



**WELTWEITE
VORAUSSETZUNGEN &
LEITLINIEN FÜR
LIEFERANTEN**

Abänderung 3

MAN-00007/3

	INHALTSVERZEICHNIS	SEITE
EINLEITUNG		
Zweck		3
Umfang		3
Methode		3
Durchführung		3
Mindestanforderungen		3
Freigabe Status		4
Lieferantenbewertung		4
Bewertungen der Lieferungsleistung		4
Jährliche PPM Leistungsbewertungen		5
PPAP Bewertung des Lieferanten		5
ANFORDERUNGEN AN DIE QUALITÄTSSYSTEME DES LIEFERANTEN		
Qualitätssystem		6
Designkontrolle		6
Prozesskontrolle		7
Chargenverfolgung		10
Fehlerhaftes Produkt		10
Verbessernde und vorbeugende Maßnahmen		11
Bemusterungsprozess		12
Prototypenlieferungen		13
Lieferantenentwicklung		15
Durch den Lieferanten ausgelöste Änderungen am Produkt oder am Prozess		15
Prozessaudit VDA 6/ PSO.		16
Systemaudit		17
Mögliche Unterbrechungen bei der Belieferung mit Komponenten		17
Feiertage, Ferien & Betriebsstillegungen der Lieferanten		17
Handhabung, Lagerung, Verpackung, Erhaltung und Auslieferung		18
ANHANG & FORMULARE		
		19

1.0 Zweck

Definition der Litens Mindestqualitätssystemanforderungen und Erwartungen für Lieferanten angelehnt an anerkannten Industriestandards für Qualitätssysteme inkl. zusätzlicher-alternativ spezifischen Anforderungenm welche zwingend erfüllt sein müssen.

2.0 Umfang

Die hier enthaltenden Lieferanten Anforderungen gelten für alle Parteien, die weltweit an die Litens Autotomotive Group zum Zweck der Lieferung/Beistellung von Produkten oder Dienstleistungen zur Herstellung von Litens Produkten eine Vertragsbeziehung eingehen.

3.0 Methoden

Die Worte "sollen", "werden" und "müssen" deuten auf verpflichtende Anforderungen hin. Lieferanten, die andere Herangehensweisen wählen, müssen in der Lage sein darzulegen, dass die Ansätze den Voraussetzungen entsprechen.

4.0 Durchführung

Von den Lieferanten wird verlangt, dass sämtliche Anforderungen, die hier enthalten sind oder auf die in diesem Dokument Bezug genommen werden, umgesetzt, aufrecht-erhalten und sich in Bezug auf diese permanent weiter verbessert wird. Die Einhaltung von derlei Anforderungen wird in Übereinstimmung mit dem anerkannten Handbuch des Industriestandards (TS/ISO/VDA) für die Bewertung von Qualitätssystemen bewertet.

5.0 Mindestanforderungen

	Mindestanforderung
Sämtliche Komponenten und Dienstleistungen zur Verwendung in der Produktion	Aktuelle Version der TS16949, der ISO 9001 oder dem VDA Standard müssen durch eine dritte Partei in einem akkreditiertem Register registriert sein
Kommerzielle Ablage der Ware	Einhaltung von sämtlichen festgelegten Spezifikationen mit Materialzertifizierungen & gesetzlich bestimmten / Umwelanforderungen

6.0 Freigabe des Lieferanten

Die drei Stufen der Freigabe sind die folgenden:

Freigabestatus	Beschreibung Status
zugelassener Lieferanten	Einhaltung sämtlicher Anforderungen
On Hold - keine neuen Geschäfte	Angebotsabgabe möglich, wird jedoch keinerlei Neugeschäft bekommen, bis der Status „On Hold“ wieder aufgehoben wurde
Nicht freigegeben	Angebotsabgabe möglich, wird jedoch keinen Auftrag zugeteilt bekommen bis der Lieferant freigegeben wurde

Ein zugelassener Lieferant muss sich gegebenenfalls erneut für den zugelassenen Status qualifizieren, im Fall von Veränderungen am Eigentum oder der Verantwortlichkeit im Bereich des Qualitätsmanagements oder einer Veränderung der finanziellen Ausstattung des Unternehmens, soweit angemessen.

Litens behält sich das Recht vor, im Ganzen oder in Teilen jegliche der oben genannten Kriterien durchzusetzen.

7.0 Lieferantenbewertung

Litens stellt Scorecards über die Leistungen der Lieferanten aus. Der Zweck dieser Berichtskarten soll sein, dem Lieferanten ein Feedback mit Blick auf fortdauernde Verbesserungsaktivitäten zu geben.

Die Ergebnisse der Scorecards werden in regelmäßigen Zeitabständen durch die Geschäftsführung von Litens überprüft. Andauernde schlechte Leistungen können zu einer Veränderung des Genehmigungsstatus des Lieferanten führen.

Die Scorecard des Lieferanten kann aus einer Bewertung der folgenden Bereiche bestehen:

- Lieferleistung des Lieferanten
- Qualitätsleistungen des Lieferanten (PPM)

8.0 Liefertreue

Es obliegt der Verantwortung eines jeden Lieferanten seine Systeme so einzurichten, dass eine 100% rechtzeitige Belieferung sichergestellt ist. Zusätzlich soll es bei Bedarf möglich sein interne Korrekturmaßnahmen umzusetzen, um die Auslieferung und die Kommunikation von Problemen bei der Auslieferung zu verbessern.

Es obliegt der Verantwortung eines jeden Lieferanten die Materialien entsprechend den spezifizierten Transportwegen, der Wegführung, der standardisierten Verpackung, den Containern oder entsprechend der sonstigen Anforderungen von Litens zu versenden.

Die Bewertungen der Lieferleistung werden zugeteilt und können einen Bedarf für weitere Handlungen wie nachfolgend aufgeführt, auslösen:

- 100% - Anforderungen werden eingehalten - keine Maßnahmen erforderlich.
- 90-99% - interne Korrekturmaßnahmen / vorbeugende Maßnahmen müssen durchgeführt und dokumentiert werden.
- 89% und darunter - Ein umfassender, ausgefüllter 8D Bericht soll bei Litens mit dem datierten Maßnahmenplan eingereicht werden. Dieser Bericht soll an Litens innerhalb von 10 Werktagen nach Erhalt der Scorecard über die Leistung des Lieferanten versendet werden. Nach dem Ermessen von Litens kann vom Senior Management des Lieferanten verlangt werden sich mit Litens zu treffen, um den dokumentierten und datierten Maßnahmenplan zu besprechen.

Zusätzliche Korrekturmaßnahmen können in Bezug auf potentielle oder gegenwärtige Problemfelder mit Bezug auf die Auslieferung, die Transportarten, Wegführung, standardisierte Verpackung, Arten der Container oder jegliche sonstige Anforderungen angefragt werden.

9.0 Jährliche PPM Bewertung

Die PPM Leistungsbewertungen sind wie nachfolgend:

- 0 ppm - Anforderungen erfüllt - keine Maßnahmen erforderlich
- Ab 1 PPM bis zu der Ziel PPM der Ware - ein dokumentierter und datierter Maßnahmenplan wird von Litens als Antwort auf eine jede ausgestellte DMR/ Mängelrüge verlangt.
- PPM über dem Zielwert - ein umfassender, ausgefüllter Korrektur- Maßnahmenbericht soll mit einem datierten Maßnahmenplan an Litens eingereicht werden. Nach Ermessen von Litens kann von dem Senior Management des Lieferanten verlangt werden, sich mit Litens zu treffen, um den Maßnahmenplan zu diskutieren.
- **unabhängig von der PPM Bewertung des Lieferanten trägt dieser die Verantwortung für alle aufkommenden Qualitätsprobleme. (Siehe Abschnitt 5.0 abweichende Teile in Bezug auf Anforderungen an die Qualitätssysteme des Lieferanten)**

10.0 Lieferanten PPAP Bewertung

- 100 % zeitgenau, komplett ausgefüllte PPAP Dokumentation mit den passgenauen Teilen (**durch Litens genehmigt**) - Erfüllen der Anforderungen - keine weiteren Maßnahmen erforderlich.
- Obiges wird nicht erfüllt - auf Anfrage durch den Tooling Manager von Litens Automotive GmbH wird ein umfassend ausgefüllter und datierter Korrekturmaßnahmenplan an Litens eingereicht.

*Sämtliche Berichte in Bezug auf die oben genannten Problemfelder müssen innerhalb von 10 Werktagen bei Litens eingereicht werden basierend auf dem Datum der Mitteilung an den Lieferanten.

1.0 Qualitätssystem

- 1.1 Der Lieferant soll an dem Produktrealisierungsverfahren (APQP) von Litens teilnehmen und angemessene Schritte unternehmen, wie diese von Litens verlangt werden. Der Grad der Beteiligung soll auf dem Zeitplan des Projektes, die Einschätzung der Projektrisiken und die Produktkomplexität gegründet werden. **Der Lieferant soll in Zusammenarbeit mit Litens PE tätig werden, um zu überprüfen, dass ausreichende Maßnahmen durchgeführt werden, damit das Zuverlässigkeitsziel erreicht werden kann. Sowohl in Bezug auf die Komponente selber, als auch in Bezug auf das Herstellungsverfahren.**
- 1.2 Der Lieferant soll seinen internen APQP Status an den Tooling Manager von Litens, wie angefordert übermitteln. Die Häufigkeit und die Methode des APQP Statusberichtes werden durch den Tooling Manager von Litens bestimmt.
- 1.3 Litens behält sich vor, entsprechende Maßnahmen auf gleichbleibende Qualität / Lieferungen wie "Controlled Shipping", erweitertertes "Controlled Shipping" einzuleiten. Zusätzlich auch dem Bedürfnis der Verbesserung vom Status "New Business Hold" usw. um sich situationsbedingt zu rechtfertigen oder zur Weiterleitung von Kundenreklamationen / Aktionen.

1.4 Kontaktinformationen des Lieferanten

Es obliegt der Verantwortung des Lieferanten sicher zu stellen, dass ihre Kontaktinformationen dem aktuellen Stand entsprechen. Der Lieferant muss die entsprechenden Kontaktpersonen von Litens benachrichtigen, wann immer es entweder eine vorübergehende oder eine andauernde Veränderung in Bezug auf das Management Team des Lieferanten oder der Schlüsselkontaktpersonen gibt.

2.0 Designkontrolle (nur für designverantwortliche Lieferanten)

- 2.1 Es muss ein "Title Block" in den Zeichnungen für eine bessere Übersicht vorhanden sein.
- 2.2 Anfragen in Bezug auf eine Designänderung müssen mit Litens Engineering abgesprochen sein unter Verwendung der "Engineering Change Order" (Konstruktionsänderung). Die Antragstellung erfolgt mittels SRC Formular von Litens.

3.0 Prozesskontrolle

3.1

Der Lieferant muss das Litens SPC Status Worksheet (oder vergleichbares), auf vierteljährlicher Grundlage an die Abteilung Qualitätssicherung schicken unter Berücksichtigung sämtlicher statistisch ausgewiesener Eigenschaften. Korrekturmaßnahmen müssen der Zusammenfassung beigelegt werden in Bezug auf jegliche Eigenschaften, die nicht die Mindest-Cpk Anforderungen erfüllen. Maßnahmenpläne sollen umgesetzt werden, um die Cpk Werte durch ein Verfahren der konstanten Absenkung der Gründe für Abweichungen zu erhöhen.

3.2 Besondere Eigenschaften

Produkteigenschaften (z.B. Umfang, Eigenheiten, Funktion, chemische Zusammensetzung, Erscheinungsbild oder Veredelung) oder Verfahrenseigenschaften (z.B. Temperatur, Verpressung, Belastung) die zusätzlichen Kontrollen erfordern, um die Beständigkeit sicher zu stellen und die Compliance in Bezug mit den Anforderungen des Kunden / Konstruktionsanforderungen und/oder Regierungsbestimmungen (z.B. Passung, Funktion, Ausführung, Geräusche & Vibration, Beständigkeit, Sicherheit, gesetzliche Voraussetzungen).

3.2.1 "SPC Charakteristik" S-Cone



Definition: eine variable Eigenschaft, die Gegenstand von verfahrensinternen Abweichungen ist. Die vorherbestimmte Abweichung innerhalb der Spezifikation könnte in erheblicher Weise die Kundenzufriedenheit mit einem Produkt beeinträchtigen (d.h. Passung, Funktion, Ausführung)

Nachfolgendes gibt die Mindestanforderungen in Bezug auf eine jede Größe an, die als ein SPC Merkmal ausgewiesen ist.

Muss statistisch überwacht werden unter Verwendung einer Methode einer angemessenen Kontrolltabelle (z.B. Liniendiagramm und Bereichs (R) Diagramm).

Die Meßfähigkeiten (R&R) müssen entsprechend dem aktuellen AIAG MSA oder VDA 5 Handbuch nachgewiesen werden.

Der Fähigkeitsindex (Ppk) muss bei Kurzzeitstudien mindestens 1,67 oder größer sein (z.B. PPAP/ Bemusterung), sofern dies nicht anderweitig anders bestimmt wurde.

Der Fähigkeitsindex (Cpk) muss gleich oder größer als 1.33 in Bezug auf Langzeituntersuchungen sein (z.B. Massenproduktion), sofern nicht anderweitig bestimmt.

Sofern die Prozessfähigkeit nicht erreicht wird, ist eine 100 Prozent Überprüfung erforderlich bis das Verfahren stabilisiert wurde und die Prozessfähigkeit erreicht werden kann.

Die Größe der Stichprobe der Muster und die Häufigkeit der Überprüfungen müssen auf dem Kontrollplan dokumentiert werden.

Bei Werkzeugen mit mehreren Kavitäten müssen Meßdaten von allen Kavitäten für die Fähigkeitsanalyse kombiniert werden, sofern nicht anders angegeben.

SPC Aufzeichnungen und Unterlagen sind auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

3.2.2 "Wichtige Merkmale" M-Cone



Definition: eine variable Eigenschaft, die nicht Gegenstand von wesentlichen verfahrensinternen Abweichungen ist. Der Kunde ist ebenfalls zufrieden in Bezug auf die gesamte Spezifikation, jedoch mit gesteigerter Kundenunzufriedenheit, sofern diese unmittelbar außerhalb der Spezifikation liegen.


Nachfolgendes bestimmt die Mindestanforderungen in Bezug auf eine jede Abmessung die als ein wichtiges Merkmal festgelegt wurde:

Die Abmessungen dürfen nicht die Grenzen der Spezifikationen der Konstruktion an irgendeinem Teil überschreiten.

Die Abmessungen sollten die Tendenz aufweisen, sich um den Mittelwert herum zu bewegen. Der Umfang der Stichprobe und die Häufigkeit der Überprüfungen müssen auf dem Kontrollplan dokumentiert werden.


Die Aufzeichnungen und die Dokumente sind auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

Sofern erforderlich müssen sichere Methoden umgesetzt werden, um zu gewährleisten, dass wesentliche Eigenschaften aufgezeichnet werden und dass diese die Vorgaben erfüllen.

Ein wichtiges Merkmal kann mit einer zusätzlichen Bemerkung versehen werden, welche eine 100% Überprüfung der Konformität mit den Anforderungen angibt (z.B.  100% Air Gauge Prüfung erforderlich).

3.2.3 "Ausführende Eigenschaften (PTC)" M-Cone PTC, PTC

Die für das Bestehen erforderlichen Eigenschaften werden als die Produkteigenschaften in Bezug auf Eigenheiten der Teile bestimmt, welche an oder durch Litens ausgeliefert werden und die nicht kontrolliert oder auf ihre Funktionalität durch Litens überprüft werden und/oder die nicht durch nachfolgende Verarbeitung durch den Kunden kontrolliert werden (d.h. fehlerhafte PTC's können die Passgenauigkeit oder die Funktion in der Fertigungsanlage beim Kunden beeinträchtigen, die Fahrzeugbewegungen oder die erwerbende Öffentlichkeit).

Nachfolgend werden die Mindestanforderungen bestimmt in Bezug auf eine jede Größe, die als ein Ausführungseigenschaft des  PTC definiert ist:

Sofern erforderlich, können die Eigenschaften zum Bestehen gemeinschaftlich zwischen dem Kunden, Litens und dem Unterlieferanten (soweit ein solcher gegeben) während der Entwicklung von PFMEA und Produktionslenkungsplan vereinbart werden.

Sofern erforderlich müssen Fehlerverhinderungsmethoden umgesetzt werden, um sicher zu stellen, dass die PTC's überwacht werden und mit den Vorgaben übereinstimmen.

Aufzeichnungen und Dokumente sind auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

3.3 Fehlerverhinderung

Prozesstechniken die sicher stellen, dass sämtliche hergestellte Teile die Designvorgaben erfüllen. Beispiele hierfür umfassen:

Fehlerimmunsierung bereits bei Konstruktion oder Prozess, um die Herstellung von abweichenden Teilen zu verhindern.

Die Fehleraufdeckung in der Bearbeitung (automatische Messung mit Auto-Stop-Funktion) um Weiterleitung von abweichenden Teilen zu verhindern. Fehleraufdeckung in der Bearbeitung oder nachfolgenden Maßnahmen aufgrund von verschiedenen gestaffelten Akzeptanzschichten (z.B. Lieferung, Auswahl, Installation, Überprüfung), damit abweichende Teile nicht durchgelassen werden.

100% Überprüfung in der Bearbeitung oder bei nachfolgenden Maßnahmen.

3.4 Jährliches Dimensionslayout

Der Lieferant muss ein umfassendes Dimensionslayout in Bezug auf eine jede Komponente jährlich durchführen, um sicher zu stellen, dass die Komponente sämtliche Abmessungsanforderungen und die in der Zeichnung angegebenen Spezifikationen einhält. Dieser Bericht muss durch den Lieferanten gespeichert werden und Litens innerhalb von 24 Stunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

3.5 AIAG CQI Bewertungen

Der Lieferant muss die aktuellen Versionen von sämtlichen angemessenen AIAG CQI Bewertungen jährlich ausfüllen.

Diese Bewertungen umfassen:

- CQI-9 Bewertung des Systems der Wärmebehandlung
- CQI-11 Galvanik Bewertung.
- CQI-12 Bewertung des Beschichtungssystems
- CQI-15 Schweißen
- CQI-17 Bewertung des Löt-systems
- CQI-23 Bewertung des Systems für Kunststoffspritzgussteile

Eine Kopie einer jeden Bewertung muss nach der Fertigstellung an Litens weiter geleitet werden. Sofern irgendeiner dieser Prozesse ausgelagert worden sein sollten, muss der Lieferant sicher stellen, dass diese Bewertungen fertig gestellt/durchgeführt werden durch einen Sub-Lieferanten. Sofern irgendwelche Ergebnisse vom Typ "nicht akzeptabel" oder "unverzögliche Verbesserungsmaßnahmen erforderlich" als Ergebnisse identifiziert werden, muss ein Maßnahmenplan eingereicht werden, um Korrekturmaßnahmen zu identifizieren inkl. der Zeitabläufe der Fertigstellung. Der Lieferant muss in der Lage sein, Informationen in Bezug auf die Qualifikationen des Gutachters zur Verfügung stellen.

3.6 Komponenten/Material Spezifikationen

Der Lieferant ist verpflichtet sicher zu stellen, dass sämtliche Komponenten/ sämtliche Spezifikationen eingehalten werden, die auf der Zeichnung angegeben sind. Dies umfasst die Anforderungen nach Litens ES (Engineering Specification), sofern diese in der Zeichnung erwähnt werden. Die Einhaltung sämtlicher Spezifikationen muss durch den Lieferanten mindestens jährlich überprüft werden. Ein Bericht über diese Einhaltung muss durch den Lieferanten zur Verfügung aufbewahrt werden und Litens auf Anfrage vorgelegt werden.

3.7 Handhabung der Komponenten/Rohmaterialien

Sämtliche Teile, einschließlich derjenigen die auf den Boden gefallen sind oder denjenigen die aus dem normalen Prozessablauf entfernt wurden, müssen erneut geprüft werden unter Verwendung eines angemessenen Prüfverfahrens (durch Litens genehmigt) bevor sie wieder in den Produktionsablauf eingebracht werden. Sofern es irgendwelche Zweifel gibt, muss das Teil entsorgt werden.

Der Lieferant muss sicher stellen, dass sämtliche Rohmaterialien, Komponenten und Verpackungsmaterialien an einem angemessenen Ort gelagert werden und geschützt sind gegenüber Schäden und nicht negativen Umweltbedingungen ausgesetzt werden, wie zum Beispiel Feuchtigkeit.

Sofern irgend ein Produkt eine Haltbarkeitsdauer aufweist muss diese beschrieben werden und dies dem PE von Litens mitgeteilt werden.

4.0 Chargenverfolgung

Sämtliche Lieferanten müssen über ein sehr zuverlässiges Warenwirtschaftssystem verfügen, welches den TS-16949 / ISO 9001 / VDA Anforderungen entspricht,

- dieses System muss wirksam sämtliche angemessene Herstellungsinformationen in Bezug auf die Komponente aufzeichnen, einschließlich der Rohmaterialien, der Daten der Weiterverarbeitung und den Aufzeichnungen über Prüfungen (einschließlich Teilekomponenten).
- Die Größe der Charge muss angemessen sein, um eine wirksame Aufnahme sicher stellen zu können, für den Fall, dass ein Problem im Bereich der Qualität auftreten sollte.
- Sämtliche Sub-Lieferanten müssen ebenfalls ein wirksames Warenwirtschaftssystem unterhalten.
- Sämtliche Aufzeichnungen müssen strukturiert dokumentiert werden, sodass diese schnell und zugänglich abgerufen werden können. Typischerweise ist eine Antwort an Litens innerhalb von 24 Stunden erforderlich, sofern ein Abweichung eines Teils identifiziert wurde.
- Eine Aufbewahrung der Aufzeichnung zur Dokumentation der Kontrollen in Bezug auf die Chargen ist über 2 Jahre erforderlich.

5.0 Abweichendes/ fehlerhaftes Produkt

- 5.1 Sofern Teile durch die Q-Abteilung von Litens als mangelhaft ausgewiesen werden, müssen diese Teile eventuell ausgetauscht werden. Sobald Q von Litens den Lieferanten über das abgelehnte Teil informiert hat, muss der Lieferant einen Lieferplan für den Austausch der Teile gegenüber dem Freigabeanalysten/Versender von Litens erstellen. Nachdem dieser Zeitplan erhalten wurde und dieser vereinbart wurde erteilt der Freigabeanalyst/Versender die angemessene Freigabe.

Die Lieferanten müssen das Austauscheteil an Litens auf ihre eigenen Kosten versenden. Die Lieferanten können den Freigabeanalysten/Versender kontaktieren, um eine Genehmigung zu erhalten für den Versand von Austauschlieferungen oder damit die fehlerhafte Ware zurück gesendet wird, unter Verwendung der vorgeplanten Lieferroute. Sofern genehmigt, werden die Frachtgebühren erlassen.

Bitte beachten Sie, dass Teilmengen, die als "mangelhaft" zurückgegeben werden, die "erhaltenen" Mengen in Bezug auf diese Ware, um eine entsprechende Anzahl verringern.

- 5.2 Sofern ein fehlerhaftes Teil identifiziert wurde, werden die Kosten in Bezug auf den Austausch dieses Teils zurück verlangt werden und sämtliche indirekten Kosten werden von Litens nachverfolgt werden. Die Höhe des zurück zu belastenden Betrages wird verhandelt bevor eine Belastungsanzeige erstellt wird.
- 5.3 Es obliegt der Verantwortung des Lieferanten sämtliche anderen Werke von Litens zu kontaktieren, die von dem Qualitätsproblembereich betroffen sein könnten. Diejenige Einrichtung von Litens, die die erste solche Benachrichtigung über ein fehlerhaftes Teil ausstellt, soll als diesbezügliche Leiteinrichtung angesehen werden. Der Lieferant muss die einzelnen Anweisungen aus irgend einer anderen Einrichtung von Litens in Bezug auf die Aussonderung von Teilen oder der Lieferung von zertifizierten Ersatzkomponenten befolgen.
- 5.4 Sofern ein DMR ausgestellt wird, gibt es ein Bedürfnis verdächtige Komponenten, die sich in einer Litens Einrichtung befinden, auszusondern und diese zu zertifizieren, bevor diese bei Litens verwendet werden.
- 5.5 Damit kontrolliert werden kann, wer die Sortiermaßnahmen durchführt, wurde eine Liste von zugelassenen Lieferanten erstellt, die auf der Internetseite von Litens unter Links/Lieferanten Informationen/Guides veröffentlicht wurde. Lieferanten sind angewiesen nur diejenigen Unternehmen einzusetzen, die auf dieser Liste aufgeführt sind.

6.0 Verbessernde und vorbeugende Maßnahmen

- 6.1 Sofern fehlerhaftes Material entweder intern oder durch einen Kunden von Litens identifiziert wurde, wird ein ausführlicher schriftlicher Korrekturbericht an Litens Q in einem solchen Format eingereicht, wie dies von Litens genehmigt wurde. **Der vorläufige Korrekturmaßnahmenbericht (8-D Bericht)**, der Abstellmaßnahmen identifiziert, muss **in schriftlicher Form innerhalb** von 24 Stunden nach dem Erhalt der Benachrichtigung über die Nichtübereinstimmung eingereicht werden. **Zusätzlich zu dem formalen vorläufigen 8-D Bericht, wird vom Lieferanten erwartet, irgend eine andere Art der Kommunikation einzusetzen, die erforderlich ist, um die Umsetzung der angemessenen Eindämmungsmaßnahmen so bald wie möglich sicher zu stellen.** Der abschließende 8-D Bericht muss innerhalb von 15 Kalendertagen eingereicht werden, sofern nicht durch Litens Q etwas anderes bestimmt wurde. **Der abschließende 8-D Bericht muss eine ausführliche Beschreibung der Abstellmaßnahmen umfassen, einschließlich der anvisierten Abschlußdaten für jegliche Maßnahmen, die bisher noch nicht abgeschlossen sind. Der Lieferant muss Litens Aktualisierungen zur Verfügung stellen, die den Zustand der Fertigstellung dieser Korrekturmaßnahmen beschreiben.**

- 7.0 **Bemusterungsprozess für Teile die zur Produktion freigegeben werden**
- 7.1 Die Bestellung von Erstmusterteilen wird vom Tooling Manager von Litens heraus gegeben, welcher ebenfalls eine genehmigte Produktionszeichnung zur Verfügung stellt, die mit einem Wasserzeichen versehen ist, welches die Worte "Final Approval Production" enthält. Diese Zeichnung muss für die Produktion der PPAP Teile und sämtliche nachfolgenden Produktionskomponenten verwendet werden. Jegliche anderen Zeichnungen oder Modelle, die durch andere Mitarbeiter von Litens zur Verfügung gestellt werden, sollen nur als Referenz verwendet werden.
- 7.2 PPAP/ Erstmuster für Litens sind in Übereinstimmung mit den Anforderungen einzureichen, wie diese in der jüngsten Ausgabe der AIAG oder VDA Handbücher beschrieben sind. Sofern nicht anders lautend beschrieben, beträgt die Standard PPAP Einreichung den Level 3 und die entsprechende Musterqualität die einzureichen ist beträgt 1000 Stück, wie dies vom Tooling Manager angegeben ist.
- 7.3 Eine durch Litens zur Produktion zugelassene Zeichnung muss mit sämtlichen Mustereinreichungen zusammen eingereicht werden, sofern hierauf nicht besonders verzichtet wird (in schriftlicher Form).
- 7.4 Siehe auch im Schriftkopf Bereich der Zeichnungen von Litens in Bezug auf weitere von Litens geforderte besonderen Merkmale.
- 7.5 Material **und Veredelungszertifikate** müssen an Litens mit einer jeden Mustereinreichung eingereicht werden, wie dies dem AIAG oder VDA PPAP Handbuch entspricht und soll durch Überprüfungen begleitet werden und durch Testdaten in Bezug auf Spezifikationen für Rohmaterialien, verarbeitete Materialien, Beschichtungen, **Veredelungen**, Wärmebehandlungen, usw. Danach sollen sämtliche Materialzertifikate auf Anfrage innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung gestellt werden. Sämtliche Materialzertifikate dürfen nicht älter als 1 Jahr alt sein.
- 7.6 Ein Zertifikat der Herkunft muss dem Musterteil beigefügt werden (ein Verzeichnis von sämtlichen an Litens versandten Teilen ist zu bevorzugen). Zusätzlich ist vor dem 1. Januar eines jeden neuen Jahres eine Aktualisierung der Herkunftszertifikate zu erstellen und diese weiter zu leiten zur Kenntnisnahme des Import / Export Compliance Officers von Litens in Bezug auf sämtliche an Litens versandten Teile. Siehe AIAG Information Kit für den Import in die USA in Bezug auf das Formular welches verwendet werden muss (www.aiag.org).
- 7.7 Die Einreichung eines jeden Musters muss getrennt verpackt werden und als "Erstmuster" identifiziert werden.
- 7.8 Sämtliche Einreichungen müssen eine IMDS Nummer auf dem PSW oder Erstmusterdeckblatt enthalten.
- 7.9 Compliance bei den Materialien - Chemikalien oder Substanzen (einschließlich der Wiederverwertbarkeit), wie in Bezug auf gelieferte Teile / Komponenten, müssen die jüngsten End of Life Vehicle Directive (ELV) einhalten. Insbesondere dürfen sämtliche ausgelieferten Teile/Komponenten nicht irgendwelche verbotenen Substanzen enthalten, die durch das ELV als nicht akzeptabel angesehen werden. Jeglicher

Nachweis von beschränkten Materialien/Substanzen muss mitgeteilt werden und erfordert Abbaupläne, um besondere Compliance Fristen einhalten zu können, wie diese in dem ELV angegeben sind. Siehe auch die Litens Lieferanten-Internetseite und siehe dort den direkten Link auf die ELV Direktive 2000/53/EC, in Bezug auf die jüngsten besonderen Umweltauflagen.

- 7.10 Sofern erforderlich, ist ein Lieferant verpflichtet einen ausgefüllten Projekt-/ Zeitplan in Bezug auf sämtliche Bauteile einzureichen, auch für bereits existierende Unterkomponenten welche eine Überarbeitung erfahren.
- 7.11 Nachdem eine elektronische Zeichnung in Bezug auf ein neues oder ein geändertes Teil dem Lieferanten zugesendet wurde, ist eine Antwort E-Mail erforderlich, um die Annahme zu bestätigen.
- 7.12 Sämtliche Werkzeuge, die im Eigentum von Litens stehen, müssen identifiziert werden mit einem Schild "Eigentum von Litens Automotive". Der Lieferant kann verpflichtet sein, den Werkzeugen weitere Schilder hinzuzufügen, wie dies durch den Tooling Manager von Litens bestimmt wird.
- 7.13 Ein „Verwahrungsvertrag für Werkzeuge“, welche durch ein bevollmächtigtes Mitglied des Unternehmens unterzeichnet wurde und auch ein Verzeichnis der Werkzeuge müssen zusammen mit den PPAP Unterlagen eingereicht werden.
- 7.14 Sofern eine Komponente bereits durch ein Litens Werk freigegeben ist, kann der Lieferant die gleiche Komponente (gleicher Zeichnungsstand) an andere Standorte von Litens weltweit liefern, ohne eine erneute Bemusterung beantragen zu müssen.

7.15 Sprache

Litens behält sich das Recht vor die Sprache, die im Rahmen der Korrespondenz und der Dokumentation verwendet wird, zu bestimmen. In den meisten Fällen wird die Sprache bestimmt werden durch den entsprechenden Konstruktions- oder Produktionsstandort. In einigen Fällen wird akzeptiert, die lokale Sprache des Lieferanten in Bezug auf interne Dokumente zu verwenden. Dennoch kann Litens verlangen, dass diese übersetzt werden.

8.0 Lieferung von Prototypenteilen

- 8.1 Von den Lieferanten wird erwartet, dass den Teilen ein PSW/ Erstmusterdeckblatt gemäß AIAG oder VDA beiliegen.
- 8.2 Lieferanten müssen einen umfassenden Messbericht in Bezug auf sämtliche Eigenschaften eines Teils pro Kavität für jedes Produktionslos erstellen. Als ein Produktionslos wird ein kontinuierlicher Herstellungsablauf mit einer Einrichtung verstanden. Für den Fall, dass eine Komponente nicht sämtliche Spezifikationen der Zeichnung einhält, muss der Lieferant eine schriftliche Abweichgenehmigung vom verantwortlichen Ingenieur von Litens verlangen, bevor das Teil an Litens versendet wird. Ein Begleitschreiben welches von dem Lieferanten vorbereitet wurde und mit dem Ingenieur bei Litens abgesprochen wurde, muss einer jeden Sendung an Musterteilen beiliegen, welche nicht die Anforderungen von Litens erfüllen.

- 8.3 Beschichtung/**Veredelung** und Materialzertifikate / Zusicherungen müssen zusammen mit den Musterteilen eingereicht werden.
- 8.4 Bei Musterteilen mit einer Losgröße von 1 bis 29 Stück ist eine 100% Prüfung für sämtliche SPC Merkmale erforderlich (S Cone $\text{S} \triangleright$). Bei Musterteilen mit einer Losgröße von 30 oder mehr, ist eine Prüfung bei mindestens 30 Exemplaren erforderlich. Sofern die Prozess-/ Kurzzeitfähigkeit für bestimmte Eigenschaften nicht aufgezeigt wird, dann ist eine 100% Prüfung dieser Eigenschaft erforderlich.
- 8.5 In Bezug auf Musterteile ist eine 100% Prüfung erforderlich, welche ausgewiesen sind mit einem M-Cone $\text{M} \triangleright$ aufgrund der kleineren Seriengröße, die mit Musterteilen verbunden sind.
- 8.6 Die Einreichung eines jeden Musters muss getrennt verpackt werden und eindeutig identifiziert werden als „Prototypen Erstmuster“.
- 8.7 Sämtliche Muster und Prüfexemplare die zum Zwecke der Überprüfung geliefert werden, müssen sämtliche Anforderungen und Spezifikationen der Zeichnungen, einschließlich der ES Anforderungen einhalten. Jegliche Abweichung hiervon muss Litens Konstruktion mitgeteilt werden und von dieser in schriftlicher Form genehmigt werden.**
- 8.8 Prototypen oder Prüfexemplare können mittels eingeschränkter Produktionsserien hergestellt werden oder durch seriennahe Prozesse. Die Lieferanten müssen angemessene Produktionslenkungspläne im Einsatz haben, Aufzeichnungen von Prozessparametern, Chargenidentifikation und Maßberichte.**
- 8.9 Sämtliche Prototypenteile Prüfexemplare sind mittels eines Verfahrens herzustellen, welches einer seriennahen Massenproduktion entsprechen und dessen Rohmaterialien. Jegliche Abweichungen diesbezüglich müssen Litens Konstruktion mitgeteilt und von dieser schriftlich genehmigt werden. Teile welche anderen Mustern, oder Konstruktionen ähnlich sind (ohne dass eine Produktion beabsichtigt ist oder welche nicht repräsentativ in Bezug auf ein Herstellverfahren und/oder Materialien sind) und die verwendet werden, um einen Wettbewerbsvorteil über die regelmäßige Serienproduktion zu erlangen) sind strengstens verboten und sie dürfen durch den Lieferanten nicht zur Verfügung gestellt oder verwendet werden. Muster die zu Prüfzwecken verwendet werden, müssen zufällig aus einer Stichprobe ausgewählt werden.**

9.0 Lieferantenentwicklung

9.1 Vom Lieferanten wird erwartet, dass er an Kosteneinsparungsprogrammen teilnimmt. Einsparungsprogramme, die von dem Lieferanten stammen, sollen sofern diese anwendbar sind, die Verwendung der nachfolgenden Strategien umfassen, jedoch nicht auf diese beschränkt sein.

- Neue Technologien
- In-house Verbesserungen
- Verfahrensverbesserungen
- Bestandsverringerungen
- Verbesserungsinitiativen zur Verbesserung der Beschaffungsquellen der Unterlieferanten
- Werkzeugeinsatz ("Wiederverwendung")
- Teilevereinheitlichung (volumenbezogene Einsparungen)
- Fracht und F.O.B. Problemfelder
- Verpackung, einschließlich Mehrwegverpackung
- Einsparungen bei den Werkzeugkosten (Muster & Produktion)
- konstruktionsbedingte Probleme
- Gewichtsverringerung
- Alternative Herstellverfahren
- Prozessoptimierungen bedingt durch konstruktionsbedingte Probleme
- Zahlungsbedingungen
- Sonstige Aktivitäten die zur Müllvermeidung, Kosteneinsparungen und Vermeidung von zukünftigen Kosten führen.

10.0 Durch den Lieferanten ausgelöste Änderungen am Produkt oder am Prozess

Litens hat ein Formular für Produkt- oder Prozessänderungen eingeführt (SRC). Sämtliche Lieferanten müssen dieses Formular verwenden, um Litens in Bezug auf durch die Lieferanten herbeigeführte Veränderungen zu informieren.

AIAG oder VDA PPAP/ Bemusterungsprozesse müssen beachtet werden in Bezug auf Kundenbenachrichtigungen und Freigaben.

Die Lieferanten müssen Litens vor der Einführung von irgendwelchen Änderungen informieren, einschließlich jedoch ohne Beschränkung auf das Nachfolgende:

- Veränderungen an den Werkzeugen oder der Maschinen.
- Zusätzliche Werkzeuge oder Maschinen um die Kapazitäten zu steigern.
- Ortsveränderungen der Produktionsanlagen.
- Ortsveränderungen oder Umstrukturierung von Maschinen oder Fließbändern.
- Veränderungen am bestehenden Prozess.
- Veränderungen in Bezug auf Methoden bei den Tests oder Inspektionen.
- Veränderungen bei den Komponenten der Unterlieferanten oder derer Prozesse.

Das SRC Formular wurde auf der Internetseite von Litens veröffentlicht ([www.litens.com/links/Supplier Information/Forms](http://www.litens.com/links/Supplier%20Information/Forms))

Sofern ein Lieferant das eine Änderung plant, muss das SRC herunter geladen werden, die erforderlichen Informationen eingegeben werden (einschließlich sämtlicher Einzelheiten und einem vorgeschlagenen Zeitplan), und dieses muss an den Serieneinkäufer von Litens eingesendet werden, um ein Empfangsbestätigung zu erlangen. **Sofern verschiedene Werke von Litens betroffen sind, muss der Lieferant das SRC lediglich an das Litens Werk einsenden, welches den ersten Auftrag in Bezug auf diese Komponente vergeben hat.** Litens prüft das Anliegen und sendet eine Antwort an den Lieferanten zurück, welche angibt, ob dieser Vorschlag weiter verfolgt werden darf oder nicht.

Eine jede Auswirkung, die eine Änderung haben könnte in Bezug auf Passgenauigkeit, Funktion, Leistungsfähigkeit, Lebensdauer oder dem Erscheinungsbild, muss von Litens Konstruktion überprüft werden soll. Ein Validierungsplan muss ebenfalls vor der Umsetzung erstellt und eingereicht werden.

Es sei ausdrücklich darauf hingewiesen, dass es sich nur um eine Anfrage über eine Änderung handelt und der Lieferant diese nicht umsetzen darf, bis sie durch Litens genehmigt wurde und eine entsprechende Erstmusterfreigabe vorliegt.

11.0 Prozessaudit - Prozess Sign Off Audit (PSO) / VDA 6.3

11.1 Ein Audit (PSO oder VDA 6.3) kann durchgeführt werden in Bezug auf jegliche neue Lieferanten, jegliche neue oder veränderte Teile oder Prozesse. Eine Prüfung kann ebenfalls durchgeführt werden in Bezug auf ein laufendes Teil oder Prozess, aufgrund der freien Entscheidung von Litens Automotive. Der Zweck dieses Audits ist es zu prüfen, ob die Qualitätsplanung eines Lieferanten erfolgreich durchgeführt wurde und das ihre Herstellungsverfahren in der Lage sind Qualitätsteile in ausreichender Menge für eine Produktion zu erstellen.

Ein Prozessaudit ist eine systematische Überprüfung der geplanten und tatsächlichen Herstellungsverfahren des Lieferanten an der angegebenen Spitzenproduktivität, einschließlich Personal, Einrichtungen, Ausrüstung, Material, Methoden, Verfahren, Software und Werkzeuge.

11.2 Prozess Audit Anforderungen und Dokumentation

Audits werden durchgeführt unter Verwendung des Litens PSO Formulars oder dem VDA 6.3 Formular.

Sofern ein Lieferant kontaktiert wird in Bezug auf ein anstehendes Audit, müssen sie sich für die Dokumentation vorbereiten. Die Dokumente sollen in einem elektronischen Ordner erstellt werden unter Einhaltung von abgrenzenden Reitern für ein jedes Element der Checkliste. Dieser Ordner soll Litens während der Prüfung präsentiert werden. Litens kann ebenfalls verlangen, dass Schlüsseldokumente mindestens 2 Wochen vor dem geplanten Besuch der Anlage vor Ort vorgelegt werden, damit das Auditeam von Litens diese durchsehen und kommentieren kann.

Die Auditformulare (PSO und VDA 6.3) sind auf der Internetseite von Litens veröffentlicht. ([www.litens.com/links/Supplier Information/Forms](http://www.litens.com/links/Supplier%20Information/Forms))

12.0 Überprüfung Qualitätssysteme

12.1 Litens behält sich das Recht vor die Qualitätssysteme eines Lieferanten zu einem jeden Zeitpunkt nach angemessener Ankündigung zu prüfen. Litens behält sich das Recht vor die mit einem Lieferanten im Zusammenhang stehenden Maßnahmen mit einem Kunden zu prüfen / zu besuchen oder solche mit einer dritten Partei, welche durch den Kunden bestimmt wurde.

13.0 Mögliche Unterbrechungen bei der Belieferung mit Komponenten

13.1 Der Lieferant soll Litens unverzüglich kontaktieren, sofern die Gefahr für eine Unterbrechung des Nachschubs an Komponenten besteht. Gründe für Unterbrechungen können unter anderem sein, jedoch ohne hierauf beschränkt zu sein:

- Qualitätsprobleme bei Komponenten (intern oder extern identifiziert)
- Belieferungsprobleme bei Unterlieferanten
- Naturkatastrophen
- Maschinen oder Anlagenausfälle
- Transport Probleme

14.0 Feiertage, Ferien & Werksschließungen

14.1 Litens Feiertage, Ferien & Werksschließungen

Sofern ein geplanter Versand- oder Auslieferungstag auf einen Feiertage oder geplante Anlagenschließungen fällt, muss der Lieferant Litens Disposition in Bezug auf weitere Anweisungen kontaktieren. Die Anforderungen mögen vorangebracht werden, zurück gedrängt werden oder fallen gelassen werden in Abhängigkeit der Variablen bei unserem Produktionskreislauf. Gehen Sie nicht davon aus, dass Litens keine Teile anfordern wird aufgrund der Feiertage.

Die Lieferanten werden in Bezug auf andere alternative Kontakte benachrichtigt werden, wenn der Freigabeanalyst / Versender sich im Urlaub befindet.

14.2 Feiertage, Ferien & Betriebsstillegungen der Lieferanten

Sofern ein eingeplanter Versandtag auf einen Nichtproduktionstag beim Lieferanten fällt, dann soll der Lieferant mindestens einen Monat im Voraus den Litens Disponenten in Bezug auf Anweisungen von Litens oder den Inventaranalysten kontaktieren.

Sofern die normale Kontaktperson für Litens bei dem Lieferanten im Urlaub ist oder aus anderen Gründen nicht verfügbar ist, müssen die Lieferanten einen anderen zur Verfügung stehenden Kontaktpartner benennen. Sämtliche Anforderungen an die Lieferanten einschließlich der Lieferungsleistungen werden nicht auf Grund von Ferien gefährdet oder aufgegeben.

Die Lieferanten sollen Litens Daten der Feiertagsschließungen zur Verfügung stellen, so bald wie diese bekannt sind, sodass Litens entsprechend planen kann.

15.0 Handhabung, Lagerung, Verpackung, Erhaltung und Auslieferung

SIEHE AUCH DIE INTERNETSEITE VON LITENS (Logistik / Materialwirtschaft) [oder kontaktieren Sie Litens.](#)

SIEHE AUCH DIE INTERNETSEITE VON LITENS oder KONTAKTIEREN SIE LITENS.