

Lieferanten- Richtlinie

Supplier Guideline

**Ausgabe:
Juli 2021**

**Issue:
July 2021**

Grundlage

Die Anforderungen

**IATF 16949, DIN EN ISO 9001,
DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001
und kundenspezifische Forderungen
an ein Qualitätsmanagement-,
Umweltmanagement-System &
Energiemanagement-System**

Basis

Requirements

**IATF 16949, DIN EN ISO 9001,
DIN EN ISO 14001, DIN EN ISO 50001
and customer-specific requirements
on a quality management system,
environmental management system &
energy management system**



BOHAI TRIMET

BOHAI TRIMET Automotive Holding GmbH
Aluminiumallee 1 • 06493 Harzgerode / Germany

Operating site Sömmerda
Erhardtstraße 18 • 99610 Sömmerda / Germany

Inhaltsverzeichnis
Table of content

Vorwort	4	Preface	4
1. Einführung	4	1. Introduction	4
2. Qualitätsziele	4	2. Quality objectives	4
3. Technische Unterlagen und Änderungen	5	3. Technical documents and modifications	5
4. Sicherung der Qualität	5	4. Quality assurance	5
4.1. Anforderungen an das QM-System	5	4.1. Requirements on the QM system	5
4.2. Qualitätsaudits	6	4.2. Quality audits	6
4.3. Lieferantenbewertung	7	4.3. Supplier evaluation	7
4.4. Qualitätsvorausplanung	8	4.4. Advanced quality planning	8
4.5. Produkt- und Prozessfreigabeverfahren	9	4.5. Product and process approval procedure	9
4.6. Prozessfähigkeit	11	4.6. Process capability	11
4.7. Werkzeuge	11	4.7. Tools	11
4.8. Mess- und Prüfmittel	12	4.8. Measuring and inspection equipment	11
4.9. Versand und Kennzeichnung	12	4.9. Shipping and labelling	12
4.10. Archivierung der vereinbarten Unterlagen	12	4.10. Archiving of agreed documents	12
5. Dokumentation	12	5. Documentation	12
5.1. Allgemein	12	5.1. General	12
5.2. Dokumentation vor der Erstbemusterung	13	5.2. Documentation before initial sampling	13
5.3. Dokumentation bei Serienfertigung	13	5.3. Documentation with serial production	13
5.4. Requalifizierung Produkt und Prozess	13	5.4. Re-qualification product and process	13
6. Serienlieferungen und Eingangsprüfungen	14	6. Serial deliveries and incoming inspections	14
6.1. Prüfungen im Wareneingang	14	6.1. Inspections at goods receipt	14
6.2. Änderungen	14	6.2. Modifications	14
6.3. Abweichgenehmigung	15	6.3. Approval of deviation	15
6.4. Beanstandungen	15	6.4. Complaints	15
6.5. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	16	6.5. Labelling and traceability	16
6.6. Gewährleistung	16	6.6. Warranty	16
6.7. Produktsicherheit	17	6.7. Product safety	17
6.8. Haftung	18	6.8. Liability	18
6.9. Versicherung	18	6.9. Insurance	18
6.10. Rückruf von Produkten	19	6.10. Product recall	19
7. Qualifizierung	20	7. Qualification	20
8. Nachhaltigkeit	20	8. Sustainability	20
8.1. Generelle Prinzipien	20	8.1. General principles	20

***Lieferantenrichtlinie******Supplier Guideline***

8.2.	Gesellschaftliche Verantwortung	20	8.2.	Social responsibility	20
8.3.	Antikorruption	22	8.3.	Anti-corruption	22
8.4.	Verhalten des AN im Wettbewerb	24	8.4.	Behaviour of the CO in competition	24
8.5.	Einhaltung der Nachhaltigkeitsanforderungen	24	8.5.	Compliance with sustainability requirements	24
9.	Geheimhaltungsklausel	25	9.	Confidentiality clause	25
10.	Benennen von Ansprechpartnern	26	10.	Designation of contact persons	26
11.	Gerichtsstand	26	11.	Place of jurisdiction	26
12.	Geltungsdauer	26	12.	Period of validity	26
13.	Sonstiges	26	13.	Others	26
14.	Mitgeltende Unterlagen	27	14.	Applicable documents	27

Diese Lieferantenrichtlinie (LRL) ist ein verbindlicher Bestandteil der Lieferverträge zwischen der BOHAI TRIMET Automotive Holding GmbH und ihrer Tochtergesellschaften, im folgenden „Auftraggeber“ (AG) genannt, und deren Lieferanten, im folgenden „Auftragnehmer“ (AN) genannt.

Diese LRL gilt für alle Lieferungen der Lieferanten der Wertschöpfungskette (z. B. Rohguss, CNC-Bearbeitung, Oberflächenveredelung, Wärmebehandlung) und von Fertigungsmaterialien (z. B. Legierungen, Zukaufteile) für Serienprodukte an den AG und ergänzt sonstige vertragliche Vereinbarungen zwischen AG und AN.

Voraussetzung für eine Vertragsbeziehung ist die Anerkennung dieser Lieferantenrichtlinie.

1. Einführung

Die Vertragspartner sind sich darin einig, dass hohe Qualität und Zuverlässigkeit technischer Erzeugnisse bei unverminderter Wettbewerbsfähigkeit nur erzielt werden können, wenn das anzuwendende Qualitätsmanagementsystem (QM-System) und die Prüfverfahren bekannt und festgeschrieben sind sowie die Durchlaufzeiten verkürzt werden.

Der AN ist für die Qualität der an den AG sowie dessen Kunden gelieferten Stoffe, Teile und Erzeugnisse, im Folgenden „Produkte“ genannt, verantwortlich.

2. Qualitätsziele

Es ist Unternehmensziel des AG, die Produkte termingerecht in ständig einwandfreier Qualität an die Kunden des AG zu liefern. Die Qualität der Produkte des AG wird in erheblichem Umfang durch den AN mitbestimmt. Deshalb ist es eine zwingende Voraussetzung, die partnerschaftliche Zusammenarbeit ständig zu fördern.

Der AN muss seine Qualitätssicherungsmaßnahmen so durchführen, dass seine Produkte insbesondere den vom AG festgelegten Spezifikationen entsprechen und er jedes Produkt

- ◆ in vereinbarter Menge
- ◆ zum vereinbarten Zeitpunkt
- ◆ am vereinbarten Ort
- ◆ in vereinbarter Ausführung

bereitstellt. Dies erfordert eine Null-Fehler-Zielsetzung (0 ppm), verbunden mit einer kontinuierlichen Verbesserung der Leistung und Qualität.

This Supplier Guideline (SGL) is a binding part of the delivery contracts between BOHAI TRIMET Automotive Holding GmbH and its subsidiaries – in the following called “client” (CL) – and its suppliers – in the following called “contractor” (CO).

This SGL is valid for all deliveries of the suppliers of the value-added chain (e. g. raw casting, CNC machining, surface refinement, heat treatment, etc.) and of the manufacturing materials (e. g. alloys, purchased components) for serial production to the CL and supplements other contractual agreements between the CL and the CO.

Acceptance of this supplier guideline is a prerequisite for a contractual relationship.

1. Introduction

The contracting parties agree that high quality and reliability of technical products with undiminished competitiveness can only be achieved if the quality management system (QM system) to be applied and the test procedures are known and defined and the lead times will be reduced.

The CO is responsible for the quality of the materials, components and products delivered to the CL and its customers, hereinafter referred to as “products”.

2. Quality objectives

The corporate objective of the CL is to deliver the products to the customer of the CL on schedule in constantly perfect quality at all times. The quality of the CL’s products is determined to a considerable extent by the CO. Therefore, it is a mandatory requirement to constantly promote partnership and cooperation.

The CO has to perform his quality assurance measures in such a way that his products correspond in particular with specifications defined by the CL and that the CO provides each product

- ◆ in agreed quantity
- ◆ at agreed point of time
- ◆ at resp. in the agreed place
- ◆ in agreed design

This requires a zero-fault target (0 ppm) connected with a continuous improvement in performance and quality.

3. Technische Unterlagen und Änderungen

Die einzuhaltenden Eigenschaften der Produkte sind in den technischen Unterlagen festgelegt. In Bestellungen und Abschlüssen wird auf sie Bezug genommen. Technische Unterlagen in diesem Sinne sind z.B. Zeichnungen, technische Spezifikationen, Bestellunterlagen, Prüfanweisungen, - bei der Entwicklung und Konstruktion des Produktes durch den AN - entsprechende Unterlagen des AN, die der AG anerkannt hat.

Es gelten die anerkannten Regeln der Technik. Hierzu zählen auch die Gefahrstoffverordnung sowie Umweltschutz- und Arbeitsschutzbestimmungen.

Der AN ist verpflichtet keine Konfliktminerale in seinen Produkten einzusetzen. Auf Anforderung hat er dies dem AG gegenüber zu erklären.

Der AN ist dem AG – Änderungsdienst für technische Unterlagen angeschlossen. Der AN stellt sicher, dass stets nach den letztgültigen, ihm vorliegenden technischen Unterlagen gefertigt und geprüft wird. Hält der AN zur Verbesserung oder Vereinfachung seiner Fertigung Änderungen für sinnvoll, so hat er sie über den AG – Einkauf zu beantragen. Eine Produktänderung (Produktionsverfahren, Rezepturen, Einsatzstoffe, Material) darf nur nach einer vom AG freigegebenen schriftlichen Änderung der technischen Unterlagen durchgeführt werden.

Der AN darf ohne Zustimmung des AG keine Änderungen am Prozess vornehmen. Wenn der AN Zulieferer/Unt Zulieferanten (im Folgenden „Zulieferer“ genannt) einsetzen möchte, ist der AN verpflichtet, die Zustimmung des AG einzuholen und die Anforderungen dieser LRL auf die von ihm eingesetzten Zulieferer zu übertragen. Er hat insbesondere zu gewährleisten, dass die Zulieferer in derselben Weise in das QM-System des AN eingebunden sind, als wenn der Zulieferer selbst unmittelbare Partei dieser Vereinbarung und Teil des QM-Systems des AN wäre.

4. Sicherung der Qualität

4.1. Anforderungen an das QM-System

Der AN ist verpflichtet, in eigener Verantwortung den Produktionsprozess und die Qualitätssicherung so zu planen, zu organisieren und zu realisieren, dass eine umfassende Qualitätsüberwachung und Qualitätslenkung gewährleistet ist und alle an das Produkt gestellten Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen eingehalten werden. Dies betrifft alle Produkte, gleichgültig ob der AN diese selbst

3. Technical documents and modifications

Properties of the products to be complied with are specified in the technical documents. They are referred to in purchase orders and contracts. Technical documents in this context are e. g. drawings, technical specifications, order documents, test instructions, - with the development and construction of the product by the CO - respective documents of the CO which the CL has recognised.

The recognised rules of technology apply. This also includes the Ordinance on Hazardous Substances as well as environmental protection and occupational safety regulations.

The CO is obliged not to use any conflict minerals in his products. If required it shall be declared towards the CL.

The CO is affiliated with the CL's technical documentation modification service. The CO ensures that production and testing are always carried out in accordance with the latest technical documents available to him. If the CO considers modifications to be appropriate for the improvement or simplification of his production, he has to apply for them via the purchasing department of the CL. Product modification (production process, formulas, input materials, material) may only be carried out after a written modification of the technical documents released by the CL.

The CO may not carry out any modifications to the process without the approval of the CL. If the CO wishes to use suppliers/sub-suppliers (hereinafter referred to as "suppliers"), the CO is obliged to obtain the approval of the CL and to transfer the requirements of this SGL to the suppliers used by him. In particular, he has to ensure that the suppliers are integrated into the CO's QM system in the same way as if the supplier himself would be a direct party to this agreement and part of the CO's QM system.

4. Quality assurance

4.1. Requirements on the QM system

The CO is obliged to plan, organise and implement the production process and quality assurance on his own responsibility in such a way that comprehensive quality monitoring and quality control are ensured and all quality and safety requirements placed on the product are met. This applies to all products, irrespective of whether the CO manufactures, processes or refines them himself or pur-

Lieferantenrichtlinie

herstellt, bearbeitet, veredelt oder von Dritten bezieht, bearbeiten oder veredeln lässt.

Zu diesem Zweck muss der AN ein durch eine akkreditierte Stelle zertifiziertes QM-System nach DIN EN ISO 9001 nachweisen, dass alle Bereiche seines Betriebes umfasst und dieses QM-System entsprechend IATF 16949 weiterentwickeln.

Verfügt der Lieferant über kein zertifiziertes QM-System, wird bei ihm mindestens einmal jährlich ein Lieferantenaudit durchgeführt.

Der AN ist daher auch dazu verpflichtet, in seinem QM-System ein QM-System für seine Zulieferer festzulegen und dies entsprechend wirksam vertraglich zu verpflichten.

Sollte ein Abnehmer des AG eine ergänzende oder weitergehende Qualitätssicherung von dem AG fordern, wird der AN sein QM-System auf Anforderung des AG innerhalb eines angemessenen Zeitraums entsprechend anpassen.

Der AN prüft die Einhaltung der Qualität und die Funktionsweise der auszuliefernden Produkte gemäß dem zwischen den Parteien vereinbarten Prüfplan.

4.2. Qualitätsaudits

Während der gewöhnlichen Geschäfts- und Betriebszeiten ist der AG berechtigt, zur Beurteilung der Anwendung und Wirksamkeit des QM-Systems, Audits beim AN durchzuführen oder durch einen vom AG Beauftragten durchführen zu lassen. Der AG wird die Auditierung drei Tage vorher ankündigen.

Hierzu gewährt der AN dem AG oder dessen Beauftragten Zutritt zu allen Betriebsstätten und Anlagen und Einsicht in alle Unterlagen, soweit dies für den AG oder dessen Beauftragten zur Auditierung erforderlich ist. Anlässlich eines Prozess- bzw. Produktaudits ist der AN verpflichtet, dem AG Einblick zu gewähren in

- ◆ seine Herstellungsprozesse
- ◆ alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten
- ◆ das Qualitätsmanagement – Handbuch
- ◆ die aufgrund des QM-Systems vorgenommenen Dokumentationen

Das Ergebnis des Audits wird dem AN vom AG schriftlich mitgeteilt. Werden Schwachpunkte festgestellt, die nicht mit den zwischen AN und AG vereinbarten Spezifikationen übereinstimmen, hat der AN in einem Maßnahmenplan Abstellmaßnahmen darzulegen und nach Abstimmung mit dem

Supplier Guideline

chases them from third parties and has them processed or refined.

For this purpose, the CO has to verify that there is a QM system certified by an accredited body according to DIN EN ISO 9001 that covers all areas of his business and has to further develop this QM system according to IATF 16949.

If the supplier does not maintain a certified QM system, a supplier audit shall be carried out at least once a year.

The CO is therefore as well obliged to establish a QM system for his suppliers in his own QM system and to effectively contractually commit to this accordingly.

Should a customer of the CL demand supplementary or more extensive quality assurance from the CL, the CO will adapt his QM system accordingly within a reasonable period of time upon request of the CL.

The CO inspects the compliance with the quality and the functioning of the products to be delivered in accordance with the inspection plan agreed between the parties.

4.2. Quality audits

During normal business and operating hours, the CL is entitled to carry out audits at the CO's premises for the purpose of assessing the application and effectiveness of the QM system or to have such audits carried out by a person commissioned by the CL. The CL will announce the audit three days in advance.

For this purpose, the CO grants the CL or his authorised representatives access to all operating sites and facilities and inspection of all documents to the extent that this is necessary for the CL or his authorised representatives to carry out the audit. On the occasion of a process resp. product audit, the CO is obliged to grant the CL insight into

- ◆ his manufacturing processes
- ◆ all quality assurance measures and organisational units
- ◆ the quality management manual
- ◆ the documentation carried out on the basis of the QM-system

The result of the audit is communicated to the CO by the CL in writing. If weak points are identified which do not comply with the specifications agreed between the CO and the CL, the CO has to provide corrective measures in an action plan and has to take the corresponding improvement measures

Lieferantenrichtlinie

Supplier Guideline

AG die entsprechenden Verbesserungsmaßnahmen zu ergreifen.

Der AN ist gehalten, ein entsprechendes QM-System auch mit seinen Zulieferern zu vereinbaren bzw. den Zulieferer vertraglich zu verpflichten, Qualitätsaudits des AN in seinem Unternehmen zu dulden. Vereinbart der AN ein QM-System mit seinen Zulieferern, kann der AG Nachweise für die Durchführung eines QM-Audits mit dem Zulieferer verlangen.

Der AG kann von dem AN die Erhöhung der Qualitätsanforderungen an das Produkt verlangen, um den bisherigen Qualitätsstandard aufrecht zu erhalten.

4.3. Lieferantenbewertung

Die Qualitätsleistung des AN wird quartalsweise vom AG bewertet. Die Lieferantenbewertung erfolgt nach den folgenden Kriterien und Gewichtungen für:

Hauptkriterien

Qualität	40 %
Preis	30 %
Lieferverhalten	15 %
Service	15 %

Teilkriterien

Mängelfreiheit	85 %
Qualitätsmanagement-System-Zertifizierung	05 %
Umweltmanagement-System-Zertifizierung	05 %
Energiemanagement System-Zertifizierung	05 %
Preisniveau	70 %
Preisentwicklung	30 %
Termintreue	70 %
Mengentreue	30 %
Beratung	20 %
Erfahrung	20 %
Flexibilität	20 %
Innovation	20 %
Kooperation	20 %

Bei Zielwertunterschreitung (siehe „Artikelbezogene Anlage zur Qualitätssicherungsvereinbarung“, Fb. Reg.-Nr.: QS-L008.aktuell) hat der AN dem AG Maßnahmenpläne vorzulegen, um eine Optimierung der Leistungen zu erreichen. Bei Bedarf ist ein Eskalationsprinzip gemäß den Vorgaben des AG anzuwenden (Fb. Reg.-Nr.: UF020.aktuell).

after consultation with the CL.

The CO is required to agree on a corresponding QM system as well with his suppliers resp. to contractually oblige the supplier to tolerate quality audits of the CO in his company. If the CO agrees on a QM system with his suppliers, the CL can demand evidence of the performance of a QM audit with the supplier.

The CL may demand that the CO increases the quality requirements for the product in order to maintain the present quality standard.

4.3. Supplier evaluation

The quality performance of the CO is evaluated by the CL on a quarterly basis. The supplier evaluation is carried out according to the following criteria and weightings for:

Main criteria

Quality	40 %
Price	30 %
Delivery behaviour	15 %
Service	15 %

Partial criteria

Freedom from defects	85 %
Quality Management System certification	05 %
Environmental Management System certification	05 %
Energy Management System certification	05 %
Price level	70 %
Price development	30 %
Adherence to delivery dates	70 %
Adherence to quantity	30 %
Consultancy	20 %
Experience	20 %
Flexibility	20 %
Innovation	20 %
Cooperation	20 %

If the target value is undercut (see "Article-related Annex to the Quality Assurance Agreement", Fb. Reg. No.: QS-L008.current), the CO has to provide the CL with action plans in order to achieve an optimisation of the performances. If necessary, an escalation principle is to be applied in accordance with the specifications of the CL (Fb. Reg.-Nr.: UF020.current).

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung findet bei Vertragsverhandlungen für neue oder geänderte Produkte und bei der Einleitung von Maßnahmen zur Lieferantenbeförderung Berücksichtigung. Grundsätzliche Voraussetzung für ein Lieferverhältnis mit dem AG ist die Abarbeitung der im Audit festgelegten Maßnahmen und die Einstufung als „qualitätsfähig“.

Für die Einstufung des AN wird folgender Maßstab angewandt:

- A** ≥ 90% der möglichen Punktzahl
- B** 80 – 90 % der möglichen Punktzahl
- C** < 80 % der möglichen Punktzahl

Die Verwirklichung der Qualitätsziele des AG wird im entscheidenden Maß von der Fähigkeit des AN beeinflusst. Aus diesem Grund ist die Beurteilung der Fähigkeit des AN zwingend notwendig. Der AN sowie alle anderen AN des AG werden vom AG bewertet und erhalten eine schriftliche Information über die Einstufung. Wenn erforderlich, hat der AN verbessernde Maßnahmen zu ergreifen.

4.4. Qualitätsvorausplanung

Zur Erreichung der geforderten Qualität ist eine umfassende Planung beim AN erforderlich.

Der AN hat in Abstimmung mit dem AG einen QM-Plan zu erstellen. Hierbei sind mindestens zu berücksichtigen:

- ◆ Festlegung der Ansprechpartner
- ◆ Projektplan für Produkterprobungen, Betriebsmittel, Prüfmittel
- ◆ Erstellung und Durchführung einer System-FMEA Produkt für Teile, die der AN konstruiert (z.B. nach VDA 4)
- ◆ Erstellung und Durchführung einer System-FMEA Prozess
- ◆ Prozessablaufdiagramm
- ◆ Festlegung besonderer oder anderer signifikanter Merkmale
- ◆ Produktionslenkungsplan für Prototypen, Vorserie und Serie
- ◆ Prüfplan
- ◆ Fertigungsplan
- ◆ Maschinenfähigkeits- & Prozessfähigkeitsuntersuchung
- ◆ Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung
- ◆ Erstellung von Arbeits- und Prüfanweisungen
- ◆ Erstmusterprüfung

The result of the supplier evaluation is taken into account in contract negotiations for new or modified products and in the initiation of measures for supplier promotion. The basic prerequisite for a supplier relationship with the CL is the implementation of the measures defined in the audit and the classification as "quality capable".

The following classification will be applied for the classification of the CO:

- A** ≥ 90% of the possible score
- B** 80 – 90 % of the possible score
- C** < 80 % of the possible score

The fulfilment of the quality objectives of the CL is decisively influenced by the capability of the CO. For this reason, the evaluation of the CO's ability is mandatory. The CO as well as all other COs of the CL are assessed by the CL and receive written information about the classification. If necessary, the CO has to take improving measures.

4.4. Advanced quality planning

In order to achieve the required quality, comprehensive planning is necessary on the part of the CO.

The CO has to draw up a QM-plan in consultation with the CL. At least the following are to be taken into account:

- ◆ Determination of contact persons
- ◆ Project plan for product testing, operating equipment, test equipment
- ◆ Creating and operation of a system FMEA product for parts which the CO designs (e. g. as per VDA 4)
- ◆ Creation and operation of a system FMEA process
- ◆ Process flow diagram
- ◆ Determination of special or other significant features
- ◆ Production control plan for prototypes, pre-series and series
- ◆ Inspection plan
- ◆ Manufacturing plan
- ◆ Machine capability & process capability study
- ◆ Test equipment capability study
- ◆ Creation of work and test instructions
- ◆ Initial sample inspection

Lieferantenrichtlinie

- ◆ Vorserienmuster
- ◆ Nachweis der Serienfähigkeit in der Vorproduktion
- ◆ Personalqualifizierung
- ◆ Qualifizierung der Zulieferer
- ◆ Einhaltung Umweltschutzvorgaben

Für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile sind vom AN die Herstellungs- und Prüfungsbedingungen mit dem AG abzustimmen und in geeigneter Form zu dokumentieren. Die Dokumentation der Prüfung erfolgt in Prüfplänen/ Produktionslenkungsplänen/Kontrollplänen, die mit dem QM-Plan übereinstimmen bzw. darin enthalten sein sollten.

Im Prüfplan, der auch Bestandteil des Fertigungsplanes sein kann, hat der AN produkt- und prozessbezogen alle Qualitätsprüfungen - vom Wareneingang bis zum Versand - mit Hinweis auf nachgeschaltete Prüfanweisungen festzulegen und mit dem AG abzustimmen. Des Weiteren sind im Prüfplan die Prüfmerkmale, Prüfhäufigkeiten, Messmittel und Art der Dokumentation festzuschreiben, besondere Merkmale sind hervorzuheben.

Die im Prüfplan und nachgeschalteten Prüfanweisungen zu berücksichtigenden Inhalte müssen die relevanten kundenspezifischen Forderungen erfüllen.

Vor Produktionsbeginn sind die Prüfpläne mit dem AG schriftlich abzustimmen. Eine ausgefüllte „Checkliste zur Qualitätsvorausplanung von Produktionsmaterialien“ (Anlage 2) ist vor Produktionsanlauf an den AG weiterzuleiten. Die Abstimmung von produktbezogenen Qualitätssicherungsmaßnahmen hat generell schriftlich zwischen dem AG und dem AN vor Produktionsbeginn zu erfolgen.

Auf Anforderung muss dem AG Einblick in die FMEA gewährt werden.

Die Qualitätsvorausplanung des AN schließt die Planung der Verpackung und der Logistik unter Berücksichtigung der AG – Vorgaben ein.

4.5. Produkt- und Prozessfreigabeverfahren

Allgemein

Eine Produkt- und Prozessfreigabe ist in folgenden Fällen erforderlich:

- ◆ bei neuen AN
- ◆ bei für den AG neuartigen Prozessen und/oder Teilen
- ◆ bei neuen Fertigungsarten des AN

Supplier Guideline

- ◆ Pre-serial samples
- ◆ Evidence of serial capability in pre-production
- ◆ Qualification of personnel
- ◆ Qualification of suppliers
- ◆ Compliance with environmental protection requirements

For the prototypes, pre-series and series parts, the CO is to coordinate the manufacturing and testing conditions with the CL and to document them in appropriate form. The documentation of the inspection is to be made in inspection plans/production control plans/inspection plans, which shall correspond with the QM-plan resp. shall be included within it.

In the inspection plan, which may also be a component of the production plan, the CO has to specify all product and process-related quality inspections - from receipt of goods to dispatch - with reference to downstream inspection instructions and coordinate them with the CL. Furthermore, the inspection characteristics, inspection frequencies, measuring equipment and type of documentation are to be specified in the inspection plan; special features are to be highlighted.

The contents to be considered in the inspection plan and downstream inspection instructions have to fulfil the relevant customer-specific requirements.

Prior to the start of manufacturing, the inspection plans are to be coordinated with the CL in writing. A completed "Checklist for Advance Quality Planning of Production Materials" (Annex 2) is to be forwarded to the CL prior to the start of production. The coordination of product-related quality assurance measures has to generally take place in writing between the CL and the CO before the start of production.

On request, the CL has to be granted insight into the FMEA.

The CO's advance quality planning includes the planning of packaging and logistics, taking into account the CL's specifications.

4.5. Product and process approval procedure

General

A product and process approval are necessary in the following cases:

- ◆ with a new CO
- ◆ for processes and/or parts being new for the CL
- ◆ with new manufacturing locations of the CO

Lieferantenrichtlinie

- ◆ nach Produktionsverlagerung oder Einsatz neuer Produktionseinrichtungen
- ◆ bei Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen
- ◆ beim Einsatz neuer, modifizierter oder von Ersatzwerkzeugen
- ◆ wenn Herstellmethoden oder Produktionsprozesse grundlegend geändert werden
- ◆ bei Änderung von Zulieferern
- ◆ nach qualitätsverursachter Liefersperre
- ◆ nach Aussetzung der Fertigung über ein Jahr

Der Umfang, der für die Prozess- und Produktfreigabe erforderlichen Unterlagen ist immer mit dem AG abzustimmen. Der AN legt die Muster mit dem Bericht „Produktionsprozess- und Produktionsfreigabe“ dem Abnahmewerk vor. Die Dokumentation ist nach den Bestellvorgaben zu erstellen, z.B. nach VDA 2.

Benötigte Toleranzanpassungen, Toleranzerweiterungen oder allgemeine Abweichungen von Zeichnungen und Spezifikationen müssen vor Erstbemusterung zwischen dem AG und AN schriftlich abgestimmt sein.

Erstmuster sind vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen herzustellen. Sie haben alle Spezifikationen gemäß Zeichnungen, technischen Vorgaben, Normen u.a. zu erfüllen.

Kann der AN die erforderlichen Einzelprüfungen nicht selbst durchführen, so müssen diese an eine hierfür geeignete Prüfstelle zu Lasten des AN fremdvergeben werden. Die Verantwortung liegt in jedem Fall beim AN.

Bei Fertigung mit mehreren gleichen Werkzeugen müssen aus jedem Werkzeug bzw. aus jedem Nest einer Vielfachform Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht vorgestellt werden.

Die Mustersendung ist mit dem Vermerk „Erstmuster“ deutlich zu kennzeichnen. Für den Erstmusterprüfbericht müssen die VDA – Vordrucke verwendet werden.

Der AG prüft den Erstmusterprüfbericht, teilt das Ergebnis dem AN mit und gibt bei Gutbefund die Serienfertigung frei.

Umfang der Erstmusterprüfung

- ◆ Prüfung aller Maße und Prüfmerkmale der Zeichnung mindestens an einem Teil komplett

Supplier Guideline

- ◆ after relocation of production or application of new manufacturing facilities
- ◆ in the event of design, specification or material modifications
- ◆ when applying new, modified or replacement tools
- ◆ when manufacturing methods or production processes are fundamentally changed
- ◆ in the event of change of suppliers
- ◆ after a quality-related delivery block
- ◆ after suspension of manufacturing for more than one year

The scope of the documents required for the process and product approval is to be always agreed with the CL. The CO submits the samples with the report "production process and production approval" to the acceptance plant. The documentation shall be prepared in accordance with the order specifications, e. g. in accordance with VDA* 2 (*Verband der Automobilindustrie / Association of the automotive industry).

Required tolerance adjustments, tolerance extensions or general deviations from drawings and specifications have to be agreed upon in writing between the CL and the CO prior to initial sampling.

Initial samples are to be completely manufactured with series-production equipment and under series-production conditions. They have to meet all specifications according to drawings, technical specifications, standards etc.

In case the CO is not able to carry out the required individual tests himself, they have to be outsourced to a testing agency suitable for this purpose at the CO's expense. In any case, the responsibility remains with the CO.

When manufacturing with several identical tools, initial samples with initial sample inspection report have to be presented from each tool or from each nest of a multiple die.

The sample consignment is to be clearly marked with the note "Initial sample". The VDA forms have to be used for the initial sample test report.

The CL checks the initial sample inspection report, informs the CO of the result and, if the result is positive, releases serial production.

Extent of initial sample inspection

- ◆ Inspection of all dimensions and inspection features of the drawing at least completely on one part

Lieferantenrichtlinie

- ◆ Ausführung jedes Merkmals einzeln, mit Soll – und Ist – Werten, im Erstmusterprüfbericht; Kennzeichnung der Ist-Werte außerhalb der vorgeschriebenen Toleranz
- ◆ Erstellung des Werkstoffberichtes
- ◆ Erstellung eines Materialdatenblattes (IMDS – Eintrag) und Zusendung der Daten an die Firmen ID des AG
- ◆ Erstellung des Metallographieberichts (wenn gefordert)
- ◆ Angaben zum Gewicht
- ◆ Durchführung von sonstigen Prüfungen, wenn vereinbart
- ◆ Anfertigung des EG-Sicherheitsdatenerfassungsblattes und
- ◆ APZ 3.1 nach EN 10204 (wenn vereinbart).

Die Anzahl der erforderlichen Erstmusterteile legt der AG fest.

Verantwortung

Für die korrekte Durchführung der Erstmusterprüfung ist der AN verantwortlich.

Die Freigabe der Erstmuster entbindet den AN nicht von seiner Verantwortung für die Erfüllung der spezifizierten Prozess-/Produktforderungen in der Serie und ist kein Liefervertrag.

Zusätzlicher Aufwand, der vom AN verursacht wurde, z. B. durch Unvollständigkeit von Bemusterungsunterlagen oder wiederholte Neubemusterung, hat der AN zu tragen.

4.6. Prozessfähigkeit

Für die besonderen und signifikanten Merkmale, die in der Projekt- und Serienphase festgelegt wurden, ist die Prozessfähigkeit ($C_{pk} \geq 1,67$ und $\geq 1,33$ jeweils) über die gesamte Produktionszeit nachzuweisen. Die Maschinenfähigkeit muss einen Wert von $C_{mk} \geq 1,67$ aufweisen.

Wird der kritische Fähigkeitsindex nicht erreicht, so ist so lange eine 100 %-Prüfung durchzuführen, bis der Herstellprozess optimiert ist und die geforderten Werte erreicht sind. Die Ursache muss ermittelt, beseitigt und dokumentiert werden.

4.7. Werkzeuge

Unabhängig vom jeweiligen Eigentümer der Werkzeuge sorgt der AN durch entsprechende Wartung und Instandsetzung für deren ständige Verfügbarkeit.

Supplier Guideline

- ◆ Execution of each feature individually, with target and actual values, in the initial sample inspection report; marking of the actual values outside the specified tolerance
- ◆ Creation of the material report
- ◆ Creation of a material data sheet (IMDS entry) and sending the data to the company ID of the CL
- ◆ Creation of the metallography report (if required)
- ◆ Information on the weight
- ◆ Performance of other inspections, if agreed on
- ◆ Creation of the EC safety data recording sheet and
- ◆ APZ 3.1 according to EN 10204 (if agreed on).

The amount of the required initial sample parts is determined by the CL.

Responsibility

The CO is responsible for the correct performance of the initial sample inspection.

The approval of the initial samples does not relieve the contractor from his responsibility for the fulfilment of the specified process/product requirements in the series and is not a delivery contract.

Additional effort caused by the CO, e. g. due to incompleteness of sampling documents or repeated re-sampling, are to be borne by the CO.

4.6. Process capability

For the special and significant features defined in the project and series phase, the process capability ($C_{pk} \geq 1.67$ and ≥ 1.33 in each case) has to be verified over the entire production time. The machine capability has to indicate a value of $C_{mk} 1.67$.

If the critical capability index is not achieved, a 100 % test has to be carried out until the manufacturing process is optimised and the required values are achieved. The cause has to be identified, eliminated and documented.

4.7. Tools

Independent of the respective owner of the tools, the CO ensures their permanent availability through appropriate maintenance and repair.

Der AN verpflichtet sich, frühzeitig für die Ersatzbestückung bzw. Folgewerkzeuge zu sorgen.

4.8. Mess- und Prüfmittel

Die Ausstattung des AN mit Mess- und Prüfmitteln ist erforderlich, um eine exakte Überwachung der vertragsgemäßen Qualitätsmerkmale durch den AN laut abgestimmtem Prüfplan lückenlos zu ermöglichen.

Für die einwandfreie Funktion von Mess- und Prüfmitteln ist eine periodische Überwachung der eingesetzten Einrichtungen notwendig und zu dokumentieren. Die Beschaffung von Sonderprüfmitteln ist mit dem AG – Einkauf abzustimmen.

Für die zum Einsatz kommenden Prüf- und Messmittel muss jeweils die Messunsicherheit bekannt sein. Die Messmittelüberwachung obliegt dem AN.

4.9. Versand und Kennzeichnung

Die Verpackung erfolgt nach Vorgabe durch den AG (Verpackungsvorschrift).

Gegebenenfalls sind spezielle AG – Verpackungsanweisungen zu beachten. Jede Packeinheit wird von außen sichtbar mit AG – Teilenummer inkl. Änderungsstand und Menge gekennzeichnet, soweit möglich oder gefordert, auch mit Chargennummer, Fertigungsdatum und Prüfvermerk. Die Verpackungskennzeichnung soll in Klarschrift und deutlich lesbar sein.

Der AN hat die Art der Verpackung mit dem AG abzustimmen.

4.10. Archivierung der vereinbarten Unterlagen

Die vereinbarten Unterlagen, wie z.B. Prozessfähigkeituntersuchungen, Regelkarten, Materialzeugnisse, werden gemäß VDA 1 beim AN archiviert. Die Unterlagen werden dem AG innerhalb eines Tages, z.B. per Fax oder E-Mail vorgelegt, wenn der AG ein berechtigtes Interesse daran hat.

Müssen diese Materialzeugnisse der Lieferung beigelegt sein, so wird das besonders vereinbart, z.B. durch Eintragung in die Zeichnung oder in die Bestellung.

5. Dokumentation

5.1. Allgemein

Bei entsprechend vereinbarten Merkmalen ist der AN verpflichtet, eine Dokumentation zu führen. Hierbei ist u.a. der VDA 1 zu beachten.

The CO is obliged to ensure that replacement tools or follow-up tools are available in due time.

4.8. Measuring and inspection equipment

Equipping the CO with measuring and inspection equipment is necessary in order to enable the exact monitoring of the contractual quality features by the CO in accordance with the agreed inspection plan without any gaps.

For proper functioning of measuring and inspection equipment, periodic monitoring of applied equipment is necessary and is to be documented. The procurement of special inspection equipment is to be coordinated with the CL's purchasing department.

The measurement inaccuracy needs to be known for the inspection and measuring equipment to be applied. The CO shall be responsible for monitoring the measuring equipment.

4.9. Shipping and labelling

The packaging is carried out according to the CL's specifications (packaging instructions).

If necessary, special CL packaging instructions are to be observed. Each packing unit will be visibly marked on the outside with the CL part number incl. revision status and quantity, if possible or required as well with batch number, date of manufacturing and inspection note. The packaging marking shall be in clear script and clearly legible.

The CO has to coordinate the type of packaging with the CL.

4.10. Archiving of agreed documents

The agreed documents, such as process capability studies, control charts, material certificates, are archived at the CO in accordance with VDA 1. The documents are submitted to the CL within one day, e. g. by fax or email, if the CL has a justified interest in them.

If these material certificates have to be enclosed with the delivery, this will be specially agreed upon, e. g. by entry in the drawing or in the order.

5. Documentation

5.1. General

In the case of respectively agreed features, the CO is obliged to maintain documentation. In this case, VDA 1 has to be considered in this context.

Insbesondere sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- ◆ Bestellvorschrift gekennzeichnet.
- ◆ Es ist bei variablen Merkmalen dieser Art die Prozessfähigkeit mit $C_{pk} \geq 1,67$ abzusichern. Die Prozess- und Prüfanweisungen müssen vollständig und ausreichend sein.
- ◆ Die Qualifikation des Personals ist nachzuweisen.
- ◆ Die Aufbewahrungsfrist der Unterlagen für die Lieferungen dokumentationspflichtiger Teile beträgt 30 Jahre. Die Aufbewahrung muss gegen Feuer, Diebstahl, Beschädigung und Änderungen gesichert sein.

Der AG ist bei Vorliegen von Tatsachen, die Anlass zu Zweifeln an der korrekten Durchführung des QM-Systems geben, berechtigt, die Herausgabe von Kopien solcher Unterlagen zu verlangen, die zur Überprüfung oder zum Nachweis der korrekten Durchführung des QM-Systems erforderlich sind.

5.2. Dokumentation vor der Erstbemusterung

Grundsätzlich müssen die in diesem Punkt aufgeführten Unterlagen beim AN vor der Erstbemusterung vorliegen:

- ◆ System FMEA Prozess
- ◆ System FMEA Produkt oder Konstruktions-FMEA (wenn AN die Konstruktionsverantwortung hat)
- ◆ Produktionslenkungsplan (muss auch die FMEA-Ergebnisse berücksichtigen).

Eine Abstimmung zu den Unterlagen ist erforderlich.

5.3. Dokumentation bei Serienfertigung

Chargenausdrucke oder Nachweise der durchgeführten prozessbegleitenden Prüfungen gemäß dem festgelegten Produktionslenkungsplan sowie der Requalifikationsprüfungen (falls vereinbart bzw. wo zutreffend) sind aufzubewahren und im Bedarfsfall zur Verfügung zu stellen.

Unvollständige Begleitdokumentation (Lieferpapiere) kann zur Zurückweisung der Lieferung führen.

5.4. Requalifizierung Produkt und Prozess

Gemäß IATF 16949 und kundenspezifischen Forderungen ist der Lieferant verpflichtet, alle Produktmerkmale (Geometrie, Werkstoff, Funktion) und Prozesse zu requalifizieren. Der Umfang der zu prüfenden Merkmale kann nur in Abstimmung

In particular, the following points must be taken into account:

- ◆ Order specification marked.
- ◆ For variable characteristics of this type, the process capability is to be assured with $C_{pk} 1.67$. The process and test instructions have to be complete and sufficient.
- ◆ The qualification of the personnel has to be verified.
- ◆ The retention period of the documents for the deliveries of parts subject to documentation is 30 years. The retention has to be secured against fire, theft, damage and modifications.

In the event of facts giving cause to doubt the correct performance of the QM-system, the CL is entitled to demand the submission of copies of such documents which are required for the verification or evidence of the correct performance of the QM system.

5.2. Documentation before initial sampling

In principle, the documents listed in this point have to be available at the CO prior to initial sampling:

- ◆ System FMEA process
- ◆ System FMEA Product or design FMEA (if the CO has the design responsibility)
- ◆ Production control plan (has to take into account the FMEA results as well).

A reconciliation in terms of the documents is required.

5.3. Documentation with serial production

Batch printouts or evidence of the process related tests carried out in accordance with the defined production control plan as well as the requalification tests (if agreed resp. where applicable) are to be stored and made available if required.

Incomplete accompanying documentation (delivery papers) can lead to rejection of the delivery.

5.4. Requalification product and process

According to IATF 16949 and customer-specific requirements, the supplier is obliged to requalify all product features (geometry, material, function) and processes. The extent of the features to be inspected can only be limited in agreement with

mit dem AG eingeschränkt werden. Die Nachweise sind dem AG auf Anforderung kostenfrei zur Verfügung zu stellen oder Einsicht zu gewähren. Der Lieferant ist ebenso verantwortlich für die Durchführung von Requalifikationen bei seinen Lieferanten und Sublieferanten.

6. Serienlieferung und Eingangsprüfungen

6.1. Prüfungen im Wareneingang

Da die Durchführung der erforderlichen Prüfungen an den Produkten vor Auslieferung an den AG oder dessen Kunden ausschließlich beim AN stattfindet, prüft der AG oder dessen Kunde die Produkte bei Anlieferung beschränkt auf offen erkennbare Mängel sowie an der Verpackung deutlich erkennbare Transportschäden.

Mängel der Lieferung hat der AG, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem AN unverzüglich schriftlich anzuzeigen, spätestens innerhalb von zwei Wochen. Der AN verzichtet auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge, soweit es sich nicht um offen erkennbare Mängel handelt.

Der AG behält sich vor, die Produkte bei Anlieferung einer Stichprobenprüfung bzw. einer Vollprüfung zu unterziehen. Dies kann umständehalber auch durch Dritte geschehen.

6.2. Änderungen

Der AN ist verpflichtet, den AG vor

- ◆ Änderungen von Fertigungsverfahren, -abläufen und -materialien (auch bei Zulieferern),
- ◆ Wechsel des Zulieferers,
- ◆ Änderungen von Prüfverfahren/ bzw. -einrichtungen,
- ◆ Verlagerung von Fertigungsstandorten und Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
- ◆ dem Einsatz eines neuen Werkzeugs und
- ◆ bei unzureichender Prozessfähigkeit

so rechtzeitig zu unterrichten, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können.

Der AN ist in gleicher Weise verpflichtet, Änderungen des QM-Systems dem AG schriftlich mitzuteilen. Derartige Informationen beziehen sich insbesondere auf den Einsatz von Materialien, Spezifikationen, Daten etc. Der AG ist verpflichtet, den AN unverzüglich davon in Kenntnis zu setzen, wenn

the CL. The evidence is to be made available to the CL free of charge upon request or inspection is to be granted. The supplier is as well responsible for performing requalification at his suppliers and sub-suppliers.

6. Serial deliveries and incoming inspections

6.1. Inspections at goods receipt

Since the necessary inspections of the products are carried out exclusively at the CO's premises prior to delivery to the CL or his customers, the CL or his customer will restrictively inspect the products upon delivery in terms of obvious defects as well as transport damage clearly visible on the packaging.

The CL is to notify the CO in writing of defects in the delivery as soon as they are discovered in the ordinary course of business, at the latest within two weeks. The CO renounces the objection of delayed complaint insofar as there are no obviously recognisable defects.

The CL reserves the right to randomly inspect or fully inspect the products upon delivery. This may also be carried out by third parties for reasons of convenience.

6.2. Modifications

The CO is obliged to inform the CL in case of

- ◆ modifications of manufacturing processes, procedures and materials (as well at suppliers),
- ◆ change of the supplier,
- ◆ modification of test methods/equipment,
- ◆ relocation of manufacturing sites and relocation of on-site manufacturing facilities
- ◆ application of a new tool and
- ◆ in the event of insufficient process capability

in sufficient time to allow the latter to inspect whether the modifications may have an adverse effect.

The CO is similarly obliged to inform the CL in writing of any modifications to the QM-system. Such information relates in particular to the application of materials, specifications, data, etc. The CL is obliged to immediately inform the CO if one of the delivered products does not comply with the

eines der gelieferten Produkte nicht die Qualitätsanforderungen erfüllt. Soweit möglich ist der AG auch verpflichtet, den AN darüber schriftlich zu unterrichten, ob und welche Änderungen er im Hinblick auf die Konstruktion, die Herstellung oder die Testmethoden für die Produkte vorschlägt.

Die Verantwortung für die Qualität der Produkte bleibt auch nach den genehmigten Änderungen beim AN.

6.3. Abweichgenehmigung

Für den Fall von im Vorfeld erkannten Abweichungen am Produkt oder der Verpackung muss vorab oder spätestens mit der Lieferung eine Abweichgenehmigung vorliegen. Dazu ist ein Antrag auf Genehmigung an den Einkauf zu stellen. Dieser erteilt nach interner Beurteilung und ggf. Abstimmung mit seinem Kunden eine Rückinformation mit der Entscheidung auf dem Antragsformular, im positiven Falle mit Angabe der Mengen- und/oder Zeitbegrenzung.

6.4. Beanstandungen

Werden Fehler erkannt, erhält der AN eine mit allen notwendigen Informationen versehene Beanstandungsmeldung, auf die er innerhalb von 24 h mit der Einleitung, Dokumentation und Mitteilung von Sofortmaßnahmen und innerhalb von 3 Arbeitstagen mit einer Stellungnahme in Form des „8D-Reportes“ zu reagieren hat.

Im Fall einer Feldbeanstandung sind die Vorgaben des VDA Bandes „Schadteilanalyse Feld & Auditstandard“ zu beachten.

Pro Beanstandungsmeldung des AG an den AN wird eine Bearbeitungsgebühr von 250,- € erhoben.

Wird eine Lieferung gesperrt, geht der Prüfbericht an den AN, der rechtzeitig für Ersatz oder Nachbesserung zu sorgen hat. Ist dies aus terminlichen Gründen nicht möglich, erfolgt zwischen dem Einkauf des AG unter Einbezug der Qualitätssicherung und dem AN eine Abstimmung über kurzfristige Maßnahmen, wie z.B. Aussortierung, Nacharbeit, Ersatzbeschaffung

Bei Abnahme unter Vorbehalt wird ebenfalls eine Beanstandung mit Dokumentation der Mängel ausgesprochen.

Die Effizienz der Problembearbeitung geht in die AG – Lieferantenbewertung ein.

Zur Eingrenzung der Beanstandungsmenge ist eine Rückverfolgbarkeit notwendig. Die seit der

quality requirements. As far as possible, the CL is as well obliged to inform the CO in writing whether and which modifications he proposes with regard to the design, the manufacturing or the test methods for the products.

The responsibility for the quality of the products remains with the CO even after the approved modifications.

6.3. Approval of deviation

In the event of deviations in the product or packaging identified in advance, an approval of deviation has to be available in advance or with the delivery at the latest. For this purpose, an application for approval is to be submitted to the purchasing department. After internal assessment and, if necessary, coordination with the customer, a feedback is given with the decision on the application form and, in the case of a positive decision, indicate the quantity and/or time limit.

6.4. Complaints

If defects are identified, the CO receives a complaint report containing all the necessary information, to which he has to respond within 24 hours by introducing, documenting and communicating immediate measures and within 3 working days by submitting a statement in the form of the "8D Report".

In the event of a field complaint, the specifications of the VDA volume "Schadteilanalyse Feld & Auditstandard" ("Damage Part Analysis Field & Audit Standard") are to be observed.

A processing fee of € 250.00 shall be charged for each complaint reported by the CL to the CO.

In case a delivery is blocked, the test report is sent to the CO, who has to provide for a replacement or rectification in due time. If this is not possible for scheduling reasons, the purchasing department of the CL, including the quality assurance department, and the CO will agree on short-term measures, e. g. sorting out, reworking, procurement of replacements.

In the case of acceptance with reservation, a complaint is also made with documentation of the defects.

The efficiency of the problem handling is included in the supplier evaluation of the CL.

Traceability is necessary in order to limit the quantity of complaints. The parts manufactured since

letzten i.O. – Prüfung gefertigter Teile sind 100% zu sortieren und zwar im Hause des AN und/oder beim AG bzw. beim Kunden.

Die durch solche Abweichungen entstehenden Mehraufwendungen gehen zu Lasten des AN.

6.5. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Die Kennzeichnung an den Produkten bzw. an den Behältnissen muss während des Transports und der Lagerung erkennbar sein und den aktuellen Prüfstatus dokumentieren.

Jede Verpackungseinheit ist vom AN mit einem Warenanhänger gemäß den Kundenanforderungen zu kennzeichnen.

Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten sind nur nach vorheriger Genehmigung durch den AG zulässig.

Wenn keine weiteren Vereinbarungen zwischen dem AG und dem AN getroffen wurden, ist die Durchgängigkeit einer umfassenden Rückverfolgbarkeit sicherzustellen und die Vorgehensweise nachvollziehbar durch den AN festzulegen.

6.6. Gewährleistung

Der AN übernimmt die Gewähr dafür, dass das Produkt die von den Parteien vereinbarten Eigenschaften hat, den anerkannten Regeln der Technik entspricht und nicht mit Fehlern behaftet ist, die den Wert oder die Tauglichkeit zu der gewöhnlichen oder nach dem Vertrag vorausgesetzten Verwendung aufheben oder mindern.

Die Lieferung hat den im Bestellschreiben oder in den Zeichnungen angegebenen Bedingungen sowie den neuesten technischen und behördlichen Vorschriften zu entsprechen. Soweit keine längeren gesetzlichen Fristen gelten, endet die Gewährleistung mit Ablauf von 3 Jahren ab Ablieferung.

Die Verjährung der Gewährleistung wird durch die schriftliche Geltendmachung von Mängeln gehemmt.

Der AN übernimmt für die von seinem Zulieferer gelieferten Teile die gleiche Garantie.

Im Falle der Mangelhaftigkeit der Produkte bzw. bei Falschlieferung ist der AG nach seiner Wahl neben den sonstigen, vereinbarten oder gesetzlichen Rechten berechtigt, Minderung zu verlangen. Darüber hinaus ist der AG nach seiner Wahl berechtigt, Ersatzlieferung oder Nachbesserung zu verlangen, wenn der AN hierzu in der Lage ist. Alle im Zusammenhang mit der Nachbesserung oder Ersatzlieferung anfallenden Kosten sind vom AN zu tragen. In dringenden Fällen, insbesondere zur

the last O.K. inspection are to be sorted by 100 % at the CO's premises and/or at the CL's and/or at the customer's premises.

The additional expenses resulting from such deviations are to be borne by the CO.

6.5. Labelling and traceability

The labelling on the products resp. on the containers has to be recognisable during transport and storage and has to document the current test status.

Each packaging unit is to be labelled by the CO with a goods tag in accordance with the customer's requirements.

Deviations from existing labelling obligations are only permissible with the prior approval of the CL.

If no further agreements have been made between the CL and the CO, the continuity of comprehensive traceability is to be ensured and the procedure is to be comprehensibly defined by the CO.

6.6. Warranty

The CO takes over the warranty that the product has the properties agreed upon by the parties, complies with the recognised technical rules and is not subject to defects which nullify or reduce the value or suitability for the usual application or the application stipulated in the contract.

The delivery has to comply with the conditions stated in the order letter or in the drawings as well as with the most recent technical and authority regulations. As far as no longer statutory periods are applicable, the warranty ends with the expiry of 3 years from delivery.

The limitation period of the warranty is suspended by the written assertion of defects.

The CO assumes the same warranty for the parts delivered by his supplier.

In the event that the products are defective resp. in the event of wrong delivery, the CL is entitled to demand a reduction of the purchase price at his option in addition to the other agreed or legal rights. Additionally, the CL is entitled, at his option, to demand a replacement delivery or a rectification of defects, if the CO is capable of doing so. All expenses incurred in connection with the rectification or replacement delivery are to be borne by the CO. In urgent cases, in particular to prevent

Abwendung drohender Gefahren oder zur Schadensbegrenzung, ist der AG nach vorheriger Information an den AN berechtigt, die Mängelbeseitigung auf Kosten des AN vorzunehmen. Arbeitsaufwand, der dem AG dadurch entsteht, wird nach dem üblichen Stundensatz des AG berechnet. Mögliche externe Kosten für Sortierung oder Nacharbeit trägt der AN. Diesbezügliche Belastungen vom Kunden werden an den AN weiterbelastet. Weitergehende gesetzliche oder vertragliche Ansprüche bleiben von diesen Regelungen unberührt.

6.7. Produktsicherheit

Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt eingebauten Kaufteile bzw. an dem Endprodukt erbrachten Leistungen liegt beim AN, ggf. bei seinem Unterlieferanten. Der AN hat daher alles organisatorisch und technisch Mögliche zu tun, um die Produktsicherheit seiner Teile bzw. seiner Leistungen und die seiner Unterlieferanten zu gewährleisten und die Risiken der Produkthaftung zu minimieren.

Der AN stellt sicher und verpflichtet auch seine Unterlieferanten, dass

- ◆ im gesamten Unternehmen ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein vorhanden ist,
- ◆ bei der Entwicklung von Komponenten bzw. Prozessen die erforderliche Produktsicherheit gewährleistet wird,
- ◆ bei der Qualitätsplanung die Produktsicherheit besondere Berücksichtigung findet,
- ◆ die Qualitätsfähigkeit der Fertigungsprozesse sichergestellt und nachgewiesen wird,
- ◆ durch angemessene serienbegleitende Qualitätssicherungsmaßnahmen die Wahrscheinlichkeit des Auftretens fehlerhafter Produkte minimiert wird,
- ◆ die rechtzeitige Entdeckung fehlerhafter Produkte im Produktionsablauf durch entsprechende Maßnahmen frühestmöglich (Minimierung der Kosten/Verschwendung von Wertschöpfung) sichergestellt ist,
- ◆ Qualitätsdaten und gesetzlich geforderte Nachweisprüfungen ausführlich dokumentiert werden, um nachweisen zu können, dass die Herstellung der Produkte in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards erfolgt ist,
- ◆ ein Materialrückverfolgungssystem zum Einsatz gelangt, um im Bedarfsfall die Auswirkungen eingetretener Fehler eingrenzen zu können,

imminent danger or to limit damage, the CL is entitled, after informing the CO in advance, to correct the defect at the CO's expense. Any labour costs incurred by the CL as a result are charged at the CL's usual hourly rate. Possible external expenses for sorting or reworking are to be borne by the CO. Any charges made by the customer in this respect are passed on to the CO. Further legal or contractual claims will remain unaffected by these regulations.

6.7. Product safety

The primary manufacturing responsibility for the purchased parts built into the final product resp. services rendered on the final product is with the CO, if applicable with his sub-supplier. Therefore, the CO has to do everything organisationally and technically possible to ensure the product safety of his parts resp. his services and those of his sub-suppliers and to minimise the risks of product liability.

The CO ensures as well as obliges his sub-suppliers that:

- ◆ there is a pronounced quality awareness throughout the company,
- ◆ the required product safety during the development of components or processes is ensured,
- ◆ product safety is taken into special consideration in quality planning,
- ◆ the quality capability of the manufacturing processes is ensured and verified,
- ◆ the probability that defective products occur is minimised by appropriate quality assurance measures during serial production,
- ◆ the timely detection of defective products in the production process is ensured as early as possible by appropriate measures (minimisation of expenses/waste of added value),
- ◆ quality data and legally required verification tests are documented in detail in order to be able to verify that the manufacturing of the products has been carried out in accordance with legislation and safety standards,
- ◆ material traceability system is applied in order to be able to limit the effects of errors that have occurred, if necessary,

Lieferantenrichtlinie

- ◆ eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema Produktsicherheit und Produkthaftung erfolgt,
- ◆ vergleichbare Systeme mit den Anforderungen des AG analog dieser Lieferantenrichtlinie bei allen Unterlieferanten zur Anwendung gelangen,
- ◆ ein Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) für jede Stufe in der Lieferkette benannt ist und dem AG mitgeteilt wird.

6.8. Haftung

Der AN ist zum Ersatz des Schadens und der Aufwendungen des AG verpflichtet, die dem AG unmittelbar oder mittelbar infolge einer fehlerhaften Lieferung oder des Fehlens von vereinbarten Eigenschaften, wegen Verletzung behördlicher Sicherheitsvorschriften oder aus irgendwelchen anderen, dem Lieferanten zuzurechnenden Rechtsgründen entsteht, es sei denn, er hat die genannten Pflichtverletzungen nicht zu vertreten. Bei Schäden, die dem AG unmittelbar oder mittelbar in Folge der Verletzung einer Garantie entstehen, haftet der AN verschuldensunabhängig. Arbeitsaufwand, der dadurch beim AG entsteht, wird nach dem üblichen Stundensatz des AG berechnet.

Der AN hat den AG für den Fall eines Wiederverkaufs seiner Lieferung von Ersatzansprüchen Dritter aufgrund berechtigt geltend gemachter Produkthaftung freizustellen, soweit der AN für den die Haftung auslösenden Fehler der gelieferten Sache einzustehen hat. Dies gilt auch für ursächlich vom AG zu verantwortende Mängel, die durch vertraglich vereinbarten Prüfungen beim AN hätten festgestellt werden können. Für erforderliche Maßnahmen zur Schadensabwehr (z.B. Rückrufaktion) haftet der AN, soweit diese auf ein Produkt des AN oder ein Verhalten des AN zurückzuführen sind.

6.9. Versicherung

Der AN hat dafür Sorge zu tragen, dass seine Haftpflichtversicherung die Abänderungen der gesetzlichen Haftungsregelung anerkennt, ohne dass dadurch der bestehende Deckungsschutz seiner Haftpflichtversicherung beeinträchtigt wird.

Der AN verpflichtet sich, eine ausreichende Produkthaftpflichtversicherung auf eigene Kosten zu unterhalten. Eine solche Versicherung gilt dann als angemessen, wenn sie Personen- und Sachschäden, einschließlich der Kosten eines Rückrufs pro Schadensfall mit einer Mindestdeckung von 10 Mio. € absichert. Diese Versicherung stellt keine Haftungsbegrenzung zugunsten des AN dar.

Supplier Guideline

- ◆ detailed information and training on the subject of product safety and product liability is provided to the responsible employees,
- ◆ comparable systems with the requirements of the CL analogous to this Supplier Guideline are applied to all sub-suppliers,
- ◆ an on-site product safety representative (PSR) is appointed for each stage in the supply chain and communicated to the CL.

6.8. Liability

The CO is obliged to compensate the CL for damage and expenses incurred by the CL directly or indirectly as a result of a defective delivery or the lack of agreed properties, due to violation of authority safety regulations or for any other legal reasons attributable to the supplier, unless he is not responsible for the above-mentioned breaches of duty. In the event of damage incurred by the CL directly or indirectly as a result of the breach of a warranty, the CO is liable irrespective of fault. Any work expenses incurred by the CL as a result will be charged at the CL's usual hourly rate.

In the event of a resale of his delivery, the CO is obliged to indemnify the CL from claims for compensation by third parties on the basis of justifiably asserted product liability, insofar as the CO is responsible for the defect in the delivered item that gives rise to the liability. This also applies to defects for which the CL is causally responsible and which could have been detected by contractually agreed inspections at the CO's premises. The CO is liable for necessary measures to prevent damage (e. g. recall action) insofar as these can be traced back to a product of the CO or a behaviour of the CO.

6.9. Insurance

The CO has to ensure that his liability insurance recognises the amendments to the legal liability regulation without impairing the existing coverage of his liability insurance.

The CO obligates himself to maintain sufficient product liability insurance at his own expense. Such insurance is considered to be appropriate if it covers personal injury and property damage, including the expenses of a recall per each damage event with a minimum coverage of € 10 million event. This insurance does not represent a limitation of liability in favour of the CO.

6.10. Rückruf von Produkten

Erkennt der AN im Rahmen der Belieferung, dass die Spezifikation der Produkte nicht ausreichend oder fehlerhaft ist, wird er den AG hiervon unverzüglich unterrichten und gegebenenfalls Änderungsvorschläge unterbreiten.

Entdeckt der AN bei Prüfung der Produkte eine Zunahme nachteiliger Abweichungen in deren Qualität so wird er den AG hierüber und über Korrekturmaßnahmen, wie Verbesserung von Fertigungsverfahren, Materialien, Teilen, Prüfverfahren, Prüfeinrichtungen usw. unverzüglich informieren. Bis diese Korrekturmaßnahmen wirken, kann der AG vom AN für einen angemessenen Zeitraum Sondermaßnahmen (z. B. höhere Prüfdichte) verlangen.

Der AN hat den AG umgehend zu benachrichtigen, wenn er mögliche Produktgefahren oder -risiken erkennt oder hiervon Kenntnis erlangt.

Wenn eine Vertragspartei Anhaltspunkte hat, dass eine Rückrufaktion des Endproduktes wegen eines Produktes des AN notwendig ist, muss sie der anderen Vertragspartei unverzüglich ihre Gründe mitteilen sowie die ihre Ansicht unterstützenden Unterlagen überlassen.

Die andere Vertragspartei hat unverzüglich zu den Anhaltspunkten und einer möglichen Rückrufaktion Stellung zu nehmen.

Sollten die Vertragsparteien auf schriftlichem Weg keine Einigung über die Notwendigkeit einer Rückrufaktion, den Umfang oder die Kostentragung erzielen, kann eine Partei einen Termin für ein Treffen festsetzen, an dem von jeder Vertragspartei zur Entscheidung befugte Personen teilnehmen müssen.

Wenn eine der Parteien nicht entsprechend diesem Ablaufplan handelt, kann er sich gegenüber dem anderen Vertragsteil nicht darauf berufen, dass die Rückrufaktion objektiv erforderlich bzw. nicht erforderlich war, es sei denn, dass der andere Vertragsteil dies grob fahrlässig oder vorsätzlich verkannt hat. Die Parteien sind sich darüber einig, dass bei Gefahr bzw. Gefahrverdacht für Leib und Leben von Dritten eine Rückrufaktion unumgänglich ist und dass im Zweifel generell ein Rückruf zu erfolgen hat.

Der AN hat ein eigenes Rückrufmanagement zu unterhalten und dieses mit dem AG abzustimmen.

Bei Rückrufaktionen des AG und anderen Maßnahmen, die darauf beruhen, dass der AN fehlerhafte Produkte geliefert hat, ist der AN verpflichtet, den AG auf dessen Verlangen hin nach besten Kräften zu unterstützen, wozu der AN im Bedarfsfall auch Personal bereit zu stellen hat. Der AN hat den AG alle für die Durchführung einer Rückrufaktion erforderlichen Informationen und Daten zur Verfügung zu stellen.

6.10. Product recall

If the CO discovers in the course of the delivery that the specification of the products is insufficient or defective, he will immediately inform the CL thereof and, if necessary, submit proposals for modification.

If the CO discovers an increase in adverse deviations in the quality of the products during inspection, he will immediately inform the CL about this and about corrective measures, such as improvement of production processes, materials, parts, test procedures, inspection facilities, etc. Until these corrective measures take effect, the CL may demand special measures (e. g. higher test density) from the CO for a reasonable period of time.

The CO has to immediately inform the CL if he recognises or becomes aware of possible product hazards or risks.

If a contracting party has indications that a recall action of the final product is necessary because of a product of the CO, it has to immediately inform the other contracting party of its reasons as well as hand over the documents supporting its opinion.

The other contracting party has to immediately state its position on the indications and a possible recall action.

In the event that the parties fail to reach agreement in writing on the necessity of a recall action, the extent or the bearing of the expenses, one party may set an appointment for a meeting to be attended by authorised persons from each party in order to make the decision.

If one of the parties does not act in compliance with this schedule, it cannot invoke against the other party that the recall action was objectively necessary resp. not necessary, unless the other party has failed to recognise this in a grossly negligent or intentional manner. The parties agree that in the event of danger resp. suspicion of danger to life and limb of third parties, a recall action is inevitable and that in case of doubt, a recall has generally to be carried out.

The CO is to maintain his own recall management and to coordinate this with the CL.

In the event of recall actions by the CL and other measures based on the fact that the CO has supplied defective products, the CO is obliged to support the CL at his request to the best of his ability, for which purpose the CO also has to make personnel available if necessary. The CO has to provide the CL with all information and data required for the implementation of a recall action.

Der AN wird eventuell zu informierende Behörden über eine Rückrufaktion erst unterrichten, wenn er zuvor den AG hiervon unterrichtet hat. Der AN wird die Unterrichtung der Behörde mit dem AG abstimmen. Die Parteien sind sich darüber einig, dass die gesetzlichen Verpflichtungen des AN und AG zur Unterrichtung der Behörden über die Notwendigkeit und Durchführung einer Rückrufaktion durch die vorliegende Regelung unberührt bleiben.

7. Qualifizierung

Unseren AN bieten wir im Rahmen vorhandener Möglichkeiten Beratung und Unterstützung an. Im Falle von längerfristig nicht gelösten Problemen werden wir mit den AN Programme zur Qualifizierung vereinbaren.

8. Nachhaltigkeit

8.1. Generelle Prinzipien

Der AG bekennt sich zur Nachhaltigkeit und hat sich gegenüber den Vereinten Nationen zur Einhaltung der Zehn Prinzipien des UN Global Compact verpflichtet. Wirtschaftlicher Erfolg und gesellschaftlich verantwortliches Handeln sind kein Widerspruch – sie bedingen einander. Nachhaltiges und verantwortliches Handeln sehen wir als eine wichtige Grundlage für die Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern.

Wir erwarten von unseren AN daher, dass sie ihre Geschäftstätigkeiten integer ausüben, d.h. insbesondere das für sie jeweils anwendbare Recht, z.B. Menschenrechte einschließlich der Kernarbeitsnormen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO), Anti-Korruptions-, Datenschutz-, Wettbewerbs-, Kartell-, Umwelt- und Energierecht, befolgen, und sich dafür einsetzen, dass die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien auch von ihren eigenen AN eingehalten werden, und diese entsprechend fördern, und ehrlich, verantwortungsbewusst und fair agieren.

8.2. Gesellschaftliche Verantwortung

Nach unserer Überzeugung ist die Übernahme gesellschaftlicher Verantwortung ein wesentlicher Faktor für den nachhaltigen Erfolg eines Unternehmens und damit unverzichtbarer Bestandteil einer werteorientierten Unternehmensführung. Daher erwarten wir von unseren AN, dass sie ihr Handeln an den nachfolgenden Prinzipien ausrichten:

Menschenrechte

Der AN respektiert die anerkannten Menschenrechte.

The CO will only notify any authorities to be informed of a recall action in the event when he has previously informed the CL of this. The CO will coordinate the notification of the authorities with the CL. The parties agree that the legal obligations of the CO and the CL to notify the authorities of the necessity and performance of a recall action are not affected by the present regulation.

7. Qualification

We offer our COs consultancy and support within the range of available options. In the case of problems that have not been solved in the long term, we will agree on qualification programmes with the COs.

8. Sustainability

8.1. General principles

The CL is dedicated to sustainability and has made a commitment towards the United Nations to comply with the Ten Principles of the UN Global Compact. Economic success and socially responsible conduct are not contradictory - they are mutually dependent. We see sustainable and responsible conduct as an important basis for cooperation with our business partners.

We therefore expect our COs to conduct their business activities with integrity, i.e. in particular to comply with the respective applicable legislation, e.g. human rights including the core labour standards of the International Labour Organisation (ILO), anti-corruption, data protection, competition, antitrust, environmental and energy legislation, and to work to ensure that the principles specified in this policy are also complied with by their own COs and to promote them accordingly, and to act honestly, responsibly and fairly.

8.2. Social responsibility

We are convinced that assuming social responsibility is an essential factor for the sustainable success of an enterprise and thus an indispensable component of value-oriented corporate management. Therefore, we expect our COs to align their conduct with the following principles:

Human rights

The CO respects recognised human rights.

Kinderarbeit

Der AN lehnt Kinderarbeit strikt ab und hält die jeweils anwendbaren Bestimmungen zum Verbot von Kinderarbeit ein (ILO Konventionen 138 und 182).

Zwangsarbeit

Der AN darf auf keine wie auch immer geartete Form von Sklavenarbeit, Zwangs- oder Pflichtarbeit, Leibeigenschaft, Menschenhandel oder unfreiwilliger Arbeit zurückgreifen oder diese tolerieren. Er stellt sicher, dass die Arbeitnehmer keiner unmenschlichen oder erniedrigenden Behandlung, körperlichen Bestrafung, etc. ausgesetzt sind (ILO Konventionen 29 und 105).

Chancengleichheit

Der AN fördert Vielfalt im Unternehmen und duldet keine Diskriminierung bei der Anstellung und Beschäftigung von Mitarbeitern (ILO Konventionen 100 und 111).

Versammlungsfreiheit und Kollektivverhandlungen

Der AN respektiert Versammlungsfreiheit und die Bildung von Interessengruppen und tritt für den Schutz der Rechte ihrer Mitarbeiter in ihren Geschäftseinheiten ein. Er respektiert außerdem das Recht der Arbeitnehmer, ihre eigenen Vertreter frei zu wählen und kollektiv zu verhandeln (ILO Konventionen 87 und 98).

Sicherheit und Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die Sicherheit von Menschen hat oberste Priorität und gehört zu den zentralen Werten des AN. Der AN bietet ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld, sicherheitsrelevante Qualifizierungsmaßnahmen ebenso wie die Sicherheit ihrer Produkte und Dienstleistungen. Er minimiert oder eliminiert außerdem, sofern vertretbar, alle Gefahrenquellen im Arbeitsumfeld, und zwar auf der Grundlage des allgemeinen Kenntnisstandes in den Bereichen Sicherheit und Gesundheitsschutz im jeweiligen Industriesektor.

Soweit der AN Arbeiten auf dem Betriebsgelände des AG erbringt, hat er die einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzregelungen sowie die Berufsgenossenschaftlichen Vorschriften einzuhalten. Zusätzlich sind Vorgaben des AG, dabei insbesondere die Arbeitsanweisung „Umgang mit Fremdfirmen zum Vermeiden gegenseitiger Gefährdungen“, und Anordnungen des AG über das Verhalten auf dem Betriebsgelände zu berücksichtigen. Der Umgang mit Gefahrstoffen hat verantwortungsvoll zu erfolgen und ist auf ein Mindestmaß zu beschränken.

Child labour

The CO strictly rejects child labour and complies with the applicable provisions prohibiting child labour (ILO Conventions 138 and 182).

Forced labour

The CO may not resort to or tolerate any form of slave labour, forced or compulsory labour, bonded labour, trafficking in human beings or involuntary labour. The CO ensures that employees are not subjected to inhuman or humiliating treatment, physical punishment, etc. (ILO Conventions 29 and 105).

Equal opportunities

The CO promotes diversity in the company and does not tolerate discrimination in the recruitment and employment of employees (ILO Conventions 100 and 111).

Freedom of association and collective negotiations

The CO respects freedom of association and the formation of interest groups and promotes the protection of the rights of their employees in their business units. The CO as well respects the right of employees to freely elect their own representatives and to negotiate collectively (ILO Conventions 87 and 98).

Safety and occupational health and safety

The safety of people has highest priority and represents one of the core values of the CO. The CO provides a safe and healthy working environment, safety-related qualification measures as well as the safety of their products and services. The CO as well minimises or eliminates, as far as reasonably practicable, all sources of danger in the working environment, based on the general state of knowledge in the fields of safety and health protection in the respective industrial sector.

Insofar as the CO performs work on the CL's premises, he has to comply with the relevant state occupational health and safety regulations as well as the regulations of the employers' liability insurance association. In addition, the CL's specifications, in particular the work instruction "Dealing with external companies to avoid mutual hazards", and the CL's instructions on how to behave on the company premises are to be considered. Hazardous substances have to be handled responsibly and be kept to a minimum.

Umwelt- und Energiestandards

Der AN ist verpflichtet, alle für ihn geltenden Umwelt- und Energiestandards einzuhalten und durch eine angemessene Umweltschutzorganisation Menschen und Umwelt vor schädlichen Umwelteinwirkungen zu schützen. Die Umwelteinwirkungen insgesamt, einschließlich Treibhausgasemissionen und Energieverbrauch, sind gering zu halten.

Der AN bekennt sich zu den Prinzipien des nachhaltigen Wirtschaftens, zu Umweltschutz und Energieeffizienz als unternehmerischer Wertgröße. Er ergreift wirksame Maßnahmen, die seine Verantwortung für die Umwelt und den sparsamen Umgang mit Energie widerspiegeln.

Insbesondere achtet er darauf, dass, sofern beeinflussbar, die Wasser- und Luftqualität nicht beeinträchtigt sowie der Wasserverbrauch nachhaltig reduziert werden.

Zum ressourcenschonenden Umgang wendet der AN den Stand der Technik im Umwelt- und Energiebereich an.

Der AN mit einer Zertifizierung im Umwelt- und Energiebereich wird bevorzugt eingesetzt.

Vergütung

Der AN entlohnt ihre Mitarbeiter angemessen und in Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen und Industriestandards.

Arbeitszeit

Der AN hält die anwendbaren Gesetze und Industriestandards ein.

Arbeitsverhältnisse

Soweit möglich, müssen Arbeitsleistungen auf der Grundlage eines regulären Arbeitsverhältnisses erbracht werden, wie es durch nationale Gesetze und Industriestandards festgelegt wird.

Datenschutz

Der AN beachtet alle jeweils geltenden Gesetze zum Schutz personenbezogener Daten, insbesondere von Mitarbeitern, Geschäftspartnern und Kunden.

Schutz der Privatsphäre der Mitarbeiter

Der AN respektiert und schützt die Privatsphäre seiner Mitarbeiter.

8.3. Antikorruption

Der AG toleriert keinerlei Form von Korruption oder anderen unlauteren Geschäftspraktiken. Transparenz und Offenheit sind grundlegende

Environmental and energy standards

The CO is obliged to comply with all environmental and energy standards applicable to him and to protect people and the environment from harmful environmental effects by means of an appropriate environmental protection organisation. The overall environmental impact, including greenhouse gas emissions and energy consumption, are to be kept low.

The CO is committed to the principles of sustainable management, environmental protection and energy efficiency as a corporate value. He takes effective measures that reflect his responsibility for the environment and the economical consumption of energy.

In particular, he ensures that, insofar as it can be influenced, that the quality of water and air is not impaired as well as that water consumption is sustainably reduced.

In order to conserve resources, the CO applies the state of the art in the environmental and energy sector.

The CO with certification in the environmental and energy sector will be given preference.

Remuneration

The CO remunerates his employees appropriately and in accordance with applicable legislation and industry standards.

Working hours

The CO complies with applicable legislation and industry standards.

Employment Relationships

As far as possible, work performance has to be provided on the basis of a regular employment relationship as defined by national legislations and industry standards.

Data protection

The CO complies with all applicable legislation on the protection of personal data, in particular that of employees, business partners and customers.

Protection of the privacy of employees

The CO respects and protects the privacy of his employees.

8.3. Anti-corruption

The CL does not tolerate any form of corruption or other improper business practices. Transparency and openness are fundamental prerequisites for

Lieferantenrichtlinie

Supplier Guideline

Voraussetzungen für den AG, um Vertrauen und Glaubwürdigkeit im geschäftlichen Verkehr und im Umgang mit dem AN sicherzustellen.

Korruption

Der AN duldet keinerlei Form von Korruption und Wirtschaftskriminalität durch eigene Mitarbeiter oder Mitarbeiter in der Lieferkette.

Berater, Agenten und Vermittler

Vergütungen von Beratern, Agenten und sonstigen Vermittlern dürfen nicht dazu dienen, Geschäftspartnern, Kunden oder sonstigen Dritten unzulässige Vorteile zuzuwenden. Der AN wählt ihre Berater, Agenten und sonstigen Vermittler sorgfältig nach angemessenen Eignungskriterien aus.

Vermeidung von Interessenkonflikten

Der AN vermeidet Interessenkonflikte, die zu Korruptionsrisiken führen können.

Einladungen und Geschenke

In Verbindung mit seiner Tätigkeit für den AG nimmt der AN Einladungen nur an oder sprechen Einladungen nur aus, wenn sie angemessen sind, nicht in Erwartung einer unzulässigen Gegenleistung oder sonstigen Bevorzugung erfolgen und nicht gegen anwendbares Recht (insbesondere Antikorruptionsgesetze) verstoßen. Dasselbe gilt für die Annahme oder Gewährung von Geschenken, anderen Zuwendungen oder Vorteilen jeglicher Art.

Verhalten gegenüber Amtsträgern

Der AN duldet keine Form gesetzeswidriger materieller und immaterieller Zuwendungen (einschließlich deren Anbieten) an Amtsträger oder mit diesen vergleichbaren Personen (unabhängig davon, ob unmittelbar oder mittelbar über Dritte).

Politische Parteien

Gesetzeswidrige materielle und immaterielle Zuwendungen jeglicher Art (z.B. gesetzeswidrige Spenden) an politische Parteien, deren Vertreter sowie an Mandatsträger und Kandidaten für politische Ämter werden vom AN ebenfalls nicht toleriert.

Spenden

Spenden erfolgen vom AN nur auf freiwilliger Basis und ohne Erwartung einer Gegenleistung. Das Sponsoring von Personen, Gruppen oder Organisationen wird nicht dafür genutzt, um widerrechtlich geschäftliche Vorteile zu erlangen.

Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung

Der AN ergreift geeignete Maßnahmen, um Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung in seinem Unternehmen zu unterbinden.

the CL to ensure trust and credibility in business transactions and in dealing with the CO.

Corruption

The CO does not tolerate any form of corruption or white-collar crime by his own employees or employees in the supply chain.

Consultants, agents and intermediaries

Remuneration of consultants, agents and other intermediaries may not serve to provide inadmissible advantages to business partners, customers or other third parties. The CO carefully selects his consultants, agents and other intermediaries on the basis of appropriate suitability criteria.

Avoidance of conflicts of interest

The CO avoids conflicts of interest which may lead to corruption risks.

Invitations and gifts

In connection with his work for the CL, the CO only accepts or issues invitations if they are appropriate, do not take place in expectation of an inadmissible return service or other preferential treatment and do not violate applicable legislation (in particular anti-corruption legislation). The same applies to the acceptance or granting of gifts, other benefits or advantages of any kind.

Conduct towards public officials

The CO does not tolerate any form of unlawful material and immaterial benefits (including the offering thereof) towards public officials or persons comparable to them (irrespective of whether directly or indirectly via third parties).

Political parties

Unlawful material and immaterial donations of any kind (e. g. unlawful donations) to political parties, their representatives as well as to mandate holders and candidates for political offices will also not be tolerated by the CO.

Donations

Donations are only made by the CO on a voluntary basis and without expectation of any return service. Sponsorship of individuals, groups or organisations will not be used to gain unlawful business advantages.

Money laundering and financing of terrorism

The CO takes appropriate measures to prevent money laundering and terrorist financing in his company.

8.4. Verhalten des AN im Wettbewerb

Der AG stellt an sich den Anspruch, stets als fairer und verantwortungsvoller Marktteilnehmer zu handeln und erwartet dies auch vom AN.

Wettbewerbs- und Kartellrecht

Der AN hält alle relevanten wettbewerbsrechtlichen Vorgaben ein. Insbesondere trifft er keine Absprachen und Vereinbarungen, die Preise, Konditionen, Strategien oder Kundenbeziehungen, vor allem die Teilnahme an Ausschreibungen, beeinflussen. Dasselbe gilt für den Austausch wettbewerbslich sensibler Informationen sowie für sonstiges Verhalten, das den Wettbewerb in unzulässiger Weise beschränkt oder beschränken kann.

Plagiate

Die Plagiate sind verboten.

Export- und Importkontrollen

Insbesondere im Hinblick auf weltweite Geschäftstätigkeiten achtet der AN auf die Einhaltung aller jeweils geltenden Gesetze für den Import und Export von Gütern, Dienstleistungen und Informationen sowie der anwendbaren Embargos und Sanktionen.

Der AN darf keine von Handelsbeschränkungen betroffenen Güter oder Technologien in die jeweils entsprechend sanktionierten Länder exportieren.

8.5. Einhaltung der Nachhaltigkeitsanforderungen**Verpflichtung zur Einhaltung**

Der AN trägt dafür Sorge, dass die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien jeweils von ihm eingehalten werden.

Hinweise an den AG

Der AN nutzt die Möglichkeit, Hinweise auf etwaige Straftaten, die im Rahmen seiner Tätigkeit für den AG begangen wurden und Auswirkungen auf den AG haben können, über das bestehende Hinweisgebersystem des AG abzugeben.

Schutz von Hinweisgebern

Der AN muss eine solche Arbeitsumgebung schaffen, in der die Identität jedes einzelnen Mitarbeiters gewahrt wird und bekannte oder mutmaßliche Fehlverhalten oder Verstöße ohne Angst vor Vergeltungsmaßnahmen gemeldet werden können.

Der AN duldet keine Benachteiligungen von Personen, die Verstöße gegen die in dieser Richtlinie aufgeführten Prinzipien melden.

8.4. Behaviour of the CO in competition

The CL makes the claim to always act as a fair and responsible market participant and expects this from the CO as well.

Competition and competition law

The CO complies with all relevant requirements of competition law. In particular, he does not enter into any agreements or arrangements that influence prices, conditions, strategies or customer relations, especially the participation in tenders. The same applies to the exchange of commercially sensitive information as well as to any other behaviour that may restrict or limit competition in an inadmissible manner.

Plagiarism

Plagiarism is prohibited.

Export and Import Controls

In particular with regard to worldwide business activities, the CO respects compliance with all applicable legislation for the import and export of goods, services and information as well as the applicable embargoes and sanctions.

The CO may not export any goods or technologies affected by trade restrictions to the respective sanctioned countries.

8.5. Compliance with sustainability requirements**Obligation to comply**

The CO is responsible for ensuring that the principles set out in this guideline are complied with by the CO in each case.

Information to the CL

The CO makes use of the possibility to report any criminal offences committed in the course of his activity for the CL and which may have an impact on the CL through the existing whistleblowing system of the CL.

Protection of whistleblowers

The CO has to provide such a working environment in which the identity of each individual employee is protected and known or suspected misconduct or violations can be reported without fear of any retaliatory measures.

The CO does not tolerate any discrimination against persons who report violations of the principles set out in this guideline.

Lieferantenkette

Der AN wählt seine AN, die er im Rahmen seiner Tätigkeit für den AG beauftragt, sorgfältig aus, kommuniziert die in dieser Richtlinie aufgeführten oder gleichwertige Prinzipien an diese und setzt sich dafür ein, dass diese Prinzipien auch von seinen AN eingehalten werden.

Konsequenzen

Der AG legt Wert auf partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen ihm und dem AN. Bei geringfügigen Verstößen gegen diese Richtlinie wird dem AN daher in der Regel die Möglichkeit zur Implementierung geeigneter Abhilfemaßnahmen innerhalb einer angemessenen Frist eingeräumt, wenn dieser grundsätzlich zur Abhilfe und Verbesserung bereit ist. Bei schweren Verstößen (insbesondere der Begehung von Straftaten) behält sich der AG jedoch angemessene Sanktionen gegenüber dem AN vor. Dies kann auch zur sofortigen Beendigung der Geschäftsbeziehung sowie zur Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen und sonstigen Rechten führen.

9. Geheimhaltungsklausel

Beide Parteien sind verpflichtet, alle Informationen, die ihnen im Zuge der Durchführung dieser Vereinbarung bekannt werden und die andere Partei als geheimhaltungsbedürftig bezeichnet und kennzeichnet (diese Informationen und Tatsachen werden nachfolgend kurz als „vertrauliche Informationen“ bezeichnet), streng vertraulich zu behandeln. Dies gilt insbesondere für alle Tatsachen und Informationen, die dem AG im Rahmen von Audits oder in Ausübung seiner Informationsrechte bekannt werden.

Die Vertragspartner haben sicherzustellen, dass eine entsprechende Vertraulichkeit auch von ihren Mitarbeitern oder von ihnen beauftragten Dritten gewahrt wird.

Zulieferer sind entsprechend zu verpflichten.

Die Parteien stimmen darüber überein, dass Tatsachen und Informationen, die

- ◆ allgemein zugänglich sind, ohne dass dies auf eine Verletzung der nach diesem Vertrag geschuldeten Verpflichtung zur Geheimhaltung zurückzuführen ist,
- ◆ sich bereits im Besitz einer Partei befanden, bevor sie ihr von der anderen Partei zugänglich gemacht wurden,
- ◆ eine Partei ohne jegliche Verwendungsbeschränkung von einem Dritten erhält, ohne dass dieser eine Geheimhaltungsverpflichtung verletzt,

Supplier chain

The CO carefully selects the COs he commissions in the course of his work for the CL, communicates the principles listed in this guideline or equivalent principles to them and ensures that these principles are also complied with by his COs.

Consequences

The CL places great value on cooperation in a spirit of partnership between himself and the CO. In the event of minor violations of this guideline, the CO will therefore generally be given the opportunity to implement suitable remedial measures within a reasonable period of time if the CO is fundamentally willing to remedy and improve the situation. In the event of serious violations (in particular the committing of criminal offences), however, the CL reserves the right to impose appropriate sanctions on the CO. This may also lead to the immediate termination of the business relationship and to the assertion of claims for compensation and other rights.

9. Confidentiality clause

Both parties are obliged to treat as strictly confidential all information of which they become aware in the course of the execution of this agreement and which the other party designates and marks as being subject to secrecy (such information and facts are hereinafter referred to as "confidential information"). This applies in particular to all facts and information which become known to the CL in the course of audits or in the execution of his rights to information.

The contractual partners are to ensure that corresponding confidentiality is also maintained by their employees or third parties which are commissioned by them.

Suppliers are to be obliged accordingly.

The parties agree that facts and information which

- ◆ are generally accessible without this being due to a breach of the obligation of confidentiality owed under this contract,
- ◆ were already in the possession of a party before it was made available to it by the other party,
- ◆ is received by a party from a third party without any restriction on its use, without the third party being in breach of any obligation of confidentiality,

Lieferantenrichtlinie

- ◆ weder als geheimhaltungsbedürftig gekennzeichnet sind noch im Falle mündlich übermittelter Tatsachen und Informationen ausdrücklich als solche bezeichnet werden,

nicht als vertrauliche Informationen anzusehen sind. Die Beweislast hierfür, dass eine der vorstehenden Ausnahmen vorliegt, obliegt der Partei, die sich hierauf beruft.

Für den Fall schuldhafter Zuwiderhandlung gegen diese Verpflichtung vereinbaren die Parteien eine Vertragsstrafe in Höhe von € 50.000; darüber hinaus gehende Schadensersatzansprüche bleiben hiervon unberührt.

Die Geheimhaltung gilt für die Dauer von 5 Jahren, gerechnet ab Beendigung dieses Vertrages.

10. Benennen von Ansprechpartnern

Beide Parteien sind verpflichtet, einen Vertreter und einen Ersatzmann zu benennen, um auf diese Weise die Kommunikation zwischen beiden Parteien zu kanalisieren.

11. Gerichtsstand

Ausschließlicher Gerichtsstand ist der des AG.

12. Geltungsdauer

Soweit nichts anderes vereinbart ist, gilt diese Lieferantenrichtlinie unbefristet und kann mit einer Kündigungsfrist von 6 Monaten schriftlich gekündigt werden. Sie bleibt jedoch für alle Lieferungen, die innerhalb der Geltungsdauer bestellt wurden, bestehen.

13. Sonstiges

Abschluss und Durchführung dieser Vereinbarung begründen keinen Anspruch des AN auf Erteilung von Bestellungen über Produkte.

Sollten Bestimmungen dieser Vereinbarung ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder werden, so soll hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen der Lieferantenrichtlinie nicht berührt werden.

Anstelle der unwirksamen, undurchführbaren oder fehlenden Bestimmung soll eine angemessene Regelung gelten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Parteien gewollt haben oder nach dem Sinn und Zweck der Vereinbarung gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss der QSV den Punkt bedacht hätten. Sollte eine Bestimmung wegen des darin vereinbarten Leistungsumfanges oder Zeitmaßes

Supplier Guideline

- ◆ are neither marked as confidential nor, in the case of orally transmitted facts and information, are expressly designated as such,

are not to be considered confidential information. The burden of evidence that any of the foregoing exceptions are met shall be on the party invoking thereof.

In the event of culpable contravention against this obligation, the parties agree on a contractual penalty in the amount of € 50,000; claims for damages exceeding this amount remain unaffected.

The confidentiality is valid for a period of 5 years, calculated from the termination of this contract.

10. Designation of contact persons

Both parties are obliged to appoint a representative and a substitute in order to channel communication between the two parties in this way.

11. Place of jurisdiction

The exclusive place of jurisdiction is the one of the CL.

12. Period of validity

Unless otherwise agreed, this Supplier Guideline is valid for an unlimited period and can be terminated in writing with a notice period of 6 months. However, it will remain in force for all deliveries ordered within the period of validity.

13. Others

The conclusion and execution of this agreement do not establish any claim on the part of the CO to the placing of orders for products.

If any provision of this agreement is or becomes legally ineffective or not feasible in whole or in part, this shall not affect the validity of the remaining provisions of the Supplier's Guideline.

Instead of the invalid, infeasible or missing provision, an appropriate provision shall be valid which, as far as legally possible, comes as close as possible to what the parties intended or would have intended according to the sense and purpose of the agreement if they had considered the point when concluding the QAA. If a provision is or becomes ineffective due to the extent of performance or time agreed in it, the extent of

unwirksam sein oder werden, ist der in der Bestimmung vereinbarte Leistungsumfang oder das vereinbarte Zeitmaß in rechtlich zulässigem Maße anzupassen.

AN und AG verpflichten sich, ihren etwaigen Rechtsnachfolgern die sich aus dieser Vereinbarung ergebenden Pflichten in der Weise aufzuerlegen, dass die Rechtsnachfolger an die Verpflichtungen aus dieser Vereinbarung derart gebunden sind, als hätten sie diese selbst übernommen.

Dies gilt auch für die in dieser Ziffer übernommene Pflicht.

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für einen etwaigen Verzicht auf das Erfordernis der Schriftform.

Es gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Kaufrechts oder anderer internationaler Konventionen zur Regelung des Warenverkehrs, solange nicht anderes vereinbart ist.

14. Mitgeltende Unterlagen (jeweils neueste Auflagen)

DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
IATF 16949	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
VDA – Reihe:	
AIAG & VDA	FMEA – Handbuch
VDA Band 1	Dokumentierte Information und Aufbewahrung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)
VDA Band 3 Teil 1	Zuverlässigkeitssicherung bei Automobilherstellern und Lieferanten – Zuverlässigkeitsmanagement
VDA Band 3 Teil 2	Zuverlässigkeitssicherung bei Automobilherstellern und Lieferanten – Zuverlässigkeits-Methoden und -Hilfsmittel
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft, Abs. 1-4
VDA Band 5	Prüfprozesseignung, Eignung von Messsystemen, Mess- und Prüfprozessen, Erweiterte Messunsicherheit, Konformitätsbewertung

performance or time agreed in the provision shall be adjusted to a legally permissible extent.

The CO and the CL commit themselves to impose the obligations arising from this agreement on their potential legal successors in such a way that the legal successors are bound to the obligations arising from this agreement in such a way as if they had assumed them themselves.

This also applies to the obligation assumed in this clause.

Amendments and supplements to this agreement require the written form in order to be effective. This also applies to any waiver of the requirement for the written form.

Exclusively the legislation of the Federal Republic of Germany is applicable to the exclusion of the UN Convention on Contracts for the International Sale of Goods or other international conventions regulating the movement of goods, as long as nothing else is agreed.

14. Other applicable documents (in the current issue in each case)

DIN EN ISO 9001	Quality management systems – Requirements
IATF 16949	Requirements for quality management systems for series and production in the automotive industry
VDA – series:	
AIAG & VDA	FMEA – manual
VDA vol. 1	Documented information and storage
VDA vol. 2	Assurance of quality of deliveries production process and product release (PPR)
VDA vol. 3, part 1	Reliability assurance at automotive manufacturers and suppliers – reliability management
VDA vol. 3, part 2	Reliability assurance at automotive manufacturers and suppliers – reliability methods and tools
VDA vol. 4	Quality assurance in the process landscape, sections 1-4
VDA vol. 5	Process suitability, suitability of measurement systems, measurement and test processes, extended measurement uncertainty, conformity assessment

Lieferantenrichtlinie

Supplier Guideline

VDA Band 6 Teil 3	Prozessaudit	VDA vol. 6, part 3	Process audit
VDA Band 6 Teil 5	Produktaudit	VDA vol. 6, part 5	Process audit
VDA Band 7	Austausch von Qualitätsdaten QDX – Quality Data eXchange V2.1 (opt.)	VDA vol. 7	Quality date exchange QDX – Quality Data eXchange V2.1 (opt.)
VDA Band 14	Präventive Qualitätsmanagement – Methoden in der Prozesslandschaft	VDA vol. 14	Preventive quality management – methods in the process landscape
VDA Band 16	Dekorative Oberflächen von Anbau- und Funktionsteilen im Außen- und Innenbereich von Automobilen (opt.)	VDA vol. 16	Decorative surfaces of add-on and functional parts in the exterior and interior of automobiles (opt.)
VDA Band 19 Teil 1	Prüfung der Technischen Sauberkeit – Partikelverunreinigung funktionsrelevanter Automobilteile (opt.)	VDA vol. 19, part 1	Testing of technical cleanness – particle contamination of functionally relevant automotive parts (opt.)
VDA Band 19 Teil 2	Technische Sauberkeit in der Montage – Umgebung, Logistik, Personal und Montageeinrichtungen (opt.)	VDA vol. 19, part 2	Technical cleanness in assembly – environment, logistics, personnel and assembly equipment (opt.)
VDA Band	8D – Problemlösung in 8 Disziplinen	VDA vol.	8D – Problem solving in 8 disciplines
VDA Band	Besondere Merkmale (BM), Prozessbeschreibung	VDA vol.	Specific features (SF), process description
VDA Band	Kundenspezifische Anforderungen – Erstellung kundenspezifischer QM-Systemanforderungen auf Basis der IATF 16949	VDA vol.	Customer specific requirements – creation of customer specific QM system based on IATF 16949
VDA Band	Lessons Learned - Definition von Lessons Learned in der Automobilindustrie, Prozessbeschreibung, Anwendungstipps und Praxisbeispiele	VDA vol.	Lessons Learned - definition of Lessons Learned in the automotive industry, process description, application tips and practical examples
VDA Band	Produktintegrität, Handlungsempfehlung für Unternehmen zu Produktsicherheit und -konformität	VDA vol.	Product integrity, recommendations for action for companies on product safety and conformity
VDA Band	Reifegradabsicherung für Neuteile	VDA vol.	Maturity level assurance for new parts
VDA Band	Robuster Produktionsprozess Produktherstellung und -lieferung, Voraussetzungen, Standards, Controlling, Beispiele	VDA vol.	Robust production process, product manufacture and delivery, prerequisites, standards, controlling, examples
VDA Band	Schadteilanalyse Feld & Auditstandard	VDA vol.	Defective part analysis field & audit standard
VDA Band	Standardisierter Reklamationsprozess. Inhalte, Dokumentation und Erläuterung	VDA vol.	Standardised complaint process. Contents, documentation and explanation
AIAG – Reihe:	FMEA, PPAP, MSA, APQP	AIAG – series:	FMEA, PPAP, MSA, APQP
Kundenspezifische und teilespezifische Forderungen		Customer-specific and part-specific requirements	