

Leitfaden für Lieferanten

von

CDEuM

<i>Inhaltsverzeichnis</i>	<i>Seite</i>
Vorwort	2
1. Qualitätsmanagementsystem	3
2. Qualitätsplanung.....	3
3. Vertragsprüfung.....	3
4. Produktentwicklung.....	4
5. Prozessentwicklung	5
6. Produkt- Prozessfreigabe (Erstmuster), Änderungen/Kennzeichnung	5
7. Vorlagevorschriften	8
8. Beschaffung bei Unterlieferanten	9
9. Serienprüfungen	9
10. Logistische Anforderungen an Lieferanten	10
11. Beanstandungen	11
12. Dokumentation	12
13. Lieferantenbewertung	12
14. Allgemeine Vorschriften	13

Ausgedruckte Kopien sind un gelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

Vorwort

CDEuM – dem Fortschritt verpflichtet

CDEuM leistet einen überzeugenden und entscheidenden Beitrag zur Optimierung von Sicherheit, Zuverlässigkeit, Wirtschaftlichkeit, Umweltverträglichkeit und Komfort moderner Kraftfahrzeuge.

Strikte Kundenorientierung und Präsenz mit Technik besitzen für CDEuM höchsten Stellenwert. Innovationskraft, umfassendes Know-how in der Entwicklung und Fertigung qualifizieren CDEuM als kompetenten und zuverlässigen Partner der Automobilindustrie. Die Fähigkeit zur Systemintegration und zur Übernahme von Systemverantwortung sind anerkannte Wettbewerbsvorteile von CDEuM.

Den Automobilherstellern und deren Zulieferindustrie steht CDEuM für eine enge Zusammenarbeit zur Verfügung. Unser erklärtes Ziel ist es, eine führende Position in unseren Geschäftsfeldern einzunehmen.

An vorrangiger Stelle stehen dabei:

- Qualität
- Preis
- Innovation
- Beratung
- Dienstleistung

Unsere Zielsetzung kann nur realistisch sein, wenn leistungsfähige Lieferanten in das Gesamtkonzept eingebunden sind. Mit diesem Leitfaden will CDEuM seinen Lieferanten eine partnerschaftliche Unterstützung geben.

Dieser Leitfaden soll den Lieferanten unsere Forderungen darstellen und unsere internen Abläufe transparenter machen.

Das partnerschaftliche Verhältnis Lieferant/Kunde ist in der internationalen Automobilindustrie für die Geschäftsentwicklung von ausschlaggebender Bedeutung. Die gegenseitige Information und systematische Handlungen bilden die Grundlage für die Kundenzufriedenheit. Wir arbeiten zielgerichtet auf der Basis der Null-Fehler-Strategie.

Die Anwendung moderner Methoden des Qualitätsmanagements ist für uns eine selbstverständliche Verpflichtung. Auch unsere Lieferanten sind verpflichtet diese Methoden anzuwenden. Die in diesem Leitfaden zusammengefassten Erläuterungen zum Ablauf der Zusammenarbeit bei Neuteilen und bei Serienteilen stellen keine zusätzlichen methodischen Techniken oder Abläufe dar. Sie sollen die Verfahren, die Basis unserer gegenseitigen Zusammenarbeit sind, transparenter machen.

1. Qualitätsmanagementsystem

Das Qualitätsmanagementsystem unserer Zulieferanten muss reproduzierbar und auf Grundlage der DIN ISO 9001 aufgebaut sein.

Eine Weiterentwicklung nach IATF 16949 ist vom Lieferanten anzustreben.

Je nach Anwendungsfall sind die gesetzlichen Forderungen und ergänzende Kundenforderungen zu berücksichtigen. Das QM-System muss alle Betriebsbereiche der Lieferanten erfassen und unabhängig von den Bereichen intern überwacht werden.

Ausgedruckte Kopien sind ungenelte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

Der Lieferant erlaubt nach Absprache den autorisierten Vertretern von CDEuM Zugang zu den Einrichtungen und stellt bei Bedarf begleitende QM-Dokumente zur Verfügung. Geschäftsgeheimnisse und Know-how werden dabei respektiert und vertraulich behandelt.

Grundsätzlich sind bei allen Entwicklungs- und Produktionsprozessen hinsichtlich von Neu- und Serienteilen die aktuellen VDA-Bände anzuwenden. Wenn von unseren Kunden andere Forderungen (z.B. Bemustern und Dokumentation nach PPAP oder VDS Band 2) vorliegen, muss der Lieferant diese Vorgaben erfüllen. Die Forderung wird dem Lieferanten durch unsere Geschäftsführung mitgeteilt.

2. Qualitätsplanung

Die Qualität und die Kosten von Produkten und Prozessen werden schon in der Planungs- und Entwicklungsphase weitgehend festgelegt.

Wir erwarten daher von unseren Lieferanten, sofern anwendbar und sinnvoll, die Anwendung folgender Qualitätswerkzeuge:

- Design - FMEA
- Prozess - FMEA
- Prozessablaufpläne
- Produktionslenkungspläne
- Kapazitätsrechnungen hinsichtlich Bedarfserhöhungen
- Herstellbarkeitsbewertung hinsichtlich technischer und qualitativer Machbarkeit
- Fähigkeitsstudien zu Messmitteln und besonderen Merkmalen
- Verpackungsplanung

3. Vertragsprüfung

Alle Dokumente und Informationen, die auf CDEuM-Urheberschaft zurückgeführt werden können, sind und bleiben unser Eigentum. Sie sind geheim und dürfen ohne unsere schriftliche Zustimmung nicht an Dritte zugänglich gemacht werden.

Als Mindestanforderung sind vor Vertragsakzeptanz folgende Punkte zu prüfen:

- Die Anforderungen (technisch, kaufmännisch) sind klar definiert, dokumentiert und verstanden
- Unterschiede zwischen Vertrag oder Auftragsforderungen und dem Angebot sind zu klären
- Die Fähigkeit zur Erfüllung des Vertrages oder der Auftragsforderungen ist sicherzustellen
- Spezielle Kundenforderungen

Der Lieferant muss alle in den Unterlagen enthaltenen Informationen in vollem Umfang umsetzen, falls er nicht schriftlich widersprochen hat und der Widerspruch von CDEuM akzeptiert wurde.

Der Lieferant beschafft sich selbst die benötigten Kundenspezifikationen, Normen und Richtlinien (DIN, ISO, VDA, usw.), auf die in den CDEuM-Unterlagen hingewiesen wird. Der Lieferant ist verpflichtet, sich in regelmäßigen Abständen von der Aktualität der Unterlagen zu überzeugen und den jeweils gültigen Stand zu berücksichtigen.

Unklarheiten sind mit dem zuständigen Projektleiter von CDEuM auszuräumen.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

4. Produktentwicklung

4.1 Allgemein

Der Lieferant arbeitet frühzeitig in den Projektteams von CDEuM mit und stellt sicher, dass Produkte in Übereinstimmung mit den Kundenforderungen entwickelt werden.

Ergebnisse sind zu dokumentieren und regelmäßig mit den Anforderungen abzugleichen. Entwicklungstechnische Änderungen sind vom CDEuM-Projektleiter zu genehmigen.

Abwicklungsprobleme (Technik, Termine, Kosten) mit organisatorischen und technischen Schnittstellen sind unverzüglich mit dem zuständigen Projektleiter zu klären.

4.2 Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung

Lieferanten, die ein Produkt entwickeln und an CDEuM liefern, müssen nach den in **VDA-Reifegrad oder APQP** dargestellten Abläufen vorgehen und die vorgegebenen produktspezifischen Anforderungen erfüllen. Der Lieferant hat sich mit der Übernahme der Systemverantwortung von der Erfüllung der Kundenforderungen im Gesamtumfeld des zu liefernden Produkts zu überzeugen und die daraus resultierenden Ergebnisse bei den regelmäßigen Bewertungen nachweislich zu berücksichtigen. Dabei hat die Umsetzung der Kundenanforderungen im Produkt unter anderem nach folgenden Gesichtspunkten zu geschehen:

- Gesetzgebung
- Normen, Zeichnungen, Spezifikationen, Lastenhefte
- Qualitätsvereinbarungen

Jede Entwicklungsphase ist mit einer Bewertung abzuschließen.

Die Projekte/Produkte sind bereichsübergreifend zu planen und zu realisieren. Es ist bei Bedarf ein Projektteam zu bilden und ein verantwortlicher Projektleiter zu benennen.

Die Termine, Aufgaben und Verantwortlichkeiten sind in einem übergeordneten Projektablaufplan festzulegen. Hierbei sind alle projektrelevanten Aktivitäten, Maßnahmen und Ressourcen zu planen. Diese Planung ist als interdisziplinäre Aufgabe zu verstehen und soll beschreiben, wie Kundenforderungen für ein Produkt in allen Produktentstehungsphasen erfüllt werden sollen. Die Ergebnisse dieser Planung sind zu dokumentieren. Im Detail sind Produktionslenkungspläne zu entwickeln, die die spezifischen, qualitätsbezogenen Arbeitsweisen und die Abläufe des Teile-Herstellprozesses beschreiben. Diese Produktionslenkungspläne sind mit dem Projektleiter von CDEuM abzustimmen.

Für die nachfolgend genannten, jeweiligen Produkt/ Prozessentstehungsphasen sind die gemäß VDA-Reifegrad oder APQP geforderten Nachweise zur Erfüllung von Qualitätsforderungen zu dokumentieren, wie:

- Projektentwurf
- Entwicklungsphase
- Produktionsvorbereitung
- Serienproduktion

Die Vorstellung der Erstmuster erfolgt nach VDA-Band 2 oder PPAP (siehe Kapitel 6).

Ausgedruckte Kopien sind ungenetzte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

4.3 Lieferanten ohne Entwicklungsverantwortung

Lieferanten, die Teile nach CDEuM-Spezifikation liefern, haben die Systematik der Produktrealisierung gegenüber CDEuM darzulegen. Eine Abstimmung erfolgt gemeinsam. Als Mindestforderung hierbei gilt:

- Erstellung eines Rahmenterminplans
- Produktionsplanung/Prüfplanung/Prüfmittelplanung
- Vorstellung der Erstmuster gemäß VDA-Band 2 oder PPAP (siehe Kapitel 6)
- Festlegung eines Reklamationsmanagements

5. Prozessentwicklung

Parallel zur Produktentwicklung hat eine angemessene Prozessentwicklung durch den Lieferanten zu erfolgen. Dazu hat er eine Termin-, Kapazitäts- und Ressourcenplanung (Maschinen, Material, Unterlieferanten, Personal) vorzunehmen.

Es muss ein Produktionslenkungsplan erstellt und gepflegt werden. Der Produktionslenkungsplan ist mit dem Projektleiter von CDEuM abzustimmen.

Im Produktionslenkungsplan werden die einzelnen Fertigungs- und Prüfarbeitsgänge einschließlich der Fertigungseinrichtungen und Prüfmittel definiert.

Eine Prozess-FMEA muss erstellt werden und in den jeweiligen Prozessentwicklungsstufen aktualisiert werden.

Der Lieferant muss eine rechtzeitige und detaillierte Abstimmung der Prüfverfahren und Prüfmethoden, insbesondere bei prozesskritischen Merkmalen und Funktionen vornehmen.

Bei besonderen Merkmalen sind Fähigkeitsuntersuchungen durchzuführen.

In Abstimmung mit CDEuM ist eine Vorproduktion unter Serienbedingungen für die Serienfreigabe (repräsentatives Fertigungslos) vorzunehmen.

Nach abgeschlossener Entwicklung und Prozessplanung ist das Produkt gemäß VDA Band 2 über das Produkt- und Prozessfreigabeverfahren (PPF) oder PPAP als Erstmuster vorzustellen.

6. Produkt- und Prozessfreigabe (Erstmuster), Änderungen / Kennzeichnung

Gemeinsames Ziel von Lieferanten und CDEuM muss es sein, eine prozesssichere Fertigung aufzubauen und einen störungsfreien Serienanlauf zu gewährleisten. Dieses Ziel wird erreicht durch eine systematische Planung und eine gezielte Umsetzung der notwendigen Maßnahmen. CDEuM gegenüber ist der Nachweis zu führen, dass Produkte mit stabilen und fähigen Prozessen hergestellt werden. Dieser Nachweis wird gemäß VDA Band 2 als Produkt- und Prozessfreigabeverfahren (PPF) oder PPAP bezeichnet. Der Lieferant verpflichtet sich zur Eingabe der Materialdaten in das IMDS-System.

Dieses Verfahren ist grundsätzlich anzuwenden:

- bei neuen Produkten
- bei Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen
- bei Werkzeugerstellung und Werkzeugänderung
- bei Änderungen von Bearbeitungsmethoden oder Prozessen
- bei Produktions- bzw. Fertigungsverlagerungen
- bei Wechsel von Zulieferern von Produkten oder Dienstleistungen

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

- bei Neufertigung aus Werkzeugen nach 12 Monaten Unterbrechung oder mehr
- nach qualitätsverursachter Liefersperre

Zusätzlich ist immer der Punkt „Änderung/Kennzeichnung“ zu beachten. Eine entsprechende Dokumentation mit nachfolgend genannten Inhalten ist vom Lieferant zu erstellen und mit 5 Musterteilen (bei Mehrfachwerkzeugen 5 Teile aus jeder Kavität) oder mehr Teile nach Absprache mit CDEuM zur Bewertung vorzulegen.

Die Erstmusterung umfasst folgende Dokumente bzw. Techniken:

- eine zum Messbericht positionierte Produktzeichnung
- ein Messbericht über alle Maße und Merkmale der Produktzeichnung. Bei Mehrfachwerkzeugen für jede Kavität. Vom VDA- oder PPAP-Standard abweichende Berichtsformate müssen zwischen der CDEuM und Lieferant vereinbart werden. Die Ist-Maße sind eine Stelle genauer anzugeben als die Gesamtoleranz. Abweichende Maße und Merkmale sind zu kennzeichnen
- ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204
- vorläufige Prozessfähigkeit (Ppk>1,67, ermittelt über 25 Stichproben/5Teile) für besondere Merkmale, die in der Zeichnung von CDEuM gekennzeichnet oder mit dem Lieferanten vereinbart wurden.
- eine Darstellung produktspezifischer Messmittel und der Nachweis über deren Messmittelfähigkeit.
- ein Teilelebenslauf als Sammlung aller produkt- und prozessspezifischen Änderungen.

Nach Prüfung der vorgestellten Erstmuster und Unterlagen wird CDEuM:

- die Freigabe zur Serienfertigung erteilen oder
- mit Auflagen freigeben oder
- ablehnen

Die Erstmusterpackung muss mit dem Aufkleber „Erstmuster“ versehen sein. Darauf muss die Teilnummer, der Änderungsindex, Versanddatum und der Ansprechpartner von CDEuM vermerkt sein.

Der Lieferant hat CDEuM über alle Änderungen, die von ihm verursacht werden, so rechtzeitig zu informieren, dass CDEuM sie auf ihre Tragweite hin prüfen und noch vor Realisierung der Änderung schriftlich genehmigen oder widersprechen kann. In jedem Fall ist zu beachten, dass:

- die ersten drei Lieferungen nach einer Änderung entsprechend gekennzeichnet (Teilnummer, Änderungsindex, CDEuM-Ansprechpartner) sein müssen. Diese Kennzeichnung ist separat auf jeder Verpackungseinheit und der Umverpackung durchzuführen. Die Lieferpapiere sind ebenfalls mit „Änderung“ zu kennzeichnen
- nach der ersten Lieferung mit neuem Index (Produktänderung) keine Lieferung nach altem Index mehr erfolgen darf

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

Vorlagestufen für die Freigabe

Die Vorlagestufe bestimmt, welche Dokumente, Aufzeichnungen und ggf. Muster an CDEuM zur Prozess- und Produktfreigabe übermittelt werden müssen.

Wenn nicht anders vereinbart, werden CDEuM die Unterlagen und Muster entsprechend der Vorlagestufe 2 zugesandt.

Dokument	Vorlagestufe		
	1	2	3
1. Deckblatt Erstmusterprüfbericht nach VDA oder PPAP	X	X	X
2. Prüfergebnisse (z.B. Maße, Werkstoffzertifikate, Funktion, Optik, Gewicht, Zuverlässigkeit, Akustik, Prozessfähigkeitsdaten, etc.)	V	X	X
3. Muster (Anzahl bzw. Liefermenge nach Vereinbarung)	A	A	A
4. Unterlagen (z.B. CAD-Daten, Spezifikationen, genehmigte Änderungen, etc.)		V	V
5. Konstruktions- und Entwicklungsfreigabe		X	X
6. Design- und Prozess-FMEA			E
7. Prozessablaufpläne		X	X
8. Produktionslenkungspläne			E
9. Prüfmittelliste (produktspezifisch)			X
10. Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung, wo zweckmäßig (Ergebnis)			V
11. Nachweis der Einhaltung gesetzlicher Forderungen (z.B. Gefahrstoffe, Recycling usw.)		X	X

Weitere Erstmustervorlagen können auf Anweisung des CDEuM-Projektleiters notwendig sein.

X	Forderung für die jeweilige Vorlagestufe
V	Im Einzelfall ist der Umfang mit CDEuM zu vereinbaren
A	Anzahl Muster (mind. 5 Teile pro Kavität) ist mit CDEuM zu vereinbaren
E	Nur zur Einsichtnahme

Ausgedruckte Kopien sind ungenlenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

7. Vorlagevorschriften

7.1 Messergebnisse

Die Messergebnisse sind in einer sinnvollen numerischen Reihenfolge darzustellen, welche auf der Produktzeichnung nachvollziehbar sein muss. Soll/Ist-Abweichungen sind sinnvoll zu markieren. Werden Messergebnisse von Dritten verwendet, ist dies auf dem Prüfbericht deutlich zu vermerken.

Alle Zeichnungsmerkmale sind in dem Bericht nach VDA-Format aufzuführen. Für besondere Merkmale (Sicherheitsmerkmale und Funktionsmaße) sind Fähigkeitsuntersuchungen vorzulegen. Die Vorlage einer Zeichnung ist zur Bemusterung in jedem Fall erforderlich.

7.2 Materialprüfungen

Die auf einer Produktionszeichnung vorgeschriebenen Materialien sind mit einem Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 zu bestätigen.

Werden Material- und Leistungsprüfungen durch ein externes Labor durchgeführt, ist eine Akkreditierung des Labors (z.B. nach ISO/IEC 17025 oder einer national vergleichbaren Norm) notwendig.

7.3 Leistungs- und Funktionsprüfungen

Sofern Leistungs- und Funktionsprüfungen spezifiziert sind, müssen diese durch den Lieferanten verifiziert werden. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle betroffenen Spezifikationen erfüllt werden.

Bei Abweichungen von der Spezifikation ist auf eine Erstmustervorlage zu verzichten und der Lieferant muss alle Anstrengungen unternehmen, um die Vorgaben zu erfüllen.

Über eingeleitete Korrekturmaßnahmen ist der CDEuM-Ansprechpartner zu informieren.

7.4 Aussehens-Freigabe

Für alle Teile, bei denen gemäß Zeichnungsvorschrift ein bestimmtes Aussehen (z.B. Farbe, Narbung, Glanzgrad usw.) erforderlich ist, muss der Prüfbericht eine entsprechende Bewertung ausweisen.

7.5 Bewertung der Prozessleistung

Für alle Merkmale, welche von CDEuM und/oder dem Lieferanten als besonderes Merkmal (Funktionsmaß oder Sicherheitsmerkmal) identifiziert wurde ist ein Annahmewert für die Prozessleistung zu definieren. Dabei werden mit der Erstmustervorlage auch Fähigkeitsnachweise erforderlich.

Für die identifizierten Merkmale muss unter Anwendung von Produktionswerkzeugen und Produktionsparametern ein Ppk-Wert ≥ 1.67 bzw. Cpk-Wert $\geq 1,33$ erreicht werden.

Kann die notwendige Prozessleistung bis zur Erstmustervorlage nicht nachgewiesen werden, muss der Lieferant einen Maßnahmenplan entwickeln, der vom CDEuM-Projektleiter zu genehmigen ist.

8. Beschaffung bei Unterlieferanten

Bezieht der Lieferant Produkte von Unterlieferanten, so ist er dafür verantwortlich, dass die Inhalte dieses Leitfadens dem Unterlieferant bekanntgemacht werden und die Umsetzung von ihm verfolgt wird, sowie die mit CDEuM vereinbarten Qualitätsforderungen auch von seinem Unterlieferanten erfüllt werden.

Der Lieferant hat auch die Verantwortung für von CDEuM vorgegebene Unterlieferanten und deren Produkte.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch:
Bernhard Reichelmann
am: 01.04.2004

Geändert durch:
Sebastian Seydell
am: 10.04.2019

Aktuelle Revision:
R005
Vom: 10.04.2019

Freigabe durch:
A. Seydell
am: 10.04.2019

Voraussetzung für die Beschaffung von Produkten bei Unterlieferanten ist ein System zur Bewertung und Freigabe von Unterlieferanten, einschließlich einer Produkt- und Prozessfreigabe gemäß VDA-Band 2 oder PPAP.

Eine Auditierung des Unterlieferanten durch CDEuM oder auch mit dem CDEuM-Kunden zusammen, ist jederzeit nach entsprechender Ankündigung möglich. Voraussetzung ist, dass unter anderem die Qualitätssicherungsmaßnahmen, die Prüfmerkmale, der Ablauf der Eingangsprüfung sowie Bemusterungs- und Freigabeverfahren schriftlich festgelegt sind.

Zusatzforderungen, die von CDEuM übermittelt werden, sind vom Lieferanten an den Unterlieferanten weiterzugeben.

Der Lieferant muss eigenständig eine Lieferantenerklärung nach EWG-VO 1207/2001 einholen, damit eine korrekte Ursprungsaussage und Erstellung einer Lieferantenerklärung durch den CDEuM-Lieferanten möglich ist.

9. Serienprüfungen

Zur Lenkung und Überwachung der Qualität während der Fertigung, müssen Prüfungen gemäß einem Produktionslenkungsplan bzw. nach Prüfanweisungen durchgeführt werden. Die Vorgaben von Serienprüfungen können durch CDEuM oder durch den Lieferanten selbst festgelegt werden. Definiert der Lieferant selbst die Vorgaben zu den einzelnen Serienprüfungen (Wiederfreigabe zur Serienfertigung, Prozesslenkungsmaßnahmen, Fertigungsüberwachung, Endprüfung, periodische Prüfungen) muss eine Freigabe durch den CDEuM-Projektleiter erfolgen.

Grundsätzlich ist zu dokumentieren:

- Prüfumfang (Anzahl der geprüften Produkte bzw. Merkmale)
- Prüfergebnis (tatsächlich gemessene Werte, Ausschussmengen, Fehlerarten)
- Prüfentscheide (Freigabe, Sonderfreigabe, Nacharbeit, Ausschuss, Rücklieferung)
- Ergebnisse von Wiederholprüfungen (z.B. Nacharbeit)
- Abweichung von vorgegebenen Prozessparametern mit eingeleiteten Maßnahmen
- Ergebnisse aus 100% Prüfungen

Es müssen folgende geeignete Verfahren zum Einsatz kommen:

Wiederfreigabe zur Serienfertigung (Erststückfreigabe)

Die erneute Freigabe des Produktionsstarts ist für Produkt und Prozess erforderlich. Sie hat durch einen autorisierten, qualifizierten Mitarbeiter zu erfolgen. Falls eine direkte Freigabe nicht stattfinden kann, sind in jedem Fall die Produkte deutlich zu kennzeichnen und zu sperren bis eine endgültige Prüfung durchgeführt ist.

Prozesslenkungsmaßnahmen/Fertigungsüberwachung

Prozessbegleitende Prüfungen müssen so durchgeführt werden, dass ein rechtzeitiges Erkennen von Abweichungen gewährleistet ist. Sie sind so zu dokumentieren, dass Trends erkennbar und gezielte Korrekturmaßnahmen eingeleitet sind.

Endprüfung

Der Umfang der Endprüfung ist abhängig von den Ergebnissen der Durchgängigkeit der vorgeschalteten Prüfungen, der Fähigkeit der Prozesse und der Art des Produktes.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

Requalifikationsprüfungen

Diese Prüfungen sollen nachweisen, dass alle Qualitätsanforderungen an das Produkt erfüllt sind. Sie sind im Produktionslenkungsplan festzulegen, durchzuführen und CDEuM auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. Periodische Prüfungen sind zum Beispiel:

- Produktaudits
- Langzeittests
- Wiederholte Erstbemusterung

10. Logistische Anforderung an Lieferanten

Ziel von CDEuM ist die sichere Kundenversorgung unter Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit.

Das System CDEuM baut auf dem Prinzip eines durchgängigen Kunden-/Lieferantenverhältnisses auf. Daraus leitet sich für den Lieferant folgendes Hauptziel ab:

- die 100 % Versorgung von CDEuM

Für den Lieferanten bedeutet das:

10.1 Schneller Bedarfsempfang und sofortige Bedarfsverarbeitung

Der Kundenbedarf ist bei CDEuM die Basis für eine tägliche Bedarfsrechnung zur Ermittlung der Kaufteile. Es kann somit dem Lieferanten täglich (Fax, E-Mail) eine aktualisierte Mengen-/Terminliste übertragen werden. Der Lieferant muss schnell und flexibel auf Bedarfsänderungen reagieren und diese kurzfristig verarbeiten können.

10.2 Präventive und schnelle Maßnahmen bei Lieferproblemen

CDEuM setzt voraus, dass der Lieferant umgehend die empfangenen Bedarfe auf Erfüllbarkeit hinsichtlich Mengen und Termine prüft.

Bei zu erwartenden Lieferschwierigkeiten oder sonstigen unvorhergesehenen Ereignissen informiert der Lieferant den CDEuM-Projektleiter.

Eine schriftliche Auftragsbestätigung ist grundsätzlich erforderlich.

Maßnahmen zur Versorgungssicherheit in kritischen Situationen werden vorab abgestimmt und dokumentiert.

Die Kosten für Sonderfahrten müssen erfasst und bei Bedarf CDEuM zur Verfügung gestellt werden.

10.3 Einhaltung der vereinbarten Verpackung und Kennzeichnung

Durch eine eindeutige und systematische Kennzeichnung von Produkten, Transporteinheiten und Werkzeugen müssen deren Identifizierung sowie deren Prüfstatus erkennbar sein.

Die Wahl der Verpackung ist Teil des Angebotes und wird, unter Beachtung der technischen und logistischen Anforderungen sowie der Wirtschaftlichkeit, vor Auftragsvergabe gemeinsam mit dem Lieferanten festgelegt.

Die einzelnen Verpackungseinheiten sind grundsätzlich mit standardisierten Warenanhängern nach VDA-Norm 4902 Version 4 zu kennzeichnen. Abweichungen von der vereinbarten Verpackung und Kennzeichnung sind mit CDEuM abzustimmen.

Ein System muss eine Rückverfolgbarkeit potentieller Fehlerursachen und eine Fehlereingrenzung ermöglichen.

Es muss auf jedem Behältnis ein Warenanhänger angebracht sein. Weiterhin ist ein Masterlabel notwendig. Die Transporteinheiten müssen sortenrein gepackt sein.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

10.4 Ausstellung von Lieferschein und Rechnungen

Die Ausstellung von Lieferscheinen und Rechnungen erfolgt jeweils als Sammeldokument, d.h. nur ein Lieferschein und Rechnungsnummer je Sendung. Eine Sendung beinhaltet alle mit einem Fahrzeug angelieferten Waren. Als Zollrechnung darf nur einer entsprechend markierte Kopie der Originalrechnung verwendet und keine separate Rechnung erstellt werden.

10.5 Lieferantenerklärung

Die Abgabe von Lieferantenerklärungen nach EWG-VO 1207/2001 werden als Teil der Einkaufsbedingungen anerkannt. Lieferantenerklärungen nach EWG-VO 1207/2001 werden bis zum 10. Dezember für das folgende Kalenderjahr sowie während des Jahres für neue Produkte an die Geschäftsführung von CDEuM gesendet.

Bei Abgabe einer falschen Lieferantenerklärung nach EWG-VO 1207/2001 haftet der Lieferant für alle Folgen.

11. Beanstandungen

Bei Feststellung von fehlerhaften Produkten aus Lieferungen des Lieferanten, wird er sofort informiert. Mit einem Reklamationsbericht wird der Fehler schriftlich aufgezeigt und dokumentiert. Droht durch einen Mangel an verarbeiteten Produkten ein Produktionsstillstand bei CDEuM oder bei einem unserer Kunden, hat der Lieferant umgehend Sortier- und/oder Nacharbeit durchzuführen. Falls er dieser Verpflichtung nicht umgehend nachkommt oder nachkommen kann, ist CDEuM berechtigt, Nacharbeiten zu Lasten des Lieferanten vorzunehmen.

Werden durch den Lieferanten Nacharbeitsfirmen beauftragt, ist der Lieferant für die Einweisung selbst verantwortlich.

Intern muss der Lieferant sortieren, nacharbeiten oder verschrotten und so die weitere Lieferung von fehlerhaften Produkten verhindern. Nacharbeiten, die Eigenschaften verändern oder Abweichungen von den Spezifikationen bewirken, sind einschließlich des geplanten Nacharbeitsprozesses durch den CDEuM-Projektleiter schriftlich freizugeben.

Um das Wiederauftreten eines Fehlers zu verhindern, ist der Lieferant verpflichtet, nach der Analyse geeignete Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen zu ergreifen. Diese sind CDEuM schriftlich in einem 8D-Report mitzuteilen.

Werden bei der Teileverwendung beim Kunden von CDEuM (in der Regel beim Automobilhersteller) Mängel festgestellt, deren Ursache auf Lieferantenverschulden bzw. nicht genehmigte Abweichungen zurückzuführen ist, finden die vorgenannten Regelungen in Absprache mit CDEuM sinngemäß Anwendung.

Sobald der Lieferant Kenntnis von Mängeln hat, muss er sicherstellen, dass nur noch „i.O.“-Teile sein Haus verlassen. Bereits versandte und von CDEuM nicht vereinnahmte Lieferungen sind zu melden.

12. Dokumentation

Der Lieferant ist verpflichtet, im Sinne der Produkthaftung/Produktsicherheit alle qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen, z.B. Teilelebenslauf, Produktspezifikationen, Prüfanweisungen, lückenlos zu dokumentieren und zu archivieren.

Die qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen sind gegen Feuer, Wasser etc. auf Speichermedien (Akten, Mikrofilme, DV-Speicher) zu sichern, ggf. sind zusätzliche Sicherheitsablagen durchzuführen. Der Lieferant gewährt CDEuM auf Verlangen einen Einblick in diese Dokumente.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---

Der Lieferant muss ein funktionierendes System zur Pflege, Verteilung, Änderung und Vernichtung von Dokumenten und Aufzeichnungen unterhalten.

Für Produkte, bei denen eine besondere Nachweisführung erforderlich ist, z.B. dokumentationspflichtige Teile (D-Teile), gilt eine vereinbarte Kennzeichnungspflicht (z.B. „D“) für Spezifikationen, Fertigungs- und Arbeitspläne, Prüfpläne, Prüfanweisungen, Qualitätsaufzeichnungen etc.

Die Dokumentation der Prüfergebnisse, Unterweisung der Mitarbeiter etc. und die Archivierung der Dokumente, sind entsprechend dem VDA Band 1 durchzuführen. Der erforderliche und nachzuweisende Aufbewahrungszeitraum für Produkte mit besonderer Nachweisführung beträgt mindestens 15 Jahre nach letzter Produktauslieferung.

13. Lieferantenbewertung

CDEuM setzt ein QM-System auf der Basis ISO 9001 voraus. Außerdem erwarten wir die Weiterentwicklung des QM-Systems nach IATF 16949.

Die Zertifikate sind unaufgefordert an CDEuM in Kopie weiterzuleiten.

13.1 Lieferantenbewertungsbesuch

Bei einem neuen Lieferanten erfolgt zunächst ein Lieferantenbewertungsbesuch. Bei diesem Besuch werden die eingesetzten Methoden und die Leistungsfähigkeit bewertet, hinsichtlich

- Produktionsverfahren
- Qualität
- Logistik
- Entwicklung

Wird der Lieferant als geeignet eingestuft und liegen die entsprechenden Zertifikate vor bzw. es ist ein Systemaudit durchgeführt, kann er für zukünftige Projekte berücksichtigt werden.

13.2 Qualitätsaudits

CDEuM behält sich trotz Zertifizierung vor, eigene System-, Prozess- oder Produktaudits durchzuführen. Bei der Planung der Audits spielt die Qualitätsleistung (Reklamationen etc.) eine entscheidende Rolle. Von anderen Kunden durchgeführte Systemaudits können nach Prüfung des kompletten Auditberichtes anerkannt werden. Bei neuen Fertigungsverfahren und bei Neuprojekten führt CDEuM in der Regel ein Prozessaudit nach VDA Band 6.3, durch.

13.3 Periodische Bewertung

Die umfassende Bewertung und Förderung der Lieferanten erfolgt nach einem standardisierten Verfahren von CDEuM. Es zeigt Verbesserungspotentiale auf und erlaubt einen systematischen Vergleich der Fähigkeiten von verschiedenen Lieferanten.

14. Allgemeine Vorschriften

Der Lieferant muss absichern, dass der gelieferte Teileindex dem jeweils freigegebenen Index entspricht, welcher den Auftragsunterlagen zu entnehmen ist.

Falls der derzeit produzierte Stand noch nicht freigegeben ist bzw. der aktuelle Zeichnungsstand aus den Auftragsunterlagen beim Lieferanten nicht vorliegt, ist über den zuständigen CDEuM-Projektleiter eine sofortige Klärung herbeizuführen. Dies betrifft ebenso die Weiterverwendung von Teilen eines älteren Standes.

Ausgedruckte Kopien sind un gelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.			
Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019

Über den CDEuM-Projektleiter erhalten die Lieferanten den jeweils aktuellen Zeichnungsstand. Bei technischen Änderungen muss der Lieferant unmittelbar eine Erstbemusterung einleiten.

Die ersten drei Lieferungen von Teilen mit neuem technischem Stand sind eindeutig und deutlich an der Verpackungseinheit und auf den Lieferscheinen zu kennzeichnen.

Die Werkzeugkennzeichnung muss folgende Merkmale enthalten:

- Eigentümer
- Werkzeug-/Inventarnummer
- Freigabestand

14.1 Prüfmittel

Zur Absicherung der Produktqualität muss der Lieferant ein Prüfmittelwesen unterhalten, welches die Planung, Überwachung und Instandsetzung von Prüfmitteln umfasst.

Für besondere Merkmale sind Messmittelfähigkeitsuntersuchungen erforderlich.

Die Messmittel müssen auf einen internationalen Standard rückführbar sein. Bei externer Prüfmittelüberwachung muss der Dienstleister entsprechend nach ISO/IEC 17025 akkreditiert sein.

14.2 Grenzmuster

Zur Definition des gerade noch akzeptablen Qualitätsstandes von aussehensabhängigen Teilen werden ggf. durch den CDEuM-Projektleiter sogenannte i.O.-Grenzmuster abgezeichnet. Falls Liefermenge bzw. Lieferzeitraum einzuschränken sind, muss dies vermerkt werden.

Ausgedruckte Kopien sind ungelenkte Dokumente. Das aktuelle Dokument ist im EDV-System hinterlegt. Der Anwender ist verpflichtet, bei der Anwendung dieser Verfahrensanweisung die Aktualität mit dem Dokument im EDV-System sicherzustellen.

Erstellt durch: Bernhard Reichelmann am: 01.04.2004	Geändert durch: Sebastian Seydell am: 10.04.2019	Aktuelle Revision: R005 Vom: 10.04.2019	Freigabe durch: A. Seydell am: 10.04.2019
---	--	---	---