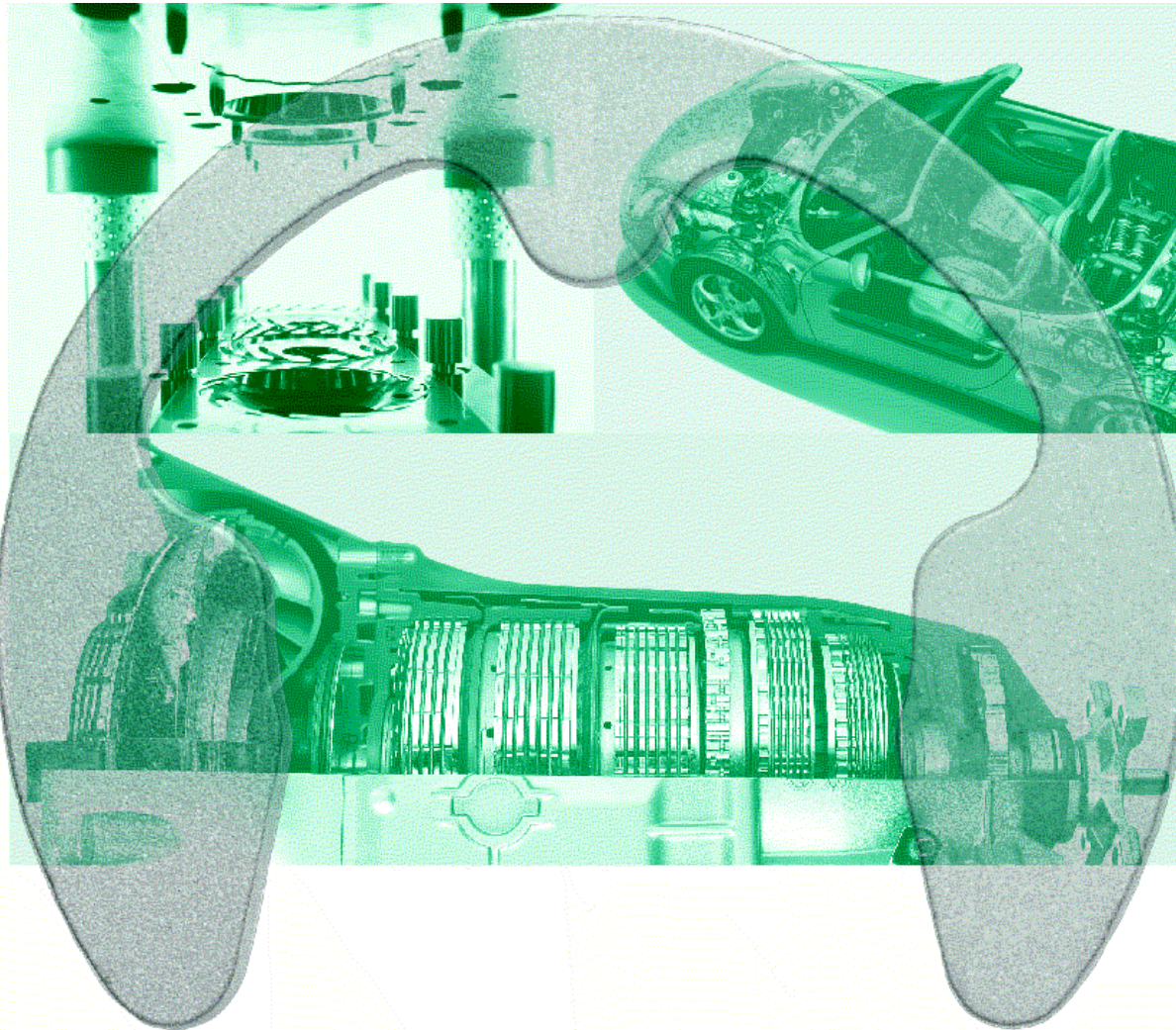


HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 1 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	



# Qualitätsrichtlinie für Lieferanten

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 2 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

## Vorwort

Die Verfügbarkeit spezifikationskonformer Teile sowie eine stetige Anhebung der Qualitätsziele in der Automobilindustrie verlangen nach Null-Fehler-Anlieferungen.

Aus diesem Grund haben wir es uns zur Aufgabe gesetzt, unsere Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsvorausplanung eines neuen Projektes einzubeziehen.

Zur Realisierung des gemeinsamen Zieles von Null-Fehler-Anlieferungen haben wir diese HBQR22 verfasst.

Es stellt eine auf die speziellen Bedürfnisse von Hugo Benzing abgestimmte Ergänzung zu der VDA-Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie und der IATF16949 dar.

Die HBQR22 bietet den Lieferanten die Möglichkeit, Erfahrungen und Verbesserungspotentiale aktiv in den Entwicklungsprozess einzubringen. Die **wirtschaftliche** und **prozessfähige** Fertigung steht im Zentrum unseres Bemühens. Durch eine regelmäßige Bewertung des Projektfortschrittes können wir projektkritische Punkte frühzeitig erkennen und gemeinsam mit unseren Lieferanten lösen.

So soll durch partnerschaftliche Zusammenarbeit das Null-Fehler-Ziel langfristig erreicht werden.

Qualitätsmanagementbeauftragter (QMB)

i.V. Marco Krauth

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 3 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

**IATF16949**
**Inhalt**
**1 Allgemeine Forderungen**

1.1	Geltungsbereich	Abschnitt 1.1
1.2	Verweise	
1.3	Qualitätsmanagementsystem	Abschnitt 4 / 4.4
1.4	Geschäftssprache	Abschnitt 8.2.1.1
1.5	Einhaltung behördlicher und gesetzlicher Vorschriften	Abschnitt 8.4.2.2/8.4.3.1/8.6.5
1.6	Einhaltung von Vorschriften, gesetzliche Verantwortung & Nachhaltigkeit	Abschnitt 8.6.5/8.4.2.2/5.1.1.1
1.7	Qualitätsziele	Abschnitt 6.2
1.8	Umwelt	Abschnitt 8.2.2.1
1.9	Besondere Merkmale	Abschnitt 8.2.3.1/8.3.3.3
1.10	Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweisführung	Abschnitt 8.2.3.1/8.3.3.3
1.11	Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragsnehmern	Abschnitt 8.4
1.12	Produktionsprozess- und Produktfreigabe	Abschnitt 8.3.4.4
1.13	Änderungen am Produkt oder Prozess	Abschnitt 8.2.4/8.5.6
1.14	Produktsicherheit	Abschnitt 4.4.1.2
1.15	Reklamationsbearbeitung	Abschnitt 10.2.6

**2 Qualitäts-Planung (AIAG-APQP / VDA-RGA)**
**Abschnitt 8.1 / 8.3.2.1**

2.1	Herstellbarkeitsanalyse	Abschnitt 8.2.3
2.2	Planungsinhalte	Abschnitt 8.1.1
2.2.1	Projektplanung (Terminplan)	Abschnitt 8.1
2.2.2	Produktbeschreibung (nur bei Entwicklungslieferanten)	Abschnitt 8.2.2
2.2.3	Qualitätsziele	Abschnitt 6.2
2.2.4	Besondere Merkmale	Abschnitt 8.3.3.3
2.2.5	Prozessablaufplan	Abschnitt 8.3.5.2
2.2.6	Erstellung des Arbeitsplanes	Abschnitt 8.3.5.2
2.2.7	Produkt- und Prozess-FMEA	Abschnitt 8.3.5.2
2.2.8	Erprobungsplanung (nur bei Entwicklungslieferanten)	Abschnitt 8.3.4.2
2.2.9	Freigaben der Produkt- und Prozessentwicklung	Abschnitt 8.3.5
2.2.10	Produktionslenkungsplan / Kontrollplan (QM-Plan)	Abschnitt 8.5.1.1
2.2.11	Abstimmung der Serienüberwachung	Abschnitt 8.5.1
2.2.12	Planung u. Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln	Abschnitt 7.1.3.1
2.2.13	Prüfplanung	Abschnitt 8.5.1
2.2.14	Planung und Beschaffung der Prüfmittel	Abschnitt 7.1.5.1
2.2.15	Fähigkeitsnachweise	Abschnitt 8.3.5.2/9.1.1.1
2.2.16	Planung der vorbeugenden und vorausschauende Instandhaltung	Abschnitt 8.5.1.5
2.2.17	Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile	Abschnitt 8.4
2.2.18	Logistik	Abschnitt 8.1.1/8.3.5.1/8.5.4
2.2.19	Personal	Abschnitt 7.1.2/7.2
2.2.20	Arbeitsplatzfreigabe	Abschnitt 8.3.5.2
2.2.21	Prototypenherstellung	Abschnitt 8.3.4.3
2.2.22	Auditplanung	Abschnitt 7.2.3/7.2.4/9.2
2.2.23	Produktionsausbringung	Abschnitt 8.3.5.2
2.2.24	CQI/Qualifikationen von Sonderprozessen	Abschnitt 9.2.2.3
2.3	Schadteilanalyse Feld/No trouble Found	Abschnitt 10.2.5/10.2.6
2.4	Rückverfolgbarkeit	Abschnitt 8.5.2.1
2.5	Sauberkeit	Abschnitt 8.2

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 4 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### **3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) / Production Part Approval Process**

3.1	Erstmuster	Abschnitt 8.3.4.4
3.2	Anlass für Bemusterungen	Abschnitt 8.3.4.4/8.5.6.1
3.3	Vorlagestufen	Abschnitt 8.3.4.4
3.4	Materialdatenerfassung	Abschnitt 8.3.4.4
3.5	Erstmusterdokumentation	Abschnitt 8.3.4.4
3.6	Abweichung bei Erstmustern	Abschnitt 8.3.4.4/8.7.1.1
3.7	VDA-PPF / AIAG-PPAP - Vorlageverfahren	Abschnitt 8.3.4.4

### **4 Weitere Forderungen**

4.1	Aufbewahrungsfristen	Abschnitt 7.5.3.2.1
4.2	Requalifizierungsprüfung	Abschnitt 8.6.2
4.3	Abweichungsgenehmigung	Abschnitt 8.5.6.1/8.7.1.1
4.4	Kommunikation	Abschnitt 8.2.1
4.5	Notfallpläne	Abschnitt 6.1.2.3
4.6	Lenkung nachgearbeiteter od. rep. Produkte	Abschnitt 8.7.1.4/8.7.1.5
4.7	Handhabung fehlerhafter Produkte	Abschnitt 8.7
4.8	Lessons Learned	Abschnitt 6.1.2.1/7.1.6/10.3
4.9	Kennzeichnung von Kundeneigentum	Abschnitt 8.5.3
4.10	Kundenspezifische Anforderungen	Abschnitt 4.3.2

### **5 Formulare**

5.1	Formular: Herstellbarkeitsanalyse
5.2	Produktionslenkungsplan / Control Plan
5.3	8D-Report
5.4	Lieferantenantrag auf technische Freigabe (BAW)

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 5 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

## Abschnitt 1 Allgemeine Forderungen

### 1.1 Geltungsbereich

Die Richtlinie zur Sicherung der Lieferanten-Qualität (HBQR22) gilt für die Lieferung von Produktionsmaterial an Hugo Benzing - Im Folgenden als HB bezeichnet.  
Sie gilt auch für Dienstleistungen, die Einfluss auf die Erfüllung der Kundenforderungen haben, wie z.B. Sortierung, Nacharbeit und Kalibrierdienstleistungen.

Sie gilt für alle Lieferanten der Lieferkette, die HB mit Produkten beliefern, sowie für die vom Kunden vorgeschriebenen Lieferanten. (Setzteillieferant)

### 1.2 Verweise

Bei allen in dieser HB-Richtlinie aufgeführten und in Abschnitt 5 (Verweise) aufgelisteten Referenzdokumenten handelt es sich um die aktuellsten Ausgaben. Sofern von HB nicht anderweitig vorgeschrieben, darf nur die neueste Ausgabe der referenzierten Dokumente verwendet werden.

### 1.3 Qualitätsmanagementsystem (IATF16949. Abschnitt 4 / 4.4)

Ein wirksames Qualitätsmanagementsystem mindestens nach dem Regelwerk ISO 9001:2015 bzw. IATF16949 ist Voraussetzung einer Lieferbeziehung zu HB. Bei einer vorhandenen ISO 9001:2015 Zertifizierung und noch keine IATF16949 Zertifizierung vorliegt, muss der Lieferant einen Plan zur Erlangung der Zertifizierung erstellen.

Die Wirksamkeit des QM-Systems spiegelt sich wieder in:

- Kontinuierlicher und nachweisbarer Verbesserung der Prozesse, Verfahren und Produkte.
- Anlieferqualität
- Liefertreue
- Wirksamkeit und Schnelligkeit der Umsetzungen von Korrekturmaßnahmen
- Kommunikation auf allen Ebenen
- Inhaltlicher und termintreuer Abarbeitung von Neu- und Änderungsprojekten

Mindestanforderung ist der Nachweis einer Zertifizierung nach ISO 9001. Der Ablauf eines Zertifikats ohne geplante Rezertifizierung ist HB mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an HB zu schicken. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen. Zertifizierungen müssen durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften erfolgen.

Die HBQR22 ist eine kundenspezifische Forderung im Sinne der Zertifizierung nach IATF16949. Durch dieses Qualitätsmanagementsystem soll das gemeinsame Ziel „**Null-Fehler**“ erreicht werden. HB behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden nach vorheriger Ankündigung Audits (IATF16949: Abschnitt 8.4.2.4.1) zu Qualitätsmanagementsystemen, Prozessen und Produkten durchzuführen. Den HB-Beauftragten ist hierzu der Zutritt zu ermöglichen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 6 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

**Anmerkung:**

Die aufgeführten Punkte dienen der Verdeutlichung und stellen keine Einschränkung der oben aufgeführten Regelwerke dar.

**1.4 Geschäftssprache**

(IATF16949 Abschnitt 8.2.1.1)

Geschäftssprache ist deutsch, alternativ englisch.

**1.5 Einhaltung behördlicher und gesetzlicher Vorschriften**

(IATF 16949 Abschnitt: 8.4.2.2 / 8.4.3.1 / 8.6.5)

Die Lieferanten müssen alle geltenden und behördlichen und gesetzlichen Forderungen erfüllen und an ihre Lieferanten in der gesamten Lieferkette weitergeben.

**1.6 Einhaltung von Vorschriften, gesellschaftliche Verantwortung & Nachhaltigkeit**

(IATF 16949 Abschnitt: 8.6.5/8.4.2.2/5.1.1.1)

HB fordert von seinen Lieferanten und Unterlieferanten, dass die Mindestanforderungen an Unternehmensethik, Arbeitsbedingungen, Menschenrechte und Umweltschutz Anwendung finden und erfüllt werden.

**1.7 Qualitätsziele**

(IATF16949 Abschnitt 6.2)

Im Rahmen der Qualitätsplanung ist die wichtigste Aufgabe des Lieferanten, eine „**Null-Fehler-Strategie**“ zu entwickeln und alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, um das Qualitätsziel „Null-Fehler“ zu erreichen.

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestanforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Beanstandungen.
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten.

HB behält sich vor, gemeinsam mit den Lieferanten Qualitätsziele zu vereinbaren.

Wird die Qualitätsleistung, welche die Sicherheit, Qualität oder Belieferung von Produkten beeinträchtigt, muss der Lieferant unverzüglich HB informieren.

**1.8 Umwelt**

(IATF16949 Abschnitt 8.2.2.1)

Ein wirksames Umweltmanagement, welches die Einhaltung der jeweiligen gültigen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltsituation des Lieferanten kontinuierlich und effizient verbessert, ist ein wesentlicher Beitrag zur Liefersicherheit.

HB hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet und ist seit Jahren nach ISO14001 zertifiziert.

Wir erwarten daher auch von unseren Lieferanten die Selbstverpflichtung zu Umweltschutz in Form eines implementierten Umweltmanagementsystems.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 7 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Die Zulieferungen müssen den jeweils gültigen gesetzlichen Vorschriften für den Umweltschutz entsprechen.

### 1.9 Besondere Merkmale

(IATF16949 Abschnitt 8.2.3.1/8.3.3.3)

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Sie werden von HB festgelegt und/ oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z.B. aus der Produkt- und/ oder Prozess-FMEA.

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Besondere Merkmale sind:

- Merkmale mit besonderer Nachweisführung (D-Merkmale)
- funktionswichtige Merkmale (H-Merkmale)
- prozesswichtige Merkmale (H-Merkmale)

### 1.10 Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweisführung

(IATF16949 Abschnitt 8.2.3.1/8.3.3.3)

Hierunter werden Produkte verstanden, deren Merkmale maßgeblichen Einfluss auf die Fahrzeugsicherheit oder die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben haben. Unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ist hier ein entsprechendes Risiko zu erwarten. Die Produkte und deren Merkmale sind bei Konstruktionsverantwortung durch HB in den technischen Unterlagen gekennzeichnet, oder werden bei Konstruktionsverantwortung durch den Lieferanten im Rahmen der Konstruktion ermittelt. Vorgaben von HB sind dabei zu beachten. Der Lieferant verpflichtet sich, zur Behandlung von Produkten und Merkmalen mit besonderer Nachweisführung ein entsprechendes System zu installieren.

Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadensfall die geübte Sorgfalt nachgewiesen werden kann. (Entlastungsnachweis)

Diese Nachweisführung wird besondere Archivierung genannt. Die betroffenen Dokumente und Aufzeichnungen heißen Dokumente mit besonderer Archivierung (DmbA). Siehe Abschnitt 4.1

Eine Rückverfolgung ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung zu den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen.

### 1.11 Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern

(IATF16949 Abschnitt 8.4)

Der Lieferant ist für die Entwicklung seiner Unterauftragnehmer nach den im Abschnitt 1.2 genannten Anforderungen verantwortlich. Vergibt der Lieferant Aufträge an

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 8 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Richtlinie auch durch diese erfüllt werden. Zu beachten ist hierzu Abschnitt 3.3 Vorlagestufen lfd. Punkt 16.

Der Wechsel eines Unterauftragnehmers ist HB vorher anzumelden und freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) ist durchzuführen.

HB behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden, nach vorheriger Ankündigung auch Unterauftragnehmer zu auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterauftragnehmer und HB gegenüber entbunden.

### **1.12 Produktionsprozess- und Produktfreigabe** (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe erfolgt entweder nach VDA Band2 (PPF) oder nach dem Produktionsteileabnahmeverfahren der AIAG (PPAP), sofern HB nicht eines dieser beiden oder ein anderes Verfahren festlegt – wichtig: jeweils in der aktuell gültigen Fassung. Es muss sichergestellt sein, dass vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe alle Aktivitäten zur Prozess und Qualitätsplanung abgeschlossen sind.

Die Vollständige Bezahlung der Werkzeugkosten erfolgt nach der Produktionsprozess- und Produktfreigabe.

### **1.13 Änderungen am Produkt oder Prozess** (IATF16949 Abschnitt 8.2.4/8.5.6)

Änderungen am Produkt oder Prozess, die von der neuesten PPF/PPAP-Freigabe abweichen, sind vorher anzumelden, freigabepflichtig und in einem Produkt- und Prozesslebenslauf zu dokumentieren. Diese Anforderungen gelten auch für Elektronikbauteile und Software.

Die Auswirkung einer Änderung, einschließlich der Änderungen, die von Unterlieferanten veranlasst wurden, müssen beurteilt, verifiziert und validiert werden, um vor der Umsetzung die HB-Anforderungen zu gewährleisten.

Änderungen dürfen nicht vor einer schriftlichen HB-Freigabe umgesetzt werden.

### **1.14 Produktsicherheit** (IATF16949 Abschnitt 4.4.1.2)

Da die Produktsicherheit und Produkthaftung in der Automobilindustrie einen hohen Stellenwert haben, trägt der Lieferant die Herstellerverantwortung (Produkthaftung) für seine Teile und Prozesse, welche HB zur Herstellung der Endprodukte beschafft, hierbei sind auch die Teile und Prozesse der Zulieferer des Lieferanten mit eingeschlossen.

Der Lieferant muss über dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfügen.

Der dokumentierte Prozess muss mindestens die in Abschnitt 4.4.1.2 aufgeführten Vorgaben der IATF 16949 enthalten. Der ehemals Produktsicherheitsbeauftragte (PSB), neu Product Safety and Conformity Representative (PSCR) muss vorhanden und benannt sein.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 9 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### 1.15 Reklamationsbearbeitung

(IATF16949 Abschnitt 10.2.6)

Sobald eine Lieferant Kenntnis von möglichen Problemen im Bereich Sicherheit, Qualität oder Versorgung erlangt, ist er geordert, HB unverzüglich zu informieren.

Nach Reklamationen durch HB sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und auf Anforderung von HB in strukturierter Form mit einem 8-D-Report termingerecht einzureichen (Automotiver Standard). Ursachenanalysen sind grundsätzlich mit geeigneten Problemlösungsmethoden durchzuführen. Zusätzlich sind detaillierte Analysen (z.B 5 Why Methodik, Ishikawa, Fehlersimulationen usw. durchzuführen. Diese Unterlagen sind HB auf Verlangen vorzulegen.

Für die Bearbeitung von Kundenbeanstandungen werden zwischen Lieferanten und HB die gleichen vertraglichen Grundsätze und Regelungen angewendet, wie sie zwischen HB und den Kunden wirksam sind (kundenspezifische Forderungen z.B. Special Terms - MB, QD83 - ZF).

- Falls gefordert sind Sofortmaßnahmen spätestens innerhalb eines Arbeitstages schriftlich an HB zu berichten.
- Mangelhafte Ware wird zeitnah zu Lasten des Herstellers / Lieferanten zurückgesendet.
- Abschließend ist die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen HB zu berichten.

HB behält sich eine Verifizierung vor.

#### Kennzeichnung geprüfter Teile im Reklamationsfall

Die Kennzeichnung des ersten fehlerfreien Lieferloses ist mit HB abzustimmen.

Folgelieferungen aus Warenlagern oder Umlaufbestand die aufgrund einer Reklamation einer 100% Prüfung unterzogen wurden, müssen entsprechend gekennzeichnet werden.

#### Reklamationen aus dem Feld

Derer Lieferant muss bei Beanstandungen aus dem Feld eine Befundung der zurückgelieferten Bauteile durchführen.

Bei Bau-Teilen, für die im Untersuchungsprozess kein Fehler gefunden wurde (NTF-No Trouble Found), sind entsprechenden Maßnahmen gemäß "VDA Band Schadteilanalyse Feld" anzuwenden (in der aktuell gültigen Fassung).

Müssen die Zurückgelieferten Bauteile zur Fehler-Analyse zerstört werden, muss vorher die schriftliche Genehmigung von HB eingeholt werden.

### Abschnitt 2

#### Qualitätsplanung (AIAG-APQP / VDA-RGA)

(IATF16949 Abschnitt 8.1 / 8.3.2.1)

Es ist das Ziel von HB, seine Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsplanung einen neuen Projektes mit einzubeziehen.

HB fordert von seinen Lieferanten im Rahmen des Projektmanagements eine systematische Planung gemäß VDA Band –Reifegradabsicherung für Neuteile oder AIAG APQP, sofern HB nicht ein anderes Verfahren festlegt – die angewandte Methodik ist mit HB im Vorfeld abzustimmen, HB behält sich das Recht vor, die Methodik anzuweisen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 10 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Diese Planung gilt für die vom Lieferanten hergestellten Produkte, als auch dessen Zukaufteile.

Die frühzeitige Erkennung und Vermeidung von Qualitätsrisiken ist ein entscheidender Erfolgsfaktor für eine fehlerfreie und stabile Serienproduktion.

Wichtig: Es ist jeweils die aktuell gültige Fassung anzuwenden.

## 2.1 Herstellbarkeitsanalyse

(IATF16949 Abschnitt 8.2.3)

Technische Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Kundenspezifische Forderungen, Umweltforderungen, Recyclings Vorschriften, Lastenheft, etc.) welche von HB erstellt bzw. gestellt werden, müssen durch die Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert werden.

Diese Analyse beinhaltet sowohl die Untersuchung der Machbarkeit des geplanten Entwicklungsprojekts (nur Entwicklungslieferanten) als auch die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit (Verfahren, Werkstoffe, Toleranzen, Teile und Merkmale mit besonderer Nachweisführung usw.) und stellt ein Instrument zum Simultaneous Engineering dar. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen. Ebenso sind die Themen Verpackung und Versand zu berücksichtigen.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist mit Angebotsabgabe dem Einkauf vorzulegen und ist Voraussetzung für die Auftragsvergabe. Die Rückmeldung erfolgt mit dem Formular 5.1 „Herstellbarkeitsanalyse“.

Sofern von HB gewünscht, ist mit der Herstellbarkeitsanalyse eine Kapazitätsbestätigung beizufügen.

Bei allen Produkt- oder Prozessänderungen, die bestehende Aufträge betreffen, ist die Herstellbarkeit zu prüfen und zu bestätigen. Die bestätigte Herstellbarkeitsanalyse muss Bestandteil aller Erstmusterprüfberichte sein.

## 2.2 Planungsinhalte

(IATF16949 Abschnitt 8.1.1)

Die Planung zur Umsetzung der hier beschriebenen Aktivitäten ist HB in geeigneter Form zu übermitteln, sofern HB nicht darauf verzichtet.

### 2.2.1 Projektplan (Terminplanung)

(IATF16949 Abschnitt 8.1)

Auf Basis der von HB vorgegebenen Termine erstellt der Lieferant einen projektbezogenen Terminplan und stellt diesen nach Bedarf HB zur Verfügung.

Dieser Terminplan gibt die Zeitpunkte an, welche zur Rückmeldung der benötigten Formulare, gemäß APQP, RGA und VDA Band 4 einzuhalten sind (wichtig: Es sind jeweils die aktuell gültigen Fassungen zu verwenden).

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 11 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

## 2.2.2 Produktbeschreibung (nur bei Entwicklungslieferanten) (IATF16949 Abschnitt 8.2.2)

Die Produktbeschreibung beginnt bereits zu einem sehr frühen Stadium des Beschaffungsprozesses (vor der APQP- / RGA-Phase). So möchte HB sicherstellen, dass alle von HB und vom Kunden geforderten Anforderungen erfasst und in alle relevanten Dokumente aufgenommen werden.

Der Lieferant setzt die Kundenforderungen in alle erforderlichen Produktbeschreibungen (z.B. Zeichnungen, interne Normen, Pflichtenhefte, etc.) um.

## 2.2.3 Qualitätsziele (IATF16949 Abschnitt 6.2)

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität sind vom Lieferanten interne Qualitätsziele zu definieren.

## 2.2.4 Besondere Merkmale (IATF16949 Abschnitt 8.3.3.3)

Besondere Merkmale werden gemäß Abschnitt 1.9 festgelegt. Sie sind vom Lieferanten zu identifizieren und in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen, wie z.B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Arbeits-, Prüf- und Produktlenkungsplänen, zu kennzeichnen.

Diese Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden. Die Aufbewahrungsfrist der Dokumente ist in Abschnitt 4.1 gemäß der Nachweisführung für besondere Merkmale festgelegt.

## 2.2.5 Prozessablaufplan (IATF16949 Abschnitt 8.3.5.2)

Der Lieferant erstellt einen Prozessablaufplan über die gesamte Prozesskette

## 2.2.6 Erstellung des Arbeitsplanes (IATF16949 Abschnitt 8.3.5.2)

Für alle Einzelteile und Komplettierungen sind Arbeitspläne zu erstellen. Diese müssen alle Informationen über Prozessschritte, interne/externe Transporte, sowie die einzusetzenden Maschinen und Betriebsmittel enthalten.

Benötigte Fertigungs-/Rohteilzeichnungen sowie Prozessbeschreibungen sind den Anforderungen entsprechend zu erstellen.

## 2.2.7 Produkt- und Prozess FMEA (IATF16949 Abschnitt 8.3.5.2)

Die Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA) ist zur Untersuchung möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Bedeutung, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung durchzuführen. Diese Risiken sind durch Einleitung von Maßnahmen zu minimieren. Die FMEA ist damit ein wichtiges Mittel zur Fehlervermeidung.

Eine FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus, wie Konstruktion, Produktion, Montage, Verpackung, Transport, Nutzung durch den Kunden berücksichtigen.

FMEA sind z.B. bei folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu überarbeiten:

- Entwicklung/Produktion von Neuteilen

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 12 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Änderung von Prozessen
- Bei Auftreten von Mängeln

Die harmonisierte Fassung seitens AIAG/VDA zum FMEA-Handbuch, beschreiben die Methodik und Bewertung ausführlich – wichtig: Verwendung der aktuellen Fassung.

### **Produkt-(Design-) FMEA**

Eine Produkt-FMEA ist für alle Bauteile durchzuführen, welche in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden.

### **Prozess-FMEA**

Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist eine Prozess-FMEA durchzuführen. Dabei sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA und die von HB benannten besonderen Merkmale (1.9 / 2.2.4) besonders zu berücksichtigen. Weiterhin sind aus ähnlichen Prozessen und Produkten gewonnene Erkenntnisse (Lessons Learnd) zu berücksichtigen.

### **Umsetzung der Maßnahmen**

Risiken, welche mit Hilfe einer FMEA offen gelegt werden, sind durch geeignete Maßnahmen zu minimieren. Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche so zu benennen, dass die Maßnahmen vor dem Start der Serienlieferung abgearbeitet sind. HB ist über notwendige konstruktive Änderungen umgehend zu informieren.

### **2.2.8 Erprobungsplanung (nur bei Entwicklungslieferanten)**

(IATF16949 Abschnitt 8.3.4.2)

Entwicklungslieferanten haben einen Plan zu erstellen und abzuarbeiten, nach welchem das Design (Entwicklungsergebnisse) auf Erfüllung der Designvorgabe überprüft wird. Dieser Plan muss unter anderem Auskunft geben über Zeitpunkt, Art und Umfang der Validierung, Art und Umfang der Muster.

Der Unterschied zwischen Planung und Realisierung ist zu bewerten.

### **2.2.9 Freigaben der Produkt- und Prozessentwicklung (IATF16949 Abschnitt 8.3.5)**

Der Lieferant muss seine Freigaben der einzelnen Stufen der Produkt- und Prozessentwicklung bewerten und dokumentieren.

### **2.2.10 Produktionslenkungsplan (QM-Plan / Kontrollplan)**

(IATF16949 Abschnitt 8.5.1.1)

Der Produktionslenkungsplan stellt ein Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung dar. Die Erstellung erfolgt durch systematische Analyse von Fertigungs-, Montage- und Prüfprozessen im Team. Dieses Team sollte sich dabei aus Mitarbeitern der Planung, Fertigung und Qualitätssicherung sowie weiterer betroffener Abteilungen zusammensetzen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 13 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden etc. zu berücksichtigen.

Der Produktionslenkungsplan muss für alle Phasen der Produktion erstellt werden und muss mindestens die in dem Formular 6.2 Produktionslenkungsplan/Kontrollplan aufgeführten Elemente enthalten.

Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplans / Kontrollplans ist im VDA Band 4, VDA-RGA und in der AIAG APQP vorhanden.

### **2.2.11 Abstimmung der Serienüberwachung** (IATF16949 Abschnitt 8.5.1)

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.

Besondere Merkmale erfordern den Nachweis der Prozessfähigkeit. Zu diesem Zweck muss der Lieferant diese Merkmale mit geeigneten Methoden, z.B. mit Qualitätsregelkarten (SPC) überwachen.

Ist die Prozessfähigkeit nicht nachweisbar, so hat eine 100% Prüfung zu erfolgen.

Nicht messbare oder nur zerstörend prüfbare besondere Merkmale sind mit geeigneten Methoden zu überwachen und zu dokumentieren.

Die geplante Serienüberwachung der besonderen Merkmale, ist wenn notwendig, mit HB abzustimmen und im Produktionslenkungsplan entsprechend zu dokumentieren.

### **2.2.12 Planung u. Beschaffung von Anlagen und Betriebsmitteln** (IATF16949 Abschnitt 7.1.3.1)

Die Planung von Anlagen und Betriebsmitteln umfasst die Planung und Erstellung / Beschaffung aller erforderlichen Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils. Die Fähigkeit bzw. die Eignung von Betriebsmitteln ist nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten einzeln nachzuweisen.

Es ist sicherzustellen, dass spätestens bei der Herstellung serienfallender Teile zum Erstmustertermin Betriebsmittel in ausreichender Kapazität zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch alle Vorrichtungen sowie interne und externe Transportmittel zu berücksichtigen.

### **2.2.13 Prüfplanung** (IATF16949 Abschnitt 8.5.1)

#### **Erstellung des Prüfplanes**

Ausgehend vom Produktionslenkungsplans/Kontrollplan erstellt der Lieferant einen Prüfplan, aus dem alle zu prüfenden Merkmale mit den zugehörigen Prüfmitteln für jeden Arbeitsgang hervorgehen. Die Merkmale sind entsprechend ihrer jeweiligen Bedeutung zu klassifizieren. Weiterhin sind die Prüffrequenz und die Dokumentationsart des Ergebnisses im Prüfplan festzulegen. Für besondere Merkmale sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen einzuplanen. Ggf. können die Fähigkeitswerte im Bemusterungsabstimmungsgespräch abgestimmt werden – s. a. VDA Band 2. Weitreichende Informationen finden Sie ebenfalls im VDA Band 4 oder AIAG SPC, jeweils in der aktuellen Fassung, oder 2.2.15 Mindestanforderung für Fähigkeitskennwerte.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 14 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Bei der Planung sind neben dem Aufwand für die Durchführung auch die Schulung der Mitarbeiter sowie die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC) zu berücksichtigen.

## 2.2.14 Planung und Beschaffung der Prüfmittel (IATF16949 Abschnitt 7.1.5.1)

### Planung der Prüfmittel

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest.

### Umsetzung der Prüfmittelplanung

Die Beschaffung bzw. Bestellung ist vor der Serienfertigung (PPF/PPAP) abzuschließen.

### Prüfprozesseignung

Für alle geplanten Messmittel ist die Prüfprozesseignung nachzuweisen. Hierbei sind der gesamte Messvorgang und die Toleranz des zu messenden Merkmals zu berücksichtigen.

Der Nachweis hat nach den Anforderungen des VDA Band 5 (Prüfprozesseignung) oder AIAG-MSA zu erfolgen.

## 2.2.15 Fähigkeitsnachweise (IATF16949 Abschnitt 8.3.5.2/9.1.1.1)

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) und der Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) sind gemäß den Normen der Automobilindustrie durchzuführen: VDA Band 2, VDA Band 4 oder AIAG SPC – jeweils die aktuell gültige Fassung, s. a. 2.2.13.

Nachfolgende Erläuterung erfolgt nach VDA.

### Mindestanforderungen für Fähigkeitskennwerte:

- Maschinenfähigkeit / Kurzzeitfähigkeit  $C_m/C_{mk} \geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit  $P_p/P_{pk} \geq 1,67$
- Prozessfähigkeit / Langzeitprozessfähigkeit  $C_p/C_{pk} \geq 1,33$

### Maschinenfähigkeitsuntersuchungen (MFU) / Kurzzeitfähigkeit

Maschinenfähigkeitsuntersuchungen sind so zu planen, dass alle Nachweise spätestens zum Erstmustertermin (PPF/PPAP) vorliegen.

### Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU)

Die Auswertung der vorläufigen PFU ist erstmalig vorzustellen, bestehend aus mindestens 25 Stichproben mit jeweils 5 Messwerten.

Sofern nicht anderweitig mit Hb vereinbart, muss zur Eingrenzung grundsätzlich eine 100% Prüfung oder gleichwertige Fehlereingrenzung so lange fortgesetzt werden, bis die vorläufige Prozessfähigkeit nachgewiesen wurde.

### Prozessfähigkeitsuntersuchungen (PFU) / Langzeitprozessfähigkeit

Die Langzeitprozessfähigkeit ist, sobald diese gemäß den oben genannten Vorschriften ermittelt werden kann, HB vorzulegen. Weiterhin sind die Ergebnisse der PFU auf Anfrage vorzustellen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 15 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### 2.2.16 Planung der vorbeugenden u. vorausschauenden Instandhaltung (IATF16949 Abschnitt 8.5.1.5)

Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit ist ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen zu entwickeln.

Es ist ein Instandhaltungsplan zu erstellen, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält. Die konsequente Durchführung ist schriftlich zu dokumentieren.

Neben der Festlegung von vorbeugenden Wartungsintervallen ist eine Notfallstrategie (Notfallplan) für die Prozesse zu erstellen, welche Einfluss auf die Lieferfähigkeit haben. Dies sind beispielsweise Engpassmaschinen und Sonderwerkzeuge.

### 2.2.17 Status der Unterauftragnehmer und Kaufteile (IATF16949 Abschnitt 8.4)

Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen diese die Forderungen der Qualitätsrichtlinie ebenfalls erfüllen.  
Eine Liste der eingesetzten Unterlieferanten ist auf Anforderung vorzulegen.

#### Status der Unterauftragnehmer

Der Einsatz von qualitätsfähigen Unterauftragnehmern zum Projekt muss gewährleistet sein. Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme festzulegen. Die Umsetzung muss vor Start der Serienlieferung gewährleistet sein.

#### Status der Kaufteile

Der Status der Qualitätsplanung ist regelmäßig darzustellen. Die Aktivitäten müssen so ausgerichtet sein, dass die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) der Kaufteile vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe des Gesamtprojekts abgeschlossen ist.

### 2.2.18 Logistik (IATF16949 Abschnitt 8.1.1/8.3.5.1/8.5.4)

Bei Bedarf wird HB mit den Lieferanten eine Logistikvereinbarung abschließen.

Unabhängig davon, ob tatsächlich eine solche Vereinbarung abgeschlossen wurde, gelten jedoch folgende Mindestanforderungen, falls nicht ausdrücklich etwas abweichendes vereinbart ist:

#### Verpackungsplanung u. Kennzeichnung

Der Lieferant ist für die Verpackung seiner Bauteile verantwortlich. Sie muss so gestaltet sein, dass das Produkt auf dem Transportweg durch äußere Einwirkungen nicht beschädigt oder verschmutzt werden kann. Die geplante Art der Verpackung ist auf Initiative des Lieferanten rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit HB abzustimmen.

#### Konservierung

Alle Produkte, welche durch Wechselwirkungen mit Ihrer Umgebung beeinträchtigt werden können, sind in geeigneter Weise zu schützen. Die geplante Konservierungsart (falls erforderlich) ist auf Initiative des Lieferanten mit HB abzustimmen.

#### Transportplanung

Zur Vermeidung von Beschädigungen beim internen und externen Transport sind geeignete Transportmittel zu planen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 16 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### Teilesteuerung

Zur Vermeidung von Chargenvermischung und zur Rückverfolgbarkeit sind Rohteile, Kaufteile von Unterauftragnehmern und Teile aus eigener Fertigung nach dem Prinzip „First In – First Out“ mit Chargenkennzeichnung am Behälter zu verarbeiten und zu liefern. Die Rückverfolgbarkeit muss auf jedes Produktionslos sichergestellt sein.

### Sauberkeit

Der Lieferant ist für die Sauberkeit seiner Teile und Verpackung verantwortlich. Restschmutzvorgaben von HB sind hierbei zu berücksichtigen und einzuhalten.

Sofern von HB gefordert, muss der Lieferant sicherstellen, dass die Verpackung elektronischer Teile den spezifischen Vorgaben zum Schutz vor elektrostatischer Entladung (ESD) entspricht.

### 2.2.19 Personal

(IATF16949 Abschnitt 7.1.2/7.2)

#### Kapazität

Zur Herstellung des zusätzlichen Produktionsumfanges ist die Kapazität von qualifizierten Mitarbeitern zu planen. Die Planung ist so zu gestalten, dass spätestens zum Produktionsstart ausreichende Kapazitäten zur Verfügung stehen.

#### Qualifikation

Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem Wechsel des Arbeitsplatzes ist jeder Mitarbeiter gemäß den neuen Gegebenheiten zu schulen. Ein entsprechender Nachweis ist zu führen.

### 2.2.20 Arbeitsplatzfreigabe

(IATF 16949 Abschnitt 8.3.5.2)

Vor Aufnahme der Produktion muss eine Freigabe aller Fertigungs- und Montagearbeitsplätze durch den Lieferanten erfolgen. Dabei ist zu prüfen ob die nachfolgend aufgeführten Punkte vorhanden und geeignet sind.

- Fähigkeitsnachweise
- Fehlersimulation durchgeführt und dokumentiert (z.B. Verifizierung aut. Prüfeinrichtungen)
- Vollständige und gültige Arbeitsunterlagen (z.B. Arbeits-, Produktionslenkungs-, Prüfpläne, .....
- Betriebsmittel
- Wartungspläne
- Prüfmittel
- Transportmittel
- Materialbereitstellung mit indexbezogenen Begleitpapieren

Die Prüfung ist mit einer geeigneten Checkliste durchzuführen. Dabei sind alle Arbeitsgänge in Fertigung und Montage einzubeziehen. Die festgestellten Abweichungen sind zu dokumentieren. Zur Durchführung von Abstell- und Verbesserungsmaßnahmen sind verantwortliche Personen sowie Abschlusstermine zu benennen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 17 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Nach Abschluss der festgelegten Maßnahmen ist unter Berücksichtigung der zuvor aufgezeigten Abweichungen eine erneute Prüfung durchzuführen. Das Ergebnis ist wiederum zu dokumentieren.

Eine Freigabe zur Aufnahme der Produktion darf erst nach erfolgreichem Prüfergebnis aller Punkte erfolgen und ist zu dokumentieren.

### 2.2.21 Prototypenherstellung

(IATF16949 Abschnitt 8.3.4.3)

Für Prototypenteile ist bei erstmaliger Anlieferung und bei Änderungen ein Prototypenprüfbericht vorzustellen. Dazu ist das Erstmusterformular VDA Band 2 zu verwenden (aktuell gültige Fassung), dies ist im Bemusterungsabstimmungsgespräch abzustimmen. In diesem Bericht sind alle Zeichnungsmerkmale bzw. die Änderungsumfänge an mindestens einem Teil nachzuweisen.

### 2.2.22 Auditplanung

(IATF16949 Abschnitt 7.2.3/7.2.4/9.2)

Vom Lieferanten ist eine projektbezogene Auditplanung zu erstellen, welche die regelmäßige Durchführung und den Umfang von internen Produkt- und Prozessaudits festschreibt. Dabei sind VDA Band 6 Teil 5 bzw. VDA Band 6 Teil 3 oder gleichwertige Verfahren anzuwenden. Audits bei Unterlieferanten sind zu berücksichtigen. Zur Einhaltung der Automobilnormen müssen Lieferanten entsprechend qualifizierte Auditoren einsetzen. Spezifische Anforderungen an Audits in Hinsicht auf Sonderprozesse und –Produkte (CQI, kundenspezifische Anforderungen usw.) sind ebenfalls zu berücksichtigen.

### 2.2.23 Produktionsausbringung (Run at Rate)

(IATF16949 Abschnitt 8.3.5.2)

Der Lieferant weist mit einem Produktionsprobelauf (Run at Rate) nach, dass die erforderliche Ausbringung realisiert werden kann. Ebenso muss der Lieferant spätestens aber bei der Bemusterung das ausgefüllte Formular **Kapazitätsbetrachtung Lieferant** zur Bestätigung der geforderten Stückzahlen beifügen.

### 2.2.24 CQI/Qualifikation von Sonderprozessen

(IATF16949 Abschnitt 9.2.2.3)

Herausgeber der CQI-Leitfäden (Continuous Quality Improvement) ist der US-amerikanische Automobilverband AIAG (Automotive Industry Action Group). CQI-Fragebögen sind verfügbar unter [www.aiag.org](http://www.aiag.org). Für Lieferanten und Unterlieferanten mit Spezialprozessen gemäß AIAG, sind die relevanten Leitfäden zu berücksichtigen.

#### Wärmebehandlungsprozess (CQI9)

Die Prozesse zur Wärmebehandlung sind als entscheidendes Leistungselement anzusehen. Und deshalb geht HB davon aus, dass seine Lieferanten bzw. Unterlieferanten die CQI9 – Bewertung durchführen. Sollte dies noch nicht der Fall sein, so bitten wir um Zusendung des Maßnahmenplans zur Umsetzung.

Die CQI-Bewertungen sind Selbstbewertungen und müssen mindestens 1 X jährlich gemäß den CQI – Vorgaben durchgeführt werden.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 18 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Es ist für jeden CQI-Standard die aktuell gültige Fassung zu verwenden.

Die Selbstbewertungen (Deckblatt) sind auf Anfrage HB vorzulegen – Die Begehungsberichte dürfen vor Ort eingesehen werden.

### **2.3 Schadteilanalyse Feld/No trouble Found** (IATF16949 Abschnitt 10.2.5/10.2.6)

Für Reklamationen aus dem Feld sind vom Lieferanten methodische Analysen gemäß VDA Band (aktuell gültige Fassung) – Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette – Vermarktung und Kundenbetreuung Schadteilanalyse Feld- zu planen.

### **2.4 Rückverfolgbarkeit** (IATF 16949 Abschnitt 8.5.2.1)

Der Lieferant muss einen definierten Prozess installieren, mit dem das Einzelteil sowie Chargen oder Produktionsmengen bis zu jedem einzelnen Arbeitsschritt und Fertigungslos zurückverfolgt werden können.

Hier ist die komplette Lieferkette einzubeziehen, bis hin zu Roh- und Kaufteilen.

### **2.5 Sauberkeit** (IATF 16949 Abschnitt 8.2)

Gemäß den spezifischen Anforderungen müssen alle Arten von Verunreinigungen und ihre Quellen über die gesamte Prozesskette hinweg in der FMEA berücksichtigt werden. Hierbei sind auch die Unterlieferanten, Maschinenhersteller und Dienstleister einzubeziehen.

Das Produkt, die Verpackung und alle zugehörigen Prozesse, müssen so geplant werden, dass das Aufkommen, die Ansammlung und die Verschleppung von Schmutz sowie Verunreinigungen vermieden werden.

## **Abschnitt 3 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) / Production Part Approval Process (PPAP)**

### **3.1 Erstmuster** (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile ist mit HB zu vereinbaren.

Die Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht und den Unterlagen gemäß den Vorlagestufen (siehe Abschnitt 3.3) zum vereinbarten Termin an HB zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster erforderlich.

Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden, von HB freigegebenen aktuellen Zeichnung zu verwenden.

Baugruppen, die nach einer HB-/ Kunden-Konstruktion gefertigt werden, sind einschließlich der Einzelteile einer Erstmusterprüfung zu unterziehen und HB vorzustellen.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 19 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant die Baugruppe zu bemustern und HB vorzustellen. Auch für Einzelteile und gegebenenfalls Unterbaugruppen sind Erstbemusterungen durchzuführen. In diese Dokumentation ist HB bedarfsweise Einsicht zu gewähren.

Abweichungen von der HB-Spezifikation, die bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen HB, diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden.

### 3.2 Anlass für Bemusterungen (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4/8.5.6.1)

In Übereinstimmung mit den genannten Regelwerken sind Erstmuster erforderlich:

- Wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in Bestellung vermerkt).
- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten.
- Nach einer Produktänderung an allen davon betroffenen Merkmalen
- Nach einer Änderung des Zeichnungsindexes an allen davon betroffenen Merkmalen
- Nach einer Liefersperre (Business on Hold)
- Nach einer Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr.
- Nach einer Produktionsunterbrechung von mehr als einem Jahr
- Bei geänderten Produktionsverfahren
- Nach Einsatz neuer / geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gies-, Stanz-, Walz-, Schmiede-, Presswerkzeuge, bei mehreren Formen / Nestern – jedes Nest.)
- Nach Produktionsstätten Verlagerung oder Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel.
- Nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen.

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit HB z.B. in folgenden Fällen zulässig: Lieferunterbrechung / Produktionsunterbrechung von mehr als einem Jahr, Kleinstserien, Norm- und Katalogteile.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 20 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### 3.3 Vorlagestufen

(IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Es gilt generell die Vorlagestufe 3 (PPAP), sofern keine anderen Vereinbarungen von HB bzw. schriftliche Absprachen vorliegen. Ein Bemusterungsabstimmungsgespräch ist zwingend notwendig, um den Umfang der jeweiligen Dokumentation abzustimmen und zu fixieren – VDA Band 2 aktuelle Fassung.

PPAP Element		HB – Vorlagestufen				
		1	2	3	4	5
13	Deckblatt Erstmusterprüfbericht nach VDA Bd.2 oder PSW nach QS 9000 PPAP	X	X	X	X	X
7	Prüfergebnisse: Maße, Oberfläche, Restschmutz, ect.	V	X	X	X	X
8	Prüfergebnisse Werkstoff	V	X	X	X	X
14	Prüfergebnisse Aussehen, Haptik, Akustik, Geruch, ect.	V	X	X	X	X
9	Prüfergebnisse Maschinenfähigkeitsnachweise (MFU) Prozessfähigkeitsnachweise (PFU)	V	X	X	X	X
8	Prüfergebnisse Funktions-, Zuverlässigkeitsnachweis, Leistungstests	V	X	X	X	X
16	Musterteile	X	X	X	X	X
1	Unterlagen (z.B. Kundenzeichnungen, CAD-Daten, Spezifikationen, ect.)	V	X	X	X	V
2	Genehmigte Konstruktionsänderungen, Design - Änderungsdokumente	V	X	X	X	V
3	Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben des Lieferanten bei Designverantwortung	V	X	X	V	V
4	FMEA - Konstruktion-FMEA	V	V	X <sup>1</sup>	X <sup>1</sup>	V
6	FMEA – Prozess-FMEA	V	V	X <sup>1</sup>	X <sup>1</sup>	V
5	Prozessablaufdiagramm (Fertigungs-Prüfschritte)	V	X	X	V	V
12	Produktionslenkungsplan / Kontrollplan	V	V	X	X	V
18	Prüfmittelliste (produktspezifisch)	V	V	X	X	V
10	Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung	V	V	X	V	V
19	Nachweis der Einhaltung gesetzlicher und kundenspezifischer Forderungen (z.B. Umwelt, Sicherheit, Recycling)	V	V	X	V	V
	Inhaltsstoffe, IMDS Datenblatt	X	X	X	X	X
11	Dokumentation eines qualifizierten Laboratoriums	V	X	X	V	V
15	Checkliste für Forderungen an verfahrenstechnische Produkte	V	V	V	V	V
17	Referenzmuster	V	V	V	V	V
	Auflistung aller eingesetzten Unterlieferanten mit Zuordnung auf das Teil und den Prozess inklusive PPF/PPAP Status	V	V	X	V	V
	Herstellbarkeit (HB-Formular od. eigenes)		X	X	X	X
	Kapazitätsbestätigung (HB-Formular od. eig.)		X	X	X	X

**X:** Wird der Qualitätsstelle von HB vorgelegt, eine Kopie ist im Herstellerwerk aufzubewahren.

**V:** Im Herstellerwerk aufzubewahren, muss auf Wunsch HB sofort verfügbar sein.

**X<sup>1</sup>:** Der Lieferant bestätigt, dass eine FMEA erstellt wurde, oder reicht eine Kopie des FMEA – Deckblattes ein. Die FMEA bleibt in der Regel beim Lieferanten, auf Wunsch von HB muss die FMEA im Hause des Lieferanten oder bei HB vorgestellt werden.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 21 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### 3.4 Materialdatenerfassung (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Die Erfassung der Materialdaten im IMDS (Internationales Material-Daten-System [www.mdsystem.de](http://www.mdsystem.de)) ist Voraussetzung für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe.

Fehlende Materialdatenblätter (MDB) können zu einer negativen Lieferantenbewertung führen.

### 3.5 Erstmusterdokumentation (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Die Erstmusterdokumentation entsprechend der geforderten Vorlagestufe (PPAP) (Abschnitt 3.3) ist zugleich mit den Erstmustern zu liefern. Nach VDA Band 2- aktuelle Fassung - ist ein Bemusterungsabstimmungsgespräch zwingend notwendig um den Umfang der Dokumentation abzustimmen und zu fixieren. Eine fehlende, unvollständige oder mangelhafte Erstmusterdokumentation kann zu einer negativen Lieferantenbewertung führen. Erstmuster ohne vollständige Dokumentation werden nicht bearbeitet und können gegebenenfalls zu Folgekosten führen, die dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

### 3.6 Abweichung bei Erstmustern (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4/8.7.1.1)

Die Vorlage der Dokumente, Aufzeichnungen und Erstmusterteile darf nur erfolgen, wenn alle Spezifikationen erfüllt werden. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten eine schriftliche Genehmigung (Abweichungsgenehmigung) in geeigneter Form von HB einzuholen und der Vorlage beizufügen.

Erstmuster mit Abweichungen, für die keine Abweichungsgenehmigung vorliegt, werden bei HB nicht bearbeitet.

### 3.7 VDA-PPF / AIAG-PPAP-Vorlageverfahren (IATF16949 Abschnitt 8.3.4.4)

Die PPF/PPAP-Dokumente sind gemäß dem von HB geforderten Verfahren einzureichen. Unvollständige oder fehlerhafte PPF/PPAP-Dokumentationen werden abgelehnt.

- Siehe auch 3.3 oder 3.5

## Abschnitt 4

### Weitere Forderungen

#### 4.1 Aufbewahrungsfristen (IATF16949 Abschnitt 7.5.3.2.1)

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen und einzuhalten.

Die Branchenspezifischen Aufbewahrungspflichten sowie die Beschaffenheit der relevanten Dokumente sind in den folgenden Normen beschrieben:

- IATF 16949 ( Abschnitt 7.5.3.2.1) - Aufbewahrungspflichten
- VDA1 – Dokumentation und Archivierung – Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsanforderungen

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 22 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

- AIAG (6) – Aufbewahrungspflichten

Wichtig: Es sind jeweils die aktuell gültigen Fassungen zu beachten.

Hier eine Zusammenfassung von HB zu den empfohlenen Mindestaufbewahrungspflichten für die Automobilindustrie

Klassifizierung	Klassenbezeichnung	Beginn der Archivierungszeit	Dokumente	Archivierungszeit (Jahre)
Produktentwicklung	Dokumentation des Serien- Endprodukts, inklusive Freigaben	Tag der Erstellung	- Abnahmeberichte - Entwicklungsfreigaben - Gesamtfreigaben - Etc.	30
	Entwicklungserkenntnisse für Folgeprojekte	Tag der Erstellung	- Entwicklungsänderungen und Maßnahmen - Versuchs- und Erprobungsberichte - Lessons Learned - Etc.	10
	Dokumentation Produktentwicklung der Vorserie	Tag der Erstellung	- Analyseberichte, - Berechnungsmodelle - Fehler- und Abstellmaßnahmen - Etc.	5
Beschaffung und Logistik	Dokumentation zur Logistik und Produktionssteuerung	Tag der Erstellung	- Inventurdokumentation - Materialbedarfsplanung - Transportdokumentation - Etc.	10
	Bestelldokumentation	Tag der Erstellung	- Bestellungen auf Basis AGB o. Vertrag - Beauftragungen - Beschaffungs- u. Lieferverträge - Etc.	15
	Anfrage- und Angebotsdokumentation ohne Vertragspaket	Tag der Erstellung	- Angebotsaufforderungen - Lieferantenbewertungen - Vergabepakete u. Wettbewerbsdok. - Etc.	7
Produktion	Dokumentation zum laufenden Produktionsprozess	Tag der Erstellung	- Prüf- u. Messergebnisse - Bandendprüfungen - Fertigungsprotokolle u. Prüfaufz. - Etc.	30
	Dokumentation zur Qualitätssicherung der Produktionsplanung	Tag der Erstellung	- Bemusterungsdokumentationen - Testprotokolle u. -berichte, FMEA - Fertigungs- u. Freigabedok. - Etc.	30
	Dokumentation zur Produktionsplanung	Tag der Erstellung	- Produktionskonzepte (Realisierung) - Produktionsplanungsdokumentation - Termin – u. Kapazitätsplanungen - Etc.	30
	Dokumentation zur Bewertung der Produktionsplanung	Tag der Erstellung	- Erkenntnisse, Lessons Learned - Prozessentwicklung - Werkzeugplanung - Etc.	10

Diese Festlegungen ersetzen nicht die gesetzlichen Forderungen.

Tabelle gemäß VDA Band 1 Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung – aktuelle Fassung

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 23 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

#### 4.2 Requalifizierungsprüfung

(IATF16949 Abschnitt 8.6.2)

Alle Produkte müssen gemäß Produktionslenkungsplan / Kontrollplan einer Requalifizierung im Sinne der IATF 16949 unterzogen werden. Alle an HB zu liefernden Produkte sind einer jährlichen Requalifikationsprüfung zu unterziehen, wenn nicht anderweitig mit HB vereinbart. Die Requalifizierungsprüfung beinhaltet eine vollständige Maß- und Funktionsprüfung unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren.

Bei ähnlichen Teilen / Produkten kann ein Teil aus der Produktfamilie stellvertretend für diese Familie (Produktgruppe) bemustert werde.

Bei negativen Prüfergebnissen hat der Lieferant sofort mit HB Kontakt aufzunehmen, die Fehlerursache zu ermitteln, geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten und zu dokumentieren.

#### 4.3 Abweichungsgenehmigung

(IATF16949 Abschnitt 8.5.6.1.1/8.7.1.1)

Bei Abweichungen von der Spezifikation ist grundsätzlich vor Auslieferung eine Freigabe bei HB einzuholen. Alle Lieferungen, die auf Basis einer Abweichungsgenehmigung erfolgen, müssen zusätzlich Kennzeichnungen an allen Ladungsträgern und Verpackungen aufweisen.

#### 4.4 Kommunikationen

(IATF16949 Abschnitt 8.2.1)

HB erwartet, dass Lieferanten zur technischen Unterstützung im Rahmen von Gesprächen bei Kunden, im eigenen Haus od. HB zur Verfügung stehen.

Die Kommunikation zwischen Lieferant und Kunden von HB in Bezug auf HB-Produkte hat ausschließlich in Absprache mit HB stattzufinden.

#### 4.5 Notfallpläne

(IATF16949 Abschnitt 6.1.2.3)

Die Lieferanten müssen interne und externe Risiken bei allen Fertigungsprozessen und Infrastruktureinrichtungen identifizieren und Bewerten, welche für die Aufrechterhaltung der Produktionsausbringung wesentlich sind. Dabei muss sichergestellt sein, dass alle HB Anforderungen eingehalten werden.

Ein dokumentierter Notfallplan muss vorhanden sein, folgende Punkte sind zu zwingend berücksichtigen:

- Personelle Ressourcen
- Maschinelle Ressourcen
- Materielle Ressourcen

Bei Eintritt eines Schadensfalls ist HB unverzüglich zu informieren.

#### 4.6 Lenkung nachgearbeiteter oder reparierter Produkte

(IATF 16949 Abschnitt 8.7.1.4/8.7.1.5)

Der Lieferant muss für Nacharbeiten und Reparieren an Produkten einen dokumentierten Prozess installiert haben, und eine Risikoanalyse (z.B. FMEA)durchgeführt haben.

Jegliche Nacharbeit, die nicht im bemusterten Produktionslenkungsplan (PLP) enthalten ist, muss gemäß Abschnitt 1.1.3 „Änderungen am Produkt und Prozess“ betrachtet werden.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018	<b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 24 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

HB ist über das Formular Lieferantenantrag auf technische Freigabe (BAW) zu informieren. Vor der Umsetzung ist die schriftliche Freigabe durch HB erforderlich.

#### **4.7 Handhabung fehlerhafter Produkte** (IATF16949 Abschnitt8.7)

Der Lieferant muss einen dokumentierten Prozess für die Handhabung fehlerhafter Produkte einführen und anwenden.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass ein Produkt welches die Anforderungen nicht erfüllt und verschrottet werden soll, unbrauchbar gemacht wird, sofern nicht anders mit HB vereinbart.

Lieferanten müssen die Einhaltung dieser Vorgehensweise garantieren und sicherstellen. Ein Nachweis ist auf Anfrage HB vorzulegen.

#### **4.8 Lessons Learned** (IATF16949 Abschnitt6.1.2.1/7.1.6/10.3)

Der Lieferant muss einen Prozess, zur Dokumentation und zum Austausch von Wissen welches durch Erfahrungen innerhalb der Organisation gewonnen wird, installiert haben und diesen anwenden.

Zur Realisierung eines effizienten Produkt- und Prozessentwicklungsprozesses muss der Lieferant das Wissen nutzen, welches er von früheren Projekten, aus Reklamationen, Audits und oder Nacharbeiten gewonnen hat.

Bei diesem Prozess sollte der Schwerpunkt eher auf der Vermeidung anstatt der Ermittlung von Mängeln in der Lieferkette liegen.

Die Wirksamkeit wird durch die kontinuierliche Verbesserung der Prozessstabilität in der Produktion, der Lieferqualität und der Lieferleistung nachgewiesen.

#### **4.9 Kennzeichnung von Kundeneigentum** (IATF16949 Abschnitt 8.5.3)

Alle Werkzeuge, Fertigungs- oder Prüfmittel, die Eigentum von HB sind, müssen gekennzeichnet sein.

#### **4.10 Kundenspezifische Anforderungen** (IATF16949 Abschnitt 4.3.2)

Die Lieferanten sind verpflichtet, die spezifischen Anforderungen der Kunden von HB zu erfüllen.

Allgemeine Kundenspezifische Anforderungen sind bereits in dieser Leitlinie enthalten und müssen entsprechend umgesetzt werden.

Zusätzliche kundenspezifische Anforderungen von HB werden auf Projektbasis mitgeteilt. Deren Anwendung unterliegt auf Vereinbarung zwischen HB und dem Lieferanten.

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 25 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

## Abschnitt5 Formulare

Die im folgenden Abschnitt aufgeführten Formulare stellen den HB-Standard dar und umfassen die Mindestanforderungen. Der Lieferant kann jederzeit seine eigenen Formulare einsetzen, sofern diese die Mindestanforderungen erfüllen.

### 5.1 Formular Herstellbarkeitsanalyse

BENZING		Herstellbarkeitsanalyse feasibility study	
Produktgruppe [product group]		Designverantwortung [design responsibility]	<input type="checkbox"/> Ja, nach HB-Vorgabe <input type="checkbox"/> Nein, nach Kunden-Vorgabe
Kunde [customer]		Standort [location]	
Teilenummer [part number]		Materialnummer [material no.]	
Dokumenten Nr. [document number]		Index/Dat./Änd.Nr. [index/date/rev. No.]	
<b>Voraussetzungen für die Herstellbarkeit</b> requirements for the feasibility			
<b>1. Technische Informationen [technical informations]</b>			
Zeichnungen, Datensätze, einschließlich aller erwähnten Dokumente / Normen sind...		<input type="checkbox"/> ... komplett verfügbar <input type="checkbox"/> ... completely available <input type="checkbox"/> ... verständlich <input type="checkbox"/> ... comprehensible	
Drawings, data sets, inclusive all mentioned documents are...			
<b>2. Fertigungserfahrungen [production experience]</b>			
Sind Erfahrungen für ähnliche Produkte, Verfahren und Prüfmethoden vorhanden? Are experiences for similar products, processes and testing methods available?			
<b>3. Herstellbarkeit [feasibility]</b>			
Notwendige Materialien und Lieferanten verfügbar? Necessary materials and suppliers available?			
Notwendige Maschinen, Werkzeuge, Geräte vorhanden? Necessary machines, tools, device available?			
Ist die Restschmutz - Anforderung / technische Sauberkeit einhaltbar? Can the residual dirt requirement / technical cleanliness be met?			
Sind Kapazitäten (Maschinen, Personal, Qualifikationen) vorhanden? Are capacities (machinery, personnel, qualifications) available?			
Sind die vorgegebenen Toleranzen herstellbar? Are the given tolerances producible?			
Sind besondere Merkmale definiert & Fähigkeiten erreichbar? Are special characteristics & capabilities achievable?			
Bestätigung der Produktspezifischen ppm (Vereinbarung über die lebensdauerbezogene ppm-Reduzierung vor Auftragserteilung): Confirmation of product-specific ppm (agreement concerning lifetime related ppm-reduction before placing of order):			
Ist der interne Zeichnungsfreigabeprozess vollständig durchlaufen und ggf. Rotstift-Zeichnung vorhanden? Has the internal drawing approval process been completed and is a red pencil drawing available?			
<b>4. Machbarkeit ohne Änderung bestätigt [feasibility confirmed without modification]</b>			
<b>5. Qualität nach Anforderung [quality in accordance with equipment]</b>			
Wird die aktuelle Version der FMEA (AIAG/VDA) verwendet? Is the current version of FMEA (AIAG/VDA) being used?			
Die Rückverfolgbarkeit ist im gesamten Prozess gegeben: Traceability in the entire process given.			
Wurde die Requalifikation mit dem Kunden abgestimmt? Was the re-qualification agreed with the customer?			
Gibt es für bestehende oder ähnliche Produkte bereits FMEAs? Do FMEAs already exist for existing or similar products?			
Wird die statistische Prozesskontrolle derzeit bei ähnlichen Produkten eingesetzt? Is statistical process control presently used on similar product?			
Sind die Prozesse unter Kontrolle und stabil? Are the processes in control and stable?			
<b>Abschluss</b> Conclusion			
Herstellbar - Produkt kann wie spezifiziert und ohne Revisionen hergestellt werden Feasible - Product can be produced as specified with no revisions		<input type="checkbox"/>	
Bedingt Herstellbar - mit empfohlenen Änderungen (siehe Anhang) Limited feasible - With recommended changes (see attached)		<input type="checkbox"/>	
Nicht herstellbar - Designrevision erforderlich, um das Produkt innerhalb der spezifizierten Anforderungen herzustellen Not feasible - Design revision required to produce product within the specified requirements		<input type="checkbox"/>	
Datum / date: _____			
Unterschrift Produktion / signature Production		Unterschrift Qualität / signature Quality	
_____		_____	
Unterschrift F&E / signature R&D		Unterschrift Vertrieb / signature Sales	
_____		_____	

erstellt: Drohomiretzki 02.11.2020  
geprüft: Nappi 02.11.2020  
freigegeben: Krauth 05.11.2020

F00001.15\_HB- Herstellbarkeitsanalyse

Änderungsstand  
03.12.2021  
Rev. Nr.: 1.0

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand:
geprüft: M. Tomasin 31.01.2018		05.08.2022
freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018		Rev. Nr: V3.0



HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 27 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

### 5.3 Formular 8 D-Report



#### 8D-Report Nr.

Eröffnungsdatum

zu Kundenbeanstandung Nr.  
Empfänger

Eingangsdatum  
Teilenr.  
Teilebezeichnung  
Kundenteilenr.  
Lieferscheinnr.  
Betriebsauftr.-Nr.  
Lieferdatum  
Gelieferte Menge  
Beanstandete Menge

Bearbeiter

Telefon

Email

Kontakt Kunde

Telefon

Email

#### D1 Team

Teammitglied

Teammitglied

Teammitglied

Teammitglied

Teammitglied

Teammitglied

#### D2 Problembeschreibung

#### D3 Sofortmaßnahme(n)

Datum

Verantwortlich

#### D4 Ursachenanalyse

#### D5 Geplante Abstellmaßnahme(n)

Datum

Verantwortlich

#### D6 Eingeführte Abstellmaßnahme(n)

Datum

Verantwortlich

#### D7 Maßnahme(n) zur Fehlervermeidung

Datum

Verantwortlich

Aktualisierung Prozess-FMEA

Nicht zutreffend

Aktualisierung Kontrollplan

Aktualisierung interne Vorschriften

Sonstiges:

#### D8 Teamerfolg gewürdigt

Abschlussdatum

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	<b>qmh_hbv0004.1_hbqr22</b> <b>qualitätsrichtlinien für lieferanten_de</b>	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--

HBV0004.1	<b>HBQR22</b>	Seite: 28 von 28
EK-Allgemein	<b>Qualitätsrichtlinien für Lieferanten (DE)</b>	

#### 5.4 Formular Lieferantenantrag auf techn. Freigabe (BAW)

<input type="checkbox"/> <b>Änderungsantrag</b>	<input type="checkbox"/> <b>Sonderfreigabe</b>
---	--

<b>Sach-Nr.:</b>	<b>Änderungsstand:</b>
<b>Bezeichnung:</b>	<b>Datum:</b>
<b>Lieferant:</b>	<b>Lieferanten Nr.:</b>
<b>Name:</b>	<b>Abteilung:</b>
<b>Stückzahl der betroffenen Teile:</b>	

**Änderungsgenehmigung** (Teil / Spezifikation soll zukünftig geändert werden; Sind bereits veränderte Teile vorhanden, ist zusätzlich die Sonderfreigabe zu beantragen)

**Konstruktion**  
  **Ausführung**  
  **Fertigungsprozess**  
  **Herstellungsort**  
  **Werkzeug**  
 (Produktionsverlagerung)

**Sonderfreigabe** (Antrag auf Sonderfreigabe; Ist zukünftig eine Änderung des Teils oder einer Spezifikation notwendig, ist zusätzlich die Änderungsgenehmigung zu beantragen.)

**Beschreibung / Begründung der Abweichung (mit Ursachen und Maßnahmen)**

**Rechtsverbindliche Unterschrift des Lieferanten-Beauftragten**

Datum	Abt./Name	Unterschrift	Telefonnummer
-------	-----------	--------------	---------------

Hinweis:  
Diese Genehmigung entbindet den Lieferanten in keiner Weise von seiner vertraglichen Verpflichtung, alle nicht von dieser Änderungsgenehmigung/Sonderfreigabe betroffenen Merkmale oder Produkteigenschaften einzuhalten, die in Lastenheft / Spezifikationen und/oder anhand bereits früherer getesteter oder genehmigter Mustern festgelegt sind. Der Lieferant trägt die Verantwortung für die beantragten Änderungsgenehmigungen bzw. Sonderfreigaben, wenn die ursprünglich genehmigte Funktion und/oder Eigenschaften des Produktes negativ beeinflusst wurden.

**Vom Kunden auszufüllen**

<b>Genehmigungsverfahren</b>	<b>Bearbeitungsnummer:</b>
Zustimmung des Endkunden erforderlich <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> nein	Wenn ja, Zustimmung erteilt <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein
Freigabe erteilt? <input type="checkbox"/> Ja (befristet, unbefristet) <input type="checkbox"/> Ja, mit Auflagen (befristet, unbefristet) <input type="checkbox"/> Nein, Begründung	

**Auflagen oder Begründung bei Ablehnung**

Befristet auf:	Zeitraum:	Menge:
<b>Konstruktion/Technik</b>	Datum	Abt. / Name
		Unterschrift
<b>Produktion</b>	Datum	Abt. / Name
		Unterschrift
<b>Qualitätssicherung</b>		

Erstellt: Hr. Dömötör 11.11.2009	qmh_fo0004.5_Lieferantenantrag auf technische Freigabe	Änderungsstand: 01.09.2021
-------------------------------------	---	-------------------------------

Erstellt: M. Dömötör 31.01.2018 geprüft: M. Tomasin 31.01.2018 freigegeben: M. Dömötör 31.01.2018	qmh_hbv0004.1_hbqr22 qualitätsrichtlinien für lieferanten_de	Änderungsstand: 05.08.2022 Rev. Nr: V3.0
---	---	--