

Leitlinie für Lieferanten der FREUDENBERG FILTRATION TECHNOLOGIES SE & Co. KG

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
1. Integrales Qualitätsmanagement	4
1.1 Qualitätssicherung bei Unterlieferanten	4
2. Allgemeines	5
2.1 Fähigkeiten	5
2.2 Prüfmittel- und Lehrenfähigkeit	5
2.3 Statistische Prozessregelung (SPC)	5
2.4 Qualitätsanalyse	5
2.5 Rückverfolgbarkeit	5
2.6 Teilelebenslauf	6
3. Technische Unterlagen / Lastenheft	6
4. Produkt-/ Prozessentwicklung	6
4.1 Entwicklung / Konstruktion	6
4.2 Qualitätsplanung	6
5. Erstbemusterung / Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)	7
5.1 Allgemeines	7
5.2 Begriffsdefinition	8
5.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe durch den Lieferanten	8
5.4 Ausführung und Umfang der Produktionsprozess- und Produktfreigabe	8
5.5 Prüfung der Erstmuster durch FFT im Rahmen der Produkt-/ Prozessvalidierung (PPF)	9
5.6 Versand von Erstmustern	9
6. Qualitätssicherung während der Serie	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Prüfung während der Produktion	9
6.3 Fähigkeiten	9
6.4 Dokumentation / Prüfaufzeichnungen	9
6.5 Verpackungsvorschriften	9
6.6 Produkt-Requalifikation	9
6.7 Wareneingangsprüfungen im Hause FFT	9
7. Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand	10
8. Beanstandungen, fehlerhafte Produkte	10
8.1 Grundsätzliches	10
8.2 Fehlerhafte Produkte im Hause des Lieferanten	11
8.3 Rückweisung	11
8.4 Rückrufaktion bei Endprodukten	11
8.5 Eskalationsprocedere bei Wiederholungsreklamationen	11
9. Instandhaltung / Wartung	12
10. Lieferantenbewertung	12
10.1 Lieferantenselbstauskunft	12
10.2 Lieferantenbeurteilung	12
10.3 Umgang mit reklamierten Produkten	13
10.4 Bewertung der Lieferleistung von Lieferanten	13
10.5 Lieferantengespräch aufgrund der jeweiligen Bewertung – Lieferantenentwicklung	13
11. Qualitätssicherungsvereinbarungen	13
12. Produktsicherung / Produkthaftung	13
13. Dokumentationspflichtige Sicherheitsteile („kritische Merkmale“)	14
14. Umweltmanagement und Arbeitsschutz	14
15. Zoll- und Außenwirtschaftsrecht – Exportkontrolle	14
US-(Re)Exportkontrolle	15
16. Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung	15
17. Begriffe und Abkürzungen	16
18. Literaturhinweise	16

Vorwort

Unsere Geltung und Position auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität unserer Produkte und der Fähigkeit, konkurrenzfähig zu sein, entscheidend mitbestimmt. Die Qualität und Umweltverträglichkeit der Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte. Daher stellen wir die in dieser Leitlinie beschriebenen Anforderungen an das Managementsystem und die Prozesse des Lieferanten bzw. Vertragspartners.

Die vorliegende Leitlinie trägt dazu bei, Qualitätsprobleme zu vermeiden, reibungslose Abläufe zwischen Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG und seinem Lieferanten zu gewährleisten, Kosten zu reduzieren, Umweltverträglichkeit und Nachhaltigkeit der Produkte und Prozesse zu sichern, Risiken zu minimieren, Kunden- und Marktanforderungen gerecht zu werden sowie durchgängig rechtskonform zu handeln.

Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG erwartet von seinen Partnern einwandfreie Lieferungen entsprechend den im Rahmen vertraglicher Vereinbarungen festgelegten Bedingungen, unabhängig davon, ob diese Lieferungen von ihm direkt oder seinen Unterlieferanten erfolgen. Dies bedeutet die 100%-ige Einhaltung von Lieferverpflichtungen im Hinblick auf Qualität, Liefertermin und Liefermenge als Grundanforderung.

Die lieferantenseitige Anerkennung und Einhaltung dieser Leitlinie stellt gemeinsam mit –im Bedarfsfall– ergänzenden Qualitätssicherungsvereinbarungen eine Voraussetzung für die Zusammenarbeit mit der Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG dar. Sie ist integraler Bestandteil der Einkaufsbedingungen der Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG und gilt zusätzlich zu den Bedingungen des Kaufvertrages.

Weinheim, Februar 2018

p.p.a. ***R.Schmitz***

Robert Schmitz
DIR. GLOBAL SOURCING

i.V. Dr. ***M.Ross***

Dr. Michael Ross
DIR. QHSE

1. Integrales Qualitätsmanagement

Die Begriffe „Qualität und Umwelt“ haben im Bewusstsein unserer Kunden einen hohen Stellenwert. Das integrale Managementsystem der Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG, nachfolgend FFT genannt, ist an der DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001 und OHSAS 18001 ausgerichtet und berücksichtigt –im automobilen Umfeld– die branchenspezifischen Anforderungen der IATF 16949 sowie weitergehende spezifische Forderungen der automotiven Kunden.

FFT erwartet von seinen Lieferanten die Einführung, Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung eines zeitgemäßen, wirksamen Managementsystems, um somit die Grundlage für die Herstellung hochwertiger, konkurrenzfähiger Produkte zu schaffen.

Im automobilen Umfeld ist die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001 verpflichtend.

Die Anforderungen der IATF 16949 sind zu erfüllen.

Zu den Aufgaben der Lieferanten gehören:

- Einsatz qualifizierter Mitarbeiter (Weiterbildung)
- Intensive Mitarbeit während des Entwicklungsprozesses (Entwicklungs-Lieferant)
- Auswahl qualitätsfähiger und zuverlässiger Unterlieferanten
- Einsatz anforderungsgerechter Produkte und Dienstleistungen
- Fertigung nach den gültigen technischen Dokumenten
- Einhaltung von Qualitätsmerkmalen und Funktion
- Dokumentation und Auswertung von Qualitätsdaten
- Termingerechte und fehlerfreie Anlieferung der Produkte und Dienstleistungen (Null-Fehler)
- Sparsamer Umgang mit Ressourcen und Vermeidung von Umweltbelastungen im Rahmen der Herstellung und im Gebrauch

Darüber hinaus ist die Weiterentwicklung des Lieferanten Management-Systems zwingend erforderlich.

Es werden folgende Schwerpunkte gesetzt:

- kontinuierliche Verbesserung
- Fehlervermeidung fördern
- Zuverlässigkeit und Prozessfähigkeit in der Wertschöpfungskette verstärken
- Wirksamkeit des Management-Systems
- Sicherstellung der Einhaltung relevanter gesetzlicher, behördlicher Vorgaben und Verordnungen

Der Nachweis eines gut funktionierenden (Q)M-Systems wird vom Lieferanten selbst durch regelmäßige, interne Überprüfungen erbracht. Ebenso überzeugen sich qualifizierte Mitarbeiter von FFT, falls erforderlich, nach Vereinbarung mit dem Lieferanten von der Wirksamkeit des (Q)M-Systems seiner Unterlieferanten.

Verantwortlich für die Qualität der Produkte und Dienstleistungen bleibt ausschließlich der Lieferant. Er kennt die Funktion des Liefergegenstandes und seine Prozesse. Dies gilt auch dann, wenn FFT einzelne Unterlieferanten und Komponenten vorgibt.

***Freudenberg Filtration Technologies SE & Co.KG bevorzugt nach
DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001 zertifizierte Lieferanten.***

***Im automobilen Umfeld ist die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 obligatorisch.
Darüber hinaus streben wir die Weiterentwicklung unserer Lieferanten
nach den Forderungen der IATF 16949 an.***

1.1 Qualitätssicherung bei Unterlieferanten

Der Lieferant muss sicherstellen, dass auch seine Lieferanten ein funktionierendes Managementsystem unterhalten. Eine durchgängige Qualitätssicherung entlang des Produktentstehungsprozesses, im Gebrauch und am Ende des Lebenszyklusses muss durch den Lieferanten gewährleistet sein. Er ist verpflichtet, diese von seinen Lieferanten einzufordern. Der Lieferant überzeugt sich durch Bemusterungen, Serienfreigaben sowie Eingangsprüfungen, dass die von seinen Unterlieferanten bezogenen Produkte und Dienstleistungen die vereinbarten Anforderungen erfüllen.

2. Allgemeines

2.1 Fähigkeiten

Die Serienfertigung muss auf Maschinen und Einrichtungen erfolgen, deren Fähigkeiten nachgewiesen sind. Zur laufenden Überwachung, Regelung und Beurteilung der Fertigungsprozesse müssen geeignete Verfahren, wie z.B. statistische Prozessregelung (SPC) eingesetzt werden, mit dem Ziel der ständigen Verbesserung. Für die Ermittlung der Prozessfähigkeit ist es erforderlich, dass sich der Prozess unter statistischer Kontrolle befindet, d.h. alle systematischen Einflüsse müssen bekannt und beherrscht sein.

Für **wichtige und kritische** Produkt- und/ oder Prozessmerkmale, die einen entscheidenden Einfluss auf die Produktqualität haben, sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchzuführen.

Folgende Fähigkeitsindices werden gefordert :

- | | | |
|---------------------------------|--------------------|--|
| • Maschinenfähigkeit | $C_{mk} \geq 2$ | Bis zur Erreichung der Fähigkeiten ist die Prozesssicherheit durch geeignete Prüfsequenzen sicherzustellen (z.B. 100%-Prüfung). |
| • vorläufige Prozessfähigkeit | $p_{pk} \geq 1,67$ | |
| • fortlaufende Prozessfähigkeit | $C_{pk} \geq 1,33$ | |

2.2 Prüfmittel- und Lehrenfähigkeit

Der Lieferant hat die Qualität seiner Produkte mit geeigneten Prüfmitteln sicherzustellen.

Prüfmittel- und Lehrenfähigkeiten sind zu dokumentieren und auf Anforderung FFT vorzulegen.

Bei der Planung und vor Einsatz der Prüfmittel müssen z.B. folgende Punkte beachtet werden:

- Durchführung von Prüfmittel-Fähigkeitsuntersuchungen für *besondere Merkmale**, angelehnt an MSA-Manual der AIAG / *siehe auch *VDA-Band „Produktentstehung“*
- Berücksichtigung der Messunsicherheit nach DIN EN ISO 10012
- Kennzeichnung
- Festlegung von Prüf- und Kalibrierintervallen sowie Kalibrierverfahren (nationale, internationale Normale)
- Dokumentation der Ergebnisse als Überwachungsnachweis (Historie)
- Sachgerechte Handhabung, Schutz, Lagerung
- Nachweis eines Systems für Prüfmittel und Prüfeinrichtungen zur turnusmäßigen Überprüfung, welches sicherstellt, dass mangelhafte Einrichtungen frühzeitig erkannt und nicht weiter eingesetzt werden.

2.3 Statistische Prozessregelung (SPC)

FFT ist stabilen und durchgängig fähigen Prozessen verpflichtet; dies erwartet FFT auch von seinen Lieferanten. Ein geeignetes Verfahren dazu ist die *Statistische Prozessregelung (SPC)*, welche der Lieferant an den in der Zeichnung **besonders** gekennzeichneten **Merkmalen** (Prüfmaßen) nachweisen muss. FFT behält sich vor, die aktuellen und vergangenen Daten für alle Schlüssel-Merkmale gelieferter Serien-Teile einzufordern. Diese Regelungen treffen ausdrücklich auch auf Lieferungen im Rahmen von Bemusterungen/ Erstbemusterungen zu (siehe auch [5.4](#)).

2.4 Qualitätsanalyse

Wichtig für die ständige Verbesserung von Produkt- und Prozessqualität ist die Durchführung von Qualitätsanalysen. Die Feststellung von Fehlerursachen und das Führen von Statistiken sind im Sinne einer modernen Qualitätssicherung unabdingbar.

Fehlerursachenermittlungen und die Dokumentation der Ergebnisse müssen intern während des gesamten Fertigungsprozesses und insbesondere bei Kundenreklamationen durchgeführt werden.

Nach Auswertung ausreichend großer Datenmengen können wichtige Rückschlüsse zur Prozessverbesserung gewonnen werden. Die Auswertungen sind gemäß auf die Anforderungen der jeweiligen Kundenforderungen anzuwenden.

2.5 Rückverfolgbarkeit

Die Rückverfolgbarkeit auf speziell geforderten Merkmalen oder Eigenschaften muss der Lieferant durch geeignete Methoden sicherstellen. Auf Kundenforderung ist der Nachweis (z.B. *Abnahmeprüfzeugnis* 3.1) binnen **24 Stunden** zur Verfügung zu stellen.

Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/ Produkte durchgeführt werden kann. Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend sicherzustellen. Die Eingrenzungsgenauigkeit muss in Abstimmung mit FFT unter Beachtung produktspezifischer Vorgaben erfolgen.

2.6 Teilelebenslauf

Der Lieferant muss sicherstellen, dass zu jedem an FFT gelieferten Produkt ein aussagefähiger, lückenloser Lebenslauf geführt wird. Dieser enthält z.B. Angaben über Werkzeugkorrekturen, Prozessoptimierungen, Indexänderungen, neue Werkstoffe und sämtliche anderen relevanten Veränderungen. Der Lebenslauf muss auf Anfrage sowie bei Bemusterungen zur Verfügung gestellt werden. Der Lebenslauf soll nach Ende der Fertigung noch für 5 Jahre bereitgehalten werden bzw. **15 Jahre bei DmbA-Teilen** (siehe *VDA-Band 1*).

3. Technische Unterlagen / Lastenheft

Basis für die Beurteilung der Qualität der Produkte und Dienstleistungen sind stets die letztgültigen technischen Unterlagen, die FFT dem Lieferanten zur Verfügung stellt.

Technische Unterlagen in diesem Sinne sind z.B.

- FFT-CAD-Daten (2D / 3D)
- FFT-Zeichnungen
- Zielkatalog, Lastenheft
- Verfahrensanweisungen
- FFT-Spezifikationen / Bestellvorschriften
- FFT-Prüfvorschriften / Messmethoden
- FFT-Normen und sonstige Vorschriften
- Materialvorgaben (z.B. v.d.H. „REACH“)
- Kunden-Normen und -Vorgaben
- Entsprechende Unterlagen des Lieferanten, die den FFT-Zustimmungsvermerk tragen
- Sonstige Vorgaben

Allgemein gültige Dokumente (z.B. DIN-, ISO-, VDI/VDE-, ASTM-Normen, BImSchG, WHG, REACH (Europa) und weitere Vorschriften und Gesetze) hat der Lieferant bei den entsprechenden Stellen selbst zu beschaffen.

Der Lieferant stellt durch geeignete Maßnahmen bei sich und seinen Unterlieferanten sicher, dass immer nach dem jeweils gültigen, freigegebenen Änderungsstand gefertigt wird. Er sorgt dafür, dass zum Zeitpunkt des Einfließens einer Änderung alle dadurch ungültig gewordenen Unterlagen entfernt werden (Lenkung von Dokumenten und Aufzeichnungen).

Der Lieferant weist FFT schriftlich auf alle Dokumente hin, die ihm unklar oder fehlerhaft erscheinen.

Änderungswünsche des Lieferanten bezüglich der technischen Unterlagen von FFT, auch wenn sie vorgeschriebene Bezugsquellen betreffen, bedürfen der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch FFT.

Änderungen des Lieferanten an seinen Konstruktionen, Rezepturen, Vorprodukten bedürfen vor ihrer Einführung ebenfalls der schriftlichen Genehmigung durch FFT.

4. Produkt-/ Prozessentwicklung

4.1 Entwicklung / Konstruktion

Um Durchlaufzeiten zu senken und Produkt- und Entwicklungskosten zu minimieren, setzt FFT bei der Entwicklung neuer Produkte verstärkt auf „Simultaneous Engineering“. Unterstützende Methode hierfür ist das Projektmanagement.

Ein interdisziplinäres Projektteam definiert in der frühen Entwicklungsphase den Lieferanten als Partner, gibt die für ihn relevanten Projektziele bekannt und nimmt dessen Aktivitäten in die Projektplanung mit auf.

In gemeinsamen Projektsitzungen und Design-Reviews bringt der Lieferant sein Know-how zur optimalen Lösungsfindung mit ein.

Das Erreichen der vereinbarten Sach-, Qualitäts-, Kosten- und Termin-Ziele haben somit für den Lieferanten und Entwicklungspartner höchste Priorität.

4.2 Qualitätsplanung

4.2.1 Qualitätsplanung / Entwicklungsphase

Werden die Produkte und Dienstleistungen vom Lieferanten selbst entwickelt und konstruiert, so ist er für die Anforderungsprofile auf Produkt- und Prozessebene verantwortlich.

Dazu gehören u.a. die Durchführung von Fehlermöglichkeits- und Einfluss-Analysen (Konstruktions-/ Prozess-FMEA) inkl. daraus abzuleitender Festlegung von Materialanforderungen, Qualitäts- bzw. Prüfmerkmalen.

4.2.2 Qualitätsplanung in der Vorserienphase

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass zum Erreichen der geforderten Prozess- und Produktqualität alle relevanten Aktivitäten hinsichtlich Einrichtungen, Anlagen, Technologien, Methoden, Materialien, Personal und Transporte geplant, dokumentiert und rückverfolgbar sind.

4.2.3 Qualitätsplanung / Serie

Der Lieferant führt eine systematische Projektplanung durch, in der mindestens die folgend aufgeführten Punkte zu berücksichtigen sind :

4.2.3.1 Herstellbarkeitsbewertung von Produkten und Dienstleistungen unter Serienbedingungen

Gemeint sind damit die Einhaltung der Mindestanforderungen aller vorgegebenen technischen Vorschriften, die **Einhaltung der gesetzlichen Forderungen** im Prozess und im Gebrauch sowie die Erreichbarkeit der geplanten Stückzahlen in geforderter Qualität mit den eingesetzten Fertigungseinrichtungen unter minimierten Kosten.

Alle Produkte und Dienstleistungen, sowie alle bei der Fertigung der Produkte eingesetzten Materialien müssen den gültigen gesetzlichen Auflagen für eingeschränkte, giftige und gefährliche Stoffe entsprechen (REACH und GHS). Dies ist in geeigneter Form nachzuweisen.

Der Auftragnehmer bestätigt mit Annahme des FFT-Auftrags die „Herstellbarkeit“.

4.2.3.2 Prozess-FMEA als Risikoanalyse der Fertigungs- und Prüfprozesse

Entwickelt der Lieferant nicht selbst, so werden ihm Daten, wie funktionswichtige Produktmerkmale, Fehlerauswirkung und Fehlerbedeutung aus der Konstruktions-FMEA von FFT, einschließlich einer entsprechend gekennzeichneten Teilezeichnung zur Verfügung gestellt. Zu hohe Risikoprioritätszahlen müssen Anpassungen konstruktiver und/ oder prozesstechnischer Art nach sich ziehen.

4.2.3.3 Fertigungs- und Prüfplanung

Der Lieferant unterhält ein System zur Abstimmung und Festlegung von

- Fertigungs- und Prüfarbeitsgängen
- Prüfabläufe, Prüfmethode und Prüfmittel
- Erforderlichen Dokumenten
- Produktkennzeichnung, Verpackung, Transport
- Wichtigen Funktions-, Produkt- und Prozessmerkmalen
- Beschaffung von Produkten und Dienstleistungen bei Unterteilern
- Einkauf und Beschaffung von Produktions- und Fertigungseinrichtungen

Die Auswahl wichtiger bzw. kritischer Merkmale erfolgt vorrangig aus der Konstruktions- bzw. Prozess-FMEA. Im Rahmen der Qualitätsvorausplanung (QVP) werden diese Merkmale mit dem Lieferanten vereinbart. Diese, sowie die fertigungskritischen Merkmale des Prozesses müssen zur statistischen Prozessregelung herangezogen werden. Wichtige Merkmale (attributiv/ variabel), die prüftechnisch durch den Lieferanten nicht abgebildet werden können, bedürfen einer schriftlichen Regelung mit FFT.

Die Festlegung des Prüfumfanges wird beeinflusst durch den Grad der erreichten Prozessfähigkeit, der Bedeutung des jeweiligen Merkmales sowie der möglichen Fehlerauswirkung.

4.2.3.4 Fähigkeitsnachweise

siehe [2.1 Fähigkeiten \(2.2. Prüfmittel- & Lehrenfähigkeit\)](#).

5. Erstbemusterung / Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

vormals „EMPB“ (Erstmusterprüfbericht)

5.1 Allgemeines

Erstmuster werden von der Abteilung Einkauf mittels einer Erstmusterbestellung beim Lieferanten mit dem Ziel der Produktfreigabe/ Prozessabnahme durch FFT angefordert.

Eine Bemusterung erfolgt ausschließlich auf Grundlage freigegebener Zeichnungen und/ oder mitgeltenden Spezifikationen. Die Freigabe oder Ablehnung der Bemusterung erfolgt über die jeweilige Qualitätstechnik bei FFT.

Bei einer Lieferanten-seitig fehlerhaften Bemusterung fällt eine Bearbeitungsgebühr von 250 € an.

FFT fordert mit Auftrag und Terminabgabe die Anzahl der Erstmuster an. Dabei sind die Abläufe nach *VDA Band 2* bzw. *PPAP* zu Grunde zu legen.

Grundlagen für die Produktion und Prüfung der Erstmuster sind FFT-Zeichnungen, -Spezifikationen, -Lastenhefte sowie die im Vertrag genannten qualitätsrelevanten Forderungen (z.B. aus „QVP“). Erstmuster sind Produkte, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt werden. Vor Aufnahme der Serienlieferungen für neue oder geänderte Teile sind ausnahmslos Erstmuster und deren Fähigkeitsnachweise zum vereinbarten Termin vorzustellen, es sei denn, es wurde mit FFT eine andere schriftlich bestätigte Vereinbarung getroffen.

Die Durchführung & Dokumentation der Erst-/ Änderungsbemusterung liegt in der Verantwortung des Lieferanten. FFT behält sich vor, Gegenprüfungen oder gemeinsame Prüfungen durchzuführen. Die Forderungen gelten auch für Unterteilern. Die Serienlieferung kann erst erfolgen, wenn die Erstmusterfreigabe von FFT schriftlich erfolgte.

Chemierohstoffe unterliegen FFT-seitig einem gesonderten Freigabeverfahren!

5.2 Begriffsdefinition

Erstmuster :

Vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellte Teile, Aggregate oder sonstige Fertigungsmaterialien, gemäß *VDA Band 2* („PPF“) oder *PPAP-Manual* („PSW“).

Sonstige Muster nach DIN 55350 – Teil 15 :

Alle Muster, die o.g. Bedingungen nicht erfüllen z.B. Handmuster, Spezialmuster oder Prototypenteile. Solche Muster, die dazugehörigen Lieferpapiere und Prüfberichte sind eindeutig zu kennzeichnen (z.B. Aufkleber „Versuchsmuster“, „Musterbericht“) und müssen separat geliefert werden (keine Beipacklieferung).

Sie dienen nicht der Serienfreigabe.

PPF-Bericht / Part Submission Warrant (PSW*) :

Zusammenstellung aller im Rahmen des PPF-Verfahrens definierten Solldaten sowie der ermittelten IST-Daten aus der maßlichen, werkstofflichen, funktionsmäßigen Prüfung und Prozessuntersuchungen (siehe [Kapitel 2.1 / 2.2](#)) inkl. Bewertung der Ergebnisse. Der PPF-Bericht und weitere Unterlagen (siehe *VDA Band 2* / „Auswahl der Vorlagestufen“) ist den Erstmusterteilen beizufügen.

**Im automobilen Umfeld erfolgt die Erstellung des Berichts auf Anforderung nach „PPAP“ und/ oder kundenspezifischen Anforderungen (siehe auch 5.3).*

Erstmusterprüfungen sind erforderlich u.a. bei

- Neuteilen
- Merkmalsänderungen (mit neuem Änderungsstand)
- Verfahrensänderungen (neue Werkzeuge, Maschinen, Vorrichtungen, Herstelltechniken usw.)
- nach längerem Aussetzen der Produktion (z.B. länger als 1 Jahr)
- nach Produktionsstättenverlagerung

Weitere mögliche Auslöser für Bemusterungen siehe *VDA Band 2* bzw. *IATF 16949, Kap. 8.5.6.*

Zu einer ordnungsgemäßen Erstbemusterung gehören des weiteren

- eine deutliche Kennzeichnung der Erstmuster mit „Erstmuster“
- eine separate Anlieferung der Erstmuster / keine Beipacklieferungen
- die positionierte Zeichnung /Spezifikation
- der Lieferschein, gekennzeichnet mit „Erstmuster“

Bei Rohstoffen / Chemikalien sind mitzuliefern

- aktuelle Sicherheitsdatenblätter gemäß [EG 1907/2006](#) (REACH-Verordnung) und [EG 1272/2008](#) (CLP- Verordnung)
- aktuelle Verarbeitungsvorschriften
- aktuelle technische Merkblätter
- Prüfzertifikate
- Lieferschein
- weitere Vorschriften (z.B. REACH, GHS)

5.3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe durch den Lieferanten

Vor der Durchführung des PPF-/ PPAP-Verfahrens muss der Lieferant die *Vorlagestufe* mit dem jeweiligen Ansprechpartner der Qualitätstechnik bei FFT abstimmen. Wenn nicht anders vereinbart, werden Unterlagen und Muster gemäß folgender aktueller Vorlagestufen benötigt :

- „Stufe 2“ gemäß **VDA-Band 2**, oder
- „Level 2“ gemäß **PPAP-Manual**, oder
- abweichend auf Anforderung

5.4 Ausführung und Umfang der Produktionsprozess- und Produktfreigabe

Alle Lieferungen bis zur Serienfreigabe sind mit Prüfbericht und –bei Relevanz– mit Änderungsbeschreibung in Form eines **Prototypenteile-Lebenslaufes** anzuliefern. Die zur Lieferung gehörenden Teile sind mit einer geeigneten Kennzeichnung zu versehen, die einen eindeutigen Rückschluss auf den Teilelebenslauf zulässt.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Inhaltsstoffe seines Produktes in [IMDS](#) eingestellt werden.

Für in Zeichnungen „kritisch“ gekennzeichnete Merkmale („Positionierung“) ist, soweit im Qualitätsplanungsgespräch nicht anders vereinbart, der Prozessfähigkeitsnachweis im Rahmen der Erstbemusterung zu erbringen ($p_{pk} \geq 1,67$ oder nach schriftlicher Vereinbarung). Die fortlaufende Prozessfähigkeit ist, soweit nicht anders vereinbart, mit einem $c_{pk} \geq 1,33$ nachzuweisen (siehe auch [Kapitel 2.1. „Fähigkeiten“](#), [2.2 „Prüfmittel- und Lehrenfähigkeit“](#)).

Der Lieferant hat bei geplanter Produkt- oder Prozessänderung seiner Informationspflicht gegenüber FFT nachzukommen, z.B. mittels Übersendung einer schematischen Darstellung des Produktionsablaufs (FlowChart) und eines Produktionslenkungsplans (Kontrollplan). FFT erwartet zu jeder Änderung die vorzeitige, schriftliche Änderungsmitteilung an unsere Qualitätstechnik über das voraussichtliche Datum des ersten, geänderten Wareneingangs. Des Weiteren sind die ersten drei Anlieferungen geänderter Ware bzw. Ware mit geändertem Prozess, zusätzlich auf dem Lieferschein und an der Ware zu kennzeichnen.

5.5 Prüfung der Erstmuster durch FFT im Rahmen der Produkt-/ Prozessvalidierung (PPF)

Nach Erhalt des PPF-Berichts und der Erstmuster führt die FFT-Qualitätstechnik ggf. eigene Prüfungen durch. Der Prüfentscheid wird auf dem Deckblatt vermerkt und dem Lieferanten zurückgesandt.

5.6 Versand von Erstmustern

Die Anlieferung von Erstmustern erfolgt gemäß Erstmusterbestellung.

Abladestelle: Erstmuster mit allen erforderlichen Unterlagen sind an die Qualitätstechnik zu adressieren.

6. Qualitätssicherung während der Serie

6.1 Allgemeines

Serienlieferungen dürfen erst nach Freigabe der Erstmuster erfolgen. Die Freigabe erfolgt durch Rücksendung des beurteilten PPF-Deckblatts. Sonderfreigaben noch nicht beurteilter oder noch nicht positiv beurteilter (Erst-)Muster, hat der Lieferant durch „Sonderfreigabe“ auf den Gebinden anzuzeigen.

6.2 Prüfung während der Produktion

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen sowie bei negativen Stichprobenergebnissen müssen fehlerhafte Einheiten aussortiert und repariert, die Fehlerursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und deren Wirksamkeit überprüft werden.

Die durchzuführenden Prüfungen orientieren sich an der Fähigkeit der Prozesse. Der Lieferant gewährleistet, dass nur spezifikationsgerechte Produkte zur Auslieferung kommen.

6.3 Fähigkeiten

siehe [2.1 Fähigkeiten / 2.2. Prüfmittel- & Lehrenfähigkeit](#)

6.4 Dokumentation / Prüfaufzeichnungen

Ergebnisse der Qualitätsüberwachung/ -prüfungen (Prozessparameter, Produktmerkmale) sowie der zur Beseitigung von Fehlern getroffenen und durchgeführten Maßnahmen sind systematisch schriftlich zu dokumentieren. Die Aufbewahrungsdauer dieser qualitätsrelevanten Aufzeichnungen (ergebnisbezogene Daten) beträgt mindestens 10 Jahre. Für Prozesse, Produkte und Merkmale mit besonderer Archivierung (z.B. sicherheitsrelevante Teile) ist die erweiterte Aufbewahrungsfrist 15 Jahre zu beachten.

Der Lieferant ermöglicht FFT die Einsichtnahme in seine Aufzeichnungen (z.B. FMEAs, SPC, Fehlersammelkarten usw.). In besonderen Fällen vereinbart FFT mit dem Lieferanten die serienbegleitende Lieferung von Prüfaufzeichnungen (z.B. Prüfbescheinigungen nach EN 10204/3.1), siehe auch [Kapitel 13 „Dokumentationspflichtige Sicherheitsteile \(„kritische Merkmale“\)“](#).

Der Lieferant ist verpflichtet, spezifische Forderungen des Endkunden (z.B. aus IATF 16949) zu erfüllen. Die Aufzeichnungen sind auf Anforderung offenzulegen.

6.5 Verpackungsvorschriften

Serienlieferungen haben nach den FFT-Verpackungsanweisungen zu erfolgen, weitere Informationen siehe [Kapitel 7](#).

6.6 Produkt-Requalifikation

Der Lieferant ist verpflichtet, jährlich zu überprüfen, ob seine Lieferungen den Spezifikationen von FFT (einschließlich Maße, Werkstoff, Fähigkeiten, gesetzliche Vorgaben, Umwelt) entsprechen. Eine Abweichung von dieser Verpflichtung muss zwischen dem Lieferanten und FFT schriftlich vereinbart werden.

Auf Anfrage ist ggü. FFT entsprechender Nachweis zu erbringen oder Einsicht zu gewähren.

6.7 Wareneingangsprüfungen im Hause FFT

Der FFT-Wareneingang prüft die Lieferprodukte bei Anlieferung nur hinsichtlich Identität und Quantität (Identprüfung) sowie auf äußerlich deutlich erkennbare Transportschäden. Diesbezügliche Abweichungen wird FFT unverzüglich rügen. Qualitätsmängel der Lieferung wird FFT, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen.

Ausdruckdatum 22.03.19

„Ausdrucke und Kopien unterliegen keinem Änderungsdienst“

Es besteht Einvernehmen zwischen den Parteien, dass der Zulieferer die Endkontrolle vornimmt und er gleichzeitig auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gemäß §§ 377, 378 HGB verzichtet. Dem Zulieferer ist bewusst, dass diese Abrede zur Konsequenz haben kann, dass er seinen Deckungsschutz im Rahmen seiner Haftpflicht- bzw. Produkthaftpflichtversicherung gemäß § 4 Abs. 1 AHB verliert. Der Zulieferer hat geklärt, dass diese Abrede auf seinen Deckungsschutz im Rahmen seiner Haftpflicht- bzw. Produkthaftpflichtversicherung gemäß § 4 Abs. 1 AHB keinen Einfluss hat.

7. Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand

Der Lieferant legt, um qualitative Beeinträchtigung, Beschädigung oder Verlust zu vermeiden, in Abstimmung mit FFT ein Verfahren fest, wonach Handhabung, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand bis zur vorgesehenen Verwendung von Produkten und Dienstleistungen bei FFT sichergestellt ist.

Die Teilekennzeichnung während der Produktion bis zum Versand soll vor allem die Identifikation von Lieferlosen ermöglichen und damit die **Rückverfolgbarkeit** sicherstellen und Verwechslungen ausschließen.

Jedes Behältnis, das an FFT ausgeliefert wird, muss mit einem von außen deutlich sichtbaren Warenbegleitschein versehen sein (vorzugsweise **VDA 4902**).

Lieferscheine, Warenbegleitpapiere (z.B. APZ, MDB / SD) und Rechnungen müssen vollständig gekennzeichnet sein und folgende Informationen entsprechend tragen

- Lieferant / Hersteller / Ursprungsland
- Abnehmer / Abladestelle
- Bestellnummer mit Position
- Material-Identnummer (wie in Bestellung vermerkt)
- Teilebezeichnung (wie in Bestellung vermerkt)
- Menge mit Mengeneinheit
- Chargennummer
- Zeichnungs-, Spezifikationsnummer mit Änderungsstand (wenn in Bestellung vermerkt)
- Gefahrstoffkennzeichnung nach REACH und GHS (H-/ P-Sätze)
- Lagerbedingungen
- Transportvorschriften z.B. GGVS/E, ADR, RID
- Verfalldatum, wenn Material begrenzt lagerfähig
- Verarbeitungshinweise

Der Lieferant ist verpflichtet sicherheitsfördernde und umweltverträgliche Verpackungen zu verwenden.

Die Produkte und Dienstleistungen müssen **chargenrein** in sauberer und unbeschädigter Verpackung angeliefert werden. Fordert FFT in Bestellungen oder technischen Dokumenten chargenbezogene Prüfbescheinigungen (z.B. Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 / 3.1), sind diese lieferbegleitend zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant muss ein System zur Erfassung erhöhter Frachtkosten (z.B. Sonderfahrten) führen und FFT auf Anfrage entsprechende Aufzeichnungen zur Verfügung zu stellen.

8. Beanstandungen, fehlerhafte Produkte

8.1 Grundsätzliches

Stellt FFT fehlerhafte Produkte fest, so wird der Lieferant umgehend informiert. Es erfolgt unverzüglich eine Abstimmung mit dem Lieferanten über Rücksendung/ Ersatzlieferung oder Nacharbeit/ Sortierung sowie Kostenregelung. Die Kosten, die im Rahmen der Erstellung eines Prüfberichtes anfallen, basieren auf einer FFT-internen Aufwandserfassung, die dem Lieferanten zeitnah in Rechnung gestellt wird. FFT ist unverzüglich schriftlich über Fehlerursachen und Sofortmaßnahmen zu informieren.

Der Lieferant ist zur kurzfristigen Fehlerabstellung und zum Nachweis der Wirksamkeit der Abstellmaßnahmen verpflichtet. Die Anwendung der **8D-Methodik** ist verpflichtend. Die Erstreaktion (Sofortmaßnahme) hat innerhalb von **24 Stunden** zu erfolgen. Eine Abweichungserlaubnis, beschränkt auf eine bestimmte Anzahl von Teilen oder einen definierten Lieferzeitraum ist bei FFT schriftlich einzuholen, sollten nicht spezifikationsgerechte Produkte zur Anlieferung anstehen.

Nachbesserungen und deren Verfahren, welche die Eigenschaften der FFT-Produkte verändern können, sind über die FFT-Qualitätstechnik genehmigungspflichtig.

Stellt der Lieferant Fehler fest, von denen auch bereits zum Versand gebrachte Lieferungen betroffen sein könnten, muss er sofort die zuständige FFT-Qualitätstechnik informieren und eingeleitete Korrekturmaßnahmen mitteilen (siehe auch **8.2**).

Falls eine termingerechte Ersatzlieferung nicht möglich ist, trägt der Lieferant die Kosten für die Maßnahmen, die notwendig sind, um eine vertragsmäßige Belieferung der FFT-Kunden zu gewährleisten (z.B. Kosten für Sortie-

rung, Sonderfreigaben, Fertigungsabweichungen, Qualitätsanalysen, Nacharbeit, Bearbeitung, Montage, Demontage, Sonderfrachten, usw.). FFT wird diese Maßnahmen, wenn möglich, mit dem Lieferanten abstimmen. FFT behält sich jedoch vor, selbst zu entscheiden, notwendige Maßnahmen zur Aufrechterhaltung seiner Produktion und Lieferverpflichtungen zu ergreifen.

Im Reklamationsfall, der zu Produktionsstillstand und/ oder Produktionsengpässen bei FFT führt, verpflichtet sich der Lieferant umgehend das fehlerhafte Lieferlos bei FFT zu seinen Lasten auszusortieren bzw. durch deutlich gekennzeichnete i.O.-Anschlusslieferungen auszutauschen.

Die Sonderkennzeichnung ist bis zum akzeptierten Abschluss der Reklamation (Abschluss „8D“) plus drei Lieferungen beizubehalten.

Treten Versorgungsengpässe aufgrund von Termin- oder Mengenabweichungen auf, ist der Lieferant unter Nutzung aller ihm zur Verfügung stehenden Mittel verpflichtet, die Situation umgehend zu entschärfen. Hierbei sind u.a. Sonderschichten, Sonderfahrten, Anlieferung per Luftfracht, etc. in Betracht zu ziehen.

Anmerkung:

Entstehen FFT trotz der Bemühungen beider Seiten um Schadensvermeidung/ -begrenzung Schäden (gleich welcher Art), die auf Mängel der gelieferten Produkte zurückzuführen sind, so ist der Lieferant schadensersatzpflichtig, wobei er sich jegliches Verschulden von ihm eingesetzter eigener Zulieferer und/ oder Subunternehmer bei der Herstellung der Teile wie eigenes Verschulden zurechnen lassen muss.

8.2 Fehlerhafte Produkte im Hause des Lieferanten

Werden im Hause des Lieferanten fehlerhafte Teile festgestellt, so sind diese von den übrigen Fertigungslosen zu entfernen. Diese sind deutlich als „n.i.O.-Teile“ zu deklarieren und getrennt zu lagern.

Gelangen fehlerhafte Teile in den Versand, so ist FFT unverzüglich zu informieren.

Lieferungen mit genehmigter Abweichung sind auf dem Lieferschein und den Verpackungseinheiten deutlich zu kennzeichnen.

8.3 Rückweisung

8.3.1 Mögliche Gründe einer Rückweisung

Eine Rückweisung von Lieferungen erfolgt u.a. in folgenden Fällen:

- a) Teile werden abweichend von Spezifikationen bzw. der gültigen Zeichnung geliefert.
- b) Fähigkeiten wichtiger Merkmale sind nicht vorhanden und eine 100% Kontrolle ist nicht nachgewiesen.
- c) Erstbemusterungen sind nicht erfolgt und eine Abweichgenehmigung liegt nicht vor.

Eine Rückweisung wird mittels Prüfbericht ausgesprochen.

8.3.2 Reaktion auf Rückweisungen

Rückweisungen stellen einen kritischen Vorgang dar, auf den entsprechend zu reagieren ist :

FFT erwartet eine schriftliche Vorab-Stellungnahme über eingeleitete Sofortmaßnahmen innerhalb von 24 h nach Erhalt einer Rückweisung.

Sofern nicht abweichend vereinbart, ist seitens des Lieferanten innerhalb von fünf Arbeitstagen eine endgültige schriftliche Stellungnahme vorzulegen, aus der Abstellmaßnahmen und Aktionen zur Vermeidung von Wiederholungen hervorgehen.

Die Stellungnahme muss (wenn nicht anders lautend vereinbart) mittels eines „8D-Reports“ erfolgen.

Im Zweifelsfall ist Rücksprache mit der FFT-Lieferantenentwicklung (Zentralbereich QHSE) zu halten.

8.4 Rückrufaktion bei Endprodukten

Bei Rückrufaktionen und anderen Maßnahmen von Endprodukten, die durch fehlerhafte Lieferantenteile verursacht wurden, verpflichtet sich der Lieferant zur Mitwirkung an der Fehleranalyse, Kostenbeteiligung und Personalbereitstellung.

8.5 Eskalationsprocedere bei Wiederholungsreklamationen

Im Falle von Lieferanten-seitig verursachten Wiederholungsreklamationen kommt das nachstehend beschriebene Eskalationsprocedere zur Anwendung.

1. Stufe: Lieferantengespräche im Hause FFT incl. Vorstellung eines Maßnahmenkataloges. Ggf. wird ein Besuch durch die FFT- Lieferantenentwicklung beim Lieferanten, zu Lasten des Lieferanten, stattfinden.

2. Stufe: 100% Wareneingangsprüfung der nachfolgenden 3 Lieferungen im Hause FFT durch Mitarbeiter des Lieferanten, oder durch ein vom Lieferanten beauftragtes, externes Dienstleistungsunternehmen. Diese Aktivitäten sind solange aufrecht zu erhalten, bis die Umsetzung des 0-Fehlerzieles erreicht wurde.

- 3. Stufe:** 100% Warenausgangsprüfung beim Lieferanten durch ein externes Dienstleistungsunternehmen (evtl. auch durch FFT-Mitarbeiter) zu Lasten des Lieferanten bis 2 Wochen nach Abstellung des Problems (Maximalzeitraum: 3 Monate).
- 4. Stufe:** Der Lieferant ist verpflichtet einen externen Berater zur Beseitigung der in seinem Hause entstandenen Q-Probleme zu beauftragen.
- 5. Stufe:** Eine Berücksichtigung bei weiteren Auftragsvergaben erfolgt nur nach erfolgreichem System-/ Prozessaudit durch die FFT-Gruppe, welches zu Lasten des Lieferanten durchgeführt wird. Lieferantengespräche zu den Eskalationsprozeduren sind zu protokollieren und vom Lieferanten zu unterschreiben.

9. Instandhaltung / Wartung

Der Lieferant führt für die wesentlichen Prozesseinrichtungen (Maschinen/Anlagen) eine wirksame, geplante und umfassende Instandhaltung mit festgelegtem Umfang, Zeitabstand und entsprechender Dokumentation (Historie) durch.

Dazu gehören auch vorausschauende und vorbeugende Instandhaltungsmaßnahmen nach VDI-Richtlinie 2890 und gängiger Normen/ Richtlinien.

10. Lieferantenbewertung

10.1 Lieferantenselbstauskunft

Unabhängig des Systemstatus des Lieferanten, fordert FFT eine Lieferantenselbstauskunft / Selbstbewertung mittels Fragebogen ein. Diese Selbstbewertung ist Grundlage für ein von FFT bei Bedarf durchzuführendes System-/ Prozessaudit.

Voraussetzungen für die Aufnahme in die „**Liste zugelassener Lieferanten**“ durch FFT sind

- ausreichender Systemstatus (Lieferantenselbstauskunft und Zertifizierungsurkunde)
- positives Ergebnis aus Potenzialanalyse, bei Bedarf
- erfolgreiches System-/ Prozessaudit, bei Bedarf

10.2 Lieferantenbeurteilung

10.2.1 System-, Verfahrens-/ Prozess- und Produkt-Audit

Der Lieferant gestattet FFT und –bei Bedarf– seinen Kunden nach Absprache Audits durchzuführen und die vorhandenen Dokumente (Vorgaben) und Aufzeichnungen (Nachweise) einzusehen.

Systemaudits führt FFT zur Einstufung des Lieferanten-Qualitätsmanagement auf Basis der *VDA-Schrift Band 6.1 „QM-Systemaudit“* durch. In besonderen Fällen werden auch FFT-kundenspezifische Fragebögen verwendet.

In der Regel wird ein System-/ Prozessaudit durchgeführt:

- bei neuen Lieferanten, bei Bedarf
- nach größeren Veränderungen (QM-System, Produktionsstandort usw.)
- nach Verschlechterung der Anlieferqualität
- zur Bestätigung der Wirksamkeit des (Qualitäts-)Managementsystems (Wiederholungs-, Folgeaudit)
- nach Ablauf von 3 Jahren, bei Bedarf (Schlüssellieferanten)

Auditfrequenzen: Eine Einstufung in „B“- oder „C“-Lieferant macht nach einem festgelegten Zeitraum zur Erledigung der Maßnahmen ein Wiederholungs-/ Folgeaudit erforderlich. Darüber hinaus werden die Auditfrequenzen je nach Situation festgelegt.

FFT kann unter einer der folgenden Voraussetzungen auf ein System-/ Prozessaudit verzichten:

- Kopie des gültigen Zertifikats (z.B. DIN EN ISO 9001) einer akkreditierten Gesellschaft
- Kopie des vollständigen Auditberichts einschließlich Katalog der vereinbarten Maßnahmen von bedeutenden Abnehmern und/ oder dem Zertifizierer

Zertifikate und Auditberichte dürfen nicht älter als 3 Jahre sein. Um Nachfragen zu vermeiden sind aktuelle Zertifikate und Auditberichte an den FFT-Einkauf zu schicken.

Verfahrens-/ Prozess- und Produktaudits werden in der Regel durchgeführt:

- bei Einführung neuer oder geänderter Verfahren
- zur Qualitätsverbesserung
- nach Verschlechterung der Anlieferqualität

Hierbei kommt die Bewertungssystematik in Anlehnung an *VDA Band 6.3* zur Anwendung.

Die Auditergebnisse werden dem Lieferanten mitgeteilt.

10.3 Umgang mit reklamierten Produkten

Bei Reklamation von Komponenten:

- wird die Ware vom Lieferanten abgeholt und geprüft, werden nur die bei FFT gefundenen fehlerhaften Teile reklamiert (z.B. 5 Stück im Rahmen der Wareneingangsprüfung)
- wird die Ware von FFT geprüft, wird die gesamte Menge / Lieferung reklamiert

Bei Reklamation der Verpackung, Aufmachung, Markierung, des Lieferscheins, etc

- wird die gesamte Menge / Lieferung reklamiert.

Im Falle von Hilfs- und Betriebsstoffen wird individuell entschieden, welche Menge für die PPM-Bewertung herangezogen wird.

10.4 Bewertung der Lieferleistung von Lieferanten

In Anlehnung an VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ kommt zur Ermittlung der fortlaufenden Lieferleistung bei von FFT ausgewählten Lieferanten ein übergreifendes Bewertungssystem zur Anwendung, das u.a. nachstehende Leistungskriterien beinhaltet:

- **Anlieferqualität** (ppm)
- **Liefertreue** (Termin, Menge – Ziel 100%)

Auf Basis der ermittelten Qualitätskennziffer (QKZ) wird eine Einstufung in 3 Kategorien vorgenommen:

<u>Kategorie</u>	<u>QKZ</u>
A-Lieferant	min. 95
B-Lieferant	unter 95 – 80
C-Lieferant	unter 80

Bei Lieferanten, die in Kategorie „C“ eingestuft werden, prüft FFT nach Erhalt einer detaillierten Stellungnahme zur Qualitätsverbesserung (Maßnahmenkatalog), ob die Geschäftsbeziehung aufrechterhalten wird.

Die Ermittlung der Lieferleistung wird in regelmäßigen Abständen durchgeführt und das Ergebnis dem Lieferanten mindestens 1x jährlich mitgeteilt.

Bei Bedarf kann die Bewertungssystematik seitens des Lieferanten eingesehen werden.

10.4.1 Zusätzliche Bewertung von Schlüssellieferanten

Schlüssellieferanten sind für die Sicherstellung der aktuellen und zukünftigen Lieferfähigkeit der Freudenberg Filtration Technologies von besonderer Bedeutung.

Diese Lieferanten werden u.a. zusätzlich nach den folgenden Kriterien intern von einem cross-funktionalen Team unter Koordination des Einkaufs FFT beurteilt:

- Kooperation/ Kommunikation
- Strategische Ausrichtung
- Innovationskraft
- Liefertreue
- Lieferzuverlässigkeit

10.5 Lieferantengespräch aufgrund der jeweiligen Bewertung – Lieferantenentwicklung

Bei ungenügender Lieferantenleistung (Anlieferqualität/ Liefertreue) erfolgen Lieferantengespräche mit gemeinsamer Festlegung von Maßnahmen und Zielterminen sowie nachfolgend die Beurteilung der Umsetzung und Wirksamkeit der Maßnahmen.

Darüber hinaus führen unzureichende Ergebnisse aus Audits zur Festlegung von Maßnahmen bzw. **Entwicklungsprogrammen**.

11. Qualitätssicherungsvereinbarungen

FFT behält sich vor, mit Schlüssellieferanten tiefergehende, die Organisation, Prozesse, Kommunikation und Verhaltensregeln betreffende Vereinbarungen („QSV“) vertraglich zu fixieren.

12. Produktsicherung / Produkthaftung

Mängel bei der Produktsicherheit können zu **Haftungsansprüchen an den Lieferanten** führen. Das (Q)M-System des Lieferanten ist deshalb so auszurichten, dass mögliche Fehler zuverlässig verhindert werden. Maßgebend dafür sind z.B.:

- ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein aller Mitarbeiter
- Produktsicherheit von der Entwicklung bis zum Serienprodukt
- rechtzeitige Entdeckung fehlerhafter Produkte
- lückenlose Dokumentation der (Qualitäts-)Daten
- Rückverfolgbarkeit der Materialien

- Unterweisung der Mitarbeiter über Auswirkung von Fehlern am Produkt (Produkthaftung für das Unternehmen)
- ggf. Versicherungsnachweise

13. Dokumentationspflichtige Sicherheitsteile („kritische Merkmale“)

Bei dokumentationspflichtigen (Sicherheits-) Teilen ist der Lieferant verpflichtet, die Qualitätssicherungsmaßnahmen und die Ergebnisse der Qualitätsprüfungen zu dokumentieren. Hierbei sind neben der „Leitlinie für Lieferanten der FFT SE & Co. KG“ auch die *VDA-Schrift Band 1 „Dokumentation und Archivierung“* oder anderweitige besondere Vereinbarungen zu beachten.

Qualitätsvorgaben und -nachweise (Dokumente und Aufzeichnungen) zu Lieferungen sind mindestens 15 Jahre nach „End of Production“ aufzubewahren.

14. Umweltmanagement und Arbeitsschutz

FFT erwartet von seinen Lieferanten, dass sie ein Umweltmanagementsystem installieren, in dessen Rahmen sie beurteilen, inwieweit eigene oder fremde Entwicklungs- und Herstellungsprozesse umweltverträglich sind und den Erfordernissen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes entsprechen. Das beinhaltet die Pflicht zur ständigen Überprüfung der Möglichkeiten, umweltgerechte und ressourcenschonende Produkte unter Nachhaltigkeitsaspekten zu beschaffen, zu verwenden oder herzustellen, Produktionsprozesse dem Stand der Technik anzupassen, den Verbrauch von Ressourcen (Boden, Wasser, Luft, Energie, Rohstoffe) zu minimieren und umweltgerechte Verpackungs-, Logistik- und Transportkonzepte umzusetzen.

Zu beachtende Umweltgesetze mit ihren Verordnungen (u.a.):

- Bundesimmissionsschutzgesetz (BImSchG)
- Gefahrstoffverordnung (GefStoffV)
- Gesetz zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Chemikaliengesetz-ChemG)
- Kreislaufwirtschaft- und Abfallgesetz (KrW-/AbfG)
- REACH Gesetzgebung
- Umwelthaftungsgesetz (UmweltHG)
- Wasserhaushaltsgesetz (WHG)
- RoHS (*branchenspezifische Anforderung*)
- Übereinstimmung mit der Hong Kong Convention (*branchenspezifische Anforderung*)

Generell:

- weitere kundenspezifische Anforderungen sowie markt- und landesspezifische Forderungen, Gesetze und Verordnungen

Diese sind nur als Mindestanforderungen anzusehen. Darüber hinaus obliegt es dem Lieferanten, sich bei Auslandsfertigung über länder- und branchenspezifische Gesetze zu informieren und sie zu berücksichtigen.

Die Pflicht zur Minimierung des Ressourceneinsatzes auf den Teilelebenszyklus bezogen, kommt dabei höchste Bedeutung zu.

15. Zoll- und Außenwirtschaftsrecht – Exportkontrolle

Die Ein- und Ausfuhr von Gütern im Rahmen des Welthandels erfordert die Einhaltung und Beachtung von zahlreichen internationalen bzw. nationalen Gesetzen, Bestimmungen, Vorschrift sowie bi- und multilateralen Abkommen. Verstöße dagegen können straf- und bußgeldrechtliche Folgen haben.

Alle Waren, die aus Drittländern eingeführt und weiter verarbeitet werden sollen („**Einfuhr von Waren**“), müssen beim Zoll mittels eines Zollverfahrens angemeldet werden. Folgende Verfahren sind zu nennen:

„Überführung in den Freien Verkehr“ oder „Zollverfahren mit wirtschaftlicher Bedeutung“.

Um eingeführte Waren aus einem Drittland weiter verarbeiten oder weiter verkaufen zu können, bedarf es der Überführung dieser Waren in das Zollverfahren "Überführung in den zollrechtlich (und steuerrechtlich) freien Verkehr". „Freier Verkehr“ ist der zolltechnische Ausdruck für die Import-Verzollung. Nach der Import-Verzollung befinden sich die Waren im zoll- und steuerlich „Freien Verkehr“ der EU.

Lieferanten aus Drittländern sind verpflichtet, dass jeder Warenlieferung ein **Ursprungszeugnis** beiliegt.

Lieferanten aus der EU sind verpflichtet, für wiederkehrende Warenlieferung eine Ursprungserklärung abzugeben (*Langzeitlieferantenerklärung [LLE]* bzw. *Industrie und Handelskammer [IHK]-Erklärung*). Eine LLE ist für Waren mit präferenziellem Ursprung bzw. eine IHK-Erklärung für Waren mit nicht präferenziellem Ursprung erforderlich.

Ursprungsdeckungen bei Warenlieferungen aus Drittländern bzw. bei Warenlieferungen innerhalb der EU sind entsprechend der anzuwendenden Gesetze bzw. Abkommen auszustellen.

Der Außenwirtschaftsverkehr unterliegt in vielen Ländern außen- und sicherheitspolitischen Beschränkungen (**Außenwirtschaftsrecht – Exportkontrolle – Embargos**).

Diese Beschränkungen gelten im Einzelfall sowohl für Güter (gelistete Güter), als auch gegen Personen (gelistete Personen/ Firmen/ Organisationen) und für den Einsatzzweck (Endverwendung). Hiermit soll die weltweite Verbreitung bestimmter Güter überwacht und kontrolliert werden. Diese Regelungen beruhen auf nationalen und internationalen Güter- bzw. Personenlisten. Nichtgelistete Güter können aufgrund der Endverwendung der Güter ebenfalls ausfuhrgenehmigungspflichtig sein, wenn der Verwendungszweck entweder für militärische oder kern-technische Anwendungen bestimmt ist.

Unterliegt ein Gut einer Beschränkung, ist davon nicht nur die Warenlieferung selbst betroffen, sondern auch die Weitergabe von Technologien, technische und personelle Unterstützung, Dienstleistungen, Vermittlungsgeschäfte sowie der Zahlungsverkehr. Auch jede Form der Umgehung ist verboten. Ein Verstoß gegen außenwirtschaftsrechtliche Vorschriften zieht straf- und bußgeldrechtliche Folgen nach sich.

Lieferanten sind verpflichtet, die **AEO-S Bewilligung** nachzuweisen oder eine Sicherheitserklärung gemäß AEO-Richtlinien abzugeben. Damit ist gewährleistet, dass jeder Lieferant als ein sicheres Glied in der internationalen Lieferkette gilt. Er dokumentiert damit, dass er seine Handelspartner (Kunde, Lieferant, Dienstleister, Bank, Personal) und seine eigengefertigten Waren vor Beginn einer Geschäftsbeziehung mit FFT nach den geltenden Vorschriften (Länderliste, Güterliste, Personenliste, Verwendungszweck (catch-all-Klausel), Embargos) zur Bekämpfung des internationalen Terrorismus (Resolutionen des UN-Sicherheitsrates, Gemeinsame Außen- und Sicherheitspolitik der EU (GASP), nationales Außenwirtschaftsgesetz) überprüft.

US-(Re)Exportkontrolle

Nach Auffassung der USA findet dieses Recht extraterritoriale Anwendung. Unter dieses Recht fallen Güter, die sich außerhalb der USA befinden und US-Ursprung haben, Güter mit US-Anteilen oder Güter mit US-Technologie hergestellt wurden.

Das US-(Re)Exportkontrollrecht kontrolliert somit alle (Re-)Exporte von Gütern weltweit, die aus US-Sicht als „amerikanisch“ einzustufen sind.

Bei Verstößen sieht das amerikanische Recht die Listung auf bestimmten US-Sanktionslisten vor, die es anderen Wirtschaftsbeteiligten verbieten, Geschäfte mit der gelisteten Gesellschaft zu machen. Der Verstoß gegen amerikanisches Exportkontrollrecht kann geschäftliche Nachteile nach sich ziehen.

Lieferanten sind verpflichtet, FFT in Kenntnis zu setzen, ob das benötigte Wirtschaftsgut unter die US-(Re-)Exportkontrolle fällt und ob das Wirtschaftsgut anderweitigen US-Ausfuhrbestimmungen wie z.B. Export Administration Regulations (EAR) oder der Export Control Classification Number (ECCN) unterliegen.

16. Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung

Die FREUDENBERG FILTRATION TECHNOLOGIES SE & CO. KG unterliegt den hohen **ethischen und sozialen Standards** der Freudenberg Unternehmensgruppe.

Der Lieferant/ Vertragspartner verpflichtet sich nach Grundsätzen der Richtlinien & Standards der Freudenberg-Gruppe zu handeln.

Leitsätze, Richtlinien sind der Webseite www.freudenberg.de/ „Unternehmen“ zu entnehmen.

Des weiteren dürfen keine „Konfliktmineralien“ im Sinne des Dodd-Frank Act Sec 1502 enthalten sein.

17. Begriffe und Abkürzungen

AHB	Allgemeine Versicherungsbedingungen für die Haftpflichtversicherung
ASTM	<i>Normen der American Society for Testing and Material</i>
AIAG	Automotive Industry Action Group
BImSchG	BundesImmissionsSchutzGesetz
Charge	z.B. Batch, Lot, Produktionslos
DmbA	Dokumente (Teile) mit besonderer Archivierung
EAR	Export Administration Regulations
ECCN	Export Control Classification Number
FMEA	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
FFT	Freudenberg Filtration Technologies SE & Co. KG
GHS	Global Harmonized System <i>zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien</i>
IMDS	International Material Data System
Gefahrstoffkennzeichnung	H-Sätze (Gefahrenhinweise), P-Sätze (Sicherheitsratschläge)
LLE	LangzeitLieferantenErklärung
Liefergegenstände	z.B. Materialien, Produkte, Rohstoffe, Produktveredelung, Handelsware, Dienstleistungen (Montage)
PPF	Produktionsprozess und ProduktFreigabe (<i>vormals EMPB=Erstmusterprüfbericht</i>)
PPAP	Production Part Approval Process (Produktionsteil-Abnahmeverfahren der AIAG)
ppm	parts per million
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals <i>EU-Chemikalienverordnung, am 1. Juni 2007 in Kraft getreten.</i>
RoHS	Restriction of Hazardous Substances Directive / EU-Richtlinie zur Verwendung und das Inverkehrbringen von Gefahrstoffen in Elektrogeräten und elektronischen Bauelementen
QKZ	Qualitätskennziffer
QVP	Qualitätsvorausplanungsprozess
Risikoprioritätszahl (RPZ)	ist eine multiplikativ errechnete Kenngröße zur Risikogewichtung eines möglichen Fehlers in der FMEA
VDA	Verband der Automobilindustrie (siehe Kapitel „Literaturhinweise“)
WHG	Wasserhaushaltsgesetz
Transportvorschriften	
• ADR	accord européen relatif au transport des marchandises dangereuses par route = Europäisches Übereinkommen über die internationale Beförderung gefährlicher Güter auf der Straße
• GGVS / E	Gefahrgutverordnung Straße/ Eisenbahn
• RID	règlement concernant le transport international ferroviaires des marchandises dangereuses = Ordnung für die internationale Eisenbahnbeförderung gefährlicher Güter

18. Literaturhinweise

- DIN EN ISO 9001 „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen“
- DIN EN ISO 14001 „Umweltmanagementsysteme – Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung“
- Technische Spezifikation IATF 16949
„Qualitätsmanagementsysteme – Besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001:“ ... “für die Serien- und Ersatzteil-Produktion in der Automobilindustrie“
- AIAG - Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP)
- [VDA Schriften](#)
 - Band 1 „Dokumentation und Archivierung“
 - Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“
 - Band 6.1 „QM-Systemaudit“
 - Band 6.3 „Prozessaudit“
 - Band 7 „Abwicklung von Qualitätsdatennachrichten“
 - Band „Produktentstehung – Prozessbeschreibung
Besondere Merkmale“