusammenarbeit des Lieferanten mit Kunden der WSG.....	11
1.18	Informationssicherheit.....	11
1.19	Functional Safety und Product Cybersecurity (relevant für E/E-Teile)	12
2	Lieferantenmanagement	12
2.1	Lieferantenfreigabe	12
2.2	Lieferantenauswahlprozess	13
2.2.1	Setzteillieferanten.....	14
2.2.2	Rückverfolgbarkeit.....	14
2.2.3	Werknormen.....	14
2.2.4	Besondere Merkmale	14
2.2.5	Werkzeuge.....	15
3	Eskalationsverfahren.....	16

3.1	Eskalationsstufen	18
3.1.1	Eskalationsstufe ES1	18
3.1.2	Eskalationsstufe ES2	18
3.1.3	Eskalationsstufe ES3	18
3.1.4	Eskalationsstufe ES4	19
3.2	Controlled Shipping Level (CSL) – Programm	19
4	Lieferantenbeurteilung	19
4.1	Besonderheiten	20
4.2	Bewertung und Auswirkung	20
5	Lieferantenbesuche	21
6	Audit und sonstige Prüfungen	21
7	Planung und Überwachung aller Prozesse	22
8	Wareneingangsprüfung bei der WSG	23
9	Bemusterung	23
9.1	Zweck	23
9.2	Bemusterung	23
9.3	Bemusterungsbedingungen	24
9.4	Durchführung von Bemusterungen	24
9.4.1	Erstbemusterung	24
9.4.2	Bemusterungsumfang	24
9.4.3	Änderungsbemusterung	25
9.5	Produktionslenkungsplan / Control Plan	25
9.6	Requalifikation	25
9.7	Risikobewertung	26
9.8	Fähigkeiten	26
9.9	Entscheidungen	26
9.10	Ausnahmeregelungen	27
10	Serienlieferungen	27
10.1	Verpackung und Kennzeichnung	27
10.2	Gefahrgut	28
11	Änderungsmanagement	28

11.1	Produkte und Prozesse	28
11.2	Bauabweichung / Sonderfreigabe	29
11.3	Zusammenarbeit	29
12	Reklamationsbearbeitung	29
13	Salvatorische Klausel	31
14	Begriffe & Abkürzungen	32
15	Mitgeltende Unterlagen	33
16	Anlage - Lieferantenbewertung Kriterien	34
17	Schlussbestimmungen	37

1 Allgemeines

1.1 Zweck

Diese Richtlinie erläutert die Qualitätsanforderungen der WSG an die Lieferanten. Die in dieser Richtlinie definierten Qualitätsmanagementanforderungen sollen den Lieferanten dabei unterstützen, seine Abläufe und Prozesse so zu gestalten, dass die von der WSG bezogenen Produkte und Dienstleistungen die Spezifikationen in allen Punkten erfüllen. Das gesamte Lieferantenmanagement wird durch das Lieferantenhandbuch und den Zusammenarbeitsvertrag definiert.

1.2 Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für sämtliche Lieferanten aller Gesellschaften / Standorte unter der Dachmarke WSG und bezieht sich auf die Lieferung aller Materialien, Komponenten und Baugruppen in der Projekt- und Serienphase, sowie für den Ersatzteilmarkt. Gültigkeit besteht auch für Dienstleistungen jeglicher Art, welche Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen haben. Hierzu gehören z.B. Entwicklungs-, Konstruktions-, Planungs- und Kalibrierdienstleistungen sowie Vormontage, Kommissionierung, Sortierung und Nacharbeit.

Das Lieferantenhandbuch ist ein verbindliches Dokument und Teil des Vertragswerks zwischen der WSG und dem Lieferanten.

Abweichungen bzw. Nichterfüllung einzelner Teilbereiche des Lieferantenhandbuchs sind in Form eines Sideletters zu beschreiben. Die Beschreibung inkl. der relevanten Lösungsansätze durch den Lieferanten sind durch beide Vertragspartner schriftlich zu bestätigen.

Sofern zwischen den Anforderungen der vertraglichen Vereinbarungen, technischen Unterlagen und diesem Handbuch Widersprüche auftreten, sind die vertraglichen Vereinbarungen und technischen Unterlagen vorrangig.

1.3 Verantwortung über den Inhalt des Lieferantenhandbuches

Die gesamte Verantwortung für den Inhalt dieses Lieferantenhandbuches trägt das Qualitätsmanagement der WSG. Die einzelnen Inhalte der Fachthemen wurden in enger Zusammenarbeit mit den Fachbereichen erarbeitet.

1.4 Einhaltung von Vorschriften, gesellschaftliche Verantwortung

Wir, die WSG verantworten unser Tun und Handeln indem wir soziale, ökonomische und ökologische Verantwortung tragen.

Wir beziehen zu folgenden Punkten Stellung und erwarten, dass unsere Lieferanten und Unterlieferanten diese Anforderungen übernehmen und erfüllen: Korruption und Kartellrecht, Menschenrechte, Diskriminierung, Umweltthemen, faire Betriebs- und Geschäftspraktiken, Gesundheitsschutz und soziale Verantwortung.

Die WSG wickelt ihre Geschäfte fair und mit Anstand und Respekt ab. Grundlage dazu ist unsere Ethik- und Antikorruptionspolitik, welche im Code of Conduct (Download: <https://www.weber-hydraulik.com/unternehmen/lieferantenmanagement/>) zusammengefasst ist.

Voraussetzung für eine Zusammenarbeit ist, dass der Lieferant sich mit unserem Code of Conduct einverstanden erklärt und danach handelt.

Die Beziehungen zu Lieferanten müssen auf einem fairen Umgang und fairen Wettbewerb hinsichtlich Qualität, Preis, Kommunikation und der Einhaltung der anwendbaren Gesetze und Vorschriften basieren.

Fairer Umgang bedeutet, dass kein unfairer Vorteil durch die Manipulation und Verschleierung von oder Täuschung über Tatsachen, Missbrauch vertraulicher bzw. dem Standesrecht unterliegender Informationen oder ähnliche Praktiken, entsteht.

Im Gegenzug sichert die WSG eine objektive Entscheidungsgrundlage und Chancengleichheit für ihre potenziellen Lieferanten zu.

1.5 Gesetzliche Bestimmungen, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz

Unsere Lieferanten sichern durch Ihre Zusammenarbeit zu, dass alle nationalen und internationalen Gesetze, Verordnungen und Verträge für die jeweils maßgebliche Lieferung uneingeschränkt eingehalten werden. Dasselbe gilt für alle sonstigen Vorschriften, Normen und sozialen Standards. Die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften zu den Themen Produkthaftung und -sicherheit ist durch einen Product Safety and Conformity Representative (PSCR) zu gewährleisten, welcher im Falle von Rückrufen und sicherheitsrelevanten Reklamationen der Ansprechpartner für die WSG ist.

Jeder Lieferant ist eigenverantwortlich alle notwendigen gesetzlichen Anforderungen zu identifizieren, zu analysieren und einzuhalten (in Prozessvalidierung und Serienfertigung). Der Lieferant stellt sicher, dass die erforderlichen Sicherheitsdatenblätter und technischen Datenblätter unaufgefordert der WSG zur Verfügung gestellt werden, insbesondere bei Änderungen.

1.6 Umweltschutz

Die WSG ist sich Ihrer Verantwortung gegenüber der Umwelt bewusst und ist zu deren Schutz verpflichtet. Wir stehen hinter den Vereinbarungen des Pariser Klimaabkommens. Unser Ziel ist

es langfristig und mit der Unterstützung unserer Partner CO2 neutral zu produzieren. Nachhaltigkeit gehört zu den strategischen Zielen der WSG und wird auch von den Lieferanten und Unterlieferanten in angemessener Form gefordert.

Aus diesem Grund erwarten wir auch von unseren Lieferanten die Einhaltung der jeweils gültigen Umweltvorschriften, Gesetze und Verordnungen. Lieferanten aus den folgend genannten Bereichen müssen ein Zertifikat nach ISO 14001 oder einem gleichwertigen System nachweisen:

- Gießereien
- Galvaniken
- Lackierereien
- Hersteller für Leiterplatten und Elektronikkomponenten
- Betriebe für jegliche Oberflächenbehandlung unter Verwendung von Chemikalien oder Farbstoffen, Harzen, Fette und Öle

Ist dieser Nachweis nicht vorhanden, ist ein Zeitplan zur Erreichung der Zertifizierung vorzulegen.

1.7 Energie und Ressourcen

Der Lieferant verpflichtet sich, Energien und Ressourcen ökologisch sinnvoll zu nutzen und einzusetzen und kontinuierlich eine Verbesserung seines Umweltverhaltens als Aufgabe durch die gesamte Organisation sicherzustellen. Dies betrifft vor allen Dingen Lieferanten von energieintensiven Produkten.

Folgende Aspekte sind dabei zu berücksichtigen:

- Die Integration von Nachhaltigkeit in Geschäftsentscheidungen
- Verantwortungsvoller Gebrauch von natürlichen Ressourcen sowie effiziente Nutzung von Energie
- Die Einführung einer saubereren Produktion
- Präventionsmaßnahmen zur Schadstoffbelastung
- Produkte, Materialien und Technologien nach den Prinzipien der Nachhaltigkeit designen
- Prüfung der Möglichkeit der Verwendung von nachwachsenden Rohstoffen

1.8 Konfliktrohstoffe

Konfliktressourcen sind natürliche Ressourcen, deren systematische Ausbeutung und Handel im Kontext eines Konfliktes zu schwersten Menschenrechtsverletzungen, Verletzungen des humanitären Völkerrechts oder Verwirklichung völkerstrafrechtlicher Tatbestände führen kann.

Die WSG legt Wert darauf, dass ihre Lieferanten und deren Zulieferer die Herkunft der Rohstoffe / Mineralien kennen und darauf achten, keine Konfliktrohstoffe einzusetzen.

1.9 IMDS

Das IMDS (International Material Data System) ist das Materialdaten-System der Automobilindustrie.

Im IMDS werden alle Werkstoffe, die bei der Herstellung in der Automobilindustrie verwendet werden, gesammelt, gepflegt, analysiert und archiviert.

Darunter fallen PKW- & LKW-Komponenten, sowie Produkte, wenn Sie von einem OEM oder Fahrzeughersteller als Fahrzeugteil in Verkehr gebracht werden (z.B. Anhänger, Auflieger).

Durch die Nutzung des IMDS ist es möglich, die Verpflichtungen zu erfüllen, die Automobilherstellern und deren Zulieferern durch nationale und internationale Standards, Gesetze und Regelungen entstehen.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, bei entsprechender Notwendigkeit, die Dokumentation über IMDS. ID: 22644

1.10 Elektronische Datenverarbeitung / Datenschutz

Lieferanteninformationen werden ausschließlich innerhalb unseres Einkaufs sowie relevanter Schnittstellen (z.B. Disposition, Entwicklung, Qualitätsmanagement, etc.) der WSG verwendet und nicht an Dritte weitergegeben.

Der Lieferant verpflichtet sich, sämtliche anwendbaren datenschutzrechtlichen Bestimmungen einzuhalten. Dies umfasst insbesondere die Verordnung (EU) 2016/679 (Datenschutz-Grundverordnung) sowie das jeweils einschlägige nationale Datenschutzrecht in ihrer jeweils gültigen Fassung.

1.11 Notfallmanagement / Sicherstellung der Versorgung

Um auch im Falle von unvorhergesehenen Ereignissen die Lieferversorgung und die damit verbundene Kundenzufriedenheit sicherzustellen, erwarten wir von unseren Lieferanten proaktiv Notfallpläne zu erstellen. In diesen muss definiert werden, welche Maßnahmen in Notfallsituationen (wie z.B. Überschwemmung, Stromausfall, Brand, Pandemie, etc.) getroffen werden, um ein schnellstmögliches Einleiten von Gegenmaßnahmen sicherzustellen.

Die Notfallplanung muss auf Basis der Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen erarbeitet werden. Die Notfallpläne müssen auf Verlangen der WSG ausgehändigt werden.

Des Weiteren wird erwartet, dass produktspezifische Notfallpläne oder auch Konzepte für alternative Fertigungsmöglichkeiten (wie z.B. Maschinenstörung und -ausfall) im Zuge der Machbarkeitsanalyse erstellt werden und bei Bedarf eingesehen werden können.

Der Lieferant hat mindestens jährlich seine Kontaktdaten zur Aktualisierung und an die WSG zu senden.

1.12 Aufbewahrungsfristen

Der Lieferant muss sicherstellen, dass auftragsgebundene Qualitätsaufzeichnungen auf Anforderung zur Verfügung gestellt werden können. Jegliche Veränderung der Originaldokumente ist bei Qualitätsaufzeichnungen untersagt. Im Falle einer vorzeitigen Beendigung der Geschäftsbeziehung sind alle Qualitätsaufzeichnungen auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

Nach Ablauf der Aufbewahrungsfristen muss vor der Vernichtung von Aufzeichnungen die Zustimmung der WSG eingeholt werden. Die Pflicht zur Aufbewahrung der Dokumente und Aufzeichnungen (z.B. Produktions- / Prüfaufzeichnungen) beträgt standardmäßig 30 Jahre ab Ereignis (inklusive Ersatzteile) – siehe VDA Band 1.

1.13 Qualitätsziele

Der Lieferant muss Qualitätsziele für relevante Funktionen, Ebenen und Prozesse festlegen und dafür sorgen, dass diese in der gesamten Organisation zur Erfüllung der Kundenanforderungen definiert und eingehalten werden.

Beeinträchtigt die Qualitätsleistung die Sicherheit, Qualität oder Belieferung von Produkten, muss der Lieferant unverzüglich alle potenziell betroffenen Werke der WSG und weitere Beteiligte in der Lieferkette der WSG informieren. Der Informationsfluss zum OEM/Endkunde geschieht ausschließlich durch die WSG. Im Falle technischer und/oder allgemeiner Klärungen behält sich die WSG vor, den Lieferant mit in die Kundengespräche einzubinden.

Die WSG kann ggf. Jahresziele der Kennzahlen „PPM“, „Anzahl von Reklamationen“, sowie ggf. weitere Qualitätskennzahlen mithilfe einer Zielvereinbarung einfordern. Diese Zielvereinbarung kann zwischen einem Werk der WSG und einem Lieferanten erstellt werden.

1.14 Lenkung nachgearbeiteter/reparierter Produkte

Jegliche Nacharbeit oder Reparatur an Produkten, welche nicht im abgestimmten Produktionslenkungsplan (freigegebener PLP zur Bemusterungsphase PPAP/PPF) enthalten ist, wird gemäß „11 Änderungsmanagement“ abgehandelt.

Die WSG ist über das Formular „Bauabweichungsgenehmigung“ (Download: <https://www.weber-hydraulik.com/unternehmen/lieferantenmanagement/>) vor Lieferung der Bauteile zu verständigen, eine Anlieferung der Teile ist erst nach freigegebener BAW in schriftlicher Form durch die WSG zulässig. Jeder betroffenen Lieferung ist eine Kopie der BAW beizulegen.

Bei Lieferanten im Automotive-Umfeld ist bei Nacharbeiten und Reparaturen vor Beginn des Prozesses eine Risikoanalyse (z.B. in Form einer FMEA) durchzuführen.

1.15 Handhabung fehlerhafter Produkte

Bauteile, welche nicht den Anforderungen entsprechen, sind entweder sofort zu verschrotten, sofern die Bauteile nicht nachgearbeitet oder repariert werden können.

Bei Abweichungen der Anforderungen kann eine Bauabweichungsgenehmigung (BAW) an die WSG gestellt werden. Der BAW-Prozess ist in Kapitel „11 Änderungsmanagement“ beschrieben.

Der Lieferant muss mit einem Prozess sicherstellen, dass zu verschrottende Bauteile vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht werden.

1.16 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte-, Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Vorlieferungen von Unterlieferanten, wird er diese in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen oder durch geeignete Maßnahmen die Qualität der Vorlieferungen selbst sichern. Die WSG kann vom Lieferanten den Nachweis verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems seines Unterlieferanten überzeugt hat. Der Lieferant verpflichtet sich dazu, dass alle zutreffenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen sowie alle produkt- und prozessbezogenen besonderen Merkmale entlang der Lieferkette – bis zum eigentlichen Ort der Herstellung – weitergegeben werden. Alle zwischen der WSG und dem Lieferanten getroffenen Festlegungen zur Qualitätssicherung gelten auch für Unterlieferanten.

1.17 Zusammenarbeit des Lieferanten mit Kunden der WSG

Für die WSG steht die Zufriedenheit unserer Kunden im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir erwarten von unseren Lieferanten, die Zusammenarbeit zwischen der WSG und ihren Kunden bestmöglich zu unterstützen.

Eine direkte Verbindungsaufnahme zu Kunden der WSG ist jedoch nur nach schriftlicher Zustimmung der WSG zulässig.

1.18 Informationssicherheit

Das Dokument „Leitlinie Informationssicherheitsanforderungen für Vertragspartner“ legt die Erwartungen der WSG zum Schutz der Vertraulichkeit, Integrität und Verfügbarkeit von deren Daten und Vermögenswerten fest.

Der Verstoß bzw. die Missachtung dieser Regelungen kann rechtliche Konsequenzen nach sich ziehen.

Der Lieferant füllt die „Informationssicherheitsbewertung Vertragspartner“ aus und bestätigt die Richtigkeit der gemachten Angaben. Danach prüft die WSG die Angaben, akzeptiert diese, oder stimmt sich mit dem Lieferanten bzgl. Maßnahmen zur Erfüllung der Anforderungen ab.

1.19 Functional Safety und Product Cybersecurity (relevant für E/E-Teile)

Der Zweck des Dokuments „Functional Safety and Cybersecurity Global Requirements“ besteht darin, die Prozessanforderungen in Bezug auf die Einhaltung der funktionalen Sicherheit und Produkt Cybersicherheit Normen und Regularien festzulegen.

Diese Anforderungen müssen von den (an der Entwicklung von sicherheitsrelevanten (Functional Safety and Product Cybersecurity) E/E Komponenten) Lieferanten der WSG erfüllt werden.

Der Lieferant füllt das „Assessment Functional Safety and Cybersecurity Global Requirements“ aus und bestätigt die Richtigkeit der gemachten Angaben. Danach prüft die WSG die Angaben, akzeptiert diese, oder stimmt sich mit dem Lieferanten bzgl. Maßnahmen zur Erfüllung der Anforderungen ab.

2 Lieferantenmanagement

Grundsätzlich unterscheidet die WSG zwischen dem Prozess der Lieferantenfreigabe und der Lieferantenauswahl.

Nach erfolgreicher Freigabe wird ein Lieferant als freigegebener Lieferant geführt und bei Auftragsvergaben seitens des Einkaufs für die komplette WSG berücksichtigt.

Bei der Lieferantenauswahl wird der Lieferant durch die WSG auf die Eignung bezüglich der projektbezogenen Anforderungen geprüft.

2.1 Lieferantenfreigabe

Voraussetzung für eine Lieferantenbeziehung mit der WSG ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem mit Mindestanforderung nach DIN EN ISO 9001 (zertifiziert durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft nach der aktuell gültigen Version).

Ziel dieses Qualitätsmanagementsystems ist das „Leben“ des Null-Fehler-Prinzips.

Für Lieferanten in dem Automotive-Bereich ist eine Zertifizierung nach IATF 16949 bindend. Falls die Zertifizierung nach IATF16949 durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft noch nicht

vorliegt, muss ein Plan zur Erlangung der Zertifizierung erstellt werden. Der Plan zur Zielentwicklungsstufe ist mit der WSG abzustimmen.

Weitere Mindestanforderungen sind:

- Zur allgemeinen Beurteilung ist unser FB „Lieferantenfragebogen“ auszufüllen
- Positiver Bonitätsindex und entsprechende Kreditwürdigkeit
- Beidseitig unterschriebener Zusammenarbeitsvertrag, unterschriebene Geheimhaltungsvereinbarung und unterschriebenes Lieferantenhandbuch

Die WSG behält sich vor, vor Lieferantenfreigabe ein Audit beim Lieferanten durchzuführen.

2.2 Lieferantenauswahlprozess

Angebote werden auf Anfrage der WSG kostenlos abgegeben und müssen dem angefragten Leistungsumfang (Lieferungs- und Qualitätsumfang, inkl. den in diesem Handbuch beschriebenen Forderungen), Mengen und angefragten Belieferungszeitraum entsprechen.

Der Lieferant erhält notwendige Informationen (Zeichnungen, Daten, Bezug auf Normen, Toleranzen, Anforderungen an das Produkt, etc.) zusammen mit der Anfrage. Diese Daten sind für den Lieferant die Grundlage einer Machbarkeitsanalyse, welche vor Angebotsabgabe durchzuführen ist.

Mit der Angebotsabgabe bestätigt der Lieferant die Machbarkeit.

Das Angebot muss sämtliche Kosten enthalten, die bei Herstellung und Lieferung des angefragten Produktes anfallen. Bei werkzeuggebundenen Teilen muss das Angebot nach Kosten für Werkzeuge, typgebunden Betriebsmittel / Sonderbetriebsmittel und Teilepreis aufgeschlüsselt werden.

Mindestbestellmengen, Zeiträume, Zuschläge werden nicht akzeptiert, sofern nicht explizit vereinbart. Angebote müssen in Schriftform (E-Mail, Fax, Brief) vorgelegt werden.

Vom Lieferanten gelieferte Vertragsprodukte müssen mit den vorgeschriebenen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet sein und den geltenden Sicherheitsvorschriften entsprechen. Der jeweils aktuelle Stand und die Regeln der Technik sind zu beachten. Insbesondere sind die einschlägigen EU-Vorschriften, die jeweils anwendbaren nationalen Rechtsvorschriften sowie die jeweils gültigen ISO, DIN- und EU-Normen und ähnliche Regelwerke einzuhalten.

Weitere Kriterien, die bei der Lieferantenauswahl berücksichtigt werden sollen, sind Folgende:

- Umsatzvolumen im Automobilbereich (absolut und im Verhältnis zum Gesamtumsatz)
- Finanzielle Stabilität

- Komplexität der zu beschaffenden Produkte, Materialien oder Dienstleistungen
- erforderliche Technologie (Produkt oder Prozess)
- Angemessenheit der verfügbaren Ressourcen (z.B. Mitarbeiter, Infrastruktur)
- Entwicklungskompetenz (einschließlich Projektmanagement)
- Fertigungskompetenz
- Prozess für das Änderungsmanagement
- betriebliche Kontinuitätsplanung (z.B. Vorbereitung auf Katastrophen, Notfallplanung)
- logistische Prozesse
- Kundenbetreuung

2.2.1 Setzteillieferanten

Fertigt eine Organisation Baugruppen und hat dazu Teile zu verwenden, bei denen der Kunde vorschreibt bei welchem Lieferanten diese zu beziehen sind, spricht man von Setzteilen. In diesem Fall liegt die Qualitätsverantwortung trotzdem bei dem Lieferanten, welcher das Setzteil weiterverarbeitet / -bearbeitet.

D.h. die Organisation muss durch geeignete Maßnahmen die Einhaltung der Qualitätsanforderungen an diese Teile sicherstellen. Ein Setzlieferant ist dementsprechend jener Unterlieferant, von dem das Setzteil zu beziehen ist.

Setzteillieferanten können von der WSG oder dem Endkunden vorgeschrieben werden. Dies ist abhängig von dem jeweiligen Projekt und wird direkt mit den Lieferanten kommuniziert. Der Lieferant erhält die Information über ein Setzteil durch das FB „Anforderungen an das Produkt“.

2.2.2 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, durch geeignete Maßnahmen die Rückverfolgbarkeit und den lückenlosen Qualitätsnachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte sicherzustellen. Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass im Falle einer Reklamation eine Eingrenzung der fehlerhaften Teile/Produkte auf die kleinstmögliche Menge (unter wirtschaftlichen Aspekten) möglich ist. Bei höheren Forderungen an die Rückverfolgbarkeit sind diese dem FB „Anforderungen an das Produkt“ zu entnehmen.

2.2.3 Werknormen

Wesentliche Anforderungen an Produkte können in entsprechenden Werknormen festgelegt sein. Einen Hinweis auf die entsprechende Werknorm finden Sie auch auf den aktuellen Bestellunterlagen / Zeichnungen.

2.2.4 Besondere Merkmale

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Für Besondere Merkmale (künftig mit BM abgekürzt) gelten zusätzliche Regelungen zur Verifizierung, Validierung und Nachweisführung. Der grundsätzliche Umgang mit BM ist in einer

spezifischen Richtlinie der WSG geregelt. BM sind in den Fertigungszeichnungen mit „S“, „F“ oder „Z“ gekennzeichnet.

Besondere Merkmale werden in zwei Klassen aufgeteilt:

Sicherheitskritische Merkmale („S“)	Besondere Produkt- und Prozessmerkmale mit Einfluss auf die Sicherheit, Gefahr für Leib und Leben oder die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften
Funktionskritische Merkmale („F“)	Besonderen Produkt- und Prozessmerkmale mit wesentlichem Einfluss auf die Funktion
Zulassungsrelevante Merkmale („Z“)	Besondere Produkt- und Prozessmerkmale mit wesentlichem Einfluss auf die Zulassung (Automotiv)

Sind BM auf Zeichnungen für Zukaufteile hinterlegt, gilt die hier aufgeführte Nachweispflicht für den Lieferant. Die Einhaltung der Spezifikationen der BM ist mittels einer Langzeit Prozessfähigkeit $\geq 1,33$ (Kurzzeit: $\geq 1,67$) durch den Lieferanten (Hersteller des Merkmals) sicherzustellen. Ist diese geforderte Prozessfähigkeit nicht zu garantieren, so ist die eine 100%-Prüfung für das jeweilige Merkmal durchzuführen. Alternative Prüfungen sind bei BM immer mit der WSG abzustimmen und müssen durch die WSG freigegeben werden. Für den Fall einer höheren Anforderung wird dies ggf. übermittelt und ersetzt somit den zuvor genannten Fähigkeitsindex von $\geq 1,33$.

Bei FuSa und/oder Produkt-CySec erfolgt die Abstimmung zur Klassifizierung der Merkmale fallbezogen zwischen der WSG und dem Lieferanten.

2.2.5 Werkzeuge

Der Lieferant legt Werkzeuge oder typgebundene Betriebsmittel / Vorrichtungen, unter Einhaltung der Spezifikationen und Bauvorschriften so aus, dass die geforderte Lebensdauer / Mindestausbringungsmenge erreicht wird.

Die Werkzeugfreigabe erfolgt durch schriftliches Einverständnis seitens WSG und einer erfolgreich abgeschlossenen Bemusterung der werkzeugfallenden (unbearbeiteten) Teile. Bei Schmiede- und Gussteile im Metallbereich sowie Spritzguss im Kunststoffbereich ist eine Simulation des vorgesehenen Prozesses zur Ermittlung der optimalen Gestaltung des Werkzeugs in Hinblick auf die Erfüllung der Bauteileigenschaften durchzuführen.

Änderungen an Werkzeugen, welche nicht wartungs- und/oder instandhaltungsbegründet sind, sind gleichzusetzen mit einer Prozessänderung und erfordern immer das vorherige, schriftliche Einverständnis durch die WSG.

WSG und kundeneigene Werkzeuge sind dauerhaft zu kennzeichnen, zur Sichtbarmachung der Eigentumsverhältnisse. Weitere Einzelheiten der Überlassung werden bei Bedarf in einem separat abzuschließenden Werkzeugleihvertrag zwischen der WSG und dem Lieferanten geregelt.

3 Eskalationsverfahren

Im Falle eines Problems (z.B. Reklamation größeren Umfangs), welches vom Lieferanten verursacht wurde, ist ein einheitliches Eskalationsverfahren vorgegeben, welches sicherstellt, dass entsprechende Maßnahmen durchgeführt werden. Der Eskalationsprozess dient dazu, dass Verbesserungsmaßnahmen beschleunigt umgesetzt und wirksam werden.

Die WSG behält sich vor, je nach Schwere des Problems Eskalationsstufen zu überspringen. So kann z.B. ein schwerwiegendes Problem zur direkten Eskalationsstufe ES2, ES3 oder ES4 führen. Ebenso kann durch geeignete Maßnahmen eine Stornierung von Eskalationsstufen erfolgen.

Werden Maßnahmenpläne mit dem Lieferanten abgestimmt, liegt die Verantwortung diese fristgerecht zu erstellen, zu aktualisieren und rollierend an die WSG zu kommunizieren beim Lieferanten und hat unaufgefordert zu erfolgen.

Die Eskalationsstufe zum Zeitpunkt der Anfrage ist dabei maßgebend für die spätere Projektvergabe und -abwicklung.

Führt der gesamte Eskalationsprozess nicht zur Verbesserung der Lieferqualität und/oder Einhaltung von Termin-/Mengentreue bleibt der Sperrstatus bestehen und es wird seitens der WSG eine Beendigung der Lieferbeziehung eingeleitet.

Verantwortlichkeiten WSG	WSG Standort (SQA)	Eskalationsstufe 1:				Überwachung Lokal
		Auslösekriterien	Konsequenzen	Aktivitäten Lieferant	Aktivitäten SQA	
	<ul style="list-style-type: none"> Wiederholreklamationen Maßnahmen von 8D nicht wirksam KPI außer Ziel 	<ul style="list-style-type: none"> Deeskalationskriterien nach Zielvereinbarung Kostenbeteiligung 	<ul style="list-style-type: none"> CSL1 100% Selbstprüfung durch Lieferanten CSL2 100% Prüfung durch Dritte (in Abstimmung mit WSG) Ausweitung auf weitere Produkte Fehleranalyse wiederholen, 8D, Maßnahmenpläne aktualisieren, umsetzen Sicherstellung der Versorgungskontinuität und Produktqualität 	<ul style="list-style-type: none"> Anschreiben an Qualitätsmanagement des Lieferanten Erhöhte Aufmerksamkeit im Wareneingang WSG (z.B. Anpassung Wareneingangsprüfung, Skip Lot zurücksetzen) Tracking 8D KPI (ppm, Reklamationen, Lieferservicegrad...) Konferenz, Regeltermin mit Lieferanten 	Überwachung Lokal	
	Eskalationsstufe 2:					Entwicklung Lokal
	Auslösekriterien	Konsequenzen	Aktivitäten Lieferant	Aktivitäten SQA		
	<ul style="list-style-type: none"> ES1 nicht wirksam KPI letzte 3 Monate außer Ziel Lieferantenbewertung A/B Global, C/D Lokal Auditergebnis VDA 6.3 C (Lieferant beliefert nur einen Standort) Bemusterungsprozess nicht wirksam, Wiederholprobleme Störungen im Produktionsprozess (WSG) 	<ul style="list-style-type: none"> Deeskalationskriterien nach Zielvereinbarung Kostenbeteiligung 	Wie bei ES1 und: <ul style="list-style-type: none"> Lieferant (QM) stellt ein Programm zur Fehlerbeseitigung vor 	Wie bei ES1 und: <ul style="list-style-type: none"> Anschreiben an Qualitätsmanagement und oberen Führungskreis des Lieferanten Besuch beim Lieferanten zur Prozess-, Fehleranalyse und Maßnahmenkontrolle 	Entwicklung Lokal	
	Eskalationsstufe 3:					Entwicklung / Sperrung neue Projekte Standort
	Auslösekriterien	Konsequenzen	Aktivitäten Lieferant	Aktivitäten SQA		
	<ul style="list-style-type: none"> ES2 nicht wirksam Lieferantenbewertung Global C KPI letzte 6 Monaten außer Ziel Auditergebnis VDA 6.3 C (Lieferant beliefert mehrere Standorte) Störungen in der Belieferung zu WSG-Kunden oder Störungen in der Produktion bei WSG-Kunden 	<ul style="list-style-type: none"> Je nach Schweregrad keine Berücksichtigung für Neugeschäfte Deeskalationskriterien nach Zielvereinbarung Kostenbeteiligung 	Wie bei ES2 und: <ul style="list-style-type: none"> oberer Führungskreis des Lieferanten stellt ein Programm zur Fehlerbeseitigung vor 	Wie bei ES2 und: <ul style="list-style-type: none"> Anschreiben an Geschäftsführung bzw. oberen Führungskreis des Lieferanten Lieferantenaudit ggf. Moderation, Beratung, Unterstützung des Lieferanten Abstimmung, Verfolgung Entwicklungsprogramm 	Entwicklung / Sperrung neue Projekte Standort	
	Eskalationsstufe 4:					Entwicklung / Sperrung neue Projekte Gruppe / Business on hold
Auslösekriterien	Konsequenzen	Aktivitäten Lieferant	Aktivitäten SQA			
<ul style="list-style-type: none"> ES3 nicht wirksam Lieferantenbewertung Global D oder 2xC KPI letzte 12 Monaten außer Ziel Schwerwiegende Störungen bei der WSG und Endkunden (Sicherheitsrisiken, Produktionsstillstand, Sortierungsaktionen, Rückrufaktionen...) 	<ul style="list-style-type: none"> Keine Berücksichtigung für Neugeschäfte global Deeskalationskriterien nach Zielvereinbarung Kostenbeteiligung 	Wie bei ES3 und: <ul style="list-style-type: none"> Geschäftsleitung des Lieferanten stellt ein Programm zur Fehlerbeseitigung vor Externe Unterstützung 	Wie bei ES3 und: <ul style="list-style-type: none"> Executive Management Meeting (Abstimmung weitere Zusammenarbeit) ggf. Moderation, Beratung, Unterstützung des Lieferanten 	Entwicklung / Sperrung neue Projekte Gruppe / Business on hold		
Ausphasen:					Eliminierung	
Auslösekriterien	Konsequenzen	Aktivitäten Lieferant	Aktivitäten WSG			
<ul style="list-style-type: none"> ES4 nicht wirksam 	<ul style="list-style-type: none"> Beendigung der Zusammenarbeit Gezielter Abbau Kostenbeteiligung 	<ul style="list-style-type: none"> Sicherstellung der Lieferungen bis zum Ende der Zusammenarbeit 	<ul style="list-style-type: none"> Executive Management Meeting (Beendigung Zusammenarbeit) Aufbau eines Alternativlieferanten 	Eliminierung		

3.1 Eskalationsstufen

3.1.1 Eskalationsstufe ES1

Die Eskalationsstufe ES1 wird verhängt, wenn sich die durch den Lieferanten verursachten Probleme häufen oder Maßnahmenpläne nur zum Teil oder gar nicht in der vorgegebenen Zeit wirksam umgesetzt wurden. Dabei kann die WSG ein CSL Programm über den Lieferanten verhängen, hierzu wird der Qualitätsverantwortliche des Lieferanten schriftlich informiert. Auch bei regelmäßiger Nichteinhaltung von Lieferterminen und/oder -mengen wird der Lieferant auf Eskalationsstufe ES1 gesetzt. Sind die mit dem Lieferanten getroffenen Maßnahmenpläne wirksam und gibt es über einen festgelegten Zeitraum keine weiteren Beanstandungen hinsichtlich Qualität und/oder Liefertreue, wird der Lieferant von ES1 zurückgestuft.

3.1.2 Eskalationsstufe ES2

Die Eskalationsstufe ES2 wird verhängt, wenn der Lieferant in der Zeit der Eskalationsstufe ES1, weiterhin Qualitäts- und/oder Lieferprobleme hat oder Fristen für Maßnahmen(-pläne) verstreichen lässt. Dabei kann ein CSL Programm über den Lieferanten verhängt werden, hierzu wird die Geschäftsleitung des Lieferanten schriftlich informiert.

Im Zuge der Lieferantenentwicklung wird gemeinsam mit dem Lieferanten ein erweiterter Maßnahmenplan erstellt. Sind die mit dem Lieferanten getroffenen Maßnahmenpläne wirksam und gibt es über einen festgelegten Zeitraum keine weiteren Beanstandungen hinsichtlich Qualität und/oder Liefertreue, wird der Lieferant von ES2 auf ES1 zurückgestuft.

3.1.3 Eskalationsstufe ES3

Anhaltende Qualitäts- und/oder Lieferprobleme, eine schlechte Prognose aufgrund nicht eingehaltener Termine im Maßnahmenplan sowie nicht zielführende Maßnahmen in der Eskalationsstufe ES2 führen zur Eskalationsstufe ES3. Die Geschäftsleitung des Lieferanten wird schriftlich über den neuen Status informiert. Die Geschäftsleitung des Lieferanten hat dann binnen einer Woche ein verbindliches und unterschriebenes Konzept vorzulegen, wie eine Rückkehr zur Stufe ES2 aussehen kann.

Ferner kann der Lieferant für Neuaufträge in dem jeweiligen Werk der WSG gesperrt werden, wenn ein aktives und kooperatives Verhalten bei Problemlösungen nicht vorhanden oder die Versorgungssicherheit stark gefährdet ist.

Die Aufhebung des Sperrstatus erfolgt erst nach Überprüfung der Wirksamkeit der festgelegten Maßnahmen und wird der Geschäftsleitung des Lieferanten schriftlich mitgeteilt.

3.1.4 Eskalationsstufe ES4

Bei anhaltender Eskalationsstufe ES3 steht es jedem Werk der WSG frei und nach eigenem Ermessen zu die Eskalationsstufe ES4 zu verhängen. Die Geschäftsleitung des Lieferanten wird schriftlich über den neuen Status informiert.

In einem executive Management Meeting wird dann die weitere Zusammenarbeit zwischen der WSG und dem Lieferanten definiert.

WSG intern erfolgt eine regelmäßige Abfrage der relevanten Management Zertifikate und deren Gültigkeit. Wenn das Zertifikat des Qualitätsmanagementsystems abgelaufen bzw. ungültig geworden ist, wird der Lieferant in ES4 eingruppiert.

3.2 Controlled Shipping Level (CSL) – Programm

Im Rahmen der Eskalationsstufen kann mittels des CSL Programms die Steuerung der Anlieferqualität über einen gewissen Zeitraum und/oder einer spezifizierten Menge sichergestellt werden. Das CSL-Programm ist in zwei Stufen definiert:

- CSL1: Lieferant prüft selbst 100%
- CSL2: Prüfung beim Lieferanten durch externe Firma - Prüfmethode muss die WSG freigeben, Reporting externe Firma zur WSG oder 100% Kontrolle WE WSG.

Der Lieferant muss zu den normalen Prüfungen, vor Auslieferung und auf seine Kosten eine 100% Kontrolle auf geforderte Materialnummern und Merkmale durchführen. Art und Umfang der Prüfungen sind mit der WSG abzustimmen.

Die geprüften Lieferungen müssen gesondert, nach Vorgabe der WSG, gekennzeichnet werden. Wie die Kennzeichnung und die Dokumentation (Merkmal und Menge von aussortierten Teilen) zu erfolgen hat ist ebenfalls abzustimmen (Mindestanforderung: FB „100% Kontrolle“, zusätzlich kann eine Einzelkennzeichnung gefordert sein).

4 Lieferantenbeurteilung

Die strategischen bzw. prüfpflichtigen Lieferanten werden turnusmäßig einer umfassenden Lieferantenbewertung unterzogen. Unsere Lieferanten erhalten das Ergebnis der Lieferantenbewertung in schriftlicher Form. Die genauen Bewertungskriterien sind in der Anlage hinterlegt.

Ziel ist es, die Leistungsfähigkeit unserer Lieferanten systematisch zu messen. Die Lieferantenbewertung liefert uns eine Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl für Serienprodukte und Neuprojekte, Beurteilung der Material- und Prozesskosten, weiterer Schritte

und Maßnahmen im Rahmen der Lieferantenentwicklung bis hin zum Ausphasen eines Lieferanten.

Das Ziel einer langfristigen, partnerschaftlichen und hochwertigen Zusammenarbeit soll im Rahmen der Lieferantenentwicklung jedoch immer im Vordergrund stehen.

Die Lieferantenbewertung ist uns wichtig, deshalb erwarten wir von unseren Lieferanten, die Bewertung als grundlegendes Werkzeug zur kontinuierlichen Verbesserung und Entwicklung zu nutzen und gemeinsam dadurch die Wettbewerbsfähigkeit zu erhalten. Der WSG steht es frei, basierend auf der Lieferantenbeurteilung, Qualitätsziele mit dem Lieferanten für den Folgezeitraum zu vereinbaren.

Als Bewertungszeitraum gilt das jeweils zurückliegende Halbjahr (01.01. – 30.06. und 01.07. – 31.12.).

4.1 Besonderheiten

Typische Kennzahlen sind „PPM“, „Anzahl an Reklamationen“ bzw. Termin- und Mengentreue. Die Zielvereinbarung ersetzt jedoch nicht die Verpflichtung des Lieferanten zur Lieferung mangelfreier Produkte entsprechend den jeweils vereinbarten Spezifikationen. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -Maßnahmen berührt daher die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche wegen Mängel der Lieferungen nicht.

Lieferanten für Rohmaterial mit einer Klassifizierung in Meter oder Kilogramm werden nicht in dem Kriterium „ppm“ bewertet.

4.2 Bewertung und Auswirkung

Punktzahl	Stufe	Maßnahmen
90 – 100	A	A Lieferanten müssen keine Maßnahmen einleiten.
75 – 89	B	Bei einer B Einstufung muss der Lieferant Maßnahmen einleiten. Diese müssen nicht an die WSG kommuniziert werden, können aber im Rahmen eines Audits abgefragt werden.
60 – 74	C	Bei Einstufung des Lieferanten als C wird die Übermittlung eines Maßnahmenplans innerhalb 4 Wochen gefordert.
0 – 59	D	Der Lieferant wird bei dieser Bewertung innerhalb von 4 Wochen zu einem Qualitätsgespräch eingeladen, um einen konkreten Maßnahmenplan zu präsentieren. Im Rahmen des Gespräches wird darüber entschieden, ob der Lieferant für Neuaufträge gesperrt wird und ein Audit für den Freigabeprozess zusätzlich notwendig ist.

Ohne Rückmeldung eines Maßnahmenplans wird die Eskalationsstufe 4 verhängt.

Bei einer zweimaligen, aufeinanderfolgenden Bewertung als C-Lieferant (Gruppe) wird die Eskalationsstufe 4 verhängt, d.h. es gibt **keine neuen Projekte / Aufträge** mehr. Die Sperrung wird aufgehoben, wenn die Bewertung im drauffolgenden Halbjahr einem B oder besser entspricht.

Bei einer Bewertung als D-Lieferant (Gruppe) wird ebenfalls die Eskalationsstufe 4 verhängt, d.h. es gibt **keine neuen Projekte / Aufträge** mehr. Die Sperrung wird aufgehoben, wenn die Bewertung im drauffolgenden Halbjahr einem B oder besser entspricht.

5 Lieferantenbesuche

Zur Vertiefung des gemeinsamen Verständnisses der Zusammenarbeit, Bearbeitung aktueller Themen und Anliegen oder im Rahmen des Lieferantenmanagements können Besuche beim Lieferanten vor Ort durch Mitarbeiter der WSG durchgeführt werden. Der Termin wird im Vorfeld gemeinsam abgestimmt und eine Agenda zur Verfügung gestellt.

Auch Besuche unserer Lieferanten und deren Außendienstmitarbeiter / Vertreter im Hause WSG erfordern eine vorherige Terminabstimmung.

6 Audit und sonstige Prüfungen

Bei entsprechendem Auslöser (z.B. Potentialanalysen, Reklamationen, Produktverlagerungen, Lieferantenbewertung, Lieferantenfreigabe, etc.) können Besuche beim Lieferanten bzw. dessen Unterlieferanten, in Form von Lieferantengesprächen oder Audits, erforderlich werden.

Im Zuge dieser Audits wird vom Lieferanten erwartet – nach vorheriger Ankündigung des Termins – allen Beauftragten der WSG und deren Kunden Zutritt zu Ihren Entwicklungs- und Produktionsstandorten zu gewähren, bei Bedarf auch zu Ihren Unterlieferanten.

Die Entwicklungs-, Produktions- und Arbeitsstätten, Einhaltung des geforderten QM-Systems sowie auftragsspezifische Kriterien können im Rahmen des Audits überprüft werden.

Wertschöpfungsprozesse beim Lieferanten können mithilfe eines Prozessaudits, durchgeführt durch die WSG, analysiert und bewertet werden. Grundsätzlich streben wir bei Prozessaudits die Durchführung nach VDA 6.3 an.

Weitere mögliche Auditarten bei Bedarf:

- Systemaudits nach ISO 9001 / IATF 16949
- Produktaudit nach VDA 6.5
- Prozessaudit für Produktionsmittel nach VDA 6.7

- Kapazitätsstudie Run@Rate (R@R)
- Für sicherheitsrelevante E/E Komponenten werden Audits nach den notwendigen Normen der funktionalen Sicherheit und Produkt Cybersicherheit durchgeführt.

Gleiches gilt auch für Produktionsstätten und Arbeitsstätten von Unterlieferanten / Subunternehmern des Lieferanten. Der Lieferant wird seine Unterlieferanten / Subunternehmen entsprechend dieser Anforderungen verpflichten.

Das Ergebnis des Audits wird dem Lieferanten in Form eines schriftlichen Auditberichtes mitgeteilt. Bei Nichtkonformität oder festgestellten Abweichungen bzw. Verbesserungspotenzialen müssen Abstellmaßnahmen durch den Lieferanten mittels eines Maßnahmenplans innerhalb der vorgegebenen Fristen und nachhaltig eingeleitet werden. Eine Überprüfung der Wirksamkeit und Nachhaltigkeit wird nach gegebenem Zeitraum angestrebt. Diese Überprüfung muss nicht zwingend vor Ort beim Lieferanten stattfinden, auf Entscheidung durch die WSG können auch alternative Kommunikationswege genutzt werden.

Bei anlassbezogenen bzw. durch den Lieferanten verursachte außerordentlichen Audits (z.B. Eskalation, Reklamation, Bandstillstand) behält sicher die WSG das Recht vor, die Kosten für das Audit und die damit zusammenhängenden Aufwände an den Lieferanten zu belasten.

Durch die WSG im Rahmen des Auditprogramms geplante Audits werden nicht belastet.

7 Planung und Überwachung aller Prozesse

Zur Sicherstellung der Produktqualität für alle neuen oder geänderten Produkte ist eine Qualitätsplanung mit folgenden Schwerpunkten erforderlich:

- Fertigung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltung)
- Kapazität und Beschaffung (Maschinen, Betriebs- und Prüfmittel, Unterlieferanten, Material)
- Handhabung, Konservierung, Lagerung, Verpackung, Transport
- Umweltschutz bei Prozessen und Recycling von Produkten und Verpackung
- Zuverlässigkeitsanalyse, Produktsicherheit
- Qualitätsmanagementmethoden (z. B. FMEA, SPC, MFU, Prüfplan, etc.)
- Für E/E sicherheitsrelevante Komponenten: Funktionale Sicherheit Managementmethoden und Produkt Cybersicherheit Management Methoden (z.B. FTA, FMEDA, HARA, TARA etc.)

Die Qualitätsplanung muss die Bereiche Entwicklung, Wareneingang, Fertigung, Prüfung, Endprüfung, Lager und Verpackung berücksichtigen. Diese Qualitätsplanung ist in geeigneter Form zu dokumentieren und der WSG auf Verlangen nachzuweisen.

8 Wareneingangsprüfung bei der WSG

Der Lieferant ist verpflichtet eine ordnungsgemäße Wareneingangskontrolle vorzunehmen.

Aufgrund dieser Vereinbarung und der vom Lieferanten vorzunehmenden Qualitätsprüfungen kann die WSG Lieferungen des Lieferanten bei Wareneingang in verringertem Umfang prüfen. Die Haftung des Lieferanten für Qualitätsmängel bzw. Produktfehler verändert sich hierdurch nicht. Der Lieferant verzichtet jedoch insbesondere auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge nach § 377 HGB und Art. 39 CISG.

9 Bemusterung

9.1 Zweck

Der Lieferant führt eine Erstmusterprüfung (Produktionsteilabnahmeverfahren) durch und bestätigt die Einhaltung aller Anforderungen gemäß Zeichnungen, Lastenhefte, Normen, Spezifikationen und gesetzlichen Vorschriften.

Diese Richtlinie soll sicherstellen, dass die für die Bemusterung notwendigen Dokumente und Abläufe dem erforderlichen Umfang und der zeitlichen Reihenfolge entsprechen.

Es sollen mögliche Fehlerquellen erkannt und schon vor Serienbeginn entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden. Zur Durchführung der Bemusterung ist daher eine einheitliche und detaillierte Vorgehensweise notwendig.

9.2 Bemusterung

Die Bemusterung muss grundsätzlich zu einem definierten und abgestimmten Zeitpunkt in der Entwicklungsphase stattfinden. Änderungen (gemäß Kundenanforderungen, Produkthanforderungen), in der Entwicklungs- als auch Serienphase, sind neu zu bemustern.

Die Anforderungen werden dem Lieferanten durch die WSG mittels der Bestellung kommuniziert - andernfalls mittels FB „Anforderung an das Produkt“.

Gründe für die Durchführung einer Bemusterung sind gemäß VDA Band 2 Auslösematrix geregelt.

Materialanlieferungen unterliegen, sofern alle Anforderungen auf dem Abnahmeprüfzeugnis bestätigt werden, keiner Erstmusterung. Bei Materialanlieferungen muss eine Rückverfolgbarkeit über Chargen-Nummern oder Lieferschein-Nummern zum gelieferten Material durch den Lieferanten sichergestellt sein.

Die Lieferung von Serienteilen darf erst nach schriftlicher Freigabe durch die WSG erfolgen. Erstmusterteile sind speziell und von außen ersichtlich gekennzeichnet, sowie separat anzuliefern.

9.3 Bemusterungsbedingungen

Die Bemusterung erfolgt mit Teilen, die unter Serienbedingungen mit allen Prozessschritten, Prüf- und Logistikprozessen hergestellt wurden (inkl. aller Unterlieferantenprozesse – VDA Band 2, AIAG PPAP Richtlinie in der jeweilig aktuellen Ausgabe).

Erstmuster sind mit vollständiger Dokumentation und Bestellbezug anzuliefern.

Transportbehälter mit elektromagnetischen Teilen sind von außen zu kennzeichnen.

9.4 Durchführung von Bemusterungen

Der Lieferant muss geeignete und kalibrierte Prüfmittel einsetzen, die ihm die Möglichkeit geben, die Teile auf Übereinstimmung mit den vorgegebenen Spezifikationen prüfen zu können.

Merkmale, für die der Lieferant verantwortlich ist, sind durch entsprechende Messnachweise (Prüfungen) zu belegen. Wird das Merkmal nicht durch den Lieferanten selbst hergestellt, sondern z.B. durch den Unterlieferant, ist die Mindestanforderung, dass der Messnachweis (Prüfung) durch den Unterlieferant erfolgt.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Prüfungen nach den vereinbarten Spezifikationen durchzuführen und alle Merkmale einzeln mit SOLL- und IST-Werten zu dokumentieren. Die IST-Werte müssen den Musterteilen zugeordnet werden können.

9.4.1 Erstbemusterung

Für die Bemusterung sind die Formulare gemäß PPF / PPAP oder nach besonderen Angaben in der Bestellung zu verwenden. Das Deckblatt des Erstmusterprüfberichtes ist vollständig auszufüllen.

Bei der Erstmustervermessung sind alle Positionen / Merkmale der WSG Zeichnung sowie die darin aufgeführten Normen, Bestellvorschriften und Spezifikationen zu vermessen / zu prüfen und in allen Punkten zu bestätigen.

Für E/E sicherheitsrelevante Komponenten soll der Produktionslenkungsplan / Control Plan die FuSa und Produkt CySec Anforderungen auch in Betracht ziehen.

9.4.2 Bemusterungsumfang

Der Bemusterungsumfang ist bei der WSG in 2 Stufen (1. WSG Standard; 2. PPAP/ PPF) definiert. Der Umfang ist der jeweiligen Bestellung zu entnehmen.

Die genauen Anforderungen zu dem Freigabeverfahren nach PPAP oder PPF finden Sie in VDA Band 2 oder PPAP in der aktuell gültigen Auflage bzw. Edition.

Für Bemusterungen nach dem WSG Standard sind die folgenden Dokumente vorzulegen:

- Deckblatt
- Gestempelte WSG Zeichnung
- Musterteile inkl. Messergebnisse
- Abnahmeprüfzeugnis 3.1 für verwendetes Material
- Funktionsprüfung, ggf.

9.4.3 Änderungsbemusterung

Bei Änderungsbemusterungen sind nur die hiervon betroffenen Merkmale / Spezifikationen sowie die Hauptfunktions- und Funktionsmerkmale vorzustellen. Die Positionsnummern aus dem ersten EMPB sind in der Änderungsbemusterung beizubehalten.

Änderungen am Fertigungsprozess dürfen nur nach vorheriger schriftlicher Genehmigung der WSG vorgenommen werden. Der für die Prozessänderung notwendige Bemusterungsumfang ist mit der WSG abzustimmen. Die Mitteilungspflicht gegenüber der WSG über vorbenannte Änderungen liegt beim Lieferanten und ist unter Kapitel „Änderungsmanagement“ geregelt.

Änderungen an Werkzeugen und/oder Prozessen sind entsprechend dem Antrag auf Änderung (Download: <https://www.weber-hydraulik.com/unternehmen/lieferantenmanagement/>) geregelt und anzuzeigen.

Bei durch Lieferanten verursachte Änderungen muss der Lieferant den Bemusterungsprozess / Dokumentation kostenfrei vorstellen.

9.5 Produktionslenkungsplan / Control Plan

Abhängig von dem Bemusterungsumfang muss vom Lieferanten ein PLP / CP erstellt werden. Bei Bemusterungen nach VDA und PPAP sind gemäß der IATF 16949 die Anforderungen an den PLP / CP spezifiziert. In allen anderen Fällen empfiehlt sich eine Abstimmung mit dem jeweiligen zu beliefernden WSG Standorten bezüglich des genauen Umfangs.

9.6 Requalifikation

Die WSG fordert von seinen Lieferanten bei Bedarf Requalifikationen durchzuführen und zu archivieren. Die Intervalle der Requalifikationsprüfungen werden ggf. von der WSG vorgegeben. Die Requalifikation ist vom Lieferanten unaufgefordert durchzuführen und die Unterlagen auf Verlangen der WSG vorzulegen.

9.7 Risikobewertung

Eine Design-FMEA durch den Lieferanten ist nur bei Entwicklungsverantwortung zu erstellen. Die Notwendigkeit ist mit der WSG abzustimmen.

Eine Erstellung einer Prozess-FMEA für das entsprechende Bauteil ist durch den Lieferanten zwingend sicherzustellen, alternativ kann auf eine andere Art der Risikobewertung zurückgegriffen werden. Dies darf nur in Abstimmung mit der WSG erfolgen. Bei Bemusterungen nach PPF / PPAP muss zur Absicherung des Produktanlaufes, bei Änderungen und Reklamationen eine Risikoanalyse / FMEA erstellt, bzw. aktualisiert werden.

Die Erstellung einer FMEA muss sich an den Richtlinien nach Stand der Technik (VDA / AIAG) orientieren. Die FMEA muss auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden. Das FMEA-Deckblatt ist mit den Bemusterungsunterlagen an die WSG zu senden (in Abhängigkeit des festgelegten Bemusterungsumfangs).

9.8 Fähigkeiten

Fähigkeitsnachweise (z.B.: Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchung, Messsystemanalyse) sind im Rahmen der WSG Werknormen / Richtlinie / Zeichnungen zu erstellen. Der Lieferant sollte besondere Merkmale selbst definieren und bewerten, da die Vorgabe durch die WSG ggf. nicht ausreichend für den Lieferanten ist.

Der Lieferant hat die entsprechenden Prozessfähigkeiten für die Merkmale sicherzustellen. Ist diese Fähigkeit nicht nachzuweisen, so ist eine geeignete Absicherung entsprechend der WSG Richtlinie zu wählen und mit der WSG abzustimmen.

Bei Merkmalen gemäß Zeichnung und/oder Vorgaben aus Liefervorschriften gelten die Vorgaben aus Kapitel 2.2.4 „Besondere Merkmale“. Abweichende Forderungen werden von der WSG mit dem Lieferanten abgestimmt.

Für alle Messmittel, welche zur Prüfung der besonderen Merkmale genutzt werden, ist eine Messmittelfähigkeit nachzuweisen. Das Verfahren muss entsprechend VDA Band 5 oder MSA (AIAG) durchgeführt werden.

Diese Regelungen treffen ausdrücklich auch auf Lieferungen außerhalb von Bemusterungen (Serienproduktion) zu.

9.9 Entscheidungen

Die Entscheidung zur jeweiligen Bemusterung wird dem Lieferanten mitgeteilt. Bemusterungen, die nicht dieser Bemusterungsanforderung entsprechen, werden abgelehnt. Dem Lieferanten steht es nach einer Ablehnung frei sich innerhalb von 5 Werktagen mit der WSG diesbezüglich abzustimmen.

Entsprechen die Prüfergebnisse den Spezifikationen, so wird eine Freigabe zur Serienlieferung erteilt.

Bei einer Freigabe mit Auflage muss das abweichende Merkmal nachbemustert werden.

Wurde die Erstbemusterung abgelehnt, ist auf jeden Fall die Vorlage neuer Erstmuster einschließlich neuer Bemusterungsunterlagen erforderlich. Eine Nachbemusterung ist grundsätzlich zweimal möglich.

Vermerk: Abweichungen von Spezifikationsanforderungen, die bei der Erstmusterprüfung nicht festgestellt werden, können auch später beanstandet werden, da eine Freigabe den Lieferanten nicht von der Verantwortung entbindet, nach der jeweils gültigen Spezifikation zu liefern.

9.10 Ausnahmeregelungen

Abweichend von dieser Anforderung können andere Vorgehensweisen vereinbart werden. Diese bedürfen aber grundsätzlich der Schriftform und sind ohne vorherige Abstimmung mit der WSG nicht zulässig.

10 Serienlieferungen

10.1 Verpackung und Kennzeichnung

Sofern keine spezielle Verpackungsvorschrift für Serienteile vereinbart wurde bzw. in der Bestellung bestimmte Verpackungshinweise gegeben wurden, stellt der Lieferant sicher, dass die Waren in geeigneten Transportmitteln angeliefert werden. Innerhalb der Projektphase gilt die Vorgabe gemäß FB „Anforderungen an das Produkt“.

Beschädigungen und Einflüsse auf die Qualität (z.B. Umwelteinflüsse, Verschmutzung, Korrosion, Deformation, ...) sind durch die zweckmäßige, dem vereinbarten Transportmittel genügenden Verpackung sicherzustellen.

Die Packstücke sind gegen Verrutschen zu sichern. Wir erwarten eine ökologisch sinnvolle, ressourcen- schonende Ausführung der Verpackungen. Tauschpaletten, Ladungsträger und Mehrwegbehälter sind zu bevorzugen, jedoch immer im Vorfeld schriftlich mit der WSG abzustimmen.

Die Kennzeichnung der Packstücke hat gemäß Vereinbarung zu erfolgen. Mindestens muss jedoch die eindeutige Identifikation während der gesamten Abwicklung von Transport und Lager gewährleistet sein. Auf sämtlichen Lieferpapieren (Auftragsbestätigung, Lieferschein und Versandpapieren etc.) ist unbedingt anzugeben: unsere Bestellnummer, Materialnummer, Chargennummer, Materialbezeichnung und Gewicht.

Mischverpackungen / Mischbehälter mit verschiedenen Ident-Nummern in einer Verpackung sind nicht erwünscht. Sollten Sammelladeeinheiten gebildet werden, sind diese so zu packen, dass gleiche Materialien sichtbar gruppiert sind. Die Palette ist als „Mischpalette“ zu kennzeichnen.

Die getroffenen Lieferbedingungen entbinden den Lieferanten nicht von der Pflicht der transportsicheren Verpackung.

Die Sendung ist zu verladen, zu stauen und zu befestigen. Der Lieferant ist für die Einhaltung der Gesetze und Vorschriften zur Ladungssicherung verantwortlich.

Die Ware muss so gestellt sein, dass bei der Entladung keine Gefahr für Personen, Fahrzeug oder Drittware entsteht. Die Anlieferung muss in rampen- und heckentladefähigen Fahrzeugen erfolgen. Bei Langgut muss das Fahrzeug seitlich entladbar sein (Planbrücke, Gardinentrailer).

10.2 Gefahrgut

Gefährliche Materialien müssen in Übereinstimmung mit den aktuellen Rechtsvorschriften und Bestimmungen entsprechend verpackt und markiert sein und sie müssen von der aktuellen MSDS-Version begleitet werden.

Gefahrgüter müssen ebenfalls in Übereinstimmung mit den aktuellen Rechtsvorschriften (z. B. ADR in Europa) und Bestimmungen des entsprechenden Landes (inklusive Transitländer) entsprechend verpackt, gekennzeichnet und transportiert werden.

11 Änderungsmanagement

11.1 Produkte und Prozesse

Um die Zufriedenheit unserer Kunden sicherzustellen, setzen wir auf eine offene und effektive Kommunikation mit unseren Lieferanten. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten, dass diese bei Änderungen unverzüglich und proaktiv die WSG informieren.

Dazu zählen unter anderem:

- Änderungsanzeigen für Produkt- oder Prozessänderungen (inkl. Parameteränderungen)
- Durchführung von Produkt- oder Prozessänderung
 - Dies gilt auch für alle Zukaufteile sowie die beteiligten Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe.
 - Der Vorlauf beträgt min. 6 Monate für mechanische- und 9 Monate für elektrische und / oder elektronische Bauteile.

Der Lieferant verpflichtet, sich die Zustimmung der WSG einzuholen, ob eine geplante Produkt- oder Prozessänderung durchgeführt werden kann. Um die Auswirkungen einer Änderung schnellstmöglich bewerten zu können, muss der Lieferant einen Antrag auf Änderung ausgefüllt an den jeweiligen Ansprechpartner der WSG übermitteln. Anschließend wird der Antrag durch die WSG bearbeitet und die Entscheidung dem Lieferanten übermittelt. Der Lieferant ist verpflichtet Bemusterungsdokumentation kostenfrei zu aktualisieren / vorzustellen.

Die Verpflichtung und der Umfang der Kommunikation von Änderungen werden durch VDA Band 2 (Anhang 8) geregelt.

11.2 Bauabweichung / Sonderfreigabe

Bei Abweichungen jeglicher Art ist eine schriftliche Freigabe von der WSG erforderlich.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen zu Qualitätsmerkmalen nicht eingehalten werden können, informiert der Lieferant den jeweiligen Ansprechpartner der WSG hierüber unverzüglich mittels FB „Bauabweichungsgenehmigung“. Der Lieferant wird die WSG auch über alle nach Auslieferung erkannten Abweichungen, bei denen keine Bauabweichungsgenehmigung vorliegt, unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung, legt der Lieferant alle benötigten Daten und Fakten offen.

Jeder betroffenen Lieferung ist eine Kopie (Kennzeichnung) der freigegebenen BAW beizulegen.

11.3 Zusammenarbeit

Jegliche Abkündigungen und Änderungen von Zertifizierungen, Versicherungen, Anteilseigner / Geschäftsführer, grundlegende Organisationsänderungen (etc.) sind sofort und schriftlich gegenüber der WSG anzuzeigen.

Im Laufe der Zeit wurde das risikobasierte Denken ein essenzieller Bestandteil der Qualitätsmanagementsysteme. Die WSG erwartet eine offene, direkte und umgehende Kommunikation bei folgenden Risikofaktoren:

- Potenzielle Risiken für die Lieferversorgung, die durch den Lieferanten identifiziert wurden
- Lieferschwierigkeiten und Terminverschiebungen
- Nichteinhaltung von getroffenen Vereinbarungen zu Qualitätsmerkmalen

12 Reklamationsbearbeitung

Für die WSG ist es das oberste Ziel, unsere Kunden mit qualitativ hochwertigem Material pünktlich zu beliefern. Bei Störungen im Ablauf und der Fertigung der WSG oder dem Kunden werden die Kosten dem Verursacher in Rechnung gestellt.

Der Lieferant muss die WSG unverzüglich verständigen, sobald dieser Kenntnis über mögliche Probleme in den Bereichen Sicherheit, Qualität oder Lieferengpässen erlangt.

Erkennt der Lieferant (auch im Rahmen seiner Produktbeobachtungspflicht) mögliche Fehler seiner Produkte oder Prozesse, hat er die WSG hierüber sofort zu informieren. In diesem Falle der Selbstanzeige, sowie bei Reklamationen hat der Lieferant unverzüglich eine umgehende aussagefähige Ursachenanalyse des Problems vorzulegen.

Drohen durch Anlieferung von nicht spezifikationsgerechten Produkten Fertigungsunterbrechungen bei der WSG oder dessen Kunden, muss der Lieferant in Abstimmung mit der WSG durch geeignete, von ihm zu tragende, Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransporte, usw.).

Bei Reklamationen und Beanstandungen muss die 8D Methode eingesetzt werden, hierbei gelten folgende Fristen:

- **Innerhalb 1 Werktag:**
 - 3D Report an die WSG
- **Innerhalb 10 Werktagen:**
 - 5D Report an die WSG
- **Innerhalb 20 Werktagen:**
 - 8D Report an die WSG

Wenn diese Fristen nicht eingehalten werden können, muss eine schriftliche Stellungnahme mit dem geplanten Termin an die WSG gesendet werden. Ohne jegliche Rückmeldung innerhalb der Fristen gilt die Reklamation als berechtigt und durch den Lieferanten anerkannt.

Einleitung von Maßnahmen und Übertragung derer in Aktionspläne inkl. Zeitplanung und Verantwortlichkeit ist essenziell. Die Maßnahmen müssen sicherstellen, dass der Fehler nicht mehr auftritt (Abstellung der Fehlerursache). Die Fehlerursache ist auf andere Produkte und Prozesse zu untersuchen. Eine Wirksamkeitsprüfung ist selbstständig vom Lieferanten abzuleiten als auch zu bewerten. Um nachhaltig sicherzustellen, dass ähnlich gelagerte Fehler nicht wieder auftreten, muss im Zuge der Ursachenanalyse über die technische Ursache hinaus auch die organisatorische Ebene betrachtet werden.

Hierzu müssen drei Bereichen beachtet werden:

- „Warum ist der Fehler aufgetreten?“
- „Warum wurde der Fehler nicht entdeckt?“
- „Warum wurde der Fehler nicht verhindert?“

Abhängig von der Problemstellung müssen in D4 verschiedene Techniken zur Ursachenermittlung herangezogen werden, beispielsweise 5-Why-Methode oder Ishikawa-Diagramm.

Die WSG behält sich vor, eine Wirksamkeitsprüfung vor Ort bei Lieferanten durchzuführen. Für die Bearbeitung von berechtigten Reklamationen erhebt die WSG einen spezifischen Lohnstundensatz des jeweiligen Standorts. Dies schließt die Geltendmachung höherer Kosten für Prüfung und Untersuchung gelieferter fehlerhafter Ware unter dem Gesichtspunkt des Schadensersatzes nicht aus.

Kosten im Rahmen vom Reklamationsprozess werden zwischen der WSG und dem Lieferanten abgestimmt und belastet.

Im Falle von berechtigten Reklamationen trägt der Lieferant folgende Kosten:

- Aufwände bei der WSG durch die Reklamation
- Dienstleister für Sortier- / Nacharbeitsaufwände / Serviceeinsätze
- Beim OEM/Kunde entstandene Kosten

Darin enthalten die angefallenen Kosten wie z.B. Verschrottungskosten, Reklamationspauschalen und sonstige Kosten (Transport, externe Dienstleister, etc.).

Bei Rücklieferungen ist durch den Lieferanten eine Gutschrift / Lastschrift zu erstellen.

13 Salvatorische Klausel

Sollten eine oder mehrere Bestimmungen dieses Handbuchs ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder ihre Rechtswirksamkeit oder Durchführbarkeit später verlieren, wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Das Gleiche gilt, soweit sich eine Regelungslücke herausstellt. Die unwirksame oder undurchführbare Bestimmung oder Regelungslücke soll durch eine angemessene Bestimmung ersetzt werden, welche dem Regelungsgehalt der ursprünglichen Bestimmung möglichst nahekommt.

14 Begriffe & Abkürzungen

ADR	Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Production Quality Planning
BAW	Bauabweichungsgenehmigung
CP	Control Plan
CSL	Controlled Shipping Level
CySec	Cybersecurity
DIN	Deutsche Industrienorm
E/E	Elektrik / Elektronik
EMPB	Erstmusterprüfbericht
EN	European standards for products and services (europäische Norm)
ES	Eskalationsstufe
EU	Europäische Union
FB	Formblatt
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis (Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse)
FuSa	Functional Safety
GmbH	Gesellschaft mit beschränkter Haftung
IATF	International Automotive Task Force
IMDS	International Material Data System
ISO	International Organization for Standardization
LKW	Lastkraftwagen
MAQMSR	Minimum Automotive Quality Management System Requirements
MFU	Maschinenfähigkeitsuntersuchung
MSA	Measurement System Analysis (Messsystemanalyse bzw. Messmittel-Fähigkeitsanalyse oder Prüfmittel-Fähigkeitsanalyse)
MSDS	Material safety data sheets (Sicherheitsdatenblatt)
OEM	Original Equipment Manufacturer (Originalausrüstungshersteller)
PKW	Personenkraftwagen
PLP	Produktionlenkungsplan
PPAP	Production Part Approval Process (Produktionsteil-Abnahmeverfahren)
PPF	Produktionsprozess- und Produktfreigabe (nach VDA Band 2)
PPM	Parts per Million
QM	Qualitätsmanagement
RL	Richtlinie
SPC	Statistical Process Control (statistische Prozessregelung)
SQA	Supplier Quality Assurance
SQE	Supplier Quality Engineer
VDA	Verband der Automobilindustrie
WE	Wareneingang
WSG	WEBER SYSTEMS GROUP

15 Mitgeltende Unterlagen

- FB Anforderungen an das Produkt
- FB Antrag auf Änderung
- FB Assessment Functional Safety and Cybersecurity Global Requirements
- FB Assessment MAQMSR (IATF)
- FB Bauabweichungsgenehmigung
- FB Cost Recovery
- FB Eskalation
- FB Informationssicherheitsbewertung Vertragspartner
- FB Lieferantenfragebogen
- FB Zielvereinbarung
- FB 100% Kontrolle
- FB 8D-Report

- RL Functional Safety and Cybersecurity Global Requirements
- RL Umgang mit Geschenken und Einladungen
- RL Informationssicherheitsanforderungen für Vertragspartner

- Allgemeine Einkaufsbedingungen
- Code of Conduct
- Entwicklungsvertrag
- Geheimhaltungsvereinbarung
- Liefervorschriften
- Werknormen
- Werkzeug Leihvertrag
- Zusammenarbeitsvertrag

- DIN EN ISO 9001
- IATF 16949
- AIAG Publikationen
- VDA-Bände
- Sonstige gesetzliche Bestimmungen

16 Anlage - Lieferantenbewertung Kriterien

Kriterien	Gewichtung in Pkt.
Logistik (40%)	40
Nachhaltigkeit (4%)	4
Eskalationsstatus (16%)	16
Qualität (40%)	40

Kriterien	Gewichtung in Pkt.
Logistik (40%)	40
Mengentreue (25%)	10
<ul style="list-style-type: none"> • Menge i.O. • Überschreitung <ul style="list-style-type: none"> ○ Überschreitung bis 10% ○ Überschreitung bis 20% ○ Überschreitung größer 20% • Unterschreitung <ul style="list-style-type: none"> ○ Unterschreitung bis 10% ○ Unterschreitung größer 10% 	10
	10
	5
	0,1
	10
	0,1
Termintreue (75%)	30
<ul style="list-style-type: none"> • Termin i.O. • Überschreitung <ul style="list-style-type: none"> ○ Überschreitung bis 2 Tage zu spät ○ Überschreitung 3 bis 5 Tage zu spät ○ Überschreitung ab 6 Tage zu spät • Unterschreitung <ul style="list-style-type: none"> ○ Unterschreitung bis 3 Tage zu früh ○ Unterschreitung 4 bis 5 Tage zu früh ○ Unterschreitung mehr als 6 Tage zu früh 	30
	30
	15
	0,3
	30
	15
	0,3

Kriterien	Gewichtung in Pkt.
Nachhaltigkeit (4%)	4
<ul style="list-style-type: none"> • 14001 Zertifikat oder vergleichbar • 50001 Zertifikat oder vergleichbar 	2
	2

Kriterien	Gewichtung in Pkt.
Eskalationsstatus (16%)	16
<ul style="list-style-type: none"> • keine Eskalation • ES1 • ES2 • ES3 • ES4 	16
	14
	10
	4
	1

Kriterien	Gewichtung in Pkt.
Qualität (40%)	40
PPM (25%)	10
• ppm ≤ 500	10
• 500 < ppm ≤ 750	8
• 750 < ppm ≤ 1000	6
• 1000 < ppm ≤ 1500	4
• 1500 < ppm	1
Reklamationsschwere (40%)	16
Reklamationsquote (25%)	10
Sonstiges (10%)	4
• Fehlerfreie und vollständige Erstmusterdokumentation - Ja	2
• Qualität der Reklamationsbearbeitung - Zufriedenstellend	2

Reklamationsschwere:

Basierend auf der Art und Schwere der Reklamation wird diese entsprechend der nachfolgenden Tabelle bewertet (durch Multiplikation) und von der maximalen Punktzahl (15 Punkte) subtrahieren. Bei einer Rückrufaktion wird automatisch die volle Punktzahl abgezogen.

Art der Reklamation	Punkte	Schwere der Reklamation		
		A (schwer)	B (mittel)	C (leicht)
		3	2	0,5
WSG	-1	-3	-2	-0,5
Kunde – 0km	-2	-6	-4	-1
Kunde – Feld	-4	-12	-8	x
Rückrufaktionen / Bandstillstand		-15		

Reklamationsquote:

$$Reklamationsquote = \frac{\text{Anzahl Reklamationen}}{\text{Anzahl an Anlieferungspositionen}} \times 100$$

Reklamationsquote	Points
• 0%	10
• 0,1% - 1,99%	8
• 2% - 3,99%	6
• 4% - 5,99%	4
• 6% - 9,99%	2
• ≥ 10%	1

Übersicht der Lieferantenbeurteilung im Ergebnis:

Bewertung der WSG					
Lieferant	Gesamt	Logistik	Eskalation	Nachhaltigkeit	Qualität
XXXXXX	C / 64	D / 53	D / 1	A / 100	A / 98
WSG Standort		Logistik	Eskalation	Nachhaltigkeit	Qualität
Güglingen		C / 63	D / 1	A / 100	A / 100
Wörth an der Isar		C / 62	D / 1		A / 95
Reichenau		C / 61	D / 1		A / 95
Losenstein		D / 49	D / 1		A / 100
Nowogrodziec		D / 28	D / 1		A / 100

Bewertungsgrenzen				
Gesamt	Logistik	Eskalation	Nachhaltigkeit	Qualität
100 – 90 = A	100 – 90 = A	100 – 90 = A	100 = A	100 – 90 = A
89 – 75 = B	89 – 75 = B	89 – 75 = B		89 – 75 = B
74 – 60 = C	74 – 60 = C	74 – 60 = C		74 – 60 = C
59 – 1 = D	59 – 1 = D	59 – 1 = D	51 – 1 = D	59 – 1 = D

Gruppenbewertung: $53 \times 0,4 + 1 \times 0,16 + 100 \times 0,04 + 98 \times 0,4 = 64 \rightarrow C$

- Logistik Gruppe: $(63 + 62 + 61 + 49 + 28) / 5 = 53 \rightarrow D$
- Eskalation Gruppe: $(1 + 1 + 1 + 1 + 1) / 5 = 1 \rightarrow D$
- Nachhaltigkeit: $(100 + 100 + 100 + 100 + 100) / 5 = 100 \rightarrow B$
- Qualität Gruppe: $(100 + 95 + 95 + 100 + 100) / 5 = 98 \rightarrow B$

17 Schlussbestimmungen

1. Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform; Mündliche Nebenabreden zu diesem Vertrag bestehen nicht bzw. haben keine Gültigkeit.
2. Falls eine Bestimmung des Vertrages unwirksam ist oder werden sollte, berührt dies nicht die Wirksamkeit dieser Vereinbarung in ihrer Gesamtheit. Die unwirksame Bestimmung soll ersetzt werden durch eine wirksame Regelung, die dem Zweck der unwirksamen Bestimmung so nahe als möglich kommt.

.....
[Ort, Datum]

.....
[Ort, Datum]

.....
[WSG, Qualitätsmanagement]

.....
[Lieferant, Position]

.....
[Ort, Datum]

.....
[Ort, Datum]

.....
[WSG, Einkauf]

.....
[Lieferant, Position]



vollumfänglich akzeptiert.



mitgeltender Sideletter.

Standorte / Gesellschaften

Deutschland

WEBER-HYDRAULIK GMBH
Heilbronner Straße 30
74363 Güglingen
T +49 7135 71-0
E info.de-g@weber-hydraulik.com

WEBER-HYDRAULIK GMBH
Siemensstraße 17
84109 Wörth a. d. Isar
T +49 8702 49397-0
E info.de-w@weber-hydraulik.com

WEBER-HYDRAULIK GMBH
Am Wollmatinger Ried 12
78479 Reichenau
T +49 7531 9748-0
E info.de-k@weber-hydraulik.com

Österreich

WEBER-HYDRAULIK GMBH
Emil Weber Platz 1
4460 Losenstein
T +43 7255 6237-0
E info.at-l@weber-hydraulik.com

Polen

WEBER-HYDRAULIKA Sp. z o.o.
ul. Wyzwolenia 52, Wykroty
59-730 Nowogrodziec
T +48 75 734 97 08
E info.pl-n@weber-hydraulik.com

**Wir sind Bewegung
und Sicherheit.**