

preh



LIEFERANTENHANDBUCH



	Seite
Präambel	3
1.0 Beschaffungs- und Qualitätspolitik	3
2.0 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten	4
3.0 Verfahren zur Lieferantenauswahl	4
3.1 Lieferantenselbstauskunft (LSA)	4
3.2 Auditierung von Lieferanten	4
3.3 Nominierung von Lieferanten	5
3.4 Liste freigegebener Lieferanten	5
3.5 Produktspezifische Qualitätsanforderungen	5
3.6 Gewährleistung	5
3.7 Ständige Verbesserung KVP	5
3.8 Qualitätsstandard Kaufteile PQSP	6
4.0 Qualitätsabsicherung vor der Serie	6
4.1 Allgemeines	6
4.1.1 Machbarkeitsanalyse	6
4.1.2. Spezifikationen / Zeichnungen	6
4.1.3 FMEA	7
4.1.4 Produktionslenkungsplan (Control Plan)	7
4.1.5 Fähigkeitsnachweise	7
4.1.6 Prozessabnahme / Run@Rate vor Serieneinsatz	8
4.1.7 Bemusterung / Muster	8
4.1.7.1 Erstmuster mit EMPB	8
4.1.7.2 Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster	9
4.1.7.3 Referenz- und Grenzmuster	9
4.1.7.4 IMDS-Daten	9
4.1.8 Kennzeichnung von Prototypen- und Vorserienteilen (Gebinde)	9
4.1.9 Teilelebenslauf	10
4.1.10 Warenbegleitende Dokumentation in der Prototypen und Vorserienphase	10
4.1.11 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserien- und Serienteilen	10
4.1.12 Sonderfreigabe	10
4.1.13 Requalifikationsprüfungen	11
4.2 Werkzeugmanagement	11
4.2.1 Werkzeugkonstruktion und -herstellung	11
4.2.2 Werkzeugabnahme und -freigabe	11
4.2.3 Werkzeugverwaltung	11
4.2.4 Prüflernen / Prüfmittel	11



5.0	Qualitätssicherung in der Serie	12
5.1	Kennzahlen und Ziele	12
5.2	Wareneingangsprüfungen	12
5.3	Nachweisbarkeit	12
5.4	Sortieraktionen	12
5.5	Reklamationsablauf	13
5.6	Mängelansprüche	13
5.7	Lieferantenbesuche	13
6.0	Lieferantenbewertung	14
7.0	Allgemeine Anforderungen an Lieferanten	14
7.1	Umwelt	14
7.2.	Verpackung	15
8.0	Eskalationsverfahren PREH	15
9.0	Zustimmungserklärung des Lieferanten	16
10.0	Abkürzungen	16
11.0	Formblätter	16



Präambel

Um den ständig steigenden Anforderungen unserer Kunden an Qualität und Flexibilität auch in Zukunft gerecht zu werden, brauchen wir fähige Lieferanten, die sich engagiert, über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen.

Mit Partnern, die fähig und willens sind, ihr produkt- und prozessspezifisches Know-how zum gegenseitigen Nutzen einzubringen, lassen sich ehrgeizige Qualitätsziele erreichen. Dieses Handbuch stellt einen Leitfaden zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und PREH, inklusive aller Tochter- und Beteiligungsgesellschaften, dar.

Ausgehend von der Beschaffungs- und Qualitätspolitik sind die Anforderungen von PREH zur Gewährleistung und Aufrechterhaltung einer einwandfreien Produktqualität dargestellt.

Das Lieferantenhandbuch ist ein verbindliches Dokument. Es ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen PREH und dem Lieferanten und ist bereits im vorvertraglichen Anfragestadium gültig. Die deutsche Version ist verbindlich.

1.0 Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Wir streben partnerschaftliche und langfristige Ziele mit unseren Lieferanten an. Ständige Verbesserung der Zusammenarbeit in den Prozessen und den Systemen der Lieferanten trägt zur Wirtschaftlichkeit, Lieferzuverlässigkeit und zur Verbesserung der Qualität bei.

Schnell wechselnde und steigende Kundenanforderungen an PREH erfordern auch von unseren Lieferanten höchste Flexibilität und die Bereitschaft, zu Problemlösungen kreativ und schnell beizutragen. Die Lieferungen und Leistungen des Lieferanten müssen daher alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Um das Null-Fehler-Ziel zu erreichen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf Fehlervermeidung liegen.

Die Lieferanten verpflichten sich, nur fehlerfreie Produkte zu liefern.

Gemeinsam wollen wir folgende Ziele erreichen:

- Aufbau einer langfristigen Partnerschaft
- Sicherung der gemeinsamen Wettbewerbsfähigkeit
- Optimale Kommunikation
- Minimierung der Lager- und Transportaufwendungen zum Nutzen beider Seiten
- Schaffen der Voraussetzungen für den Lieferanten, die Qualitätsverantwortung optimal wahrnehmen zu können
- Sicherung der Qualität vor Serienlieferung
- Sicherung und kontinuierliche Verbesserung der Qualität in der Serie



2.0 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten

Die Lieferanten verpflichten sich, ein Qualitätsmanagementsystem aufzubauen und mit Zertifikat nachzuweisen, das mindestens den Anforderungen nach **DIN ISO EN 9001** genügt.

Das Ziel der Lieferanten muss es sein, das QM-System nach **ISO/TS 16949** in aktueller Version auszurichten und nachzuweisen. Liegen seitens PREH-Kunden Forderungen nach anderen Management-Systemen vor, sind diese in der Qualitätssicherungsvereinbarung (**QSV**) festzulegen.

Umweltverträgliche Produktion und umweltverträgliche Produkte sind Anforderungen, denen wir uns alle stellen müssen. Deshalb fordern wir unsere Lieferanten dazu auf, ein Umweltmanagementsystem gemäß **DIN EN ISO 14001** einzuführen.

Die Einhaltung gültiger Gesetze und Richtlinien, bei den Lieferanten wie für die zu beliefernden Kundenstandorte, setzen wir voraus.

3.0 Verfahren zur Lieferantenauswahl

„Pre(h)mium“-Qualität zu einem fairen Preis ist das Leitbild zur Lieferantenauswahl von PREH.

3.1 Lieferantenselbstauskunft (LSA)

Die Lieferantenselbstauskunft fasst die wichtigsten Informationen für die erste allgemeine Beurteilung des Lieferanten zusammen. Die LSA wird als Erstkontakt verschickt, bevor eine Anfrage gestartet wird. Es ist ausgefüllt den anfragenden Einkäufern zurückzuschicken.

PREH ist unverzüglich über wesentliche Änderungen schriftlich zu informieren.

3.2 Auditierung von Lieferanten

PREH behält sich vor, ein Audit nach VDA 6.1/6.3 oder mittels PREH-„Supplier-Onsite-Questionnaire“ bei den Lieferanten durchzuführen. Die Lieferanten werden PREH hierbei bestmöglich unterstützen. Anlass für ein Audit kann insbesondere sein:

- Auswahl / Beurteilung von neuen Lieferanten
- Anforderung unserer Kunden
- PREH - interne Forderungen

Die Lieferanten verpflichten sich, die im Auditbericht festgestellten Abweichungen termingerecht abzuarbeiten.

PREH behält sich vor, Prozesse und Abläufe wertanalytisch zu betrachten (siehe 3.7 Ständige Verbesserung KVP).

3.3 Nominierung von Lieferanten

Die Entscheidung zur Nominierung wird durch die Abteilungen Einkauf, Entwicklung, Qualitätsmanagement und ggf. Werkzeugtechnik im Projektteam getroffen. Grundlage für die Geschäftsbeziehung bilden die vom strategischen Einkauf geschlossenen Verträge.

3.4 Liste freigegebener Lieferanten

Mit Abschluss des Liefervertrages werden die Lieferanten in die Liste freigegebener Lieferanten integriert. Voraussetzung sind positive Besuchs- oder Auditergebnisse. Gründe für eine umfassende oder teilweise Sperrung der Lieferanten können sein:

- Erhebliche Zielüberschreitung
- Mangelhafte Umsetzung der Systemanforderungen
- Unzureichende Reaktionszeiten
- Erhebliche Qualitätsverschlechterung der Teile
- Nichteinhaltung der PREH-Vorgaben.

3.5 Produktspezifische Qualitätsanforderungen

Die produktspezifischen Qualitätsanforderungen regeln für das beschriebene Material / Teil die Vorgaben für die Erstbemusterung, Anlieferung, besondere Qualitätsanforderungen oder anzuwendende Kundennormen.

Sie befinden sich auf jeder PREH-Zeichnung im rechten oberen Eck, sowie auf jeder CTS und TDS.

Dieses Verfahren soll sicherstellen, dass dem Lieferanten bei Auftragsannahme die mit dem Produkt verbundenen Anforderungen bekannt sind.

3.6 Gewährleistung

Die Einzelheiten zur Gewährleistung sind in den allgemeinen Einkaufsbedingungen von PREH geregelt. PREH weist darauf hin, dass die Lieferanten entsprechend ihrer Verantwortung bei Feldschadensfällen mit den daraus resultierenden, von unseren gemeinsamen Kunden ermittelten Kosten belastet werden. Zu diesem Zweck werden die Lieferanten unmittelbar über die ihnen zuordenbaren Aufwendungen informiert.

Die Abrechnung erfolgt analog dem Kundenabrechnungsverfahren.

Schadensbilder (-muster) liegen - soweit sie PREH zur Verfügung gestellt wurden - zur Einsicht an den Qualitätsstellen der PREH-Werke vor und werden bei Bedarf dem Lieferanten für Analysezwecke zur Verfügung gestellt.

3.7 Ständige Verbesserung KVP

Ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein. PREH erwartet die aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung bzw. als Qualitätsverbesserung nachzuweisen. KVP-Projekte werden bei Bedarf von der PREH Lieferantenentwicklung unterstützend begleitet.

3.8 Qualitätsstandard Kaufteile PQSP

PREH hat für PREH-spezifische

- mechanische Teile
- elektro(-mecha)nische Teile
- Verpackungen

entsprechende Qualitätsstandards erstellt, die vom Lieferanten sowohl in der Projektphase, wie auch in der Serie einzuhalten sind. Sie sind für alle Teile allgemeingültig und werden durch die produktspezifischen Qualitätsanforderungen bei Bedarf ergänzt.

Die Nichteinhaltung der PQSP-Vorgaben führt zu Sondermaßnahmen und kann bis zur Auflösung des Vertragsverhältnisses führen.

Die jeweils anzuwendende PQSP wird in den produktspezifischen Qualitätsanforderungen, bzw. der Bauteil-Spezifikation bestimmt.

4.0 Qualitätsabsicherung vor der Serie

4.1 Allgemeines

Entwicklungsprojekte sind in Verbindung mit den Projekteinkäufern von PREH entsprechend den jeweiligen Anforderungen der gemeinsamen Kunden terminlich zu planen. Die Lieferanten stellen qualifizierte Mitarbeiter in ausreichender Anzahl zur Verfügung.

4.1.1 Machbarkeitsanalyse

Für die Planung und Abwicklung von Projekten wurde von PREH ein Formblatt mit den wichtigsten Eckpunkten entworfen. Dieses Formblatt stellt die Mindestforderungen der Projektrealisierung dar. Es ist durch die Lieferanten wahrheitsgemäß zu befüllen und gegenüber PREH zu bestätigen.

4.1.2 Spezifikationen / Zeichnungen

Die Lieferanten verpflichten sich:

- Gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen, Lastenhefte und Normen in der jeweils aktuellen Fassung, (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten
- Die Anforderungen im Lastenheft zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten
- Besondere Merkmale, notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten (ggf. in Abstimmung mit der Qualitätsplanung von PREH) festzulegen und einzuhalten
- Auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der zuständigen Stelle im Einkauf anzuzeigen.

Weitere Anforderungen, welche über die auf der Zeichnung beschriebenen Anforderungen hinausgehen werden ggf. in einem separaten Lastenheft definiert.

4.1.3 FMEA

Eine Design-FMEA ist nur bei Entwicklungsverantwortung zu erstellen. Die Notwendigkeit ist mit dem entsprechenden Qualitätsplaner von PREH abzustimmen.

Es ist eine Prozess-FMEA vor dem Produktanlauf zu erstellen und bei Änderungen und Reklamationen zu aktualisieren.

Die Erstellung erfolgt gemäß den Richtlinien nach VDA Bd. 4 Teil 2. Die FMEAs müssen PREH auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden. Bei Bedarf müssen vom Lieferant Schnittstellen-FMEAs zum Kunden oder zum Unterlieferanten durchgeführt werden.

4.1.4 Produktionslenkungsplan (Control Plan)

Der Produktionslenkungsplan bildet eine Übersicht aller Q-Anforderungen, deren Nachweisführung und Prüfkriterien der Bauteile. Er ist jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen. Eine Anpassung im Projektfortschritt muss in Abstimmung mit den jeweiligen Qualitätsplanern von PREH erfolgen.

Der Produktionslenkungsplan umfasst:

Wareneingangs-, Zwischen- und Endprüfungen, Produktaudit und Requalifikationsprüfung

Besondere Merkmale, die in den FMEAs als qualitätsrelevant erkannt und bewertet wurden, müssen sich im Produktionslenkungsplan wieder finden.

4.1.5 Fähigkeitsnachweise

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen dem Nachweis der Qualitätsfähigkeit der Prozesse. Über alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind von den Lieferanten selbstständig Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Zusätzliche Fähigkeitsnachweise sind mit den Qualitätsplanern von PREH abzustimmen. Die Berechnung und Durchführung der Prozessfähigkeiten muss nach den VDA Band 4.1 / AIAG (QS 9000)-Richtlinien erfolgen, sofern vom Kunden keine andere, höherwertige Anforderung vorliegt.

Zum Nachweis der Prozessfähigkeit gelten folgende Grenzen:

Kurzzeitfähigkeit	$C_m/C_{mk} \geq 1,67$	(50 Teile)
Vorläufige Prozessfähigkeit	$p_p/p_{pk} \geq 1,67$	
Langzeitfähigkeit	$C_p/C_{pk} \geq 1,33$	(min. 30 x 5 Teile)

Prozessfähigkeitsnachweise sind für PREH kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie nachzuweisen.

Werden oben genannte Prozessfähigkeitskennwerte nicht erreicht, müssen die betroffenen Teilemerkmale 100% geprüft und die Ergebnisse dokumentiert werden, bis die Prozessfähigkeit erreicht, bzw. wiederhergestellt ist. Über die verwendeten Prüfmittel muss eine Prüfmittelfähigkeit (cg/cgk) nachgewiesen werden.

4.1.6 Prozessabnahme / Run@Rate vor Serieneinsatz

Die Produkt- und Prozessqualität sowie die Bestätigung zur Erreichung der Serientaktzeit (Kapazitätsbestätigung) ist von den Lieferanten im Rahmen einer Prozessserie nachzuweisen. PREH entscheidet individuell über eine eigene Prozessabnahme beim Lieferanten.

Eine Änderung des Produktionsprozesses ist in der Zeit von 6 Monaten vor und nach SOP des PREH-Kunden nicht zulässig.

Prozessabnahmen durch PREH aufgrund von Reklamationen sind kostenpflichtig und es werden die tatsächlich entstehenden Kosten an die Lieferanten weiterbelastet (siehe 5.4.)

4.1.7 Bemusterungen / Muster

4.1.7.1 Erstmuster mit EMPB

Erstbemusterungen von Lieferanten an PREH richten sich nach VDA Band 2 (PPF) bzw. PPAP. Standardvorgabe ist Level 3. Abweichungen davon sind auf der Bauteilspezifikation oder in den produktspezifischen Qualitätsanforderungen vermerkt.

Die Fertigung von Erstmusterteilen muss unter Serienbedingungen anhand der Serienwerkzeugfallenden Teile erfolgen. Werden mehrere gleiche Werkzeuge oder Formen eingesetzt oder entstammen die Teile Nestern, so ist mindestens ein Teil aus jedem Werkzeug, aus jeder Form oder jedem Nest zu vermessen und gesondert zu bemustern. Dabei gilt die Einhaltung der 2/3-Toleranz. Ist-Maße, die außerhalb der 2/3-Toleranz, aber innerhalb der Gesamttoleranz liegen, müssen an 4 weiteren Mustern vermessen werden. Es obliegt dann PREH diese zu akzeptieren.

Die Erstbemusterung umfasst auch den Nachweis der auf der Zeichnung angezogenen Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht und im IMDS nachzuweisen. (siehe 4.1.7.4 IMDS-Daten) Nachbemusterungsumfänge sind wie Erstbemusterungsumfänge zu handhaben.

Nach erfolgter Serienfreigabe ist vor Ausführung jeglicher Produkt-, Werkzeug- oder Prozessänderung die schriftliche Zustimmung durch PREH notwendig.

Die Erstmusterprüfberichte sind gemäß der Bestellung des Projekteinkaufs bei PREH vorzustellen. Erstmusterteile und EMPB-Dokumentationen sind kostenfrei zu erstellen und als „Erstmuster“ gekennzeichnet an die in der Bestellung vorgegebene Stelle zu senden. Es können jederzeit zusätzliche Dokumente von der Erstmusterabnahmestelle nachgefordert werden. Der Prozessfähigkeitsnachweis ist Bestandteil der Erstbemusterung (siehe Control Plan).

Die Erstmusterunterlagen sind grundsätzlich in deutscher oder englischer Sprache und in Papierform vorzustellen. Beiliegende Kopien müssen in Größe und Kontrast gut lesbar sein. Die Form des Messberichtes muss die Selbstbewertung des Lieferanten enthalten und eine Kundenbewertung ermöglichen.

Beispiele für Ablehnung von Erstbemusterungen:

- Dokumente und Nachweise fehlen oder liegen unvollständig vor.
- Soll-Ist-Abweichung liegt vor, ist aber nicht genehmigt.
- Die vorgestellten Teile entsprechen nicht dem gültigen Konstruktionsstand.
- Fehlende oder falsche IMDS Daten



Achtung: Für fehlgeschlagene Erstbemusterungen in Verantwortung des Lieferanten ist PREH der tatsächliche Aufwand einer Nachbemusterung zu ersetzen (Stundensätze x Zeitaufwand). Sonstige Muster sind nicht als Erstmuster zu kennzeichnen.

4.1.7.2 Bemusterungen von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster

Ansprechpartner für den Bemusterungsumfang und -zeitpunkt von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstigen Mustern ist der jeweilige Produktentwickler bzw. Qualitätsplaner. Die Lieferanten verpflichten sich, von Prototypen- und Vorserienteilen ein Messprotokoll entsprechend der Zeichnungsspezifikationen zu erstellen, zu bewerten und zu dokumentieren. Während der Prototypen- und Vorserienphase sind vorläufige Prozessfähigkeitsnachweise zu ermitteln.

Die Musterteile mit dem Messprotokoll sind, entsprechend gekennzeichnet, der anfordernden Stelle kostenfrei zuzustellen.

4.1.7.3 Referenz- und Grenzmuster

Referenzmuster Muster, das die zulässige Ausprägung von Merkmalswerten darstellt

Grenzmuster Muster, das den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals verkörpert.

Referenz- und Grenzmuster sind mit den Qualitätsplanern von PREH abzustimmen, als solche zu kennzeichnen und geschützt vor Umwelteinflüssen während der gesamten Produktionsdauer aufzubewahren. Diese sind PREH auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

Die in den technischen Unterlagen angegebenen „Urmuster“ für Chrom, Lackierungen, Farbe, Narbungen, etc. sind für die Anlauf- und Serienproduktion von den Lieferanten zu beschaffen und als Referenz verbindlich.

4.1.7.4 IMDS-Daten

Es werden nur Daten akzeptiert, welche folgenden grundsätzlichen Voraussetzungen erfüllen:

- Einhaltung der jeweils gültigen IMDS-Richtlinien.
- ZSB (Zusammenbau) Teile sind inklusive den Einzelteilen einzustellen.
- Die Zeichnungsnummer ist ohne Leerzeichen aber mit Sonderzeichen “-“ und “/“ einzugeben (xxxxx-yyy/zzzz).
- Muss eine Zeichnungsnummer aus verschiedenen Gründen erneut gesendet werden, muss dies als neue Version erfolgen.

4.1.8 Kennzeichnung von Prototypen- und Vorserienteilen (Gebinde)

Prototypen- und Vorserienteile sind auf den Verpackungseinheiten deutlich sichtbar mit einem zusätzlichen Aufkleber zu kennzeichnen. Die Aufkleber sind mit Teilenummern, Teilebezeichnung, Änderungsindex, Produktionsdatum, Chargennummer und Hinweis auf den Freigabebericht zu versehen. Lieferungen nach Änderung bzw. mit Sonderfreigabe sind bei den ersten drei Anlieferungen an den Gebinden deutlich als solche zu kennzeichnen.

4.1.9 Teilelebenslauf

Zu allen Produkten wird von den Lieferanten ein Teilelebenslauf geführt. Hierbei werden alle Produkt- und Verfahrensänderungen dokumentiert. Inhalt des Teilelebenslaufes:

- Zeichnungsnummer
- Artikelbezeichnung
- PREH Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten-Index
- Änderungsgrund
- Einsatzdatum
- Handmuster, VWZ (Vorserienwerkzeug) oder SWZ (Serienwerkzeug)

Im Bedarfsfall können Maschineneinstelldatenblätter angefordert werden.

(Für alle Entwicklungsstände gemäß PREH Zeichnungsnummer und den jeweiligen vom Lieferanten dazu durchgeführten Optimierungsmaßnahmen, sind die Maschineneinstellparameter im Teilelebenslauf zu dokumentieren. Der aktualisierte Teilelebenslauf ist umgehend dem Produktentwickler zuzusenden und jeder, diesem Bauteilstand entsprechenden, Lieferung beizulegen solange keine Serienfreigabe vorliegt.)

4.1.10 Warenbegleitende Dokumentation in der Prototypen- und Vorserienphase

Jeder Lieferung sind produktspezifisch, gemäß den Vorgaben im Control Plan, Prüfnachweise beizulegen. Zusätzlich ist jeder Lieferung der aktuelle Teilelebenslauf beizulegen. (siehe Punkt 4.1.9)

Die für die zerstörungsfreien Prüfungen verwendeten Teile sind der Lieferung gesondert gekennzeichnet beizulegen.

4.1.11 Kennzeichnung von Prototypen-, Vorserien- und Serienteilen

Jedes Bauteil ist grundsätzlich zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung hat mittels Aufkleber oder durch Einsätze im Werkzeug zu erfolgen. Folgende Angaben müssen enthalten sein:

- Zeichnungsnummer oder Bezeichnung
- PREH Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten-Index
- Produktionsdatum
- Material

Bei Bauteilen, deren Abmessung, Funktion und / oder Geometrie eine solche Kennzeichnung nicht zulassen, hat die Identifizierung in Abstimmung mit dem zuständigen PREH Qualitätsplaner über die Gebindekennzeichnung zu erfolgen.

4.1.12 Sonderfreigabe

Abweichungen von Lieferspezifikationen sind nicht zulässig. Ausnahme: Nach Rücksprache mit den Produktentwicklern können zeitlich oder mengenmäßig befristete Freigaben in Ausnahmefällen durch den Entwickler und das Lieferantenmanagement von PREH schriftlich erteilt werden.

4.1.13 Requalifikationsprüfungen

Im Rahmen einer mindestens jährlich zu wiederholenden Prüfung aller an PREH gelieferten Bauteile und Komponenten sind die für die Requalifikation festgelegten Merkmale (insbesondere Funktion, Material und Geometrie) nachzuweisen.

Der Umfang der zu prüfenden Merkmale entspricht dem EMPB-Umfang, sofern nichts anderes in Abstimmung mit den PREH Qualitätsplanern definiert und im Control Plan vermerkt wurde.

Die Nachweise sind PREH auf Anforderung kostenfrei zur Verfügung zu stellen.

4.2 Werkzeugmanagement

Für die Werkzeugbeschaffung gelten die gültigen vertraglichen Regelungen zwischen PREH und dem Lieferanten. Die Lieferanten verpflichten sich, die Werkzeuge mit der PREH-Teilenummer zu kennzeichnen, ordnungs- und sachgemäß aufzubewahren, zu versichern und zu warten.

4.2.1 Werkzeugkonstruktion und -herstellung

Die Lieferanten müssen angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Herstellung und maßliche Prüfung von Werkzeugen und Lehren einsetzen. Bei der Vergabe an Unterlieferanten müssen in Verantwortung der Lieferanten diese Voraussetzungen ebenso erfüllt werden. Werkzeuge im Eigentum des PREH-Kunden bzw. PREH eigene Werkzeuge müssen durch Typenschilder deutlich sichtbar als solche gekennzeichnet werden.

4.2.2 Werkzeugabnahme und -freigabe

Die technische Werkzeugabnahme erfolgt vor Ort durch die Werkzeugtechnik und ist Teil der Gesamtfreigabe.

Die endgültige Werkzeugfreigabe erfolgt durch eine erfolgreich abgeschlossene Erstbemusterung der Bauteile an SQA PREH.

4.2.3 Werkzeugverwaltung

Die Lieferanten müssen ein Verfahren zur Werkzeugverwaltung planen und einführen. Dies muss insbesondere folgende Kriterien beinhalten:

- Werkzeuglebenslauf
- Geeignetes Lagerungssystem
- Nachweise zur vorbeugenden Werkzeugwartung
- Das Letztteil einer Charge ist bis zum nächsten Produktionsstart am Werkzeug aufzubewahren.

4.2.4 Prüflehren / Prüfmittel

Prüflehren und Prüfmittel sind in die Prüfmittelüberwachung der Lieferanten aufzunehmen. Sie sind entsprechend zu kennzeichnen und dem Produkt zuzuordnen. Fähigkeiten der Prüfmittel sind im Zuge der Erstbemusterung nachzuweisen. Der Aufbau von Prüflehren und Messaufnahmen ist mit dem jeweiligen Qualitätsplaner von PREH abzustimmen.

Sie sind so zu konzipieren, dass sie die gesamte Produktentwicklungs- und Produktionsdauer abdecken können. Kosten für Prüflehren, Prüfmittel und Messaufnahmen tragen die Lieferanten. Für alle CC-, R- und SC-Merkmale sind von den Lieferanten selbstständig Prüf- und Messmittelfähigkeitsnachweise (MSA) zu erbringen.



5.0 Qualitätssicherung in der Serie

5.1 Kennzahlen und Ziele

PREH hat sich dem Null-Fehler Ziel verpflichtet und erwartet dies auch von seinen Lieferanten. Es werden deshalb keine individuellen PPM Zielwerte festgelegt. Dementsprechend verfolgt PREH über Qualitäts- und Logistikkennzahlen die Entwicklung der Leistung seiner Lieferanten und informiert diese Quartalsweise.

Bei anhaltend mangelhaften Lieferleistungen kommt ein Eskalationsverfahren (siehe Pkt.8) zur Anwendung.

Eine umfassende Lieferantenbewertung erfolgt 1x pro Jahr (siehe Pkt.6)

5.2 Wareneingangsprüfungen

Unabhängig der von den Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrollen führt PREH folgende Prüfungen durch:

- Identprüfung
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung
- Merkmalsprüfung (Stichprobe)

PREH wird offensichtlich erkennbare Mängel den Lieferanten schriftlich anzeigen.

Mängel, welche im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Bekannt werden bzw. bei Sammelausschussabnahmen den Lieferanten angezeigt.

PREH ist nicht verpflichtet bei Eingang weitergehende Prüfungen durchzuführen und ist somit von den übrigen unverzüglichen Prüfungs- und Rügepflichten befreit.

5.3 Nachweisbarkeit

Der Lieferant muss eine Nachweisbarkeit von Teilelieferungen an PREH sicherstellen, um z.B. ein schnelles Auffinden von einer Charge Ausschussteilen zu ermöglichen. Vor allem muss der Lieferant in der Lage sein, folgende Informationen an Preh geben zu können:

- Produktionsdatum
- Rohmaterial-Los und Zertifikat
- ReaCh - Registrierung

5.4 Sortieraktionen

Werden in der Anlieferung oder beim Verbau während der Vorserie und Serie fehlerhafte Teile festgestellt, haben die Lieferanten die Möglichkeit, nach Aufforderung den Umfang der verdächtigen Teile bei PREH auf ihre Kosten unverzüglich zu sortieren. Kommt der Lieferant dieser Aufforderung nicht nach, wird die Sortierung der zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit notwendigen Mengen, nach Information des Lieferanten, durch Mitarbeiter von PREH oder externe Dienstleister durchgeführt. Die entstandenen Kosten trägt der Lieferant. (siehe Punkt 5.6)

5.5 Reklamationsablauf

Bei Reklamationen werden die Lieferanten von PREH durch einen Reklamationsbericht informiert. Die Lieferanten sind aufgefordert, den Fehler zu analysieren, geeignete Abstellmaßnahmen festzulegen, durchzuführen und zu überwachen.

Die entsprechende Stellungnahme (**8-D Report**) ist der reklamierenden Stelle innerhalb der folgenden Fristen zuzusenden:

D1 – D3	innerhalb 24 h
D4 – D6	innerhalb 5 AT
D7 – D8	innerhalb 10 AT

Erfordert die Analyse des Sachverhalts einen längeren Zeitraum, oder ist aufgrund der Dringlichkeit der Situation eine Stellungnahme des Lieferanten kurzfristig erforderlich, so ist an die reklamierende Stelle unverzüglich zu berichten.

Bei komplexen Fehlerbildern wird die gemeinsame Analyse vor Ort angestrebt.

5.6 Mängelansprüche

Bei von Lieferanten verschuldeten mangelhaften Qualitätsleistungen ist PREH berechtigt, die vereinbarten Gewährleistungsrechte geltend zu machen. Die durch die Mängel entstehenden Kosten werden von PREH ermittelt und den Lieferanten belastet. Je nach entstehendem Aufwand (regionale Stundensätze, Umfang, Dauer) werden von den Sachbearbeitern Qualitätsmanagement Werke PREH insbesondere folgende Kostenarten im Zusammenhang mit Reklamationen mit zugeordneten Stundensätzen belastet:

- Sortierung und Nacharbeit
- Laboranalysen
- Reklamationsbedingte Prozessabnahmen
- Produktionsstörungen, gebundene Lagerfläche
- Nachbemusterungen aufgrund lieferantenverschuldeter Ablehnung
-

Für jede Reklamation wird dem Lieferant eine Bearbeitungspauschale berechnet, deren Höhe vom PREH Standort abhängig ist.

5.7 Lieferantenbesuche

PREH behält sich das Recht vor, die Produktionsstandorte des Lieferanten, sowie die seiner Unterlieferanten, jederzeit innerhalb der üblichen Geschäftszeiten zu besuchen. Anlass kann sein:

- die Durchführung von Prozessaudits
- die Durchführung von Prozessfähigkeitsnachweisen
- Qualitätsbeanstandungen

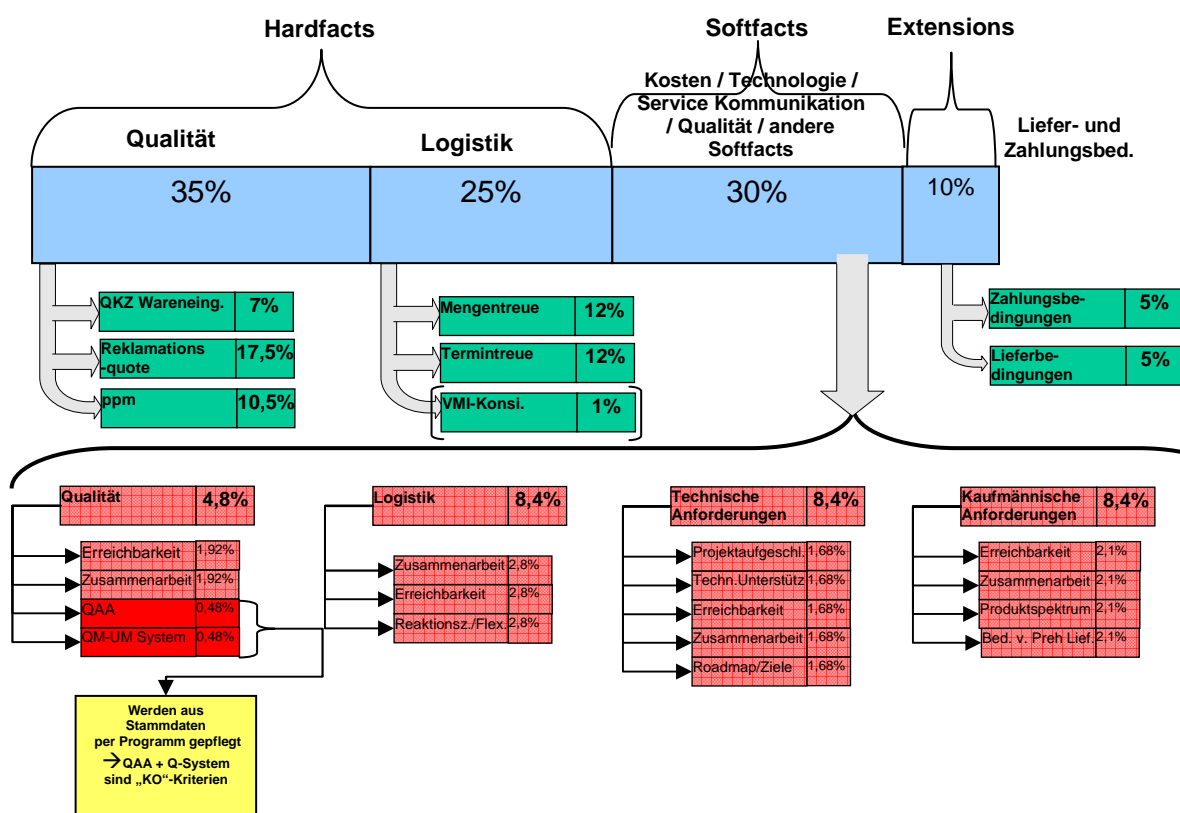
Dies kann auch in Begleitung des Kunden von PREH erfolgen.

Die Ankündigung solcher Besuche wird in einem angemessenen Zeitrahmen erfolgen.

6.0 Lieferantenbewertung

Zur Bewertung der Lieferanten werden Kennzahlen aus den Bereichen Logistik, Beschaffung, Entwicklung und Qualitätsmanagement ermittelt. Aus den jeweiligen Bereichen erfolgt eine Bewertung, welche zu unterschiedlicher Gewichtung in einer Gesamtnote zusammengeführt wird.

Die Bewertung wird vom Einkauf jährlich an die Lieferanten verteilt und umfasst folgende Kriterien:



7.0 Allgemeine Anforderungen an Lieferanten

7.1 Umwelt

Die Lieferanten müssen sicherstellen, dass alle Materialien und Rohstoffe, die in der Fertigungskette zum Einsatz kommen, den gesetzlichen Anforderungen sowie den Anforderungen der Kunden von PREH insbesondere für eingeschränkte Gefahr- und Verbotstoffe entsprechen (**EU Altautorichtlinie (2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG, 2008/33/EG)**, **Chemikalienverbotsverordnung (EU76/769/EWG)**; **Elektrorichtlinie (2002/95/EG)**, **ReaCh (2006/1907/EG)**, **GADSL**).



Die Lieferanten verpflichten sich, die Materialdaten im **IMDS** bei der Erstbemusterung einzutragen und haften für die Richtigkeit und die Detaillierung der von ihnen gemachten Angaben.

Die im Herstellerland, Abnehmerland und in der Bundesrepublik Deutschland geltenden Umweltvorschriften sowie die Richtlinien des IMDS sind einzuhalten.

7.2 Verpackung

Die Verpackung für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile, bzw. die produktspezifischen Verpackungen und deren Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Materialien, sind mit der Fertigungstechnik von PREH festzulegen, zu erproben und zu überwachen. Die Lieferanten müssen dabei immer den gültigen PREH Verpackungsstandard beachten. Die Kennzeichnung der Verpackung muss nach VDA 4902 erfolgen.

8.0 Eskalationsverfahren bei PREH

Ziel von PREH ist es, eine ständige Verbesserung der Qualitäts- und Lieferleistung zu erreichen. Dazu werden alle Serienlieferanten in Hinsicht auf Qualität (ppm, Reklamationsquote) und Logistik (Mengentreue, Termintreue) ständig bewertet. Eine entsprechende Auswertung wird quartalsweise an die Portfoliolieferanten verschickt. Alle anderen Lieferanten erhalten die Auswertung auf Anfrage.

Lieferanten, die dabei die Erwartungen von PREH an Qualität und / oder Logistik nicht erfüllen, können einem Eskalationsverfahren unterworfen werden.

Eskalationsstufe 1 – Qualitäts- und / oder Logistikleistung unzureichend in einem Quartal

Schreiben an den Qualitätsleiter des Lieferanten mit der Aufforderung, einen Aktionsplan zur Verbesserung der Qualitäts- und / oder Lieferleistung zu erstellen, unterschrieben vom Qualitätsleiter des jeweiligen PREH Werkes.

Eskalationsstufe 2 - Qualitäts- und / oder Logistikleistung unzureichend in zwei aufeinander folgenden Quartalen und / oder Maßnahmenplan nicht wirksam

Einladung zum Lieferantengespräch bei PREH durch den Qualitäts- und / oder Logistikleiter des jeweiligen PREH Werkes.
Kopie des Schreibens an Zentrale Qualität und Strategischer Einkauf PREH.

Eskalationsstufe 3 - Qualitäts- und / oder Logistikleistung unzureichend in drei aufeinander folgenden Quartalen und / oder Maßnahmenplan aus Stufe 2 nicht wirksam

Einladung zum Lieferantengespräch bei PREH durch den Leiter Zentrale Qualität und Leiter Strategischer Einkauf.
Lieferant kann in NBOH Status gesetzt werden.
Optional: Durchführung eines Lieferantenaudits



Bei kurzfristig auftretenden schwerwiegenden Problemen, behält PREH sich vor, einzelne Eskalationsstufen zu überspringen.

Andere Rechte, die PREH nach den vertraglichen Vereinbarungen oder dem vereinbarten Recht zustehen, gelten zusätzlich zu diesem Eskalationsverfahren und bleiben unberührt.

9.0 Zustimmungserklärung des Lieferanten

Dieses Lieferantenhandbuch ist Bestandteil der vertraglichen Beziehungen zwischen PREH und den Lieferanten, ohne dass es einer Unterzeichnung dieses Lieferantenhandbuches bedarf. Die Bestätigung über den Erhalt des Lieferantenhandbuches und das Einverständnis mit dem Inhalt ergibt sich automatisch mit Aufnahme der vertraglichen Beziehungen zu PREH. Es gilt bereits im Anfragestadium.

10.0 Abkürzungen

AIAG	(Automotive Industry Action Group)
APQP	(Advanced Product Quality Planning)
PPAP	(Production Part Approval Process)
MSA	(Measurement System Analysis)
FMEA	(Fehler-Möglichkeiten-und Einfluss-Analyse)
R	(Merkmal mit rechtlicher Relevanz)
CC	(Critical characteristic)
SC	(Significant characteristic)
KVP	(Kontinuierlicher Verbesserungsprozess)
IMDS	(Internationales Material-Daten-System, siehe www.mdsystem.com)
EMPB	(Erstmusterprüfbericht)
NBOH	(New business on hold = gesperrt für Neugeschäft)

11.0 Formblätter

Übersicht anzuwendender Formulare

- PREH-Maßbericht**
- PQSP's**
- PPAP-Formular**
- VDA-PPF-Formular**
- 8D-Report**

Für Rückfragen steht Ihnen Herr Bernd Waldner zur Verfügung.

Tel.	+49-9771-92-5335
Fax	+49-9771-92-2087
E-mail	bernd.waldner@preh.de