

Hella-Qualitätssicherung

Richtlinien für Lieferanten (HP-C-509)

Stand: September 2010



SQ®

**Strategische
Qualität**



*Ideen für das
Auto der Zukunft*

HP-C 509 Version 2010

1. Einleitung

Veränderte Kundenerwartungen und weltweiter Wettbewerb erfordern die ständige Verbesserung aller Produkte und Dienstleistungen sowie aller Prozesse und Unternehmensabläufe.

Kundenzufriedenheit durch Qualität in allen Aspekten ist ein entscheidender Erfolgsfaktor für Hella als Zulieferer komplexer Erzeugnisse für die internationale Automobilindustrie und damit ebenfalls für Sie als unser Auftragnehmer (nachfolgend Lieferant genannt), dessen Produkte in Hella-Erzeugnisse einfließen.

Dabei ist die Erreichung des **Null-Fehler-Ziels** für alle Lieferungen eine zwingende Voraussetzung, die nur durch gemeinsame Anstrengungen von Hella und ihren Lieferanten erreicht und abgesichert werden kann:

Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung und ständige Verbesserungen in der gesamten Prozesskette, Kundenanfrage, Angebot, Auftrag, Produktentstehung, Produktionsstart, Serienlieferung und Feldeinsatz sind unabdingbare Forderungen, die wir mit aktiver Hilfe unserer Lieferanten erfüllen müssen und wollen.

Die vorliegende Richtlinie zeigt unseren Lieferanten die Anforderungen von Hella auf und verweist weiterhin auf gültige internationalen Standards, Methoden und Umsetzungshinweise (z.B. vom VDA), die zum Verwirklichen der gemeinsamen Ziel erforderlich sind. Damit ist es möglich eine gemeinsame Qualitätsstrategie umzusetzen, um reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und Hella sicherzustellen und Kosten zu minimieren.

Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für alle Produkte und Leistungen, die ein Lieferant an Hella KGaA Hueck & Co. oder an ein mit dieser verbundenes Unternehmen, an dem diese mehrheitlich beteiligt ist, erbringt und ist Bestandteil des "Rahmenliefervertrages zur Beschaffung von Produktionsmaterial", der "Hella Allgemeinen Einkaufsbedingungen" oder wird durch individuelle Vereinbarung wirksam.



Martin Jungbluth
Leiter Corporate Purchase Management



Dr. Christof Hartmann
Leiter Corporate Quality Management

2. Hella Qualitäts- und Umweltpolitik

Die folgenden Auszüge aus der Hella Qualitäts- und Umweltpolitik sollen dem Lieferanten eine Orientierung geben, welche Ausrichtung zu diesen Themen zu beachten ist.

Kundenzufriedenheit durch erstklassige Qualität aller Erzeugnisse und Dienstleistungen, sowie partnerschaftliche Zusammenarbeit und hohe Kompetenz, sind für Hella der Maßstab des Handelns.

Null Fehler-Qualität unserer Erzeugnisse, Handlungen und Leistungen, verbunden mit Kompetenz, Innovation und Internationalität, werden dauerhaft die Zufriedenheit aller Kunden und damit unsere Wettbewerbsfähigkeit sichern.

Hella Qualitätspolitik

Qualität ist die kompromisslose Erfüllung aller mit den Kunden vereinbarten Produkteigenschaften und Abläufe zur Zusammenarbeit. Das Ziel heißt Null Fehler für die Auslieferungsqualität während der Produktlebensdauer und für alle Hella-Dienstleistungen. Um diese Forderungen abzusichern und den Kunden eine in jeder Hinsicht konstant hohe Qualität zu garantieren, planen wir bereits während der Entwicklung von Produkt- und Herstellungsprozess die Qualität bis in alle Details mit sorgfältig ausgewählten Methoden. Dies geschieht unabhängig davon, ob später die Produktion im eigenen Haus oder beim Lieferanten vorgesehen ist und schließt selbstverständlich alle verwendeten Werkstoffe und Materialien ein. Nach Produktionsanlauf wird die Serienqualität durch begleitende Qualitätsbeobachtung und Prüfung abgesichert und kontinuierlich verbessert.

Das Einhalten der Kundenforderung und die Erfüllung der internen Qualitätsziele haben dabei höchste Unternehmenspriorität.

Diese Vorgehensweise erwarten wir auch von unseren Lieferanten, die über ein wirksames, erfolgreiches Qualitätsmanagement-System verfügen müssen.

Hella Umweltpolitik

Hella hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet. Zur Umsetzung der Umweltpolitik hat Hella seine Werke nach ISO 14001[1] zertifiziert. Wir fordern von unseren Lieferanten die jeweilig relevanten Umweltgesetzgebungen einzuhalten. Von unseren Lieferanten erwarten wir ein wirksames Umweltmanagement, welches die Einhaltung der jeweils gültigen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltsituation des Lieferanten kontinuierlich und effizient verbessert. Auf Anfrage zeigt der Lieferant für seine Produkte und Verpackungen geeignete Vermeidungs-, Verwertungs- und Entsorgungskonzepte auf.

Hierzu ist es empfehlenswert, dies in Form eines zertifizierten Umweltmanagement-Systems nachzuweisen.

3. Qualitätsmanagement

Die Übereinstimmung der organisatorischen und technischen Voraussetzungen des Lieferanten mit den Qualitätsanforderungen von Hella ist die Grundlage für eine erfolgreiche Geschäftsbeziehung.

Im Einzelnen wird von Hella Lieferanten gefordert:

3.1 Qualitätsförderung als Liefervoraussetzung

Zur Erfüllung der hohen Erwartungen der Automobilindustrie vertraut Hella in vollem Maße auf die Leistungsfähigkeit und Einsatzbereitschaft der eigenen Mitarbeiter und erwartet von ihren Lieferanten die gleiche Einstellung gegenüber Mitarbeitern und Partnern. Dies ist eine wesentliche Voraussetzung für die Qualitätsfähigkeit, die der Lieferant nachzuweisen hat.

| □ Lieferanten- Aktivität | □ Hella- Aktivität | □ Nachweispflicht gegenüber Hella |
|--|--|---|
| Qualitätsförderungsebenen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
| Unternehmenskultur | ➤ Kooperativer, zielorientierter Führungsstil | ▪ Erstellen und Verfolgen von bereichsbezogenen Zielvereinbarungen |
| | ➤ Förderung von Eigeninitiative und Schaffung von Freiräumen für die persönliche Weiterentwicklung der Mitarbeiter | ▪ Delegation von Verantwortung und Kompetenz |
| | ➤ Qualifikation der Mitarbeiter und Förderung des Qualitätsbewusstseins | ▪ Schulung in Werkzeugen, Methoden und Standards siehe 3.2,3.3 ▪ Unterstützung bei der Lösung von Qualitätsproblemen ▪ Anforderungsgerechter Mitarbeiterereinsatz |
| Managementsystem | ➤ ISO 9001:2008 | ▪ Zertifizierung durch Dritte |
| | ➤ Ausrichtung eines QM- Systems nach den Forderungen der ISO/TS 16949 | |
| | ➤ ISO/TS 16949 | ▪ Schulung und Anwendung |
| | ➤ ISO 14001 | ▪ Umweltmanagement Aktivität oder Zertifizierung durch Dritte |
| | ➤ Weiterentwicklung einer effektiven Ablauforganisation | ▪ Management-Handbuch |
| Qualitätssicherung | ➤ Schaffung organisatorischer und technischer Voraussetzungen zu Erfassung und Auswertung von Qualitätsinformationen | ▪ CAQ-System |
| | ➤ Vermeidung von Fehlern ➤ Systematische Fehlerbearbeitung ➤ Vermeidung von Wiederholfehlern | ▪ Kleine Q-Regelkreise ▪ Problemlösungstechniken ▪ Ursachen-Wirkungs-Analyse ▪ Rückkopplung in den Entwicklungs- und Änderungsprozess |
| Audits | ➤ Regelmäßige Durchführung interner Audits | ▪ System ▪ Prozess ▪ Produkt |
| Kontinuierlicher Verbesserungsprozess | ➤ Einführung und Aufrechterhaltung für alle Erzeugnisse, Abläufe, Dienstleistungen | ▪ Schulung der Mitarbeiter ▪ Programme, Zielvorgaben und Reviews |
| Lieferantenentwicklung | ➤ Partnerschaftliche Zusammenarbeit ➤ Gemeinsame Projektarbeit | ▪ Informationsaustausch ▪ Durchführung von Schulungen, Bereitstellung von Methoden |

3.2 Qualitätsplanung und Zusammenarbeit

Eine auf Fehlervermeidung ausgerichtete sorgfältige Qualitäts-Vorausplanung während der Produkt- und Prozessentwicklung stellt sicher, dass nur technisch ausgereifte Produkte mit fähigen Fertigungsverfahren hergestellt werden.

| Qualitätsplanungsstufen | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|-------------------------------|--|---|
| Definitionsphase | ➤ Festlegung des Bedarfes | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Lastenheft ▪ Termin- und Kostenrahmen ▪ Anfragevorbereitung |
| Anfragephase | ➤ Auswahl potenzieller Lieferanten | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Erfüllung der Mindestforderungen an Lieferanten ▪ Ggf. Systemaudit ▪ Fähigkeitsbewertung |
| | ➤ Anfrage | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Anfrageunterlagen |
| Konzeptfindung | ➤ Ermittlung der Hella Erwartungen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Analyse Lastenheft |
| | ➤ Spezifikation, Termin und Preisprüfung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vertragsprüfung ▪ Herstellbarkeitsprüfung ▪ QFD ▪ Benchmarkanalyse |
| Angebotsphase | ➤ Erstellung verbindliches Angebot | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Pflichtenheft / Termin / Preise |
| Auftragsvergabe | ➤ Analyse Angebot | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Checklisten |
| | ➤ Auftragsvergabe an geeigneten Lieferanten | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verbindliche Bestellunterlagen, Spezifikationen, Termine, Preise |
| Konzeptumsetzung | ➤ Einbindung in Hella-Projekt-Team | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Qualitätsvorausplanung ▪ Control Plan / Produktionslenkungsplan |
| | ➤ Abschätzung der Qualitäts-Risiken | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prozessaudit ▪ Produkt/ Design –FMEA ▪ Fehlerbaumanalyse/Risiken |
| Entwicklung | ➤ Überprüfung und Bewertung von Konstruktionsentwürfen und Prototypen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Design Review ▪ Robust Design ▪ Design for Manufacturing /Assembly ▪ Design for Reliability |
| | ➤ Überprüfung der Herstellbarkeit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Versuchsplanung |
| Fertigungsvorbereitung | ➤ Abschätzen möglicher Fertigungsrisiken | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prozess-FMEA |
| | ➤ Optimierung der Fertigungsverfahren und Betriebsmittel, Verpackung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Betriebsprobelauf ▪ Versuchsplanung ▪ Prüfplanung |
| Vorserie | ➤ Überprüfung und Beurteilung der Fertigungssicherheit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fähigkeitsuntersuchung und -Nachweis für Prüfmittel, Maschinen und Prozesse ▪ Full-Run-Test / Prozessaudit ▪ Sauberkeitsanforderung gemäß Spezifikation |
| | ➤ Minimierung der Fehlerwahrscheinlichkeit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Aktionspläne |
| Serienanlaufphase | ➤ Serienfreigabe beim Lieferanten | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reihennmessung und SPC ▪ Prozess Freigabe |
| | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Erstmuster-Prüfbericht/ PPAP ▪ Grenzmuster festlegen |
| Freigabe Lieferphase | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Freigabe durch Hella ➤ Lieferantenbewertung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Freigabeprotokoll ▪ Q-Leistung, Flexibilität, Liefertreue, Zusammenarbeit |

3.3 Qualitätslenkung in der Serienfertigung des Lieferanten, Liefervoraussetzungen

Die qualitätssichernden Maßnahmen in der Serie basieren auf Erkenntnissen der Entwicklungsphase und der Feldbeobachtung vergleichbarer Erzeugnisse und dienen zur Absicherung und ständigen Verbesserung des erreichten Qualitätsniveaus.

Wo technisch und wirtschaftlich sinnvoll, sind selbstregelnde Prozesse und automatisierte Prüfungen einzusetzen.

Die Qualitäts-Verantwortlichkeit der Mitarbeiter ist ständig entsprechend dem technischen Fortschritt und den Kundenerwartungen weiterzuentwickeln.

| Qualitätslenkungsbereiche | Aktionen/Voraussetzungen | Methoden, Dokumente |
|--------------------------------|--|--|
| Beschaffung | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Sicherstellung der Anlieferqualität | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bewertung der Qualitätsleistung ▪ Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN EN 10204 ▪ Bewertung Liefertreue |
| Fertigung | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Beherrschung von Maschinenparametern | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Prozessdatenblätter ▪ Selbstregelnde Prozesse |
| Prüfungen | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Ständige Überwachung der Prozessfähigkeit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ SPC/Regelkartentechnik |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Schnelles Erkennen und Beheben von Abweichungen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Werker-Selbstprüfung |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Qualitätsdaten-Erfassung und Auswertung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ergebnisse über geeignete EDV-Programme ▪ Pareto-Analyse |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Absicherung der Maschinenverfügbarkeit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Vorbeugende Instandhaltung |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Sicherstellung sachgerechter Verpackung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verpackungsplan |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Eindeutige Kennzeichnung aller Teile und Gebinde | <ul style="list-style-type: none"> ▪ ERP-System |
| Reklamationsbearbeitung | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Ursachen-Wirkungs-Analysen ➤ Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen ➤ Vermeidung Wiederholfehler | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Problemlösungstechniken wie z.B. DMAIC, 5 Why, Ishikawa ... ▪ 8 D Report |
| Lagerung und Transport | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Richtige und fehlerfreie Handhabung, Lagerung und Transport | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Rechnergestützte Zwangsabläufe |
| | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Beachtung der Herstelldaten und ggf. Verfallsdaten | <ul style="list-style-type: none"> ▪ FiFo-Prinzip |

4. Umsetzung der Basisforderungen

Aus dem beschriebenen Qualitäts-Management-Prozess sind nachfolgend die wichtigsten Hella-Forderungen herausgehoben und weiter beschrieben, die vom Lieferanten vor Beginn der Geschäftsbeziehung und/oder während der laufenden Geschäfte zu erfüllen und nachzuweisen sind:

4.1 Qualitäts-Management-System (QM-System) und Qualitätsfähigkeit

Der Lieferant hat in seinem Unternehmen ein QM-System wirksam eingeführt und weist damit seine Qualitätsfähigkeit nach.

Ein Qualitätsmanagement System, das sich nach den Forderungen der ISO/TS 16949[11] ausrichtet, ist eine Voraussetzung einer Lieferbeziehung mit Hella. Mindestanforderung ist ein Zertifikat auf Basis der jeweils gültigen Fassung von ISO 9001-2008[2]. Eine 3rd Party Zertifizierung nach ISO/TS 16949 und DIN/EN ISO 14001 (Umweltmanagement System) wird von Hella empfohlen.

Zusatzforderungen können festgelegt sein im VDA Band 6, Teil 1[8] bzw. in den QS-9000[3] Schriften, darüber hinaus gilt es gegebenenfalls Kunden spezifische Vorgaben zu beachten.

Die Wirksamkeit des QM-Systems spiegelt sich wieder in

- kontinuierlicher und nachweisbarer Verbesserung aller Geschäfts- und Fertigungsprozesse sowie Produkte,
- Anlieferqualität,
- Liefertreue,
- kontinuierliche Feldbeobachtung seiner Produkte und Verpflichtung zur Kundeninformation,
- Wirksamkeit und Schnelligkeit der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen,
- Kommunikation auf allen Ebenen,
- inhaltliche und termingetreue Abarbeitung von Neuprojekten und Änderungen in der Serie.

Der Ablauf eines Zertifikats ohne geplante Rezertifizierung ist Hella mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert an die Hella Materialgruppen-Manager bzw. Ansprechpartner im Einkauf zu schicken. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen. Hella behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden nach vorheriger Ankündigung kurzfristig Audits zu Qualitätsmanagement- Systemen, Prozessen und Produkten durchzuführen. Den dazu Beauftragten ist hierzu der Zutritt zu ermöglichen.

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Unterlieferanten die oben genannten Anforderungen ebenfalls erfüllen. Zum Nachweis ist der Lieferant in der Lage, das gültige Zertifikat eines akkreditierten Zertifizierungsunternehmens (3rd Party Audit) vorzulegen. Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Richtlinie auch durch diese erfüllt werden. Der Einsatz und Wechsel eines Unterauftragnehmers ist Hella rechtzeitig vorher anzumelden und freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist durchzuführen. Hella behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden, nach vorheriger Ankündigung auch Unterauftragnehmer kurzfristig zu Auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterauftragnehmer und Hella gegenüber entbunden.

4.2 Weitere Qualitätsgrundlagen

- Neben den angeführten Normen sind die Hella-Bestellunterlagen verbindlich, z.B.
- Bestellzeichnungen einschließlich der darin festgelegten Vorschriften wie DIN-Normen, Hella-Normen, technischen Lieferbedingungen, Datenblättern etc.,
 - vereinbarte Prüfanweisungen und Prüfmittel,
 - zusätzliche Bestellangaben, z.B. Verpackungsvorschriften,
 - besondere gesetzliche Vorschriften,
 - besondere Vorschriften zum Umweltschutz und Recycling.

4.3 Ablieferqualität und Wareneingang

Die Produkte dürfen keine Konstruktions-, Material- oder Bearbeitungsfehler aufweisen und müssen den vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen. Der Lieferant erbringt Nachweise über die Zusammensetzung der verwendeten Materialien und deren Einzelbestandteile sowie damit verbundene umweltrelevante Aspekte. Alle Materialien müssen nachweislich im IMDS-System (International Material Data System) registriert sein.

Die Lieferanten werden über nicht vorbehaltlos freigegebene Lieferungen per Qualitätskontrollbericht informiert. Der Hella hieraus entstehende Kosten trägt der Lieferant. Hella arbeitet bei Fehlern von geringem Wert und geringer Bedeutung mit festgelegten Pauschalbeträgen. Ausschuss- und Nacharbeitskosten werden von Hella erfasst und dem Lieferanten berechnet.

Hella setzt voraus, dass alle Stoffe in den Produkten (z.B. Roh-, Hilfs- Betriebsstoffe, Komponenten, Bauteile), die an Hella geliefert werden und die eine Registrierung gemäß REACH (EG-Verordnung 1907/2006: Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) benötigen, von den Lieferanten oder deren Vorlieferanten vorregistriert und anschließend in dem von REACH vorgegebenen Zeitfenster für den Verwendungszweck bei Hella registriert werden. Falls dies wider Erwarten nicht der Fall sein sollte, ist dies umgehend Hella mitzuteilen.

Das beim Lieferanten wirksam eingeführte QM-System und die daraus abgeleitete Qualitätssicherung bildet die Grundlage dafür, dass die Mängelfreiheit aller vom Lieferanten oder in seinem Auftrag gelieferten Produkte und Leistungen erreicht werden kann („Null-Fehler-Qualität“). Wegen des so erreichten, hohen Qualitätsstandards sind in einer Stichprobenwareneingangsprüfung Fehler praktisch nicht mehr zu entdecken.

Mängel der Lieferung wird Hella, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Die Wareneingangskontrolle bei Hella beschränkt sich auf eine visuelle Prüfung der Transportverpackungen auf äußerlich erkennbare Beschädigungen, z.B. Transportschäden, eine mengenmäßige Prüfung sowie eine Identitätsprüfung anhand eines Vergleichs der Lieferpapiere mit den Bestellunterlagen. Weitergehende, insbesondere messende Prüfungen brauchen nicht zu erfolgen. Zur Absicherung der Qualität ihrer eigenen Erzeugnisse unterhält Hella ebenfalls ein wirksames QM-System. In diesem Rahmen wird Hella fertigungsbegleitend gerätebezogene Prüfungen entsprechend den Anforderungen des QM-Systems durchführen, um eine möglichst frühzeitige Erkennung von Mängeln ihrer Erzeugnisse einschließlich der darin integrierten Liefer- und Leistungsumfänge der Lieferanten zu gewährleisten. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Die Hella Teilenummer inkl. Revisionsstand nach Hella-Zeichnung ist auf dem Lieferschein und auf der kleinsten Verpackungs-Einheit anzugeben. Falls kein Revisionsstand auf den Zeichnungen vorhanden ist, ist der Änderungs-Index gemäß Lieferabruf oder Bestellung anzugeben.

Auf Grund von REACH hat jeder Lieferant eines Erzeugnisses (einschließlich Verpackungen), alle darin vorkommenden SVHC-Stoffe, welche in einer Konzentration größer 0,1% Massenanteil enthalten sind, gegenüber Hella zu deklarieren.

SVHC-Stoffe sind in einer von der EU veröffentlichten Kandidatenliste aufgeführt, die ständig ergänzt wird.

4.4 Reklamationsbearbeitung, 8D-Report

Der Lieferant muss innerhalb von 10 Arbeitstagen auf jede Reklamation mit einem aussagekräftigen 8D-Report antworten. Bei Bedarf kann dieser Zeitraum verkürzt werden. Sofortmaßnahmen sind umgehend einzuleiten und zurück zu melden

- um die Belieferung mit fehlerfreier Ware sicherzustellen,
- um die Kosten für den Lieferanten und auch für Hella möglichst gering zu halten.

Auf Anforderung müssen Zwischenberichte termingerecht bereitgestellt werden. Terminüberschreitungen sind Hella vorab schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant hat die beanstandeten Produkte sorgfältig zu untersuchen (Fehler- /Ursachen-Analyse). Er muss die Ergebnisse und geplanten Korrekturmaßnahmen einschließlich Terminplanung für deren Umsetzung umgehend in einem 8D-Report (gemäß Downloadformular 8D Report auf der Hella Internetseite) zusammenfassen und an Hella weiterleiten. Die wirksame Umsetzung der Korrekturmaßnahmen ist Hella nachzuweisen.

Hella behält sich das Recht vor, bei lieferantenverursachten Problemen und unakzeptabler Reaktionszeit des Lieferanten ein Audit durchzuführen und die daraus entstehenden Kosten an den Lieferanten weiterzubelasten.

4.5 Qualitätsdokumentation

Dokumente und Aufzeichnungen aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus der Produktionsphase des Liefergegenstandes sind auf Verlangen vorzulegen. Insbesondere die Ergebnisse der beim Lieferanten und deren Unterlieferanten durchgeführten Qualitätsprüfungen und Auditergebnisse sind einschließlich geplanter und wirksam durchgeführter Korrekturmaßnahmen zu dokumentieren und Hella bzw. dem Kunden von Hella auf Anforderung komplett zur Verfügung zu stellen. Eventuelle Abweichungen von dieser Vorgehensweise sind zwischen den Partnern bereits bei Vertragsabschluss zu vereinbaren. Für Teile mit besonderen Merkmalen und erhöhten Anforderungen an die Dokumentation (siehe dazu auch VDA Band 1[4]) sind Qualitätsaufzeichnungen beim Lieferanten und bei dessen Unterauftragnehmern mindestens 15 Jahren nach Produktionsauslauf aufzubewahren.

Für alle anderen Merkmale ist ein sinnvolles Dokumentationssystem, wie in VDA Band 1 (Nachweisführung) beschrieben einzurichten. Diese Festlegungen ersetzen nicht die gesetzlichen Forderungen. Längere Aufbewahrungszeiten werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

4.6 Qualitätsvereinbarungen und ppm-Management

Zur operativen Durchsetzung des strategischen Ziels „Null-Fehler-Qualität“ vereinbaren Hella und der Lieferant messbare Ziele für die gelieferte Qualität (ppm-Zielvereinbarungen) im Bezug auf einen festzulegenden Zeitraum.

Der Zielwert wird dabei festgelegt in

$$\text{Fehleranteil [ppm]} = \frac{\text{Ausfallteile}}{\text{Anzahl gelieferte Teile}} \cdot 1000000$$

(ppm = parts per million / maximale Zahl Ausfallteile pro gelieferter Mio. Teile)

Zur Vereinfachung der Kommunikation sollte, wenn technisch sinnvoll und machbar, in der Regel nur ein Zielwert für jede vom Lieferanten gelieferte Produktfamilie oder, wenn möglich, für alle gelieferten Produkte vereinbart werden.

Die ppm-Ergebnisse werden bei Hella erfasst, dem Lieferanten mitgeteilt und fließen in die Lieferantenbewertung ein. Sie sind gleichzeitig Basis gezielter Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung der Qualität.

Die Vereinbarung von ppm-Werten bedeutet dabei kein von Hella akzeptiertes Qualitätsniveau. Alle als fehlerhaft erkannten Teile werden grundsätzlich nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten.

4.7 Änderungsmanagement/ Q-Probleme

Der Lieferant verpflichtet sich, Hella über auftretende Qualitätsprobleme und Sperrungen von Produkt oder Prozess umgehend, in der Regel vor Auslieferung der Produkte, schriftlich zu informieren und mit der Qualitätssicherung der Hella Produktionswerke erforderliche Korrekturen abzustimmen.

Jegliche vom Lieferanten beabsichtigte technische Änderung zur Lieferung freigegebener Vertragsgegenstände wird der Lieferant möglichst frühzeitig, spätestens jedoch 9 Monate vor Einführung der Änderung Hella bekannt geben. Hella behält sich eine Prüfung und gegebenenfalls eine Freigabe vor Umsetzung der geplanten Änderung vor.

Der Lieferant informiert den Einkauf von Hella vor Durchführung aller geplanten Änderungen an Produkten und Prozessen, sowohl vor als auch nach SOP (Start of Production), z.B. bei

- Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen,
- Einsatz neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge,
- Herstellmethoden oder Produktionsprozessen,
- Produktionsverlagerung innerhalb eines Fertigungsstandortes oder an andere Standorte,
- Änderungen von Lieferanten an Produkten, Unterteilen, Materialien, Dienstleistungen oder Software,
- Neuanlauf von Produktionseinrichtungen nach Stilllegung von mehr als 12 Monaten.

Die Informationspflicht besteht auch, wenn einer der Punkte auf einen Unterlieferanten zutrifft.

Der Lieferant stimmt den Umfang der notwendigen erneuten Freigabeprüfungen (Erstmuster) mit Hella ab. Er stellt sicher, dass Serielieferungen an Hella erst erfolgen, wenn die erneut vorzustellenden Erstmuster durch Hella freigegeben sind (s. Punkt 5.10). Die durchgeführten Änderungen sind in einem Teilelebenslauf zu dokumentieren.

Sind zum Änderungspunkt vorgefertigte Teile alter Ausführung vorhanden, so sind die Stückzahlen, zu denen Hella Abnahmeverpflichtungen hat, zur Entscheidung bekanntzugeben.

Nach Änderungen sind die ersten Lieferungen auf Lieferschein, Gebinden und gegebenenfalls Teilen gesondert zu kennzeichnen. Einzelheiten hierzu sind jeweils zwischen dem Lieferanten und Hella vor Auslieferung schriftlich zu vereinbaren.

Bei Nichteinhaltung dieser Vorgehensweise behält sich Hella vor, die daraus für Hella entstandenen Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

4.8 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Der Lieferant hat in seinem Unternehmen einen strukturierten Prozess der kontinuierlichen Verbesserung für alle Produkte, Prozesse, Betriebsabläufe und Dienstleistungen eingeführt. Er wendet ihn nachweisbar für die an Hella gelieferten Produkte und mit der Geschäftsbeziehung verbundenen Aktivitäten an. Die Wirksamkeit weist er durch ständige Verbesserung der Qualitätsleistung, Preise, Lieferperformance, Flexibilität und Zusammenarbeit nach. Die entsprechenden Programme und Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung werden Hella auf Anforderung vorgelegt.

5. Qualität im Produktentstehungsprozess

Wir haben uns zur Aufgabe gesetzt, unsere Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsplanung eines neuen Projektes einzubeziehen. Wir fordern von unseren Lieferanten grundsätzlich im Rahmen eines Projektmanagements eine systematische Qualitätsplanung durchzuführen. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile als auch dessen Zukaufteile.

Der Projektverantwortliche ist Hella zu benennen. Für das jeweilige Teil bzw. Projekt sind zumindest alle nachfolgend aufgeführten Planungsschritte vom Lieferanten durchzuführen.

5.1 Herstellbarkeitsbewertung

Technische Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umweltforderungen, Verpackungsvorschriften, Lastenheft, usw.), welche von Hella erstellt werden, müssen durch die Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert und bewertet werden. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen. Eine Herstellbarkeitsanalyse ist mit Angebotsabgabe dem Einkauf vorzulegen und ist Voraussetzung für die Auftragsvergabe.

5.2 Qualitäts-Vorausplanung

Zur Absicherung von „Null-Fehler-Qualität“ in allen Phasen der Zusammenarbeit verpflichtet sich der Lieferant, eine verbindliche Qualitäts-Vorausplanung für Prototypen, Vorserienmuster und Serienlieferungen zu erstellen, im Produktionslenkungsplan (Control Plan) zu dokumentieren und mit Hella abzustimmen.

Der Produktionslenkungsplan entspricht den Forderungen der ISO/TS 16949 Anhang A. Im Voraus ist zu vereinbaren, ob die Qualitäts-Vorausplanung entsprechend den Vorgaben nach VDA Band 4, Teil 3 oder den QS-9000-Schriften (APQP/Advanced Product Quality Planning) durchzuführen ist.

Die Verpflichtung zur „Null-Fehler-Qualität“ und damit zur Fehlervermeidung sowie zur ständigen Verbesserung ist wesentlicher Vertragsbestandteil und gilt ohne Ausnahme.

5.3 Planungsinhalte

- **Terminplanung**
Auf Basis der von Hella vorgegebenen Termine erstellt der Lieferant einen projektbezogenen Terminplan. Der Terminplan wird über die gesamte Projektphase vom Lieferanten stetig aktualisiert und ist Hella auf Verlangen zur Verfügung zu stellen. Potentielle Terminabweichungen sind vom Lieferanten proaktiv und rechtzeitig anzuzeigen und mit Hella abzustimmen.
- **Arbeits-/Produktionsablaufplan**
Der Lieferant erstellt einen Produktionsablaufplan über die gesamte Prozesskette. Für alle Einzelteile und Baugruppen sind Arbeitspläne zu erstellen. Diese müssen alle Informationen über Prozessschritte, interne/externe Transporte, Transportmittel sowie die einzusetzenden Maschinen und Betriebsmittel enthalten. Benötigte Fertigungs-/Rohteilzeichnungen sowie Prozessbeschreibungen sind den Anforderungen entsprechend zu erstellen.
- **Zuverlässigkeitsanforderungen**
Die Zuverlässigkeitsanforderungen aus dem Lastenheft/ Zeichnung sind mit Hilfe von geeigneten Methoden des Zuverlässigkeitsmanagements umzusetzen und mit entsprechenden Zuverlässigkeitstests und –auswertungen nachzuweisen.

5.4 Produkt- und Prozess-FMEA

Der Lieferant führt unter Berücksichtigung der Anwendung seiner Produkte bei Hella und deren Kunden vorbeugende Risikoanalysen (FMEA) für alle an Hella gelieferten Produkte und die damit verbundenen Prozesse durch und aktualisiert die FMEA bei allen auftretenden Abweichungen der Produkt- und/oder Prozessqualität, sowie bei Änderungen entsprechend Punkt 4.7. Alle die Produktsicherheit betreffenden Parameter sind in die Analyse einzubeziehen. Als kritisch beurteilte Punkte sind umgehend durch geeignete Korrekturen und Vorbeugemaßnahmen wirksam zu verbessern, damit Spezifikation, Eigenschaften und Produktsicherheit sowie eine fähige Herstellung garantiert werden können. Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche zu benennen und auf Anfrage vorzuweisen.

Unabhängig von den in Eigenverantwortung erstellten Produkt- und Prozess-FMEAs erklärt sich der Lieferant bereit, bei von Hella initiierten System- oder Schnittstellen-FMEAs, mitzuarbeiten. Ergebnisse sind in dem weiteren Entwicklungsprozess des Lieferanten zu berücksichtigen.

Einzelheiten sind in VDA Band 4[6], Teil 2 sowie in den QS-9000-Schriften festgelegt. Die Ergebnisse sind wie im Punkt 4.5 beschrieben zu dokumentieren.

5.5 Produktionslenkungsplan (Control Plan)

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. Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplanes bzw. Control Plan ist im VDA Band 4 und in der QS 9000-Schrift (APQP) vorhanden.

Ausgehend vom Produktionslenkungsplan stellt der Lieferant die Einhaltung aller Serienprüfungen sicher unter Berücksichtigung der festgelegten Mess-/Prüfmittel, und Stichprobenplänen.

Der Produktionslenkungsplan und alle anderen damit verbundenen Dokumente (Aufzeichnungen zu den Teile- und Prozessfreigaben sowie den Prüfergebnissen) sind Hella auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

5.6 Planung der Serienproduktion

Die Planung von Anlagen und Betriebsmitteln umfasst die Planung und Erstellung / Beschaffung aller erforderlichen Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils. Die Fähigkeit bzw. Eignung von Betriebsmitteln ist nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten einzeln nachzuweisen. Es ist sicherzustellen, dass spätestens bei der Herstellung serienfähiger Teile zum Erstmustertermin Betriebsmittel in ausreichender Kapazität und Funktion zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch interne und externe Transportmittel und Verpackungen in der Planung zu berücksichtigen.

Abstimmung der Serienüberwachung

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen prozesssicher 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 und in einem angemessenen Umfang zu überwachen und zu dokumentieren.

Grenzmuster

Wo erforderlich, sind entsprechende Grenzmuster vor Serienanlauf zwischen Hella und dem Lieferanten zu vereinbaren. Bei dekorativen Teilen ist dies verpflichtend durchzuführen.

5.7 Prüfmittel-, Maschinen und Prozessfähigkeit

Durch Anwendung geeigneter statistischer Verfahren stellt der Lieferant sicher, dass die eingesetzten Maschinen, Werkzeuge, Mess- und Prüfmittel sowie die Prozesse, in denen diese zum Einsatz kommen, für die Herstellung der an Hella gelieferten Produkte geeignet und fähig sind.

Die Merkmale, für die Fähigkeitsnachweise zu erbringen sind, werden von Hella mit dem Lieferanten vereinbart. Das entbindet den Lieferanten jedoch nicht von der Verantwortung weitere Merkmale festzulegen, die seine Prozesse betreffen oder Merkmale von Sublieferanten sein können.

Prüfmittelfähigkeit

Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest. 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 allgemeinen Anforderungen des VDA, Band 5[7] (Prüfprozesseignung) oder QS 9000-MSA zu erfolgen.

Maschinen und Prozessfähigkeitsnachweise

Die Durchführung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung und der Prozessfähigkeitsuntersuchung ist in dem VDA-Band 4 Teil1, grundsätzlich geregelt und danach durchzuführen.

Für besondere und kritische Merkmale bzw. Prozessparameter können folgende Fähigkeitskennwerte vereinbart werden:

Maschinenfähigkeitsindex: $C_{mk} \geq 2,0$

Hierbei wird eine große Stichprobe über eine kurze Zeit entnommen und bewertet.

Vorläufiger Prozessfähigkeitsindex: $P_{pk} \geq 2,0$

Prozessfähigkeitsindex: $C_{pk} \geq 1,67$

Dabei werden kleinere Anzahlen von Teilen über einen längeren Zeitraum verteilt entnommen und bewertet.

Für alle anderen vereinbarten Merkmale gelten folgende Fähigkeitskennwerte:

Maschinenfähigkeitsindex: $C_{mk} \geq 1,67$

Vorläufiger Prozessfähigkeitsindex: $P_{pk} \geq 1,67$

Prozessfähigkeitsindex: $C_{pk} \geq 1,33$

Werden diese Mindestanforderungen vorübergehend nicht erreicht, sind 100%-Prüfungen so lange durchzuführen, bis durch Korrekturmaßnahmen die Fähigkeit erreicht ist. Abweichung davon sind mit Hella zu vereinbaren.

5.8 Status der Unterlieferanten und deren Produkte

Der Einsatz von qualitätsfähigen Unterlieferanten für das Projekt muss gewährleistet sein und liegt in der Verantwortung der Hella-Lieferanten. Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme für die Unterlieferanten festzulegen. Die Umsetzung muss spätestens vor Start der Serienlieferung gewährleistet sein.

Der Status der Qualitätsplanung Kaufteile der Unterlieferanten ist regelmäßig nachzuhalten. Die Produktionsprozess- und Produktfreigabe der Produkte der Unterlieferanten muss vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe des Hella-Lieferanten abgeschlossen sein.

5.9 Audits

Der Lieferant führt regelmäßig für alle an Hella gelieferten Produkte und die mit ihrer Entwicklung und Herstellung verbundenen Prozesse jährlich im Voraus geplante interne Audits (z. B. VDA Band 6 Teil 3 [9]) durch. Basis hierfür sind die vertraglich festgelegten Produkt-Spezifikationen und -Eigenschaften sowie weitere die Lieferungen betreffenden Vereinbarungen, z. B. zu Logistik und Verpackung. Bei eventuellen Abweichungen leitet der Lieferant umgehend alle erforderlichen Korrekturmaßnahmen ein und stellt deren wirksame Umsetzung dauerhaft sicher.

Darüber hinaus ist Hella und deren Kunde berechtigt, nach Voranmeldung durch ein Prozess-, Produkt- oder System-Audit zu überprüfen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Hella-Anforderungen gewährleisten.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterauftragnehmern des Lieferanten verursacht werden, hat dieser auf Anforderung von Hella ein Audit gegebenenfalls unter Teilnahme von Hella und deren Kunde beim Unterauftragnehmer durchzuführen und die Ergebnisse Hella offen zu legen.

5.10 Produkt- und Prozess-Freigabe

Zur Produkt Freigabe hat der Lieferant vor Beginn der Serienlieferung an Hella Erstmuster vorzustellen, die allen vertraglich vereinbarten Spezifikationen und Eigenschaften entsprechen:

- Maße
 - Werkstoffe und Verarbeitung
 - Applikationen/Funktionen Schnittstelle
 - Grenzmuster
- Wenn nicht anders Vereinbart, ist dieser Nachweis an mindestens 5 Teilen zu erbringen.

Hierdurch können eventuelle Abweichungen rechtzeitig korrigiert und damit systematische Fehler in der Serienfertigung verhindert werden.

Ohne Teile- und Prozessfreigabe sind grundsätzlich keine Serienlieferungen zulässig. Die Erstmuster und alle bei ihrer Herstellung verwendeten Einzelteile und Materialien müssen vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter Serienbedingungen gefertigt sein.

Die erforderliche Dokumentation ist in Inhalt und Umfang projektspezifisch mit dem Hella-Einkauf abzustimmen.

Im Voraus ist festzulegen, ob die Erstbemusterung entsprechend den Vorgaben in VDA Band 2[5] oder den QS-9000-Schriften durchzuführen ist. Hierbei ist die entsprechende Vorlagestufe festzulegen.

Die auf der Zeichnung vorgegebenen Referenzpunkte sind unbedingt zu beachten. Enthält die Hella-Zeichnung diese Information nicht, so sind die bei der Vermessung festgelegten Referenzpunkte in der Freigabe-Dokumentation [EMPB] durch den Lieferanten zu ergänzen.

Die Prozess-Freigabe beim Lieferanten erfolgt durch ein von ihm selbst erfolgreich durchgeführtes Prozessaudit nach VDA Band 6 Teil 3 mit der Einstufung A und einem nach Hella Richtlinien bestandenen Kapazitätstest (Full-Run). Eine Prozessfreigabe kann auch mit einer AB-Einstufung erfolgen. Über die offenen Punkte ist ein Verbesserungsplan zu erstellen und abzuarbeiten.

Hella behält sich vor das Prozessaudit und den Full-Run beim Lieferanten und gegebenenfalls beim Unterlieferanten durchzuführen.

Die Ergebnisse der Prozess-Freigabe kann Hella auf Wunsch beim Lieferanten überprüfen oder anfordern.

Für Norm- oder Standard-Teile sowie Erzeugnisse für den Handel können auf Wunsch und Anforderung vom Hella-Einkauf die Freigaben auf Basis von „Lieferanten-Datenblättern“ vereinbart werden.

5.11 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen.

Durch Kennzeichnung der Produkte oder ersatzweise andere geeignete Maßnahmen stellt der Lieferant sicher, dass im Falle eines festgestellten Fehlers unverzüglich alle weiteren eventuell fehlerhaften Produkte identifiziert und solange gesperrt werden können, bis Folgemaßnahmen zwischen Lieferant und Hella abgestimmt sind.

5.12 Requalifikationsprüfung Inhalte, Umfang und Intervalle werden zwischen Hella und dem Lieferanten vor Serienanlauf abgestimmt und im Control Plan / Produktionslenkungsplan dokumentiert. Findet keine Abstimmung statt, ist mindestens einmal im Jahr eine Requalifizierung durchzuführen.

Bei negativen Prüfergebnissen ist die Fehlerursache zu ermitteln, Abstellmaßnahmen einzuleiten und die Qualitätssicherung Wareneingang des zu beliefernenden Werkes davon umgehend in Kenntnis zu setzen.

Wenn nichts anderes vereinbart wurde, gelten entsprechend die Vorgaben aus ISO/TS 16949 bzw. QS 9000 Schriften. Alle Produkte sind gemäß Control Plan / Produktionslenkungsplan einer Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, zu unterziehen. Der Lieferant stellt Hella auf Anfrage die Dokumentation innerhalb von 3 Arbeitstagen zur Verfügung.

6. Methoden der Lieferanteneskalation

6.1 Eskalationsverfahren für Lieferanten

Treten bei Lieferanten wiederholt Qualitäts- oder Logistikprobleme auf, so werden sie in das Hella-Eskalationsverfahren aufgenommen. Ziel des Verfahrens ist es, beim Lieferanten geeignete Maßnahmen zu implementieren, damit die gelieferten Produkte und Materialien wieder den Anforderungen von Hella entsprechen. Je nach Dauer und Schwere der Probleme erfolgt die Einstufung in eine der drei Eskalationsstufen.

Grundsätzlich verläuft jede Stufe wie folgt:

- **Analyse** der Eskalationsursache sowie des Problems.
- **Vereinbarung eines Aktionsplans** zur Beseitigung der Eskalationsursachen, um die Qualität wieder in Übereinstimmung mit den Zielen zu bringen.
- **Umsetzung** des Aktionsplans.
- **Überwachen/Nachhalten** des Aktionsplans.
- Abhängig von der Wirksamkeit der Maßnahmen wird entweder in die nächste Stufe **eskaliert oder deeskaliert**.

Bei unzureichender Abarbeitung der Themen und Maßnahmen durch den Lieferanten, behält sich Hella vor dem Lieferanten externe Hilfe durch kompetente Dienstleister vorzugeben.

Eskalationsstufe 1: Die Eskalationsstufe 1 wird ausgelöst, wenn die Probleme im Rahmen der normalen Bearbeitung nicht zufriedenstellend abgearbeitet werden. Im Zuge des Eskalationsprozesses muss der Lieferant eine wirksame Problemlösung initiieren und diese der Qualitätsabteilung des Hella Produktionswerkes vor Ort regelmäßig präsentieren.

Eskalationsstufe 2: In der Eskalationsstufe 2 wird der Aktionsplan vor Ort beim Lieferanten auf Angemessenheit und Wirksamkeit überprüft. Dies kann unter anderem im Rahmen von Qualitäts- und/ oder Logistikaudits erfolgen. Die Ergebnisse der Vor-Ort-Analyse werden in einem Aktionsplan dokumentiert. Der Lieferant ist verantwortlich für die Umsetzung der Maßnahmen und muss über den entsprechenden Status regelmäßig an die zuständigen Stellen berichten.

Eskalationsstufe 3: Bei Nichterfüllung der Qualitätsanforderungen in der Eskalationsstufe 2 wird der Lieferant in die Eskalationsstufe 3 eingestuft. Dies bedeutet eine Sperrung des Lieferanten für Neuanfragen und Vergaben für sämtliche Hella-Gesellschaften weltweit. Ebenso behalten wir uns vor die Information an die Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten weiter zu geben.

Bei der Eskalationsstufe 3 werden die vorhandenen Probleme durch ein Hella-Team vor Ort analysiert. Der Lieferant muss bereit sein, alle Aktivitäten der Hella-Mitarbeiter zu unterstützen. Die Geschäftsleitung des Lieferanten muss die Einhaltung der vereinbarten Maßnahmen sicherstellen.

Um die Implementierung bzw. Wirksamkeit der geplanten Maßnahmen zu gewährleisten, werden die Fortschritte durch regelmäßige Reviews überwacht und dokumentiert.

Die Eskalationsstufe 3 endet mit der Deeskalation. Falls ein Lieferantensupport-Projekt nicht erfolgreich verläuft und die Ursache hierfür beim Lieferanten liegt, erfolgt eine Re-Positionierung des betreffenden Lieferanten im Portfolio des Hella-Einkaufs.

6.2 Additional Control Level

Das „Additional Control Level“ ist eine zusätzliche Überprüfung von Kaufteilen. Zweck dieses Verfahrens ist die Implementierung eines Filters, der verhindert dass fehlerhafte Kaufteile aufgrund mangelhafter Qualitätsleistung eines Lieferanten in die Produktion von Hella gelangen.

ACL 1 (Additional Control Level 1): ACL 1 fordert eine zusätzliche hundertprozentige Überprüfung des zu liefernden Materials durch den Lieferanten. Der entsprechende Prüfplatz ist von der Produktion zu trennen (Mindestabstand 10 m). Die Prüfergebnisse sind täglich am Prüfplatz zu dokumentieren. Die Kennzeichnung der vom Lieferanten überprüften Kaufteile muss der Lieferant mit Hella abstimmen.

Der Lieferant muss über die Prüfergebnisse regelmäßig an Hella gemäß ACL-Report (Hella 1280) berichten.

ACL 2 (Additional Control Level 2): Bei ACL 2 erfolgt diese zusätzliche Überprüfung der Kaufteile durch einen unabhängigen Dienstleister, welcher die Hella-Interessen vertritt. Die entstandenen Kosten für diese Überprüfung trägt der Lieferant. Die Auswahl des Dienstleisters ist mit Hella abzustimmen, da Kundenforderungen (OEM) zu berücksichtigen sind.

Ein wöchentlicher Bericht des Dienstleisters über die Prüfergebnisse ist gemäß ACL-Report (Hella Formblatt F-1280) an Hella zu senden.

Zur Rücknahme des ACL 1/ACL 2 müssen folgende Bedingungen insgesamt erfüllt sein:

- Abstellmaßnahmen müssen implementiert und die Wirksamkeit muss nachgewiesen sein.
- Mindestens vier Wochen fehlerfreie zusätzliche 100%-Prüfung,
- oder mindestens so viele fehlerfreie Teile bei der zusätzlichen 100%-Prüfung, wie sie der Menge von 5 Anlieferlosen entsprechen.
- Schriftliche Genehmigung durch Hella.

7. Besondere Anforderungen an elektronische Bauteile

7.1 Freigabe elektronischer Bauelemente:

Für alle bei Hella neu eingesetzten elektronischen Bauteile sind vom Lieferanten folgende Nachweise zu erbringen:

- erfolgreiche Durchführung der Freigabeproofung nach den Qualifikationsrichtlinien der AEC-Q100/101/200 (bei Bedarf sind darüber hinausgehende Prüfungen durchzuführen)
- vollständige Nachweisführung nach PPAP Level 3

Weiterhin sind alle im „Hella Requirements for Electronic Components“ Hella-Norm N-67500 [12] genannten Anforderungen zu erfüllen.

7.2 Nachweis der Prozessfähigkeit:

Für elektronische Bauelemente sind für alle funktions-, sicherheits- und qualitätsrelevanten Prozesse Prozessfähigkeiten gemäß Kapitel 5 zu erbringen. Des Weiteren wird die Anwendung statistischer Methoden wie z.B. Part Average Test und Statistical Bin Analysis und andere zur Unterstützung der Null Fehler Strategie vorausgesetzt.

8. Mitgeltende Unterlagen, Literatur

Details zu den in der Richtlinie angeführten Normen und Methoden des Qualitätsmanagements sind der nachfolgenden Literatur in der jeweils neuesten Auflage zu entnehmen.

Auf Anfrage ist

Hella, Zentraleinkauf
Corporate Purchase Management (CPM)
Quality Management
Rixbecker Str. 75
59552 Lippstadt/Germany
Tel.: +49(0)2941/38-0
Fax.: +49(0)2941/38-31327
Internet: www.hella.com

gerne bereit, bei Interpretation und Einführung von Methoden und Normforderungen zu unterstützen.

Normen-Bezugsquelle

Beuth Verlag GmbH
Postfach 11 45
D-10772 Berlin
www.beuth.de

- [1] ISO 14001 Umweltmanagementsysteme
- [2] ISO 9001 Qualitätsmanagementsysteme, Anforderungen
- [3] QS-9000-Schriften

Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA)

VDA-Bezugsquelle

Verband der Automobilindustrie e. V. (VDA)
Qualitätsmanagement Center (QMC)
An den Drei Hasen 31
D-64110 Oberursel
www.vda-qmc.de

- [4] Band 1 Nachweisführung
- [5] Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferungen
- [6] Band 4 Sicherung der Qualität während der Produktrealisierung - Methoden und Verfahren -
- [7] Band 5 Prüfprozesseignung
- [8] Band 6 (Teil 1) QM-System Audit
- [9] Band 6 (Teil 3) Prozessaudit
- [10] Band 6 (Teil 5) Produktaudit
- [11] ISO/TS 16949 Qualitätsmanagementsysteme
Besondere Anforderungen bei Anwendung von ISO 9001 für die Serien- und Ersatzteil-Produktion in der Automobilindustrie.

Nationale Gesetzgebung

- Richtlinie 2002 /95/EG RoHS Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten
- REACH EG-Verordnung 1907/2006: Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals

- [12] Hella Norm 67500: Hella Requirements for Electronic Components

Hella KGaA Hueck & Co.
Rixbecker Straße 75
59552 Lippstadt / Germany
Tel.: +49(0)2941/38-0
Fax: +49(0)2941/38-31327
Internet: www.hella.com

© Hella KGaA Hueck & Co. 820 999 022-461 Ha/12.05/1.2 Printed in Germany



*Ideen für das
Auto der Zukunft*