

Richtlinie für die
Zusammenarbeit
bei Kaufteilen

Inhalt

Vorwort

1 Qualitäts- und Umweltmanagement

2 Akquisitionsphase

2.1 Anfrage

2.2 Angebot

2.3 Auftragsvergabe

3 Präventive Qualitätsmaßnahmen

3.1 Projektmanagement

3.2 Reviews

3.3 Erfüllbarkeitsprüfung

3.4 Produktentwicklung

3.5 Prozessentwicklung

3.6 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

4 Serienprozess

4.1 Produkt und Prozess

4.2 Prozessänderungen

4.3 Beanstandungen, fehlerhafte Produkte, Abweichgenehmigung

4.4 Erhöhte Frachtkosten

4.5 Dokumentation, Prüfaufzeichnungen

4.6 Lieferantenbewertung

4.7 Versand

5 Produktsicherheit und Produkthaftung

6 [Requalifikationsprüfung](#)

7 [REACH](#)

8 [Mitgeltende Unterlagen](#)

Vorwort

Die Kompetenz der HBPO GmbH (HBPO) als anerkannter Systemlieferant auf dem Gebiet der Fahrzeugsysteme, insbesondere Frontend-Module, wird im internationalen Wettbewerb entscheidend durch die Qualität der Produkte mitbestimmt. Die Qualität der Zulieferungen hat einen unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte, sowie auf die Prozesse zu deren effizienter Herstellung.

Mit dieser Richtlinie vermitteln wir unseren Lieferanten die Anforderungen, die für eine gemeinsame Zielerreichung erforderlich sind.

Im Sinne der beiderseitigen Verpflichtung zum Null-Fehler-Prinzip erwarten wir, dass sich die Qualitätssicherungsmaßnahmen unserer Lieferanten auf geplante und systematische Fehlervermeidung konzentrieren. Dies erfordert Ihre aktive Mitarbeit von der Produktidee, über den Produktentstehungsprozess, den Serienprozess bis hin zum Recycling und Entsorgungsprozess.

Dadurch erhöht sich sowohl ihr Gestaltungsspielraum, als auch der Umfang ihrer Verantwortung. Mit der in dieser Richtlinie beschriebenen Vorgehensweise wollen wir die partnerschaftliche Zusammenarbeit und einen gemeinsamen kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) fördern.

Die Inhalte der Richtlinie sind verpflichtend neben Liefervertrag und HBPO-Einkaufsbedingungen und gelten ebenfalls für Ihre Vorlieferanten.

1 Qualitäts- und Umweltmanagement

Um die Produkt- und Dienstleistungsqualität abzusichern, fordert HBPO von seinen Lieferanten die Einführung und die Aufrechterhaltung eines den internationalen Forderungen der Automobilindustrie entsprechenden funktionierenden QM-Systems.

HBPO setzt ein QM-System nach ISO/TS 16949 oder als Mindestforderung nach ISO 9001/2 voraus. Der Nachweis kann durch das Zertifikat eines akkreditierten Zertifizierers, durch Auditergebnisse von Automobilherstellern oder bekannter anderer Kunden erfolgen. HBPO behält sich jederzeit die Durchführung eigener Audits bzgl. System, Prozess und Produkt vor.

HBPO erwartet von seinen Lieferanten ein Umweltmanagement, das die länder- und branchenüblichen Gesetze berücksichtigt, den Verbrauch von Ressourcen (Boden, Wasser, Luft, Energie, Rohstoffe) minimiert und die Anforderungen von HBPO und seinen Kunden für Recycling und Entsorgung der gelieferten Produkte nachweislich erfüllt (vgl. DIN EN ISO 14001 od. EMAS).

Der Lieferant schließt mit HBPO eine Qualitätssicherungsvereinbarung (HBPO-F-012) in der jeweils gültigen Fassung ab.

2 Akquisitionsphase

2.1 Anfrage

Der Anbieter erhält durch den HBPO Bereich "Purchasing" die Anfrage. Diese enthält die notwendigen Projektdaten und Unterlagen. Der Anbieter verpflichtet sich, die HBPO-Anfragen und alle hiermit zusammenhängenden kaufmännischen und technischen Einzelheiten als Geschäftsgeheimnis zu behandeln.

2.2 Angebot

Das Angebot muss vollständig und detailliert gemäß Ausschreibung sein. Nur diese Angebote können bearbeitet und ggf. berücksichtigt werden.

Als Kriterien für die Lieferantenauswahl werden u. a. technische und kommerzielle Wettbewerbsfähigkeit, eingeführtes Projektmanagement, Logistiksystem mit möglichem elektronischem Datenaustausch sowie Qualitätsfähigkeit zugrunde gelegt.

2.3 Auftragsvergabe

Die Entscheidung für einen Lieferanten erfolgt unter der Voraussetzung, dass der Lieferant die festgelegten Ziele insbesondere hinsichtlich Qualität, Preis, Zusammenarbeit, Werkzeugen und Terminen von Entwicklung bis zum Serieneinsatz verbindlich zusagt.

Nach der Lieferantenentscheidung erfolgt mit den ausgewählten Lieferanten eine „Start-Besprechung“. Ab der „Start-Besprechung“ (während der Definitions- und Entwurfsphase bis zum Serienanlauf) hat der Lieferant für jedes Produkt eine Qualitäts-, Teilepreis-, Werkzeugkosten- und Termindokumentation gemäß den HBPO Anforderungen zu führen (Projektmanagement mit Reviews) und HBPO die Ergebnisse jederzeit auf Anforderung vorzulegen.

HBPO behält sich vor, die Qualitäts- und Wettbewerbsfähigkeit der Lieferanten sowie der Vorlieferanten durch entsprechende Maßnahmen (z.B. durch System- u. Prozessaudits) zu überprüfen, sowie den Projektstatus bei allen an der Prozesskette Beteiligten entsprechend Vereinbarung zu überprüfen und abzugleichen.

Bestellungen von HBPO erfolgen auf der Grundlage der HBPO-Einkaufsbedingungen in ihrer jeweils neuesten Fassung sowie bestellabhängiger Vertragsbestandteile.

Bei Bedarf schließt HBPO mit seinen Lieferanten neben der in dieser Richtlinie festgelegten Geheimhaltungsverpflichtung einen speziellen Geheimhaltungsvertrag ab.

3 Präventive Qualitätsmaßnahmen

Das Arbeiten im Sinne des Null-Fehler-Prinzips erfordert eine konsequente Qualitätsvorausplanung zur Fehlervermeidung. Maßgebend sind hierfür die präventiven Qualitätsanforderungen, die in der ISO/TS 16949 und [VDA Schrift Band 2](#), [VDA Schrift Band 4 Teil 3](#) festgelegt sind. HBPO unterscheidet hierbei zwischen Entwicklungs- und Serienlieferanten (siehe 3.4).

3.1 Projektmanagement

Die Forderung nach immer kürzeren Entwicklungszeiten, niedrigeren Kosten und erhöhter Planungssicherheit bedingt die konsequente Anwendung von strukturierten Projektmanagementverfahren (siehe dazu [VDA Schrift Band 4, Teil 3](#)).

Im Rahmen des Projektstartgesprächs zwischen HBPO und dem Lieferanten werden unter Teilnahme aller Beteiligten alle relevanten Aufgaben, Meilensteine und Projektziele bzgl. Spezifikation, Qualität, Kosten, Zusammenarbeit und Terminen abgestimmt und verbindlich vereinbart. Diese Daten werden im Projektmanagement-System von HBPO aufgenommen und sind als Rahmenprojektplan verbindlich. Jede potentielle Verschiebung der im Projektgespräch festgelegten Daten und Ziele muss durch den Lieferanten unverzüglich aufgezeigt und durch HBPO genehmigt werden.

Im interdisziplinären Projektteam (Lieferant, HBPO) werden die geplanten Aufgaben gemeinsam durchgeführt und anhand von Reviews überwacht.

3.2 Reviews

Über den gesamten Produktentstehungsprozess (Definitions- und Entwurfsphase bis zur Serienphase) erfolgt an festgelegten Meilensteinen die Prüfung des Entwicklungs- und Planungsstandes (Reviews) unter Teilnahme von HBPO. Das Ergebnis der Reviews ist schriftlich zu dokumentieren.

Phasenabhängig sind u.a. folgende Themen abzudecken:

- Stand und Erfüllungsgrad der Entwicklung / Konstruktion / Erprobung
- Stand Dokumentation (z.B. Zeichnungen, Erprobungsberichte, Spezifikationen, Fertigungs- und Prüf-ablauf, FMEA, ...)
- Stand und Erfüllungsgrad von Lastenheft- / Spezifikation- / Zeichnungsanforderungen
- Stand und Erfüllungsgrad der präventiven Qualitätsmaßnahmen
- Stand Werkzeugerstellung
- Stand und Erfüllungsgrad der Fertigungs- und Prüfplanung
- Stand des vereinbarten Terminplans.

3.3 Erfüllbarkeitsprüfung

Vor jeder Unterbreitung eines Angebotes sowie vor Annahme oder Änderung des Vertrages sind vom Lieferanten alle darin enthaltenen Forderungen und Festlegungen auf Erfüllbarkeit zu überprüfen. Diese Analysen beziehen sich auf den bei dem Projektstartgespräch definierten Arbeitsumfang. Grundlage hierfür sind Erfahrungen, die mit vergleichbaren Produkten oder Prozessen gemacht wurden und auf das neue Produkt bzw. den Prozess übertragbar sind. Das Ergebnis dieser Analysen muss schriftlich niedergelegt und HBPO mitgeteilt werden. Daneben ist der Lieferant aufgefordert, die erhaltenen Unterlagen auf Vollständigkeit zu prüfen. Fehlende Informationen und Daten für die Projektbearbeitung sind bei HBPO schriftlich einzufordern.

3.4 Produktentwicklung

Der Entwicklungslieferant erhält als Grundlage und Entwicklungsziel für ein zu entwickelndes oder anzupassendes Produkt das Lastenheft von HBPO. Auf Basis dieses Lastenheftes, sowie des Rahmenprojektplans erstellt der Lieferant einen Produktentwicklungsplan. Dieser legt neben den notwendigen Entwicklungsaktivitäten, Kapazitäten und Qualitätsbewertungen die phasenspezifischen Meilensteine fest. Die notwendigen Verfahren und Abläufe sind u.a. in den VDA Schriften Band 3 und [Band 4 Teil 3](#) beschrieben. Bei Übernahme einer abgeschlossenen Produktentwicklung entfällt dieses Kapitel (= Serienlieferant).

3.4.1 Lastenheft

Das von HBPO erarbeitete Lastenheft stellt die Entwicklungsbasis dar. Es enthält neben der Produktbeschreibung, Umfeld und Schnittstellen aller allgemeinen und technischen Anforderungen.

Vor Start der Entwicklung ist zwischen Lieferant und HBPO das Lastenheft verbindlich abzustimmen und als Vertragsbasis zu unterzeichnen.

3.4.2 Zeichnungspflege / Änderungsdienst

Verantwortlich für Zeichnungspflege, Änderungsdienst und die entsprechende Dokumentation ist der Entwicklungslieferant. Gegenüber HBPO wird der Konstruktionsstand anhand einer Fertigproduktzeichnung dokumentiert. Diese muss neben den Produkthanforderungen besondere und kritische Q-Merkmale, z.B. SPC-Maße, Prüfmaße, D-Merkmale, die freigegebenen Materialien sowie bei Baugruppen die Stückliste inkl. Zeichnungs- bzw. Einzelteilindex enthalten. Eventuell von HBPO-Kunden geforderte Symbole zur Kennzeichnung dieser Merkmale sind zu berücksichtigen. Beinhaltet das zu entwickelnde Produkt eine Software, sind vom Lieferanten die einzelnen Entwicklungsstände der Software mittels geeigneter Unterlagen (z.B. Flussdiagramm, Programm-Listings, Testergebnisse) zu dokumentieren. Die Softwaredokumentation ist HBPO zu übergeben.

3.4.3 Qualitätsbewertungen / System-FMEA Produkt

Entwicklungsbegleitend sind entsprechend dem Entwicklungsstand Qualitätsbewertungen zu planen und durchzuführen. Diese sind z. B.:

- Quality Function Deployment (QFD; [VDA Band 4](#))
- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA; [VDA Band 4](#))
- Fehlerbaumanalyse (FTA; [VDA Band 4](#))
- Simulationsmethoden (z. B. FEM, Mold Flow Methoden)
- Risikoanalyse, Methoden (DOE; [VDA Band 4](#))
- Erprobung

Die Abstimmung der im Projekt anzuwendenden Methoden findet beim „Projektstartgespräch“ und während der laufenden Projektbearbeitung zwischen Lieferant und HBPO statt.

3.4.4 Erprobung

Anhand von Erprobungen sollen mögliche Fehler, Probleme oder Schwachstellen am Produkt, die nicht durch andere Qualitätsbewertungen (vgl. auch Kap. 3.4.3) erkannt werden können, möglichst früh im Entwicklungsprozess gefunden werden. Grundlage hierfür ist ein Erprobungsplanung und ein entsprechender Produktionslenkungsplan gem. ISO/TS 16949, der mit HBPO abgestimmt ist und mindestens folgende Inhalte enthalten muss:

- Erprobungsablauf
- Entwicklungsstand der Prototypen für die Erprobung
- Erprobungsumfang (Anzahl der Muster)
- Erprobungsmethoden mit detaillierter Beschreibung
- Messmittel, Prüfstand
- Auswerteverfahren
- Dokumentation

Die Ergebnisse der einzelnen Erprobungen müssen dokumentiert (Soll-/Istwert) und rückverfolgbar sein. Sie dienen u.a. als Grundlage für die Zeichnungs- und Spezifikationserstellung.

Bei Produkten, die Software enthalten, ist eine umfassende Erprobung der Software im Entwicklungsablauf vorzusehen.

3.4.5 Verbindliche Spezifikation

Das Ergebnis der Produktentwicklung wird in einer verbindlichen Zeichnung und/oder Spezifikation dokumentiert. Die darin enthaltenen technischen Anforderungen müssen das Produkt genau beschreiben, vollständig, unmissverständlich und unter Serienbedingungen herstellbar sein.

Die Zeichnung und Spezifikation wird vom Lieferanten erstellt und durch HBPO freigegeben.

3.5 Prozessentwicklung

Mit Hilfe eines Prozessentwicklungsplanes werden alle Aufgaben beschrieben, die zum Aufbau eines qualitätsfähigen Herstellprozesses notwendig sind. Diese Aufgaben müssen parallel zur Produktentwicklung erledigt oder bei abgeschlossener Produktentwicklung rechtzeitig vor der Serienproduktion durchgeführt werden. Die notwendigen Verfahren und Abläufe sind u.a. in der VDA Schrift Band 4 [und VDA Schrift Band 4, Teil 3](#) beschrieben. Vor Aufnahme der Lieferung hat der Lieferant die Prozessfähigkeit HBPO nachzuweisen.

3.5.1 Werkzeugplanung

Der Lieferant erstellt für alle Teile Werkzeugterminpläne. Diese reichen von der Werkzeugkonstruktion über die Werkzeugerstellung bis zur Erstmusterfreigabe. Aus dem Terminplan sind für alle Werkzeugdetails der Werkzeugfortschritt in Prozent sowie wichtige Meilensteine ersichtlich.

Der Werkzeugkonstruktionsentwurf muss HBPO zur Abstimmung und Freigabe vorgelegt werden. Bei Werkzeugen zur Herstellung von Kunststoffbauteilen dürfen z.B. Werkzeugtrennungen, Auswerfermarkierungen und Angusslage oder ähnliches nicht ohne Zustimmung von HBPO festgelegt werden.

Entsprechend dem Abstimmungsstand müssen die Teile gekennzeichnet und in einem Teilelebenslauf dokumentiert werden.

3.5.2 System-FMEA Prozess

Aufbauend auf die System-FMEA Produkt und planungsbegleitend muss der Fertigungsprozess mit der System-FMEA Prozess bezüglich der Risiken bewertet und dokumentiert werden. Das Vorgehen und die Dokumentation muss an die VDA-Schrift Band 4 angelehnt sein. Die FMEA ist HBPO im jeweiligen Arbeitsstand zu präsentieren.

3.5.3 Fertigungs- und Prüfplanung

Der Lieferant muss in jeder Phase (Muster-, Prototypen- oder Vorserienphase, Serienphase) des Projektes die angemessenen Fertigungs- und Prüfschritte planen, durchführen und im Prüfplan dokumentieren. Dazu unterhält der Lieferant ein System, das die Abstimmung, Festlegung, Dokumentation, Lenkung und Freigabe der folgenden Punkte umfasst:

- Wichtige Qualitätsmerkmale bzw. Produktmerkmale
- Prozessparameter
- Prozess- und Fertigungsverfahren
- Fertigungseinrichtungen
- Prüfverfahren
- Prüfmittel
- Grenzwerte, Grenzmuster
- Dokumentation
- Beschaffung von Produkten und Materialien
- Beschaffung von Einrichtungen.

Zur Abstimmung und Dokumentation der Prozessentwicklung sind HBPO u.a. folgende Informationen zu übergeben:

- Prozessablaufdiagramm (Fertigungs- und Prüfablauf vom Wareneingang bis Versand)
- Prozessparameter und Toleranzen
- Wichtige Produkt- und Prozessmerkmale
- Ergebnisse der Maschinenfähigkeitsuntersuchungen, Prozessfähigkeitsuntersuchungen und Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen
- Fertigproduktzeichnung
- Prüf- und Arbeitspläne.

3.5.4 Q-Fähigkeit von Prozessen

Ziel der funktions- und prozessorientierten Produktauslegung und Produktion ist die Fertigung mit fähigen und beherrschten Prozessen. Der Nachweis für solche Prozesse muss anhand von Fähigkeitsuntersuchungen durchgeführt werden. Für die analytischen Verfahren und Interpretationen sind mitgeltend die Ausführungen in der VDA Schrift Band 4.

Für alle qualitätswichtigen Merkmale sind die notwendigen Fähigkeitsuntersuchungen zu planen, durchzu-

führen und schriftlich nachzuweisen. In Anlehnung an Forderungen unserer Kunden sind bezüglich der Qualitätsfähigkeit mindestens die folgende Grenzwerte einzuhalten:

Maschinenfähigkeitsindex	$C_{mk} \geq 1,67$
Prozessfähigkeitsindex	$C_{pk} \geq 1,33$

Diese Grenzwerte können durch HBPO ggf. abweichenden Forderungen der Kunden angepasst werden, dies ist im Lastenheft gesondert festzulegen.

Wurde die Qualitätsfähigkeit eines Prozesses durch die zuvor beschriebenen Methoden nachgewiesen, muss mittels Qualitätsregelkartentechnik (SPC) der Prozess kontinuierlich überwacht werden.

Kann die Qualitätsfähigkeit eines Prozesses nicht nachgewiesen werden, sind die Merkmale durch eine 100%-Prüfung sicherzustellen.

3.6 Produktionsprozess- und Produktfreigabe

3.6.1 Prozessfreigabe

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) dient zum Nachweis, dass der Lieferant, die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Forderungen unter Serienbedingungen (Einrichtungen, Serienprozesse, Materialfluss, Taktzeit, Stückzahl) produzieren kann. Der Termin der PPF muss so gewählt werden, dass die nachfolgende Produktfreigabe sowie mögliche Verbesserungen im Prozess noch vor den Serienlieferungen durchgeführt werden können. Für die Planung und Durchführung der PPF unter HBPO Teilnahme sind u.a. folgende Dinge zu beachten:

- Sind alle gültigen Zeichnungen / Spezifikationen vorhanden?
- Wurde der Prozess bereits unter Serienbedingungen betrieben und wurde er vom Lieferanten intern freigegeben? Sind die Zeichnungs- und Spezifikationsforderungen aus dieser Vorabnahme verifiziert?
- Entsprechen die Fertigungs- und Prüfeinrichtungen dem Serienstand und ist die zugehörige Dokumentation aktuell?
- Sind die vereinbarten Qualitätsmaßnahmen erledigt und liegen die Ergebnisse vor? (z.B. FMEA, Fähigkeitsuntersuchungen, Prüfpläne)
- Ist der Ablauf der PPF abgestimmt?
- Ist die Anzahl der zu produzierenden Teile definiert; entsprechen diese dem Serienstand?
- Sind alle Qualitätsmaßnahmen bei den Vorlieferanten durchgeführt und abgeschlossen?
- Sind die Mitarbeiter geschult?
- Entspricht die vorhandene Verpackung der definierten Serienverpackung?
- Ist die Anzahl der für die Erstbemusterung notwendigen Teile definiert und ist die Planung der Erstbemusterung mit HBPO abgestimmt?

Alle Abweichungen und notwendige Verbesserungen, die sich aus der PPF ergeben, werden in einem Maßnahmenplan dokumentiert und unter Beachtung der Termine abgearbeitet werden.

3.6.2 Produktfreigabe

Für den Ablauf der Erstbemusterung bis zum Erstmusterprüfbericht ist eine Erstbemusterungsplanung zu erstellen. Der Ablauf und die Dokumentation sind gemäß der Schrift VDA Band 2 durchzuführen.

An den Erstmusterteilen sind sämtliche Merkmale aus der Zeichnung und Spezifikation zu prüfen. Bei Teilen aus Mehrfachwerkzeugen sind mindestens 5 Teile aus jedem Nest zu bemustern.

Die Ergebnisse müssen gemäß o. g. VDA-Schrift im Erstmusterprüfbericht dokumentiert werden. Dieser muss mit

- den Spezifikationsprüfungen
- den Erstmustern
- den Fähigkeitsuntersuchungen für qualitätswichtige Merkmale
- dem Prüfplan
- dem Teilelebenslauf
- dem Fragebogen „Umweltanforderungen an Lieferanten“
- der Sicherheitsdatenerfassung und der Bestätigung, dass das Produkt im IMDS mit allen relevanten Daten eingetragen werden

HBPO vorgestellt werden. Abweichungen im Erstmusterprüfbericht sind vor der Erstmustervorstellung mit der zuständigen Produktentwicklung abzustimmen und schriftlich genehmigen zu lassen.

Erst nach erfolgter Freigabe durch den HBPO Bereich "Qualitätsmanagement" dürfen Serienteile geliefert werden. Grundsätzlich ist die VDA-Schrift Band 2 mitgültig und zu beachten.

4 Serienprozess

4.1 Produkt und Prozess

Während der Serienlieferung hat der Lieferant die Produkte bei Einhaltung der absoluten Liefertreue in dem vereinbarten Qualitätsniveau so anzuliefern, wie vertraglich vereinbart und bei der Erstbemusterung abgenommen.

Der Lieferant muss sich durch regelmäßige Produktaudits (Prüfungen am versandfertigen Produkt) davon überzeugen, dass die Produkte den spezifizierten Anforderungen zu jeder Zeit entsprechen. Die Fertigungsprozesse müssen laufend überwacht, beurteilt und gelenkt werden. Der Prozess muss sich unter statistischer Kontrolle befinden.

HBPO behält sich vor, durch regelmäßige Prozessaudits die Eignung u. Fähigkeit der Prozesse zu überwachen. Der Abschluss von Qualitätssicherungsvereinbarungen wird angestrebt. Der Lieferant schließt für die Serienphase eine ppm-Vereinbarung mit HBPO ab.

4.2 Prozessänderungen

Prozessänderungen und/oder Produktionsverlagerungen dürfen ohne Freigabe durch HBPO nicht durchgeführt werden. Vor Prozessänderungen und/oder Produktionsverlagerungen ist grundsätzlich eine PPF mit HBPO abzustimmen und durchzuführen (vgl. 3.6).

4.3 Beanstandungen, fehlerhafte Produkte, Abweichgenehmigung

Bei Feststellung von Abweichungen aus Serienlieferungen wird bei HBPO ein Qualitätskontrollbericht (QKB) erstellt. Es erfolgt unverzüglich eine Abstimmung mit dem Lieferanten über die Rücksendung der Produkte und/oder Sortieraktion bzw. Nacharbeit bei HBPO. Die Durchführung in unserem Hause erfolgt durch den Lieferanten oder durch eine von ihm oder HBPO beauftragte Fremdfirma, zu Lasten des Lieferanten. Der Lieferant hat HBPO einen 8-D-Report über die Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung innerhalb der im QKB angegebenen Frist vorzulegen und sofort sicherzustellen, dass keine fehlerhaften Produkte an HBPO zur Auslieferung gelangen. Ggf. ist zwischen dem Lieferanten und HBPO schriftlich eine Abweichgenehmigung für Lieferung einer definierten Stückzahl in einem festgelegten Zeitraum zu vereinbaren.

4.4 Erhöhte Frachtkosten

Der Lieferant ist verpflichtet, erhöhte Frachtkosten (z.B. Sonderfahrten, Sonderverpackungen, ...) der Werkslogistik des jeweiligen HBPO-Werkes mitzuteilen, unabhängig davon, ob diese Kosten zu Lasten des Lieferanten oder zu Lasten von HBPO entstehen.

4.5 Dokumentation, Prüfaufzeichnungen

Ergebnisse der Qualitätsüberwachung, -prüfungen (Prozess-, Produktmerkmale) sowie der zur Beseitigung von Fehlern getroffenen und durchgeführten Maßnahmen sind systematisch zu dokumentieren und aufzubewahren.

4.6 Lieferantenbewertung

HBPO bewertet die Lieferanten jährlich bezüglich erbrachter Lieferqualität und Termintreue der Anlieferung. Entwicklungslieferanten werden zusätzlich hinsichtlich Mitarbeit in den Projekten beurteilt. (Kapitel 3.4) Über die Bewertung der Ergebnisse wird der Lieferant schriftlich informiert.

4.7 Versand

Der Lieferant legt in Abstimmung mit HBPO eine Verpackung fest, die qualitative Beeinträchtigungen verhindert. Die Kennzeichnung der Teile und Behältnisse muss der HBPO Vorgabe entsprechen und wird in den Liefervereinbarungen festgelegt.

5 Produktsicherheit, Produkthaftung und Gewährleistung

Mängel bei der Produktsicherheit können zu Haftungsansprüchen an den Lieferanten führen. Das QM-System des Lieferanten ist deshalb so auszurichten, dass mögliche Fehler zuverlässig verhindert werden. Es gelten die entsprechenden Abschnitte der HBPO Einkaufsbedingungen bzw. der VDA Schriften.

Der Lieferant verpflichtet sich, eine Produkthaftpflichtversicherung mit einer den Risiken der Automobilindustrie angemessenen Deckungssumme für Personen und Sachschäden einschließlich Rückrufkostendeckung, auch über die Dauer dieses Vertrages hinaus zu unterhalten. Art und Umfang des Versicherungsschutzes einschließlich des Haftpflichtversicherers sind HBPO auf Verlangen in geeigneter Form nachzuweisen.

6. Requalifikationsprüfung

Der Lieferant unterzieht in angemessenen Intervallen - sofern nicht anders vereinbart einmal im Jahr - entsprechend den Vorgaben aus ISO/TS 16949, alle Produkte einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung gemäß den Produktionslenkungsplänen, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion. Der Umfang der Re-Qualifikationsprüfungen kann in Abstimmung mit HBPO produktspezifisch reduziert werden. Dies ist in den spezifischen Produktionslenkungsplänen zu dokumentieren.

7. REACH

Der Lieferant stellt sicher, dass alle Stoffe in den Produkten (z.B. Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, Komponenten, Bauteile), die an HBPO geliefert werden und die eine Registrierung gemäß REACH (EG-Verordnung 1907/2006: Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) benötigen, von ihm oder seinen Vorlieferanten vorregistriert und anschließend in dem von REACH vorgegebenen Zeitfenster für den Verwendungszweck bei HBPO registriert werden. Falls dies wider Erwarten nicht der Fall sein sollte, ist dies HBPO umgehend mitzuteilen.

Sofern in den an HBPO gelieferten Produkten (einschließlich Verpackung) SVHC-Stoffe (Substances of Very High Concern) enthalten sind mit einer Konzentration größer 0,1 % Massenanteil, sind diese Produkte gegenüber HBPO zu deklarieren. Die jeweils aktuellen SVHC-Stoffe sind in der von der EU veröffentlichten Kandidatenliste aufgeführt, die ständig ergänzt wird. Der Lieferant hat sich jederzeit über den aktuellen Stand der Kandidatenliste zu informieren.

8. Mitgeltende Unterlagen (jeweils aktuelle Ausgabe)

- VDA Bände

Band 1: Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen und Qualitätsaufzeichnungen

Band 2: Sicherung der Qualität von Lieferungen

Band 4: Teil 1 und 3 Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft / Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz

Band 6: Teil 1 und 3 und 5 QM Systemaudit / Prozessaudit / Produktaudit

- ISO/TS 16949 Qualitätsmanagementsysteme, Schriftenreihe
- DIN EN ISO 14001 Umweltnorm
- Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)
- ppm-Vereinbarung
- HBPO Einkaufsbedingungen
- HBPO Qualitätssicherungsvereinbarung