

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

PRÄAMBEL

Diese Qualitätsrichtlinie ("QR") enthält die grundlegenden Qualitätsanforderungen, die die Waldaschaff Automotive GmbH und die WA Production GmbH (zusammen "WA") an ihre Lieferanten ("Lieferant") in Bezug auf alle Entwicklungsleistungen, die Herstellung, Veredelung, Verarbeitung und Lieferung von Materialien, Komponenten sowie Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen und Zubehör, wie hierin beschrieben (im Folgenden als "Produkt" bezeichnet), und den damit verbundenen Produktionsprozessen für jede Zusammenarbeit stellen. Die QR beschreibt auch die Mindestanforderungen, die WA von den Lieferanten in Bezug auf ihr Qualitätsmanagementsystem ("QMS") erwartet.

Inhalt

PRÄAMBEL 1

1. ALLGEMEINE VEREINBARUNGEN UND ANFORDERUNGEN 2

1.1 Qualitätsziele2

1.2 Lieferantenbewertung.....2

1.3 Ansprechpartner und Organisation.....2

2. Qualitätsmanagement system des lieferanten 2

2.1 Allgemein2

2.2 Kundenspezifische Anforderungen.....3

2.3 Weitere Managementsysteme.....3

2.4 Mess- und Prüfmittelmanagement3

3. Produktsicherheit 3

4. Dokumentation, information 3

4.1 Allgemein3

4.2 IMDS.....4

5. ProjektArbeit 4

5.1 Projektteam4

5.2 Produkt Lifecycle4

5.3 Nachverfolgbarkeit4

5.4 Projektdokumente/Machbarkeitsprüfung4

5.5 Produktionsprozessplanung4

5.6 Entwicklungsvereinbarungen.....5

5.7 Tests, Prozessfähigkeit, Maßnahmen5

5.8 Besondere Merkmale5

6. BEmusterung 6

6.1 Erstbemusterung.....6

6.2 Erneute Bemusterung6

6.3 Beschwerden über Bemusterung6


7. Requalifikationsprüfung 6

8. Audit 7

9. Management von Unterlieferanten 7

10. wareneingang 8

10.1 Wareneingangskontrolle.....8

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

10.2	Lieferdokumente/Materialprüfzeugnisse.....	8
11.	Serienproduktion/Serienlieferung	9
11.1	Nachverfolgbarkeit, Kennzeichnung, Identifizierung	9
11.2	Notfallplan	9
12.	Beschwerde/Reklamation/Abweichungen	9
12.1	Beschwerde	9
12.2	Wiederholte Beschwerde	10
12.3	Eigenmeldung	10
12.4	Abweichungsgenehmigung/Abweichungsbewilligung/Sonderfreigabe	10
12.5	Reklamationskosten.....	10
12.6	NFT-Verfahren (No Trouble Found) im Falle einer Beschwerde	10
13.	Programm zur Qualitätssicherung/Qualitätsverbesserung	11
13.1	QVP	11
13.2	Eskalationsstufen	11
14.	Verpackung	11
15.	sonstiges	12
15.1	Abweichungen.....	12
15.2	Gültige Fassung.....	12

1. ALLGEMEINE VEREINBARUNGEN UND ANFORDERUNGEN

1.1 Qualitätsziele

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistung dahingehend kontinuierlich optimieren. Sammelrückweisungen und PPM-Vorgaben sind produktspezifisch abzustimmen.

1.2 Lieferantenbewertung

WA führt eine regelmäßige Lieferantenbewertung mit den Hauptkriterien Qualität, Logistik und Einkauf durch. Es gibt eine Klassifizierung in A, B und C. B- und C-Lieferanten müssen einen Maßnahmenplan ("MTP") erstellen und einreichen, um die mit B und C bewerteten Kriterien durch geeignete Maßnahmen zu verbessern. Die Frist für die Einreichung des MTP beträgt 14 Kalendertage nach Erhalt der Lieferantenbewertung durch den Lieferanten.

1.3 Ansprechpartner und Organisation

Der Lieferant ernennt einen Vertreter für Produktsicherheit und -konformität ("PSCR"), siehe Dokument zur Selbstbewertung des Lieferanten, und stellt WA die Kontaktdaten zur Verfügung. Änderungen des PSCR sind WA unverzüglich mitzuteilen.

2. QUALITÄTSMANAGEMENT SYSTEM DES LIEFERANTEN

2.1 Allgemein

Der Lieferant ist verpflichtet, vor der ersten Lieferung an WA ein Qualitätsmanagementsystem ("QMS") für alle an WA gelieferten Produkte oder deren Komponenten einzurichten und WA zu Beginn jedes Projekts unaufgefordert alle im Rahmen dieser QR erforderlichen Zertifikate vorzulegen sowie diese im Falle einer Zertifikatsverlängerung erneut zu übermitteln. Wenn die Rezertifizierung fehlschlägt, muss der Lieferant WA unverzüglich informieren.

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Das QMS muss mindestens den Anforderungen der DIN EN ISO 9001-Normen entsprechen. Der Lieferant hat dies durch ein gültiges Zertifikat einer akkreditierten Zertifizierungsgesellschaft (Drittanbieter-Audit) unaufgefordert gegenüber WA nachzuweisen.

Der Lieferant hat die Erfüllung der allgemein gültigen Zusatzanforderungen der Automobilindustrie anzustreben und alle zumutbaren Anstrengungen zu unternehmen, um die Zertifizierung nach IATF 16949 oder weitere Anforderungen gemäß VDA 6.1, QS 9000-Normenreihe zu erlangen. Es ist diesbezüglich ein Maßnahmenplan mit WA abzustimmen.

2.2 Kundenspezifische Anforderungen

Der Lieferant hat die kundenspezifischen Anforderungen der Endkunden (OEMs) zu erfüllen, siehe IATF-Homepage: <https://www.iatfglobaloversight.org> Punkt: „Kundenspezifische Anforderungen“ und Übersicht WA-Dokument document: „WA-Informationen kundenspezifische Anforderungen / WA-information customer specific requirements.“

Soweit WA dem Lieferanten im Rahmen des Wareneinkaufs Fertigungs- und Prüfeinrichtungen, insbesondere Betriebsmittel und Geräte, zur Verfügung stellt, sind diese vom Lieferanten wie eigene Fertigungs- und Prüfeinrichtungen in sein QMS einzubeziehen, soweit nichts anderes vereinbart ist.

2.3 Weitere Managementsysteme

Der Lieferant wird während der Vertragsbeziehung mit WA die folgenden Systeme einführen und betreiben:

- a) ein Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 Standard,
- b) ein Energiemanagementsystem nach ISO 50001 Standard,
- c) ein Managementsystem für Arbeits- und Gesundheitsschutz nach ISO 45001 Standard, und
- d) ein Informationssicherheitsmanagementsystem nach TISAX und/oder ISO 27001 Standard.

2.4 Mess- und Prüfmittelmanagement

Der Lieferant ist verpflichtet, ein Mess- und Prüfmittelmanagement einzuführen, siehe Spezifikationen IATF16949:2016, Punkt 7.1.5. Alle Mess- und Prüfmittel, mit denen die Produktspezifikationen geprüft oder gemessen werden, müssen überwacht werden. Die messtechnische Rückverfolgbarkeit muss gegeben sein (siehe IATF16949:2016 Punkt 7.1.5.2).

Ebenso müssen die Anforderungen an interne Prüflabore (IATF16949:2016, Punkt 7.1.5.3.1) und an externe Prüflabore (IATF16949:2016, Punkt 7.1.5.3.2) erfüllt werden.

3. PRODUKTSICHERHEIT

Der Lieferant garantiert die Sicherheit seines Produkts durch Ergreifung geeigneter Maßnahmen während der Entwicklung und Produktion.

4. DOKUMENTATION, INFORMATION

4.1 Allgemein

Die Verpflichtung und das Verfahren zur Aufbewahrung dokumentierter Informationen sind in VDA-Band 1 „Dokumentierte Information und Aufbewahrung“ (aktuelle Version) beschrieben und vom Lieferanten einzuhalten. Der Lieferant gewährt WA auf Anfrage Zugang zu den Unterlagen.

Wird ersichtlich, dass getroffene Vereinbarungen nicht eingehalten werden können, hat der Lieferant WA hierüber sowie über die näheren Umstände unverzüglich schriftlich zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung hat der Lieferant sämtliche relevanten Daten und Fakten offenzulegen. Bei Abweichungen, die die Produktqualität oder Lieferleistung beeinträchtigen, ist WA unverzüglich zu informieren und sind die Prozesse zu optimieren.

	<h1>Qualitätsrichtlinie</h1>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Ist die Versorgungssicherheit aufgrund einer Zunahme von Abweichungen von der geforderten Spezifikation (Qualitätsverluste) gefährdet, hat der Lieferant WA unverzüglich zu informieren und Abhilfemaßnahmen zur Wiederherstellung der Versorgungssicherheit einzuleiten.

Änderungen von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, sowie Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen bedürfen der schriftlichen Zustimmung von WA. Der Lieferant hat WA mindestens sechs Monate im Voraus schriftlich über die geplanten Änderungen zu informieren. Ist für den Lieferanten absehbar, dass er nicht in der Lage sein wird, diese Frist einzuhalten, hat er WA mindestens so rechtzeitig zu benachrichtigen, dass WA prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Alle Kosten (WA und Endkunde), die durch die Änderungen entstehen, sind von dem Lieferanten zu tragen. Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette sind in einem Teilelebenslauf zu dokumentieren und gemäß VDA-Band 2, Abschnitt 4 zu bemustern.

4.2 IMDS

Der Lieferant ist verpflichtet, alle Produkte im Internationalen Materialdatensystem ("IMDS") gemäß den IMDS-Standards und -Regeln einzutragen. Der Lieferant hat diesen IMDS-Eintrag an WA zu übermitteln. Die IMDS-ID von WA lautet: 1082

5. PROJEKTARBEIT

5.1 Projektteam

Der Lieferant ist verpflichtet, WA einen Projektleiter und einen Qualitätsmanagementbeauftragten aus seinem Unternehmen zu benennen. Diese Personen sind die direkten Ansprechpartner für das gemeinsame Projekt und für die Abwicklung des Projekts verantwortlich.

WA und Lieferant vereinbaren regelmäßige persönliche Gespräche für die Dauer der Projektplanungsphase (Industrialisierung bis SOP WA). Die Gespräche dienen dem ständigen Austausch zu allen Projektthemen wie: Qualitätsprobleme, Produktlieferung und zur Sicherung des Projektstarts.

5.2 Produkt Lifecycle

Der Lieferant führt ab Projektbeginn eine Teilelebenslauf für jedes Produkt und dokumentiert alle Änderungen und Optimierungen.

5.3 Nachverfolgbarkeit

Der Lieferant ist verpflichtet, ein Konzept zu entwickeln, um die Rückverfolgbarkeit bis zum Rohmaterial sicherzustellen. Dieses ist mit WA abzustimmen.

5.4 Projektdokumente/Machbarkeitsprüfung

Bei einer neuen Bestellung oder einem Änderungsantrag ist vom Lieferanten für jedes Produkt mit dem WA-Dokument eine Machbarkeitsbewertung (siehe IATF16949:2016, Punkt 8.2.3.1.3) in einem multidisziplinären Ansatz durchzuführen. Alle erforderlichen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten sind vom Lieferanten nach Erhalt auf Vollständigkeit und Konsistenz im Allgemeinen und für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen. Festgestellte Mängel sind WA zu melden. WA hat in Bezug auf eigene Teile sicherzustellen, dass dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten rechtzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung gestellt werden. Dies gilt nicht für allgemein gültige Normen wie DIN, ISO usw., die in der jeweils gültigen Fassung eigenständig zu beschaffen sind.

5.5 Produktionsprozessplanung

Der Lieferant ist verpflichtet, robuste und stabile Produktionsprozesse gemäß IATF 16949:2016 zu planen und regelmäßig zu überwachen. Bei Abweichungen ist WA zu benachrichtigen und die Prozesse sind zu optimieren.

In der Entwicklungs- und Planungsphase hat der Lieferant neben der FMEA geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung anzuwenden, z. B. FMEA-Handbuch AIAG & VDA, 1. Auflage 2019, Fehlerbaumanalyse,

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Zuverlässigkeitsrechnung usw. Erfahrungen mit ähnlichen Produkten und Prozessen sind zu berücksichtigen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Kapazitätsstudien usw.). Merkmale mit Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind vom Lieferanten in Absprache mit WA zu definieren.

Definiert der Lieferant eigene wichtige Merkmale, sind diese in den Dokumenten (FMEA, PCP, Zeichnung usw.) zu kennzeichnen und an WA zu übermitteln.

Der Lieferant ist verpflichtet, einen Produktionslenkungsplan mit allen relevanten Informationen für sämtliche Produkte zu erstellen, siehe Anhang A von IATF 16949:2016. Die Requalifikationsprüfung wird im Produktionskontrollplan beschrieben.

Für Prototypen und Vorserienteile müssen die Herstellungs- und Prüfbedingungen zwischen WA und Lieferant abgestimmt und in einem Produktionslenkungsplan dokumentiert werden. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Abweichungen müssen mit dem Produktverantwortlichen schriftlich vereinbart werden.

Vor Beginn der Serienproduktion hat der Lieferant die Produktionsprozess- und Produktfreigabe durchzuführen, siehe Abschnitt 4. Der Termin für die Bemusterung ist mit WA abzustimmen und im Projektterminplan festzuhalten. Die Prüfung des Produktes und des Herstellungsprozess durch WA muss vor Beginn der Serienproduktion erfolgen, um dem Lieferanten die Lieferfreigabe erteilen zu können – gegebenenfalls unter Auflagen.

Der Lieferant hat WA unaufgefordert auf Optimierungspotenziale hinzuweisen, um das Produkt kostengünstiger herzustellen oder funktional zu optimieren. Die Umsetzung dieser Änderungen bedarf der Zustimmung von WA.

5.6 Entwicklungsvereinbarungen

Umfasst die Bestellung an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben, wird das Anforderungsprofil von dem Lieferanten und WA schriftlich festgelegt, z. B. in Form eines Lastenhefts. Der Lieferant hat bereits in der Planungsphase von Produkten, Prozessen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben ein Projektmanagement anzuwenden und WA auf Verlangen Einblick in den Projektablaufplan zu gewähren.

5.7 Tests, Prozessfähigkeit, Maßnahmen

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, in der Planungsphase ein Prüfkonzept zur Überprüfung der Spezifikationen zu erstellen.

Der Lieferant hat das Null-Fehler-Ziel als Vorgabe.

Die Prozessfähigkeit ist über die gesamte Produktionszeit durch geeignete Verfahren (statistische Prozesskontrolle, Regelkarten) nachzuweisen. Die Auswahl des Verfahrens und der Spezifikationswerte erfolgt nach VDA-Band 4 (Kurzzeitfähigkeit: cm: 1,67; cmk: 1,67; Langzeitfähigkeit: cp: 1,33; cpk: 1,33;).

Für Schweißdraht und Profile (Querschnitt) ist keine Prozessfähigkeit erforderlich, siehe Standardtext IATF16949, Punkt 9.1.1.1 unter Bemerkung, es sei denn, die Merkmale sind in der Zeichnung definiert.

Für besondere Merkmale gilt Abschnitt 5.8.

Werden die geforderten und vereinbarten Prozessfähigkeitswerte nicht erreicht, muss der Lieferant seine Fertigungsprozesse optimieren und geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen (z. B. 100%-Prüfung), um fehlerhafte Lieferungen auszuschließen. Langfristig müssen die geforderten und vereinbarten Fähigkeitswerte erreicht werden.

5.8 Besondere Merkmale

Für alle in der Zeichnung definierten besonderen Merkmale hat der Lieferant die Prozessfähigkeitsprüfung durchzuführen und zu dokumentieren. Die Prozessfähigkeit muss über die gesamte Produktionszeit durch geeignete Verfahren (statistische Prozessplanung oder manuelle Regelkartentechnik) nachgewiesen werden. Das Verfahren und die Standardwerte sind gemäß VDA-Band 4 auszuwählen (Kurzzeitfähigkeit: cm: 1,67; cmk: 1,67; Langzeitfähigkeit: cp: 1,33; cpk: 1,33;). Die Anforderungen des Kunden von WA müssen berücksichtigt werden und Abweichungen hiervon sind auf der Zeichnung zu vermerken.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Werden die geforderten und vereinbarten Prozessfähigkeitswerte nicht erreicht, muss der Lieferant seine Fertigungsprozesse optimieren und geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen (100%-Prüfung), um fehlerhafte Lieferungen auszuschließen. Die Prüfungen müssen so lange durchgeführt werden, bis die geforderten und vereinbarten Fähigkeitskennwerte erreicht sind.

6. BEMUSTERUNG

6.1 Erstbemusterung

Der Lieferant ist verpflichtet, vor der ersten Lieferung seiner Produkte eine Prozess- und Produktfreigabe nach den Anforderungen der Kunden von WA, VDA-Band 2 oder Produktionsteil-Freigabeverfahren (Production Part Approval Process – "PPAP"), (in der jeweils gültigen Fassung) erfolgreich abgeschlossen zu haben. Die Anforderungen an die Bemusterung werden im Rahmen der Bestellung oder in der Projektarbeit kommuniziert und abgestimmt.

Für den Produktionsprozess und die Produktfreigabe muss der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex angegeben werden. Sind keine SPC-Merkmale definiert, schlägt der Lieferant geeignete Merkmale für die Prozessfähigkeit vor. Die Standardwerte entsprechen der aktuellen Version von VDA-Band 4: Kurzzeitfähigkeit: pp: 1,67; ppk: 1,67; Langzeitfähigkeit: cp: 1,33; cpk: 1,33; Maschinenfähigkeitsindex: cm: 1,67; cmk: 1,67. Werden für einzelne Produkte andere Werte vereinbart, sind diese zu dokumentieren (Zeichnung). Kundenanforderungen sind ebenfalls zu berücksichtigen. Für Schweißdraht und Profile (Querschnitt) ist keine Prozessfähigkeit erforderlich, siehe Standardtext IATF16949:2016, Punkt 9.1.1.1 unter Hinweis, es sei denn, die Merkmale sind auf der Zeichnung definiert.

Bei allen besonderen Merkmalen weist der Lieferant die Prozessfähigkeit der eingesetzten Fertigungseinrichtungen durch eine Fähigkeitsuntersuchung nach VDA-Band 4 nach. Abweichungen sind schriftlich festzuhalten (Zeichnung).

Bei Verwendung von Prüfmitteln muss eine Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung gemäß VDA-Band 5 in der jeweils gültigen Fassung durchgeführt werden.

6.2 Erneute Bemusterung

Bei Produktänderungen, Werkzeugänderungen, Neuwerkzeugen, Prozessänderungen, Materialänderungen, Zeichnungsänderungen, Produktionsverlagerungen und bei einer Produktionsunterbrechung von einem Jahr oder länger hat der Lieferant eigenständig neue Muster entsprechend den Bemusterungsanforderungen unter Angabe des Bemusterungsgrundes zur Verfügung zu stellen. Es gelten die Auslösekriterien nach VDA-Band 2, siehe Anhang Auslösematrix. Die Bemusterung ist durch WA freizugeben.

Eine erneute Bemusterung durch den Lieferanten kann eine Bemusterung durch WA beim Endkunden auslösen. Aus diesem Grund muss der Lieferant die erneute Bemusterung mindestens sechs Monate im Voraus bei WA beantragen und genehmigen lassen. Zu diesem Zweck muss ein Zeitplan mit WA abgestimmt werden. Der Lieferant hat alle relevanten Informationen im Voraus bereitzustellen.

Wenn dem Endkunden aufgrund einer vom Lieferanten initiierten erneuten Bemusterung Kosten entstehen, werden diese an den Lieferanten weitergegeben und in Rechnung gestellt.

6.3 Beschwerden über Bemusterung

Wenn der Lieferant wiederholt Muster sendet, die schwerwiegende Mängel aufweisen, behält sich WA das Recht vor, diese zu beanstanden und die Kosten für fehlerhafte Muster geltend zu machen, siehe Abschnitt 12.

7. REQUALIFIKATIONSPRÜFUNG

Der Lieferant führt Requalifikationsprüfungen in Form von Bemusterungen durch. Die Requalifikationsprüfung wird vom Lieferanten eigenständig geplant und bedarf keiner gesonderten Beauftragung durch WA. Der Lieferant ist nicht berechtigt, die Requalifikationsprüfung in Rechnung zu stellen.

Sofern für das jeweilige Produkt nichts anderes vereinbart wurde, gilt ein regelmäßiges Intervall von einem Jahr. Die kundenspezifischen Anforderungen (Endkunde) und Projektspezifikationen sind zu beachten. Bei Fragen und Unklarheiten ist WA während der Angebotsphase zu kontaktieren.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Der Mindestumfang umfasst hier die vollständigen Zeichnungsanforderungen wie Maßprüfung, Funktionsprüfung, Materialzertifikate 3.1 und ggf. Oberflächenprüfungen, siehe IATF 16949:2016, Punkt 8.6.2. Für die Produktmessung und -prüfung sind mindestens fünf Produkte zu verwenden. Die Requalifikationsprüfung ist in der Produktionsprozessplanung aufgeführt und beschrieben, siehe Abschnitt 5.5.

Werden bei den Requalifikationsprüfungen Abweichungen von dem von WA freigegebenen Bemusterungsstatus festgestellt, so hat der Lieferant WA hierüber selbstständig, unverzüglich und unaufgefordert zu informieren. WA kann jederzeit eine Requalifikationsprüfung gemäß dem vereinbarten Berichtsformular verlangen.

Bei Bedarf führt WA Requalifizierungsaudits durch oder verlangt eine Selbstprüfung durch den Lieferanten. Dabei wird der komplette Fertigungsprozess auditiert, wobei die kundenspezifischen Anforderungen berücksichtigt werden (siehe „WA Information Kundenspezifische Anforderungen“, in der jeweils gültigen Fassung).

8. AUDIT

WA ist berechtigt, durch Durchführung eines Audits zu prüfen, ob das QMS, die Fertigungsprozesse und die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten den Standardanforderungen der Automobilbranche und den Zeichnungsanforderungen entsprechen. Das Audit kann als System-, Prozess- und/oder Produktaudit durchgeführt werden und muss rechtzeitig vor der geplanten Durchführung vereinbart werden. Die Audits werden nach VDA 6.3 oder den Vorgaben der kundenspezifischen Anforderungen durchgeführt. Plausible Einschränkungen durch den Lieferanten zum Schutz seiner Geschäftsgeheimnisse werden akzeptiert.

Treten Qualitätsprobleme aufgrund der Leistung des Lieferanten auf, ist WA berechtigt, kurzfristige Audits am Standort des Lieferanten durchzuführen. Im Eskalationsfall werden die Audits mindestens einen Tag im Voraus für den Folgetag angekündigt.

Während des Produktfreigabeprozesses wird eine Prozessabnahme durch WA durchgeführt. Während der Prozessabnahme wird ein Prozessaudit gemäß VDA 6.3 mit Kapazitätsbetrachtung für jedes Produkt durchgeführt.

Der Lieferant plant und führt Produktaudits gemäß IATF 16949:2016, Punkt 9.2.2.4 und VDA 6.5 durch. Die Produktaudits sind im Auditprogramm zu planen.

9. MANAGEMENT VON UNTERLIEFERANTEN

Der Lieferant ist verpflichtet, ein Unterlieferanten-Management einzuführen, das mindestens dem ISO9001:2015 Standard entspricht. Der Lieferant ist verpflichtet, sicherzustellen, dass die Unterlieferanten die Standards der Automobilindustrie einhalten und die Mindestanforderungen erfüllt werden. Für die Unterlieferanten gelten die Anforderungen und Pflichten der QR in gleicher Weise. Der Lieferant stellt sicher, dass jeder seiner Unterlieferanten ihm gegenüber vertraglich verpflichtet ist, die in den Abschnitten 2, 3.5, 3.6, 3.7, 3.8, 4.1, 4.2, 5, 9.1 genannten Anforderungen einzuhalten, und dass diese Verpflichtung entlang der Lieferkette weitergegeben und eingehalten wird.

Der Unterlieferant hat ein Umweltmanagementsystem gemäß der Norm DIN EN ISO 14001 eingeführt und unterhält dieses.

Der Unterlieferant hat ein Informationssicherheitsmanagement gemäß dem Standard TISAX und/oder ISO 27001 eingeführt und wird es unterhalten.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Produkte seiner Unterlieferanten über ein Freigabeverfahren freizugeben (siehe Abschnitte 6.1, 6.2).

Die Fertigungsprozesse des Unterlieferanten müssen freigegeben und auditiert werden.

Die Unterlieferanten und Dienstleister, auf die Prozesse ausgelagert werden, sind von dem Lieferanten zu überwachen (siehe IATF 16949:2015 8.4.2.4). Die Qualität der eingekauften Dienstleistungen/Zukaufteile ist durch geeignete Maßnahmen sicherzustellen.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Bei Qualitäts- und Quantitätsproblemen, die auf die Leistung eines Unterlieferanten zurückzuführen sind, behält sich WA das Recht vor, die Prozesse des Unterlieferanten in Abstimmung mit dem Lieferanten zu überprüfen und zu auditieren.

Im Falle von Qualitäts- und Quantitätsproblemen bei Setzteil- und Rohmateriallieferanten ist WA unverzüglich zu informieren, um gemeinsam geeignete Maßnahmen festlegen zu können.

WA kann von dem Lieferanten einen dokumentierten Nachweis verlangen, dass der Lieferant von der Wirksamkeit des QMS und der Fertigungsprozesse seiner Unterlieferanten überzeugt ist und die Qualität seiner Zukaufteile durch geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

Die Requalifizierung der Zukaufteile des Lieferanten hat den Anforderungen von WA zu entsprechen, siehe Abschnitt 5. Die Requalifizierungsprüfung der Unterlieferanten ist zu überprüfen und zu überwachen.

10. WARENEINGANG

10.1 Wareneingangskontrolle

WA prüft die vom Lieferanten gekauften Produkte bei Erhalt im Rahmen einer Wareneingangskontrolle auf Identität, äußere Beschädigungen und Liefermenge. Wenn Mängel festgestellt werden, wird das Beschwerdeverfahren gemäß Abschnitt 12 eingeleitet.

Offensichtliche Mängel sind unverzüglich zu rügen. Im Fall von versteckten Mängeln, die erst im Produktionsprozess entdeckt werden, behält sich WA das Recht vor, diese nach Entdeckung zu rügen, siehe Abschnitt 12.

10.2 Lieferdokumente/Materialprüfzeugnisse

WA verlangt für jede Produktlieferung ein Materialprüfzeugnis, das auf den Lieferschein zurückgeführt werden kann. Das Abnahmeprüfzeugnis ist WA unaufgefordert vorzulegen. Aufbewahrung und Dokumentation siehe Abschnitt 4 (gemäß VDA-Band 1 dokumentierte Information und Aufbewahrung).

Jeder relevante Test für die Produktfreigabe muss durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 dokumentiert werden.

Dieses Dokument muss jeder Lieferung beigelegt werden und alle erforderlichen Informationen gemäß der Werkstoffnorm (siehe Produktzeichnung) enthalten, z. B.

- Name des Lieferanten
- Produktionsstandort
- WA-Bestellnummer
- Produktionsauftragsnummer des Lieferanten
- Materialbeschreibung
- Materialspezifikationen
- Komponenten- oder Teilenummer (Profil-Nr., WN-Nr. usw.) und WA-Revisionsnummer
- Komponenten- oder Teilenummer des Lieferanten
- Produktionsdatum (z.B. Pressdatum)
- geltende Standards
- Chargennummer des Gussstücks
- chemische Zusammensetzung
- mechanische Eigenschaften
- geometrische Abmessungskonformität
- Prüfer, Datum, Kontaktangaben

Wichtige Inhalte des Abnahmeprüfzeugnisses sind Prüfbezeichnung, Hinweis auf die entsprechende Norm für Prüfverfahren, Angaben zur Probenart, Sollwerte, ermittelte Werkstoffkennwerte, Freigabeempfehlung oder Vorschlag für weitere Maßnahmen bei NIO-Ergebnissen (NOK results). Diese Aufzählung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit und kann bei Bedarf um weitere Angaben ergänzt werden. Die gültige Werkstoffnorm ist zu beachten, siehe Bauteilzeichnung und Bestellung.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Die Original-Prüfergebnisse der durchgeführten Prüfungen (z. B. Bilder, Messdaten, Kraft-Weg-Diagramme, Berichte, Zertifizierungsurkunden usw.) sind gemäß VDA-Band 1 (Dokumentierte Information und Aufbewahrung) zu dokumentieren und WA auf Verlangen unverzüglich zugänglich zu machen.

11. SERIENPRODUKTION/SERIENLIEFERUNG

11.1 Nachverfolgbarkeit, Kennzeichnung, Identifizierung

Die gekauften Produkte dürfen keine Material- oder Verarbeitungsfehler aufweisen und müssen den vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen sind die Ursachen zu analysieren, Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten und deren Wirksamkeit zu überprüfen. Müssen in Ausnahmefällen Produkte ausgeliefert werden, die nicht der Spezifikation entsprechen, ist zuvor eine Sonderfreigabe von WA einzuholen, siehe Abschnitt 12.4. Auch über nachträglich festgestellte Abweichungen ist WA unverzüglich zu informieren.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Nachverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Mangels muss die Nachverfolgbarkeit so möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen fehlerhafter Teile und Produkte vorgenommen werden kann. WA stellt dem Lieferanten nach Möglichkeit die für die Nachverfolgbarkeit erforderlichen Daten zur Verfügung (z. B. Lieferdatum, Lieferungsnummer usw.).

11.2 Notfallplan

Der Lieferant ist zur Erstellung eines Notfallplan für seine Produkte gemäß IATF 16949:2016, siehe Punkt 6.1.2.3, verpflichtet, um die Teileversorgung von WA sicherzustellen. Dabei sind mindestens folgende Punkte zu berücksichtigen: Ausfall wesentlicher Produktionsanlagen, Lieferunterbrechung in Bezug auf extern bereitgestellte Produkte, Prozesse und Dienstleistungen, wiederkehrende Naturkatastrophen, Feuer, Unterbrechungen des Versorgungssystems, Arbeitskräftemangel (Pandemie) oder Infrastrukturstörungen, Cyberangriffe/Online-Angriffe auf IT-Systeme und Informationssicherheit. Notfallpläne sind zu dokumentieren und jährlich auf ihre Aktualität zu überprüfen. WA ist auf Anfrage Einsicht in den Notfallplan zu gewähren.

Bei der Notfallplanung muss auch die Lieferantenkette berücksichtigt und abgesichert werden. Die Untertierlieferanten sind ebenfalls verpflichtet, Notfallpläne zu erstellen und zu pflegen, um die Lieferung von Teilen sicherzustellen.

12. BESCHWERDE/REKLAMATION/ABWEICHUNGEN

12.1 Beschwerde

Beschwerden werden nach der 8D-Methode bearbeitet, siehe VDA-Band „8D – Problemlösung in 8 Disziplinen“. WA stellt dem Lieferanten auf Wunsch ein entsprechendes 8D-Formular im Word-Format zur Verfügung und sendet es als Word-Datei zurück. Der Lieferant hat 8D-Berichte sorgfältig und bezogen auf den konkreten Fehlerfall zu erstellen und auszufüllen. Zusätzlich ist immer eine Fehleranalyse nach Ishikawa-Diagramm und 5Why zu erstellen und vorzulegen. Neben der Angabe der technischen Grundursache muss im 8D-Bericht immer der Grund für das Versagen der Prüfmethode oder das Versagen des Q-Systems (Nicht-Erkennung) angegeben werden. Die Qualität der 8D-Berichte hat mindestens den grundlegenden Anforderungen aus dem VDA-Band 8D-Problemlösung in 8 Disziplinen (siehe Katalog „Bewertungskriterien“) zu entsprechen.

Bei Kundenreklamationen ist zur genauen Fehleridentifizierung eine „IST-IST-Nichtanalyse“ nach D2 durchzuführen.

Im Falle einer Beschwerde an den Lieferanten wird die erste Reaktion des Lieferanten auf die Beschwerde innerhalb eines Arbeitstages (24 Stunden) erwartet. Es müssen gemeinsam Sofortmaßnahmen vereinbart werden, um einen möglichen Bandstillstand bei WA oder beim Endkunden zu verhindern.

Der Lieferant muss seinen gesamten Lagerbestand räumen und Clean-Point informieren. Darüber hinaus hat der Lieferant bei Bedarf kurzfristig Ersatzlieferungen vorzunehmen.

Der 3D-Bericht ist innerhalb eines Werktages zu senden und hat die Punkte D1-D3 mit den Details des Lösungsteams, der Fehlerbeschreibung und den Sofortmaßnahmen zu beinhalten.

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Zudem muss der Zeitplan für die Fertigstellung des 8D-Berichts eingehalten werden (5D in fünf Werktagen, 8D in zehn Werktagen). WA wird regelmäßig über den Fortschritt informiert. Kann eine Reklamation nicht innerhalb von zehn Werktagen bearbeitet werden, muss der Lieferant bei WA schriftlich eine Fristverlängerung beantragen und dabei das vom Lieferanten gewünschte Datum angeben.

Die Bearbeitung von Beanstandungen erfolgt nach der 8D-Methode. Die Erkenntnisse aus der 8D-Bearbeitung sind vom Lieferanten in seine Produkt- und Prozess-FMEA, Produktionslenkungspläne, Prüf- und Arbeitsanweisungen aufzunehmen, siehe IATF 16949, Punkt 10.2 „Nichtkonformität und Korrekturmaßnahmen“. Der Lieferant hat bei der Vorlage des 8D-Berichts einen Auszug aus jedem der Dokumente (FMEA, PCP) zu senden.

Dieses Verfahren gilt auch für Reklamationen bezüglich der Indikation. Bei Reklamationen bezüglich der Indikation kann der Umfang der erforderlichen Dokumente und Analysen variieren. Der Umfang muss mit der Qualitätssicherung des Lieferanten abgestimmt werden.

Bei wiederholten Beanstandungen und Beanstandungen, die gravierende Auswirkungen auf die Produktion bei WA oder beim Endkunden haben, behält sich WA vor, kurzfristig ein Audit beim Lieferanten durchzuführen, siehe Abschnitt 10.2.

Nach einer Reklamation sind die nächsten drei Produktionen/Produktionschargen vom Lieferanten mit einer 100%-Prüfung auf das entsprechende Fehlerbild zu prüfen. Diese Lieferungen sind gesondert zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung ist mit WA abzustimmen.

Der Lieferant erhält fehlgeschlagene Einzelteile auf seine Kosten zur Analyse zurück, sofern nichts anderes vereinbart wurde. Im Streitfall muss eine gemeinsame Diagnose durch WA und den Lieferanten erfolgen. Bereits verarbeitete Komponenten (zu Baugruppen und vollständig montierten Teilen) können bei WA analysiert werden. Diese Baugruppen werden nicht an den Lieferanten zurückgesendet.

12.2 Wiederholte Beschwerde

Die Bearbeitung erfolgt gemäß Abschnitt 10.1. Bei wiederholten Reklamationen muss das Fehlermerkmal technisch beseitigt werden oder eine technische Lösung gefunden werden. Bloße Mitarbeiteranweisungen reichen nicht aus. Eine Fehleranalyse mit Ishikawa und 5Why ist beizufügen.

12.3 Eigenmeldung

Im Falle einer Eigenmeldung des Lieferanten wird das Beschwerdeverfahren bei WA eingeleitet. Eigenmeldungen sind ppm-neutral. Anfallende Kosten werden an den Lieferanten weitergegeben. Darüber hinaus erwartet WA eine Fehleranalyse und Maßnahmen zur Fehlervermeidung.

12.4 Abweichungsgenehmigung/Abweichungsbewilligung/Sonderfreigabe

Wenn der Lieferant eine Abweichungsgenehmigung/Abweichungsfreigabe/Sonderfreigabe erteilt haben möchte, hat er alle dafür erforderlichen Dokumente (Messberichte, Bilder, Laboruntersuchungen (intern/extern) usw.) und mindestens zehn Musterteile bereitstellen. Wenn eine entsprechende Freigabe von WA erteilt wird, sind die Produkte besonders zu kennzeichnen und separat zu liefern, um eine Vermischung der Produkte zu verhindern. Alle Kosten für den Antrag, wie Analysen, Tests usw., sind vom Lieferanten zu tragen.

12.5 Reklamationskosten

WA stellt dem Lieferanten alle Kosten in Rechnung, die aufgrund eines Produktfehlers entstanden sind. Die Reklamationskosten werden auf Plausibilität geprüft und dem Lieferanten mit der Kostenvorabinformation übermittelt. Die Reklamationskosten werden per Lastschriftverfahren weiterbelastet.

Wenn eine Beschwerde eines Endkunden bei WA auf ein Versäumnis des Lieferanten zurückzuführen ist, werden alle durch diese Beschwerden entstandenen Kosten an den Lieferanten weitergegeben.

12.6 NFT-Verfahren (No Trouble Found) im Falle einer Beschwerde

Bei einem Produktfehler/einer Produktreklamation, der/die nicht einem Verursacher zugeordnet werden kann, werden die Produktkosten wie Materialkosten oder Kosten für die Vormontage zwischen dem Lieferanten und WA im

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Verhältnis 50:50 aufgeteilt. Analysekosten, Transportkosten, Sortierkosten, Logistikkosten und sonstige Aufwendungen werden von der Partei getragen, die den Prozess eingeleitet hat.

13. PROGRAMM ZUR QUALITÄTSSICHERUNG/QUALITÄTSVERBESSERUNG

Im Falle einer Verschlechterung der Qualität und Quantität wird WA mit dem Lieferanten ein Programm zur Qualitätsverbesserung ("QVP") umsetzen, um die vereinbarten Qualitäts- und Quantitätsziele zu erreichen. Eskalationsstufen können verschärft werden, um die Produktlieferung sicherzustellen.

Wenn der Lieferant in eine QVP eingestuft wird und/oder die Eskalationsstufen verschärft werden, wird der Lieferant unverzüglich von WA informiert.

13.1 QVP

Die QVP-Maßnahmen sind in QVP1 und QVP2 unterteilt.

QVP1: Der Lieferant erhält die Möglichkeit, geeignete Maßnahmen zur Leistungsverbesserung eigenständig zu initiieren. Diese Maßnahmen sind mit WA abzustimmen. Die eingeleiteten Maßnahmen werden von WA beim Lieferanten überwacht und können durch ein Audit verifiziert werden.

Reicht dies nicht aus, wird QVP2 eingeleitet. Während QVP2 wird die Situation vor Ort beim Lieferanten analysiert und Maßnahmen werden abgestimmt und umgesetzt. Die Kosten und Aufwendungen von QVP2, z. B. für Support, Geschäftsreisen, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt oder belastet.

Wenn die Maßnahmen von QVP 1 und QVP 2 nicht die vereinbarten Qualitäts- und Quantitätsziele erreichen, wird der Lieferant auf eigene Kosten externe unabhängige Unterstützung durch einen Mitarbeiter vor Ort in Anspruch nehmen.

13.2 Eskalationsstufen

Wenn aufgrund der Qualitätsleistung das Risiko einer Produktlieferung besteht, werden die Eskalationsstufen verschärft. Die Eskalationsstufen können unabhängig von dem QVP verschärft werden. Zu diesem Zweck führt der Lieferant in Absprache mit WA eine Qualitätskontrolle (Quality Gate) ein. Die Eskalationsstufen sind:

Eskalationsstufe 1:

100%-Prüfung beim Lieferanten durch das eigene Personal des Lieferanten → Auslösekriterien: reklamierte Mängel an Produkten, Art des Mangels tritt auch bei vergleichbaren Produkten auf. Die zu prüfenden Produkte und der Umfang der Prüfung werden gemeinsam zwischen dem Lieferanten und WA vereinbart. Die geprüften Produkte sind mit einer mit WA abgestimmten Kennzeichnung zu liefern. Nach drei mangelfreien Lieferungen kann die 100%-Prüfung nach Rücksprache mit WA entfallen. Die Kontrollberichte und Auswertungen sind WA unaufgefordert vorzulegen. Die Fehlerursache ist dauerhaft zu beseitigen.

Eskalationsstufe 2:

100%-Kontrolle durch externes Personal beim Lieferanten → Auslösekriterium: Eskalationsstufe 2 wird ausgelöst, wenn trotz Eskalationsstufe 1 fehlerhafte Produkte geliefert werden. Die geprüften Produkte sind mit einer mit WA abgestimmten Kennzeichnung zu liefern. Nach drei fehlerfreien Lieferungen kann die 100%-Prüfung nach Rücksprache mit WA entfallen. Die Kontrollberichte und Auswertungen sind WA unaufgefordert vorzulegen. Die Fehlerursache ist dauerhaft zu beseitigen.

Eskalationsstufe 3:

100 % Kontrolle durch externes Personal bei WA. Die Kosten für diese Maßnahmen sind vom Lieferanten zu tragen. → Auslösekriterien: Die Eskalationsstufe 3 wird ausgelöst, wenn trotz Eskalationsstufe 2 fehlerhafte Produkte an WA geliefert werden. Nach drei fehlerfreien Lieferungen kann die 100 % Kontrolle nach Rücksprache mit WA eingestellt werden. Die Kontrollberichte und Auswertungen sind WA unaufgefordert vorzulegen. Die Fehlerursache ist dauerhaft zu beseitigen.

14. VERPACKUNG

	<h2>Qualitätsrichtlinie</h2>	Version	11
		Datum:	25.10.2024
		Verantwortlich:	C.Yan
		Klassifizierung:	öffentlich
		Projekt	general

Das Verpackungskonzept muss gemäß den Vorgaben von WA erstellt werden, siehe Logistik-Spezifikationen. Die Details müssen mit dem Projektteam und dem zuständigen Produktbetreuer abgestimmt werden.

Bei der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und Verpackungen sind die mit WA vereinbarten Anforderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Anforderungen an die Kennzeichnung bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und WA.

Aus Qualitätssicht muss die Verpackung die Anforderungen des Code of Conduct von WA erfüllen.

15. SONSTIGES

15.1 Abweichungen

Wenn einzelne Bestimmungen der Qualitätsrichtlinie von einem Lieferanten nicht einzuhalten sind, müssen diese Abweichungen von WA ausdrücklich schriftlich auf dem Formular „Anhang 2: Abweichungen von der Qualitätsrichtlinie“ freigegeben werden. Dies gilt auch für individuell ausgehandelte Vereinbarungen und Regelungen zwischen dem Lieferanten und WA.

15.2 Gültige Fassung

Die jeweils aktuelle Fassung der Qualitätsrichtlinie ersetzt alle zuvor vereinbarten Qualitätsrichtlinien.