

Lieferantenhandbuch

(Version 11)

voestalpine AUTOMOTIVE COMPONENTS
COLD STAMPING & ASSEMBLIES



Wir nehmen die Zukunft in die Hand.

voestalpine

ONE STEP AHEAD.

Lieferanten-Commitment

Als weltweit führender Anbieter in der Fertigung, Verarbeitung und Weiterentwicklung von komplexen, einbaufertigen Baugruppen unterschiedlicher Materialien (Stahl, Alu, Hybrid), insbesondere für die technologieintensiven Branchen wie Automotive, Bahn- und Luftfahrt und Energie beschäftigt die voestalpine über

50.000 Mitarbeiter in

500 Konzerngesellschaften und -standorten, in über

50 Ländern auf allen

5 Kontinenten.

Durch unsere Liebe zum Detail, unser Know-how und Engagement sind wir auf der ganzen Welt stets einen Schritt voraus, wenn es um Forschung, Entwicklung und Herstellung zukunftsweisender Karosseriebauteile, den Schutz unserer Umwelt und die Sicherung unserer Zukunft geht.

Wir engagieren uns gezielt in strategischen und zukunftssträchtigen Branchen wie Mobilität und Energie. Kundenbeziehungen pflegen wir langfristig und bringen uns mit all unserem Wissen ein, um die kundenspezifische Wertschöpfungskette zu vertiefen. So sind wir im sich stets verändernden globalwirtschaftlichen Umfeld ein stabiler und verlässlicher Partner.

Wir sind beweglich.

Aufgrund unserer dezentralen Struktur sind wir in der Lage, unseren Kunden die schnellere und bessere Lösung zu bieten.

Wir sind spezialisiert.

Als weltweiter Verbund erfahrener Spezialisten bringen wir für jedes Projekt die richtigen Köpfe und Kompetenzen an einen Tisch. Wir begleiten und unterstützen unsere Kunden als KOMPLETTPARTNER durch Vormaterialkompetenz, eigenen Betriebsmittel- und Prototypenbau, Kleinserien- und Hochvolumen-Produktionen, Oberflächenbehandlung bis hin zur Ersatzteilbereitstellung.

Wir treiben Entwicklungen voran.

Offen gegenüber Neuem und mit der Neugier des Forschenden denken wir visionär und weit über das Bestehende hinaus – denn nichts ist so gut, als dass wir es nicht noch optimieren könnten.

Mit unseren 11 weltweiten Produktionsstandorten haben wir es uns zum Ziel gesetzt, unsere Kunden auf dem Weg zur Globalisierung und zu neuen Lösungen im automobilen Leichtbau optimal zu unterstützen. Wir sind der Spezialist für Kaltumformung. Bei unseren Komponenten kombinieren wir

innovative Verbindungstechniken und effiziente Automatisierung in hochpräziser und wirtschaftlicher Serienfertigung.

Um diese Kompetenz und Leistungsfähigkeit zu sichern, aber auch weiter auszubauen, ist es unbedingt erforderlich, dass unsere qualifizierten Mitarbeiter und Lieferpartner bewährte und neue Methoden zur Absicherung der Qualität und aller Prozesse verstehen und ständig anwenden.

Sie als unser Lieferpartner verfügen zusätzlich über wirksame Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagementsysteme und weisen die ordnungsgemäße Funktion mit entsprechenden Nachweis-Dokumentationen regelmäßig nach.



Unsere Kunden fordern eine kontinuierliche Qualitätsverbesserung sowie die Verpflichtung, das „NULL-FEHLER-ZIEL“ einzuhalten. Dieses Ziel, dem Prinzip der ständigen Verbesserung verpflichtet, erwarten wir gleichermaßen von unseren Lieferpartnern. Dabei ist es notwendig, dass die kundenspezifischen Forderungen unserer Produkte in der gesamten Prozesskette, bis zum letzten Unterlieferanten, durchgereicht und deren Umsetzung inklusive Wirksamkeit überprüft werden.

Daher unsere Aufforderung an Sie:

Machen Sie Ihre Mitarbeiter sowie Ihre Unterlieferanten mit den kundenspezifischen Anforderungen vertraut.

Dettingen, 23.01.2018

Dr. Harald Traxler
Geschäftsführung

Karin Schwendemann
Geschäftsführung

Thomas Block
Geschäftsführung

Dirk Molder
Leiter Einkauf

Änderungen

Kapitel	Änderungen	Freigabe
Version	V1	
	Urversion	01.01.2005
Version	V2	
4.8	Lieferanteneskalationsprozess	02.05.2006
Version	V3	
4.6.5	Ersatzteilversorgung	06.11.2006
Version	V4	
4.5	von Gutbrod auf voestalpine Stamptec geändert Lieferantenauswahlprozess	01.01.2011
Version	V5	
4.5	Lieferantenauswahlprozess	17.06.2013
4.6	Lieferantenbeauftragung und Ersatzteilversorgung	
Version	V6	
	Lieferanten-Commitment	01.02.2014
1	Einleitung	
3.8.5	Vorgaben zur Requalifikationsprüfung	
4.5.1	Auswahlprozess Produktionsmateriallieferanten	
4.6.2	Lieferabrufe	
4.6.5	Ersatzteilversorgung	
4.7.3	Lieferantenbewertung	
4.8	Lieferanteneskalationsprozess	
5.5	Umweltforderungen an die Lieferanten	
6	Geheimhaltung	
7	Vorgaben der Logistik	
7.1	Zentraleinkauf	
7.5	Durchführung von Bestandsaufnahmen	
8	Logistikvorschrift	
9	Überlassungsbedingungen	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Anhang 3	Besondere Merkmale	
Anhang 3	3 Standorte der voestalpine Stamptec-Gruppe	
Anhang 5	Mitgeltende kundenspezifische Normen und Regeln	
Anhang 6	REACH-Fragebogen	
Version	V7	
	Lieferanten-Commitment	18.03.2015
1	Einleitung	
2	Einkaufsstrategie	
3.13	Qualitätsvorausplanung	
3.2	Produktspezifische Qualitätssicherungsvereinbarung (PQSV)	
3.4	Transport (neu 7.3)	
3.5	Standortänderungen	
3.7.1	Prozess-FMEA	
3.7.5	Periodische Produktrequalifikation	
3.7.7	PPF-Verfahren (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)	
3.12	Reifegradabsicherung/Qualitätsvorausplanung	
4.1	Aufgaben und Ziele unseres Lieferantenmanagements	
4.2	Strukturaufbau des Lieferantenmanagements	
4.4	Ziele und Aufgaben der Prozessphasen	
4.5	Lieferantenauswahlprozess	
4.5.1	Produktionsmateriallieferanten	
4.5.2	Nicht-Produktionsmateriallieferanten	

4.6.1	Rahmenaufträge	
4.7.2	Lieferantenreklamationsmanagement	
4.8	Lieferantenkooperation/Lieferanten-Eskalationsprozess	
4.8.1	Ablaufdiagramm Lieferanten-Eskalationsprozess	
4.9.1	Lieferantenaudit	
4.9.2	Lieferanten-Entwicklungsplan	
	Kapitel 7 wird neu Kapitel 6 und ff	
6.1	Der Einkauf der voestalpine Stampotec-Gruppe	
6.3	Verpflichtung zur Zusammenarbeit mit dem Einkauf	
6.4	Mindestangaben auf Rechnungen	
7.3	Lieferungen frei Werk	
7.6	Allgemeines	
7.7.4	Coilanlieferungen	
7.8	Anlieferungen	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Anhang 2	Lieferanten-Entwicklungsplan	
Anhang 3	Standorte der voestalpine Stampotec-Gruppe	
Anhang 5	Mitgeltende Kunden-Normen und Regeln	
Anhang 6	Geheimhaltungsvereinbarung	
Anhang 7	Lieferantenselbstauskunft	
Version	V8	
	Inhaltsverzeichnis aktualisiert	
3.7.5	Periodische Produktrequalifikation	
3.7.6	Muster, Prototypen und Vorserienteile	
3.7.7	PPF-Verfahren (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)	
4.6.1	Rahmenaufträge	
4.7.3	Lieferantenbewertung	
4.9.1	Lieferantenaudit	
5	Umwelt- und Energiemanagement	18.09.2015
5.1	Umwelt- und Energieleitlinien/-politik	
5.2	Umwelt- und Energieziele	
5.3	Umwelt- Energiemanagement-System	
5.4	Kontinuierliche Verbesserung	
5.5	Forderungen an die Lieferanten	
6.5	Durchführung von Bestandsaufnahmen	
6.6	Unterlieferung bei ausgelagerten Prozessen	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Version	V9	
	Änderung Namensgebung – neu Automotive Components	
	Anpassung Textpassage Lieferanten-Commitment	
	Inhaltsverzeichnis aktualisiert	
2	Einkaufsstrategie	
3.5	Standortänderungen	
3.6	Besondere Merkmale (bM)	
3.7.1	Prozess-FMEA	
3.7.2	Produktionslenkungsplan (PLP)	
3.7.3	Zentrale Mailadresse Erstmusterprüfberichte geändert	
3.7.6	Muster, Prototypen und Vorserienteile	09.09.2016
3.7.7	Prüfungen anstelle von Prüfung	
3.9	Prozessfähigkeit	
4.5	Lieferantenauswahlprozess	
4.5.1	Produktionsmateriallieferanten/Produktionsmittellieferanten	
4.6.4	Liefertermine und -fristen	
5.5	Forderungen an die Lieferanten	
6.1	Der Einkauf der voestalpine	
6.2	Allgemeine Einkaufsbedingungen	
6.3	Verpflichtung zur Zusammenarbeit mit dem Einkauf	

6.6	Unterlieferung bei ausgelagerten Prozessen	
7	Allgemeine Logistikvorschrift	
7.1	Vorwort	
7.2	Lieferschein	
7.4.1	Beschriftung der Transporteinheiten und Verpackungseinheiten	
7.4.2	Verpackung	
7.5	Kleinladungsträger	
7.7.3	Anlieferung	
7.8	Anlieferungen	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Anhang 2	Lieferanten-Entwicklungsplan entfernt	
Anhang 3	Geheimhaltungsvereinbarung entfernt	
Anhang 3	Standorte der voestalpine Automotive Components	
Anhang 4	Checkliste Umweltmanagement bei Lieferanten entfernt	
Anhang 5	Anhang 5 wird Anhang 3	
Anhang 6	Geheimhaltungsvereinbarung entfernt	
Anhang 7	Lieferantenselbstauskunft entfernt	
Version	V10	
4.8	Lieferantenkooperation/Lieferanten-Eskalationsprozess	
4.8.1	Ablaufdiagramm Lieferanten-Eskalationsprozess	
5.5	Forderungen an Lieferanten	30.03.2017
6.2	Allgemeine Einkaufsbedingungen	
7.2	Lieferungen ab Werk	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Version	V11	
	Schrift nach neuem CD	
	Deckblatt	
	Lieferanten-Commitment	
2	Arbeitsschutz hinzu	
3.7	Kunden-, produkt- und prozessspezifische Forderungen	
3.7.2	Produktionslenkungsplan (PLP)	
3.7.7	PPF-Verfahren (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)	
3.7.8	Notfallplan	
4.5	Lieferantenauswahlprozess	
4.5.1	Produktionsmittel	
4.6.4	Minder-/Überlieferungen	
4.6.5	Liefertermine und -fristen	23.01.2018
4.6.6	Lieferverzug	
4.9.1	Lieferantenaudit	
4.9.2	Lieferanten-Entwicklungsplan	
5.5	Forderungen an den Lieferanten	
6.2	Allgemeine Einkaufsbedingungen	
6.6	Bestandsdifferenzen	
6.7	Vorgaben an die Lieferanten	
7.2	Lieferungen ab Werk	
7.4.2	Beschriftung der Transporteinheiten und Verpackungseinheiten	
Anhang 1	Lieferantenbewertung	
Anhang 3	Mitgeltende Kunden-Normen und Regeln	
Anhang 4	Allgemeine Verpackungsvorschrift „COILS“	

Inhaltsverzeichnis

LIEFERANTEN-COMMITMENT	2
1 EINLEITUNG.....	9
2 EINKAUFSTRATEGIE.....	10
3 QUALITÄTSMANAGEMENT.....	11
3.1 VORWORT	11
3.2 PRODUKTSPEZIFISCHE QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG (PQSV)	11
3.3 IDENTIFIKATION UND RÜCKVERFOLGBARKEIT VON PRODUKTEN.....	11
3.4 QUALITÄTSAUFZEICHNUNGEN	11
3.5 STANDORTÄNDERUNGEN.....	12
3.6 BESONDERE MERKMALE (BM).....	12
3.7 KUNDEN-, PRODUKT- UND PROZESSPEZIFISCHE FORDERUNGEN	12
3.7.1 Prozess-FMEA.....	13
3.7.2 Produktionslenkungsplan (PLP).....	13
3.7.3 Prozessfähigkeit.....	13
3.7.4 Kennzeichnung von Teilen mit besonderen Merkmalen	14
3.7.5 Periodische Produktrequalifikation	14
3.7.6 Muster, Prototypen und Vorserienteile	14
3.7.7 PPF-Verfahren (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)	15
3.7.8 Notfallplan.....	16
3.8 NULL-FEHLER-STRATEGIE	16
3.9 PRÜFUNGEN DURCH VOESTALPINE.....	16
3.10 LENKUNG NICHT KONFORMER PRODUKTE	16
3.11 FEHLERHAFT LIEFERUNGEN	17
3.12 REIFEGRADABSICHERUNG/QUALITÄTSMANAGEMENT.....	17
4 LIEFERANTENMANAGEMENT	19
4.1 AUFGABEN UND ZIELE UNSERES LIEFERANTENMANAGEMENTS.....	19
4.2 STRUKTURAUFBAU DES LIEFERANTENMANAGEMENTS	19
4.3 PROZESSPHASEN DES LIEFERANTENMANAGEMENTS.....	20
4.4 ZIELE UND AUFGABEN DER PROZESSPHASEN	21
4.5 LIEFERANTENAUSWAHLPROZESS.....	22
4.5.1 Produktionsmateriallieferanten/Produktionsmittellieferanten.....	23
4.5.2 Nicht-Produktionsmateriallieferanten	24
4.6 LIEFERANTENBEAUFTRAGUNG UND ERSATZTEILVERSORGUNG.....	24
4.6.1 Rahmenaufträge.....	24
4.6.2 Lieferabrufe	25
4.6.3 Mengenschwankungen in den Lieferabrufen	25
4.6.4 Minder-/Überlieferungen.....	25
4.6.5 Liefertermine und -fristen	26
4.6.6 Lieferverzug	26
4.6.7 Ersatzteilversorgung.....	26
4.7 LIEFERANTENLEISTUNG	27
4.7.1 Auftragserfüllungs-Prüfung	27
4.7.2 Lieferantenreklamationsmanagement	27
4.7.3 Lieferantenbewertung	27
4.8 LIEFERANTENKOOPERATION/LIEFERANTEN-ESKALATIONSPROZESS.....	27
4.8.1 Ablaufdiagramm Lieferanten-Eskalationsprozess	29
4.9 LIEFERANTENENTWICKLUNG.....	30
4.9.1 Lieferantenaudit	30
4.9.2 Lieferanten-Entwicklungsplan.....	30
4.9.3 Lieferanten-Unterstützung.....	30
4.9.4 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP).....	30

5 UMWELT- UND ENERGIEMANAGEMENT.....	31
5.1 UMWELT- UND ENERGIELEITLINIEN/-POLITIK.....	31
5.2 UMWELT- UND ENERGIEZIELE.....	31
5.3 UMWELT- UND ENERGIEMANAGEMENT-SYSTEM.....	31
5.4 KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG	31
5.5 FORDERUNGEN AN DIE LIEFERANTEN	32
6 VORGABEN DURCH DEN EINKAUF	34
6.1 DER EINKAUF DER VOESTALPINE.....	34
6.2 ALLGEMEINE EINKAUFSDINGUNGEN.....	34
6.3 VERPFLICHTUNG ZUR ZUSAMMENARBEIT MIT DEM EINKAUF.....	34
6.4 MINDESTANGABEN AUF RECHNUNGEN.....	34
6.5 DURCHFÜHRUNG VON BESTANDSAUFNAHMEN	35
6.6 BESTANDSDIFFERENZEN	35
6.7 VORGABEN AN DIE LIEFERANTEN	36
7 LOGISTIKVORSCHRIFT	38
7.1 VORWORT	38
7.2 LIEFERUNGEN AB WERK	38
7.3 LIEFERUNGEN FREI WERK	39
7.4 KENNZEICHNUNG.....	39
7.4.1 Lieferschein.....	39
7.4.2 Beschriftung der Transporteinheiten und Verpackungseinheiten.....	40
7.5 VERPACKUNG	40
7.6 ALLGEMEINES	42
7.7 LKW-ANLIEFERUNGEN.....	42
7.7.1 Gitterboxen.....	42
7.7.2 Europaletten	43
7.7.3 Kleinladungsträger	43
7.7.4 Coilanlieferungen	43
7.8 ANLIEFERUNGEN	44
ANHANG 1 – LIEFERANTENBEWERTUNG.....	45
ANHANG 2 – STANDORTE.....	50
ANHANG 3 – MITGELTENDE KUNDEN-NORMEN UND REGELN	51
ANHANG 4 - ALLGEMEINE VERPACKUNGSVORSCHRIFT „COILS“	52

1 Einleitung

Wir begrüßen Sie als Lieferpartner der voestalpine Automotive Components Business Segment Cold Stamping & Assemblies. Mit diesem Lieferantenhandbuch sind wir überzeugt, Ihnen ein hilfreiches und wertvolles Werkzeug an die Hand zu geben, damit Sie sich umfänglich mit den an Sie von uns gestellten Anforderungen und den Anforderungen unserer Kunden vertraut machen können. Sie werden an diesen Anforderungen gemessen und bewertet. Deshalb lesen Sie bitte dieses Lieferantenhandbuch aufmerksam durch und setzen Sie die darin beschriebenen Bestimmungen in Ihren Unternehmen wirksam und nachhaltig um.

Hinweise zum Copyright

Das Copyright der vorliegenden Dokumentation liegt bei voestalpine Automotive Components Dettingen GmbH, Daimlerstr. 29, 72581 Dettingen/Erms. Dieses Handbuch ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist ohne die Zustimmung von voestalpine Automotive Components Dettingen GmbH unzulässig und strafbar. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen jeglicher Art.

Inhaltliche Gesamtverantwortung

Die inhaltliche Gesamtverantwortung für dieses Lieferantenhandbuch liegt beim Einkaufsleiter der voestalpine Automotive Components Dettingen GmbH. Die einzelnen Fachinhalte wurden mit den Fachbereichen eng abgestimmt und erarbeitet. Es handelt sich um ein lebendes Arbeitspapier, weitere inhaltliche Anregungen unserer Lieferpartner sind daher ausdrücklich erwünscht.

2 Einkaufsstrategie

Das Ziel der NULL-FEHLER-QUALITÄT ist der Kern unserer Qualitätspolitik und das Grundelement unseres Qualitätsmanagement-Systems (QM-System). Dieser hohe Anspruch ist auch zentraler Bestandteil unserer Einkaufsstrategie und unseres Lieferantenmanagements.

Gute Voraussetzungen für eine langfristige partnerschaftliche Zusammenarbeit haben Unternehmen, die:

- die Grundsätze unserer Qualitätspolitik als ihre eigenen betrachten und dies auch von ihren Unterauftragnehmern fordern, um eine lückenlose Nachvollziehbarkeit sicherzustellen,
- ein zertifiziertes QM-System haben (IATF 16949 bzw. ISO/TS 16949, DIN ISO 9001 oder VDA 6.1),
- kontinuierlich ihr QM-System verbessern und weiterentwickeln,
- bereit sind mit uns eine Qualitätseinheit zu bilden mit dem Ziel einheitlicher Qualitätskonzepte,
- bereit sind ein zertifiziertes Umwelt-, Energie- und Arbeitsschutzmanagementsystem einzuführen,
- wettbewerbsfähige Leistungen zu weltmarktüblichen Preisen anbieten und auf Anforderung den entsprechenden Nachweis erbringen, dass der definierte Herstellungsprozess in der Lage sein wird, das betreffende Produkt dauerhaft spezifikationskonform in der vom Kunden geforderten Kapazität herzustellen,
- termingerecht und vor allem flexibel auf unsere Bedarfe reagieren,
- unsere Einkaufsbedingungen, Qualitätssicherungsvereinbarungen und unser Lieferantenhandbuch akzeptieren,
- unterstützend und beratend über die gesamte Projektlaufzeit als qualitätsfähige Partner zur Seite stehen,
- mit Weitblick, Reaktionsschnelligkeit und Souveränität unser nachhaltiges Kostenmanagements unterstützen,
- am Aufbau und der Pflege einer strategischen Partnerschaft interessiert sind, um sich in einem wirtschaftlich schwierigen Umfeld durch Knowhow-Vorsprung und Innovationskraft am Markt von seinesgleichen abzuheben,
- uns und unsere Kunden auf alle relevanten Absatzmärkte folgen und sich dafür zielgerichtet Know-how in Sachen Auslandsmärkte aneignen,
- unsere Bemühungen begleiten durch e-Business Technologien die Performance der Prozesse zu verbessern und die Flexibilität und Reaktionsgeschwindigkeit zu erhöhen.

3 Qualitätsmanagement

3.1 Vorwort

Maßstab für die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen ist die Zufriedenheit unserer Kunden. Als kundenorientiertes Unternehmen richten wir unser Qualitätsmanagement so aus, dass die Bedürfnisse unserer Kunden verstanden, erfasst und über die Erwartungen hinaus erfüllt werden. Aus diesem Grund ist es erforderlich, dass unsere Lieferanten vollumfänglich in unser Qualitätsmanagement eingebunden sind. Wir verstehen uns als Bindeglied in der Kette zwischen Kunde und Lieferant und sind damit für die Durchgängigkeit der Erfüllung der Kundenforderungen verantwortlich.

3.2 Produktspezifische Qualitätssicherungsvereinbarung (PQSV)

Die produktspezifische Qualitätssicherungsvereinbarung (PQSV) beinhaltet teilespezifische Vorgaben zur Erfüllung der Kundenforderungen, welche entweder nicht explizit in den vorliegenden Spezifikationen, Normen und Zeichnungen enthalten sind oder aufgrund des Durchschlags-Risikos bei Abweichungen als wichtiges Produkt-/Prozessmerkmal gesondert in den Fokus gerückt wird (u.a. Prüffrequenz, zu verwendendes Mess- und Prüfmittel, Bauteilsauberkeit). Je nach Auftrag, Fertigungsprozess bzw. Komplexität des Bauteiles wird diese zusätzlich mit unseren Lieferanten abgeschlossen und gilt als „mitgeltende Vereinbarung“.

3.3 Identifikation und Rückverfolgbarkeit von Produkten

Lieferungen an voestalpine werden entsprechend den Zeichnungsvorschriften mit Sachnummern, Charge und gegebenenfalls Herstellerkennzeichen eindeutig gekennzeichnet. Der Lieferant hat die Rückverfolgbarkeit über eine mit dem Bauteil fest verbundenen Kennzeichnung sicherzustellen. Im Falle einer Reklamation muss der eindeutige Rückschluss auf die beanstandete Lieferung möglich sein, um eine Mengeneingrenzung schadhafter Teile und des Ausgangsmaterials durchführen zu können.

3.4 Qualitätsaufzeichnungen

Der Lieferant weist seine Qualitätssicherungsmaßnahmen während des gesamten Fertigungsprozesses in Form von schriftlichen Qualitätssicherungsnachweisen nach. Die Aufbewahrungsdauer für Qualitätsaufzeichnungen zu Auswertungsmöglichkeiten durch voestalpine beträgt 20 Jahre nach

Auslauf der Produktion des Endprodukts, in welches das vom Lieferanten gefertigte Teil eingebaut wird. Diese Aufzeichnungen sind auf Verlangen voestalpine zur Einsicht zugänglich. Diese Aufzeichnungen sind vertraulich zu behandeln und dürfen anderen Parteien nicht zugänglich gemacht werden.

3.5 Standortänderungen

Änderungen der Produktionsstätten bedürfen der schriftlichen Freigabe durch voestalpine. Die Form des Antrags ist (abhängig von der Kundenforderung) abzustimmen und muss zumindest den Vorgaben des VDA Band 2 entsprechen.

3.6 Besondere Merkmale (BM)

Wird in einer Bauteilzeichnung auf ein besonderes Merkmal hingewiesen, unterliegt dieses besonderer Beachtung und Behandlung. Bei besonderen Merkmalen ist gemäß den Vorgaben des VDA - Besondere Merkmale (BM) zu verfahren. Besondere Merkmale können sich z.B. auf Maße und Toleranzen beziehen und untergliedern sich in sicherheitsrelevante, wichtige, hinweisende oder normale Merkmale. Der Lieferant muss darüber hinaus auf Basis seiner Erfahrung und Produkt- und Prozessauslegung prüfen, ob er weitere besondere Merkmale für sich festlegen und handhaben muss.

3.7 Kunden-, produkt- und prozessspezifische Forderungen

Unsere Lieferanten müssen die Konformität aller Produkte und Prozesse – einschließlich Ersatzteilen sowie Teilen von externen Anbietern – mit allen Kundenanforderungen sowie den anwendbaren gesetzlichen und behördlichen Anforderungen sicherstellen. Unsere Lieferanten müssen den Prozess dokumentieren, mit dem sichergestellt wird, dass alle extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes – sofern sie der Organisation mitgeteilt werden – erfüllen.

Falls der Kunde für bestimmte Produkte, die gesetzlichen und behördlichen Anforderungen unterliegen, spezielle Überwachungsmaßnahmen festlegt, muss die Organisation sicherstellen, dass diese Überwachung wie gefordert erfolgt und kontinuierlich aufrechterhalten wird – auch bei Unterlieferanten und ausgliederten Prozessen.

voestalpine und alle am Produktentstehungsprozess beteiligten Unterlieferanten haben die Verpflichtung, durch geeignete Überwachung und Weiterentwicklung der eingesetzten Fertigungstech-

nologie und Werkzeuge die Qualität der Produkte und Prozesse abzusichern. Auch gängige Normen und Standards sind permanent auf Aktualität hin zu überprüfen und die Entwicklung der Qualitätsmanagementsysteme bei unseren Kunden und bei voestalpine sind sowohl bei Eigenfertigung als auch bei externer Vergabe pro-aktiv zu begleiten. Wir verpflichten alle Prozessbeteiligten zur Absicherung aller kunden-, produkt- und prozessspezifischer Forderungen regelmäßige Audits u.a. nach den gültigen AIAG-Standards (CQI) durchzuführen und auch die Durchführung externer Partner zu bewilligen. Im Anhang ist ein Auszug unserer wichtigsten Kunden aufgeführt.

3.7.1 Prozess-FMEA

Für die im Rahmen der Qualitätssicherung ermittelten funktionskritischen Merkmale ist eine detaillierte Prozess-FMEA zu erstellen. Die Einsichtnahme dieser Unterlagen durch voestalpine ist nach Absprache mit dem Lieferanten möglich. Auf Anforderung ist das Deckblatt der FMEA-Ergebnisse an voestalpine zu übermitteln.

3.7.2 Produktionslenkungsplan (PLP)

Der Lieferant hat einen PLP zu erstellen. Dieser ist auf Basis der Prozess-FMEA für Prototypen, Vorserien- und Serienteile zu erstellen, entsprechend der Vorgaben der ISO/TS 16949 / IATF 16949 in der jeweils gültigen Ausgabe, siehe auch 3.7.7.

3.7.3 Prozessfähigkeit

Die Verfahren zur Ermittlung der Prozessfähigkeit sind, sollten keine explizite Kundenforderung definiert sein, gemäß VDA Band 4.1 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ durchzuführen. Für funktionsrelevante Merkmale wird der Lieferant eine detaillierte Kurzzeitfähigkeitsanalyse durchführen und dokumentieren. Bei Nichterreichen eines Cmk-Werts von mindestens 1,67 werden unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten entweder Maschinenoptimierungen oder eine 100%-Prüfung geplant. Für die vorläufige Prozessfähigkeit gelten Ppk-Werte von $\geq 1,67$. Durch begleitende Prüfungen sind mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Innerhalb der Serienproduktion werden für funktionsrelevante bzw. prozesskritische Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z.B. SPC oder manuelle Regelkartentechnik) Prozessfähigkeiten von $Cpk \geq 1,67$ langfristig nachgewiesen. Für nicht funktionsrelevante bzw. prozesskritische Merkmale werden Cpk -Werte von $\geq 1,33$ als Ziel festgeschrieben.

Für sicherheits- bzw. gesetzesrelevante Merkmale gelten abweichend folgende Forderungen:

Kurzzeitfähigkeit $C_{mk} \geq 2,0$

Langfristige Prozessfähigkeit C_{pk} -Werte $\geq 1,67$

Werden diese Werte nicht erreicht, so muss der Lieferant seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethoden absichern und den Produktionsprozess optimieren, um die geforderten Prozessfähigkeiten zu erreichen. Durch begleitende Prüfungen sind mangelhafte Lieferungen und unfähige Prozesse auszuschließen, notfalls ist eine 100%-Prüfung durchzuführen. Der Lieferant ist für die Ermittlung und die ordnungsgemäße Festlegung der funktionsrelevanten bzw. prozesskritischen Merkmale (sofern nicht vorgegeben) und evtl. der geeigneten Optimierungen der Herstelleranlagen oder der Prüfmethoden verantwortlich.

3.7.4 Kennzeichnung von Teilen mit besonderen Merkmalen

Trägt der Lieferant die (Mit-)Verantwortung für die Entwicklung der gelieferten Teile und/oder Leistungen, so hat er die Sicherheitsrelevanz zu bewerten und eine entsprechende Kennzeichnung auf technische Unterlagen, Zeichnungen und sonstigem Dokumentationsmaterial anzubringen. Der Lieferant ist verpflichtet, die vorgegebene Kennzeichnung zu verwenden, sofern nicht anders vereinbart. Er ist weiterhin verpflichtet, die aus der Kennzeichnung abzuleitenden Maßnahmen in der Serienproduktion umzusetzen und entsprechende Nachweise zu archivieren.

3.7.5 Periodische Produktrequalifikation

Der Lieferant ist verpflichtet, seine Lieferungen regelmäßig auf Erfüllung der von voestalpine bzw. seiner Kunden vorgegebenen Spezifikationen zu überprüfen. Wir erwarten den Nachweis einer periodischen Requalifizierung von Produkten und Prozessen (VDA Band 2) gemäß den Vorgaben des jeweiligen Kunden, jedoch mindestens alle 3 Jahre. Technisch sinnvolle Produktgruppen können nach Rücksprache mit voestalpine gebildet werden. Eine Abweichung muss zwischen Lieferant und voestalpine schriftlich vereinbart werden. Die erforderlichen Unterlagen sind spätestens 5 AT nach schriftlicher Anforderung an den Anforderer zu übermitteln, eine Kostenbelastung für etwaige Aufwendungen ist nicht zulässig.

3.7.6 Muster, Prototypen und Vorserienteile

Erstmusterteile inkl. der zugehörigen Dokumentation müssen deutlich sichtbar als Musterteile gekennzeichnet sein und dürfen nicht einer Serienlieferung beigelegt werden. Geben Sie verlässlich unsere Material-Nr. an und liefern Sie unaufgefordert weitere Kennzahlen, Vorgabewerte und wichtige Informationen zur Produktentstehung im Rahmen der Erstbemusterung mit. Sofern keine Erstmusterprei-

se vereinbart wurde, erfolgen Lieferungen von Prototypen und Vorserienteilen zu den mit voestalpine vereinbarten Serienbedingungen. Erstmusterteile und deren Dokumentationen sind stets kostenfrei.

3.7.7 PPF-Verfahren (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)

Mit dem PPF-Verfahren soll nachgewiesen werden, dass die mit dem Kunden vereinbarten Forderungen gemäß vorliegenden Zeichnungen und Spezifikationen erfüllt werden. Im Rahmen des PPF-Verfahrens sind Erstmuster entsprechend den Richtlinien und Vorgaben des VDA, Band 2 zu erstellen. Wenn nicht anders vereinbart oder kundenseitig vorgegeben, werden Unterlagen und Muster entsprechend Vorlagestufe 2 zugesandt (Deckblatt EMPB, Prüfergebnisse entsprechend Vorgaben, Prozessablaufdiagramm, ...). Der Produktionslenkungsplan verbleibt zur Einsichtnahme beim Lieferanten, sofern nicht anders schriftlich vereinbart (siehe auch 3.7.2). Die Inhaltsstoffe sind in das Internationale Materialdatensystem IMDS einzutragen. Die IMDS-Nr. und die voestalpine Material-Nr. sind auf dem EMPB Deckblatt zu vermerken.

Der PPF-Bericht ist bereits im Vorab an fsr-supplier@voestalpine.com zu senden. Bei mechanischen Befestigungselementen sind unaufgefordert Vorgabewerte im Rahmen der Erstbemusterung mitzuliefern. Fehlende bzw. unvollständige Bemusterungsunterlagen oder aber IMDS-Einträge werden mit der tatsächlichen Höhe der Zusatzaufwendungen belastet.

Soweit mit dem Lieferanten keine andere Absprache getroffen wird, sind jeweils mind. 6 Musterteile inkl. Bemusterungsunterlagen mit separatem Lieferschein unter Angabe des Bemusterungsgrundes anzuliefern. Erstmusterteile sind bei der Anlieferung deutlich als solche zu kennzeichnen und separat anzuliefern. Erstmuster sind grundsätzlich nach dem für die Serienfertigung vorgesehenen Arbeitsablauf und mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Maschinen, Werkstoffen (einschl. Vormateriallieferanten) Werkzeugen und Anlagen zu fertigen. Dabei sind Prüfungen in Fertigung und Endkontrolle mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Prüfeinrichtungen und Lehren vorzunehmen.

Verfahrens- oder prozessbedingte Abweichungen von Spezifikationen und Vorgaben sind auf dem Erstmusterprüfbericht-Deckblatt deutlich zu vermerken. Die Bewertung der vorgestellten Musterteile erfolgt durch den Fachbereich QS unter Einbeziehung der prüfenden und beurteilenden Abteilungen. Die Gesamtentscheidung wird dem Lieferanten in schriftlicher Form mitgeteilt. Eine Serienbelieferung darf erst nach Freigabe der Muster erfolgen.

Muss aufgrund von fehlerhaften Lieferungen der zu bemusternden Bauteile oder fehlerhaft erstellter Bemusterungsdokumentation mit nachfolgendem negativem Rücklauf des Bemusterungsprozesses durch die voestalpine oder unserer Endkunden eine Nachbemusterung erfolgen, wird diese mit der tatsächlichen Höhe der Zusatzaufwendungen veranschlagt.

3.7.8 Notfallplan

Der Lieferant ist aufgefordert, einen betrieblichen Notfallplan aufzustellen, und diesen regelmäßig auf Wirksamkeit zu überprüfen. Bei Eintritt unvorhersehbarer Ereignisse (z.B. Unfälle, Streiks, Naturkatastrophen) ist die Lieferfähigkeit abzusichern. Auf Verlangen ist dieser Notfallplan voestalpine vorzulegen. Als Ergänzung ist ein Benachrichtigungsprozess an voestalpine einzurichten, der Ausmaß und Dauer von Notfallsituationen beinhaltet, die Einfluss auf den Geschäftsbetrieb von voestalpine haben.

3.8 Null-Fehler-Strategie

Im Rahmen des QM ist der Lieferant dem Null-Fehler-Ziel gegenüber verpflichtet, d.h. der fehlerfreien Lieferung von Produkten und Leistungen. Erforderlichenfalls vereinbart voestalpine mit dem Lieferanten innerhalb welchem Zeitraum und über welche Zwischenziele das Null-Fehler-Ziel erreicht werden muss. Vorbehaltlich abweichender Individualvereinbarungen gilt, dass ppm-Werte jährlich zu halbieren sind. Der Lieferant ist für die Ermittlung und ordnungsgemäße Festlegung der funktionsrelevanten und prozesskritischen Merkmale (sofern nicht vorgegeben) auf Basis der Spezifikation und Vorgaben sowie für die Optimierung der Fertigungsprozesse und Prüfmethoden verantwortlich. Der Lieferant hat voestalpine unverzüglich zu unterrichten, sobald fehlerhafte oder aber fehlerverdächtige Produkte/Leistungen erkannt werden.

3.9 Prüfungen durch voestalpine

Unter der Berücksichtigung der beim Lieferanten durchzuführenden Prüfungen, beschränkt sich die Prüfung und Untersuchung bei voestalpine auf den Vergleich der Lieferpapiere, Identität, Verpackung sowie äußerlich an der Verpackung deutlich erkennbarer Transportschäden. Soweit dies nach ordnungsgemäßem Geschäftsgang tunlich ist, wird voestalpine entweder die unter der Verwendung der Lieferungen hergestellte Baugruppe vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnittes oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen. Weitere Prüfungen erfolgen nach Stichprobenplan bzw. während der Montage oder aber innerhalb der Weiterverarbeitung.

3.10 Lenkung nicht konformer Produkte

Bei Feststellung von Abweichungen gegenüber den festgelegten Anforderungen ist der zuständige Fachbereich bei voestalpine unverzüglich zu informieren. Eine Auslieferung der betroffenen Teile darf

erst nach Sonderfreigabe erfolgen. Der Vorgang ist hierbei schriftlich zu dokumentieren, die angelieferte Ware mit dieser Sonderfreigabe zu kennzeichnen.

3.11 Fehlerhafte Lieferungen

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, so muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferung, Sortier- oder Nacharbeit). Sind Sortier- oder aber Nacharbeitstätigkeiten erforderlich, so wird der Lieferant durch voestalpine umgehend informiert.

Der Lieferant hat unmittelbar nach Kenntnisnahme darüber zu entscheiden, wer die erforderlichen Tätigkeiten durchführen soll (eigene Mitarbeiter, externe Dienstleister, voestalpine). Werden Arbeiten durch voestalpine übernommen oder aber externe Dienstleister beauftragt, so hat eine schriftliche Beauftragung durch den Lieferanten zu erfolgen. Erfolgt die schriftliche Beauftragung nicht innerhalb der von voestalpine vorgegebenen Frist, so werden die erforderlichen Tätigkeiten (Sortier-, Nacharbeit) durch voestalpine beauftragt. Die hier anfallenden Kosten werden unter Berücksichtigung der eindeutigen Schuldfrage weiterberechnet.

Jegliche Beanstandungen werden mit der tatsächlichen Höhe der Zusatzaufwendungen veranschlagt. Beanstandungen müssen immer mittels 8D-Report und angewendete Problemlösungsmethode(n) wie 5-Why oder Ishikawa beantwortet werden. Die Stellungnahme der Sofortmaßnahmen muss innerhalb 24 Std. nach Erhalt der Mängelrüge erfolgen. Innerhalb von 5 Arbeitstagen wird eine Erweiterung der Stellungnahme bzgl. Ursachenanalyse und der geplanten Abstellmaßnahmen erwartet. Die Rückmeldung des abgeschlossenen 8D-Reports muss innerhalb von 10 Arbeitstagen erfolgen. Sollten aufgrund notwendiger Weiterbearbeitung bei Unter-lieferanten oder sonstiger Gründe (ausstehende, beanstandete Teile zur Ursachenanalyse) Verzögerungen eintreten, so sind diese fristgerecht mit einem Zwischenreport anzuzeigen. Bei Überschreitung vorgegebener Fristen und erforderlicher Mahnungen (Mahngebühr) für z.B. ausstehende Stellungnahmen wird die gesamte reklamierte Menge, unabhängig vom Untersuchungsergebnis bzw. der tatsächlich betroffenen fehlerhaften Teile, ppm-wirksam. Fehlerhafte Ware muss deutlich gekennzeichnet mit separatem Lieferschein angeliefert werden.

3.12 Reifegradabsicherung/Qualitätsvorausplanung

Um neue, den hohen Qualitätsanforderungen des Kunden entsprechende Produkte/Prozesse zu entwickeln, herzustellen und zu etablieren, ist eine systematische Qualitätsvorausplanung innerhalb der gesamten Lieferkette erforderlich. Ein geeignetes Qualitätsvorausplanungsverfahren (siehe VDA - Reifegradabsicherung für Neuteile - APQP Advanced Product Quality Planning) begleitet hierbei die

Entwicklung des Produktes/Prozesses und soll sicherstellen, dass vom Lieferanten alle Anforderungen vollumfänglich und zeitgerecht erfüllt werden. Der Lieferant ist hierbei für die termingerechte Planung, Durchführung und Dokumentation aller Aktivitäten im Rahmen der Reifegradabsicherung/Qualitätsvorausplanung verantwortlich. Er legt entsprechend seiner Organisation Verantwortlichkeiten und Termine für die einzelnen Aktivitäten fest. Eine intensive Kommunikation zwischen den Verantwortlichen (Kunde, Lieferant und Unterlieferanten) und die kontinuierliche Überprüfung des Projektfortschritts unter Einhaltung der vom Kunden vorgegebenen Termine (Meilensteine) sind hierfür unabdingbar.

4 Lieferantenmanagement

4.1 Aufgaben und Ziele unseres Lieferantenmanagements

Durch die zunehmende Globalisierung und die erforderliche Präsenz auf allen relevanten Märkten, sind wir auf verlässliche Partner angewiesen. Aufgabe unseres Lieferantenmanagements ist es dabei, geeignete Lieferanten auszuwählen und ihre Leistung fortlaufend zu kontrollieren und zu verbessern. Unsere Ziele, Qualitätssteigerung und Kostensenkung innerhalb der Partnerschaft, sichern unsere Wettbewerbsfähigkeit. Ein lösungs- und zielorientiertes Reklamationsmanagement und eine nachhaltige Lieferantenentwicklung fördern den Weg hin zur langfristigen strategischen Partnerschaft. Basis jeglicher Geschäftsbeziehungen sind dabei unsere Leistungs- und Kooperationskriterien mit Lieferanten. Dies sind:

- ✓ Qualität
- ✓ Kosten
- ✓ Technologie
- ✓ Logistik
- ✓ Kommunikation
- ✓ Innovation

Die inhaltlichen Ansprüche unserer Kunden an unsere Leistung und Kooperation sind die gleichen Ansprüche, die wir auch an unsere Zulieferer haben.

4.2 Strukturaufbau des Lieferantenmanagements

Maßgeblich für die Prozessphasen unseres Lieferantenmanagements ist unsere Lieferanten-Strategie. Unsere Ziele und unsere Strategie richten sich nach den Bedürfnissen unserer externen und internen Kunden und passen sich den sich verändernden Rahmenbedingungen und den neuen Herausforderungen vorausschauend an.

Die fünf Haupt-Prozessphasen, Lieferantenauswahl, Lieferantenbeauftragung, Lieferantenleistung, Lieferantenkooperation und Lieferantenentwicklung sind in der nachfolgenden Strukturübersicht dargestellt.

4.3 Prozessphasen des Lieferantenmanagements



Lückenlose Dokumentation aller Aktivitäten mit/bei den Lieferanten entsprechend den Dokumentations-Vorgaben

4.4 Ziele und Aufgaben der Prozessphasen

Prozessphase	Ziel/Aufgabe der Prozessphase
1 Lieferanten- auswahl	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Präventive Planung und Bewertung neuer Lieferanten zur Aufrechterhaltung eines qualitätsgerechten strategischen und operativen „Lieferanten-Sets“ ▪ Verfügbarkeit von Lieferanten jeglicher technischer Herausforderung ▪ Transparenz der Kompetenz(en) von Lieferanten ▪ Sicherstellung von qualitativen und fristgerechten Machbarkeitsprüfungen und Angebotslegungen zum Vergabeentscheid ▪ Optimierung der Qualität von Beschaffungsentscheidungen ▪ Sicherstellung ausreichender Kapazitäten bei den Lieferanten ▪ Ermittlung und Bewertung von Risiken in der Lieferantenkette ▪ Planung/Durchführung von Methoden zur Reduzierung des Qualitätsrisikos
2 Lieferanten- beauftragung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Vergabe an freigegebene Lieferanten mit analysierter Lieferantenleistung ▪ Beherrschbare und abgesicherte Beauftragung an neue Lieferanten ▪ Sicherstellung aller Erfordernisse für eine fehlerfreie Auftragsvergabe ▪ Zustimmung der Lieferanten zur Erfüllung aller Vereinbarungen ▪ Steuerung/Überwachung der Auftragsabwicklung/Auftragserfüllung
3 Lieferanten- leistung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Prüfung der Qualität der Auftragserfüllung ▪ Ermittlung des SOLL/IST-Status der vereinbarten Forderungen ▪ Einleiten geeigneter Maßnahmen bei Abweichungen und Überwachung der Wirksamkeit ▪ Bewertung der Lieferanten und Positionierung ▪ Analyse der Bewertungsergebnisse und Prüfung der Auswirkung auf das „Lieferanten-Set“
4 Lieferanten- kooperation	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Partnerschaftliche Kommunikation mit Lieferanten ▪ Regelkommunikation über Ziele, Anforderungen, Probleme ▪ Gezielte/Spezielle Qualitätsgespräche mit P-Lieferanten (P = Problem) ▪ Informationsaustausch über Entwicklungen und Trends bei unseren Kunden ▪ Einbindung in unsere Leistungsstandards Qualität, Kosten, Technik, Innovation
5 Lieferanten- entwicklung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Auditierung von Lieferanten zum Aufzeigen von Verbesserungspotenzialen ▪ Entwicklung von Messgrößen, Kennzahlen und Leistungskriterien ▪ Erstellung von Entwicklungsplänen für bestimmte/ausgewählte Lieferanten ▪ Verbesserung der Leistungsfähigkeit der Lieferanten ▪ Ausrichtung auf eine gemeinsame Leistungsorientierung in der Zulieferkette

4.5 Lieferantenauswahlprozess

Die Lieferantenauswahl erfolgt ausschließlich durch den Einkauf in enger Zusammenarbeit mit den Bereichen Entwicklung, Projektmanagement, Qualitätssicherung, Logistik und Produktion der jeweiligen Niederlassungen. Ein fest definiertes Lieferantenfreigabeverfahren in unserer Unternehmensgruppe stellt sicher, dass wir nur Unternehmen in unser Lieferantenset aufnehmen, die unsere hohen Ansprüche mit tragen und diese auch wiederum von ihren Unterlieferanten fordern. Wir unterscheiden unsere Lieferanten nach den Gütern und Dienstleistungen, die an uns geliefert werden.

Bei unserem Auswahlprozess fließen u.a. folgende Kriterien ein:

- a) Risikobewertung hinsichtlich einer kontinuierlichen und fehlerfreien Belieferung der Kunden,
- b) relevante Qualitäts- und Lieferperformance,
- c) Bewertung des Qualitätsmanagementsystems des Lieferanten,
- d) Umsatzvolumen im Automobilbereich,
- e) finanzielle Stabilität,
- f) Komplexität der zu beschaffenden Produkte, Materialien oder Dienstleistungen,
- g) erforderliche Technologie (Produkt oder Prozess),
- h) Angemessenheit der verfügbaren Ressourcen (z. B. Mitarbeiter, Infrastruktur),
- i) Entwicklungskompetenz (einschließlich Projektmanagement),
- j) Fertigungskompetenz,
- k) Prozess für das Änderungsmanagement,
- l) betriebliche Kontinuitätsplanung (z. B. Vorbereitung auf Katastrophen, Notfallplanung),
- m) logistische Prozesse,
- n) Kundenbetreuung.

Voraussetzung für die Aufnahme des Lieferanten ist dabei der erfolgreiche Abschluss des Qualifizierungsprozesses, in dem der Lieferant die Übereinstimmung der eigenen Qualitätsmanagementsysteme mit unseren Anforderungen nachweist. Dies kann durch eine Potenzialanalyse und/oder die Übermittlung der erforderlichen Informationen in Form einer Lieferantenselbstauskunft erfolgen. Bereits bei der Angebotslegung durch unsere Lieferpartner ist eine qualifizierte technische und kaufmännische Machbarkeitsanalyse durchzuführen und je nach Komplexität der angebotenen Umfänge als detaillierte Ausarbeitung dem Angebot beizufügen.

4.5.1 Produktionsmateriallieferanten/Produktionsmittellieferanten

Produktionsmateriallieferanten (beinhaltet auch die ausgegliederten Prozesse) sind Lieferanten, die Güter und Dienstleistungen an uns liefern, die direkt in unsere Endprodukte einfließen oder sich direkt auf die Qualität der Endprodukte auswirken. Hierzu gehören u.a.:

Produktionsmaterial

- Spaltbänder, Bleche, Rohre, Rundmaterial
- Komponenten für Baugruppen (Schrauben, Muttern, Pressteile, Drehteile, etc.)
- Ausgegliederte Prozesse (Stanzen, Beschichten, Montagearbeiten, Reinigen & Entfetten, Schweißen, Gleitschleifen, Strahlen, serienbegleitende Kontrollen, etc.)

Produktionsmittel

- Dienstleistungen (z.B. Sortierleistungen, Konstruktionsleistungen etc.)
- Werkzeuge, Werkzeugkomponenten (z.B. Normalien), Lehren, Prüf- und Messmittel, ausgelagerte Prozesse für die Werkzeugherstellung
- Produktionsanlagen

Grundlage der Zusammenarbeit mit diesen Lieferanten ist ein Qualitäts-Managementsystem, dessen Funktionsfähigkeit durch die Zertifizierung nach einer der folgenden Normen und Spezifikationen nachgewiesen sein muss (falls von unseren Kunden nicht anders gefordert):

- ✓ IATF 16949 / ISO/TS 16949
- ✓ VDA 6.1
- ✓ DIN EN ISO 9001

Den Nachweis über die jeweiligen Qualitätsmanagementsysteme hat der Lieferpartner in Form der Zusendung einer Kopie des gültigen Qualitätszertifikates fristgerecht und unaufgefordert zu erbringen.

Weitere optionale Freigabevoraussetzungen für Produktionsmaterial/Produktionsmittel-Lieferanten sind:

- Nachweis eines zertifizierten Umwelt-Managementsystems nach DIN EN ISO 14001 oder höherwertiger
- Nachweis eines zertifizierten Energie-Managementsystems nach ISO 50001 oder höherwertiger

- Nachweis eines zertifizierten Arbeitsschutz-Managementsystems nach OHSAS 18001 oder höherwertiger
- das Vorliegen einer unterschriebenen Geheimhaltungsvereinbarung
- das Vorliegen einer ausgefüllten Lieferantenselbstauskunft (FO-260)
- die Gesamteinstufung „Freigegebener Lieferant“ nach VDA 6.3 – P1
- weitere Freigabeprüfungen in Abhängigkeit des gelieferten Guts oder Dienstleistung.

4.5.2 Nicht-Produktionsmateriallieferanten

Zu Nicht-Produktionsmateriallieferanten zählen wir Lieferanten, die Güter und Dienstleistungen an uns liefern, die nicht direkt in unsere Endprodukte einfließen, sondern ausschließlich zur Herstellung dieser Endprodukte erforderlich sind. Ein direkter Einfluss auf die Qualität der Endprodukte ist auszuschließen. Hierzu gehören u.a.:

- Instandhaltungsmaterial für Maschinen, Anlagen und Gebäude
- Gemeinkostenmaterial wie z.B. Öle, Fette, Schmierstoffe, Techn. Gase, Schweiß- und Schleifmaterialien, Reinigungsmaterial, Bearbeitungswerkzeuge, Büromaterial
- Dienstleistungen wie z.B. Beratungsleistungen

Für diese Lieferanten ist ein zertifiziertes QM-System nicht zwingend erforderlich, jedoch ausdrücklich wünschenswert.

Weitere optionale Freigabevoraussetzungen bei Nicht-Produktionsmateriallieferanten sind (in Abhängigkeit der gelieferten Ware oder Dienstleistung):

- das Vorliegen einer unterschriebenen Geheimhaltungsvereinbarung
- das Vorliegen einer ausgefüllten Lieferantenselbstauskunft (FO-260)

4.6 Lieferantenbeauftragung und Ersatzteilversorgung

4.6.1 Rahmenaufträge

Unsere Rahmenaufträge werden entweder für einen bestimmten Zeitraum oder auf unbestimmte Zeit abgeschlossen und setzen voraus, dass der Zulieferer während der Serienbelieferung die vereinbarte Leistung hinsichtlich Menge, Qualität, Kosten und Liefertermine erreicht bzw. einhält.

Die angegebene Zielmenge p.a. (rollierend) und die erforderliche Flex-Rate gemäß Kundenvorgabe ist in entsprechender Anzahl von Schichten pro Woche sicherzustellen. Es handelt sich dabei jedoch immer um ein unverbindliches Kontingent, das wir planen abzurufen. Ein Anspruch auf Abnahme besteht daher ausdrücklich nicht. Die Beachtung der individuell vereinbarten Fertigungs- und Vormaterialfreigaben ist zwingend notwendig. Sollte der Lieferant außerhalb der vereinbarten Fertigungs- und Vormaterialfreigaben produzieren, so trägt er die Gefahr eines nicht erfolgenden Abrufes. Es gelten zusätzlich die einzelnen Bestimmungen des abgeschlossenen und vereinbarten Liefervertrages.

4.6.2 Lieferabrufe

Die auf Grundlage der einzelnen Rahmenaufträge folgenden Lieferabrufe sind hinsichtlich Mengen und Termine im Rahmen der vereinbarten Fertigungs- und Vormaterialfreigaben verbindlich. Alle darüber hinausgehenden Mengen und Termine sind Planzahlen und daher unverbindlich. Abweichende Lieferungen von unseren Lieferabrufen sind in Einzelfällen, aber nur nach vorheriger Abstimmung mit unserer Disposition oder unserem Einkauf, möglich. Bei zu frühzeitigen Anlieferungen behalten wir uns das Recht vor, die Annahme zu Lasten des Lieferanten zu verweigern.

4.6.3 Mengenschwankungen in den Lieferabrufen

Im Rahmen der Abrufabwicklung kann es unter Umständen zu stärkeren Mengenschwankungen kommen. Dies können sowohl Mengenerhöhungen als auch Mengenminderungen pro Liefereinteilung sein. Der Lieferant hat unverzüglich nach Erhalt des Abrufes zu prüfen, ob er termingerecht auf die gegebenen Abrufmengen reagieren und liefern kann.



Bei sich abzeichnenden Problemen hat der Lieferant die Disposition des entsprechenden voestalpine Produktionswerkes innerhalb **24 Stunden** nach Erhalt des Abrufes zu informieren.

4.6.4 Minder-/Überlieferungen

Fertigungsbedingte Überlieferungen im branchenüblichen Umfang (max. 10% der bestellten Mengen) sind in Einzelfällen zulässig. Minderlieferungen sind gleichbedeutend einem Lieferverzug und generell nur nach schriftlicher Freigabe durch voestalpine zulässig. Wir behalten uns das Recht vor, die uns entstandenen Zusatzkosten an die Verursacher weiter zu berechnen.

4.6.5 Liefertermine und -fristen

Die in den Bestellungen oder den Lieferabrufen angegebene Lieferzeit ist bindend. Grundsätzlich gehen wir davon aus, dass jedes bestellte Gut und jede angeforderte Dienstleistung unverzüglich lieferbar ist und dass ausgegliederte Prozesse mit einer maximalen Durchlaufzeit von 3 Arbeitstagen abgearbeitet werden. Abweichungen hiervon sind bereits bei Angebotslegung schriftlich anzuzeigen.

Maßgebend für die Einhaltung des Liefertermins oder der Lieferfrist ist der Eingang der Ware am jeweiligen Empfangsort. Ist nicht Lieferung "frei Werk" vereinbart, hat der Lieferant die Ware unter Berücksichtigung der üblichen Zeit für Verladung und Versand rechtzeitig bereitzustellen und gemäß geltender Routingorder

(<http://www.voestalpine.com/automotivecomponents/Standorte/Europa/voestalpine-Automotive-Components-Dettingen/Downloadcenter-Dettingen>) zu avisieren. Weiterhin ist der Lieferant

verpflichtet, uns unverzüglich schriftlich in Kenntnis zu setzen, wenn Umstände eintreten oder ihm erkennbar werden, aus denen sich ergibt, dass die auf der Bestellung oder Lieferabrufen angegebene Lieferzeit nicht eingehalten werden kann.

4.6.6 Lieferverzug

Im Rahmen der kaufmännischen Sorgfaltspflicht und der vertraglichen Vereinbarungen hat uns der Lieferant bei sich abzeichnenden Lieferverzug umgehend bzw. sofort zu informieren, spätestens jedoch 24 Stunden nach Erhalt des Lieferabrufes oder der Bestellung. Alle zur Verfügung stehenden Mittel sind vom Lieferanten einzusetzen, um diese Verzögerungen abzuwehren. In diesem Zusammenhang muss der Lieferant, entsprechend dem die Grundlage der Vertragsbeziehung bildenden Grundsatz der partnerschaftlichen Zusammenarbeit, den ungehinderten Zugang zu allen betroffenen Produktionsstätten und den Informationsaustausch sicherstellen. Wir behalten uns das Recht vor, die uns entstandenen Zusatzkosten an die Verursacher weiter zu berechnen.

4.6.7 Ersatzteilversorgung

Unsere Kunden legen Wert auf einen hohen Leistungsgrad der Ersatzteilversorgung. Die Ersatzteilversorgung hat deshalb den gleichen Stellenwert bezüglich Preisstellung, Qualität und Termintreue wie die Versorgung der Serienproduktion. Ersatzteile werden zur Versorgung des Ersatzbedarfes beim Austausch von Teilen des Fahrzeugs benötigt. Der Lieferant verpflichtet sich, voestalpine mit Ersatzteilen während eines Zeitraums von mindestens **15 Jahren** nach Serienauslauf zu beliefern.



Verschrottungen von Werkzeugen, Vorrichtungen, Restteilebeständen, etc. dürfen nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch voestalpine erfolgen.

4.7 Lieferantenleistung

Die Leistung eines Lieferanten wird während der Belieferung permanent überwacht und bewertet. Dies erfolgt zum einen durch unsere Auftragserfüllungs-Prüfung, durch unser Reklamationsmanagement und durch unsere Lieferantenbewertung.

4.7.1 Auftragserfüllungs-Prüfung

Im Rahmen der Auftragserfüllungs-Prüfung führen wir formale (z.B. Identität, Menge, Termin, Verpackung, offensichtliche Mängel) und spezielle (nach Prüfplan) Wareneingangsprüfungen durch.

4.7.2 Lieferantenreklamationsmanagement

Der Lieferant hat den Informationsfluss und die zügige Abarbeitung einer Reklamation sicherzustellen. Insbesondere gilt dies bei der Erstellung und Zusendung eines 8D-Reportes. Bei Nichteinhaltung von festgesetzten Abarbeitungsfristen, wird eine Mahnung ausgelöst und es kann eine Einstufung in die Eskalation erfolgen. Dieses unpartnerschaftliche Verhalten schlägt sich auch negativ in der Lieferantenbewertung nieder. Die entsprechenden Aufwendungen hierfür hat der Lieferant zu tragen.

4.7.3 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung wird regelmäßig (mind. jährlich) durchgeführt. Sie bildet die Grundlage unserer weiteren Einkaufsstrategie. Je nach Bedarf, wird der Lieferant bei Missständen und Nichterfüllung unserer Anforderungen zu Entwicklungs- und Leistungsgesprächen eingeladen. Hierbei sei auf unseren Lieferanten-Eskalationsprozess (Punkt 4.8) hingewiesen.

Die Lieferantenbewertung ist im Detail in Anhang 1 aufgeführt und beschrieben.

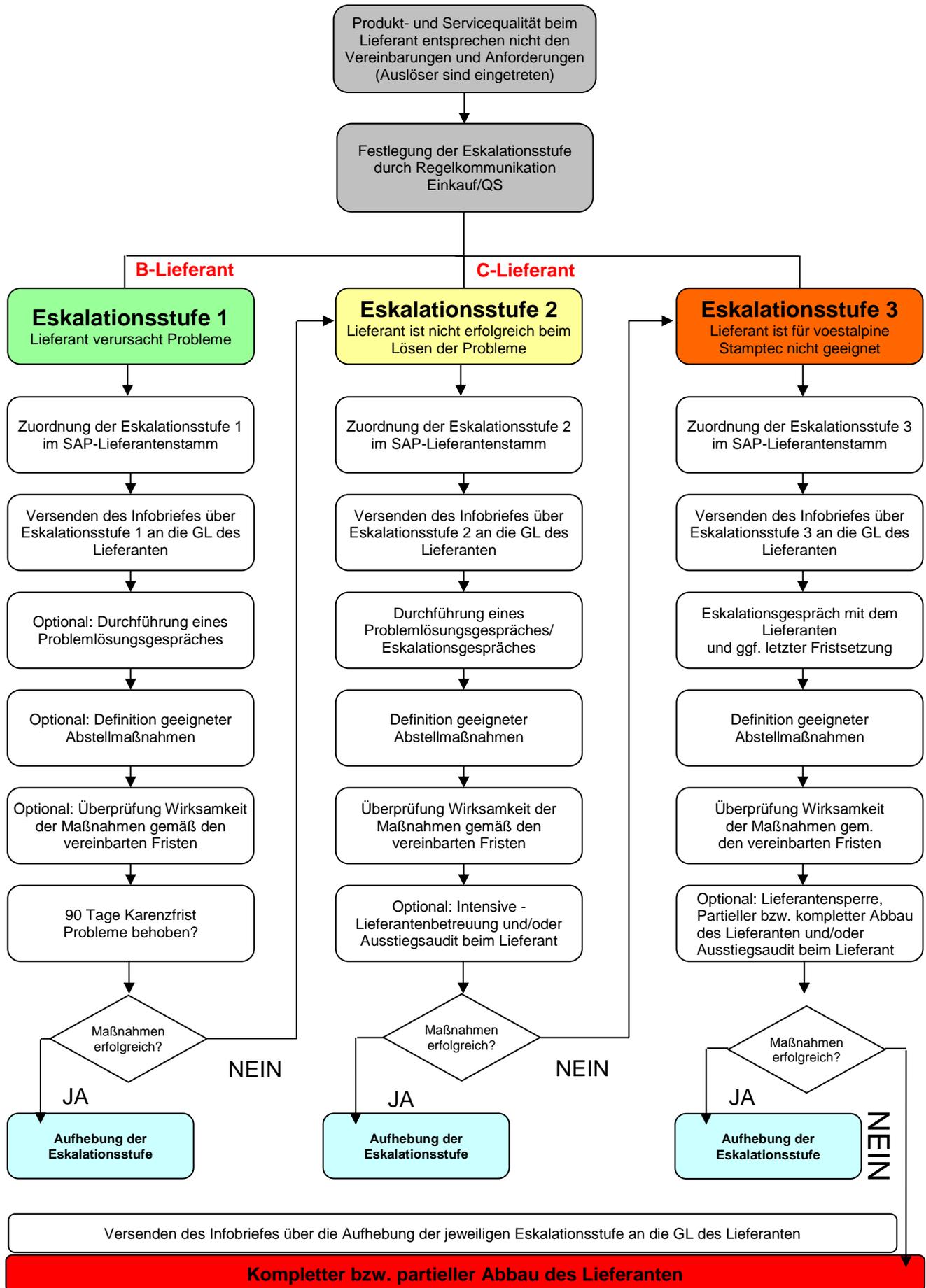
4.8 Lieferantenkooperation/Lieferanten-Eskalationsprozess

Unser Lieferanten-Eskalationsprozess ist zentraler Bestandteil unseres Lieferantenmanagements. Ziel dieses Verfahrens ist es, Probleme im Projekt- und Produktionsablauf frühzeitig zu erkennen um diesen mit geeigneten Maßnahmen entgegenzuwirken. Dieser Prozess ermöglicht uns, im Falle von Störungen, die durch Lieferanten verursacht werden, zielführende Abstellmaßnahmen zu definieren und deren Abarbeitung sicherzustellen, da die Inhalte der Eskalationsstufen eindeutig definiert sind. Der erfolgreiche Einsatz der Eskalation wird dadurch angestrebt, indem Maßnahmen, Konsequenzen und Verantwortlichkeiten sich ebenso mit steigender Eskalationsstufe verschärfen, wie unsere Forderungen an die Methodik und Ressourcen zur Problemlösung.

Unsere Eskalationsmethoden sind vertragsrechtlich abgesichert, da sich unsere Lieferant zur Null-Fehler-Leistung und der effektiven Verbesserung verpflichtet haben.

Eskalationsstufe	Auslöser	Maßnahmen	Ausstiegs-szenario
<p>1 Lieferant verursacht Probleme Produkt und Servicequalität entsprechen nicht den Vereinbarungen und Anforderungen</p>	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Einstufung als B-Lieferant in der Lieferantenbewertung <p>Potenziell:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mangelndes Reklamationsverhalten (Frist, Qualität, Inhalt, Verschleppung von Maßnahmen) ▪ Mengen- und Termintreue n.i.O. ▪ Mangelnde Kooperationsbereitschaft ▪ Kommunikationsprobleme 	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Infobrief an die GL des Lieferanten über die Eskalationsstufe 1 <p>Potenziell:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Problemlösungsgespräch mit Lieferant zur Klärung und Definition geeigneter Abstellmaßnahmen (Qualitätsgespräch, Eskalationsgespräch) 	<p>90 Tage Karenzfrist Probleme behoben?</p>
<p>2 Lieferant ist nicht erfolgreich im Lösen der Probleme</p>	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Einstufung als C-Lieferant in der Lieferantenbewertung ▪ Eskalationsstufe 1 nicht erfolgreich ▪ Lieferant verursacht innerhalb von 24 Monaten identische Probleme aus einer vorausgegangenen Eskalation 	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Infobrief an die GL des Lieferanten über die Eskalationsstufe 2 ▪ Problemlösungsgespräch mit Lieferant zur Klärung und Definition geeigneter Abstellmaßnahmen (Qualitätsgespräch, Eskalationsgespräch) <p>Potenziell:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kostenpflichtige Durchführung von Maßnahmen vor Ort beim Lieferant (Audit, Prozessanalyse, Risikobewertung) ▪ Intensive Lieferantenbetreuung 	<p>Qualitätsgespräch/ Eskalationsgespräch</p> <p>Potenziell: Ausstiegsaudit beim Lieferant</p>
<p>3 Lieferant ist für voestalpine nicht geeignet „Business Hold“</p>	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Eskalationsstufe 2 nicht erfolgreich ▪ Sonderstatus beim Kunden (z.B. QHelp) verursacht durch Lieferant 	<p>Faktisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Infobrief an die GL des Lieferanten über die Eskalationsstufe 3 ▪ Eskalationsgespräch mit Lieferanten mit ggf. letzter Fristsetzung <p>Potenziell:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Sofortige Sperrung des Lieferanten für Anfragen und Neuaufträge ▪ Partieller bzw. kompletter Abbau des Lieferanten 	<p>Eskalationsgespräch</p> <p>Potenziell: Lieferantensperre, Ausschleusen und/oder Ausstiegsaudit beim Lieferant</p>

4.8.1 Ablaufdiagramm Lieferanten-Eskalationsprozess



4.9 Lieferantenentwicklung

4.9.1 Lieferantenaudit

Wir führen Lieferantenaudits geplant gemäß unserem Auditprogramm und bei Bedarf auch ereignisorientiert durch. Die Wahl des Audits, die Organisation, Planung und Durchführung übernimmt ein durch den Einkauf nominiertes Auditteam in enger Zusammenarbeit mit den einzelnen Fachbereichen. Der Lieferant wird bei anstehenden Lieferantenaudits rechtzeitig informiert und hat den reibungslosen Ablauf sicherzustellen. Bei ereignis-orientierten Lieferantenaudits, z.B. ab Einstufung in Eskalationsstufe 2, behalten wir uns vor, diese auch in Form eines Blitzaudits durchzuführen und die Kosten hierfür dem Verursacher in Rechnung zu stellen - Tagessatz 680,- €/p.P. zzgl. Reisekosten - abgerechnet werden ganze und halbe Tagessätze.

4.9.2 Lieferanten-Entwicklungsplan

Mit dem Lieferanten kann ein entsprechender Lieferanten-Entwicklungsplan (Zielvereinbarung) abgeschlossen werden, der Ziele und Vereinbarungen in verschiedenen Bereichen enthält. Die termingerechte Abarbeitung wird durch uns konsequent überwacht und die Wirksamkeit überprüft. In regelmäßigen Abständen muss ein Review erfolgen. Unser Lieferant muss jedoch auch selbstständig die Prioritäten, die Arten, den Umfang und den Zeitpunkt interner Entwicklungsmaßnahmen wie auch bei seinen Unterlieferanten und ausgegliederten Prozessen festlegen und die definierten kontinuierlichen Verbesserungsmaßnahmen hinsichtlich Wirksamkeit verfolgen. Auf Anforderung sind die relevanten Nachweisdokumente an voestalpine zu übermitteln.

4.9.3 Lieferanten-Unterstützung

Bei Wunsch und Vereinbarung führen wir mit dem Lieferanten Aktivitäten zur Unterstützung durch.

4.9.4 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)

Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass alle mit dem Fertigungsablauf verbundenen Prozesse fortführend analysiert und optimiert werden. Ziel ist es, aus den daraus gewonnenen Erkenntnissen die konsequente Umsetzung von Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten und deren Wirksamkeit zu überwachen.

5 Umwelt- und Energiemanagement

5.1 Umwelt- und Energieleitlinien/-politik

Wir sind uns unserer Verantwortung für die Umwelt und der Menschen bewusst. Daher ist praktizierter Umweltschutz für uns selbstverständlich. Der schonende Umgang mit Wasser, Energie und Rohstoffen sowie Lärmschutz, Luft- und Bodenreinhaltung sind wichtige Verpflichtungen, denen wir uns täglich stellen. In allen unseren Werken, bei allen Prozessabläufen.

5.2 Umwelt- und Energieziele

Konsequentes nachhaltiges Wirtschaften und die kontinuierliche systematische Bewertungen potenzieller und tatsächlicher Umweltauswirkungen bei der Beschaffung, in der Produktion und in der Logistik sowie bei Neuinvestitionen tragen dazu bei, dass wir die Umweltbelastungen so gering wie möglich halten können und die natürlichen Ressourcen weitgehend schonen.

5.3 Umwelt- und Energiemanagement-System

Unser integriertes Management-System dient als zentrales Planungs- und Kontrollinstrument der Umsetzung unserer Umweltpolitik, überwacht unsere ehrgeizigen Umwelt- bzw. Energieziele und steuert die operativen umwelt bzw. energierelevanten Abläufe. Alle dokumentierten Verantwortungen, Verfahren und Tätigkeiten sind an die jeweiligen betriebs-/abteilungsspezifischen Erfordernisse ausgerichtet. Zudem beziehen wir unsere Lieferanten und Auftragnehmer in unser Umwelt- und Energiemanagement-System mit ein und wirken darauf hin, dass auch die Lieferanten die gleichen Umweltstandards einhalten, die unsere Kunden von uns fordern.

5.4 Kontinuierliche Verbesserung

Kontinuierliche Verbesserung unserer Umwelt- und Energiearbeit/-leistung erreichen wir z.B. über:

- Beste verfügbare Technik von Anlagen und Maschinen
- UMS und EnM als Planungs- und Steuerungsinstrument
- Förderung des Umweltbewusstseins der Mitarbeiter
- Interne Umwelt- bzw. Energieaudits

5.5 Forderungen an die Lieferanten

WIR ERWARTEN,

dass uns unsere Zulieferer, Entsorger und alle anderen Auftragnehmer bei der Verwirklichung unseres umweltbezogenen Handelns aktiv unterstützen. Von der Auftragsannahme bis zur endgültigen Entsorgung.

WIR ERWARTEN,

dass unsere Lieferanten umweltbewusst und sachgerecht Rohmaterial, Produkte, Verpackungen und Abfällen handhaben.

WIR ERWARTEN,

dass sich unsere Lieferanten zur Einhaltung aller umwelt- und energierelevanten gesetzlichen Vorschriften verpflichten, insbesondere die Einhaltung von Stoffverboten (wie z.B. aufgeführt in 2000/53/EG Altfahrzeug-Richtlinie) und den Nichteinsatz verbotener Stoffe schriftlich bestätigen. Stoffliche Substitutionen sind bei voestalpine über einen Eintrag in die IMDS-Datenbank anzuzeigen und ggf. freigeben zu lassen.

WIR ERWARTEN,

dass Verantwortlichkeiten und Befugnisse von allen Personen mit umweltrelevanten Aufgaben in der Zusammenarbeit mit voestalpine dokumentiert und bekannt gemacht werden.

WIR ERWARTEN,

dass beim Betreten des voestalpine-Betriebsgeländes die Mitarbeiter von Lieferanten/Fremdfirmen die innerbetrieblichen Vorgaben und Regelungen zur Arbeitssicherheit und zum Umweltschutz befolgen. Entsprechende Vereinbarungen sind vorab schriftlich zu bestätigen.

WIR ERWARTEN,

dass sich unsere Lieferanten entsprechend zukünftigen Entwicklungen/Kundenforderungen bereit erklären, ein zertifiziertes Umweltmanagement-System einzuführen. Die Checkliste „Umweltmanagement bei Lieferanten und Dienstleistern“ ist Teil der Beschaffungsdokumentation und dem Einkauf ausgefüllt und unterschrieben binnen 14 Tagen zurück zu schicken.

WIR ERWARTEN,

dass der Lieferant die Durchführung von Umweltaudits gestattet und unterstützt, sofern voestalpine dies für erforderlich hält.

WIR ERWARTEN,

dass sich unsere Lieferanten zur Einhaltung aller umweltrelevanten gesetzlichen Vorschriften verpflichten, insbesondere die Einhaltung von Registrierungspflichten (**gem. REACH-Verordnung 1907/2006 EG**) und die Einhaltung von Stoffverboten. Stoffliche Substitutionen sind bei voestalpine anzuzeigen und ggf. freigeben zu lassen.

WIR ERWARTEN,

dass die Forderungen der **EU-Richtlinie 2013/59/Euratom (Radioaktivität)** umgesetzt werden.

WIR ERWARTEN,

eine aktive Unterstützung in unseren Bemühungen zur Vermeidung von nicht notwendigen Energieverbräuchen und das Erschließen von Einsparpotenzialen und setzen Sie in Kenntnis, dass Ihre Angebote und Leistungen auch unter diesem Gesichtspunkt bewertet werden. Aus diesem Grund fordern wir von Lieferanten von Maschinen und Anlagen eine objektive Darstellung der Energie-effizienz bei Angebotsabgabe anhand einer separaten Energieeffizienzberechnung, sowie eine Empfehlung der möglichen staatlichen Förderungen.

WIR ERWARTEN,

das unsere Recyclingdienstleister und Entsorger sicherstellen, dass Produkte, welche vom freigegebenen Produkt bzw. Prozess abweichen, nicht wieder in den Wirtschaftskreislauf gelangen sondern unbrauchbar gemacht werden, bevor sie entsorgt werden. Unsere Recyclingdienstleister und Entsorger sind verpflichtet den Vorgang zu Beweis Zwecken zu dokumentieren. Die Entsorgung erfolgt nach Freigabe durch voestalpine, soweit die Freigabe durch den Kunden vorliegt. Dies gilt nur, soweit die fehlerhaften Produkte nicht nachgearbeitet oder repariert werden können.

6 Vorgaben durch den Einkauf

6.1 Der Einkauf der voestalpine

Der Zentraleinkauf, der in Anhang 2 aufgeführten Standorte, befindet sich an unserem Standort Dettingen/Erms, Daimlerstr. 29. Die zuständigen Ansprechpartner können Sie dem Internet entnehmen.

6.2 Allgemeine Einkaufsbedingungen

Es gelten ausschließlich unsere Einkaufsbedingungen, unser Lieferantenhandbuch und unsere Routingorder für alle jetzigen und kommenden Beschaffungsfälle. Bei Nichtvorliegen stehen diese Unterlagen auf unserer Homepage

(<http://www.voestalpine.com/automotivecomponents/Standorte/Europa/voestalpine-Automotive-Components-Dettingen/Downloadcenter-Dettingen>) zum Download zur Verfügung.

Auf Anfrage senden wir Ihnen gerne die entsprechenden Dokumente zu.

6.3 Verpflichtung zur Zusammenarbeit mit dem Einkauf

Zum Erreichen von gemeinsamen Zielen ist eine enge Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Einkauf zwingend erforderlich. Um ein Optimum an Effektivität, Transparenz und Koordination zu gewährleisten, verpflichtet sich der Lieferant daher, bei allen kommerziellen Angelegenheiten ausschließlich mit dem Einkauf zusammenzuarbeiten. Der Abschluss von Rahmenverträgen, Bestellungen und beschaffungsbegleitenden Vereinbarungen obliegt ausschließlich dem Einkauf. Der Lieferant ist aufgefordert mündlich erhaltene Aufträge ohne Bestellnummer konsequent abzulehnen, Rechnungen ohne Bestellbezug werden konsequent retourniert. Besuchstermine jeglicher Art in allen unseren Standorten sind mit dem zuständigen Einkäufer abzustimmen bzw. der zuständige Einkäufer ist durch den Lieferanten bei anstehenden Terminen unverzüglich zu informieren (Infopflicht der beteiligten Stellen zum Zentraleinkauf).

6.4 Mindestangaben auf Rechnungen

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass nachfolgende Angaben auf Rechnungen vorhanden sind:

- (a) die gesetzlich vorgeschriebenen Pflichtbestandteile
- (b) die voestalpine-Einkaufsbelegnummer (Lieferplan, Bestellung, etc.)

- (c) das Datum des Einkaufsbeleges
- (d) der Name des Bestellers
- (e) die voestalpine Teile bzw. Sachnummer
- (f) die Rechnungsmenge mit Mengeneinheit
- (g) die Lieferscheinnummer des Lieferanten mit Lieferdatum

Für die Berechnung des Zahlungszieles und der Skontoregelung gilt grundsätzlich das Eingangsdatum der Rechnung bei voestalpine.

Wir behalten uns vor, Mehraufwendungen für fehlende oder falsche Lieferschein- oder Rechnungsangaben in Höhe der tatsächlichen Zusatzaufwendungen zu belasten.

6.5 Durchführung von Bestandsaufnahmen

Stellen wir Material oder Teile dem Lieferant zur Weiterverarbeitung kostenlos bei, kann voestalpine mehrmals im Jahr eine Bestandsaufnahme fordern. Diese Bestandsaufnahmen hat der Lieferant kostenlos durchzuführen. voestalpine behält sich das Recht vor, dem Lieferanten die Herstellkosten der Differenzmenge in Rechnung zu stellen.



Die Bestände sind in der vorgegebenen Frist und Form zu melden.

6.6 Bestandsdifferenzen

Rücklieferungen von Beistellbeständen bei ausgelagerten Prozessen mit einer prozessbedingten Abweichung größer 1% werden als Mengenreklamation durch den Fachbereich offiziell reklamiert. Die maximale Differenzquote im 12-Monats-Betrachtungs-horizont ist jedoch auf max. 0,5% begrenzt, wobei sich voestalpine das Recht vorbehält, alle Fälle zu prüfen und dem Lieferanten die Herstellkosten der Differenzmenge in Rechnung zu stellen. Grundsätzlich wird jede Baugruppe und jede Anlieferung einzeln bewertet, eine Kumulierung ist generell nicht zulässig. Erforderliche Sonderregelungen sind bereits bei der Angebotslegung gegenüber voestalpine zu deklarieren und müssen schriftlich vereinbart werden.

6.7 Vorgaben an die Lieferanten

Englisch und/oder Deutsch in Wort und Schrift sehen wir als Vorgabe bei der Kommunikation mit uns.

Wir erwarten die Übernahme sozialer Verantwortung. Für voestalpine ist es von Bedeutung, dass unternehmerische Aktivitäten die soziale Verantwortung gegenüber den eigenen Mitarbeitern und der Gesellschaft im Übrigen berücksichtigen. Dies gilt sowohl für die voestalpine selbst als auch für seine Zulieferer. voestalpine und seine Zulieferer bekennen sich zur Einhaltung der von der Internationalen Arbeitsorganisation (IAO) in der „Erklärung über die grundlegenden Prinzipien und Rechte bei der Arbeit“ (Genf, 06/98) verabschiedeten Prinzipien und Rechte, der Richtlinien der UN Initiative Global Compact (Davos, 01/99) und der UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte (2011).

Die folgenden Prinzipien sind von besonderer Wichtigkeit:

- Achtung der Menschenrechte,
- Verbot von Kinder- und Zwangsarbeit,
- positive und negative Vereinigungsfreiheit,
- keine Diskriminierung aufgrund von Geschlecht, Rasse, ethnischer Herkunft, Religion oder Weltanschauung, Mitgliedschaft in einer Gewerkschaft oder Ähnliches, Behinderung, Alter, sexueller Identität, Nationalität, Personenstand, politischer Neigung, Veteranenstatus, oder sonstiger lokal gesetzlich geschützter Merkmale,
- Einhaltung der Anforderungen an Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz,
- Schutz vor einzelnen willkürlichen Personalmaßnahmen,
- Sicherung der Beschäftigungsfähigkeit durch Aus- und Weiterbildung,
- Einhaltung von sozialadäquaten Arbeitsbedingungen,
- Herstellung von Bedingungen, die es den Mitarbeitern erlauben, einen angemessenen Lebensstandard zu genießen,
- Entlohnung, die die Sicherung der Existenz einschließlich sozialer und kultureller Teilhabe ermöglicht,
- Verwirklichung von Chancengleichheit und familienfreundlichen Rahmenbedingungen,
- Schutz indigener Rechte,
- Verbot von Bestechung und Erpressung,
- Einhaltung der geltenden Gesetze und Vorschriften.

Im Hinblick darauf erwarten wir von unseren Lieferanten angemessene Maßnahmen, um Bestechungsdelikte in seinem Unternehmen zu vermeiden.

Es ist die Verantwortung des Lieferanten dafür Sorge zu tragen, dass seine Unterauftragnehmer ebenfalls diesen Erwartungen entsprechen und danach handeln.

Wir erwarten, dass der DURCHFÜHRUNGSVERORDNUNG (EU) 2015/2447 entsprochen wird und sich unsere Lieferanten verpflichten sich permanent zu den Ursprungseigenschaften ihrer Waren- und Dienstleistungen zu erklären. Diese Erklärung hat der erforderlichen Form zu entsprechen und muss den gesamten Lieferumfang und die maximal mögliche Zeitspanne abdecken. Waren und Dienstleistungen ohne präferenziellen Ursprung sind ebenso, aber gesondert aufzuführen. Wir sehen es als Gegeben an, dass unsere Lieferanten rechtzeitig, in voller Höhe und stetig zumindest den Mindestlohn an seine Arbeitnehmer zahlen und die weiteren Regelungen des MiLoG eingehalten werden. Unsere Lieferanten verpflichten sich weiterhin durch geeignete Maßnahmen darauf hinzuwirken, dass auch von Ihnen beauftragte Nachunternehmer die Regelungen des MiLoG einhalten.

voestalpine ist berechtigt den Nachweis der Einhaltung der Regelungen jederzeit einzufordern. Unsere Lieferanten stellen voestalpine von allen Ansprüchen Dritter, die auf einer Verletzung der Verpflichtung aus dem MiLoG beruhen, frei. Unsere Lieferanten haften darüber hinaus voestalpine für jeden Schaden, der aus der Nichteinhaltung der Verpflichtung des MiLoG unserer Lieferanten und den von ihnen beauftragten Nach- und Subunternehmer entsteht.

Wir erwarten, dass die Vorgaben unserer Kunden in Punkto Produktsicherheitsbeauftragte bei Lieferanten (u.a. aus Formel Q-Konkret) müssen durch unsere Lieferanten erfüllt werden, ungeachtet ob aktuell bereits Umfänge an die betreffenden Kunden geliefert werden. Die Aufgaben und Anforderungen an diese Funktion können entweder durch eine oder mehrere befähigte und benannte Personen oder einen verantwortlichen Fachbereich abgebildet werden (Werkleitung, Leiter Qualitätssicherung). Bis zur expliziten Benennung ist die Geschäftsführung angehalten diese Funktion persönlich abzubilden.

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten welche nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert sind, eine Zertifizierung nach IATF 16949 anstreben oder zumindest eine Evidenz zu dieser mittels geeigneter Maßnahmen aufzeigen.

Verbindlicher Bestandteil unserer AGB sind die Compliance-Richtlinien der voestalpine AG (abrufbar unter: <http://www.voestalpine.com/group/de/konzern/compliance/>).

7 Logistikvorschrift

7.1 Vorwort

Die Logistikvorschrift ist unabhängig von sonstigen Lieferkonditionen gültig und Bestandteil des Vertrages, sofern im Einzelfall oder werkspezifisch nichts anderes vereinbart wurde. Im Falle der Nichtbeachtung dieser Logistikvorschrift kann der Lieferant mit entstandenen Mehrkosten belastet bzw. für auftretende Verluste aller Art haftbar gemacht werden.

voestalpine setzt für die Einlagerung angelieferter Materials EDV-gesteuerte automatisierte Transportmittel und entsprechend gesteuerte Lager ein. Um eine einwandfreie Abwicklung im Wareneingang, dem Transport und in der Lagerhaltung sowie eine Rückverfolgung zu gewährleisten, sind einige Voraussetzungen bei der Verpackung und Kennzeichnung der angelieferten Ware wie auch im Einsatz von Ladehilfsmitteln seitens der Lieferanten zu beachten.

Die Reduzierung der Verpackungsmaterialien ist aus wirtschaftlichen und ökologischen Gründen anzustreben.

Diese Richtlinie beschreibt die Anforderungen an eingehende Lieferungen und Verpackungen hinsichtlich Qualität, Ökologie, Ökonomie und Arbeitsschutz. Sie ist bei der Entwicklung, Gestaltung und Planung von Verpackungen unbedingt zu beachten.

Die Verantwortung für eine transportgerechte und handhabbare Verpackung, die eine beschädigungsfreie Anlieferung bis zum Verbrauchsort sichert, liegt beim Lieferanten. Der Lieferant muss voestalpine weiterhin auf optimale Losgrößen (Füllmenge je Verpackungseinheit, Stückzahl je Lage, Stückzahl pro Palette) hinweisen.

Abweichungen von dieser Logistikvorschrift bedürfen einer schriftlichen Genehmigung durch voestalpine.

Eingehende Lieferungen werden im Wareneingang der voestalpine hinsichtlich der Einhaltung der Logistikvorschrift geprüft.

7.2 Lieferungen ab Werk

Warenlieferungen, für welche die Versandvorschriften exw Versandstelle (Incoterms 2010), oder FCA (Incoterms 2010) mit unserem Einkauf vereinbart wurden, unterliegen zwingend unserer Routingorder (Versandvorschrift). In der Routingorder wird die Auswahl der Spediteure festgelegt.

Bei Missachtung der Routingorder haftet der Auftraggeber des Transports für die entstandenen Frachtkosten. Die aktuelle Version steht Ihnen in unserem Download-Center zur Verfügung.

Avisé für diese Fälle für Lieferanten aus Deutschland erfolgen am Tag A, Abholung am Tag B, und Zustellung am Tag C oder D (Transitzeit beachten). Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass bei den Speditionen rechtzeitig, (Tag A bis spät. 12.00 Uhr) avisiert wird, so dass die Ware zum Bestellzeitpunkt bei uns eintrifft.

Es ist ebenso darauf zu achten, dass die Bestellmengen angemeldet werden. Mehrkosten durch falsche Avisé, Lieferrückstände, oder sonstigen Vertragsverletzungen werden dem Lieferanten belastet.

7.3 Lieferungen frei Werk

Bei Lieferungen frei Werk ist der Lieferant zur Sicherung der Qualität bis zum Bestimmungsort verpflichtet. Entsprechend dieser Forderung sind die Speditionen in das QM-System des Lieferanten einzubeziehen. Transportmittel und Verpackungen müssen von voestalpine freigegeben worden sein. Der Lieferant muss sicherstellen, dass die Qualität der Lieferungen durch den ordnungsgemäßen Transport zum Empfänger sowie durch die Verarbeitung in der Produktion nicht beeinträchtigt wird. Können durch die vorgeschriebene Verpackung Beschädigungen nicht ausgeschlossen werden, so ist dies durch den Lieferanten anzuzeigen und eine geeignete Alternativverpackung vorzustellen.

7.4 Kennzeichnung

7.4.1 Lieferschein

Jede eingehende Sendung hat einen Lieferschein zu beinhalten, welcher nachstehende Inhalte ausweist:

- Lieferscheinnummer
- Absenderangaben
- Automotive Components - Teilenummer (6 bzw. 10-stellig)
- Automotive Components – Bestellnummer
- Produktbezeichnung
- Menge pro angeliefertem Ladungsträger
- Gewicht
- Anzahl und Typ aller verwendeten Ladehilfsmittel

Wir empfehlen die Verwendung des Lieferscheins DIN 4991 / 4994 bzw. Inhalt nach VDA 4913.

Bei Versendungen ab Werk sind die Lieferscheine in Lieferscheintaschen direkt und unverlierbar an der Ware zu befestigen. Bei Versendungen Frei Werk bzw. DAP Empfangsort (Incoterms 2010) ist der Lieferant verpflichtet, seinen Dienstleister anzuweisen, mit Ablieferung der Ware auch die Papiere abzugeben. Im Zweifel sind auch bei diesen Lieferungen die Lieferscheine direkt in Lieferscheintasche an der Ware anzubringen.

7.4.2 Beschriftung der Transporteinheiten und Verpackungseinheiten

Jede Transporteinheit / Verpackungseinheit ist wie folgt zu beschriften:

- Paletten-Identifikationsnummer
- Lieferscheinnummer
- Automotive Components – Teilenummer
- Produktbeschreibung
- Menge je Transporteinheit / Verpackungseinheit
- Warenempfänger
- Lieferant
- Gewicht
- Lieferscheindatum

Wir empfehlen die Verwendung von Labels gem. VDA 4902.

Die Befestigung der Labels hat in den dafür vorgesehenen Kartentaschen oder Klammern zu erfolgen.

Bei Gitterboxen ist die Befestigung der Labels auf der Schmalseite vorzunehmen.

Sonstige Belabelungen sind mit Gewebeklebeplatten unverlierbar an den Ladeeinheiten anzubringen.

Die Labels sollen immer in Fahrtrichtung links auf dem LKW an den Boxen angebracht sein.

7.5 Verpackung

Grundsätzlich hat jede Verpackung dem zu befördernden Gut und der Beanspruchung auf dem Transport zu entsprechen. Die Verpackung sollte unter Abwägung von wirtschaftlichen und ökologischen Aspekten der Recyclingfähigkeit und / oder der Wiederverwendbarkeit ausgewählt

werden. Generell bevorzugen wir den Einsatz von Hölzern aus verantwortungsvoller Forstwirtschaft, um die Verwendung von Tropenholz zu vermeiden.

Wo logistisch sinnvoll und möglich, sollte der Einsatz von Mehrwegverpackungen angestrebt werden. Generell ist eine separate Berechnung von Verpackungsmaterialien und Verpackungsaufwendungen nicht zulässig.

Bei Überseetransporten ist die Verpackung mit der jeweiligen Werkslogistik speziell zu vereinbaren.

Der Lieferant stellt sicher, dass der laut Verpackungsverordnung von 21.08.1998 (BMU – Bundesministerium für Umwelt, Natur und Reaktorsicherheit, aktuelle Fassung) kumulierte Grenzwert von 100 Milligramm je Kilogramm für Schwermetalle wie Blei, Cadmium, Quecksilber und Chrom VI in Verpackungen und Verpackungsbestandteilen eingehalten wird.

Für die Herstellung von Paletten verwendetes Holz hat nach einer von dem IPPC-Standard anerkannten Methode in Übereinstimmung mit der Richtlinie ISPM Nr. 15 (Guidelines for regulating wood packaging material in international trade) behandelt und mittels vorschriftsgemäßer Markierung auf der Verpackung nachgewiesen zu sein.



Sollten bei Einwegverpackungen die Entsorgungskosten vom Lieferanten bereits bezahlt worden sein, so ist dies unbedingt bekannt zu geben.

Bruchempfindliche Güter sind deutlich sichtbar mit den handelsüblichen Symbolen zu kennzeichnen. Grundsätzlich ist je Transporteinheit nur eine Automotive Components-Teilenummer zu verpacken. Ist dies aus Kostengründen bzw. vom Volumen her nicht sinnvoll, so ist auf der Transporteinheit eine Sortierung je Automotive Components-Teilenummer in separaten Verpackungseinheiten in vertikaler Richtung vorzunehmen und die Transporteinheit als Mischpalette zu kennzeichnen.

Eventuell vorhandene Restmengen, welche von unserer Füllmengenvorschrift abweichen sind ebenfalls deutlich als „Restbehälter“ zu kennzeichnen.

Defekte Ladehilfsmittel werden grundsätzlich nicht angenommen oder getauscht. Mehraufwände wie Umpackvorgänge und Entsorgung von Einwegverpackungen, die durch Nichtbeachtung dieser Versandvorschrift entstehen, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

7.6 Allgemeines

Füllgrad der Verpackung:

- Großladungsträger wie Gitterboxen usw. : max. 10 cm unter Oberkante
- Kleinladungsträger: bis max. an die Stapelkante.

Sauberkeit der Verpackung:

Es dürfen nur Behälter verwendet werden, welche Staub-, Öl- und Fettfrei sind.

Wenn die Sauberkeit der Behälter nicht den Qualitätsanforderungen an das darin zu transportierende Material entsprechen sollte, muss der Lieferant weitere Reinigungsmaßnahmen auf eigene Kosten durchführen. Z.B. Waschen von Behältern.

Gewichte:

Das maximale Gewicht einer Transporteinheit entspricht dem ausgewiesenen Zuladegewicht des entsprechenden Ladungsträgers, max. jedoch 1.000 Kg.

Das maximale Gewicht von Kartonagen / KLT's: 15 Kg

Konturen:

Wiegefahnen bzw. lose an der Transporteinheit angebrachte Belege zur Warenauszeichnung, sowie Fremdbarcodes aus alten Labeln usw. sind nicht erlaubt, da sie in den automatischen Transport- und Lagersystemen zu Anlagestörungen führen.

Ladungssicherung:

Die komplette Palette ist mit Deckel zu versehen und zu umreifen.

Sofern keine Deckel vorliegen, oder die Eigenschaft der Verpackung sich nicht zur Deckelung eignet, sind für die Umreifung Kantenschutze zu verwenden.

7.7 LKW-Anlieferungen

7.7.1 Gitterboxen

Die Qualität der eingesetzten DB-Gitterboxen hat den Normen der EPal zu entsprechen (www.epal-pallet.org). Eingesetzte DB-Gitterboxen haben die DIN 15155 und die Güternorm UIC 435-3 zu erfüllen. Bei Reparaturen von Gitterboxen haben diese fachgerecht nach der Güternorm UIC435-4 zu erfolgen.

Gitterboxen werden nach Möglichkeit getauscht, oder über Konto geführt. Defekte Gitterboxen werden nicht angenommen und nicht getauscht. Zum Schutz vor Verletzungen und zum Schutz der Ware ist der Lieferant verpflichtet, jede Gitterbox mit Hartkartonage auszukleiden.

7.7.2 Europaletten

Bei der Anlieferung auf Europaletten darf das Packgut nicht über das Maß der Palette herausragen. Die Qualität der eingesetzten Europaletten hat den Normen der EPal zu entsprechen.

(www.epal-pallet.org). Eingesetzte Europaletten müssen der DIN EN 13698-1 und der Güternorm UIC 435-2 zu erfüllen. Defekte Europaletten werden nicht angenommen und nicht getauscht.

Europaletten werden nach Möglichkeit getauscht, oder über ein Konto geführt.

7.7.3 Kleinladungsträger

Anlieferungen in KLT's erfolgen immer auf Anweisung (Verpackungsvorschrift oder sonstiger vertraglicher Bestandteil). Diese können sowohl auf Europalette, als auch auf Industriepaletten angeliefert werden. Maximale Stapelhöhe incl. Palette: 980 mm

Die vorgegebenen Behälterformate, Behälterfüllmengen, sowie die Art der Verpackung ist der jeweiligen Verpackungsvorschrift zu entnehmen. Sollte zum Versandzeitpunkt keine Verpackungsvorschrift vorliegen, ist das zu befördernde Gut entsprechend der Beanspruchung während des Transportes kostenneutral durch den Lieferant zu verpacken. Es kann pro Automotive Components-Teilenummer immer nur einen Restbehälter geben, welcher ganz oben und mit Restmenge gekennzeichnet auf dem Packstück steht.

Der Lieferant hat auf die Sauberkeit der KLT's zu achten. Gegebenenfalls hat der Lieferant die KLT's auf eigene Kosten zu reinigen. In verschmutzten Behältern darf auf keinen Fall verpackt und angeliefert werden.



Die rechtzeitige Leergutavisierung unter den bekannten Kontaktadressen obliegt der Verantwortung des Lieferanten.

7.7.4 Coilanlieferungen

Vorbehaltlich einer Individualvereinbarung ist die „Allgemeine Verpackungsvorschrift Coils voestalpine“, jeweils gültiger Stand, anzuwenden (siehe Anhang 4).

Individualvereinbarungen (u.a. maximale Gewichte und Abmessungen) sind u.a. in der „Masterliste“ (jährliche RFQ Stahl), in den Lieferplänen und Bestellungen (Einkaufsbestelltext) hinterlegt und somit bekannt.

7.8 Anlieferungen

Die Abladestelle ist der Rahmenvereinbarung/dem Abruf/der Bestellung/dem EDI-Datenblatt zu entnehmen und ist vom Lieferanten an den jeweiligen Spediteur weiterzuleiten. Die im Wareneingang zur Verfügung stehenden Rampen können nur rückwärts angefahren werden, haben Verladebrücken von 2000 mm Breite und lassen eine Ladeflächenhöhe von 800 bis 1400 mm zu.

Coilentladungen erfolgen mit Stapler seitlich, oder direkt in unserem Coillager mit Kran.

Die anliefernden Fahrzeuge sind nach diesen Bedingungen auszuwählen, oder im Lieferavis anzugeben.

Bei der Anlieferung ist es nicht gestattet, auf der Ladefläche vor der voestalpine-Ware sonstige Fremdwaren zu positionieren, welche zunächst entladen werden muss, bevor die voestalpine-Ware entladen werden kann.

Sofern aus daraus resultierenden Umladetätigkeiten zu Beschädigungen oder zu Zerstörungen der Fremdware kommt, haftet voestalpine hierfür nur in Fällen des Vorsatzes.

Anliefernde Fahrzeuge müssen entsprechend der geltenden gesetzlichen Vorschriften verkehrssicher und für den Verwendungszweck geeignet sein.

Ladungssicherungsmöglichkeiten müssen, unter Berücksichtigung der VDI 2700ff, entsprechend dem Verwendungszweck vorhanden sein.

Anlieferungen, welche „frei Haus“ erfolgen, können an einigen Standorten der voestalpine nur nach vorheriger Zeitfensterbuchung im Wareneingang vereinnahmt werden. Hiervon sind Paketsendungen (UPS, GLS, DHL, usw.) ausgenommen. Die anliefernden Spediteure müssen sich hierzu im Internet auf der Transporeon-Plattform anmelden. Zugangsdaten für diese Plattform können in der jeweiligen Werkslogistik angefragt werden.

Anhang 1 – Lieferantenbewertung

Unsere Lieferantenbewertung wird durch den Zentraleinkauf in Zusammenarbeit mit den lokalen Fachbereichen durchgeführt und erfolgt mind. jährlich. Bewertet werden alle Produktionsmateriallieferanten (beinhaltet auch die ausgelagerten Prozesse), und ausgewählte Produktionsmittel- und Nicht-Produktionsmateriallieferanten, die aufgrund Art, Umfang, Status, Umsatz, oder Entwicklungs-Ziele eine strategische Bedeutung haben. Ausgenommen von der Bewertung sind Lieferanten, welche im Bewertungszeitraum nicht geliefert haben, nicht freigegebene Lieferanten, Lieferanten mit denen auch eine Kundenbeziehung besteht und sogenannte „Verbundene Unternehmen“.

Die nachfolgend aufgeführte Bewertungslogik ist auf den Ansatz bei Produktionsmateriallieferanten begrenzt, ausgewählte Produktionsmittel- und Nicht-Produktionsmateriallieferanten werden ausschließlich auf Soft-Fact-Basis bewertet (z.B. aufgrund eines Projektabschlussgespräches).

Bei jedem Bewertungskriterium werden Punkte von 1 - 100 vergeben, dabei bedeutet 100 die beste Note und 1 die schlechteste Note. Die Bewertung der Liefertreue entspricht der VDA-Empfehlung 5001 (VDA 6.2). Nicht bewertete Kriterien werden mit n.b. (nicht bewertet) gekennzeichnet.

Bei der Bewertung von Produktionsmittellieferanten entfallen die Hardfacts.

Soft Facts:

Soft Facts bilden diejenigen Einflusskriterien ab, die maschinell nicht messbar sind oder deren systemtechnische Erfassung einen nicht tragbaren wirtschaftlichen Aufwand darstellen. Es handelt sich um objektive, wie auch subjektive Kriterien. Soft Facts sind durch ein (SF) gekennzeichnet:

Zu den einzelnen Kriterien:

Qualität

Qualität ppm = ppm-Wert (parts per million):

Die empfangene Menge an Materialien wird in Relation zur beanstandeten Menge gesetzt und liefert somit eine Aussage über die physische Qualität der empfangenen Ware. Der ppm-Wert wird anhand folgender Formel ermittelt:

$$\text{ppm-Wert} = \frac{\text{fehlerhafte Teile}}{\text{Anliefermenge}} \times 1.000.000$$

Wir setzen immer das „NULL-FEHLER-ZIEL“ voraus und vergeben daher die Punkte bei Abweichungen wie folgt:

■ 0 ppm	= 100 Punkte
■ 1 – 100 ppm	= 80 Punkte
■ 101 – 250 ppm	= 60 Punkte
■ 251 – 500 ppm	= 40 Punkte
■ > 500 ppm	= 1 Punkt

Qualität Reklamationen = Reklamationsquote:

Die Reklamationsquote ist eine Kennzahl (Frühindikator), die auf die statistische Anzahl der Waren oder Dienstleistungen mit Fehlern hinweist. Die Reklamationsquote setzt die Anzahl der Reklamationen (Q-Meldungen) in das prozentuale Verhältnis zu der Anzahl der Wareneingangspositionen. Diese Quote spiegelt die Servicequalität unserer Lieferanten wider. Aus dieser Kennzahl lassen sich auch die Kosten interpretieren, die für uns in einem bestimmten Zeitraum anfallen.

Berechnungsformel:

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

Es gilt folgende Punktevergabe:

■ 0%	= 100 Punkte
■ >0-1%	= 80 Punkte
■ >1-2%	= 60 Punkte
■ >2-3%	= 40 Punkte
■ >3%	= 1 Punkt

Reklamationsverhalten (SF)

- sehr gut = 100 Punkte
- gut = 80 Punkte
- befriedigend = 60 Punkte
- mangelhaft = 40 Punkte
- ungenügend = 1 Punkt
- nicht bewertet = n.b.

*Auditergebnis Potenzialanalyse/Produkt-Prozess-Audit nach VDA 6.3 oder**Kunden-Sonderstatus (z.B. QHelp) verursacht durch Lieferant (K.O.-Kriterium) (SF)*

- Gesamteinstufung A = 100 Punkte
- Gesamteinstufung B = 60 Punkte
- Gesamteinstufung C = 1 Punkt
- Sonderstatus verursacht d. Lieferant = 1 Punkt
- nicht bewertet = n.b.



K.O.-Kriterium bei den Soft Facts. Sollte der Lieferant Verursacher eines Sonderstatus beim Kunden sein, werden die gesamten Soft Facts mit 1 bewertet, unabhängig anderer Kriterien.

Lieferperformance

Termin- und Mengentreue, zusätzliche Frachtkosten (SF)

Die Bewertung der Termin- und Mengentreue erfolgt durch den verantwortlichen Disponenten durch Abgleich der Liefermenge und des Lieferdatums mit den Soll-Vorgaben. Erfolgt die Lieferung generell am vereinbarten Tag (max. 1 Tag früher) vergeben wir 100 Punkte. Ansonsten gelten folgende Abwertungen:

Hauptsächlich zu frühe Lieferungen

- Lieferung 1 Tag zu früh = 100 Punkte
- Lieferung 2 Tage zu früh = 80 Punkte
- Lieferung 3 Tage zu früh = 60 Punkte
- Lieferung 4 Tage zu früh = 40 Punkte
- Lieferung > 4 Tage zu früh = 1 Punkt

Teilweise zu späte Lieferungen:

- Lieferung 1 Tag zu spät = 80 Punkte
- Lieferung 2 Tage zu spät = 60 Punkte

- Lieferung 3 Tage zu spät = 40 Punkte
- Lieferung > 3 Tage zu spät = 1 Punkt

Zusätzliche Frachtkosten (verursachte Sonderfahrten) (SF)

- keine Sonderfahrten verursacht = 100 Punkte
- 1 Sonderfahrt verursacht = 80 Punkte
- 2 Sonderfahrten verursacht = 60 Punkte
- 3 Sonderfahrten verursacht = 40 Punkte
- >3 Sonderfahrten verursacht = 1 Punkt

Einkauf

Wettbewerbsfähigkeit (Preis-/Leistungsverhältnis) (SF)

- sehr gut = 100 Punkte
- gut = 80 Punkte
- befriedigend = 60 Punkte
- mangelhaft = 40 Punkte
- ungenügend = 1 Punkt

Qualitätszertifikat

- IATF 16949 / ISO/TS 16949 = 100 Punkte
- VDA 6.1 = 80 Punkte
- DIN ISO 9001 = 60 Punkte
- kein Zertifikat = 1 Punkt

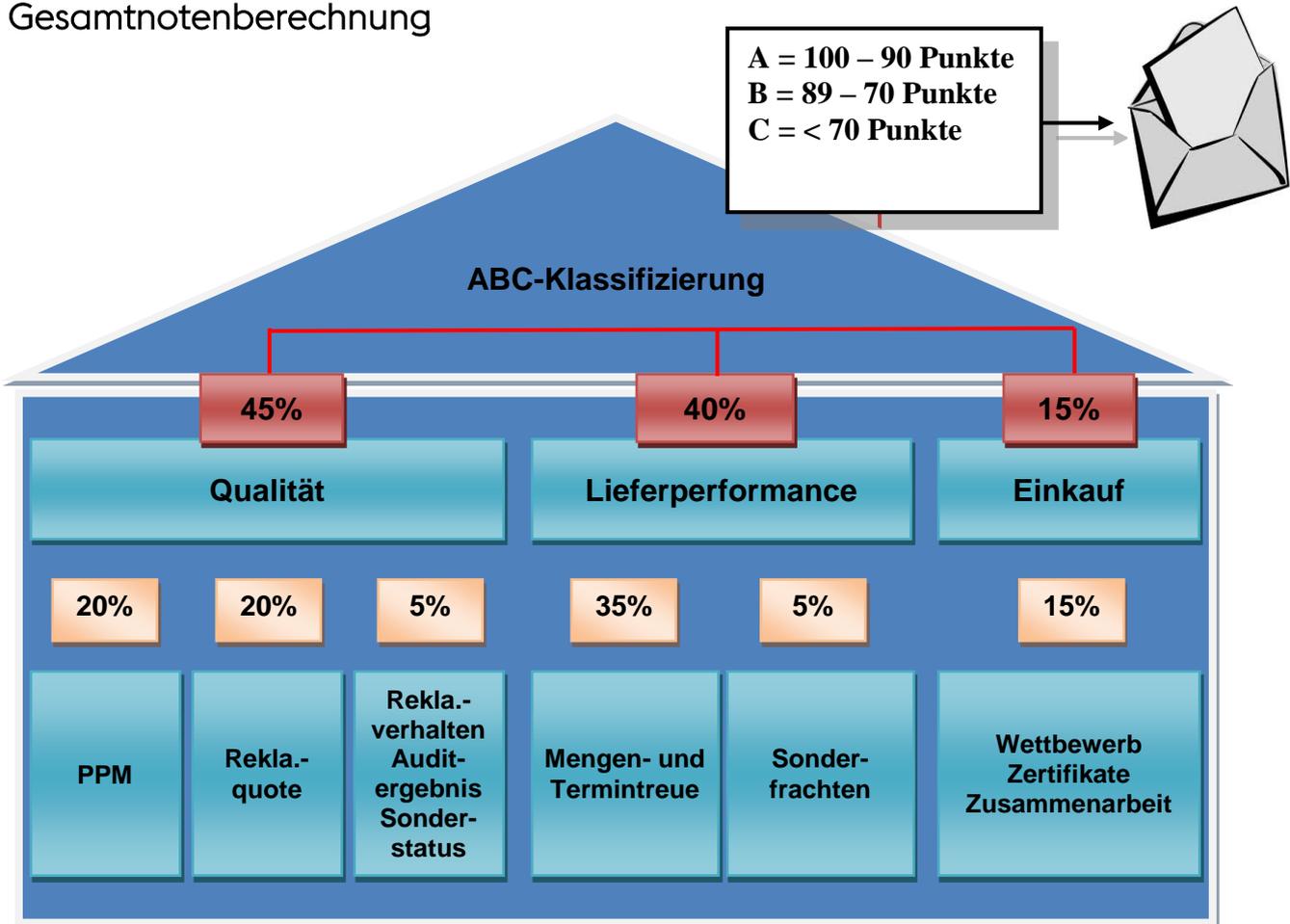
Umwelt

- DIN EN ISO 14001 = 100 Punkte
- Umweltfragebogen beantwortet = 60 Punkte
- Umweltfragebogen unbeantwortet = 1 Punkt

Zusammenarbeit (SF)

- sehr gut = 100 Punkte
- gut = 80 Punkte
- befriedigend = 60 Punkte
- mangelhaft = 40 Punkte
- ungenügend = 1 Punkt

Gesamtnotenberechnung



Klassifizierung

A-Lieferanten:

Als A-Lieferant werden Sie bei Neuprojekten und -beauftragungen bevorzugt und erhalten daher keine Abzüge bei Angebotsvergleichen. Sie haben sich als zuverlässiger Partner bewiesen und arbeiten daran Ihren hohen Leistungsstand zu halten und weiter auszubauen.

B-Lieferanten:

Sollten Sie das Ergebnis B-Lieferant erhalten, so sind wir der Meinung, bei Ihnen Verbesserungspotential festgestellt zu haben. Als B-Lieferant erhalten Sie Abzüge in Angebotsvergleichen. Bei Preisgleichheit in Angeboten zu einem A-Lieferant wird dieser A-Lieferant bei der Auftragsvergabe bevorzugt. Um mit Ihnen Verbesserungsmöglichkeiten besprechen zu können fallen Sie unter die Eskalationsstufe E1 (siehe Eskalationsprozess).

C-Lieferanten:

Falls Sie als C-Lieferant eingestuft werden, sind gravierende Defizite zwischen unseren Anforderungen und derer unserer Kunden zu Ihren erbrachten Leistungen erkennbar. Eine erfolgreiche Zusammenarbeit ist nicht gegeben, deshalb werden Sie umgehend für Anfragen und Neuaufträge gesperrt. Sie erhalten den Sonderstatus E2 gemäß unserem Eskalationsprozess.

Anhang 2 – Standorte



Lfd.	Standort/Werk/Firma
1	Werk 1000 voestalpine Automotive Components Dettingen GmbH D – 72581 Dettingen/Erms
2	Werk 1020 voestalpine Automotive Components Dettingen GmbH Betriebsstätte phs-ultraform® center Schmölln
3	Werk 1100 voestalpine Automotive Components Schmölln GmbH D – 04626 Schmölln
4	Werk 2100 voestalpine Automotive Components East London (Pty) Ltd. ZA – 5601 East London
10	Werk 2300 voestalpine Automotive Components Aguascalientes S. de R.L. de C.V. MEX – 20340 Aguascalientes
5	Werk 3000 voestalpine Automotive Components Fontaine S.A. FR – 90150 Fontaine
6	Werk 4000 voestalpine Automotive Components Böhmenkirch GmbH & Co. KG D – 89558 Böhmenkirch
7	Werk 6000 voestalpine Automotive Components Nagold GmbH & Co. KG D – 72202 Nagold
8	Werk 7000 voestalpine Automotive Components Birkenfeld GmbH D – 55765 Birkenfeld / Nahe
9	Werk 7500 voestalpine Automotive Components Arad S.R.L. RO – 310394 Arad

Anhang 3 – Mitgeltende Kunden-Normen und Regeln

Die spezifischen Normen, Forderungen und Vorgaben unserer Kunden sind Bestandteil dieses Lieferantenhandbuches. Bei Nichtvorliegen hat der Lieferant diese bei voestalpine anzufordern. Dabei gelten die jeweils aktuellen Versionen und die Gültigkeit wird auch auf deren Rechtsnachfolger übertragen. Sollte der Endkunde nicht aus unseren Unterlagen hervorgehen, muss dieser durch den Auftragnehmer explizit erfragt werden.

Ein Auszug unserer Kunden:



Anhang 4 - Allgemeine Verpackungsvorschrift „COILS“

Stand 02/2018

Generelle Vorgaben:

- Wir verpflichten unsere Lieferanten aktiv darauf einzuwirken, dass immer das max. zulässige Coilgewicht angestrebt wird <<Coil - Werk – Presse/Arbeitsplatz>>.
Der Arbeitsplatz ist Teil des Einkaufsbestelltextes und/oder der „Masterliste“ zu entnehmen.
- 1 Packstück = 1 Coil – Die Verpackung von schmalen Einzelringen im Verbund ist generell zulässig, hierbei ist jedoch zu berücksichtigen, dass jeder Coil als einzelnes Packstück auf den Lieferpapieren zu deklarieren und zu verwiegen ist.
- Zwischen den Ringen innerhalb der Palette müssen Distanzhölzer >5 cm eingesetzt werden.
- Die Anlieferung von "Rest-Coils" und kleinen Coil-Außendurchmessern ist generell untersagt, Ausnahmen müssen avisiert werden und bedürfen der schriftlichen Freigabe durch voestalpine, andernfalls wird der Coil zu Lasten des Lieferanten retourniert oder, wenn es die Kundenversorgung erfordert, werden die Zusatzkosten durch den erhöhten Rüstaufwand (je nach Arbeitsplatz - Mittelwert ca. 280,- €) dem Lieferanten in Rechnung gestellt.
- Schweißnähte sind nicht zulässig.
- Aus Sicherheitsgründen ist für die Coilverpackung nur Hartholz erlaubt.
- Bei Verladung mit C-Haken ist zu berücksichtigen, dass ausreichend Platz für den C-Haken vorhanden ist - ggf. mit Zwischenhölzern verladen.

Werksspezifische Vorgaben:

Anlieferung Werk 1000 Dettingen (D - PLZ: 72581)

Coils >= 5,5 to stehend

Coils < 5,5 to liegend

Stehende Ringe einzeln, nicht im Bund

Ringe liegend auf 2-3 Kanthölzern >10 cm und weiter mit 2 Querhölzern >8 cm

Anlieferung Werke 1020/1100 Schmölln (D - PLZ: 04626)

Coils stehend in Mulde (liegende Anlieferung ist nicht zulässig)

bei schmalen Coils -> mit Zwischenhölzern

Bundbreite max. 1.500mm Ringe stehend

Anlieferung Werk 4000 Böhmenkirch (D – PLZ: 89558)

Ringe liegend auf 2-3 Kanthölzern >10 cm und weiter mit 2 Querhölzern > 8 cm

max. Palettengewicht 5000KG.

Anlieferung Werk 6000 Nagold (D - PLZ: 72202)

Ringe liegend auf 2-3 Kanthölzern >10 cm und weiter mit 2 Querhölzern > 8 cm

max. Palettengewicht 5000KG.

Anlieferung Werk 7000 Birkenfeld (D - PLZ: 55765)

max. Ringaußendurchmesser: siehe „Masterliste“

max. Palettengewicht: siehe „Masterliste“

Ringe liegend auf 2-3 Kanthölzern >10 cm und weiter mit 2 Querhölzern > 8 cm

Anlieferung Werk 7500 Arad (RO - PLZ: 310394)

Ringe liegend auf 2-3 Kanthölzern >10 cm und weiter mit 2 Querhölzern > 8 cm

max. Palettengewicht 4.500 KG

Falls nicht individuell vereinbart, gelten die Daten der aktuellen „Masterliste“ und des Bestelltextes aus dem Liefervertrag oder der Einzelbestellung.

Arbeitsplatz	Werk	RID in mm	RAD min. in mm	RAD max. in mm	Ringgewicht max. in Kg	Coilaufmachung
P0002	1000	508	1500	1850	8000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0003	1000	508	1500	1850	13500	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0005	1000	508	1500	1850	8000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0006	1000	508	1700	2000	23500	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0010	1000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0011	1000	508	1500	1850	12000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0020	1000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0025	1000	508	1300	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0040	1000	508	1300	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
P0045	1000	508	1500	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
10001	1100	508	1570	1870	12500	generelle und werksspezifische Vorgabe
10002	1100	508	1570	1870	12500	generelle und werksspezifische Vorgabe
10010	1100	508	1600	1900	15000	generelle und werksspezifische Vorgabe
10015	1100	508	1600	1900	15000	generelle und werksspezifische Vorgabe
10020	1100	508	1570	1870	12500	generelle und werksspezifische Vorgabe
10025	1100	508	1700	2000	25000	generelle und werksspezifische Vorgabe
10030	1100	508	1500	1800	4500	generelle und werksspezifische Vorgabe
10035	1100	610	1700	2000	25000	generelle und werksspezifische Vorgabe
40002	4000	508	1300	1600	3000	generelle und werksspezifische Vorgabe
40003	4000	508	1300	1600	3000	generelle und werksspezifische Vorgabe
40006	4000	508	1500	1800	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
40007	4000	508	1500	1800	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
40008	4000	508	1500	1800	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
41002	4000	508	1400	1700	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
41003	4000	508	1400	1700	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0047	6000	508	1300	1600	3000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0048	6000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0059	6000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0061	6000	508	1300	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0062	6000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0063	6000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
AP0064	6000	508	1300	1600	5000	generelle und werksspezifische Vorgabe
20	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
40	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
45	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
50	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
60	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
65	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
75	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
80	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
85	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
90	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
95	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
100	7000	508	individuell	individuell	individuell	individuell
75300	7500	508	1000	1300	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75301	7500	508	1000	1300	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75302	7500	508	1300	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75303	7500	508	1000	1300	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75313	7500	508	1000	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75315	7500	508	1300	1600	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75316	7500	508	1000	1250	1500	generelle und werksspezifische Vorgabe
75320	7500	508	1300	1200	4000	generelle und werksspezifische Vorgabe
75321	7500	508	1500	1800	5000	Coils stehend