



REHAU AUTOMOTIVE SUPPLIER QUALITY CONDITIONS 2024

Inhalt

1. Vorwort	4
2. Qualitätsmanagement-System	4
2.1 Zertifizierung	4
2.2. Verifizierung des QM-Systems	4
2.3. Informationspflicht des Lieferanten	4
3. Auditierung.....	5
3.1 Auditierung durch REHAU AUTOMOTIVE	5
3.2 Lieferanten-Selbstaudits	5
4. Qualitätsziele	5
4.1 Null-Fehler-Ziel	5
4.2. Lieferantenbewertung / Lieferantenauswahl	5
5. Sub-Lieferanten-Management	6
5.1. Verantwortung / Transparenz in der Lieferkette	6
5.2. Zutritt zu Sub-Lieferanten.....	6
5.3. Änderung von Sub-lieferanten	6
6. Produkt- & Prozess-Entwicklung	6
6.1. Entwicklungsverantwortung	6
6.2. Werkzeuge	6
7. Änderungsmanagement	7
8. Qualitätsvorausplanung (APQP) / Reifegradmanagement	7
8.1. Allgemeines.....	7
8.2. FMEA	7
8.3. Besondere Merkmale	7
8.4. Prüfplanung / Control Plan	8
8.5 Mess- & Prüfmittel.....	8
8.6. Cubing-Prozess	8
9. IMDS.....	8
10. Verpackung.....	8
11. Produkt-Kennzeichnung.....	9
12. Produktionsprozess- & Produktfreigabe-Verfahren (PPF) / Production Part Approval Process (PPAP)	9
13. Absicherung der Qualitätsleistung in Vorserie und Serie	9
13. 1 Qualitätsprüfungen.....	9
13.2 Maßprüfungen.....	9
13.3 Prozessfähigkeit.....	9
13.4 Qualitätsabweichungen.....	9
13.5 Nachweisführung / Bescheinigung der Produktqualität	9
14. Produktsicherheit / Produkthaftung / PSCR des Lieferanten	10
15. Rückverfolgbarkeit, Dokumentation und Archivierung	10
15.1 Rückverfolgbarkeit	10
15.2 Teilelebenslauf / Werkzeuglebenslauf	10
16. Requalifikation	10
17. Wareneingangsprüfungen bei REHAU AUTOMOTIVE	10
18. Reklamationen.....	11
18.1 Rückmeldung des Lieferanten	11
18.2 Problemerkennung & Problemlösungsmethoden.....	11

18.3 Selbstanzeige des Lieferanten	11
18.4 Notabschluss von Reklamationen	11
18.5 Verschärfte Wareneingangsprüfung / Einleitung von Sofortmaßnahmen	11
18.6 Reklamationskosten.....	11
18.7 Schadteilanalyse Feld.....	12
19. Qualitätsleistung des Lieferanten	12
20. RQC (REHAU AUTOMOTIVE Quality Cooperation).....	12
21. Abweichende Vereinbarungen für Schüttgut / Batch-Fertigungen und Dienstleistungen	12
22. Maßgeblichkeit	12

1. Vorwort

Die REHAU AUTOMOTIVE Supplier Quality Conditions (kurz: SQC) definieren Anforderungen zum Qualitätswesen bei Lieferanten. Die SQC sind ein Regelwerk zur Sicherstellung der Qualität von Materialien & Dienstleistungen, die im Bereich Automobilindustrie unter Beachtung der hierfür relevanten Vorgaben / Richtlinien (z.B. VDA-Bände) eingesetzt werden. Mit Zielsetzung des Null-Fehlerprinzips in der Lieferantenkette werden grundlegende Schnittstellen, Vorgaben, resultierende Aufgaben sowie die Spiegelung aus Normen, Gesetzen und Forderungen der Endkunden von REHAU AUTOMOTIVE festgelegt.

Der Lieferant stellt sicher, dass entsprechende REHAU AUTOMOTIVE-Anforderungen entlang der Lieferkette, bis zum eigentlichen Ort der Herstellung, verstanden sind und umgesetzt werden.

2. Qualitätsmanagement-System

2.1 Zertifizierung

Der Lieferant verpflichtet sich, ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gemäß ISO 9001 zu unterhalten und die Anforderungen der IATF 16949 entsprechend jeweils aktueller Ausgabe zu berücksichtigen. Letztendliches Ziel der kontinuierlichen Verbesserung des Qualitätsmanagementsystems des Lieferanten ist die Zertifizierung nach IATF 16949. Weiterhin sind die Vorgaben des VDA zu beachten.

Zertifizierungen müssen durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft erfolgen.

Im Falle der Nichtaufrechterhaltung oder bei Verlust eines Zertifikates zeigt der Lieferant dies unverzüglich an REHAU AUTOMOTIVE an.

2.2. Verifizierung des QM-Systems

Im Falle von Fusionen, Akquisitionen, Angliederungen und ähnlichen Maßnahmen mit möglicher Auswirkung auf die Struktur des Unternehmens oder seiner Betriebe nimmt der Lieferant eine Verifizierung zum QM-System vor und informiert REHAU AUTOMOTIVE unverzüglich zu Sachverhalt und Ergebnis der Verifizierung.

2.3. Informationspflicht des Lieferanten

Der Lieferant sorgt eigenverantwortlich für die Aktualität von Normen / Richtlinien (z.B. VDA-Bände / IATF / ISO / etc.) sowie deren Anwendung und Umsetzung in der gesamten Lieferkette.

Zu den anzuwendenden Normen zählen auch kundenspezifische Anforderungen des Endkunden/OEM.

3. Auditierung

3.1 Auditierung durch REHAU AUTOMOTIVE

REHAU AUTOMOTIVE hat das Recht, nach rechtzeitiger vorheriger Ankündigung, Auditmaßnahmen sowie Leistungs-tests beim Lieferanten sowie dessen Sublieferanten (entsprechende Vereinbarungen sind durch den Lieferanten sicherzustellen) durchzuführen. Dies gilt auch im Falle von bereits vorliegenden Nachweisen Dritter. Der Lieferant stellt die erforderlichen Unterlagen / Daten bereit und erlaubt den Zugang zu den für REHAU AUTOMOTIVE relevanten Bereichen. Wenn erforderlich, werden mit dem Lieferanten Verbesserungsmaßnahmen mit Verantwortlichkeiten und Zielterminen vereinbart. Die Wirksamkeit der Korrekturen wird ggf. durch ein Folgeaudit überwacht.

REHAU AUTOMOTIVE bestätigt, dass im Audit gewonnene oder durch Selbstaudit des Lieferanten bereitgestellte Informationen vertraulich behandelt werden.

Auditmaßnahmen und Bewertung des QMS erfolgen bevorzugt auf Basis von VDA-Vorgaben (z.B. Prozessaudit VDA 6.3) in Verbindung mit Anforderungen der IATF 16949.

REHAU AUTOMOTIVE behält sich den Einsatz von externer Unterstützung (z.B. Dienstleister) mit entsprechender Geheimhaltungsvereinbarung (GHV) vor.

3.2 Lieferanten-Selbstaudits

Der Lieferant ist zur Durchführung von Selbstaudits verpflichtet. Selbstaudits dienen dem Lieferanten dabei zur Nachweisführung bzgl. Erfüllung aller Anforderungen (z.B. IATF 16949, kunden- und produktspezifische Vorgaben).

Selbstaudits müssen von entsprechend qualifizierten Auditoren durchgeführt werden.

Zugehörige Ergebnisse von Selbstaudits inklusive Verbesserungsprogramm können durch REHAU AUTOMOTIVE, in Abstimmung mit dem Lieferanten, aus gegebenen Anlässen (z.B. Häufung von Reklamationen) gefordert werden und sind auf Anfrage bekannt zu geben. Als Mindestumfang durchzuführender Selbstaudits wird folgendes vereinbart:

- Produktaudit nach VDA 6.5 für jedes in Serie produzierte Produkt (Produktgruppen) einmal jährlich. Dies kann Teil der Requalifikationsprüfung sein.
- Prozessaudit nach VDA 6.3 für jedes Bauteil im Rahmen PPF zur Serie inkl. Leistungstest, oder nach Abstimmung mit dem zuständigen Projekt-SQE REHAU AUTOMOTIVE
- Beide Auditformen sind in regelmäßigen Abständen im Serienverlauf zu wiederholen. Eine Produktgruppenauditierung kann angewendet werden, falls zielführend und nachhaltig, muss aber über Control Plan im PPF/PPAP kommuniziert werden.

4. Qualitätsziele

4.1 Null-Fehler-Ziel

Der Lieferant ist zur fehlerfreien Leistung (Null-Fehler-Zielsetzung) verpflichtet. Als genereller Zielwert gilt Null ppm.

Eine getroffene spezifische Vereinbarung zu ppm-Werten bedeutet dabei kein von REHAU AUTOMOTIVE akzeptiertes Qualitätsniveau. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen schränkt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferungen nicht ein. Fehlerhafte Lieferungen / Leistungen werden nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten.

Bei Verfehlung von vereinbarten Qualitätszielen erfolgt Eskalation (vgl. RQC). Der Lieferant ist dahingehend verpflichtet, einen Aktionsplan mit Korrekturmaßnahmen zur Stabilisierung der Lieferleistung und dauerhaften Leistungsverbesserung zu vereinbaren und umzusetzen.

Nachfolgende ppm-Eskalationsschwellen werden generell definiert:

- Surface Part: 3000 ppm
- General Parts: 250 ppm
- Electronical Parts: 50 ppm
- Projekt-/Bauteilspezifisch: vor Nominierung zu vereinbaren.

4.2. Lieferantenbewertung / Lieferantenauswahl

Die laufende Lieferleistung sowie die Erfüllung von Qualitätszielen ist Bestandteil der Lieferantenbewertung. Diese erfolgt regelmäßig über den strategischen Einkauf REHAU AUTOMOTIVE und findet Berücksichtigung bei Neuvergaben und Vertragsverlängerungen, bzw. der strategischen Lieferantenentwicklung.

5. Sub-Lieferanten-Management

5.1. Verantwortung / Transparenz in der Lieferkette

Werden Leistungen an Dritte vergeben, ist der Lieferant verpflichtet, die hier getroffenen Festlegungen zur Qualitätssicherung in angemessener Form an den Sub-lieferanten zu spiegeln und sich von der Einhaltung der Festlegungen nachweislich zu überzeugen. Dazu gehören Darlegung des Lieferantenspiegels an REHAU AUTOMOTIVE, Übertragung von kundenspezifischen Forderungen (inkl. Endkunden), durchgängige Rückverfolgbarkeit von Daten und dokumentierten Informationen sowie weitere erforderliche Vorgaben nach Einschätzung des Lieferanten. Auch beinhaltet dies die Auditierung und Bewertung der Sublieferanten nach VDA-Standard.

5.2. Zutritt zu Sub-Lieferanten

Der Lieferant gewährt bei Bedarf und nach rechtzeitiger vorheriger Abstimmung Einsicht in Prüfaufzeichnungen so-wie Zutritt bei Auditierungen beim Sub-Lieferanten. Der Lieferant stellt dies durch entsprechende Vereinbarungen mit dem Sub-Lieferanten sicher.

5.3. Änderung von Sub-lieferanten

Ein vom Lieferanten beabsichtigter Wechsel von Sub-Lieferanten ist frühzeitig (mindestens 6 Monate vorher) an REHAU AUTOMOTIVE anzuzeigen, um erforderliche Bemusterungs- und Freigabeverfahren zu vereinbaren. Abweichungen zur Sicherstellung der Belieferung bei z.B. Force Majeure sind möglich.

6. Produkt- & Prozess-Entwicklung

6.1. Entwicklungsverantwortung

Im Falle von Produkt- und / oder Prozessentwicklungen setzt der Lieferant eigenverantwortlich fundierte Methoden ein (u.a. definierte Projektleitung, Meilensteinpläne, Qualitätsvorausplanung Prototypen / Vorserie / Serie, zugehörige Überwachungsmechanismen). Der jeweilige Entwicklungsfortschritt ist an REHAU AUTOMOTIVE entsprechend bekannt zu geben. REHAU AUTOMOTIVE behält sich vor, eine Überprüfung / Abnahme der Entwicklungsleistung auch vor Ort beim Lieferanten vorzunehmen. Serienlieferung darf erst nach schriftlicher Freigabe durch REHAU AUTOMOTIVE erfolgen (siehe PPF-Verfahren).

6.2. Werkzeuge

Vor Investitionen sowie vor Start der Serienwerkzeuge ist vom Lieferanten ein Abgleich der verbindlichen Daten / Zeichnungen / Modelle durchzuführen und eine schriftliche Freigabe von REHAU AUTOMOTIVE einzuholen (z.B. Fräsfreigabe).

Der Lieferant ist für die mangelfreie Funktionsfähigkeit der Werkzeuge und relevanten Produktionsanlagen/Vorrichtungen, sowie für deren Wartung und Instandhaltung verantwortlich. Dies beinhaltet auch die Ersatzteilversorgung.

Der Lieferant ist verpflichtet Kennzeichnungen zum Eigentumsnachweis (z.B. Beschilderung) der Werkzeuge an die Werkzeuge anzubringen.

7. Änderungsmanagement

Die Auswirkungen von Änderungen müssen vom Lieferanten und REHAU AUTOMOTIVE vor der Umsetzung bewertet werden (z.B. Maßnahmen zur Validierung, Einhaltung von Kundenforderungen).

Änderungen seitens Lieferanten sind REHAU AUTOMOTIVE in Form eines ECR (Engineering Change Request) mit-zuteilen und bedürfen einer Freigabe durch REHAU AUTOMOTIVE.

Jede Art von Änderung an Komponenten, Herstellungsprozess und -ort, welche die vereinbarte Spezifikation oder die Produktkonformität beeinflussen kann, ist durch Neubemusterung aufzuzeigen. Durchführung und Umfang von Neu-bemusterungen sind mit REHAU AUTOMOTIVE frühzeitig abzustimmen.

Sollte eine Änderung technischer Normen / Spezifikation eine Entwicklungsänderung am Produkt/Prozess zur Folge haben, muss innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Eingang der Mitteilung eine Stellungnahme über die Umsetzung der Änderung, in Form einer Herstellbarkeitsbewertung erfolgen.

Ist seitens des Lieferanten geplant oder absehbar, dass gelieferte Produkte oder Bestandteile der Produkte (z.B. Substrat) nicht mehr verfügbar sein werden, ist dies mindestens 9 Monate im Voraus REHAU AUTOMOTIVE anzuzeigen, um die erforderlichen Maßnahmen (z.B. Bemusterung alternativer Produkte) zu vereinbaren.

8. Qualitätsvorausplanung (APQP) / Reifegradmanagement

8.1. Allgemeines

Der Lieferant ist verpflichtet, eine umfassende Qualitätsvorausplanung, unter Berücksichtigung von geeigneten Verfahren zur Qualitätsvorausplanung (z.B. APQP, Reifegradabsicherung) durchzuführen. Die Qualitätsvorausplanung muss zum frühestmöglichen Zeitpunkt beginnen und den Status der Produkt- und Prozessentwicklung sowie den dokumentierten Freigabestatus aufzeigen.

Der Lieferant stellt durch eigenverantwortliches Handeln und Nutzung entsprechender Risikoanalysen in allen Projektphasen sicher, dass alle Anforderungen an die Produkte erfüllt und die vereinbarten Qualitätsziele erreicht werden. Es muss ein Prozess zum Umgang mit gewonnenen Erkenntnissen und kontinuierlicher Verbesserung z.B. aus Rückrufaktionen, Audits, Feldbeanstandungen, Reklamationen etc. im Sinne „lessons learned“ implementiert sein.

8.2. FMEA

Der Lieferant erstellt und pflegt im Rahmen der Qualitätsvorausplanung notwendige FMEAs (z.B. Design- & Prozess-FMEA) unter Berücksichtigung des AIAG/VDA FMEA-Handbuch (aktueller Standard).

REHAU AUTOMOTIVE ist auf Anfrage Einsicht in die Dokumentation und Nachweisführung zu gewähren. Mindestens ist ein Auszug der mit „Mittel“ und „Hoch“ bewerteten Risiken bereitzustellen.

8.3. Besondere Merkmale

Der Lieferant ist für die Ermittlung, Festlegung, Bewertung und Behandlung besonderer Merkmale verantwortlich. Werden zur vereinbarten Spezifikation keine besonderen Merkmale durch REHAU AUTOMOTIVE bekannt gegeben (z.B. in Zeichnung, Lastenheften, etc.), legt der Lieferant eigenverantwortlich besondere, für den bestimmungsgemäßen Gebrauch wesentliche, Produktmerkmale und Prozessparameter fest und gibt diese an REHAU AUTOMOTIVE bekannt.

Der Produktionsprozess muss in jedem Fall über die besonderen Merkmale in seiner Eignung bewertbar/messbar sein.

Die benötigte und durchgängige Kennzeichnung besonderer Merkmale auf entsprechenden Dokumenten (z.B. Zeichnungen, technischen Unterlagen, FMEA) obliegt dem Lieferanten.

Für besondere Merkmale ist ein Prozessfähigkeitsnachweis (PPK oder CPK > 1,33) zu erbringen. Kann ein besonderes Merkmal nicht über Prozessfähigkeitskennwerte nachgewiesen werden, so ist der Nachweis über sekundäre Merkmale zu führen bzw. eine 100%-Prüfung bis zur Erreichung der Prozessfähigkeit einzusetzen.

Bei REHAU AUTOMOTIVE verwendete besondere Merkmale:

- D(S) – Sicherheitsrelevanz
- D(Z) – Zertifizierungsrelevanz
- SC – Funktionsrelevanz

Für messbare besondere Merkmale mit sicherheits- und/oder zertifizierungsrelevanz (D(S) und D(Z)) gelten abweichend vom industriellen Standard die Forderung $PPK \geq 2,0$ / $CPK \geq 1,67$.

8.4. Prüfplanung / Control Plan

Prüfumfänge (Merkmale, Stichprobenanzahl, Fähigkeitsgrenzwerte u.a.) sind vom Lieferanten, unter Berücksichtigung von statistischen Methoden zur Qualitätssicherung, eigenverantwortlich zu planen und festzulegen. In Einzelfällen (z.B. bei risikoklassifizierten Produkten) können Prüfumfänge durch REHAU AUTOMOTIVE vorgegeben werden. Die durch Qualitätsvorausplanung beim Lieferanten festgelegten, serienbegleitenden Prüfungen müssen dazu geeignet sein, jederzeit die Konformität der Produkte mit den Spezifikationen nachzuweisen.

Der Lieferant erstellt im Rahmen seiner Qualitätsvorausplanung einen Messplan und stimmt diesen frühzeitig mit REHAU AUTOMOTIVE ab.

Der Lieferant stellt auf Anforderung nachweisführende Unterlagen / Daten zur Qualitätsvorausplanung (z.B. Produktionslenkungspläne für Prototypen / Vorserie, Fähigkeitsanalysen) an REHAU AUTOMOTIVE zur Verfügung.

Der im Rahmen der Qualitätsvorausplanung erstellte Control Plan Serie ist REHAU AUTOMOTIVE im Zuge des PPF-Verfahrens vorzulegen.

8.5 Mess- & Prüfmittel

Im Rahmen der Prüfmittelplanung legt der Lieferant den Bedarf an Prüf- und Messmitteln eigenverantwortlich fest. Prüfmittelkonzepte sind unter Berücksichtigung der besonderen Merkmale vom Lieferanten zu entwickeln und an vorzustellen. Lehren und Messaufnahmen sind abzustimmen und durch REHAU AUTOMOTIVE freizugeben.

Für die im Rahmen der Qualitätsvorausplanung festgelegten Prüfungen ist die Prüfprozesseignung nachzuweisen und im Rahmen des PPF-Verfahrens an REHAU AUTOMOTIVE vorzulegen. Eine Prüfmittelüberwachung und Kalibrierung ist obligatorisch.

8.6. Cubing-Prozess

Anbauteile werden mittels Cubing-Prozesses beurteilt.

Der Lieferant sorgt eigenverantwortlich für Optimierung / Abstimmung seiner Bauteile.

Für die Beurteilung der Bauteile mittels Cubing-Prozesses, stellt der Lieferant aktuelle Musterteile in mindestens 2-facher Ausführung und die entsprechende technische Dokumentation bereit. Falls notwendig behält sich REHAU AUTOMOTIVE vor den Lieferanten zu internen und externen Cubing-Terminen einzuladen. Die Teilnahme ist zu gewährleisten.

9. IMDS

Im Falle von Produkten, die für Mitglieder der EU bestimmt sind, bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller mit Materialzusammensetzung in Zusammenhang stehenden (z.B. REACH) relevanten EU-Richtlinien.

Alle Daten zur Zusammensetzung der gelieferten Produkte sind im IMDS (www.mdssystem.com) unter REHAU AUTOMOTIVE SE & Co.KG, Firmen-ID 210 einzustellen. Zielsetzung ist ein durch REHAU AUTOMOTIVE akzeptierter IMDS-Eintrag spätestens 4 Wochen vor dem abgestimmten PPF-Termin.

Etwaige, neben den EU-Richtlinien geltende, nationale Vorgaben sind vom Lieferanten zu beachten und Festlegungen zum benötigten Datenaustausch fallweise mit REHAU AUTOMOTIVE zu vereinbaren.

10. Verpackung

Grundsätzlich gelten die Bestimmungen der REHAU AUTOMOTIVE Logistik Richtlinie in der jeweils aktuellen Ausgabe.

Abstimmung und Freigabe zur Produkt- und Gebindeverpackung und -kennzeichnung erfolgen im Rahmen von Qualitätsvorausplanung und PPF-Verfahren mit dem REHAU AUTOMOTIVE SCM- und QM-Fachbereichen.

Vom Lieferanten geplante Änderungen gegenüber den vereinbarten Spezifikationen für Verpackung und deren Kennzeichnung bedürfen der frühzeitigen Abstimmung und Vereinbarung mit REHAU AUTOMOTIVE (vgl. auch PPF/PPAP-Verfahren). Dies gilt auch für Alternativ- oder Ausweichverpackungen.

11. Produkt-Kennzeichnung

Alle Materialien sind, sofern technisch möglich und wirtschaftlich vertretbar, mit dem jeweiligen Änderungsstand zu kennzeichnen.

Sind nach Einschätzung des Lieferanten ergänzende Daten zur Rückverfolgbarkeit / Eingrenzung evtl. fehlerhafter Fertigungs- und Lieferlose erforderlich, führt der Lieferant Abklärung mit REHAU AUTOMOTIVE herbei.

12. Produktionsprozess- & Produktfreigabe-Verfahren (PPF) / Production Part Approval Process (PPAP)

Das formelle PPF/PPAP-Verfahren dient der technischen Verifizierung von Reifegraden und als Eignungsnachweis von Zukaufprodukten / zu erbringenden Dienstleistungen.

Auf Grundlage der Produkt- und Prozessspezifikationen ist vor Aufnahme der Serienlieferung eine Erstmustervorstellung an REHAU AUTOMOTIVE durchzuführen.

Basis des PPF/PPAP-Verfahrens bilden Vorgaben gemäß VDA 2 oder PPAP-Verfahren. Der PPF/PPAP-Bericht ist in deutscher oder englischer Sprache an REHAU AUTOMOTIVE vorzustellen.

Einzelheiten / Bedingungen zum PPF/PPAP-Verfahren (z.B. Vorlagestufe / Anzahl von Mustern / zu nutzende Form-blätter / Datei-Formate) werden im Bemusterungsabstimmungsgespräch (BAG) mit dem Lieferanten festgelegt.

Verursachen mangelhafte PPF/PPAP-Berichte durch den Lieferanten Zusatzaufwand bei REHAU AUTOMOTIVE, die in unmittelbarem Zusammenhang mit dem PPF/PPAP-Bericht entstehen (z.B. Ablehnung von OEM- / Kundenbemusterungen aufgrund fehlerhafter Lieferantenbemusterung), können diese Zusatzkosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden, nachdem dies dem Lieferanten angezeigt und die Möglichkeit zur Stellungnahme gegeben wurde.

13. Absicherung der Qualitätsleistung in Vorserie und Serie

13.1 Qualitätsprüfungen

Der Lieferant ist verpflichtet, zur Umsetzung und Einhaltung der vereinbarten Spezifikation erforderliche Qualitätsprüfungen in entsprechenden Vorgaben festzuhalten und mittels geeigneter Dokumentation / Datenlenkung nachweislich sicherzustellen (z.B. Control Plan, Prüfprotokolle). Eine zusätzlich Ausgangskontrolle (Q-Wall / Safe Launch Plan / GP12) ist für die Hochlaufphase vorzuplanen und deren Umfang und Inhalt mit dem zuständigen REHAU AUTOMOTIVE SQE abzustimmen.

13.2 Maßprüfungen

Die Überprüfung der Maßhaltigkeit erfolgt ab 1. werkzeugfallenden Teilen mit 3D-Messtechnik oder Scan. Die Ausrichtung erfolgt nach RPS-Vorgabe.

13.3 Prozessfähigkeit

Die Produktion ist prozessbegleitend zu überwachen. Der Lieferant stellt die Stabilität der Fertigungsprozesse über die gesamte Produktionszeit inklusive ETD durch statistische Prozesskontrolle (SPC) oder die Überwachung bei nicht stabilen Prozessen nachweislich sicher. Bei Unterschreitung der geforderten Fähigkeiten ist eine 100%-Prüfung der besonderen Merkmale durchzuführen.

13.4 Qualitätsabweichungen

Werden Qualitätsabweichungen vom Lieferanten festgestellt oder an bereits gelieferten Produkten / erbrachten Dienstleistungen vermutet, ist REHAU AUTOMOTIVE unverzüglich zu informieren (z.B. Selbstanzeige) und das weitere Vorgehen abzustimmen, um mögliche Folgeschäden zu minimieren.

Lässt sich im Falle eines Produktfehlers eine Gefahr für Leib und Leben durch den Gebrauch des Materials nicht ausschließen, muss der Lieferant mit allen Mitteln fehlerhafte Lieferungen vermeiden.

13.5 Nachweisführung / Bescheinigung der Produktqualität

Der Lieferant stellt auf Anforderung nachweisführende Unterlagen / Daten und Dokumentation der Qualität in der Serie (z.B. Control Plan, Fähigkeitsanalysen) fallweise zur Verfügung.

Auf Anforderung ist die Produktqualität zu bescheinigen. Geforderte Merkmale, benötigte Nachweisstufe und Art der Bereitstellung (z.B. Beigabe der Bescheinigungen / Prüfzeugnisse zu jeder Charge / Lieferung) werden vereinbart.

14. Produktsicherheit / Produkthaftung / PSCR des Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet einen nachweislich qualifizierten Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragten (PSCR) zu benennen und diesen an REHAU AUTOMOTIVE bekannt zu geben.

Bei Änderungen des PSCR informiert der Lieferant eigenverantwortlich REHAU AUTOMOTIVE.

Der entsprechende Qualifikationsnachweis des PSCR ist REHAU AUTOMOTIVE auf Anfrage bekannt zu geben.

15. Rückverfolgbarkeit, Dokumentation und Archivierung

15.1 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant sorgt eigenverantwortlich für eine angemessene Rückverfolgbarkeit und Archivierung der relevanten Dokumentation (qualitätsrelevante Vorgabedokumente und Aufzeichnungen) unter Berücksichtigung der Vorgaben des VDA. Die grundsätzliche Aufbewahrungsfrist beträgt, abhängig von der Dokumentenklassifikation, mindestens 5 Jahre. Bei Produkten mit Risikoklassifizierung beträgt die Aufbewahrungsfrist 30 Jahre nach letzter Bestellung.

15.2 Teilelebenslauf / Werkzeuglebenslauf

Es ist ein lückenloser Teilelebenslauf für Bauteile, sowie für Werkzeuge zu deren Herstellung, mit Dokumentation des Änderungsstandes, Grund der Änderung und Termin der Änderung zu führen. Der Liefertermin der geänderten Produkte, der Änderungsgrund und -umfang sind zur Pflege der Teilelebensläufe jeweils abzustimmen.

Änderungen am Produkt (z. B. Material, Geometrie, Abstimmbereiche) oder Prozess bedeuten eine Erhöhung des Änderungsstands, welche in den Teilelebensläufen nachvollziehbar dokumentiert werden. Die Dokumentation des Änderungsstandes erfolgt auch auf den Produkten (sofern möglich).

Der Lieferant stellt die relevante Dokumentation auf Anforderung an REHAU AUTOMOTIVE zu Verfügung.

16. Requalifikation

Der Lieferant verpflichtet sich in regelmäßigen Zeitabständen, sofern nicht anders gefordert jährlich, zu einer Requalifikationsprüfung (vollständige Maß- und Funktionsprüfung auf Grundlage zugehöriger Vorgaben / Spezifikation) der beauftragten Materialien.

Die finale Abstimmung der Frequenz bzw. Umfang erfolgt im Bemusterungsabstimmungsgespräch zwischen Lieferant und REHAU AUTOMOTIVE.

Der Lieferant dokumentiert den Umfang der Requalifikationsprüfung im Control Plan.

Das Ergebnis der Requalifikationsprüfung wird auf Anforderung REHAU AUTOMOTIVE seitens Lieferant kurzfristig bereitgestellt.

Requalifikation ist im Serienangebot, sofern seitens REHAU AUTOMOTIVE nicht explizit im Rahmen der Anfrage aus-genommen, vorzusehen.

17. Wareneingangsprüfungen bei REHAU AUTOMOTIVE

Die Verantwortung einer fehlerfreien Lieferung obliegt dem Lieferanten. REHAU AUTOMOTIVE ist deshalb bestrebt, die Aufwendungen im Wareneingang zu minimieren. Soweit nicht anders vereinbart, werden Wareneingangsprüfungen lediglich als Ident- und Mengenprüfung sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden ausgelegt, sogenannte „Skip Lot“-Prozesse finden dabei Anwendung. Weitere Untersuchungsobliegenheiten von REHAU AUTOMOTIVE bestehen nicht.

Die Ergebnisse aus Wareneingangsprüfung und Lieferung (z.B. Auswertungen statistischer Daten) fließen in die Lieferantenbewertung ein.

18. Reklamationen

18.1 Rückmeldung des Lieferanten

Werden gelieferte Produkte / erbrachte Dienstleistungen reklamiert, gibt der Lieferant unverzüglich, spätestens innerhalb von 1 Werktag nach Anzeige durch REHAU AUTOMOTIVE, eine erste schriftliche Stellungnahme mit Sofortmaßnahmen zur Reklamationsbearbeitung an REHAU AUTOMOTIVE ab. Spätestens nach drei Arbeitstagen reicht der Lieferant einen schriftlichen Zwischenbescheid mit Bekanntgabe von kurzfristigen Maßnahmen zur Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten in Form eines vorläufigen 8D-Berichtes bei REHAU AUTOMOTIVE ein. Wenn im Einzelfall nicht anders vereinbart, stellt der Lieferant spätestens nach 10 Werktagen nach Eingang der Reklamation einen ergänzenden / abschließenden 8D-Bericht an REHAU AUTOMOTIVE zur Verfügung. Etwaige Fristverlängerung zur finalen Fehlerbeseitigung sind im Einzelfall mit dem zuständigen Werks-SQA zu vereinbaren.

18.2 Problemerkennung & Problemlösungsmethoden

Die Reklamationsbearbeitung des Lieferanten erfolgt prinzipiell in Form einer 8D-Bearbeitung gem. den Vorgaben des VDA.

Im Rahmen der Ursachenanalyse setzt der Lieferant geeignete Methoden (z.B. 5-Why-Methode, Ishikawa-Diagramm) ein.

Der Lieferant beurteilt die Wirksamkeit eingeführter Korrekturen, um Wiederholungsreklamationen auszuschließen und nimmt formelle Abschlussmeldung an REHAU AUTOMOTIVE zur 8D-Bearbeitung vor. Die Dokumentation zur Reklamationsbearbeitung (z.B. 8D, 5-Why-Analyse, Ishikawa-Diagramm, Auszug FMEA, etc.) wird auf Anforderung durch den Lieferanten kurzfristig an REHAU AUTOMOTIVE bereitgestellt.

Aufgrund von Reklamationen eingeführte Korrekturen sind vom Lieferanten ggf. präventiv auf weitere für REHAU AUTOMOTIVE im Einsatz befindliche Bauteile, Produktionsstrecken und / oder Materialien zu übertragen. In Einzelfällen behält sich REHAU AUTOMOTIVE vor, die Wirksamkeit von kommunizierten Korrekturen beim Lieferanten vor Ort zu verifizieren.

18.3 Selbstanzeige des Lieferanten

Im Falle einer Reklamation durch REHAU AUTOMOTIVE ist der Lieferant verpflichtet, mittels Selbstanzeige alle anderen abnehmenden REHAU AUTOMOTIVE -Werke zu informieren, welche den gleichen Liefer-/Leistungsumfang beziehen.

Erfolgt eine lieferanteninitiierte Information bzgl. Qualitätsabweichungen an REHAU AUTOMOTIVE als sogenannte Selbstanzeige, wird der Sachverhalt dennoch als Reklamation bearbeitet. REHAU AUTOMOTIVE verzichtet bei Selbstanzeigen durch den Lieferanten lediglich auf eine ppm-relevante Betrachtung. Gegebenenfalls anfallende Reklamationskosten werden verursachergerecht zugeordnet.

18.4 Notabschluss von Reklamationen

Im Falle von unsachgemäßer (z.B. Nicht-Einhaltung von Fristen, unzureichende Maßnahmen, ...) Reklamationsbearbeitung des Lieferanten behält sich REHAU AUTOMOTIVE vor, entsprechende Reklamationen mittels „Notabschluss“ zu beenden und entsprechende Reklamationskosten einzuziehen.

18.5 Verschärfte Wareneingangsprüfung / Einleitung von Sofortmaßnahmen

Im Falle von auftretenden Reklamationen behält sich REHAU AUTOMOTIVE vor, nach Ankündigung, verschärfte Wareneingangsprüfungen durchzuführen und entstehende Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen. REHAU AUTOMOTIVE behält sich weiterhin vor, dringliche Maßnahmen (z.B. Aussortierung oder Rücksendung der reklamierten Ware) auch ohne dessen ausdrücklicher Zustimmung durchzuführen, um mögliche Folgeschäden (z.B. Bandstillstand / Produktionsausfall, z.B. beim OEM) zu minimieren und die Kosten dafür weiterzureichen.

18.6 Reklamationskosten

Alle im Zusammenhang mit Reklamationen verursachten Kosten werden als Reklamationskosten verursachergerecht zugeordnet. Dazu zählen u.a. auch Aufwand für die Reklamationsbearbeitung durch REHAU AUTOMOTIVE sowie ggf. in Zusammenhang mit der Reklamation anfallende Kosten von REHAU AUTOMOTIVE -Kunden.

REHAU AUTOMOTIVE stellt für alle Reklamationen an Lieferanten mindestens einen Basisaufwand von 195,54 Euro in Rechnung.

REHAU AUTOMOTIVE behält sich vor, Reklamationskosten bei nicht fristgerechter Erstattung einzufordern.

18.7 Schadteilanalyse Feld

Der Lieferant etabliert einen Prozess zur Schadteilanalyse Feld inklusive „no trouble found“ gem. VDA-Standard. Dieser Prozess soll sicherstellen, dass die Ursache von Schadteilen aufgeklärt und ein Wiederauftreten vermieden wird.

Der Lieferant erfragt selbstständig, mindestens einmal jährlich das etwaige Auftreten von Feldschäden seiner Liefer-umfänge bei REHAU AUTOMOTIVE.

19. Qualitätsleistung des Lieferanten

Erfordern Lieferleistung, Qualitätslage oder (berechtigte) Zweifel an den qualitätssichernden Maßnahmen des Lieferanten erhöhten Aufwand bei Wareneingangsprüfung, Weiterverarbeitung und Marktbedienung, kann dieser Aufwand dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden, nachdem dies dem Lieferanten angezeigt und die Möglichkeit zur Stellungnahme gegeben wurde.

Wird dem Lieferanten von einem Endkunden der Automobilindustrie (OEM) eine Qualitätsauszeichnung oder ein formeller Lieferantenstatus nach Regelungen des OEM entzogen, ist der Lieferant zur unverzüglichen Information an den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter verpflichtet (z.B. Ford Q1 revoked / Daimler Q-Help 3).

20. RQC (REHAU AUTOMOTIVE Quality Cooperation)

Die hohe Qualitätsleistung des Lieferanten ist eine wesentliche Grundlage des REHAU AUTOMOTIVE-Erfolges und sichert nachhaltig die vertrauensvolle und partnerschaftliche Zusammenarbeit.

Bei Problemen mit der Qualitäts- oder Lieferleistung des Lieferanten ist REHAU AUTOMOTIVE Quality Cooperation (RQC) ein akzeptiertes Kooperationsmodell, das beim Lieferanten während der Entwicklung und / oder der Serienbelieferung zum Einsatz kommt und den Lieferanten bei der Erreichung der an ihn gestellten Anforderungen bzgl. Qualitätsleistung unterstützt.

Informationen zu RQC werden als begleitende Dokumentation zu diesen SQC zur Verfügung gestellt und gelten mit deren Akzeptanz ebenfalls als vereinbart.

RQC gilt als Leveleinstufung und ist der für den Lieferanten zuständigen Zertifizierungsstelle als Kundenescalation zeitnah mitzuteilen.

21. Abweichende Vereinbarungen für Schüttgut / Batch-Fertigungen und Dienstleistungen

Grundsätzlich gelten die Vorgaben / Vereinbarungen dieser Supplier Quality Conditions auch für Schüttgut / Batch-Fertigungen und Dienstleistungen, soweit anwendbar.

Sind einzelne Vorgaben / Vereinbarungen nicht direkt anwendbar (z.B. Maßprüfung / Kennzeichnungen / etc.), sorgt der Lieferant eigenverantwortlich für eine alternative Darstellung zur Erfüllung der Vorgaben.

Ggf. abweichende Vereinbarungen können individuell getroffen werden.

22. Maßgeblichkeit

Sind einzelne Bestandteile dieser Supplier Quality Conditions oder der referenzierten Dokumente widersprüchlich oder überholt, bleibt die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen davon unberührt. Bei widersprüchlichen Angaben gelten vorrangig die Bestimmungen der Zeichnung. Änderungen bedürfen der schriftlichen Vereinbarung.

Datum, Lieferant