

Lieferantenrichtlinie LR

EMEA - CHASSIS



Inhalt

1.	Vorwort – Präambel	4
1.1	Wer sind wir	4
1.2	Partnerschaftliche Zusammenarbeit	4
1.3	Was brauchen wir	5
1.4	Nutzen dieser Richtlinie	5
2.	Anforderungen an Lieferanten	6
2.1	Mindestanforderungen	6
2.2	Qualitätsmanagementsystem	7
2.3	Umweltmanagement	7
2.4	Energiemanagement	7
2.5	Arbeitsschutz	7
3.	Verträge und Vereinbarungen	8
3.1	Allgemeines	8
3.2	Geheimhaltungsvereinbarung	8
3.3	Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB)	8
3.4	Rahmenvertrag	8
3.5	Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)	9
3.6	Sondereinbarung zur Behandlung von Feldausfällen	9
3.7	Konsignationslagervertrag	9
3.8	Entwicklungsvertrag	9
4.	Produkt- & Prozessqualität	10
4.1	Qualifikationsprozess	10
4.1.1	Herstellbarkeitsanalyse / Selbstbeurteilung Serienproduktion	10
4.1.2	Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)	10
4.1.3	Produkt- und Prozessänderungen	12
4.1.4	Prozess- und Maschinenfähigkeit	13
4.1.5	Fertigungs- und Prüfplanung	13
4.2	Wareneingang	14
4.3	Reklamationsbearbeitung	14
4.3.1	8D-Report	15
4.4	Lieferantenbewertung und monatliche Fehlerrate	16
4.5	PPM – Ermittlung	16
4.6	Sonderfreigaben	17
4.6.1	Nacharbeit / Reparaturen	18
4.7	Lieferantenaudit	18
4.8	FMEA	19

Inhalt

4.9	Qualitätssicherungsmaßnahmen	19
4.10	Requalifikation	19
4.11	Qualitätssicherung bei Unterlieferanten	19
4.12	CoP	19
5.	Dokumentation & Identifikation	20
5.1	Dokumente	21
5.2	Werksnormen	21
5.3	Sicherheitsrelevante Produkte	21
5.4	Teilekennzeichnung	21
5.5	Rückverfolgbarkeit	21
5.6	Kennzeichnung von Sortieraktionen	22
5.7	Aufbewahrungsfristen	22
5.8	Datenschutz	23
6.	Logistik / Versand	24
6.1	Versand- und Verpackungsvorschriften	24
6.2	Lieferabruf / EDI	24
6.3	Chargenreine Anlieferung	24
7.	Literaturhinweise	25
8.	Dokumente / Formulare	26
8.1	Wo können die Dokumente / Formulare gefunden werden?	26
8.2	Anlage: Ermittlung der PPM Beanstandungsquote für Produktivmaterial	27

1. Vorwort – Präambel

1.1 Wer sind wir

International Aufgestellt

SAF-HOLLAND SE mit Sitz in Bessenbach zählt zu den international führenden Herstellern von fahrwerksbezogenen Baugruppen und Komponenten, vor allem für Trailer und Lkw. Der Konzern ist als einer von nur wenigen Zulieferern in der Truck- und Trailerindustrie international breit aufgestellt und in den meisten Märkten weltweit präsent.

Partner der Industrie und Flottenbetreiber

Die Produktpalette umfasst neben Achs- und Federungssystemen unter anderem Sattelkupplungen, Kupplungssysteme, Königszapfen und Stützwinden und wird unter den Marken SAF, HOLLAND, Haldex, Assali Stefen, KLL, Neway, Tecma, V.ORLANDI, TrailerMaster und York vertrieben. SAF-HOLLAND beliefert die Fahrzeughersteller in der Erstausrüstung (OEM) auf 6 Kontinenten und arbeitet eng mit den Flottenbetreibern und Spediteuren zusammen. Als Entwicklungslieferant ist das Unternehmen bei den Erstausrüstern ebenso geschätzt wie bei den Flottenbetreibern, die wir mit unseren Innovationen und Servicepaketen dabei unterstützen, die Betriebskosten zu minimieren.

Zukunftsweisendes Leistungsspektrum

Wir zählen in allen unseren Produktkategorien zu den Top 3-Anbietern weltweit und wollen diese Marktstellung weiter ausbauen. Mit unseren Ideen und Entwicklungen setzen wir auf kontinuierliche Produktinnovation. Dabei konzentrieren wir uns auf die Themenstellungen unserer Kunden: Sicherheit, Effizienz und Gewichtsreduzierung sowie Umweltfreundlichkeit. Mit unseren Leichtbaulösungen ermöglichen wir nennenswerte Gewichtseinsparungen und tragen spürbar zu verringertem CO₂-Ausstoß in der Kombination Lkw/Trailer bei. Besondere Kompetenz – sowohl in der Entwicklung als auch in der Produktion – bringt das Unternehmen bei der Fertigung von Kleinserien und in der Applikationstechnik für individuelle Lösungen für Spezialfahrzeuge ein. Hier sind Tausende von individuellen Achssystemkonstellationen abrufbar.

Stark im Aftermarket

Im Aftermarket-Geschäft liefert das Unternehmen Ersatzteile an die Service-Netzwerke der Hersteller (OES) sowie an den Großhandel und mit Hilfe von Verteilungszentren über ein umfassendes globales Vertriebsnetz an Endkunden und Servicestützpunkte und stellt damit die schnelle Ersatzteilversorgung und geringe Ausfallzeiten sicher.

1.2 Partnerschaftliche Zusammenarbeit

SAF-HOLLAND GmbH strebt ein intensives und partnerschaftliches Verhältnis mit seinen Lieferanten an, um den stetig steigenden Anforderungen und Erwartungen des Weltmarkts an die Produkte gerecht zu werden und diese zu übertreffen. Dafür ist eine kontinuierliche Verbesserung von Produkten und Prozessen zur Sicherung einer nachhaltigen Qualität und zur Reduzierung der Kosten notwendig. Nur gemeinsam mit unseren Lieferanten kann SAF-HOLLAND GmbH die künftigen Herausforderungen des Marktes meistern und somit die Ausgangsbasis für den wirtschaftlichen Erfolg beider Seiten schaffen.

1. Vorwort – Präambel

1.3 Was brauchen wir

Die Beschaffung von SAF-HOLLAND GmbH ist auf weltweite Leistungsoptimierung ausgerichtet, damit wir unseren Kunden Qualitätsprodukte zu wettbewerbsfähigen Preisen bieten können. Im unteren Bild ist unser Einkaufsprogramm schematisch dargestellt und erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit:



- ABS / EBS Systeme
- Achsrohre
- Befestigungsteile
- Bremsbeläge



- Dichtungen für Radlager
- Drehteile
- Federn



- Schmierstoffe
- Guss (Grau- und Sphäroguss)
- Stanzteile
- Stoßdämpfer
- U-Bügel
- Verschraubungen

1.4 Nutzen dieser Richtlinie

Diese Lieferantenrichtlinie (LR) ist als Hilfsmittel für eine erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen SAF-HOLLAND GmbH, inklusive SAF-HOLLAND Düzce und seinen Lieferanten und Auftragsnehmern zu verstehen. In dieser Richtlinie werden die Prozesse zur Sicherstellung der Qualität erklärt und die unterschiedlichen Schritte und Anforderungen in den Phasen der Entwicklung, Planung und Umsetzung von Projekten verdeutlicht. Ziel ist die Herstellung einer reibungslosen Geschäftsbeziehung zwischen SAF-HOLLAND GmbH und seinen Lieferanten.

Bessenbach, den 28.06.2024

i.V. Christian Staab
Director Sourcing EMEA Chassis

i.V. Peter Bahmer
Senior Director Operations Germany

www.safholland.com

Blau geschriebenes mit Unterstrich verweist auf einen Link auf die SAF-HOLLAND Homepage.

2. Anforderungen an Lieferanten

2.1 Mindestanforderungen

Kriterium	Anforderungen	Umsetzung, Methoden
Verhaltenskodex	Einhaltung des Verhaltenskodex	Link zu safholland.com
Qualitätsmanagementsystem	DIN EN ISO 9001:XXXX oder ein System, das inhaltlich dieser Norm entspricht	Zertifizierung durch neutrale Stelle (3rd Party Audit)
Qualitätsmanagementsystem Schweißtechnik	DIN EN ISO 3834-4 bzw. falls noch nicht vorhanden, Bereitschaft zur Zertifizierung innerhalb von 12 Monaten nach SOP	<ul style="list-style-type: none"> • Zertifizierung durch neutrale Stelle (3rd Party Audit) • Bis zur wirksamen Umsetzung können Sondermaßnahmen bei Bedarf gemeinsam abgestimmt werden
Qualitätssicherung	Abschluss einer QSV	QSV – Qualitätssicherungsvereinbarung
Reklamations- & Fehlerbearbeitung	Systematische Problemlösung nach definierten Prozess	Anwendung von z.B.: <ul style="list-style-type: none"> • 8D-Methode • 5 Why • Ishikawa, ...
Freigabe-Audit	Bereitschaft zu System-/ Produkt-/ Prozess- Audits	Auditierung durch SH* SQA** Umsetzung der Maßnahmen
Bereitschaft zur Lieferantenentwicklung	Gemeinsame Verbesserungsprojekte	Projektarbeiten mit SQA** und Wertanalyse Teams
Unterdienstleister	Alle Zulieferer des Lieferanten müssen die gleichen Anforderungen erfüllen wie der Lieferant	Bei nicht Erfüllung der Forderungen hat der Lieferant die Qualität der Zulieferprodukte durch eigene Maßnahmen, z.B. einen erhöhten Aufwand bei der Wareneingangsprüfung, sicher zu stellen
Geschäftssprache	Deutsch / Englisch	Deutsch, Englisch
Umweltmanagementsystem	DIN EN ISO 14001:XXXX Zertifizierung ist wünschenswert	Zertifizierung durch neutrale Stelle
Energiemanagement	DIN EN ISO 50001:XXXX Zertifizierung ist wünschenswert	Zertifizierung durch neutrale Stelle bzw. Bereitschaft eine entsprechende oder vergleichbare Zertifizierung anzustreben
Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	DIN ISO 45001: XXXX Zertifizierung ist wünschenswert	Zertifizierung durch neutrale Stelle bzw. Bereitschaft eine entsprechende oder vergleichbare Zertifizierung anzustreben
Einhaltung der genehmigungsrelevanten Anforderungen – COP	Anfangsbewertung und dauerhafte Sicherstellung von COP	Zertifizierung / Auditierung durch die Genehmigungsbehörde oder eine von der Behörde autorisierte Stelle

* SH = SAF-HOLLAND

** SQA = Supplier Quality Assurance

2. Anforderungen an Lieferanten

2.2 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant ist für die Qualität seiner Leistungen gegenüber SAF-HOLLAND verantwortlich. Der Lieferant unterhält ein Qualitätsmanagementsystem zumindest nach DIN EN ISO 9001. SAF-HOLLAND behält sich vor, Qualitätsmanagementsysteme, Verfahren und Produkte des Lieferanten zu auditieren

2.3 Umweltmanagement

Aufgrund der gemeinsamen Verantwortung für die Umwelt wird vom Lieferanten ein Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 gefordert. Von Lieferanten, die nicht nach ISO 14001 zertifiziert sind, wird erwartet, dass sie

- ein dokumentiertes Umweltmanagementsystem einführen
- die in den jeweiligen Märkten geltenden Umweltgesetze, Verordnungen und Vorschriften zu kennen und einhalten
- die kontinuierliche und effiziente Verbesserung der Umweltbedingungen im eigenen Unternehmen vorantreiben

2.4 Energiemanagement

Energieeffizienz ist ein wichtiger Baustein zur Verbesserung der Nachhaltigkeit und zur Kostensenkung, auch in der Lieferkette. Der damit verbundene schonende Umgang mit Ressourcen und die kontinuierliche Steigerung der Energieeffizienz kann durch ein systematisches Energiemanagementsystem nach ISO 50001 oder ein Energieaudit umgesetzt werden. Der Lieferant ist daher verpflichtet, eine Zertifizierung nach ISO 50001 oder ein Energieaudit anzustreben bzw. Aktivitäten zur Steigerung der Energieeffizienz umzusetzen.

2.5 Arbeitsschutz

Die Gewährleistung der Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter im Rahmen des Arbeitsschutzes hat höchste Priorität. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten mindestens die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen. Eine Zertifizierung nach ISO 45001 oder OHSAS 18001 ist wünschenswert.

3. Verträge und Vereinbarungen

3.1 Allgemeines

Gemessen am Umfang und Tiefe der Zusammenarbeit zwischen SAF-HOLLAND GmbH und seinen Lieferanten kommen mehr oder weniger viele Verträge zum Einsatz. Nachfolgend sind die unterschiedlichen Vertragswerke aufgelistet und kurz beschrieben. Vorlagen davon können auf unserer Homepage unter der Rubrik „**LIEFERANTEN**“ heruntergeladen werden.

3.2 Geheimhaltungsvereinbarung

Eine Geheimhaltungsvereinbarung steht am Anfang jeder Geschäftsverbindung zwischen potenziellen Lieferanten und SAF-HOLLAND GmbH.

Zweck dieser Vereinbarung ist es, das Stillschweigen der Vertragspartner über vertrauliche Informationen sicherzustellen.

Der Zulieferer verpflichtet sich, alle Informationen, die er direkt oder indirekt im Rahmen der Zusammenarbeit von SAF-HOLLAND GmbH erlangt hat oder erlangen wird, vertraulich zu behandeln und nur im Rahmen der Zusammenarbeit zu verwenden, unabhängig davon, ob diese Information jeweils ausdrücklich oder stillschweigend als geheim oder vertraulich bezeichnet worden ist.

Des Weiteren sichert der Zulieferer SAF-HOLLAND GmbH zu, diese Informationen weder an Dritte weiterzugeben noch in anderer Form Dritten zugänglich zu machen und alle angemessenen Vorkehrungen zu treffen, um einen Zugriff Dritter auf diese Informationen zu vermeiden.

Diese Regelungen gelten wechselseitig auch für alle Informationen, die vom Zulieferer an SAF-HOLLAND GmbH übermittelt werden.

3.3 Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB)

Die allgemeinen Einkaufsbedingungen umfassen alle grundlegenden Bedingungen und Regelungen für den Bezug von Waren jeglicher Art durch SAF-HOLLAND GmbH.

3.4 Rahmenvertrag

Ein Rahmenvertrag regelt die Allgemeinen Geschäftsbedingungen zwischen SAF-HOLLAND GmbH und dem Lieferanten.

3. Verträge und Vereinbarungen

3.5 Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Die Ziele der QSV sind, dass der Lieferant seine Qualitätssicherungsmaßnahmen so durchführt, dass seine Produkte den SAF-HOLLAND GmbH Zeichnungen und Spezifikationen entsprechen und er jedes Produkt

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

bereitstellt.

Dies erfordert eine Null-Fehler-Zielsetzung, verbunden mit einer kontinuierlichen Verbesserung der Leistung und Qualität. Ein weiteres Ziel ist die Reduzierung der Wareneingangsprüfung bei SAF-HOLLAND GmbH.

In der QSV sind unter anderem geregelt:

- Sicherstellung von Produkt und Prozessqualität (Prüfung und Prüfpläne)
- Prozessfähigkeit
- Bemusterung (Erstmuster, Sonstige Muster, etc.)
- Zielvereinbarung zur Lieferqualität (PPM-Rate)
- Dokumentation und Rückverfolgbarkeit
- Informationspflicht bei Änderungen (SCR-Supplier Change Request)
- Abwicklung von Reklamationen (8D-Reports)

3.6 Sondervereinbarung zur Behandlung von Feldausfällen

Die „Sondervereinbarung zur Behandlung von Feldausfällen“ regelt den Umgang von Feldausfällen im vereinbarten Gewährleistungszeitraum hinsichtlich der Kostenübernahme von Arbeitszeiten, Ersatzteilen und Transportkosten. Des Weiteren ist in der Vereinbarung geregelt, wie die Mängel von SAF-HOLLAND GmbH an den Lieferanten gemeldet werden und wie über die mangelhaften Teile befundet wird.

3.7 Konsignationslagervertrag

Dieser Vertrag regelt die Abwicklung zur Lagerung und Zahlung von Produkten, welche in einem Konsignationslager eingelagert sind. Die Zahlung erfolgt nach Entnahme der Produkte aus dem Konsignationslager. Ein Konsignationslagervertrag wird mit den Lieferanten individuell abgeschlossen.

3.8 Entwicklungsvertrag

Ein Entwicklungsvertrag zwischen SAF-HOLLAND GmbH und einem Lieferanten wird immer individuell geschlossen, und regelt die Bedingungen für die Entwicklung und ggf. Belieferung eines Produkts zwischen beiden Partnern.

4. Produkt- & Prozessqualität

4. Produkt- & Prozessqualität

4.1 Qualifikationsprozess

4.1.1 Herstellbarkeitsanalyse / Selbstbeurteilung Serienproduktion

Der Lieferant ist verpflichtet für sicherheitsrelevante Produkte (siehe 5.3.) auf Anfrage eine Herstellbarkeits- und Prozessfähigkeitsanalyse der eingesetzten Herstellungsanlagen und Prüfmittel durchzuführen und diese im Rahmen der Angebotsphase an SAF-HOLLAND GmbH zu senden.

Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Erfolg einzubringen. Das SAF-HOLLAND GmbH Formular „Herstellbarkeitsanalyse“ finden sie auf unserer Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“.

Für alle Produkte ist eine Selbstbeurteilung der Serienproduktion hinsichtlich der technischen Machbarkeit inkl. einer Toleranzbetrachtung im Rahmen des PPF-Prozesses durchzuführen. Das SAF-HOLLAND GmbH Formular „VDA-Selbstbeurteilungsmatrix“ finden sie auf unserer Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“.

4.1.2 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

Mit der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) erbringt der Lieferant den Nachweis, dass seine Produkte und Prozesse die geforderten Qualitätsziele und Spezifikationen erfüllen. SAF-HOLLAND GmbH erwartet, dass dies bereits bei der ersten Bemusterung erfüllt wird.

Eine PPF stellt ein unter Serienbedingungen (Maschinen-, Anlagen-, Betriebs-, Prüfmittel- und Bearbeitungsbedingungen sind für die Serienfertigung ausgelegt) gefertigtes und geprüftes Produkt dar. Der Nachweis der Prüfergebnisse ist in einem VDA-Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Anzahl der zu bemusternden Teile wird von SAF-HOLLAND GmbH festgelegt (in der Regel 3 Teile).

Die PPF kommt in folgenden Fällen zur Anwendung:

- bei Neuteilen
- bei neuen Lieferanten
- bei neuen Unterlieferanten
- bei Prozessverlagerungen oder Prozessänderungen
- bei Änderungen an bestehenden Bauteilen oder Komponenten
- bei Änderungen, die Auswirkung auf Gestalt, Passform und Funktion des Produktes und/oder Prozesses haben

Das Erstmuster ist entsprechend des von SAF-HOLLAND GmbH zur Verfügung gestellten PPF-Dokumentes mit allen darin geforderten Unterlagen und Dokumentationen deutlich als solches zu kennzeichnen. Erstmusterteile inklusive der Dokumentation sind sowohl an die in der Bestellung befindlichen Adresse als auch an folgende Emailadresse zu senden:

SAF-HOLLAND GmbH, Abteilung QPW: PPAP@safholland.de

Das Label zur Kennzeichnung der Erstmustersendung ist auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“ zu finden.

4. Produkt- & Prozessqualität

4.1.2.1 Tabelle PPF Forderungen

Lfd. Nr.	Forderungen
0	Deckblatt zum EMPB
1.1	Geometrie, Maßprüfung
1.2	Funktionsprüfung
1.3	Werkstoffprüfung
1.4	Haptikprüfung
1.5	Akustikprüfung
1.6	Geruchsprüfung
1.7	Aussehensprüfung
1.8	Oberflächenprüfung
1.9	ESD-Prüfung
1.10	Zuverlässigkeitsprüfung
2	Muster
3	Technische Spezifikation (z.B. freigegebene Kunden- / Lieferantenzzeichnungen, CAD-Daten, Spezifikationen, genehmigte Konstruktionsänderungen)
4	FMEA-Produkt
5	Konstruktions-, Entwicklungsfreigaben des Lieferanten bei Entwicklungs-Verantwortung entsprechend Vereinbarung
6	Nachweis der Einhaltung gesetzlicher Forderungen (z.B. Umwelt, Sicherheit, Recycling, länderspezifische Zertifikate)
7	Materialdatenblatt
8	Software-Prüfbericht, Prozesskonformität
9	FMEA-Prozess
10	Prozessablaufdiagramm (Fertigungs- und Prüfschritte)
11	Produktionslenkungsplan („Control Plan“)
12	Prozessfähigkeitsnachweis
13	Absicherung besonderer Merkmale
14	Prüfmittelliste
15	Prüfmittelfähigkeitsnachweis
16	Werkzeugübersicht
17	Nachweis für Erreichung der vereinbarten Kapazität (Prozessvalidierung)
18	Schriftliche Selbstbewertung
19	Teillebenslauf
20	Eignungsnachweis Ladungsträger
21	PPF Status Lieferkette
22	Freigabe von Beschichtungssystemen
23	Sonstiges, z.B. Salzsprühtest, mechanische Tests, Röntgenuntersuchung, Schweißverfahrensprüfung*

4. Produkt- & Prozessqualität

*Schweißverfahrensprüfung:

Die Schweißverbindung, auf die sich das Schweißverfahren in der Produktion bezieht, muss durch ein Prüfstück repräsentiert werden. Für dieses ist eine WPS (Welding Procedure Specification) nach ISO 15614 oder ISO 15613 zu erstellen und mittels WPQR (Welding Procedure Qualification Report) zu qualifizieren.

Bei maßgeblichen Änderungen bezogen auf Equipment, Parameter, Werkstoffe usw. ist ggf. eine Neuqualifizierung nötig.

Die Organisation legt die Anzahl der eingesetzten Werkzeuge dar, mit denen die Produkte hergestellt werden. Dazu zählt auch z.B. die Angabe der Anzahl der Nester oder Kavitäten pro Werkzeug bei z.B. Spritzguss- bzw. Vulkanisationswerkzeugen. Des Weiteren ist die Referenz zwischen den Werkzeugen und den Fertigungslinien darzustellen.

Darüber hinaus werden im Hause SAF-HOLLAND GmbH noch Montage- und Bearbeitungsversuche durchgeführt.

Der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) kann mit folgenden Verwendungsentscheiden abgeschlossen werden:

Frei (serientauglich): Alle vereinbarten Anforderungen sind uneingeschränkt erfüllt, die Serienlieferfreigabe wird erteilt.

Befristete Freigabe (nicht serientauglich): Die vereinbarten Anforderungen sind nicht vollständig erfüllt. Die Lieferung des Produktes kann unter Einhaltung vereinbarter Maßnahmen und für eine begrenzte Zeit oder Stückzahl erfolgen. Eine Nachbemusterung ist rechtzeitig vor Ablauf des definierten Zeitraums erforderlich. Das PPF für die Nachbemusterung wird nach dem Festlegen der Abstell- bzw. Korrekturmaßnahmen von SAF-HOLLAND GmbH bereitgestellt.

Ablehnung (nicht serientauglich): Die vereinbarten Anforderungen sind nicht erfüllt. Die Serienlieferfreigabe wird nicht erteilt und eine Nachbemusterung ist erforderlich. Dies hat auch immer zur Folge, dass der Lieferant die Gesamtkosten des PPF-Verfahrens bei SAF-HOLLAND GmbH in Rechnung gestellt bekommt. Das PPF für die Nachbemusterung wird nach dem Festlegen der Abstell- bzw. Korrekturmaßnahmen von SAF-HOLLAND GmbH bereitgestellt.

Das Ergebnis der PPF ist Bestandteil der später erfolgenden Lieferantenbewertung.

4.1.3 Produkt- und Prozessänderungen

Im Falle einer Änderung an bestehenden Bauteilen und Komponenten, von vereinbarten Produkt- oder Prozesseigenschaften sowie bei Änderungen, die Auswirkung auf Gestalt, Passform und Funktion des Produktes und/oder Prozesses haben, ist der Lieferant verpflichtet, dies SAF-HOLLAND GmbH unverzüglich und mindestens 6 Monate vor geplanter Implementierung in Form des Änderungsantrags für externe Lieferanten / *Supplier Change Request* (SCR) mitzuteilen. Eine Umsetzung durch den Lieferanten ist erst nach Freigabe von SAF-HOLLAND GmbH zulässig.

Der Änderungsantrag ist rechtzeitig an den zuständigen Einkäufer zu senden. Die Änderungen dürfen erst nach Genehmigung durch SAF-HOLLAND GmbH umgesetzt werden.

Das Supplier Change Request (SCR) Formular finden Sie auf unserer Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“.

4. Produkt- & Prozessqualität

4.1.4 Prozess- und Maschinenfähigkeit

Von unseren Lieferanten erwarten wir, dass nur solche Maschinen und Prozesse zum Einsatz kommen, bei denen die Sicherheit besteht, dass die geforderten Spezifikationen eingehalten werden.

Der Lieferant ist zur Einhaltung nachfolgender Werte für alle gekennzeichneten Merkmale (z.B. Langloch) und sofern dies sinnvoll ist, zur Sicherstellung der Produktqualität, verpflichtet.

Untersuchungsart	Bezeichnung	Zeichen & Fähigkeit	Formel
Maschinenfähigkeit	MFU	$CmK \geq 1,67$	$\frac{(\Delta \text{ krit})}{3\sigma}$
Kurzzeitige Prozessfähigkeit	PFU	$PpK \geq 1,67$	$\frac{(\Delta \text{ krit})}{3\sigma}$
Langfristige Prozessfähigkeit	PFU	$CpK \geq 1,33$	$\frac{(\Delta \text{ krit})}{3\sigma}$

[Δ krit = kleinster Abstand zwischen Mittelwert und Toleranzgrenze

σ = Standardabweichung; μ = Mittelwert

Falls diese Werte aus Gründen, die der Lieferant zu verantworten hat, nicht eingehalten werden können, so hat der Lieferant SAF-HOLLAND GmbH einen Maßnahmenplan vorzulegen, der die Produktqualität in einer anderen Form sicherstellt (z.B. 100% Prüfung).

4.1.5 Fertigungs- und Prüfplanung

Um die erforderliche Produkt- und Prozessqualität zu erreichen, hat der Lieferant ein Produktions- und Prüfkonzept festzulegen, welches die mit SAF-HOLLAND GmbH vereinbarten Qualitätsziele und Spezifikationen erfüllt.

Die Fertigungs- und Prüfplanung des Lieferanten hat folgende Elemente zu beinhalten:

- Festlegung wichtiger Produkt- und Prozessmerkmale
- Prozess FMEA wenn vereinbart/gefordert
- Produktionslenkungsplan
- Prüfmittelplanung
- Beschaffungs- und Kapazitätsplanung
- Prozessfähigkeitsuntersuchungen (Kurzzeit/Langzeit) wenn vereinbart/gefordert
- Personalschulung und Qualifikation
- Planung von Materialfluss und Transportmitteln
- Qualitätsplanung bei Unterlieferanten

4. Produkt- & Prozessqualität

Der Lieferant hat der SAF-HOLLAND GmbH entweder einen Produktionslenkungsplans (Control Plan) oder alternativ einen Prüfplan vorzulegen der mindestens folgende Punkte beinhaltet:

- Produkt-/Prozessmerkmal
- Prüfmethode/Prüfmittel
- Prüfhäufigkeit/Stichprobenumfang
- Dokumentationsmethode
- Reaktionsplan bei Abweichungen

Weitere Dokumente und Aufzeichnungen zur Prüfplanung müssen SAF-HOLLAND auf Anfrage zugänglich gemacht und bei Bedarf neu abgestimmt werden.

4.2 Wareneingang

Der Lieferant ist für die Durchführung einer effektiven Wareneingangsprüfung und damit für die Lieferung mangelfreier Produkte verantwortlich. SAF-HOLLAND GmbH führt im Wareneingang eine Prüfung bezüglich Identität, Menge und Transportschäden durch. Qualitative Prüfungen werden stichprobenartig durchgeführt. Gefundene Mängel werden dem Lieferanten mitgeteilt.

Für den Wareneingang sind die Anlieferungen entsprechend den Vorgaben aus dem SAF-HOLLAND GmbH Verpackungshandbuch (siehe 6.1.) zu kennzeichnen. Grundsätzlich ist jede Versandeinheit mit einem Warenanhänger nach VDA-Empfehlung 4902 zu kennzeichnen.

Muster und Teile mit Sonderfreigabe sind zusätzlich mit einem Versandlabel eindeutig zu kennzeichnen. Das Versandlabel ist auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“ zu finden.

4.3 Reklamationsbearbeitung

Eine Reklamation liegt dann vor, wenn ein Zulieferprodukt die SAF-HOLLAND GmbH spezifischen Vorgaben wie Zeichnungen, Werksnormen oder Spezifikationen und / oder die gesetzlichen Bestimmungen nicht erfüllt.

Nach jeder Reklamation durch SAF-HOLLAND GmbH sind sofort Abstellmaßnahmen einzuleiten und in Form eines 8D-Berichts zu dokumentieren. Das Formular „8D-Report“ finden Sie auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“.

Die Sofortmaßnahmen müssen innerhalb einer Frist von 24 Stunden seit bekannt werden des Fehlers in Form eines vorläufigen 8D-Berichts (D1 – D3 vollständig) an SAF-HOLLAND GmbH gesandt werden.

Mittel- und langfristig erwartet SAF-HOLLAND GmbH die Einführung geeigneter Abstellmaßen, die auch hinsichtlich ihrer Wirksamkeit geprüft wurden. Die Maßnahmen und die Wirksamkeitsprüfung sind elementarer Bestandteil eines vollständigen Reklamationsprozesses.

4. Produkt- & Prozessqualität

4.3.1 8D-Report

		Schritt	Umsetzung
		Vorläufiger 8D-Bericht (innerhalb von 24 Stunden)	
D2 Fehler beschreiben	<ul style="list-style-type: none"> Fehler erfassen, vollständig beschreiben und abgrenzen 		
D3 Kurzfristige Lösung (Aktion)	<ul style="list-style-type: none"> Kurzfristige Lösung definieren, testen und einführen (z.B. 100% Prüfung) Alle betroffenen Teile müssen aus der Lieferkette entfernt werden 		
Vorläufiger 8D-Bericht (nach 5 Werktagen)		D4 Fehlerursache	<ul style="list-style-type: none"> Fehlerursache ermitteln Ursachen-Wirkungszusammenhänge darstellen (mit geeigneten Methoden: 5W, Ishikawa,...)
		D5 Langfristige Lösung (Maßnahmen)	<ul style="list-style-type: none"> Langfristige Korrekturmaßnahme entwickeln, bewerten, auswählen und terminieren
Vollständiger 8D-Bericht (innerhalb von 14 Werktagen)		D6 Korrekturmaßnahmen verankern	<ul style="list-style-type: none"> Korrekturmaßnahme organisatorisch verankern Sofortmaßnahmen aufheben
		D7 Chancen und Risiken bewerten	<ul style="list-style-type: none"> Gewonnene Erkenntnisse für andere bestehende / zukünftige Produkte / Prozesse verfügbar machen
		D8 Problemlösungsprozess abschließen	<ul style="list-style-type: none"> Erfolgreiche Umsetzung der vereinbarten Maßnahme überprüfen (Wirksamkeit) Problemlösungsprozess abschließen

4. Produkt- & Prozessqualität

4.4 Lieferantenbewertung und monatliche Fehlerrate

SAF-HOLLAND GmbH bewertet jährlich seine Lieferanten, sofern sie gewisse Kriterien zur Lieferantenbewertung erfüllen. Diese Kriterien werden von SAF-HOLLAND GmbH intern festgelegt.

Die Bewertung erfolgt in den Kategorien als A-, B-, C-, D- oder E-Lieferant. Eine Bewertung in **Kat. D oder E** erfordert zwingend einen innerhalb von 10 Werktagen eingehenden Maßnahmenplan zur Abstellung der Defizite.

Bezeichnung für Kriterium	Gewichtung mit COP in %	Gewichtung ohne COP in %
Qualität	55	65
• WE-Prüfung	15	15
• Zertifikate	5	5
• QSV	20	20
• PPM	30	30
• Quote Reklamationen	30	30
Lieferung / Logistik	20	20
• Termintreue	75	75
• Verpackung	25	25
Umwelt	10	10
• Zertifikate	100	100
Energie / Arbeitssicherheit	5	5
• Zertifikate (Gewichtung jeweils 50%)	100	100
COP	10	/
• Anfangsbewertung / genehmigungsrelevante Merkmale *(trifft nur bei genehmigungsrelevanten Bauteilen zu)	100	/

Zusätzlich zu der jährlichen Lieferantenbewertung beurteilt SAF-HOLLAND GmbH intern seine Lieferanten monatlich anhand der ermittelten PPM-Fehlerrate.

4.5 PPM – Ermittlung

Die Ermittlung der Qualitätskennzahl erfolgt in Parts per Million (**PPM**). Hierfür wird jede Reklamation gezählt, unabhängig davon wie schwer der aufgetretene Fehler ist.

$$\text{Berechnungsformel} \quad \text{PPM} = \frac{\text{Fehlerhafte Einheiten}}{\text{Gelieferte Einheiten}} * 1.000.000$$

4. Produkt- & Prozessqualität

Gelieferte Einheiten

Anzahl der im Betrachtungszeitraum gelieferten Menge.

Fehlerhafte Einheiten

Fehlerhafte Einheiten sind z.B. Bauteile/Komponenten die von der Spezifikation (Lastenheft, Zeichnung, Vorschriften usw.) abweichen, eine Abweichung in der Begleitdokumentation (z.B. Erstmusterprüfbericht, Werksprüfzeugnis usw.) oder in der Einhaltung der Verpackungsvorgabe aufweisen. Die Beurteilung, inwieweit Abweichungen PPM-relevant sind, erfolgt nach den in Anlage 8.2. beschriebenen Kriterien.

Es sind alle Bauteile und Komponenten zu berücksichtigen bei denen an nachfolgenden Orten/ Bereichen eine Abweichung festgestellt wurde:

- Wareneingangsprüfung
 - Lager
 - Produktion
 - Montage
 - Prüfstand
 - Versand
 - OEM (0km)
- 
- 0km-PPM
- Feldausfälle
- 
- Feld-PPM

4.6 Sonderfreigaben

Bekannte Fehler, die vor der Auslieferung beim Lieferanten festgestellt wurden, sind SAF-HOLLAND GmbH (Abteilung QPW) unverzüglich mitzuteilen. Unter bestimmten Bedingungen kann hier nach vorheriger Abstimmung von SAF-HOLLAND GmbH eine befristete Sonderfreigabe erteilt werden.

Grundvoraussetzung für eine Sonderfreigabe ist, dass die Produkteigenschaften, wie die Funktionsfähigkeit und Zuverlässigkeit, nicht eingeschränkt sind.

Zur Erteilung einer Freigabe sind mindestens folgende Angaben notwendig:

- Art des Mangels
- SAF-HOLLAND Sach-Nr.
- Bestell-Nr.
- Serien-Nr., Chargen-Nr. oder andere Kennzeichnung
- Foto des Fehlers, falls sinnvoll
- Stückzahl für die eine Sonderfreigabe erfolgen soll
- Ggf. Lieferschein

Ist eine Sonderfreigabe erteilt, so sind die Liefergebilde mit dem Label „Sonderfreigaben“ zu kennzeichnen. Dieses Label finden Sie auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“.

Zusätzlich erwartet SAF-HOLLAND eine detaillierte Fehleranalyse inklusive geeigneter Abstellmaßnahmen. Diese Abstellmaßnahmen sind gemäß 4.3.1 mittels eines 8D-Reports nachzuweisen und zu dokumentieren.

4. Produkt- & Prozessqualität

4.6.1 Nacharbeit / Reparaturen

Der Lieferant muss Methoden zur Risikoanalyse (wie FMEA) einsetzen, um die Risiken im Nachbearbeitungsprozess zu bewerten, bevor eine Entscheidung über die Nacharbeit des Produktes getroffen wird. Sofern von SAF-Holland gefordert, muss der Lieferant zunächst eine Freigabe von SAF-HOLLAND GmbH eingeholt/erhalten haben, bevor mit der Nacharbeit des Produktes begonnen wird.

Der Lieferant muss für die Freigabe/Beauftragung von Nacharbeit einen dokumentierten Prozess erstellen, der sicherstellt, dass in Übereinstimmung mit den PLP oder anderen relevanten dokumentierten Informationen die Konformität mit der ursprünglichen Spezifikation verifiziert wird.

Arbeitsanweisungen für die Demontage oder Nacharbeit, einschließlich Anforderungen zu Nachprüfung und Rückverfolgbarkeit, müssen für die verantwortlichen Mitarbeiter zugänglich sein und von ihnen befolgt werden.

Der Lieferant muss dokumentierte Informationen über die weitere Verwendung nachgearbeiteter Produkte aufbewahren, einschließlich Menge, Verbleib, Verteilungsdatum und maßgeblicher Informationen zur Rückverfolgbarkeit.

Sind für einen vorübergehenden Zeitraum zur Erfüllung der Spezifikation Reparaturen oder Nacharbeiten an Produkten nötig, ist die Art, die Prüfung und die Freigabe der Nacharbeit sowie der Umfang der Arbeiten (Stückzahl, Zeitraum) SAF-HOLLAND GmbH schriftlich mitzuteilen und von SAF-HOLLAND GmbH freizugeben.

Eine Freigabe kann nur erfolgen, wenn die Nacharbeit keine negativen Auswirkungen auf Maße, Funktion, Festigkeit, Aussehen und Lebensdauer haben.

Die Anlieferungen von Produkten, an denen eine Nacharbeit oder Reparatur durchgeführt wurde, sind mit dem entsprechenden Label zu kennzeichnen.

Das Nacharbeitslabel ist auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“ zu finden.

4.7 Lieferantenaudit

Vor Eingang einer Geschäftsbeziehung führt SAF-HOLLAND GmbH zur Freigabe des Lieferanten ein Lieferantenaudit in Anlehnung an VDA 6.3 „Prozessaudit“ durch. Dies kann als „vor Ort Audit“ oder gegebenenfalls als „Remote Audit“ durchgeführt werden. Je nach Qualitätsslage können diesem noch weitere folgen.

Ziel dieses Audits ist es, die Eignung der Prozesse zur Herstellung qualitativ geeigneter Produkte beim Lieferanten festzustellen und zu bewerten. Hierfür ist den SAF-HOLLAND GmbH-Mitarbeitern Zutritt zu allen dem Zwecke notwendigen Bereichen und Einblick in alle erforderlichen Dokumente zu gewähren und dabei unterstützend tätig zu sein. Im anschließenden Auditbericht werden die Ergebnisse festgehalten.

Folgende Punkte sind in einem Auditbericht enthalten:

- Freigabeentscheidung (voll erfüllt / überwiegend erfüllt / bedingt erfüllt / nicht erfüllt)
- Gemeinsame Definition der Abweichungen / Verbesserungspotentiale
- Terminierung der Abstellmaßnahmen

Aufbau und Einzelheiten des Auditfragebogens sowie dessen Bewertung entnehmen sie bitte dem VDA-Band 6.3 Prozessaudit. SAF-HOLLAND GmbH erwartet die termingerechte Erledigung der vereinbarten Maßnahmen sowie eine schriftliche Bestätigung.

4. Produkt- & Prozessqualität

4.8 FMEA

Der Lieferant hat, wenn gefordert, eine Risikoanalyse zur Vermeidung von Fehlern durchzuführen und dies SAF-HOLLAND GmbH zu bestätigen.

Die Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) wird zur Untersuchung und Auffindung möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Bedeutung und Wahrscheinlichkeit des Auftretens durchgeführt.

Die FMEA ist rechtzeitig durchzuführen, sodass die Ergebnisse und Maßnahmen noch in die Planungsphase mit einbezogen werden können.

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

4.9 Qualitätssicherungsmaßnahmen

Außer den festgelegten Prüfungen des Prüfplans hat der Lieferant durch weitere systematische Qualitätssicherungsmaßnahmen sicherzustellen, dass alle Produkte den Spezifikationen entsprechen (Null-Fehler-Strategie).

Als solche Maßnahmen gelten zum Beispiel:

- Statistische Prozesskontrolle (SPC) bei fähigen Prozessen
- Ausschussaufzeichnungen und Ausschussauswertung
- Durchführung regelmäßiger interner Audits
- KVP-Methode auf Produkt- und Prozessebene
- Mitarbeiterschulungen mit allen am Prozess beteiligten Personen

4.10 Requalifikation

Der Lieferant wird auf Anfrage sicherstellen, dass alle OEM-Produktfamilien im jährlichen Intervall requalifiziert werden und dies dokumentiert wird. Diese Prüfung entspricht in Art und Umfang der Erstbemusterung nach VDA-Band 2 (in der jeweils gültigen Fassung) und dient dem Nachweis der Einhaltung der Qualitätsstandards und deren Überwachung. Die Prüfergebnisse müssen SAF-HOLLAND GmbH kostenlos zur Verfügung gestellt werden.

4.11 Qualitätssicherung bei Unterlieferanten

Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass in seinem Produktionsprozess nur einwandfreie Produkte von Unterlieferanten einfließen. Hierfür ist sicherzustellen, dass alle Unterlieferanten die gleichen Anforderungen erfüllen wie der Lieferant selbst. Falls die Anforderungen nicht erfüllt werden, muss der Lieferant, die Qualität der Zulieferprodukte durch geeignete Maßnahmen z.B. Erhöhung der Prüffrequenz bei der Wareneingangsprüfung sicherstellen.

4.12 CoP

Der Partner ist verpflichtet, alle gesetzlichen oder behördlichen Anforderungen zu erfüllen und die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um die erforderlichen produkt- und/oder standortbezogenen Zertifizierungen rechtzeitig zu erlangen und aufrechtzuerhalten (z.B. Beantragung von Auditierungen der Produktionsstätten/technische Prüfungen von Teilen). Die vorgenannten Anforderungen sind abhängig von dem Markt bzw. den Märkten, für welche die Lieferungen bestimmt sind.

4. Produkt- & Prozessqualität

Der Partner hat selbständig und eigenverantwortlich dafür Sorge zu tragen, dass die zugehörigen Unterlagen (Zertifikate, Typgenehmigungen etc.) aktuell und gültig sind. Der Partner muss diese Unterlagen rechtzeitig und unaufgefordert an SAF-HOLLAND GmbH übermitteln.

Der Partner muss die Lieferung von Teilen, die alle gesetzlichen oder behördlichen Anforderungen erfüllen, über den gesamten Lebenszyklus sicherstellen, d.h. auch nach dem Produktionsende (EOP) des Bauteils während des Zeitraums der Ersatzteilversorgung - bis auf Widerruf (inkl. Rezertifizierung).

Bei Bekanntwerden einer Änderung des Produktionsprozesses und/oder des Firmennamens und/oder der Adresse eines Produktionsstandortes, auch bei Unterlieferanten, die Auswirkungen auf die Gültigkeit der Zertifizierungen haben kann (z.B. Verlagerung von Produktionsanlagen, Werkzeugen oder ganzen Produktionsstandorten, Änderung der Adresse, Stilllegung von Produktionsstandorten, End-of-Life-Bestände bei Lieferanten oder Namensänderungen), hat der Partner SAF-HOLLAND GmbH diese Änderung unverzüglich mitzuteilen.

5. Dokumentation & Identifikation

5.1 Dokumente

Der Lieferant erhält von SAF-HOLLAND GmbH frühzeitig die jeweils relevanten Dokumente. Dabei sind alle zur Entwicklung bzw. Herstellung notwendigen Dokumente (Zeichnungen, CAD-Daten, Lastenheft, Spezifikationen...) nach Erhalt durch den Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit zu prüfen. Erkennt der Lieferant Mängel oder Verbesserungspotenziale, sind diese SAF-HOLLAND GmbH unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Für die Beschaffung externer Normen und Richtlinien ist der Lieferant verantwortlich. Es dürfen nur die jeweils gültigen Ausgaben angewendet werden.

5.2 Werksnormen

SAF-HOLLAND GmbH setzt zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität Werksnormen ein. Lieferanten erhalten die jeweils benötigten Werksnormen über die Einkaufsabteilung. Eine Werksnorm stellt ein vertrauliches unternehmensinternes Dokument dar, welches unter keinen Umständen ohne vorherige Zustimmung von SAF-HOLLAND GmbH vervielfältigt oder weitergegeben werden darf.

Einen Verweis welche Werksnorm anzuwenden ist, finden sie auf den SAF-HOLLAND GmbH Zeichnungen oder in den technischen Unterlagen. Es dürfen nur die jeweils gültigen Ausgaben angewendet werden.

5.3 Sicherheitsrelevante Produkte

Für sicherheitsrelevante, homologationsrelevante Produkte gilt eine erhöhte Dokumentationspflicht. Die hierbei zu beachtenden Vorschriften sind in der SAF-HOLLAND GmbH WN 212.001 beschrieben. Die betroffenen Produkte werden in den Unterlagen mit einem S gekennzeichnet.

Der Lieferant hat im Zuge der Serienproduktion laufend die Einhaltung der geforderten Werte für die definierten Prüfmerkmale aufzuzeichnen. Die Dokumentation muss dabei so beschaffen sein, dass eine Rückverfolgbarkeit zu den Fertigungs- und Prüflosen ermöglicht wird und die geübte Sorgfalt schnell nachgewiesen werden kann.

Weitere Vorschriften zum Thema sicherheitsrelevante Produkte sind auch in den Kapiteln: **4.1.1.** , **4.1.** , **5.5.** , **5.7.** hinterlegt.

5.4 Teilekennzeichnung

Generell hat die Beschriftung der Produkte nach Spezifikation auf der Zeichnung und gemäß SAF-HOLLAND GmbH Werksnorm WN 208.001 / 211.001 zu erfolgen.

Ist in der Zeichnung kein Ort zur Kennzeichnung festgelegt, ist die Art, Größe und Lage von SAF-HOLLAND GmbH freizugeben.

5.5 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant unterhält ein System zur Rückverfolgbarkeit seiner Produkte (insbesondere der sicherheitsrelevanten Teile nach WN 212.001). Dabei muss die Nachweisführung so beschaffen sein, dass zu jeder Zeit für ein Produkt die dazugehörigen Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Prüfprotokolle, Prozessparameter, Abnahmeprüfzeugnis gem. DIN EN 10204-3.1) zugeordnet werden können. Auf Verlangen von SAF-HOLLAND GmbH werden diese Qualitätsaufzeichnungen / Nachweise lückenlos zur Verfügung gestellt.

5. Dokumentation & Identifikation

5.6 Kennzeichnung von Sortieraktionen

Im Falle von Sortieraktionen oder Sonderfreigaben muss entlang der gesamten Prozesskette die Kennzeichnung der Produkte eindeutig geregelt sein. Dafür ist sicherzustellen, dass Produkte, die i.O. sind, erkennbar auf dem Bauteil/Transportbehälter mit der Markierung (i.O./ ● blauer Punkt) versehen werden. Die Position der Kennzeichnung wird dabei von SAF-HOLLAND GmbH vorgegeben. Des Weiteren ist sicherzustellen, dass fehlerhafte Teile nicht an SAF-HOLLAND GmbH versendet werden.

Das Formular Farbkennzeichnung für Sortieraktionen ist auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik „LIEFERANTEN“ zu finden.

5.7 Aufbewahrungsfristen

Für Aufzeichnungen und Dokumente sind vom Lieferanten die gesetzlichen und normativen Aufbewahrungsfristen einzuhalten. Nachfolgende Übersicht zeigt die Mindestbedingungen von SAF-HOLLAND GmbH bezüglich Aufbewahrungsfristen von Dokumenten auf. Es gelten die Vorgaben aus dem VDA-Band 1 „Dokumentation und Archivierung“.

5. Dokumentation & Identifikation

Folgende Mindestbedingungen sind einzuhalten:

Dokumentart	Aufbewahrungsfrist	Dokument (Beispiele)
QM-Forderung	1 Jahr nach Produktionsende	Produkt- und Prozessfreigaben, Werkzeugprüfbericht, Bestellunterlagen, Produktänderungen
	2 Jahre nach Produktionsende	Qualitätsregelkarten, Prüfergebnisse, PPM-Auswertungen
	3 Jahre nach Produktionsende	Management-Bewertung, Auditberichte (Intern/Extern)
Dokumente in Bezug auf kritische Merkmale	Mindestens 15 Jahre nach Produktionsende	Produktionslenkungsplan, Prozessfähigkeitsdokumente, Prüfprozessnachweise, etc.
Entwicklungs- und Konstruktionsdokumente	Mindestens 15 Jahre nach Produktionsende	Lastenhefte, Berechnungsberichte, Zeichnungen, Stücklisten, Versuchsberichte, Homologationsdokumente, FMEA, Produktspezifikation, Änderungsmitteilungen
Verträge mit Kunden, Lieferanten	15 Jahre	Geheimhaltung, Angebot, QSV, Rahmenvertrag, Entwicklungsvertrag, Logistikvereinbarungen, etc.
Prüfdaten, Prüfprotokolle	15 Jahre nach Produktionsende	Erstmusterprüfberichte, Interne Bemusterung, Prüfprotokolle, Materialprüfzeugnisse, Schrauberdaten,

Die SAF-HOLLAND GmbH Forderungen bezüglich der Aufbewahrungsfristen ersetzen keine gesetzlichen oder normativen Regelungen. Gesetzliche Regelungen für die Aufbewahrung von Dokumenten finden Sie unter: <https://www.bmjv.de/>

5.8 Datenschutz

Der Lieferant hat ein System zu unterhalten, welches sicherstellt, dass die von SAF-HOLLAND GmbH überlassenen technischen Unterlagen, Informationen und sonstige Erkenntnisse nicht an Dritte weitergegeben werden.

6. Logistik / Versand

6.1 Versand- und Verpackungsvorschriften

Zur reibungsfreien Anlieferung von Ware sind eine im Vorfeld abgestimmte Verpackung und ein reibungsloser Versand sicherzustellen. Dafür ist das SAF-HOLLAND GmbH Versand- und Verpackungshandbuch anzuwenden, welches alle benötigten Vorschriften beinhaltet. Sind die Versand- und Verpackungsvorschriften nicht ausreichend definiert, ist eine Abstimmung mit SAF-HOLLAND GmbH vor Serienbelieferung vorzunehmen.

Eine Abweichung von den Verpackungs- und Anliefervorschriften kann in die Ermittlung der PPM-Zahlen und somit in die Lieferantenbewertung mit eingehen.

Das Verpackungshandbuch ist auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage unter der Rubrik "LIEFERANTEN" zu finden.

6.2 Lieferabruf / EDI

SAF-HOLLAND GmbH hat ein großes Interesse, mit seinen Lieferanten zu möglichst vielen Vorgängen der Auftragserstellung und -abwicklung elektronischen Datenaustausch (EDI) zu betreiben. Das Ziel hierbei ist es, Kosten, Zeit und Risiken bei der Abwicklung von Lieferabruf-, Versand- und Rechnungsdaten durch einen effizienten Datenaustausch auf beiden Seiten zu minimieren. Eine Auftragsabstimmung per Email ist ebenfalls weiterhin möglich.

Soweit mit dem Lieferanten die Vorbehaltung bestimmter Produkte vereinbart worden ist, bedarf eine Bestellung oder ein Lieferabruf keiner gesonderten Auftragsbestätigung. Wenn innerhalb von zwei Arbeitstagen kein Einspruch zu einem Lieferabruf eingegangen ist, gilt die Bestellung als Einzelvertrag.

Alle anderen Bestellungen und Lieferabrufe sind nach Eingang beim Lieferanten innerhalb von 2 Arbeitstagen mit einer Kopie bzw. einem Ausdruck des Lieferabrufschreibens mit Datum, Firmenstempel und rechtsgültiger Unterschrift zu versehen und zur Bestätigung per Post oder elektronischer Übermittlung an SAF-HOLLAND GmbH zu senden.

6.3 Chargenreine Anlieferung

Zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit von sicherheitsrelevanten Teilen (siehe 5.3.) hat die Anlieferung in chargenreinen Liefergebinden zu erfolgen.

Hierfür ist es notwendig, nachfolgenden Vorgaben anzuliefern:

- Chargenreine Liefergebinde auf Basis voller Liefergebinde
- Bei Chargenübergängen müssen die Chargen innerhalb des Liefergebindes separat gekennzeichnet sein. Beispielsweise kann bei Gitterboxen die Separierung durch Kartonage erfolgen. Dabei muss die oberste Lage immer die entsprechend gekennzeichnete Vorgängercharge sein
- Die Liefergebinde-Kennzeichnung hat auf Basis „VDA –Label 4902“ inkl. Chargeninformation (Feld 16) und zusätzlich auch in Barcode 39 zu erfolgen. Es muss dabei sichergestellt sein, dass die Daten automatisiert auslesbar sind.



7. Literaturhinweise

VDA - Bände

VDA Band 1	„Nachweisführung“
VDA Band 2	„Sicherung der Qualität von Lieferungen“
VDA Band 3	Teil 1 und 2: Zuverlässigkeitssicherung bei Automobilherstellern und Lieferanten
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft: <ul style="list-style-type: none">• Allgemeines• Risikoanalyse• Methoden• Vorgehensmodelle
VDA Band 5	Prüfprozesseignung
VDA Band 6	Leitfaden für Audits und Auditoren
VAD Band 6.3 P5-7	Erweiterung der Lieferanten-Selbstauskunft

Weitere Informationen unter <http://www.vda-qmc.de>

8. Dokumente / Formulare

8.1 Wo können die Dokumente / Formulare gefunden werden?

Auf der SAF-HOLLAND GmbH Homepage finden Sie alle in dieser Lieferantenrichtlinie erwähnten aufgelisteten Formulare unter **www.safholland.de - Downloads**

Formulare

- Herstellbarkeitsanalyse
- Geheimhaltungsvereinbarung
- Einkaufsbedingungen
- Änderungsantrag für externe Lieferanten (SCR)
- AA 112 34 0202 00 Nacharbeit von Bauteilen
- Selbstbeurteilungsmatrix VDA
- Lieferantenselbstauskunft
- 8D Report
- Erstmusterlabel
- Erstmusterlabel Design Change
- Serienstart
- Sonderfreigabelabel
- Versuchsmusterlabel
- Nacharbeitslabel
- 100% Geprüft

8. Dokumente / Formulare

8.2 Anlage: Ermittlung der PPM Beanstandungsquote für Produktivmaterial

Entscheidung	Verwendungsentscheid	Beschreibung	Zählweise	Beispiele	PPM-relevant
Sortieren	Sortieren zu Lasten Lieferanten (z.B. bei SAF-HOLLAND oder beim Lieferanten)	<p>Teile / Einheiten, die von der Spezifikation abweichen.</p> <p>Nach Durchführung einer Sortierung kann eine Entscheidung hinsichtlich der weiteren Verwendung (Ausschuss, Nacharbeit bzw. Verwendung mit Antrag auf Abweichungserlaubnis) getroffen werden.</p>	<p>Anzahl der zu sortierenden Teile / Einheiten.</p> <p>Nach Abschluss des Sortierens Anzahl der fehlerhaften Teile / Einheiten.</p> <p>Bei Rücklieferung an den Lieferanten kann nach Abschluss des Sortierens bei aussagekräftigem 8D Report die Stückzahl auf die tatsächliche Menge reduziert werden.</p>	<p>Außendurchmesser zu groß, Innendurchmesser zu klein, Oberfläche zu rau, Teile ohne Kennzeichnung</p>	JA
Ausschuss	Ausschuss zu Lasten Lieferant	<p>Teile / Einheiten, die von der Spezifikation abweichen und nicht nachgearbeitet bzw. nicht über Antrag auf Abweichungserlaubnis freigegeben werden können.</p>	<p>Anzahl der tatsächlich verschrotteten Teile / Einheiten.</p> <p>Bei Rücklieferung an den Lieferanten kann nach Abschluss des Sortierens bei aussagekräftigem 8D Report die Stückzahl auf die tatsächliche Menge reduziert werden</p> <p>Eine Schätzung der PPM-relevanten Menge ist in den Fällen bei Einigung zulässig, in denen aus Aufwandsgründen die gesamte Rücksendung verschrottet wurde.</p>	<p>Außendurchmesser zu klein, Innendurchmesser zu groß, Teile mit Rost,</p> <p>Vermischte Schrauben, Beanstandungen an geringwertigen Bauteilen</p>	JA
Nacharbeit	Nacharbeit zu Lasten Lieferanten	<p>Teile / Einheiten, die von der Spezifikation abweichen und nach Durchführung einer Nacharbeit der Spezifikation entsprechen.</p>	<p>Anzahl der tatsächlich nachgearbeiteten Teile / Einheiten.</p> <p>Bei Rücklieferung an den Lieferanten kann nach Abschluss des Sortierens bei aussagekräftigem 8D Report die Stückzahl auf die tatsächliche Menge reduziert werden</p> <p>Eine Schätzung der PPM-relevanten Menge ist in den Fällen bei Einigung zulässig, in denen aus Aufwandsgründen die gesamte Rücksendung verschrottet wurde.</p>	<p>Außendurchmesser zu groß, Innendurchmesser zu klein, Oberfläche zu rau, Teile mit Rost, Teile ohne Kennzeichnung</p> <p>Reinigen verschmutzter Teile</p>	JA

8. Dokumente / Formulare

8.2 Anlage: Ermittlung der PPM Beanstandungsquote für Produktivmaterial

Entscheidung	Verwendungsentscheid	Beschreibung	Zählweise	Beispiele	PPM-relevant
Verwendbar	Lieferung unvollständig	Teile / Einheiten entsprechen der Spezifikation, Begleitdokumentation, Verpackung (soweit gefordert) nicht i.O.	1 Teil / Einheit	Fehlender Erstmusterbericht, Werksprüfzeugnis	JA
Vorbehalt	Falschliefierung, falsche Kennzeichnung	<p>Beim Auftauchen von lieferantenverursachten Falschliefierungen, die die Produktivität negativ beeinflussen.</p> <p>Beim Auftauchen von lieferantenverursachten Falschliefierungen, die die Produktivität nicht beeinflussen.</p>	<p>Bestand ist 100 % PPM-relevant.</p> <p>Lagerbestand sowie WE-Bestand ist erstmalig mit 1 Teil PPM-relevant. Bei Wiederholung 100 % PPM-relevant.</p>		JA
Vorbehalt	Antrag auf Abweichungserlaubnis durch Lieferanten gestellt	Teile / Einheiten die von der Spezifikation abweichen und für die von der Lieferung an SAF vom Lieferanten ein Antrag auf Abweichungserlaubnis gestellt wird.	Keine		NEIN
Vorbehalt	Antrag auf Abweichungserlaubnis durch SAF-HOLLAND gestellt	Diverse	<p>Anzahl der von der Spezifikation abweichenden Teile / Einheiten. Die PPM-relevante Menge darf, von der im Antrag auf Abweichungserlaubnis genannten Menge, nicht abweichen.</p> <p>Eine statistische Ermittlung der PPM-relevanten ist zulässig bei unklaren Stückzahlen und gegenseitiger Einigung.</p> <p>Bei Beanstandung aus Requalifizierungsmaßnahmen ist die PPM-relevante Menge auf max. 10 begrenzt, sofern der Fehler bei der nächsten Lieferung mittels Änderungsmuster abgestellt wird oder vom Lieferanten ein Konstruktionsänderungsantrag gestellt wird.</p>	Außendurchmesser zu groß Innendurchmesser zu klein Oberfläche zu rau	JA

Engineering Your Road to Success

Die SAF-HOLLAND Group zählt zu den international führenden Herstellern von fahrwerksbezogenen Baugruppen und Komponenten für Anhänger, Lkw und Busse. Unsere innovativen Produkte steigern die Effizienz, Sicherheit und Umweltverträglichkeit von Nutzfahrzeugen und leisten einen Beitrag zum Erfolg unserer Kundinnen und Kunden. Mit rund 5.900 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern weltweit sind wir Vorreiter bei der Gestaltung der Zukunft der Transportindustrie.



Trailerachsen und
Fahrwerksysteme



Schlepp- und
Hebetechnik



Brems- und
Luftfederungssysteme



Fahrwerke und Komponenten
für Nutzfahrzeuge



Federungen für
Zugfahrzeuge und Busse



Kupplungs- und
Hebetechnik



Trailerachsen und
Fahrwerksysteme

safholland.com

SAF-HOLLAND GmbH

Hauptstraße 26 - 63856 Bessenbach - Germany

Tel +49 6095 301-0 - info@safholland.de