

Lieferanten Handbuch

<i>Rev.</i>	<i>Datum</i>	<i>Erstellt von</i>	<i>Datum</i>	<i>Geprüft von</i>	<i>Datum</i>	<i>Freigegeben von</i>	<i>Datum</i>
00	10.09.2012	Koch Andreas	26.06.2012	Leyh Holger	26.06.2012	Densborn Dieter	10.09.2012

<i>Rev.</i>	<i>Datum</i>	<i>Geändert von</i>	<i>Datum</i>	<i>Geprüft von</i>	<i>Datum</i>	<i>Freigegeben von</i>	<i>Datum</i>
01	16.01.2013	Grill Josef	16.01.2013	Leyh Holger	16.01.2013	Densborn Dieter	16.01.2013
02	28.05.2013	Grill Josef	28.05.2013	Leyh Holger	28.05.2013	Densborn Dieter	28.05.2013
03	14.11.2014	Grill Josef	10.11.2014	Leyh Holger	12.11.2014	Trettenbach Josef	13.11.2014
04	28.11.2016	Meiler / Reiß	28.11.2016	Josef Grill	29.11.2016	Holger Leyh	30.11.2016
05	28.09.2018	Meiler / Reiß	27.09.2018	Grill / Pirner / Legal	05.03.2019	T. Tatay	15.03.2019
06	16.03.2021	Petrovic / Klimpel	12/03/2020	Gerd Kittel	17.03.2021	Brett Gilman	17.03.2021
07	27/06/2023	Petrovic Stefan	30.06.2023	Gerd Kittel	30.06.2023	Bastian Thomas	14.09.2023
08	14/05/2024	Petrovic / Antunovic	01.08.2024	Gerd Kittel	01.08.2024	Daniel Wehsarg	09.08.2024

Inhaltsverzeichnis

1	Vorwort	3
2	Begriffe und Abkürzungen	3
3	Beschaffungs- und Qualitätspolitik	4
4	Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten	4
5	Lieferantenauswahl	5
5.1	Lieferantenselbstauskunft / Lieferantenportal GRAMMER	5
5.2	Potenzialanalyse	5
5.3	Auftragsvergabe / Liste freigegebener Lieferanten / Sourcing Table / Business-on-hold.....	6
5.4	Gewährleistung / Produkthaftung / Versicherung	6
6	Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess	6
6.1	Allgemeines	6
6.2	Supplier Launch Readiness Process (APQP)	6
6.3	Qualitätssicherungsanforderungen (QSA)	7
6.4	Spezifikationen / Zeichnungen	7
6.5	FMEA	7
6.6	Produktionslenkungsplan / Control Plan	7
6.7	Fähigkeitsnachweise	8
6.8	Prozessabnahme / Run@Rate	8
6.9	Bemusterungen / Muster.....	9
6.9.1	Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster, Versuchsteile	9
6.9.2	Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht (EMPB/PPAP)	10
6.9.3	Referenzmuster und Grenzmuster	11
6.9.4	Teillebenslauf	11
6.9.5	IMDS-Daten	11
6.9.6	Sonderfreigabe.....	12
6.10	Werkzeugmanagement.....	12
6.11	Prüflehren / Prüfmittel	13
7	Untertierlieferantenmanagement	13
8	Qualitätsrahmenvereinbarung Serienlieferanten (QEV / QDA)	14
	Supplier Cost Engineering	14
9	Qualitätssicherung in der Serie	15
9.1	Wareneingangsprüfungen.....	15
9.2	Produktsicherheit, Produkthaftung	15
9.3	Lieferantenselbstaudit.....	16
9.4	Produkt-Audit.....	16
9.5	Prozessaudit VDA 6.3 durch GRAMMER.....	17
9.6	Qualitätsaudit Nachweisführung D/TLD-Teile (D/TLD)	17
9.7	Technische Revision Lieferanten	18
9.8	Reklamationsablauf / Mängelansprüche	19
9.9	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess	20
9.10	Änderungsmanagement	20
9.11	Requalifikationsprüfungen	20
10	Regressierung und Charge Back Policy	20
11	Lieferantenbewertung	21
12	Allgemeine Anforderungen an Lieferanten	21
12.1	Verpackung.....	21
13	Eskalationsverfahren GRAMMER	22
13.1	Ziele und Vorgehensweise	22
13.2	Eskalationsstufe 1 / Controlled Shipment Level 1 (CSL1).....	22
13.3	Eskalationsstufe 2 / Controlled Shipment Level 2 (CSL2)	23
13.4	Eskalationsstufe 3 / Controlled Shipment Level 3 (CSL3)	24
14	Einbeziehungserklärung der Parteien	24
15	Mitgeltende Unterlagen	25

1 Vorwort

Dieses Lieferantenhandbuch findet Anwendung sowohl für die GRAMMER AG als auch mit der GRAMMER AG nach §§ 15 ff. AktG verbundenen Unternehmen (nachfolgend „GRAMMER“) und ergänzt die GRAMMER Einkaufsbedingungen zum jeweils gültigen Stand, abrufbar unter

<http://www.grammer.com/supplier-support/purchasing.html>

Das Lieferantenhandbuch wird ausschließlich in deutscher und englischer Fassung verwendet. Im Fall von Widersprüchen oder Abweichungen ist die deutsche Fassung maßgeblich.

Globaler Wettbewerb, steigende Anforderungen unserer Kunden, sowie Kostendruck sind Herausforderungen, denen sich GRAMMER gemeinsam mit seinen Lieferanten zu stellen hat. Voraussetzung hierfür sind reife Produkte zum Serienstart, sowie stabile Prozesse während der Serie. Um dies zu erreichen, benötigen wir fähige Lieferanten/Partner, die sich engagiert über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen.

Dieses Handbuch dient als Leitfaden zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und GRAMMER. Es ist ein verbindliches Dokument und ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen GRAMMER und dem Lieferanten und bereits im vorvertraglichen Anfragestadium zu berücksichtigen.

2 Begriffe und Abkürzungen

AIAG	Automotive Industry Action Group
AktG	Aktiengesetz
APQP	Advanced Product Quality Planning
BOH	Business On Hold – Sperrung des Lieferanten für Neue Umfänge
CC	Critical characteristic
CSL	Controlled Shipment Level
CSR	Corporate Social Responsibility
CQI	Continuous Quality Improvement
D / TLD	Dokumentationspflichtiges Merkmal
EMPB	Erstmusterprüfbericht
EOP	End of Production
FMEA	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
GDA	Quality Development Agreement
GPQ	GRAMMER Produziert Qualität
IMDS	Internationales Material-Daten-System, siehe www.mdsystem.com
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
MSA	Measurement System Analysis
NOL	Nomination Letter
NPM	Non-Production Material
PMS	Produkt-Markt-Segment
PPAP	Production Part Approval Process
QAF	Quotation Analysis Form
QEV	allgemeine Qualitätsentwicklungsvereinbarung
QM System	Qualitätsmanagementsystem
QSA	Projekt-/produktspezifische Qualitätssicherungsanforderung
R&R	Run and Rate (Prozessabnahme bei einem Neuprojekt)
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals
RoHS	Restriction of Hazardous Substances
SLRR	Supplier Launch Readiness Report
SC	Significant characteristic
SCE	Supplier Cost Engineer

SOP	Start of Production
SQA	Supplier Quality Assurance
SDE	Supplier Development Engineer
TRL	Technische Revision Lieferanten
UM System	Umweltmanagementsystem
VDA	Verband der Automobilindustrie

3 Beschaffungs- und Qualitätspolitik

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

Schnell wechselnde und steigende Kundenanforderungen an GRAMMER erfordern auch von unseren Lieferanten höchste Flexibilität und Bereitschaft, zu Problemlösungen kreativ und schnell beizutragen. Die Lieferungen und Leistungen des Lieferanten müssen daher alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Um dieses Null-Fehler-Ziel zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf Fehlervermeidung liegen. Der Lieferant verpflichtet sich somit, konsequent eine 0-Fehler-Strategie zu verfolgen.

Gemeinsam mit dem Lieferanten wollen wir folgende Ziele erreichen:

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

Geltungsbereich des Lieferantenhandbuchs

- ohne Ausnahme für alle Produktionsmateriallieferanten
- Dienstleister und NPM-Lieferanten, die auf Basis der jeweils aktuellen Lieferanten-Risikomatrix direkten Einfluss auf die Erfüllung der Kundenforderung haben

4 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich verbindlich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen, dass mindestens den Anforderungen der DIN EN ISO 9001 genügt und dies mit einem entsprechenden Zertifikat nachzuweisen. Das Ziel der Lieferanten **muss** es sein, ihr QM-System nach der IATF 16949 auszurichten und die Umsetzung des automobilen Standards ebenfalls mit einem Zertifikat zu belegen. Nichterfüllung dieser Anforderung kann negative Auswirkungen auf die individuelle Lieferantenbewertung und Lieferantenklassifizierung haben und somit auch vergabeentscheidend für Neuaufträge sein.

Liegen seitens GRAMMER-Kunden Forderungen nach anderen Management-Systemen vor, sind diese in der Qualitätsentwicklungsvereinbarung (A_016_001) festzulegen. Die jeweils aktuellen Versionen der mitgeltenden kundenspezifischen Forderungen ([Link zu kundenspezifischen Anforderungen](#)) sind eigenständig durch den Lieferanten zu besorgen und die Inhalte daraus umzusetzen.

GRAMMER behält sich vor, jederzeit die Wirksamkeit des QM-Systems (nach Ankündigung) in Form eines Second Party Audits (Systemaudit) zu überprüfen.

Umweltverträgliche Produktion und umweltverträgliche Produkte sind Anforderungen, denen wir uns alle stellen müssen. Deshalb fordern wir unsere Lieferanten dazu auf, ein Umweltmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 14001 einzuführen bzw. die geplante Einführung mit einer Zeitplanung nachzuweisen.

GRAMMER führt aktuell ein Arbeitsschutzmanagementsystem nach ISO 45001 sowie ein Datenschutzmanagementsystem nach ISO 27001 oder Tisax (Trusted Information Security Assessment Exchange) ein und fordert seine Lieferanten auf, diese Inhalte ebenfalls in Ihre bereits bestehenden Managementsysteme zu integrieren. Ziel sollte es sein, dies mit den jeweiligen Zertifikaten nachzuweisen.

Die Einhaltung geltender Gesetze und Verordnungen setzen wir voraus.

5 Lieferantenauswahl

5.1 Lieferantenselbstauskunft / Lieferantenportal GRAMMER

Über das GRAMMER Lieferantenportal =>

<https://eprocurement.grammer.com/ngastras/astras.R6/WFE/public/master/de/DE/-/showLogin>

muss der Lieferant seine Daten selbstständig hinterlegen und in regelmäßigen Abständen pflegen (u.a. Upload Zertifikate, neue Ansprechpartner, etc.)

5.2 Potenzialanalyse

Für neue, potenzielle Lieferanten wird **nach** Abstimmung durch den Einkauf und die zentrale Lieferantenentwicklung eine **kostenpflichtige (Tagessatz SDE 1.500€)** Potenzialanalyse nach VDA 6.3 durch einen entsprechend qualifizierten Auditor **oder von GRAMMER qualifizierten und vorgegebenen Dienstleister (z.B. Formel D)** geplant und beim Lieferanten durchgeführt. Diese Potenzialanalyse dient zur Bewertung neuer, noch unbekannter Lieferanten, Standorte und Technologien.

Sie dient der Vorbereitung der Vergabe-Entscheidung auf Basis vergleichbarer Herstellungsprozesse und Produkte. Eine positiv bewertete Potenzialanalyse führt nicht zwangsläufig zu einer Vergabe an den Lieferanten, eine negative Bewertung (rot) schließt jedoch eine Vergabe aus.

Zur Informationsbeschaffung und vorbereitend auf eine Potenzialanalyse kann von GRAMMER die Durchführung eines Selbstaudits nach VDA 6.3 durch den Lieferanten gefordert werden.

Die Bewertung wird im Bericht analog der Ampelsystematik und der Bewertungsregeln nach VDA 6.3 durchgeführt. Der Bericht zur Potenzialanalyse, sowie ein ggf. erforderliches Verbesserungsprogramm, werden zeitnah nach Durchführung dem bewerteten Unternehmen übermittelt.

Der Lieferant ist verpflichtet, zum geplanten Vergabetermin ein verbindliches Programm mit Realisierungsterminen und Folgeaktivitäten der zentralen Lieferantenentwicklung von GRAMMER vorzustellen.

Im Vergabefall muss das Verbesserungsprogramm durch den nominierten Lieferanten zu den festgelegten Terminen umgesetzt und die Wirksamkeit der Maßnahmen mit einem Selbstaudit zum vereinbarten Termin vor SOP nachgewiesen werden.

5.3 Auftragsvergabe / Liste freigegebener Lieferanten / Sourcing Table / Business-on-hold

Die Entscheidung zur Auftragsvergabe wird bei GRAMMER durch ein abteilungsübergreifend besetztes Gremium (Vorstand, PMS, Einkauf, Quality, Operations, Controlling) im „International Sourcing Table“ getroffen.

Die Auftragsvergabe erfolgt über eine separate Beauftragung / Nominierung. Mit Unterzeichnung der Beauftragung wird der Lieferant in die Liste freigegebener Lieferanten integriert. Negative Bewertung bei Audits, Nichteinhaltung der GRAMMER-Anforderungen, erhebliche Qualitätsverschlechterung, Nicht-Unterzeichnung von Verträgen, können dazu führen, dass der Lieferant umfassend oder teilweise gesperrt wird (Business-On-Hold). Der Business-on-hold Status wird dem Lieferanten schriftlich angezeigt.

5.4 Gewährleistung / Produkthaftung / Versicherung

Die Einzelheiten zur Gewährleistung, sowie zur Produkthaftung sind in den GRAMMER Einkaufsbedingungen in ihrer jeweils aktuell vereinbarten Fassung geregelt.

Diese sind auch abrufbar unter: <http://www.grammer.com/supplier-support/purchasing.html>.

Gewährleistungsfälle sind gemäß den Regelungen in den jeweiligen Einkaufsbedingungen abzuwickeln. Ergänzend hierzu gelten die Regelungen dieses Lieferantenhandbuchs sowie gemäß VDA-Band „Schadteilanalyse Feld + Auditstandard“ in der jeweils gültigen Fassung. Der Prozess No-Trouble-Found (NTF) ist Teil dieses Volumens.

Der Lieferant verpflichtet sich, nachweislich eine Produkthaftpflicht- und Rückrufkostenversicherung mit einer marktüblich angemessenen Deckungssumme pro Personenschaden / Sachschaden für den zu liefernden Liefergegenstand zu unterhalten und dies vor einer Beauftragung an GRAMMER durch Vorlage einer entsprechenden Versicherungsbestätigung zu kommunizieren.

Der fehlende Nachweis der genannten Versicherungen, berechtigt GRAMMER jederzeit zur für GRAMMER kostenneutralen Kündigung des Lieferverhältnisses bzw. zum Abbruch von Verhandlungen mit dem Lieferanten.

6 Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess

6.1 Allgemeines

Entwicklungsprojekte sind in Verbindung mit den Projektleitern von GRAMMER entsprechend den jeweiligen Anforderungen der Endkunden terminlich zu planen. Der Lieferant wird hierzu qualifizierte Mitarbeiter in ausreichender Anzahl zur Verfügung stellen.

6.2 Supplier Launch Readiness Process (APQP)

Für die Planung und Abwicklung von Projekten wird GRAMMER den APQP-Prozess auf den GRAMMER Supplier Launch Readiness Review Prozess mit den wichtigsten Eckpunkten und Elementen für die Planung und Durchführung von Projekten umstellen.

Nach der Risikobewertung (F_014_125 wird von unserem Projekteinkauf angefordert), die vom Lieferanten als Selbstbewertung durchgeführt wird und einer GRAMMER-internen Bewertung legt das die Risikostufe und die Anforderungen für die gemeinsame Projektarbeit fest. Die festgelegte Risikostufe startet den SLRR-Review, welcher im ASTRAS-System von unseren verantwortlichen SQA als Aktivität zur Verfolgung des Prozesses erstellt wird. Das Feedback zur SLRR-Aktivität und die regelmäßige Überprüfung müssen im ASTRAS-System und in Abstimmung mit der SQA erfolgen.

6.3 Qualitätssicherungsanforderungen (QSA)

In der QSA werden seitens GRAMMER Qualitätsplanung die produkt- und kundenspezifischen Anforderungen (z.B. Erstbemusterungsumfang, Prozessfähigkeiten, Prüfmittelfähigkeiten, etc.) für die Bauteile des jeweiligen Projekts definiert. Die Herstellbarkeit der Bauteile wird vom Lieferanten nochmals bewertet und dokumentiert. Die Kennzeichnung und Festlegung der besonderen Merkmale von GRAMMER und der OEM's ist daraus zu entnehmen.

6.4 Spezifikationen / Zeichnungen

Der Lieferant verpflichtet sich:

- gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen, Lastenhefte und Normen in der jeweils aktuellen Fassung, (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten
- die in der Anfrage mit versendete QSA unterzeichnet an GRAMMER zurückzusenden und den Erstmusterunterlagen beizulegen
- Lastenhefte anzufordern und die Anforderungen zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten
- wichtige Merkmale, notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten festzulegen, mit GRAMMER abzustimmen und einzuhalten
- auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der zuständigen Stelle im Einkauf anzuzeigen
- jegliche Produkt- und Prozessänderungen mit Auswirkung auf die Anforderungen im Vorfeld mit GRAMMER abzustimmen
- bei Bedarf die von GRAMMER Kunden geforderten kundenspezifischen Anforderung (CSR) zu berücksichtigen
- für den Austausch von CAD-Daten ausschließlich das Datenaustauschportal von GRAMMER zu nutzen und sich bei Bedarf selbstständig geeignete Software für das Lesen von CAD-Daten im Originalformat (in der Regel CATIA bzw. Unigraphics) anzuschaffen und zu nutzen.

6.5 FMEA

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

Zur Absicherung des Produktanlaufes, bei Änderungen und Reklamationen ist eine Prozess-FMEA zu erstellen bzw. zu aktualisieren.

Die Erstellung erfolgt gemäß den Vorgaben nach AIAG & VDA FMEA-Handbuch.

Die FMEAs müssen GRAMMER auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden. Bei Bedarf müssen von den Lieferanten Schnittstellen-FMEAs zum Kunden oder Lieferanten durchgeführt werden.

6.6 Produktionslenkungsplan / Control Plan

Der Control Plan (Produktionslenkungsplan, Formblatt F_014_019) bildet eine Übersicht aller Qualitätsanforderungen, deren Nachweisführung und Prüfkriterien der Bauteile und ist jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase nach den Anforderungen der IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung zu erstellen.

Eine Anpassung im Projektfortschritt muss in Abstimmung mit den jeweiligen Qualitätsplanern von GRAMMER erfolgen.

Der Control Plan umfasst die Wareneingangs-, Zwischen-, und Endprüfung, Produkt-Audit, sowie Requalifikationsprüfung. Die Nachweise der Durchführung von Requalifikationsprüfungen (z.B. Brandprüfungen) sind turnusmäßig zu führen, entsprechend zu dokumentieren und bei Bedarf bzw. nach Anforderung seitens GRAMMER unverzüglich vorzulegen. Kundenspezifische Vorgaben sind zu beachten.

Merkmale, die in der Zeichnung und in der FMEA als qualitätsrelevant erkannt und bewertet wurden, müssen sich im Control Plan wiederfinden.

6.7 Fähigkeitsnachweise

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen dem Nachweis der Qualitätsfähigkeit der Prozesse.

Über alle Prüf- und Funktionsmerkmale sind von den Lieferanten selbstständig Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Zusätzliche Fähigkeitsnachweise (z.B. SC, CC) sind mit den zuständigen Qualitätsplanern von GRAMMER abzustimmen.

Die Berechnung und Durchführung der Prozessfähigkeiten muss nach den VDA-Band 04 Teil 03. den Vorgaben der AIAG (Prozessfähigkeitsuntersuchung) erfolgen, sofern vom Kunden keine andere höherwertige Anforderung vorliegt.

Zum Nachweis der Prozessfähigkeit gelten, sofern nicht anders in einer QSA geregelt, folgende Grenzen bei SC Merkmalen:

- Kurzzeitfähigkeit $C_{mk} \geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit $C_{pk} \geq 1,67$
- Langzeitfähigkeit $C_{pk} \geq 1,33$

Bei CC-Merkmalen:

- Kurzzeitfähigkeit $C_{mk} \geq 2,0$
- Vorläufige Prozessfähigkeit $C_{pk} \geq 2,0$
- Langzeitfähigkeit $C_{pk} \geq 1,67$

Prozessfähigkeitsnachweise sind für GRAMMER kostenfrei zu ermitteln, auf Verlangen auszuhändigen und auch für die laufende Serie nachzuweisen. Werden oben genannte Prozessfähigkeitskennwerte nicht erreicht, müssen die betroffenen Merkmale 100% geprüft und die Ergebnisse daraus dokumentiert werden. Die Rückverfolgbarkeit der Daten muss sichergestellt sein.

6.8 Prozessabnahme / Run@Rate

Die Lieferfreigabe wird durch eine Prozessabnahme, die bei Bedarf durch GRAMMER beim Lieferanten vor Ort durchgeführt wird, erteilt. Die Entscheidung zur Durchführung einer Prozessabnahme, wird bauteil-/lieferantenspezifisch und in Hinblick auf kritische Merkmale oder Prozesse, durch ein internes Gremium [innerhalb des Supplier Launch Readiness](#) Prozesses getroffen. Der Lieferant wird frühzeitig darüber in Kenntnis gesetzt.

Voraussetzung für eine Prozessabnahme ist eine Produktfreigabe (mindestens Sonderfreigabe durch GRAMMER oder bedingte Freigabe gemäß VDA-Band 2 bzw. PPAP) und der Abschluss von Entwicklungs- und Prozessarbeiten.

Auslöser für die Durchführung einer Prozessabnahme (R@R) können insbesondere sein:

- Neuteile
- Kritische Fertigungsprozesse
- Technischen Änderungen (geänderte Teile, geänderte Spezifikationen)
- Verlagerung der Fertigungsstätte des Lieferanten
- Änderungen in der Lieferkette
- Signifikante Erhöhung der Stückzahlen

Generell wird seitens GRAMMER ein Selbst R@R ([interne Prozessfreigabe](#) durch den Lieferanten) für jedes Projekt gefordert. Die Unterlagen hierzu müssen der jeweiligen Erstbemusterung beigelegt werden. Bei Nichtvorlage dieser Unterlagen kann keine Produktionsprozess- und Produktfreigabe erteilt werden. Der zentralen Lieferantenentwicklung ([SDE](#)) oder [Werks SQA](#) müssen die Unterlagen auf Nachfrage zur Verfügung gestellt werden. Im Falle einer Prozessabnahme durch GRAMMER Mitarbeiter, werden diese Dokumente ebenfalls abgefragt und bewertet. Als Formblatt muss hier das GRAMMER R@R Formular bzw. im Falle entsprechender Kundenvorgaben das Kundenformular verwendet werden.

Die geforderten Kapazitäten aus der Nominierung, müssen soweit nicht anders schriftlich vereinbart, grundsätzlich je Teilenummer durchgehend mit einer Flexibilität von +/- 15% an 240 Arbeitstagen bei 15 Schichten pro Woche und 48 Wochen im Jahr sichergestellt werden.

Der Prozessabnahme kann in besonderen Fällen noch der Vor-Ort-Check vorausgehen. Hier wird bei kritischen Projekten/Lieferanten, nach einem gemeinsam abgestimmten Projektplan, im Vorfeld der Produktionsprozess hinsichtlich Qualität und Quantität auf dessen Serientauglichkeit geprüft.

6.9 Bemusterungen / Muster

6.9.1 Prototypen- und Vorserienteilen / sonstige Muster, Versuchsteile

Ansprechpartner für den Bemusterungsumfang und -zeitpunkt von Prototypen- und Vorserienteilen / sonstigen Mustern / Versuchsteilen ist der jeweilige Projekteinkäufer bzw. Produktentwickler von GRAMMER sowie die Q-Planer in den jeweiligen GRAMMER Werken. Hier findet frühzeitig eine Abstimmung zwischen den Parteien mit Hilfe einer projekt-/produktbezogenen QSA (Qualitätssicherungsanforderung) statt.

Der Lieferant verpflichtet sich, von Prototypen- und Vorserienteilen und sonstigen Mustern ein Messprotokoll entsprechend den Zeichnungsspezifikationen und Datensatz zu erstellen und zu dokumentieren. Die Musterteile sind zusammen mit dem Messprotokoll und entsprechend gekennzeichnet, der anfordernden Stelle von GRAMMER kostenlos zuzustellen.

[Abweichende Merkmale zu den Spezifikationen müssen schriftlich mit dem Produktentwickler abgestimmt und vom Produktentwickler freigegeben werden.](#)

Prototypen-, Vorserien- und Serienteile sind auf den Verpackungseinheiten deutlich sichtbar mit einem zusätzlichen DIN A5-Aufkleber zu kennzeichnen. Die Aufkleber sind mit Teilenummern, Teilebezeichnung, GRAMMER Zeichnungsindex, Lieferantenänderungsindex, Produktionsdatum, Chargennummer, Hinweis auf Freigabebericht zu versehen. Lieferungen nach Änderung bzw. mit Sonderfreigabe sind bei den ersten drei Anlieferungen an den Gebinden deutlich als solche zu kennzeichnen. Bei Bauteilen, deren Abmessung, Funktion und / oder Geometrie eine solche Kennzeichnung nicht zulassen, hat die Identifizierung in Abstimmung mit dem zuständigen GRAMMER Qualitätsplaner über die Gebinde-Kennzeichnung zu erfolgen.

Jeder Lieferung sind produktspezifisch, gemäß den Vorgaben im Control Plan, Prüfnachweise beizulegen. Zusätzlich ist jeder Lieferung der Teilelebenslauf (F_015_002) beizulegen. Die für die zerstörungsfreien Prüfungen verwendeten Teile sind der Lieferung gesondert gekennzeichnet beizulegen.

Für **Versuche** vorgesehene Teile werden mindestens mit den unten aufgeführten Angaben und unter Angabe des Werkzeugstands (Prototyp, Vorserie, Serie) durch einen Aufkleber oder Anhänger eindeutig beschrieben:

- Benennung
- Sachnummer
- Index
- Teilelebenslauf
- Hersteller
- Material
- Besteller
- Produktionsdatum
- Prüfbericht der gemessenen Teile
- Ansprechpartner bei GRAMMER
- Werkzeugstand (Prototyp, Vorserie, Serie)

Sollten sich bei den gelieferten Umfängen Mängel während und nach den Versuchen ergeben, oder die Teile sich als nicht verbaubar abzeichnen, hat der Lieferant die Mängel vor Ort zu beheben. Die Kosten für entstandenen Aufwand (z. B. erneute Wiederholung der Umwelterprobung), der auf mangelhafte Teile zurückzuführen ist, werden an den Lieferanten mittels Prüfberichts weitergegeben.

Eine detaillierte Versuchsplanung, die alle Phasen (Prototyp, Vorserie und Serie) einschließt, wird für die gelieferten Teile oder Komponenten vom Lieferanten zu Beginn der Entwicklung und in Absprache mit GRAMMER erstellt. Diese Pläne werden durch den Lieferanten fortlaufend, entsprechend dem Entwicklungsfortschritt, aktualisiert.

Der Nachweis über die erfolgreiche Durchführung der Erprobungen nach Plan ist die Basis für eine erfolgreiche Erstmusterfreigabe.

6.9.2 Erstmuster mit Erstmusterprüfbericht (EMPB/PPAP)

Basis für die Erstmusterungen von Lieferanten an GRAMMER ist VDA-Band 2 bzw. AIAG PPAP. Die Fertigung von Erstmusterteilen muss unter Serienbedingungen erfolgen.

Die Erstmusterung umfasst auch den Nachweis der auf der Zeichnung angezogenen Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht nachzuweisen. Die bereits in der Projektphase gemeinsam abgestimmte und vom Lieferanten unterschriebene QSA muss den Erstmusterunterlagen mit beigelegt werden.

Die Fertigung der Erstmusterteile, und die Erstellung und Pflege aller erforderlichen Dokumente und Nachweise (z.B. FMEAs, Messprotokolle, MSA, Prozessfähigkeiten, Kontrollplan etc.) sind für GRAMMER kostenfrei zu erstellen. Die Erstmusterteile und die dazugehörige Dokumentation sind gekennzeichnet an die in der QSA genannte bzw. die anfordernde Stelle zu senden.

Nachbemusterungsumfänge sind wie Erstmusterungsumfänge zu behandeln.

Der Prozessfähigkeitsnachweis ist Bestandteil der Erstmusterung. Materialdaten sind vor der Erstmusterung im IMDS bereitzustellen.

Beispiele für Ablehnung von Erstmusterungen:

- Dokumente und Nachweise liegen unvollständig vor
- Soll-Ist-Abweichung liegt vor, ist aber nicht genehmigt (fehlende Sonderfreigabe)
- Die vorgestellten Teile entsprechen nicht dem gültigen Konstruktionsstand
- Fehlende IMDS-Daten
- Fehlende QSA

6.9.3 Referenzmuster und Grenzmuster

Referenz- und Grenzmuster sind mit den Qualitätsplanern / SQA der GRAMMER Werke in der Projektphase abzustimmen, als solche zu kennzeichnen und geschützt vor Umwelteinflüssen während des gesamten Produktlebenszyklus – mindestens jedoch bis EOP – aufzubewahren. Sie sind GRAMMER auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

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

Referenzmuster

- stellen die zulässige Ausprägung von Merkmalswerten dar.

Grenzmuster

- Muster, das den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals verkörpert.

6.9.4 Teilelebenslauf

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

- Sachnummer
- Artikelbezeichnung
- GRAMMER Zeichnungs-Index und der dazugehörige Lieferanten-Änderungs-Index
- Änderungsgrund
- Einlaufdatum der Änderung
- Ausgangsdatum der Versendung der Muster
- Kennzeichnung, ob Handmuster. VWZ (Vorserienwerkzeug) oder SWZ (Serienwerkzeug)
- Maschineneinstelldaten

Im Bedarfsfall können Maschineneinstelldatenblätter angefordert werden. Für alle Entwicklungsstände gemäß GRAMMER Zeichnungsindex und den jeweiligen vom Lieferanten dazu durchgeführten Optimierungsmaßnahmen, sind die Maschineneinstellparameter im Lieferanten Teilelebenslauf zu dokumentieren

Der aktualisierte Lieferanten Teilelebenslauf ist umgehend dem Produktentwickler sowie den SQA-Mitarbeitern am jeweils betreffenden Werk zuzusenden.

6.9.5 IMDS-Daten

Alle Anforderungen sind im IMDS-Handbuch für Lieferanten (M_014_004) enthalten. Das IMDS-Handbuch ist unter www.grammer.com/supplier-support verfügbar.

6.9.6 Sonderfreigabe

Vor der Erstbemusterung sind von den Sollvorgaben/Spezifikationen abweichende Merkmale schriftlich mit dem Produktentwickler abzustimmen.

Abweichungen sind **VORHER** durch den Lieferanten zu analysieren und mit Abstellmaßnahmen/Vorschlägen zur Optimierung zu versehen. Diese Unterlagen müssen dem Antrag auf eine befristete (Menge oder Termin) Sonderfreigabe beigelegt werden. Nach Bewertung des Antrags auf eine Sonderfreigabe durch die GRAMMER Entwicklung und Qualität, wird dem Lieferanten eine Antwort in Form einer Ablehnung oder Ausstellung einer Sonderfreigabe mitgeteilt. Anträge ohne vorherige Analyse und einen Maßnahmenplan werden grundsätzlich abgelehnt.

Im Falle einer Ablehnung sind seitens des Lieferanten unverzüglich Maßnahmen auf seine Kosten einzuleiten, um die festgestellten Abweichungen zu beheben.

Im Falle einer erteilten Sonderfreigabe ist diese den Erstmusterunterlagen, sowie ALLEN Bauteilen, die an die Werke geliefert werden, beizulegen und VORAB an die betroffenen GRAMMER Werke zu senden. Die Behälter, Gebinde etc. der Bauteile, die mit Sonderfreigabe geliefert werden, sind eindeutig mit dem Hinweis der SONDERFREIGABE zu kennzeichnen.

Ohne vorherige Info an die GRAMMER Werke, ist es dem Lieferanten untersagt, Teile an die GRAMMER Werke auszuliefern.

Die Befristung der Sonderfreigaben (Menge oder Termin) ist durch den Lieferanten zu verfolgen. Sofern diese Befristungen erreicht werden und nach wie vor keine zielführenden Abstellmaßnahmen durch den Lieferanten umgesetzt wurden, ist dieser verpflichtet mindestens 5 Tage vor Ende der Frist auf die GRAMMER Entwicklung UND das betroffene Werk zuzugehen und um eine Verlängerung zu bitten. Ein aktueller Maßnahmenplan ist dem Antrag beizulegen. Ohne diesen Maßnahmenplan wird der Antrag auf Verlängerung grundsätzlich abgelehnt.

6.10 Werkzeugmanagement

Für die Werkzeugbeschaffung gelten neben den GRAMMER Werkzeugeinkaufsbedingungen, abrufbar unter <http://www.grammer.com/supplier-support/purchasing.html> zusätzlich folgende Regelungen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Werkzeuge ordnungs- und sachgemäß aufzubewahren, zu versichern und zu warten. Ebenso muss anhand geeigneter Typenschilder der Eigentümer des Werkzeugs nachvollziehbar sein.

Der Lieferant muss angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Fertigung und maßliche Prüfung von Werkzeugen und Lehren einsetzen. Bei der Vergabe an Unterlieferanten müssen in Verantwortung des Lieferanten diese Voraussetzungen ebenso erfüllt werden. Werkzeuge, die Eigentum des Kunden sind bzw. GRAMMER eigene Werkzeuge müssen durch Typenschilder deutlich sichtbar gekennzeichnet werden.

Mit den zuständigen Werkzeugmanager von GRAMMER ist abzustimmen, in welchen Zeitabständen der Werkzeugstatusbericht vorzulegen ist.

Die Werkzeugfreigabe erfolgt durch eine erfolgreich abgeschlossene Erstbemusterung. Die Werkzeugabnahme kann bei Bedarf direkt durch Mitarbeiter von GRAMMER beim Lieferanten erfolgen.

Der Lieferant muss ein Verfahren zur Werkzeugverwaltung planen und einführen. Dies muss insbesondere folgende Kriterien beinhalten:

- Werkzeuglebenslauf
- maximale Produktionsmenge (Schusszahl)
- Geeignetes Lagerungssystem

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

Der Zutritt des Werkzeugmanagers von GRAMMER zur Werkzeugbesichtigung beim jeweiligen Werkzeugmacher ist durch den Lieferanten sicherzustellen und ist mit der Beauftragung Vertragsinhalt. Bei Bedarf wird das Zutrittsrecht inkl. Werkzeugbesichtigung, auf die Kunden von GRAMMER ausgedehnt. Für die Werkzeugbesichtigung sind die Werkzeuge entsprechend vorzubereiten (z.B. beide Formhälften getrennt).

6.11 Prüflehren / Prüfmittel

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

Die Messmittel sind seitens des Lieferanten so zu konzipieren, dass sie die gesamte Produktentwicklungs- und Produktionsdauer abdecken können.

Kosten für Prüflehren, Prüfmittel und Messaufnahmen trägt der Lieferant. Für alle besonderen Merkmale (CC/SC) und Prüfmerkmale sind vom Lieferanten frühzeitig in der Projektphase selbstständig Prüf- und Messmittelfähigkeitsnachweise (MSA, IATF Core Tools) zu erbringen.

Werden dem Lieferanten seitens GRAMMER Prüf- oder Messmittel beigestellt, sind diese ebenfalls in die Prüfmittelüberwachung des Lieferanten aufzunehmen. Änderungen dieser Prüf- oder Messmittel dürfen nur nach Ab- bzw. Zustimmung mit GRAMMER erfolgen. Bei Produktänderungen, welche Einfluss auf die Prüfmittel haben, muss das Vorgehen der Prüfmitteländerung mit GRAMMER abgestimmt werden.

Schäden am beigestellten Kundeneigentum müssen umgehend bei GRAMMER angezeigt und evtl. Sondermaßnahmen (z.B. 100% Prüfungen, alternative abgestimmte Messmittel etc.) ergriffen werden. Kosten hierfür trägt der Verursacher.

7 Unterlieferantenmanagement

Das Unterlieferantenmanagement dient der Identifizierung und Absicherung von möglichen Risiken in der Lieferkette. Der Lieferant ist für seinen Leistungsumfang, sowie den seiner Zulieferanten und Dienstleister in vollem Umfang verantwortlich, was auch die vollumfängliche Qualitätsverantwortung miteinschließt. Ebenso ist der Lieferant verpflichtet, die Bewertung seiner Lieferanten eigenverantwortlich durchzuführen.

Der Lieferant ist verantwortlich für seine Lieferkette einschließlich der Zukaufteile und ausgelagerten Prozessschritte. Der Lieferant hat daher sicherzustellen, dass er eigenverantwortlich alle Risiken seiner Liefer- / Prozesskette identifiziert, bewertet und durch geeignete Abstellmaßnahmen systematisch reduziert.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Erfüllung aller Anforderungen in der Liefer- und Prozesskette. Er hat hierzu seine Lieferanten zu informieren und sicherzustellen, dass die Anforderungen (inkl. kundenspezifischer Anforderungen) bekannt, verstanden und umgesetzt sind.

Im Selbstaudit oder nach Aufforderung hat der Lieferant seine Lieferkette darzustellen. Dies schließt die projektspezifischen Bewertungen, Risikoanalyse (kritische Pfade analog VDA-Reifegradabsicherung) und Beurteilung der Qualitätsfähigkeit der gesamten Lieferkette mit ein. GRAMMER kann diese Bewertungen einsehen und hat das Recht, gemeinsam mit dem Lieferanten dessen Bewertungen beim Unterlieferanten zu verifizieren. Die Bewertung erfolgt dabei gemäß dem Fragenkatalog nach VDA 6.3 oder nach der Grammer internen TRL-Frageliste.

Änderungen in der Lieferkette (inkl. Material- und Prozessänderungen) sind GRAMMER im Vorfeld anzuzeigen. Vor der Durchführung der Änderungen hat der Lieferant eine Zustimmung seitens GRAMMER einzuholen.

Lehnt GRAMMER die Änderung ab, ist es dem Lieferanten nicht gestattet, diese durchzuführen. Änderungen in der Lieferkette können zu einer Neubewertung des Lieferanten und Neubemusterung der Umfänge führen. GRAMMER behält sich vor, die veränderte Unterlieferantenstruktur zu verifizieren. Kosten hierfür trägt der Lieferant.

8 Qualitätsrahmenvereinbarung Serienlieferanten (QEV / QDA)

Der Lieferant ist aufgefordert, im Sinne der 0-Fehler-Philosophie seine Kernprozesse permanent zu optimieren.

Eine Qualitätsentwicklungsvereinbarung (QEV/QDA) regelt die konkreten Qualitätsziele für einen definierten Zeitraum. Sofern keine QEV/QDA abgeschlossen wurde, ist der Lieferant zu einer jährlichen Fehlerreduzierung verpflichtet.

Der Lieferant verpflichtet sich, für seine Produkte eine systematische Produktbeobachtung einzuführen und permanent aufrecht zu erhalten, d.h. der Lieferant erstellt eine Analyse der tatsächlichen und potenziellen Ausfälle in der Gebrauchsphase und deren Einfluss auf die Qualität, Sicherheit oder Umwelt.

Der Lieferant analysiert selbstständig seine aktuellen PPM-Zahlen und stimmt umgehend notwendige Abstellmaßnahmen mit dem jeweiligen Abnehmerwerk von GRAMMER ab. Die Abstimmung mit den Werken hat vor dem jeweiligen Abschluss einer Lieferantenbewertung zu erfolgen. Nachträgliche Änderungen an der Lieferantenbewertung werden nicht durchgeführt.

Bei abweichenden Ergebnissen (B bzw. C Ergebnis in der Bewertung) hat der Lieferant selbstständig Maßnahmen zu ergreifen mit dem Ziel der Wiedererlangung der vertraglich festgelegten Qualitätsanforderung an sein Produkt. Wurden Erkenntnisse erlangt, dass die Freigabetests den Serieneinsatz im Feld nicht ausreichend berücksichtigen, so wird der Lieferant eigenständig, in Abstimmung mit GRAMMER, Modifizierungen der Freigabetests vorschlagen, die Serieneinsatzbedingungen unter „Laboreinsatz“ ausreichend berücksichtigen.

Für alle in der Produktbeschreibung (z.B. Zeichnung, Control Plan) „CC“ oder „SC“ oder sonstigen kundenspezifische Forderungen, gekennzeichneten Merkmale gelten die Anforderungen aus der IATF 16949 und dem VDA-Band 1 (Dokumentation und Archivierung) sowie den kundenspezifischen Normen und Forderungen
Dies bedeutet u.a.:

- Identifikation und Kennzeichnung betriebsinterner Dokumente (z.B. Prüf-, und Arbeitsanweisung, Prüfberichte, Schulungsnachweise, Einzelzeichnungen)
- Archivierung nach VDA-Band 1: d.h. 15 Jahre nach Produktionsauslauf
- Gerichtsverwertbare Gestaltung und Verfügbarkeit der Dokumentation.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Anforderungen der EU-Altautorichtlinie (2000/53/EG sowie 2002/525/EG) und der umgesetzten nationalen Gesetze (in Deutschland: Altfahrzeug-Gesetz vom 21.06.2002, BGBl. I S. 2199 ff), die Anforderungen der EU-Richtlinie 2002/95/EG, sowie REACH in der jeweils gültigen Fassung zu erfüllen.

Supplier Cost Engineering

GRAMMER hat das Ziel, seine Produkte und die jeweiligen Herstellprozesse so effizient und effektiv wie möglich zu gestalten. Dies wird in der direkten und indirekten Lieferkette auch von unseren Lieferanten und Dienstleistern erwartet. Eine Transparenz in den Herstellungskosten (z.B. QAF, Cost Break Down, etc.) ist für uns eine Grundvoraussetzung in unserer Partnerschaft. Im Zuge von Kostoptimierungsmaßnahmen behält sich GRAMMER das Recht vor, gemeinsam mit dem Lieferanten Lean Audits in der Wertschöpfungskette

durchzuführen und Verbesserungspotenziale zu identifizieren. Der Lieferant verpflichtet sich, GRAMMER bei dieser Tätigkeit zu unterstützen und Zugang zu den Fertigungsprozessen zu gewähren.

9 Qualitätssicherung in der Serie

9.1 Wareneingangsprüfungen

Unabhängig der, von den Lieferanten vorzunehmenden Ausgangskontrollen führt GRAMMER in Stichproben im Wareneingang folgenden Prüfungen durch:

- Identprüfung
- Sichtprüfung auf direkt erkennbare Transportschäden
- Mengenprüfung

GRAMMER wird offensichtlich erkennbare Mängel dem Lieferanten schriftlich anzeigen.

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

Sortieraktionen von fehlerhaften Teilen:

Werden vor Beginn der Fertigung (Bearbeitung oder Einbau) während der Vorserie und Serie fehlerhafte Teile festgestellt, hat der Lieferant die Möglichkeit, nach Aufforderung den Umfang der verdächtigen Teile bei GRAMMER auf seine Kosten unverzüglich zu sortieren.

Ist der Lieferant nicht in der Lage, die Sortieraktion in einem von GRAMMER vorgegebenen, angemessenen Zeitraum durchzuführen, oder im Fall von Dringlichkeit oder Unzumutbarkeit behält sich GRAMMER vor, die Sortieraktion durch Mitarbeiter von GRAMMER bzw. von externen Dritten durchführen zu lassen, wobei der Lieferant die hieraus entstehenden Kosten zu tragen und auch die Koordination mit dem Sortier-/Nacharbeitsdienstleister zu übernehmen hat.

9.2 Produktsicherheit, Produkthaftung

Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt von GRAMMER eingebauten Kaufteile liegt beim Lieferanten. Der Lieferant hat die Einhaltung aller produkthaftungs- und produktsicherheitsrechtlicher Gesetze und Regelungen, sowie vergleichbarer ausländischer Vorschriften im kundenbedingten Einsatzbereich der vom Lieferanten gelieferten Teile sicher zu stellen, um somit etwaige Risiken einer Produkthaftung oder eines Produktrückrufs zu minimieren.

Der Lieferant stellt sicher und verpflichtet auch seine Unterlieferanten entsprechend, dass, insbesondere:

- im gesamten Unternehmen ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein vorhanden ist
- bei der Entwicklung von Komponenten 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 sichergestellt ist
- Qualitätsdaten und gesetzlich oder vertraglich 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
- eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema „Produktsicherheit und Produkthaftung“ erfolgt
- Bauteile mit einer begrenzten Haltbarkeit die spezifischen Kennzeichnungsanforderungen erfüllen
- ein Vor-Ort Produktsicherheits- & Konformitätsbeauftragter (PSKB) für jede Stufe in der Lieferkette benannt ist. Änderungen in der Besetzung des (PSKB) sind Grammer unverzüglich mitzuteilen

9.3 Lieferantenselbstaudit

Um die Qualitätsfähigkeiten beurteilen und verbessern zu können, muss der Lieferant gemäß den Vorgaben der IATF 16949 sowie VDA-Band 6.3 regelmäßig, mindestens jedoch jährlich interne Audits (System, Prozess, Produkt) durchführen.

Das Lieferantenselbstaudit basierend auf VDA 6.3 dient der Nachweisführung des Lieferanten hinsichtlich der Erfüllung aller gesetzlichen, behördlichen, kunden- und produktspezifischen und eigenen Anforderungen an den jeweiligen Produktionsstandort für die jeweilige Produktgruppe. Die Selbstqualifizierung des Lieferanten ist Bestandteil des KVP und hat die Einstufung „A“ zum Ziel. Nach einer Selbstbewertung mit Einstufung „A“ behält sich GRAMMER das Recht vor, ein Prozessaudit beim Lieferanten durchzuführen, um den Status A-Lieferant zu überprüfen. Maßgeblich für die finale Einstufung des Lieferanten ist die Bewertung durch GRAMMER.

Ziel ist es, dass der Lieferantenstandort spätestens nach zweimaliger Selbstauditierung eine A-Einstufung erzielt. Sollte eine A-Einstufung durch das Selbstaudit nicht in angemessener Zeit erreicht werden, so behält sich GRAMMER das Recht vor, ein Audit beim Lieferanten durchzuführen. Die dadurch entstehenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Das interne Prozessaudit muss von entsprechend qualifizierten Auditoren (siehe IATF / VDA6.3 Vorgaben – jeweils gültiger Stand) für alle Prozessschritte der durch GRAMMER beauftragten Produktgruppen durchgeführt werden. Das Selbstaudit ist GRAMMER auf Verlangen zuzusenden. Die Durchführung und

Zusendung eines Selbstaudits inkl. Verbesserungsprogramm kann zudem jederzeit durch GRAMMER gefordert werden.

9.4 Produkt-Audit

Prozessschwankungen und fehlende Prozessfähigkeiten wirken sich häufig direkt auf die Produktqualität aus. Durch ein Produktaudit können Abweichungen von den Kundenanforderungen erkannt und Rückschlüsse auf die beeinflussenden Prozesse gezogen werden. Unter Berücksichtigung festgestellter Abweichungen können die ursächlichen Prozesse schwerpunktmäßig ermittelt, analysiert und Korrekturmaßnahmen umgesetzt werden.

Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal pro Jahr ein Produktaudit nach VDA 6.5 durchgeführt werden. Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein. Die Ergebnisse des Produktaudits werden im Rahmen von Prozessaudits durch GRAMMER stichprobenartig überprüft. Auf Verlangen müssen diese Audits an GRAMMER übermittelt werden.

Bei im Produktaudit festgestellten Abweichungen ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen einzuleiten und deren Umsetzung zu überwachen. Die Nachhaltigkeit und Wirksamkeit der Maßnahmen sind in einem angemessenen Zeitraum zu prüfen.

Bei A- und B-, sowie systematischen C-Fehlern ist durch den Lieferanten umgehend die zentrale Lieferantenentwicklung von GRAMMER zu informieren, um notwendige Maßnahmen abzustimmen.

9.5 Prozessaudit VDA 6.3 durch GRAMMER

Prozessaudits dienen der Beurteilung der Qualitätsfähigkeit. Sie sollen zu fähigen und beherrschten Prozessen führen, die robust gegenüber Störgrößen sind. Das VDA-Prozessaudit überwacht den Produktentstehungsprozess, das Lieferantenmanagement, die Serienproduktion sowie die Kundenzufriedenheit/Kundenbetreuung/Service. Prozessaudits nach VDA 6.3 können intern wie auch extern angewendet werden. Lieferanten nutzen Prozessaudits, um ihre Prozesse zu gestalten und zu verbessern.

Gründe für die Durchführung von Prozessaudits sind unter anderem:

- Reifegradbewertung bezüglich Produkt- oder Prozessfreigabe
- Sicherstellung der Produkt- und Prozessanläufe
- Beurteilung der Qualitätsfähigkeit bei Lieferanten und Unterlieferanten
- Analyse auf Grund von Produkt- oder Prozessproblemen
- Initiierung und Überwachung von Verbesserungsprozessen
- Störungen in der Lieferkette
- Sicherstellung von Verfügbarkeit
- Schwachstellen- und Risikoanalyse / Prävention
- Mehrmalige C Einstufung in Folge in der GRAMMER Lieferantenbewertung

VDA 6.3 Prozessaudits bei Lieferanten werden in der jährlichen Auditplanung bei GRAMMER weltweit geplant und durch die **SDEs** regional angekündigt und durchgeführt.

Kommt es bei einem Audit zu einer C Einstufung (nicht qualitätsfähig), wird innerhalb von 9 Monaten ein Nachaudit durch GRAMMER auf Kosten des Lieferanten durchgeführt.

Ergänzende Abstufungsregelung nach VW Formel Q gegenüber VDA-Band 6.3

Fehlt bei dem Lieferanten (der in die VW-Prozesskette liefert) eine Systemzertifizierung nach IATF 16949 oder VDA-Band 6.1, so erfolgt im VDA 6.3 Prozessaudit eine Abstufung von A nach B trotz Erfüllungsgrad EPN \geq 90%:

Bestandteil jedes VDA 6.3 Prozessaudits sind generell die jeweils zutreffenden Kundenspezifikationen. Inhalte, Umsetzung und Einhaltung dieser Anforderungen werden durch die Auditoren stichprobenartig während der Audits überprüft.

Spezifische Auditanforderungen in Bezug auf spezielle Prozesse und Produkte (CQI, kundenspezifische Anforderungen, SPICE-Bewertung usw.) sind ebenfalls zu berücksichtigen.

9.6 Qualitätsaudit Nachweisführung D/TLD-Teile (D/TLD)

Den Automobilherstellern sind durch Gesetze Forderungen auferlegt, die für alle Serienfahrzeuge als Mindestforderungen zu erfüllen sind. Hieraus ergibt sich auch für Lieferanten eine Nachweisführung, die den Lieferanten und den Automobilhersteller trotz verschuldensunabhängiger Haftung (Produkthaftung) vor Folgeschäden wie Verkaufsverbot und Konventionalstrafen schützen soll.

Neben den generellen Forderungen zum QM-System sind teilspezifische Qualitätsnachweise für D/TLD-Teile durch den Lieferanten zu führen und mindestens 15 Jahre zu archivieren. Hierzu gehören mit SC, CC oder "TLD" gekennzeichnete technische Unterlagen wie Zeichnungen, Tabellen, Fertigungsfreigaben, technische Lieferbedingungen, Prüfvorschriften, Musterberichte und andere Qualitätsaufzeichnungen, die im Nachweisfall verlangt werden und entlastend sein können. Zu den Qualitätsnachweisen gehören auch Nachweise zu planerischen Aktivitäten, Auswahl und Qualifizierung von Personal, Eignung von Prüfeinrichtungen sowie Prozessfähigkeitsuntersuchungen und Schriftverkehr.

Der Lieferant muss im Schadensfall und/oder auf Verlangen von GRAMMER in der Lage sein, nachweisen zu können, dass er seiner unternehmerischen Sorgfaltspflicht Genüge getan hat, um Fehler am Produkt auszuschließen.

Der GRAMMER Konzern erwartet von den Lieferanten, dass die Systematik auf jedes zuzuliefernde D/TLD-Teil angewandt wird.

Nähere Informationen sind u.a. der „VW Formel Q Fähigkeit“, bzw. auch anderer Kundenanforderungen jeweils gültiger Stand, zu entnehmen.

Bei der Durchführung ist das VW-Formblatt 04_SL_D_TLD_audit_v_5_4_2016.xlms anzuwenden, abrufbar unter www.grammer.com/supplier-support/

9.7 Technische Revision Lieferanten

Die Technische Revision Lieferanten (TRL) ist ein weiteres Qualitätsinstrument zur Absicherung der Kaufteilequalität im Rahmen der gesamten Lieferkette.

GRAMMER ist berechtigt, jederzeit eine technische Revision bei seinen Lieferanten bzw. in der gesamten Lieferkette durchzuführen, die spätestens am Tag vor der Durchführung angekündigt wird.

Mit der technischen Revision verfolgt GRAMMER folgende Ziele:

- Sicherstellung der Konformität von Bauteilen und Komponenten zu den spezifizierten Anforderungen.
- Überprüfung der Produktfertigung vor Ort und aller weiteren Absicherungsaktivitäten.
- Wirksamkeitscheck von Korrekturmaßnahmen und Verifizierung von vereinbarten Qualitäts-management-Standards.

Gründe zur Durchführung TRL

- Fehleranalyse und Definition von Maßnahmen in Bezug auf Mängel am Prozess oder Produkt
- Festgelegte Informationspflichten seitens Lieferanten zu Fertigungsverlagerungen, Änderungen etc. wurden nicht eingehalten

Die Technische Revision Lieferanten ist kein Ersatz für Prozessaudits.

Die Bewertung der TRL erfolgt angelehnt an VDA 6.3. Ein negatives Ergebnis (ROT) löst eine Eskalation aus und kann in letzter Konsequenz zur Abstufung des Standortes auf C (Business on hold) in der Qualitätsleistung führen.

9.8 Reklamationsablauf / Mängelansprüche

Bei Reklamationen wird der Lieferant von GRAMMER durch einen Reklamationsbericht informiert. Der Lieferant muss den Fehler analysieren, geeignete Abstellmaßnahmen festlegen, umsetzen und diese auf deren nachhaltigen Wirksamkeit verifizieren/validieren.

GRAMMER erwartet insbesondere aufgrund bestehender JIS/JIT Lieferverpflichtungen eine angemessene Reaktionszeit beim Auftreten von Fehlern. Die Parteien vereinbaren hierzu eine Zeit von maximal 24 Stunden (werktags) vom Erhalt der Reklamation bis zur ersten qualifizierten Stellungnahme des Lieferanten. Innerhalb einer Kalenderwoche (5 Arbeitstage) nach Auftreten des Fehlers ist GRAMMER ein 8-D Report mit der Analyse der Fehlerursachen bzw. der eingeleiteten Abstellmaßnahmen zuzusenden (vorab per Fax / E-Mail).

Sofortige Stellungnahme

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

Fehler, die zur Kundenreklamation führen können, sind mit Sofortmaßnahmen durch den Lieferanten abzuarbeiten, d.h.

- sofortige Sortierung / Nacharbeit der Bestände vor Ort beim abnehmenden GRAMMER-Werk
- Einsatz einer 100% Firewall zur Vermeidung weiterer Fehler

Ist dies durch eigenes Personal nicht umsetzbar, muss der Lieferant Dritte mit der Abwicklung auf seine Rechnung beauftragen.

Bei der Lieferung von mangelhaften Teilen ist GRAMMER berechtigt, die vereinbarten Gewährleistungsrechte geltend zu machen. Details hierzu sind der GRAMMER Charge Back Policy unter Kapitel 10 des Lieferantenhandbuchs zu finden

Zur Fehleranalyse und nachhaltigen Fehlerabstellung sind mindestens folgende Qualitäts-Tools anzuwenden:

- 5 Why Analysen für Auftreten UND Nichtentdeckung
- Ishikawa
- PDCA

Diese Tools sind Bestandteil der GRAMMER GPQ Philosophie (**G**RAMMER **P**roduziert **Q**ualität) und müssen auf Anforderungen aus den Werken zum 8D Report beigelegt werden. GRAMMER unterstützt den Lieferanten zur Qualifizierung und Anwendung der Q-Tools sowie zum Verständnis und zur Umsetzung der GPQ-Philosophie in Ihrem Unternehmen. Ziel ist es, einen nachhaltigen und wirksamen Fehlerabstellprozess beim Lieferanten zu implementieren.

Im Falle von vermehrt auftretenden Mängeln in Bezug auf Kommunikation oder Anlieferqualität wird der Lieferant, in Zusammenarbeit zwischen der zentralen Lieferantenentwicklung und den Qualitätsabteilungen der Werke, zu entsprechenden Supplier-Days/Lieferantenmeetings ins jeweilig betreffende Werk eingeladen. Dieser Einladung ist seitens des Lieferanten nachzukommen. Ziel des Meetings ist eine Darstellung der Lieferperformance seitens Zentraler Lieferantenentwicklung und dem Anlieferwerk von GRAMMER. Gemeinsam werden während dieses Meetings dann Maßnahmen definiert, die seitens des Lieferanten umzusetzen sind, um die Performance wieder zu optimieren.

9.9 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein. Der Lieferant ist verpflichtet, einen Prozess zur kontinuierlichen Verbesserung zu implementieren und aufrechtzuerhalten, um seine internen Ausschuss- und Nacharbeitsquoten zu reduzieren. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung bzw. als Qualitätsverbesserung nachzuweisen.

9.10 Änderungsmanagement

Der Lieferant ist verpflichtet, sämtliche Änderungen in seiner Prozesskette (Standort, Produkt, Prozess) gemäß VDA-Band 2 dem abnehmenden Werk von GRAMMER **VOR** Umsetzung anzuzeigen und die Zustimmung der betroffenen Fachbereiche einzuholen. Die Notwendigkeit einer Neubemusterung ist mit der zuständigen Qualitätssicherungsabteilung abzustimmen. Die aus dem erneuten Freigabeprozess entstehenden Mehraufwendungen werden vom Lieferanten getragen.

9.11 Requalifikationsprüfungen

Im Rahmen einer mindestens jährlich zu wiederholenden Prüfung aller an GRAMMER gelieferten Bauteile und Komponenten sind alle Merkmale (insbesondere Funktion, Material und Geometrie) nachzuweisen. Der Umfang der zu prüfenden Merkmale kann nur in Abstimmung mit den GRAMMER Qualitätsplanern eingeschränkt werden. Die Nachweise sind GRAMMER nach Aufforderung, kostenfrei zur Verfügung zu stellen. Je nach Endkunden von GRAMMER gelten hier spezielle Spezifikationen, die es zu beachten und umzusetzen gilt (u.a. VW Formel Q, BMW GS90018, etc...)

10 Regressierung und Charge Back Policy

GRAMMER erwartet von seinen Lieferanten und deren Unterlieferanten eine 0%ige Ausfallquote bei 100% aller Lieferungen sowie eine termingerechte Abarbeitung offener Themen und Maßnahmen in Projekten und Serienfertigung. Wird diese generelle Forderung nicht erfüllt, erfolgt eine entsprechende Regressierung und Inanspruchnahme gegenüber dem Lieferanten inklusive einer Rücklastschriftmeldung.

Für den Fall, dass GRAMMER Mitarbeiter die Lieferanten bei der Sicherstellung der Produktion und Kundenbelieferung unterstützen müssen, fallen folgende Kosten an:

- Generell Bearbeitungsgebühr für die Bearbeitung von Lieferantenreklamationen
220 EUR/Beschwerdevorgang
- Stundensatz für den Fall, dass wir durch GRAMMER-Mitarbeiter Nacharbeits-/Sortier-/Logistikmaßnahmen einleiten müssen, - Europa 70 EUR/h, Asien & Amerikas 55 EUR/h
- Reisekosten und Unterstützungsmaßnahmen / Umfänge nach dem jeweiligen Aufwand

Bei weiteren Themen & Kosten (CSL' s, Kunden Eskalationen, Verzögerungen, ...) muss sich der Lieferant mit den betroffenen Werken abstimmen.

11 Lieferantenbewertung

Die monatliche Lieferantenbewertung wird automatisch auf Basis von Fakten durchgeführt und umfasst folgende Kriterien:

- Q-PPM
- Qualitätskosten im Verhältnis zum Einkaufsvolumen
- Anzahl der Q Meldungen (Ohne Sammelausschuss)
- Lieferqualität / Liefertermintreue
- Qualitätsentwicklungsvereinbarung unterzeichnet
- Zertifizierungsstand / Zertifizierungsstatus QM System
- Zertifizierungsstand / Zertifizierungsstatus UM System
- Ergebnis Prozess Audit
- Sicherheitsstufe des Lieferanten
- Risikobewertung

Die Ergebnisse werden den Lieferanten per GRAMMER Lieferantenportal mitgeteilt. Es erfolgt kein separater Versand der Ergebnisse. Der Lieferant verpflichtet sich zur regelmässigen Prüfung der Ergebnisse im Portal.

Bei einer mehrmaligen C Einstufung bzw. einem negativen Trend innerhalb eines Quartals kann als Maßnahme die Ansetzung und Durchführung eines Prozessaudits oder anderer Entwicklungsmaßnahmen durch GRAMMER notwendig sein.

Kosten hierfür gehen zu Lasten des Lieferanten. Ist das Auditergebnis ebenfalls ein C, kann der Lieferant auf Business-On-Hold gesetzt werden.

Im Falle einer B oder C Einstufung, wird der Lieferant aufgefordert zielgerichtet entsprechende Maßnahmenpläne auszuarbeiten und auf Verlangen an GRAMMER zu senden. Maßnahmenpläne werden durch eine Aktivität im Lieferantenportal, durch die Zentrale Strategische Lieferantenentwicklung abgefragt.

Details zur Lieferantenbewertung und Erläuterung zur Bewertung sind unter folgendem Pfad zu finden:

<https://www.grammer.com/supplier-support/purchasing.html>

12 Allgemeine Anforderungen an Lieferanten

12.1 Verpackung

Die Verpackung für die Prototypen-, Vorserien- und Serienteile, bzw. die produktspezifischen Verpackungen und deren Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Materialien, sind zusammen mit GRAMMER festzulegen, zu erproben und zu überwachen. Die Kennzeichnung der Verpackung muss nach VDA 4902 bzw. nach den jeweiligen Kundenforderungen erfolgen.

Die Verpackungsdatenblätter müssen von den abnehmenden GRAMMER Werken freigegeben werden. Alternativ-/Ausweichverpackung muss in den Verpackungsdatenblättern ebenfalls enthalten sein.

13 Eskalationsverfahren GRAMMER

13.1 Ziele und Vorgehensweise

Das Eskalationsverfahren wird angewandt, um einen reibungslosen Produktions- und Projektablauf sicherzustellen und Probleme frühzeitig zu erkennen.

GRAMMER unterscheidet dabei zwei Phasen

- Projektphase (Entwicklung, Vorserie)
- Serienphase

Ziele des Verfahrens sind

- wirksame Lösungen für wesentliche Probleme während der Lieferbeziehung mit dem Lieferanten zu finden.
- strategische Balance zwischen den Interessen der GRAMMER und der Verantwortung des Lieferanten zu gewährleisten.
- alle Beteiligten kennen ihre Verantwortung für eine schnelle und effiziente Problemlösung.

Grundsätzlich verläuft jede Stufe des Eskalationsverfahrens wie folgt:

- Ursachenanalyse / Problembeschreibung
- Abstimmung eines Aktionsplans zur Beseitigung der Ursachen und dementsprechende Festlegung von Verantwortlichkeiten
- Umsetzung der Aktionspläne
- Abhängig vom Ergebnis der durchgeführten Aktionen erfolgt eine Eskalation in die nächste Stufe des jeweiligen Verfahrens oder das Eskalationsverfahren kann eingestellt werden.

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

13.2 Eskalationsstufe 1 / Controlled Shipment Level 1 (CSL1)

Eskalationskriterien Serie Inputs / mögliche Auslöser

- Negative Lieferantenbewertung (mehrfaches C-Rating)
- Deutliche Überschreitung der vereinbarten ppm-Eingriffsgrenze bei Anlieferqualität und Logistikproblemen
- Sortieraktion erforderlich für sicherheits- bzw. funktionsrelevante Merkmale
- Explizite Q-Gate-Forderung von GRAMMER Kunden auf schriftlicher Basis
- schwerwiegender Wiederholfehler trotz abgeschlossenem 8D-Bericht
- Maßnahmen werden inhaltlich/terminlich verschleppt bzw. Vereinbarungen werden nicht gehalten (z. B. kein 8-D Report) und Lieferant war schon bei GPQ-Plant vorstellig
- Drohender Versorgungsengpass aufgrund von Q-Problemen
- Lieferantenbedingte Versorgungsengpässe

Zusätzliche Eskalationskriterien für Feldausfälle / Inputs aus dem Feld

- Mehrfache Feldbeanstandungen mit identischen Fehlerbildern in einem Produktionszeitraum von < 3 Monaten
- Schadteilanalyse wird nicht nach VDA-Standard durchgeführt
- Bei erforderlicher Rückverfolgung von Schadteilen ist eine Eingrenzung von < 2 Wochen nicht möglich (Suspected Parts)

Maßnahmen

- Ausarbeitung und Umsetzung eines Maßnahmenplanes
- Schaffung eines separaten Q-Gate-Bereiches am Lieferantenstandort
→ Controlled Shipment Level 1 (CSL1)
- Eventuell Einrichtung eines Q-Gates im Grammer Werk und/oder beim Grammer-Kunden
- Kennzeichnung der Teile, des Materials und der Behälter zur Nachverfolgung der Fertigung
- Durchführung einer 100% End-/Zusatzkontrolle für alle fehlerverdächtigen Teile
- Aktualisierung aller relevanten Dokumentationen
- regelmäßige Berichterstattung an GRAMMER bezüglich des Stands des Maßnahmenplanes, Ergebnisse der Zusatz-100%-Kontrolle und Fortschritte im Fehlerabstellprozess

Der Lieferant wird von GRAMMER über CSL1 Status informiert. Ebenso stimmt GRAMMER mit dem Lieferanten ab, in welcher Frequenz der Lieferant das betroffene GRAMMER-Werk über die Sortieraktion zu informieren hat. Die laufenden Kosten für CSL1 gehen zu Lasten des Lieferanten.

Die Abstimmung der Prüfmethode stimmt der Q Ansprechpartner am GRAMMER Werk direkt mit dem Lieferanten ab.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL1

- Fehlerfreie Lieferungen über 20 Arbeitstage bei regelmäßiger Anlieferung bzw. 5 fehlerfreie Lieferungen bei unregelmäßiger Anlieferung
- Über die Zurückstufung aus CSL1 wird der Lieferant schriftlich durch den zuständigen SQM informiert
- Alle angefallenen Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt

13.3 Eskalationsstufe 2 / Controlled Shipment Level 2 (CSL2)

Eskalationskriterien Serie und Feld

- Einstufung in Eskalationsstufe 1

Zusätzliche Inputs / Auslöser

- Trotz spezieller Kennzeichnung der Teile (aus CSL1) werden n.i.O.-Teile angeliefert
→ Folge CSL2
- CSL1 dauert mehr als 4 Wochen bei täglicher Belieferung
→ Folge CSL2
- Unzureichende inhaltliche Vorbereitung auf das Eskalationsgespräch CSL1 seitens des Lieferanten
- Nichteinhaltung der in CSL1 vereinbarten Maßnahmen und Termine
(aus Eskalationsgespräch oder 8D Bericht)
- es liegen strukturelle Prozess- oder Systemmängel vor, die eine dauerhafte und fehlerfreie Belieferung nicht sicherstellen.

Maßnahmen

- CSL2 → 100% Wareenausgangsprüfung beim Lieferanten durch einen externen Dienstleister (von GRAMMER vorgeschlagen oder genehmigt)
- Tägliche Meldung der Prüfergebnisse an GRAMMER (Ergebnisse aus Sortieraktionen, etc.)
- Prozessaudit nach VDA 6.3 durch GRAMMER oder durch einen von GRAMMER bestimmten externen Dienstleister. Die anfallenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt

Der Lieferant wird von GRAMMER über CSL2 Status informiert. Die Abstimmung der Prüfmethode stimmt der Q Ansprechpartner am GRAMMER Werk direkt mit dem Lieferanten ab.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL2

- Fehlerfreie Lieferungen über 20 Arbeitstage bei regelmäßiger Anlieferung bzw. 5 fehlerfreie Lieferungen bei unregelmäßiger Anlieferung
- Über die Zurückstufung aus CSL2 wird der Lieferant schriftlich durch den zuständigen SQM informiert
- Alle anfallenden Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt

13.4 Eskalationsstufe 3 / Controlled Shipment Level 3 (CSL3)

Eskalationskriterien Serie und Feld

- Einstufung in Eskalationsstufe 2

Inputs / Auslöser

- Nichteinhaltung der in CSL2 vereinbarten Maßnahmen und Termine (aus Eskalationsgespräch, Audits, 8D Bericht)
- Management des Lieferanten unterstützt Fehlerabstellung und Eskalationsgespräch nicht und lehnt Kosten aus CSL1 / CSL2 ab
- Rückruf- oder Feldaktion erforderlich

Maßnahmen

- Nichtberücksichtigung bei weiteren Vergaben durch Grammer (New Business On Hold)
- Kurzfristbesuche beim Lieferanten ohne Ankündigung
- Intensive Lieferantenentwicklung vor Ort (Projekt / Resident Engineer) durch GRAMMER Mitarbeiter oder einen externen, von GRAMMER bestimmten Dienstleister. Kosten gehen zu Lasten des Lieferanten.

Zurückstufen aus der Eskalationsstufe CSL3

- Fehlerfreie Lieferungen über 20 Arbeitstage bei regelmäßiger Anlieferung bzw. 5 fehlerfreie Lieferungen bei unregelmäßiger Anlieferung
- Mit GRAMMER abgestimmter Maßnahmenplan zur strukturellen / systemtechnischen Verbesserung beim Lieferanten und eindeutiges Zugeständnis des Managements des Lieferanten für eine nachhaltige Verbesserung der Strukturen / des QM-Systems
- Maßnahmenplan ist termingerecht abgearbeitet und Wirksamkeitsnachweise zu den Maßnahmen liegen vor
- Ggf. Abschlussaudit von GRAMMER oder einen von GRAMMER bestimmten externen Dienstleister belegt erfolgreiche Abarbeitung und zeigt ein entsprechend positives Auditergebnis auf.

14 Einbeziehungserklärung der Parteien

Dieses Lieferantenhandbuch ist integraler Bestandteil des Vertragsverhältnisses zwischen GRAMMER und den Lieferanten. [Es muss in den Verträgen vereinbart werden.](#)

Es wird in der Beauftragung (Nomination Letter) im jeweils aktuellen Stand, zusätzlich zu den GRAMMER Einkaufsbedingungen für Produktionsmaterial sowie anderen einschlägigen GRAMMER Bedingungen, auf welche die Beauftragung verweist, vereinbart.

Als unser potenzieller Lieferant versichern Sie mit der Abgabe Ihres Angebotes, dass Ihnen die beschriebenen Anforderungen bekannt sind, Sie diese anerkennen, uneingeschränkt einhalten und auch für die Umsetzung in Ihrer Lieferkette sorgen.

Änderungen/Anpassungen auf Wunsch des Lieferanten sind nicht möglich.

15 Mitgeltende Unterlagen

ISO TS 16949 / IATF 16949 Qualitätsmanagementsysteme – besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie	jeweils gültige Fassung
DIN ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme	jeweils gültige Fassung
DIN EN ISO 14001 Umweltmanagementsysteme	jeweils gültige Fassung
VDA 6.3 Prozessaudit	jeweils gültige Fassung
VDA 6.5 Produktaudit	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 04 Bundle der Abschnitte	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 03 Teil 01 Zuverlässigkeitsmanagement	jeweils gültige Fassung
VDA-Band 03 Teil 02 Zuverlässigkeitsmethoden und Hilfsmittel	jeweils gültige Fassung
AIAG (Automotive Industry Action Group) Richtlinien in der Automobilindustrie (PPAP, MSA, SPC, APQP, Nachhaltigkeit, CQI 8, 9, 11, 12, 23...)	jeweils gültige Fassung
Formulare http://www.grammer.com/supplier-support/	
SLRR Risk Assessment	F_014_125
Supplier Launch Readiness Report	F_014_123
Control Plan	F_014_019
Sonderfreigabe / Special release	F_014_013
Qualitätsentwicklungsvereinbarung	A_016_001
Teillebenslauf / Part History	F_015_002
Eskalationsverfahren GRAMMER	P_016_011
8D Report nach / based on VDA	F_014_017
IMDS-Handbuch für Lieferanten	M_014_004