IAMT GRUPPE

Handbuch für Lieferanten

Teil 1 **Allgemeine Vorgaben zu Lieferungen**

Teil 2 **Lieferungen nach IATF 16949 und DIN EN ISO 9100**

Teil 1 5

0 Allgemeines 6
1 Verbindlichkeit 6
2 Firmenanschrift 7
3 Bestellung 7
4 Verhinderung gefälschter Teile 8
5 Unparteilichkeit 8
6 Zutritt 8
7 Managementsystem 8
7.1 Anforderungen 8
7.2 Auditierung Lieferanten und deren Unterauftragnehmer 8
8 Unterauftragsvergabe 9
9 Nachweisführung 9
10 Meldepflichten 10
11 Umgang mit dokumentierten Informationen 10
12 Lieferverpflichtung 12
12.1 Liefertermine 12
12.2 Bestellte Prüfnachweise 12
12.3 Lieferbedingungen 13
12.4 Lieferverzug 13
12.5 Sonderfreigabe 13
13 Transport 13
13.1 Vorabübergabe Dokumente 13
13.2 Sondertransporte 13
13.3 Transportschäden 14
14 Warenanlieferung 14
14.1 Warenannahmezeiten 14
14.2 Verpackungsvorschriften 14
14.3 Verpackungsmaterial 15
14.4 Gefahrgut 16
14.5 Wareneingangsprüfung, Mängelrüge und Mangelanalyse 16
14.5.1 Fehlerhafte Produkte 16
14.5.2 Wareneingangsprüfung und Mängelrüge 16
14.5.3 Mängelanalyse 17
14.6 Annahmeverweigerung 17
14.7 Ladungsmitteltausch 18
15 Anzuführende Informationen 18
15.1 Warenkennzeichnung 18
15.2 Begleitpapiere 19

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Teil 2 21

16 Vorwort 22

17 Grundlage 22

18 Verbindlichkeit 23

19 Abkürzungen 24

20 Mitgeltende Dokumente 25

21 Projektplanung 26

21.1 Anwendungsausschluss 26

21.2 Anwendungsfall 26

22 Verfahren zur Lieferantenauswahl 26

22.1 Lieferantenselbstauskunft (LSA) 26

22.2 Nominierung von Lieferanten 26

22.3 Liste freigegebener Lieferanten 26

22.4 Lieferantenbewertungen 27

22.5 Lieferantenbesuche 27

23 Beschaffungs- und Qualitätspolitik 27

24 Verhinderung gefälschter Teile 27

25 Qualitätssicherung vor der Serie 28

25.1 Allgemeines 28

25.2 Spezifikationen / Zeichnungen 28

25.3 Produktspezifische Qualitätsanforderungen 29

25.4 Herstellbarkeitsanalyse und Vertragsprüfung 29

25.5 Inhalte der Qualitätsvorausplanung 29

25.5.1 Qualitätsanforderung für neue Materialien / Produkte 30

25.5.2 APQP 30

25.5.3 System- / Design- / Prozess-FMEA 30

25.5.4 Produktionslenkungsplan (Control Plan) 31

25.5.5 Notfallkonzept 31

25.5.6 Prozessablaufplan 31

25.5.7 Planung und Beschaffung von Produktionsmitteln 32

25.5.8 Personal 32

25.5.9 Arbeitsplatzfreigabe 32

25.5.10 Prüfplanung und Re-Qualifikation 33

25.6 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess 33

26 Nachweisführung für Produkte mit besonderen Merkmalen 34

27 Gefahrstoffe 34

28 Produktsicherheitsbeauftragter 35

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

29 Produkt- und Prozess-Freigabe 35
29.1 Interne Freigabe 35
29.2 Prozessabnahme / Run@Rate vor Serieneinsatz 35
29.3 Bemusterungen / Erstmuster / Prototypen und sonstige Muster 35
29.3.1 Erstbemusterungen (Erstmuster) 35
29.3.2 Änderungsbemusterungen 37
29.3.3 Bemusterung Vorserienteile 37
29.3.4 Kleinstserien 37
29.3.5 Prototypen und sonstige Muster 38
29.3.6 Referenz- und Grenzmuster 38
29.4 Bemusterungsdokumente und -vorgaben 38
29.5 Bemusterungsabweichung 40
29.6 IMDS-Daten 40
29.7 Teilelebenslauf 40
29.8 Kennzeichnung von Prototypen- und Erst- und sonstigen Musterteilen 41
30 Werkzeugkonstruktion und -herstellung 41
30.1 Werkzeugverwaltung 42
30.2 Prüflehren / Prüfmittel 42
31 Qualitätssicherung in der Serie 42
31.1 Kennzahlen und Ziele 42
31.2 Abstimmung Serienüberwachung 42
31.3 Änderungen an Produkt oder Prozess 43
31.4 Fehlerhafte Produkte 43
31.5 Rückverfolgbarkeit 44
31.6 Sortieraktionen 44
31.7 Lieferungen nach Mängelrüge 44
31.8 Mängelansprüche 44
31.9 Gewährleistung 45
31.10 Ersatzteile und Verschrottung 45
32 Eskalation 45
33 Logistik 46
33.1 Verpackungsplanung 46
33.2 Elektronischer Datenaustausch 46
33.3 Transport und Anlieferung 47

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Teil 1

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

0 Allgemeines

Mit diesem Lieferantenhandbuch übergeben wir unseren Lieferanten ein hilfreiches Werkzeug, damit sie sich umfänglich mit den an sie gestellten Anforderungen und den Anforderungen unserer Kunden vertraut machen können. Es soll helfen, die erfolgreiche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten weiter zu verbessern und die Geschäftsabläufe reibungslos zu gestalten. Es sind alle allgemeinen Anforderungen definiert, die erfüllt werden müssen. Alle Lieferanten werden am Grad der Erfüllung dieser Anforderungen gemessen und bewertet.

Aus diesem Grund sollte dieses Handbuch aufmerksam durchgelesen und die darin beschriebenen Bestimmungen wirksam und nachhaltig umgesetzt werden. Jeder Mitarbeiter sowie jeder Unterauftragnehmer eines Lieferanten muss mit den gestellten Anforderungen vertraut gemacht und die Notwendigkeit der Einhaltung der hier beschriebenen Vorgaben und Forderungen verdeutlicht werden. Vergibt ein Lieferant Unteraufträge so ist er in vollem Umfang für die Qualität seiner Unterauftragnehmer verantwortlich. Außerdem sind bei allen Aufträgen an Unterauftragnehmer die Forderungen dieses Handbuches auch für diese gültig.

1 Verbindlichkeit

Das Handbuch für Lieferanten ist ein verbindliches Dokument. Mit der Abgabe eines Angebots wird der in der Bestellung benannte Handbuchteil im vollen Umfang akzeptiert. Er wird Vertragsbestandteil, wenn die Lieferung von Produkten seitens der IAMT beauftragt wird und gilt für die gesamte Produktionsdauer, d. h. bis zur Produktion des letzten Ersatzteils.

Lieferanten garantieren, dass ihre angebotenen und gelieferten Produkte nicht im Widerspruch zu gesetzlichen Vorschriften stehen – weder im Produktionsland noch in Transferländern noch im Verbraucherland und der Spezifikation und den gesetzlichen Vorschriften entsprechend deklariert sind.

Nebenvereinbarungen zu diesem Handbuch bedürfen immer der Schriftform.

Ergänzungen und Abweichungen können auftreten und von Fall zu Fall erforderlich sein. So gilt das Handbuch nicht, sollte mit einem Lieferant etwas anderes vereinbart und/oder in den Einkaufsbedingungen der IAMT etwas davon Abweichendes geregelt sein/werden. Sollte sich der Lieferant aber weder an die IAMT-Einkaufsbedingungen, gewährte Sondervereinbarungen noch an dieses Handbuch halten, behält sich die IAMT vor, dem Lieferant die daraus entstehenden Kosten in Rechnung zu stellen.

Die jeweils aktuelle Fassung dieses Handbuchs (Teil 1 und 2) wird auf der Homepage der IAMT Gruppe zur Verfügung gestellt.

Weischlitz, 10. Juli 2019

i. V. K. Keil

Karsten Keil
Bereichsleiter Beschaffung

Daniel Spranger
Leiter Qualitätsmanagement

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

2 Firmenanschrift

Das Handbuch hat Gültigkeit für alle Lieferungen an folgende Unternehmen der IAMT-Gruppe:

- IAMT ENGINEERING GMBH & CO. KG
- IAMT PRÜFSYSTEME GMBH
- IAMT CHASSIS SYSTEMS GMBH & CO. KG
- IAMT – INGENIEURGESELLSCHAFT FÜR ALLGEMEINE MASCHINENTECHNIK MBH
- IAMT MECHATRONICS GMBH
- IBAF GMBH
- IBAF SOLUTIONS GMBH

Die genaue Anschrift des bestellenden Unternehmens wird auf jeder Bestellung verbindlich mitgeteilt. Die auf der Bestellung angegebenen Firmenangaben gelten gleichzeitig als Rechnungsanschrift soweit keine abweichenden Angaben gemacht werden.

Sollte die Lieferung an einen anderen Ort als den Sitz des bestellenden Unternehmens gewünscht werden, wird in der Bestellung die abweichende Lieferanschrift mitgeteilt.

3 Bestellung

Bestellungen erfolgen generell schriftlich (per Fax/Computerfax oder E-Mail). Folgende Daten gehen aus dem Bestellformular hervor:

- Bestellnummer,
- Artikelnummer (EAN-Code – wenn vorhanden),
- interne Projektnummer,
- Artikelbezeichnung,
- Menge,
- Verpackungseinheit,
- Dokumente, die zur Bestellung benötigt werden (z. B. Mess-, Kalibrierprotokolle u. ä.),
- Anlieferdatum,
- Anlieferadresse,
- Rechnungsadresse,
- Einkaufspreise.

Nach erfolgter Bestellung ist diese durch den Lieferant umgehend schriftlich per Fax oder E-Mail zu bestätigen.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

4 Verhinderung gefälschter Teile

Jeder Lieferant muss sicherstellen, dass gefälschte Teile (z. B. nicht autorisierte Kopien, Imitationen, Ersatz / modifizierte Teile, die wissentlich und fälschlicherweise als Originale dargestellt werden usw.) identifiziert werden und eine Lieferung solcher Teile an die IAMT verhindert wird.

5 Unparteilichkeit

Der Lieferant verpflichtet sich zur Unparteilichkeit bei allen Entscheidungen und Bewertungen, die die angebotenen/beauftragten Leistungen betreffen. Er hat die Pflicht alle Interessenskonflikte, die sich aus der Zusammenarbeit ergeben zu identifizieren, zu analysieren sowie wirksam und nachhaltig zu lösen. Besteht der Verdacht oder ist die Unparteilichkeit tatsächlich gefährdet hat der Lieferant dies unverzüglich zu melden.

6 Zutritt

Jeder Lieferant hat den Mitarbeitern der IAMT ggfs. auch in Begleitung von Kunden und entsprechenden Behörden den Zutritt zu den produktrelevanten Bereichen aller Einrichtungen sowie Einsicht in produktspezifische und qualitätsrelevante Dokumente und Unterlagen zu gewähren.

7 Managementsystem

Generell ist es wünschenswert, dass Lieferanten nach einem Managementsystem zertifiziert sind bzw. dies anstreben.

Bei Aufträgen für Prüfdienstleistungen ist der Nachweis der Akkreditierung im beauftragten Bereich verpflichtend.

7.1 Anforderungen

Dieser Punkt gilt für alle Lieferanten, die nach einem Qualitätsmanagementsystem zertifiziert sind.

Die Wirksamkeit eines aufgebauten Managementsystems muss durch ein akkreditiertes Zertifizierungsunternehmen bestätigt und durch ein Zertifikat nachweisbar sein. Das System muss in regelmäßigen internen und externen Audits überprüft und die Wirksamkeit nachgewiesen werden.

Neue Zertifikate, z. B. nach Ablauf eines alten Zertifikates, müssen der IAMT zeitnah vorgelegt werden. Sollte ein Lieferant auf Grund schwerwiegender Fehler in seinem Managementsystem ein Zertifikat nicht mehr erhalten, ist dies dem Bereich Beschaffung der IAMT unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

7.2 Auditierung Lieferanten und deren Unterauftragnehmer

Dieser Punkt gilt für alle Lieferanten, da auch nicht-zertifizierte Unternehmen eine Auditierung von Prozessen/Produkten durch die IAMT ermöglichen müssen. Ebenso muss durch den

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Lieferant sichergestellt werden, dass auch Unterauftragnehmer die Verpflichtung zur Zulassung von Audits kennen und umsetzen.

Die Mitarbeiter des Qualitätsmanagementsystems der IAMT sind, nach vorheriger Ankündigung, berechtigt festzustellen, ob das Managementsystem sowie die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die IAMT- und Kundenforderungen erfüllen. Dabei wird geprüft, ob

- Qualitätsdaten und gesetzlich geforderte Prüfungen so dokumentiert werden, dass nachgewiesen werden kann, dass die (Fertigungs-)Prozesse in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards ablaufen.
- die verantwortlichen Mitarbeiter zur Produktsicherheit und Produkthaftung detailliert informiert und geschult sind.

Audits werden rechtzeitig beim benannten Mitarbeiter des Lieferanten angemeldet.
Einschränkungen, die zur Sicherung von Betriebsgeheimnissen nötig sind, müssen im Vorfeld abgesprochen werden und werden – wenn angemessen – akzeptiert.

Außerdem behält sich die IAMT vor auch Unterauftragnehmer zu auditieren. Die Verantwortung zur Überwachung der Unterauftragnehmer verbleibt trotzdem beim Lieferant.

Anlass für ein Audit kann insbesondere sein:

- auffällige Reklamationsquote bzw. Abstufung der Lieferantenbewertung,
- Auswahl und Beurteilung von neuen Lieferanten,
- Anforderung unserer Kunden,
- IAMT-interne Forderungen.

Die Auditfeststellungen werden dem Lieferant am Ende des Audits mitgeteilt. Bei Abweichungen ist der Lieferant verpflichtet einen Maßnahmenplan mit Terminen aufzustellen, mit der IAMT abzustimmen und umzusetzen. Alle Vorgaben der IAMT zur Abarbeitung von Korrekturmaßnahmen sind einzuhalten.

8 Unterauftragsvergabe

Eine Unterauftragsvergabe – auch in Teilen der Leistung – ist grundsätzlich zulässig. Der Lieferant muss nach Aufforderung durch IAMT alle Unterauftragnehmer benennen und relevante Vertragsdokumente zur Einsicht zur Verfügung stellen.

Im Falle einer Unterauftragsvergabe, sind immer alle mitgeltenden Dokumente des mit IAMT bestehenden Vertragsverhältnisses rechtswirksam und nachweislich an den Unterauftragnehmer weiterzureichen.

9 Nachweisführung

Die Führung von Nachweisen muss so vorliegen, dass im Schadenfall die angewandte Sorgfalt zur Entlastung nachgewiesen werden kann. Die Rückverfolgbarkeit muss so gewährleistet

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

sein, dass die eindeutige Zuordnung von Seriennummer und/oder Lieferdaten bis zu Fertigungs- und Prüflosen sowie der verwendeten Charge des Rohmaterials inklusive Herstelldatum und Menge problemlos möglich ist. Des Weiteren ist auch ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum jeweiligen Unterauftragnehmer sicherzustellen.
Die IAMT behält sich das Recht vor, die Rückverfolgbarkeit selbst oder durch einen Dritten, insbesondere den Kunden, zu auditieren.

10 Meldepflichten

Alle Lieferanten sind generell verpflichtet folgende Unregelmäßigkeiten unverzüglich dem Bereich Beschaffung der IAMT zu melden:

- Lieferverzug,
- nicht-konforme Umsetzung des Auftrages,
- Verstöße gegen die Vertraulichkeit und Unparteilichkeit.

11 Umgang mit dokumentierten Informationen

Dokumentierte Informationen sind grundsätzlich alle übermittelten und im Rahmen der Zusammenarbeit entstandenen Informationen.

Informationen im Sinne dieses Handbuches sind unter anderem:

- Berichte,
- Prüfanweisungen,
- Zeichnungen,
- Skizzen,
- Fotos,
- Dateien,
- Kunden der IAMT,
- Kundeninformationen,
- usw.

Generell sind **alle Informationen** als **vertraulich** einzustufen.

Folgende Vorgaben gelten für den Umgang mit **vertraulichen** Informationen:

Vorgang	Vorgaben
Weitergabe	· nur an berechtigte Mitarbeiter innerhalb des Aufgaben- oder Anwendungsbereichs · an Unterauftragnehmer nach Verpflichtung zur Geheimhaltung analog der Geheimhaltungsvereinbarung der IAMT

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Vorgang	Vorgaben
Druck	· unter Aufsicht
Fax-Versand	· nicht zulässig
E-Mail-Versand intern	· verschlüsselt
E-Mail-Versand extern	· nur als passwortgeschützte WINRAR-gepackte Dateien · das Passwort muss auf einem anderen Weg als die Daten an den Empfänger übermittelt werden
Speicherung von Informationen	· nur mit Vergabe benutzerspezifischer NTFS-Rechte im eingeschränkten Nutzerbereich
Löschung von Informationen	· Nutzung der systemseitig vorhandenen Löschfunktionen bzw. Nutzung zertifizierte Löschprogramme · Einhaltung der Empfehlungen des Bundesamts für Sicherheit in der Informationstechnik (BSI)
Entsorgung	· Vernichtung und Entsorgung nach Sicherheitsstandard P5

Sollte die Schutzklasse „**Streng vertraulich**“ für Informationen nötig sein, wird dies auf den einzelnen Informationen vermerkt.
Folgende Vorgaben gelten für den Umgang mit **streng vertraulichen** Informationen:

Vorgang	Vorgaben
Weitergabe	· nur an berechtigte Mitarbeiter innerhalb des Aufgaben- oder Anwendungsbereichs · an Unterauftragnehmer nach Verpflichtung zur Geheimhaltung analog der Geheimhaltungsvereinbarung der IAMT
Bearbeitung von Informationen	· nur an Arbeitsplätzen, die besonders geschützt sind, z. B. Einzelarbeitsplätze mit Sichtschutz u. ä.
Druck	· idealer Weise im gleichen Büro wie die Bearbeitung · mindestens auf der gleichen Etage und unter Aufsicht, um die Einsichtnahme unberechtigter Personen zu verhindern (Empfehlung: Nutzung transpondergesicherte Drucker)
Fax-Versand	· nicht zulässig
E-Mail-Versand intern/extern	· nur als passwortgeschützte WINRAR-gepackte Dateien oder in Vera-Crypt-Containern · das Passwort muss auf einem anderen Weg an den Empfänger übermittelt werden

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Vorgang	Vorgaben
Speicherung von Informationen	· nur mit Vergabe benutzerspezifischer NTFS-Rechte im eingeschränkten Nutzerbereich · zusätzlich Datenüberwachung durch File-Access-Audit vor Fremdzugriff
Löschung von Informationen	· Nutzung der systemseitig vorhandenen Löschfunktionen bzw. Nutzung zertifizierte Löschprogramme · Einhaltung der Empfehlungen des BSI
Entsorgung	· Vernichtung und Entsorgung nach Sicherheitsstandard P5 innerhalb des Bearbeitungsbereiches

Die IAMT weist nochmals ausdrücklich darauf hin, dass die Verletzung von Betriebs- und Geschäftsgeheimnissen strafbar ist (§§ 17, 18 UWG) und Schadenersatzansprüche geltend gemacht werden können (§ 9 UWG).

Für jeden einzelnen schuldhaften Verstoß behält sich die IAMT vor eine Vertragsstrafe zu fordern. Die Geltendmachung darüber hinausgehender Ansprüche bleibt davon unberührt.

Der Lieferant haftet auch für Verstöße von Unterauftragnehmern oder sonstiger von ihm einbezogener Leistungserbringer.

12 Lieferverpflichtung

Der Lieferant hat immer die Pflicht, die Produkte in der bestellten Quantität, Qualität sowie termingerecht zu liefern und alle sonstigen vereinbarten Anforderungen an die Lieferung zu erfüllen.

12.1 Liefertermine

Die Einhaltung der Liefertermine beinhaltet, dass

- die vereinbarten Liefertermine Tag genau eingehalten werden müssen
  bei nicht im Vorfeld abgesprochener Verzögerung der Lieferung (Pkt. 8.4 und 8.5) behält sich die IAMT vor pauschalierten Verzugsschaden zu fordern.
- die vereinbarten Liefermengen stets zu 100 % identisch mit der anzuliefernden Warenmenge sind und alle bei der Bestellung angeforderten Dokumente enthalten müssen.
- die verwendeten Verpackungen unbeschädigt sind und den in diesem Handbuch genannten Vorgaben entsprechen.

12.2 Bestellte Prüfnachweise

Sofern Prüfnachweise bestellt wurden bzw. kunden- oder produktspezifische Anforderungen für einen Nachweis vorliegen (z. B. Kundenprüfvorschrift, CE-Konformität, o. ä.), so sind diese bevorzugt papierlos an pruefnachweise@iamt.de zu senden. Sollte dies aus bestimmten

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Gründen nicht möglich sein, so können diese im Ausnahmefall in Papierform der Lieferung beigelegt werden.

12.3 Lieferbedingungen

Die Anlieferung der Ware erfolgt frei Haus. Der Lieferant hat alle Kosten und Gefahren der Beförderung der Ware bis zum Bestimmungsort zu tragen. Die Entladung per Hand oder Gabelstapler (bis 3,0 t) muss möglich sein.

Werden andere Lieferbedingungen benötigt, werden diese gesondert vereinbart.

12.4 Lieferverzug

Der Bereich Beschaffung nimmt generell den auf der Bestellung angegebenen Liefertermin mit Bestätigung durch den Lieferant als fixen Termin an.
Der Lieferant ist aus diesem Grund verpflichtet den Bereich Beschaffung umgehend zu informieren, sollte ab einem bestimmten Zeitpunkt absehbar sein, dass der von der IAMT avisierte Liefertermin nicht einhaltbar ist. Gemeinsam wird dann das weitere Vorgehen abgestimmt.

12.5 Sonderfreigabe

Abweichungen von Lieferspezifikationen sind generell nicht zulässig.

In Ausnahmefällen können allerdings – nach Rücksprache mit dem Bereich Beschaffung – Sonderfreigaben für von der Bestellung abweichende Spezifikationen erfragt werden. Dazu ist der Lieferant verpflichtet sich sofort bei Feststellung von Abweichungen mit dem Bereich Beschaffung in Verbindung zu setzen und abzustimmen, ob eine Sonderfreigabe erteilt werden kann.
Erst nach einer positiven Bestätigung der Sonderfreigabe durch den Bereich Beschaffung der IAMT können die abweichenden Teile geliefert werden. Dabei sind die auf der Genehmigung der Sonderfreigabe gemachten Vorgaben zum Umgang mit den gesondert freigegebenen Teilen unbedingt zu beachten.

13 Transport

13.1 Vorabübergabe Dokumente

Unmittelbar nach Versand der bestellten Produkte hat der Lieferant die Tracking-ID sowie die Lieferpapiere per Mail an den bei der IAMT verantwortlichen Mitarbeiter sowie an einkauf@iamt.de zu übermitteln.

13.2 Sondertransporte

Sondertransporte (z. B. Sonderfahrten und -flüge) sind Transporte, die von der zwischen dem Lieferant und der IAMT vereinbarten Regelabwicklung abweichen. Sie dienen der Verkürzung von Lieferzeiten und müssen gesondert beantragt werden, denn es müssen ausnahmslos alle Sondertransporte schriftlich durch den Bereich Beschaffung der IAMT genehmigt werden.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Bei Lieferverzögerungen, die der Lieferant zu verschulden hat, trägt dieser die Kosten für den Sondertransport.

13.3 Transportschäden

Die ausgewählte Verpackung muss den Anforderungen des zu verpackenden Produktes entsprechen. Sie muss den voraussichtlichen Belastungen der vorgesehenen Beförderungsart gerecht werden.

Zu beachten sind:

- Art und Zustand der geplanten Wegstrecke,
- zu erwartende Einwirkungen auf das Gut während der Beförderung,
- klimatische Bedingungen,
- Belastung durch mögliche Verschmutzungen und Erschütterungen,
- ausreichender Schutz bei Stauchung, Umladung und sonstiger Bewegung des Gutes.

Treten Transportschäden auf, die auf eine nicht angemessene Verpackung zurückzuführen sind, so wird dies auf einem internen Schadenprotokoll dokumentiert. Zusätzlich wird der Lieferant benachrichtigt. Die weitere Klärung obliegt dem Lieferanten, da dieser in einem Vertragsverhältnis mit dem Spediteur steht.
Für Schäden und Aufwendungen, die durch eine unzureichende Verpackung verursacht werden, haftet generell der Absender.

Beschädigt angelieferte Ware wird zu Lasten des Lieferanten retourniert.
Die IAMT weist darauf hin, dass die Annahme der kompletten Lieferung verweigert werden kann.

14 Warenanlieferung

14.1 Warenannahmezeiten

Grundsätzlich gelten für alle Anlieferungen folgende Zeiten:

Montag bis Freitag
06.00 – 12.30 Uhr / 13.00 – 16.00 Uhr

An gesetzlichen Feiertagen in Sachsen findet keine Warenannahme statt.

14.2 Verpackungsvorschriften

Um eine qualitätsgerechte Anlieferung zu erreichen, müssen folgende Vorgaben eingehalten werden:

- Die Produkte müssen frei von jeglicher Verunreinigung sein.
- Durch die Verpackung muss ein Schutz vor mechanischer Beschädigung gewährleistet werden.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- Ein Schutz gegen Korrosion ist bei korrosionsanfälligen Gütern zu gewährleisten.
- Es muss während des Transportes und Umschlages eine angemessene Sicherung der Verpackungs- und Ladeeinheiten gewährleistet sein. Folgende Punkte sind einzuhalten:
  - Anlieferungen mit einem Einzelgewicht über 3,0 t müssen mind. 7 Werktage im Voraus angemeldet werden,
  - alle verwendeten Poolverpackungen müssen den geltenden Richtlinien des Euro-Pools entsprechen (siehe Punkt 10.7).
- Ausreichende Liefermengen sind zu sortenreinen Ladeeinheiten zusammenzufassen.
- Die Produkte müssen in einer zusammenhängenden Verpackung angeliefert werden, bei der die Regel „schwer vor leicht“ Anwendung findet.
- Beschädigungsempfindliche Produkte sind entsprechend zu kennzeichnen, z. B. „Vor Nässe schützen“; „Vorsicht zerbrechlich“ usw.
- Bei Lieferungen auf Paletten ist ein Überstand der Ware über den Palettenrand unzulässig.
- Begrenzung vom Verpackungsvolumen und -masse auf das mögliche Mindestmaß.

14.3 Verpackungsmaterial

- Unterstützung bei der Wiederverwendung/ -verwertung von Verpackungen ⇨ vorrangige Nutzung von Mehrwegsystemen.
- Standardverpackungen vor Individualverpackungen.
- Verwendung von recycelbaren und umweltverträglichen Materialien.

Material	*genauere Spezifikation*	*zugelassene Materialien*	*unerwünschte Materialien*
Verbundstoffe			alle Verbundstoffe
Kunststoffe allgemein	Einweg	PE, PP, PS, PET Kennzeichnung nach DIN 6120	
	Mehrweg	PE, PP, PET, ABS Kennzeichnung nach DIN 6120	
ausgewählte Packmittel aus Kunststoffen	Folienzuschnitte	PE	
	Beutel und Säcke		
	Schutz- und Isolierkappen		
	Rohre	PE, PP, PS	
	Tiefzieheinlagen	PE, PP, PS, PET, ABS	
Kartonagen und Papier		Kennzeichnung RESY-Symbol	Wachs-/ Paraffin-/ Öl-/ Bitumenpapiere
Korrosionsschutz-papiere	VCI-Papiere	gemeinsam mit Papier/ Pappe stofflich verwertbar	nicht gemeinsam mit Papier/Pappe stofflich verwertbar
Umreifungsbänder		PP, PET	Polyamidbänder

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Material	*genauere Spezifikation*	*zugelassene Materialien*	*unerwünschte Materialien*
Holz		Sperrholz, Massivholz lt. S121000-1 und -2	Pressspanpaletten/ -platten; imprägniertes, lackiertes, beschichtetes Holz
Füllmaterialien		Wellpappe, Papier,	Chips aus pflanzlichen Produkten Styroporformteile/-chips

14.4 Gefahrgut

Die Begleitdokumente müssen bei Anlieferung durch den Fahrer vorgelegt werden und in Kopie der Lieferung beiliegen.
Gefahrgut muss nach den jeweiligen Gefahrstoffklassen gekennzeichnet sein und folgende Kennzeichnungen aufweisen:

- UN-Nummer der enthaltenen Stoffe,
- Gefahrzettel der enthaltenen Stoffe,
- Ausrichtungspfeile für Packstückorientierung im Falle von zusammengesetzten Verpackungen mit Innenverpackungen, die flüssige Stoffe enthalten.

Die Verpackung des Gefahrguts muss den jeweiligen Verpackungsanweisungen entsprechen.

14.5 Wareneingangsprüfung, Mängelrüge und Mangelanalyse

14.5.1 Fehlerhafte Produkte

Werden durch den Lieferanten fehlerhafte Produkte gefunden und festgestellt, dass sie in Umlauf geraten sind, ist dies sofort schriftlich dem Besteller und parallel qualitaet@iamt-gruppe.de anzuzeigen und Gegenmaßnahmen zu ergreifen.

Bei fehlerhaften Produkten, bei denen der Fehler durch Nacharbeit so beseitigt werden kann, dass eine gleiche, zumindest aber eine den IAMT-Spezifikationen entsprechende Produktqualität erreicht wird, ist die Nacharbeit gestattet.
Ergeben sich hieraus Lieferverzögerungen, sind diese mit Ursache und Dauer (sofern abschätzbar), schriftlich dem Besteller mitzuteilen.

14.5.2 Wareneingangsprüfung und Mängelrüge

Jede bei der IAMT eingehende Lieferung wird kontrolliert. Unabhängig der vom Lieferanten durchzuführenden Ausgangskontrollen prüft die IAMT Wareneingänge hinsichtlich Menge, Identität sowie äußerlich erkennbarer Fehler und Transportschäden.
Gelieferte Teile müssen generell

- den Leistungsmerkmalen, Maßen, Toleranzen und Oberflächengüte,
- den Zeichnungen und Mustern,
- dem jeweils gültigen Bearbeitungsstand und

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- den sonstigen Vertragsgrundlagen

entsprechen.

Mängel sind rechtzeitig gerügt, wenn die Rüge

bei leicht entdeckbaren Mängeln
innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Wareneingang,

bei versteckten Mängeln
innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Entdeckung

dem Lieferanten mittels Mängelanzeige schriftlich bekannt gemacht wurde.

Die IAMT ist nicht verpflichtet bei Eingang weitergehende Prüfungen durchzuführen und ist somit von den übrigen unverzüglichen Prüfungs- und Rügepflichten befreit.

14.5.3 Mängelanalyse

Bei Mängelrügen müssen umgehend Fehleranalysen durchgeführt und Abstellmaßnahmen festgelegt, umgesetzt, dokumentiert und der IAMT mitgeteilt werden. Die Dokumentation muss als 8D-Report erfolgen. Für die Bearbeitung und Vorlage des 8D-Reports gelten folgende Fristen:

⇨ innerhalb von 1 Arbeitstag	die **Punkte 1 bis 3** bearbeiten und der IAMT vorgelegen.
⇨ innerhalb von 5 Arbeitstagen	die **Punkte 4 bis 6** bearbeiten und der IAMT vorgelegen.
⇨ innerhalb von 10 Arbeitstagen	die **Punkte 7 und 8** bearbeiten und der IAMT vorgelegen.

Erfordert die Analyse des Sachverhalts einen längeren Zeitraum oder ist aufgrund der Dringlichkeit der Situation eine Stellungnahme des Lieferanten kurzfristig erforderlich, so ist die IAMT unverzüglich zu informieren. Bei komplexen Fehlerbildern wird die gemeinsame Analyse bei der IAMT oder beim Lieferanten vor Ort angestrebt.

Die IAMT hat das Recht, die Wirksamkeit der Mängelbearbeitung auch vor Ort zu prüfen.

14.6 Annahmeverweigerung

Die Annahme einer Warenlieferung kann verweigert werden, wenn zwingende Gründe vorliegen:

- augenscheinliche Beschädigung der Verpackung während des Transportes,
- generelle Falschlieferungen.

Bei Annahmeverweigerung wird der Lieferant durch den Bereich Beschaffung umgehend informiert.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

14.7 Ladungsmitteltausch

Alle Lademittel, die für den Versand verwendet werden, müssen grundsätzlich einen einwandfreien und unbeschädigten (tauschfähigen) Zustand aufweisen.
Beschädigte Europaletten werden auf Grund dessen, dass sie nicht mehr tauschfähig sind wie Einwegpaletten behandelt. Als nicht tauschfähig gelten folgende Paletten:

- ein Boden oder Deckrandbrett ist so abgesplittert, dass mehr als ein Nagel oder Schraubenschaft sichtbar ist;
- ein Brett fehlt;
- ein Klotz fehlt oder ist so gespalten, dass mehr als ein Nagel sichtbar ist;
- ein Brett ist quer oder schräg gebrochen.

Beschädigte Gitterboxen werden auf Grund dessen, dass sie nicht mehr tauschfähig sind wie Einwegboxen behandelt. Als nicht tauschfähig gelten folgende Gitterboxen:

- verrostet,
- beschädigt
- fehlende oder beschädigte Bodenbretter.

Ein Anspruch auf Ladehilfsmittel-Rückführung in den o. g. Fällen besteht nicht.

15 Anzuführende Informationen

15.1 Warenkennzeichnung

Die Ware muss eindeutig, deutlich und ausreichend etikettiert sein, um eine schnelle und einfache Identifizierung zu ermöglichen.
Favorisiert wird die Kennzeichnung nach VDA 4902. Falls dies nicht möglich ist, bestehen seitens der IAMT folgende Anforderungen an die Warenkennzeichnung auf der Umverpackung:

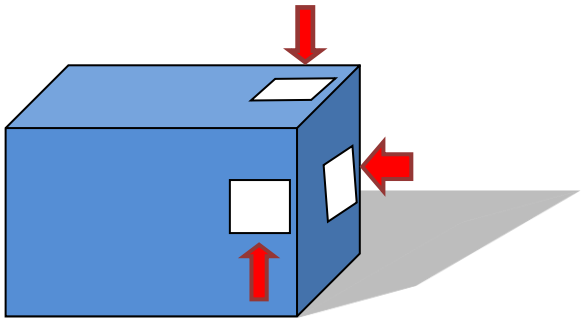
- Bei Verwendung von bereits gebrauchtem Verpackungsmaterial sind die vorhandenen alten Etiketten/Bezeichnungen zu entfernen.
- Für sortenreine Packstücke muss eine Auszeichnung gut sichtbar sowohl seitlich als auch oben auf jedem Paket angebracht werden und folgende Informationen enthalten:
    - Artikelnummer,
    - Stückzahl,
    - Bezeichnung.

Weiterhin muss bei Mischpaletten jeder einzelne Artikel explizit auf einer Packliste angeführt werden. Diese muss auf jeder Palette angebracht werden und folgende Angaben enthalten:

- IAMT-Artikelnummer,

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- Artikelbezeichnung,
- Anzahl der Packstücke (1 von 2, 2 von 3,...),
- Bestellnummer,
- Stückzahl.



Bei Anlieferung von mehreren Einzellieferungen sind diese getrennt zu verpacken und mit den dazugehörigen Lieferscheinen zu versehen. Diese sind gut sichtbar am Packstück (siehe Bild), in einer dafür vorgesehenen Lieferscheintasche anzubringen.

Bei mehreren Packstücken ist ein Originallieferschein zu verwenden, an die restlichen Packstücke sind Kopien anzubringen. Diese sind als „KOPIE“ zu kennzeichnen.

Lieferscheine müssen folgende Angaben enthalten:

- vollständige Absender- und Empfängerangaben,
- Bestellnummer,
- Lieferdatum,
- Lieferscheinnummer,
- Artikelbezeichnung,
- Menge und Einheit,
- interne IAMT-Projektnummer (wenn bekannt).

15.2 Begleitpapiere

Die Lieferpapiere (Lieferscheine, Frachtpapiere, Zollerklärungen u. ä.) sind mit der Ware vollständig zu übergeben.

Frachtbrief
Dem Spediteur/Frachtführer ist zu jeder Anlieferung ein Frachtbrief zu übergeben. Folgende Angaben muss der Frachtbrief enthalten:
.

- Absender- und Empfängerangaben,
- Anzahl zur Sendung gehörender Packstücke,
- Gesamtgewicht,
- Bezeichnung der Art des Gutes,
- die Art der Verpackung (Lieferhilfsmittel z. B. Palette, Karton u. a.),
- Lieferscheinnummer bzw. Bestellnummer,
- Liefertermin.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Die Frachtpapiere müssen von einem Mitarbeiter der IAMT gegengezeichnet werden.
Bei Lieferungen ohne vollständige Papiere oder Kennzeichnung, behält sich die IAMT vor, entweder dem Lieferant den Mehraufwand in Rechnung zu stellen oder die Ware zu Lasten des Absenders zurückzusenden.

ENDE
Teil 1

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Teil 2

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

16 Vorwort

Der Teil 2 des Handbuchs, in Verbindung mit Teil 1, ist ein Leitfaden zur partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und der IAMT Gruppe. Es stellt die Anforderungen der IAMT sowie unserer Kunden an die Beschaffungs- und Qualitätspolitik, zur Gewährleistung und Aufrechterhaltung einer einwandfreien Produktqualität, dar. Um den kontinuierlich steigenden Forderungen unserer Kunden nach Qualität und Flexibilität auch weiterhin gerecht werden zu können, benötigen wir Lieferanten, die sich und ihr Produkt- und Prozess-Know-How zum gegenseitigen Nutzen in die Zusammenarbeit einbringen und sich gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen wollen.

Unsere Kunden erwarten die Erreichung des „Null-Fehler-Ziels“ sowie die kontinuierliche Verbesserung unserer Qualität. Die Umsetzung dieser Vorgaben erwarten wir selbstverständlich auch von unseren Lieferanten. Es ist aus diesem Grund unerlässlich, dass die Anforderungen an unsere Produkte in der gesamten Prozesskette, bis zum letzten Unterauftragnehmer, bekannt gemacht, verstanden und ihre Umsetzung sowie die Wirksamkeit ständig überprüft werden.

Das Handbuch basiert auf der IATF 16949 und DIN EN ISO 9100 und nennt zusätzliche Anforderungen an Lieferanten. Es stellt eine Erweiterung des Handbuchs Teil 1 sowie der in diesem Teil genannten Regelwerke, Normen und gesetzlichen Anforderungen dar.

Alle im Text erwähnten mitgeltenden Formblätter und Dokumente können beim Bereich Qualität der IAMT angefordert werden bzw. werden mit der Anfrage zur Verfügung gestellt.

17 Grundlage

Voraussetzung für die Zusammenarbeit der IAMT mit einem Lieferant ist die Zertifizierung nach IATF 16949, mindestens jedoch nach DIN EN ISO 9001. Lieferanten, die nach IATF 16949 zertifiziert sind, werden bei der Vergabe von Projekten vorrangig in Betracht gezogen. Eine fehlende Zertifizierung führt dagegen zu einer negativen Bewertung.

Sofern ein Unternehmen nur nach ISO 9001 zertifiziert ist, muss das vordringliche Ziel eine Zertifizierung nach IATF 16949 sein. Diese Zertifizierung ist zwingend erforderlich, wenn kundenspezifische Forderungen und Vorgaben keine Ausnahmen zulassen. Jeder Lieferant der IAMT muss die Einhaltung der Qualitätsanforderungen von Kunden garantieren. Diese ergeben sich aus zur Verfügung gestellten Zeichnungen, vereinbarten Prüfmitteln oder Prüfanweisungen, Verpackungsvorschriften usw.

Neben der Zertifizierung nach IATF 16949 sollten Lieferanten mittelfristig die Zertifizierung eines Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 oder EMAS anstreben, denn umweltverträgliche Fertigungsprozesse und Produkte sind Anforderungen, denen wir uns alle stellen müssen.
Wir erwarten von uns selbst sowie von allen Lieferanten die kontinuierliche Reduzierung der Umweltbelastungen bei der Entwicklung von Produkten, der Planung von Fertigungsprozessen, bei der Verpackung und beim Transport von Produkten.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

18 Verbindlichkeit

Beide Teile des Handbuchs sind ein verbindliches Dokument und sind bereits im vorvertraglichen Anfragestadium gültig. Mit der Abgabe eines Angebots akzeptiert jeder Lieferant das Handbuch im vollen Umfang.

Es wird Vertragsbestandteil, wenn die Lieferung von Produkten seitens der IAMT beauftragt wird und gilt für die gesamte Produktionsdauer, d. h. bis zur Produktion des letzten Ersatzteils.

Nebenvereinbarungen zu diesem Handbuch bedürfen immer der Schriftform.

Die jeweils aktuelle Fassung des Handbuchs wird auf der Homepage der IAMT zur Verfügung gestellt.

Weischlitz, 10. Juli 2019

Karsten Keil
Bereichsleiter Beschaffung

Daniel Spränger
Leiter Qualitätsmanagement

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

19 Abkürzungen

Abkürzung	Erläuterung/Übersetzung
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning
BAG	Bemusterungsabstimmungsgespräch
CC	kritisches Merkmal (Critical Characteristic)
CQI	kontinuierliche Qualitätsverbesserung (Continuous Quality Improvement)
D	Durchführung (Nachweisführung muss möglich sein)
DDP	geliefert verzollt (Delivered Duty Paid)
DFÜ	Datenfernübertragung
EDI	elektronischer Datenaustausch (Electronic Data Interchange)
EMPB	Erstmusterprüfbericht
EOP	Serienauslauf (End Of Production)
ESWFT	Erste Serienwerkzeugfallende Teile (auch First Off Tool Parts)
FIFO	First In – First Out
FMEA	Fehler-Möglichkeits-und Einfluss-Analyse
Grenzmuster	Muster, das den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals verkörpert
IMDS	Internationales Material-Daten-System (International Material Data System)
Konfliktmineralien/ -ressourcen	natürliche Ressourcen, deren systematische Ausbeutung und Handel im Kontext eines Konfliktes zu schwersten Menschenrechtsverletzungen, Verletzungen des humanitären Völkerrechts oder Verwirklichung völkerstrafrechtlicher Tatbestände führen können *(Def. International Center for Conversion Bonn)*
KVP	kontinuierlicher Verbesserungsprozess
LSA	Lieferantenselbstauskunft
MSA	Messmittelfähigkeit (Measurement System Analysis)
na	nicht anwendbar (not applicable)
NBOH	gesperrt für Neugeschäft (New Business On Hold)

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Abkürzung	Erläuterung/Übersetzung
EOP	End of Production
P	Prüfmerkmal
PLP	Produktionslenkungsplan (auch Control Plan)
PPAP	Produktionsteil-Abnahmeverfahren (Production Part Approval Process)
PPF	Produktionsprozess und Produktfreigabe
PPM	Parts Per Million
Produkte mit besonderen Merkmalen	Produkte, deren Funktion maßgeblichen Einfluss auf Sicherheit oder Funktionsfähigkeit eines Fahrzeugs haben Einbeziehung aller inter-/nationalen Gesetzgebungen
PSW	Teilevorlagebestätigung (Part Submission Warrant)
QRN	Qualitätsanforderung an neue Materialien/Produkte (Quality Requirements For New Supplied Material/Products)
R	Merkmal mit rechtlicher Relevanz
Referenzmuster	Muster, das die zulässige Ausprägung von Merkmalswerten darstellt
RGA	Reifegradabsicherung nach VDA
SC	signifikantes Merkmal (Significant Characteristic)
SOP	Serienstart, Bandanlauf (Start Of Production)
SPC	statistische Prozesslenkung (Statistical Process Control)
SQM	Lieferantenmanagement (Supplier Quality Management)
SWFT	Serienwerkzeugfallende Teile
V	Vorlage (des Dokuments)
VDA	Verband der deutschen Automobilindustrie

20 Mitgeltende Dokumente

A32.4.001.xx Anzeige Sonderfreigabe

A32.4.002.xx Genehmigung Sonderfreigabe

A32.4.003.xx Mängelanzeige

A20.4.002.xx APQP (inkl. Bemusterungsvorlagen sowie RGA, Teilelebenslauf und Prozessfreigabe und Machbarkeitsbewertung)

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

21 Projektplanung

21.1 Anwendungsausschluss

Dieser Punkt ist nur Teil der Vereinbarung und anzuwenden, wenn eine Projekt- oder Entwicklungsphase erforderlich ist:

- anzuwenden:
  - ein Werkzeug muss konstruiert werden,
  - eine Neuteilentwicklung wird bestellt
  - eine Weiterentwicklung wird bestellt
- nicht anzuwenden:
  - bei Zukauf von Produkten aus einem bestehenden Produktpool bzw. wenn Produkte nicht speziell für die IAMT entwickelt wurden.

21.2 Anwendungsfall

Bereits in der Planungsphase muss ein Projektmanagement gemäß Bestellanforderung (z. B. APQP oder VDA) implementiert werden. Der Lieferant ist verpflichtet, im Rahmen des Projektmanagements die Planung systematisch durchzuführen und den Realisierungsstand regelmäßig mitzuteilen. Forderungen, die über diesen Handbuchteil hinausgehen, werden projektspezifisch zwischen IAMT und dem Lieferant abgestimmt und schriftlich vereinbart.
Für einen termin- und qualitätsgerechten Projektablauf muss der Lieferant eine Projektplanung durchführen, aufrechterhalten und weiterentwickeln.
Eine Vorlage (A20.4.002.xx) stellt IAMT auf Nachfrage gern zur Verfügung.

22 Verfahren zur Lieferantenauswahl

22.1 Lieferantenselbstauskunft (LSA)

Sie wird als Erstkontakt verschickt, bevor eine Anfrage gestartet wird. Sie fasst die wichtigsten Informationen für die erste Beurteilung des Lieferanten zusammen und muss vollständig bearbeitet an den Bereich Beschaffung der IAMT zurückgesandt werden.

22.2 Nominierung von Lieferanten

Durch die Bereiche Beschaffung, Entwicklung und Qualitätsmanagement wird die Entscheidung zur Nominierung nach bestimmten Kriterien und im Projektteam getroffen und dem Lieferanten schriftlich mitgeteilt.

22.3 Liste freigegebener Lieferanten

Lieferanten werden auf Grund positiver Besuchs- oder Auditergebnisse sowie positiver Bemusterungen und nach Abschluss des Liefervertrages in die Liste freigegebener Lieferanten aufgenommen.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Sperrungen von Lieferanten können, unter anderem, folgende Gründe haben:

- Nichteinhaltung von gesetzten Terminen,
- mangelhafte Umsetzung von Systemanforderungen,
- zu lange Reaktionszeiten,
- eminente Qualitätsverschlechterung der Teile,
- häufige Fehler und Wiederholungsfehler,
- Nichteinhaltung der IAMT- und Kunden-Vorgaben.

22.4 Lieferantenbewertungen

Zur Überwachung und Sicherstellung der Leistungsfähigkeit werden regelmäßige Bewertungen anhand von Kennzahlen aus den Bereichen Logistik, Beschaffung, Entwicklung und Qualitätsmanagement für die Lieferanten durchgeführt. Aus den vorgenannten Kennzahlen erfolgt eine Bewertung, welche zu unterschiedlicher Gewichtung in einer Gesamtzahl addiert wird.
Jährlich werden die umsatzstärksten Lieferanten über ihren Stand informiert. Die IAMT kann individuell entscheiden, welche Lieferanten zusätzlich bewertet werden.

22.5 Lieferantenbesuche

Die IAMT hat das Recht jederzeit die Fertigungsorte ihrer Lieferanten, sowie deren Unterauftragnehmer innerhalb der üblichen Geschäftszeiten zu besuchen. Dies kann auch in Begleitung des Kunden der IAMT erfolgen.
Solche Besichtigungen werden rechtzeitig vorher mit der Geschäftsführung des Lieferanten abgesprochen.

23 Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Alle Lieferungen und Leistungen von Lieferanten müssen stets die vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen vollumfänglich erfüllen. Um gemeinsam das gesetzte Null-Fehler-Ziel erreichen zu können, ist eine strikte Qualitätsvorausplanung und absolute Serien-überwachung unerlässlich. Das Hauptaugenmerk muss hierbei auf der Vermeidung von Fehlern liegen – jeder Lieferant garantiert aus diesem Grund nur fehlerfreie Produkte zu liefern.

Die IAMT behält sich aber in jedem Fall das Recht vor, Störfälle zu überprüfen, Ausfallteile zu rügen sowie entsprechende 8D-Reports anzufordern.

24 Verhinderung gefälschter Teile

Gefälschte Teile können schwerwiegende nachteilige Auswirkungen auf die Betriebssicherheit und Produktionskosten haben, da ihre Leistung und Haltbarkeit unvorhersehbar ist. Aus diesem Grund ist die Sensibilisierung Aller in der Lieferkette unerlässlich, um das Wissen über Fälschungen zu verbessern und ihren Einsatz zu verhindern.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Um die Lieferung und Verwendung gefälschter Teile zu verhindern, hat die IAMT interne Vorgaben erlassen und erwartet von jedem Lieferant nachweislich, dass er gleichfalls Prozesse und Maßnahmen zur Verhinderung der Verwendung gefälschter oder vermutlich gefälschter Teile und deren Integration in Produkte plant, umsetzt, lenkt und aufrechterhält sowie ständig neuen Gegebenheiten anpasst. Folgende Aspekte sind in den Prozessen und Maßnahmen zu berücksichtigen:

- ⇨ Schulung verantwortlicher Mitarbeiter bzgl. Erkennung und Vermeidung gefälschter Teile;
- ⇨ Lenkungsmaßnahmen für nicht mehr benötigte Teile;
- ⇨ Lenkungsmaßnahmen zum Kauf bei Original- oder autorisierten Herstellern, autorisierten Händlern oder anderen genehmigten Quellen;
- ⇨ Anforderungen zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit von Teilen und Komponenten zu deren Original- oder autorisierten Herstellern;
- ⇨ Verifizierungs- und Prüfungsmethoden zur Erkennung gefälschter Teile;
- ⇨ Verfolgung von Berichten aus externen Quellen zu gefälschten Teilen;
- ⇨ Sperrung von Teilen, deren Herkunft nicht zweifelsfrei nachvollzogen werden kann;
- ⇨ Mitteilung an die IAMT, wenn versehentlich gefälschte Teile ausgeliefert wurden;
- ⇨ Meldung von gefälschten Teilen an die zuständigen Behörden.

Durch die strikte Umsetzung der definierten Prozesse und Maßnahmen muss gewährleistet werden können, dass gefälschte Teile erkannt werden und der korrekte Umgang mit ihnen sichergestellt ist. Mögliche Prüfkriterien dazu:

- ⇨ Der geforderte/inserierte Preis ist erheblich niedriger als der Preis des Herstellers oder anderer Lieferanten.
- ⇨ Die Nachweisdokumentation ist unvollständig oder falsch oder fehlt ganz.
- ⇨ Kennzeichnungen, Markierungen, Typenschilder, Beschriftungen oder Verpackungen sind falsch.
- ⇨ Die Teile entsprechen nicht den vorgeschriebenen oder anerkannten Normen oder Standards.

25 Qualitätssicherung vor der Serie

25.1 Allgemeines

Neuprodukte sind in Zusammenarbeit mit der IAMT und entsprechend qualifizierter Mitarbeiter des Lieferanten gemäß den jeweiligen Anforderungen zu planen.

25.2 Spezifikationen / Zeichnungen

Alle Lieferanten verpflichten sich:

- gesetzliche Vorschriften, Spezifikationen, Lastenhefte und Normen, in der jeweils aktuellen Fassung, zu beschaffen und einzuhalten.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- die Anforderungen von Zeichnungen zu bewerten, abzustimmen und einzuhalten.
- besondere Merkmale sowie notwendige Parameter für Prozessfähigkeiten festzulegen und einzuhalten.
- auf fehlende Informationen (z. B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen.
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der IAMT anzuzeigen.

Weitere Anforderungen werden bei Bedarf separat definiert.

25.3 Produktspezifische Qualitätsanforderungen

Um sicherzustellen, dass dem Lieferant bei Auftragsannahme die mit dem Produkt verbundenen Anforderungen bekannt sind, setzen die produktspezifischen Qualitätsanforderungen die Vorgaben für die Erstbemusterung, Anlieferung, besondere Qualitätsanforderungen oder anzuwendende Kundennormen für das beschriebene Material/Teil. Sie finden sich auf jeder Zeichnung, Spezifikation und Bestellung.

25.4 Herstellbarkeitsanalyse und Vertragsprüfung

Um bereits vor Auftragsvergabe potentielle Probleme und Schwierigkeiten zu erkennen, ist der Lieferant mit Angebotsabgabe verpflichtet, eine Herstellbarkeitsanalyse durchzuführen. Alle Unterlagen (z. B. Zeichnungen, Spezifikationen, Lastenhefte, Prüfvorgaben, kundenspezifische Anforderungen, Umweltanforderungen, Recyclingvorgaben), die dem Lieferant zur Verfügung gestellt wurden, müssen im Rahmen der Angebotserstellung geprüft und bewertet werden. In diese Analyse sind alle produktspezifischen, kundenspezifischen, kaufmännischen und prozessspezifischen Punkte einzubeziehen.

Der Lieferant ist verpflichtet, auf alle Punkte in den Unterlagen hinzuweisen, die ihm unklar erscheinen bzw. die Interpretationsmöglichkeiten zulassen.

Ergänzende Erläuterungen und Anregungen zu Verbesserungsmaßnahmen für die Herstellbarkeit und Qualität können vom Lieferant vor Angebotsabgabe vorgeschlagen werden. Sie müssen vor Angebotsabgabe schriftlich durch IAMT genehmigt werden.
Die Ergebnisse und die Bestätigung der Herstellbarkeit in Qualität, Kapazität und Terminierung werden zusammengefasst dem Angebot beigefügt. Der Lieferant verifiziert mit seiner Angebotsabgabe ausdrücklich die Herstellbarkeit des angefragten Produktes entsprechend der vorgegebenen Spezifikationen sowie die termingerechte Umsetzung im Auftragsfall.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist Grundlage für die Auftragsvergabe und bei Nichtvorhandensein Ausschlusskriterium.

25.5 Inhalte der Qualitätsvorausplanung

Nur durch eine umfassende Qualitätsvorausplanung während der Produkt- und Prozessentwicklung kann sichergestellt werden, dass ausschließlich technisch ausgereifte Produkte in einem qualifizierten Fertigungsverfahren produziert werden. Alle Punkte des anzuwendenden Bemusterungsverfahrens, die sich aus dem BAG ergeben, sind durch den Lieferant einzuhalten und nachzuweisen.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

25.5.1 Qualitätsanforderung für neue Materialien / Produkte

Bei Bedarf wird durch die IAMT eine Qualitätsanforderung für Neuteile / Neumaterialien verfasst. Diese ist dann vom Lieferant zwingend einzuhalten. Der jeweilige Stand von Wissenschaft und Technik wird als Qualitätsanspruch vorausgesetzt und findet auch Anwendung, wenn entsprechende Produktmerkmale nicht in der QRN erwähnt worden sind.

25.5.2 APQP

Zur Unterstützung und zur Nachverfolgbarkeit wird, neben dem Projektmasterplan, mit Vergabe eines Projektes an einen Lieferanten für jedes Projekt durch die IAMT das Formblatt APQP erstellt und dem Lieferant zugesandt. Das Formblatt enthält alle relevanten Projektplanungs- und Bemusterungstools. Der Terminplan des Lieferanten muss innerhalb von zwei Wochen durch den Lieferanten bearbeitet und bestätigt werden.

Sollten bestimmte Termine aus Sicht des Lieferanten nicht einzuhalten sein, ist dies schriftlich anzuzeigen. Entsprechende Änderungen bedürfen jedoch der schriftlichen Zustimmung der IAMT. Wenn die Zustimmung nicht erteilt wird, gelten die ursprünglich festgelegten Daten als Vertragsgrundlage.
Einer überarbeiteten Terminschiene des Lieferanten muss nicht widersprochen werden, um sie für ungültig zu erklären.

Um den Projektstand anzuzeigen ist ein Auszug (Terminplan inkl. Status) aus dem APQP zur zeitlichen Abstimmung unaufgefordert an den zuständigen Mitarbeiter bei der IAMT zu senden. Inhalt:

- Terminlicher und inhaltlicher Status zu den einzelnen Meilensteinen,
- Abschlussdatum für geschlossene Vorgänge.

25.5.3 System- / Design- / Prozess-FMEA

Zur Risikoanalyse und Fehlervermeidung muss der Lieferant eine Prozess-FMEA im Rahmen der Projektarbeit erstellen. Sollte der Lieferant design-verantwortlich sein, muss zusätzlich eine Design- und ggf. eine System-FMEA während der Konstruktionsphase erstellt werden. Bei Bedarf müssen vom Lieferant zusätzlich Schnittstellen-FMEAs für Kunden oder Unterauftragnehmer durchgeführt werden.

Die Erstellung der FMEA erfolgt zeitlich gemäß den Richtlinien nach VDA RGA. Die inhaltliche Erstellung sowie Bewertung erfolgt nach VDA/AIAG FMEA.

Sie ist zwingendend erforderlich vor Erstbemusterung. Der Lieferant kann für Produktgruppen sogenannte Gruppen-FMEAs erstellen. Die FMEA muss hinsichtlich aufgetretener Fehler, neu erkannter Risiken, Mängelanzeigen, Prozessänderungen usw. fortlaufend aktualisiert werden. Risiken müssen durch Ergreifung geeigneter Maßnahmen reduziert und die Wirksamkeit der Maßnahmen nachverfolgt und dokumentiert werden.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

25.5.4 Produktionslenkungsplan (Control Plan)

Der Produktionslenkungsplan ist ein Werkzeug zur Fehlervermeidung und basiert unter anderem auf den Ergebnissen der FMEA. Er ist eine Übersicht aller Qualitätsanforderungen, deren Nachweisführung, Arbeits- und Prüfprozesse sowie Produktmerkmale und Prüfkriterien der Bauteile.

Er muss für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase erstellt werden, kann aber je nach Projektanforderung schriftlich abgestimmt werden (z. B. Wegfall Vorserien-PLP). Jede Anpassung an neue Gegebenheiten muss in Abstimmung mit den von der IAMT benannten Ansprechpartnern (Projektleiter, QM-Manager) erfolgen. Er umfasst:

- Wareneingangs-, Zwischen- und Endprüfungen,
- besondere Merkmale, die in den FMEAs als qualitätsrelevant erkannt und bewertet wurden,
- Dokumentation des gesamten Herstellungsprozesses,
- Produktaudit und Requalifikationsprüfung.

Der PLP ist, je nach Vorlagenstufe, fester Bestandteil der Bemusterung. Inhalte, die Know-How des Lieferanten sind, dürfen für die Bemusterungsdokumente unkenntlich gemacht werden.

25.5.5 Notfallkonzept

Der Lieferant muss Notfallpläne erstellen und Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen einleiten und mit der IAMT abstimmen, sodass sich eventuelle Probleme nicht nachhaltig auf den Ablauf bei der IAMT auswirken können. Jede Störung muss umgehend gemeldet werden. Der Notfallplan enthält Maßnahmen und Termine zur Problembehebung sowie Ansprechpartner, die im Notfall auch außerhalb der regulären Arbeitszeit erreichbar sind.

Die erstellten Notfallkonzepte müssen vor der ersten Lieferung mit dem Bereich Logistik der IAMT abgestimmt werden. Zusätzlich wird die Festlegung von Maßnahmen erwartet, die in Notfällen eine Versorgung garantieren. Das Vorgehen in einem solchen Fall muss während des Qualitätsaudits glaubhaft vorgestellt und jederzeit auf Anfrage offengelegt werden.

Sollte festgestellt werden, dass die getroffenen Maßnahmen nicht ausreichend sind, behält sich die IAMT das Recht vor, die Einrichtung von Sicherheitsbeständen zu verlangen.

25.5.6 Prozessablaufplan

Der Lieferant definiert pro Lieferumfang einen Prozessablaufplan, der alle benötigten Prozessschritte umfasst. Dieser muss logisch und nachvollziehbar sein. Er muss zur Erstbemusterung vorgelegt werden.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

25.5.7 Planung und Beschaffung von Produktionsmitteln

Der Lieferant bestimmt alle benötigten Rohstoffe, Hilfs- sowie Betriebsmittel, sofern diese nicht auf Basis von Vorgaben (z. B. Zeichnung) vordefiniert sind und beschafft sie, so dass sie spätestens zur ESWFT-Produktion zur Verfügung stehen.

Ihre Fähigkeit bzw. Eignung für die herzustellenden Produkte muss mit der Erstbemusterung nachgewiesen werden. Für jede Fertigungsanlage sowie Werkzeug-Kavität (wenn zutreffend) müssen die Prozessfähigkeiten aller besonderen Merkmale (P, SC, CC) nachgewiesen werden.

Der Lieferant darf Produkte serienmäßig nur auf Anlagen und an Standorten fertigen, die in der Erstbemusterung freigegeben wurden.

25.5.8 Personal

Der Lieferant muss rechtzeitig Personal einplanen. Es muss spätestens zum Serienstart in ausreichender Anzahl und entsprechender Qualifikation vorhanden sein.

Die Qualifikation des Personals muss vor dem Erstbemusterungstermin stattfinden. Die Schulungen sind in dem Umfang zu dokumentieren, dass die Schulungsinhalte und Teilnehmer ersichtlich sind.

25.5.9 Arbeitsplatzfreigabe

Vor dem Erstbemusterungstermin müssen die an der Erstellung des Produkts beteiligten Arbeitsplätze durch den Lieferant qualitätstechnisch vorbereitet werden. Dies ist zu dokumentieren. Es müssen mindestens folgende Punkte erfüllt sein:

- Vorhandensein aller benötigten Vorschriften (Arbeitsplan, Produktionslenkungsplan, Prüfplan, Arbeitsanweisung, Stückliste, Formblätter …),
- Maschinen- bzw. Anlagenfähigkeitsnachweis,
- benötigte Betriebsmittel,
- Anlagenwartungspläne,
- Prüf- und Messmittel,
- Transportmittel.

Abweichungen sind zu dokumentieren und umgehend abzustellen – vorher ist eine Freigabe nicht möglich. Hierfür sind verantwortliche Personen zu benennen, die die benötigte Qualifikation haben. Eine Prozessfreigabe kann erst nach Freigabe aller benötigten Arbeitsplätze erfolgen.

Die qualitätstechnische Freigabe eines Arbeitsplatzes entbindet den Lieferant nicht von seiner Pflicht die sicherheitstechnische Freigabe des Arbeitsplatzes gemäß Arbeitsschutzgesetz und weiterer relevanter Gesetze, Verordnungen und Normen vorzunehmen.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

25.5.10 Prüfplanung und Re-Qualifikation

Anhand des Produktionslenkungsplans erstellt der Lieferant eine Prüfplanung für das Produkt. Inhalte sind mindestens:

- QRN und Kundenforderungen,
- darüber hinausgehende Prüfungen, um die Produktqualität garantieren zu können,
- Umfang,
- Prüffrequenz,
- Dokumentationsart und
- Reaktionsplan.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass benötigte Ressourcen und Prüfmaterialien zum Erstbemusterungstermin ausreichend vorhanden und einsatzbereit sind. Die Prüf- und Messmittel für alle besonderen Merkmale müssen nachgewiesen fähig und geeignet sein. Es müssen ebenfalls Messmittelfähigkeitsuntersuchungen nach MSA 1 und MSA 2 (ggf. MSA 3 anstatt MSA 2 bei automatisierten Messsystemen) durchgeführt worden sein. Benötigte Prüf- und Messmittel müssen in einer Prüfmittelliste aufgeführt sein.

Die Re-Qualifikation muss jährlich erfolgen. Sie muss alle Merkmale der QRN umfassen und den Nachweis erbringen, dass alle Merkmale sowie die Materialien den Spezifikationen des letzten freigegebenen Bemusterungsstandes entsprechen. Die Re-Qualifikation muss als Mindestanforderung das aktuelle Deckblatt, das signierte Deckblatt der letzten Freigabe, alle produktspezifischen Nachweise (z. B. Maßbericht) sowie Prüfzeugnisse enthalten, mit denen der Nachweis der Produktkonformität erbracht werden kann.
Bei Aussetzen der Fertigung größer 12 Monate ist eine entsprechende Bemusterung vor bzw. bei Lieferung unaufgefordert zu erbringen.

Endkundenspezifische Forderungen zur Re-Qualifikation sind zwingend zu beachten und umzusetzen. Mit der Durchführung bestätigt der Lieferant, dass er alle Aktualisierungen der endkundenspezifischen Forderungen kennt und akzeptiert.

Alle Re-Qualifikationen sind zu dokumentieren und mindestens für eine Dauer von 15 Jahren nach EOP zu archivieren.

25.6 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Die kontinuierliche Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein und wird während des gesamten Projektes vorausgesetzt. Eine aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten ist unerlässlich. Nur so kann das Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern, erreicht werden.

Jeder Lieferant ist verpflichtet mit dem Serienstart, spätestens während der Ramp-Up Phase, Maßnahmen zu definieren, deren erfolgreiche Umsetzung eine kontinuierliche Verbesserung

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

bewirken können und sinnvolle Kennzahlen zur Überprüfung der Wirksamkeit der Maßnahmen festlegen.

26 Nachweisführung für Produkte mit besonderen Merkmalen

Da hier ein besonderes Risiko zu erwarten ist, wird vom Lieferant eine besonders sorgfältige Lenkung dieser Produkte erwartet.
Es müssen alle besonderen Merkmale ermittelt und in den Produktionslenkungsplan einbezogen werden.
Auch spezielle Merkmale, die von der IAMT oder ihrem Kunden als kritisch bewertet werden, sind zu beachten. Der Lieferant muss sicherstellen, dass diese in allen Dokumenten durchgängig vorhanden sind und immer der gültigen Spezifikation entsprechen. In allen gelenkten Dokumenten des Produktionsprozesses (z. B. FMEA, Produktionslenkungspläne u. ä.) sind alle besonderen Merkmale der Zeichnungen sowie sonstigen Vorgaben zu betrachten und zu bewerten. Alle Merkmale der Zeichnung sind mit entsprechenden Positionsnummern für die bessere Zuordnung in Maß- und Merkmalsprüfungen zu versehen. Die hier verwendete Nummerierung ist über alle gelenkten Dokumente identisch zu verwenden. Die durchgängige Kennzeichnung der besonderen Merkmale ist Grundvoraussetzung für eine erfolgreiche Erstbemusterung.

27 Gefahrstoffe

Während der Produktion kommen verschiedenste Roh-, Betriebs- und Hilfsstoffe zum Einsatz. Ihre Auswahl und sachgerechte Verwendung beeinflusst Qualität, Umweltverträglichkeit und Mitarbeitersicherheit der hergestellten Produkte, sowohl während der Herstellung als auch über die gesamte Produktlebensdauer. Vorgaben aus gesetzlichen Bestimmungen und/oder Anforderungen der Kunden bezüglich der Stoffauswahl und des Informationsflusses sind generell zu beachten und in der gesamten Wertschöpfungskette – vom Rohstoff bis zum Endprodukt – umzusetzen. Die Lieferanten müssen die Materialdaten im IMDS rechtzeitig vor der Erstbemusterung eintragen und haften für Richtigkeit und Detaillierung der von ihnen gemachten Angaben.

Die mitgeltenden Kundenvorgaben (z. B. Kunden-Stoffliste) sind zu beachten. Abweichungen sind nicht zulässig. Es dürfen aber vor Angebotsabgabe Anträge für Stoffe, die nicht auf der Kunden-Stoffliste vorhanden sind, abgegeben werden.
Im speziellen Fall kann die IAMT bei Angebotsanfrage eine mitgeltende Negativ-Stoffliste zur Umsetzung gesetzlicher Regelungen zum Schutz von Mensch und Umwelt vorgeben. Sie ist sowohl für die IAMT als auch für alle Lieferanten verbindlich und wird durch den Bereich QM zur Verfügung gestellt.
Jeder Lieferant muss sicherstellen, dass sämtliche nationale und internationale gesetzliche Vorgaben bezüglich der Verwendung von Gefahrstoffen beachtet werden. Außerdem müssen alle im Herstellerland, Abnehmerland und in der Bundesrepublik Deutschland geltenden Umweltvorschriften sowie die Richtlinien des IMDS eingehalten werden. Darüber hinaus ist der Lieferant verpflichtet zu gewährleisten, dass von ihm hergestellte Produkte keine gesetzlich verbotenen Stoffe beinhalten und deklarationspflichtige Stoffe im vorgegebenen Umfang gekennzeichnet werden. Der Nachweis ist bei der Erstbemusterung vorzulegen und führt bei Nichtvorhandensein oder Nichtkonformität zur Ablehnung.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Konfliktmineralien sind nicht grundsätzlich verboten, es wird aber empfohlen auf die Verwendung zu verzichten. Im Einsatzfall müssen sie unaufgefordert und vollständig deklariert und die länderspezifischen und gesetzlichen Regelungen und Dokumentationspflichten eingehalten werden.

28 Produktsicherheitsbeauftragter

Der Lieferant muss einen Mitarbeiter beauftragen, der die Rolle des Produktsicherheits-beauftragten sowie die Anforderungen der IATF 16949 bzgl. Produktsicherheit übernimmt. Dieser ist entsprechend zu schulen und der Nachweis hierüber sowie die Kontaktdaten an die IAMT zu übermitteln.

29 Produkt- und Prozess-Freigabe

Zu den im Projektplan festgelegten Terminen muss der Lieferant der IAMT die Dokumente und Musterteile zur Verfügung stellen – zusätzlich kann eine Prozessabnahme gemäß Pkt. 25.2 erfolgen.

29.1 Interne Freigabe

Prozesse und Produkte sind durch den Lieferant intern freizugeben und von allen zuständigen Mitarbeitern (mindestens aller in den Projektplanungsprozess involvierten Abteilungen und Verantwortlichen der Qualitätssicherung, Fertigung und Planung) mit Datum zu dokumentieren. Die Freigabe (Prozesse oder Produkte) und anschließende Aufnahme der Serienfertigung kann erst erfolgen, wenn alle im Projekt definierten Aktivitäten und Maßnahmen erfolgreich umgesetzt wurden.

29.2 Prozessabnahme / Run@Rate vor Serieneinsatz

Im Rahmen einer Prozessserie sind vom Lieferant die Produkt- und Prozessqualität sowie der Nachweis der Erreichung der Kapazität zu erbringen. Der Nachweis ist Bestandteil der Erstbemusterung. Bei Klein- und Kleinstserien wird der Umfang im BAG abgestimmt.

Die IAMT hat das Recht, eine Prozessabnahme durchzuführen. Diese erfolgt im Normalfall als VDA 6.3-Audit inklusive Kapazitätsbetrachtung. Prozessabnahmen können durch die IAMT auch aufgrund von Mängelanzeigen durchgeführt werden.
Die Verantwortung für den Prozess verbleibt trotzdem beim Lieferant. Die interne Prozessabnahme ist eine mitgeltende Nachweispflicht zu jeder Bemusterungsstufe.

Eine Änderung des Produktionsprozesses nach der Abnahme ist ohne eine Zustimmung durch IAMT nicht zulässig. Änderungsanträge sind schriftlich zu stellen und zu begründen. Die Genehmigung von Änderungsanträgen obliegt der IAMT bzw. dem Endkunde.

29.3 Bemusterungen / Erstmuster / Prototypen und sonstige Muster

29.3.1 Erstbemusterungen (Erstmuster)

Erstbemusterungen werden generell, sofern nicht anders vereinbart, gemäß

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- VDA Bd. 2, Vorlagestufe 2 oder
- PPAP, Level 3 und
- den jeweiligen kundenspezifischen Vorgaben

durchgeführt. Die anzuwendende Methode (Umfang), der Vorlagezeitpunkt des Lieferanten sowie die IAMT-interne Prüfung (Terminplan) werden im Rahmen eines BAG abgestimmt, dokumentiert und bei Bestellung der Erstmusterunterlagen mitgeteilt. Abweichungen vom Terminplan sind mit entsprechenden Maßnahmen umgehend an den Bemusterungsverantwortlichen bei IAMT zu kommunizieren. IAMT prüft die Dokumente sowie mögliche Terminverschiebungen beim Kunden und passt den zum BAG verabschiedeten Terminplan ggf. an.

Erstmuster sind vor Serienfreigabe unter Serienbedingung (gleiche Anlagen, Parameter, Betriebs- und Prüfmittel usw.) herzustellen und zu prüfen. Werden mehrere gleiche Werkzeuge oder Formen eingesetzt oder entstammen die Teile Nestern, so ist mindestens ein Teil aus jedem Werkzeug, aus jeder Form oder jedem Nest zu vermessen und gesondert zu bemustern. Die Erstbemusterung umfasst ebenso den Nachweis der auf der Zeichnung vermerkten Prüfvorschriften und Spezifikationen. Die verwendeten Werkstoffe sind durch den Werkstoffprüfbericht und im IMDS nachzuweisen.
Sie müssen eindeutig gekennzeichnet, zuordenbar und nach durchgeführten (nicht zerstörenden) Prüfungen gleichzeitig mit dem EMPB der IAMT überlassen werden. Teile aus zerstörenden Prüfungen sind der IAMT ebenfalls zu überlassen, gelten als Nachweis, aber nicht als Erstmuster.
Die Kennzeichnungsart ist so zu wählen, dass Prüfungen bei der IAMT dadurch nicht beeinflusst werden.

Der EMPB muss als Datei (inkl. aller benötigten Anlagen und Anhänge), falls möglich in einer Datei im pdf-Format an den Bemusterungsverantwortlichen der IAMT sowie in Kopie an bemusterung@iamt.de gesendet werden. Im Ausnahmefall ist die Übersendung in ausgedruckter Form zusammen mit den Erstmusterteilen möglich.

Gründe für die Ablehnung von Bemusterungen können unter anderem sein:

- fehlende, mangelhafte, unvollständige oder unplausible Dokumentation bzw. Nachweise,
- Dokumentation oder Teile davon in einer anderen als der vereinbarten Vertragssprache,
- Soll-Ist-Abweichung liegt vor, wurde aber vorab nicht genehmigt,
- die vorgestellten Teile entsprechen nicht dem gültigen Konstruktionsstand,
- fehlende oder falsche IMDS Daten.

Negative Kundenauswirkungen von fehlgeschlagenen Erstbemusterungen, für die der Lieferant die Verantwortung trägt und ein möglicher erhöhter Aufwand der Nachbemusterung sind durch den Lieferant zu ersetzen (Stundensätze x Zeitaufwand).

Ohne freigegebene Erstbemusterung (Freigabe / Freigabe mit Auflagen) durch den zuständigen Bemusterungsverantwortlichen der IAMT darf der Lieferant keine Teile der entsprechenden Sachnummer liefern. Bei einer bedingten Freigabe (Freigabe mit Auflagen)

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

hat der Bemusterungsverantwortliche die Befugnis eine zeitliche oder auf Stückzahl begrenzte Freigabe zu erteilen. Umgehend, spätestens aber 2 Wochen vor Ablauf der Frist der begrenzten Freigabe ist der Lieferant verpflichtet eigenständig eine Nachbemusterung einzureichen.
Ohne durchgeführte Nachbemusterung werden Produkt- oder Prozessabweichungen gegenüber der letzten Freigabe nicht akzeptiert.

29.3.2 Änderungsbemusterungen

Änderungsbemusterungen bauen auf zumindest bedingt freigegebene Erstbemusterungen auf. Basis hierfür können Zeichnungsänderungen, aber auch geänderte Anlagen, Werkzeuge oder Lieferanten sein. Änderungen sind gemäß VDA Bd. 2 Auslösematrix anzufragen, zu planen und mit dem Bemusterungsverantwortlichen von IAMT abzustimmen.
Für Änderungsbemusterungen gelten die gleichen Grundsätze, wie für Erstbemusterungen nach Punkt 25.3.1.
Ohne durchgeführte Änderungsbemusterung werden Produkt- oder Prozessabweichungen gegenüber der letzten Freigabe nicht akzeptiert.

Musterteile müssen eindeutig gekennzeichnet, zuordenbar und nach durchgeführten (nicht zerstörenden) Prüfungen gleichzeitig mit dem EMPB der IAMT überlassen werden. Teile aus zerstörenden Prüfungen sind der IAMT ebenfalls zu überlassen, gelten als Nachweis, aber nicht als Erstmuster.
Die Kennzeichnungsart ist so zu wählen, dass Prüfungen bei der IAMT dadurch nicht beeinflusst werden.

29.3.3 Bemusterung Vorserienteile

Grundsätzlich werden für Vorserienteile keine Vorserienbemusterungen geplant bzw. durchgeführt. Im Falle einer Kundenforderung für eine Vorserienbemusterung gilt Punkt 25.3.1.

Dies entbindet den Lieferanten jedoch nicht von seiner Verpflichtung, den Vorserienprozess für sich zu definieren und umzusetzen.

29.3.4 Kleinstserien

Bei Bestellung von Kleinstserienteilen muss der Serienprozess ebenso abgesichert sein, wie bei einer normalen Serie. Dies hat meist 100 %-Prüfungen und eine höhere Prüfschärfe zur Folge.
In den Bestellungen von Kleinstserienteilen, in Folge von Beauftragung, Fertigung und Freigabe von identischen Prototypen, werden die Anforderungen an die nötigen Nachweise detailliert aufgeführt. Falls nicht anders angegeben, gilt grundsätzlich folgende Mindestanforderung:

- Maßbericht aller auf der Zeichnung angegebenen Maße
- Materialbericht aller auf der Zeichnung angegebenen Materialien
- Merkmalsbericht aller auf der Zeichnung angegebenen weiteren Merkmale

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- Nachweis der Absicherung aller weiteren und Kundenanforderungen (z. B. Funktionsberichte, zerstörende Prüfungen, Schliffe, etc.)

Musterteile von Kleinstserien müssen eindeutig gekennzeichnet, zuordenbar und nach durchgeführten Prüfungen der IAMT überlassen werden.

29.3.5 Prototypen und sonstige Muster

Bei Bestellung von Prototypen und sonstigen Mustern sind 100 %-Prüfungen zwingend erforderlich. Falls nicht anders angegeben, gilt grundsätzlich folgende Mindestanforderung:

- Maßbericht aller auf der Zeichnung angegebenen Maße
- Materialbericht aller auf der Zeichnung angegebenen Materialien
- Merkmalsbericht aller auf der Zeichnung angegebenen weiteren Merkmale
- Nachweis der Absicherung aller weiteren und Kundenanforderungen (z. B. Funktionsberichte, zerstörende Prüfungen, Schliffe, etc.)

Prototypen und sonstige Muster müssen eindeutig gekennzeichnet, zuordenbar und nach durchgeführten Prüfungen der IAMT überlassen werden. Teile aus zerstörenden Prüfungen sind der IAMT ebenfalls zu überlassen, gelten als Nachweis, aber nicht als Erstmuster.

Die Kennzeichnungsart ist so zu wählen, dass Prüfungen bei der IAMT dadurch nicht beeinflusst werden.

Prototypen und sonstige Muster dürfen nicht als Erstmuster gekennzeichnet werden!

29.3.6 Referenz- und Grenzmuster

Referenz- und Grenzmuster sind für Prozesse beim Lieferanten notwendig. Die Definition und Abstimmung erfolgt zwischen dem Lieferanten sowie dem Projektleiter und zuständigen Qualitätsverantwortlichen bei IAMT.
Referenz- und Grenzmuster sind als solche zu kennzeichnen, zu dokumentieren und geschützt vor Umwelteinflüssen während der gesamten Produktionsdauer aufzubewahren.

Die Dokumentation ist der IAMT nach Erstellung zur Freigabe zur Verfügung zu stellen.

Referenz- und Grenzmuster sind der IAMT auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

Die in den technischen Unterlagen angegebenen „Urmuster“ für Stahl, Lackierungen, Farbe, Narbungen usw. sind für die Anlauf- und Serienproduktion vom Lieferant zu beschaffen und als Referenz verbindlich.

29.4 Bemusterungsdokumente und -vorgaben

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Bemusterung nach VDA, allgemein

Nr.	Umfang, soweit für das Produkt zutreffend	Vorlagestufe 0	1	2	3
1	Deckblatt und Übersicht zum PPF-Bericht	V	V	V	V
1.x	Nachweis aller Prüfergebnisse zur Produktfreigabe: (z.B. 1.1 Geometrie, Maß, 1.2 Funktion, 1.3 Werkstoff (Festigkeit, physikalisch-mechanische Eigenschaften, ...)	D	D	V	V
2	5 Muster	D	V	V	V
3	Technische Spezifikationen (z. B. Zeichnungen gestempelt, CAD-Daten, Spezifikationen, genehmigte Konstruktionsänderungen)	D	D	V	V
4	Produkt-FMEA	D	D	D	D
4	Deckblatt Produkt-FMEA	D	D	V	V
5	Konstruktions- und Entwicklungsfreigaben (bei Fremdentwicklung ist der Zeichnungsrahmen IAMT notwendig)	D	D	V	V
6	Nachweis der Einhaltung gesetzlicher Forderungen (z. B. Umwelt, Sicherheit, Recycling, länderspezifische Zertifikate)	na	V	V	V
7	IMDS Materialdatenblatt	V	V	V	V
8	Softwareprüfbericht	D	V	V	V
9	Prozess-FMEA	D	D	D	D
9	Deckblatt Prozess-FMEA	D	D	V	V
10	Prozessablaufdiagramm	D	D	V	V
11	Produktionslenkungsplan (firmeninternes Know-How darf ausgeblendet sein)	D	D	V	V
12	Nachweis der Prozessfähigkeit (mindestens aber Maschinenfähigkeit) oder Nachweis der 100%-Prüfung	D	D	V	V
13	Nachweis der Absicherung besonderer Merkmale	na	na	V	V
14	Prüfmittelliste für alle besonderen Merkmale und Prüfmaße	D	D	V	V
15	Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung MSA 1+2/3 für alle in der Prüfmittelliste (14) aufgeführten Prüf- und Messmittel	D	D	V	V
16	Werkzeugübersicht aller Werkzeuge, die an den Kunden übergehen	D	D	V	V
17	Nachweis für Erreichung der vereinbarten Kapazität	D	D	V	V
18	Schriftliche Selbstbewertung (VDA Matrix) für Produkt und Prozess	D	D	V	V

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Bemusterung nach VDA, allgemein		Vorlagestufe			
Nr.	**Umfang, soweit für das Produkt zutreffend**	**0**	**1**	**2**	**3**
19	Teilelebenslauf	D	V	V	V
20	Eignungsnachweis Ladungsträger	D	D	V	V
21	PPF Status Lieferkette	D	D	V	V
22	Freigabe von Beschichtungssystemen	D	D	V	V
23	Sonstiges (z.B. Zertifikate, Nachweise)	V	V	V	V

Die farbig markierten Positionen können in der durch IAMT zur Verfügung gestellten Vorlage bearbeitet werden.

29.5 Bemusterungsabweichung

Bei Abweichungen zur Spezifikation, die trotz aller zumutbaren Anstrengungen nicht beseitigt werden können, ist eine schriftliche Abweicherlaubnis im Vorfeld der Erstbemusterung bei der IAMT einzuholen und der Erstbemusterung beizulegen.
Ohne bestätigte Abweichgenehmigung eingereichte Bemusterungen mit Abweichungen werden abgelehnt.

Jede Abweichung, die gesetzlichen Bestimmungen und Regelungen entgegensteht, ist vordringlich abzustellen.
Jegliche Abweichung erfolgt auf Risiko des Lieferanten, unabhängig einer erteilten Abweichgenehmigung. Sie entbindet ihn nicht von seiner alleinigen Produktverantwortung.

29.6 IMDS-Daten

Es werden nur Daten akzeptiert, die folgende grundsätzliche Voraussetzungen erfüllen:

- Einhaltung der jeweils gültigen IMDS-Richtlinien,
- Zusammenbauteile werden inklusive aller Einzelteile eingestellt,
- Bezeichnung und Zeichnungsnummer entsprechen zu 100 % der zugrundliegenden Zeichnung,
- erneute Sendungen dürfen ausschließlich als neue Version gesendet werden. Die Anlage von neuen, identischen Datensätzen im gleichen Projekt ist untersagt,
- Alle Datensätze werden vor Versenden durch den Lieferanten auf Datenaktualität geprüft,
- Verpflichtung zur Pflege des IMDS für Automobilteile.

29.7 Teilelebenslauf

Zu allen Produkten wird durch den Lieferant ein Teilelebenslauf geführt. Hierin werden alle Produkt- und Verfahrensänderungen dokumentiert. Inhalt des Teilelebenslaufes:

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- Zeichnungsnummer, nach der bemustert wird,
- Artikelbezeichnung gemäß Zeichnung,
- zugehöriger Zeichnungs-Index,
- Änderungsgrund,
- eindeutiger Rückverfolgungsnachweis (Einsatzdatum, Charge, Seriennummer, o. ä.).

29.8 Kennzeichnung von Prototypen- und Erst- und sonstigen Musterteilen

Prototypen- und Erst- und sonstige Musterteile sind grundsätzlich und eindeutig zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung von Erstmustern geht aus der durch IAMT freigegebenen Zeichnung hervor.
Sofern die Kennzeichnung bei Prototypen und sonstigen Mustern nicht durch die IAMT-Zeichnung vorgegeben wurde, darf die Kennzeichnung auf folgende Arten erfolgen:

- mittels Aufkleber (nicht oder zumindest schwer ablösbar),
- durch Einsätze im Werkzeug,
- Laserbeschriftung nach Kundenforderung an vorab durch IAMT bestätigter Position,
- oder Nadelprägung nach Kundenforderung an vorab durch IAMT bestätigter Position

und muss folgende Angaben enthalten:

- Teilenummer gemäß Zeichnung oder Zeichnungsnummer,
- Artikelnummer der IAMT,
- Produktionsdatum,
- Fertigungscharge bzw. Seriennummer.

Bei Bauteilen, deren Abmessung, Funktion und/oder Geometrie die o. g. Kennzeichnung nicht zulassen, hat die Identifizierung – nach Absprache mit dem zuständigen Projektleiter – über die Gebindekennzeichnung zu erfolgen.

30 Werkzeugkonstruktion und -herstellung

Lieferanten sind angehalten stets angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Herstellung und maßliche Prüfung von Werkzeugen und Lehren einzusetzen. Bei der Vergabe von Aufträgen an Unterauftragnehmer sind die Lieferanten ebenso für die Erfüllung der Voraussetzungen verantwortlich.

Werkzeuge, die Eigentum von IAMT-Kunden bzw. IAMT sind bzw. geplant in deren Eigentum übergehen, sind deutlich sichtbar und eindeutig zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung wird durch die Kundenforderungen bzw. den zuständigen Projektleiter vorgegeben.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Die Kennzeichnung von Werkzeugen vor dem Eigentumsübergang muss durch den Lieferanten anhand der Kundenbestellung und interner Regeln sichergestellt werden. Die Herausgabe an Dritte ist nicht zulässig.

30.1 Werkzeugverwaltung

Lieferanten müssen ein Verfahren zur Werkzeugverwaltung einsetzen bzw. entwickeln, einführen und aufrechterhalten. Es muss insbesondere folgende Kriterien beinhalten:

- geeignetes Lagerungssystem,
- Schutz der Werkzeuge vor Beschädigung (z.B. Korrosion)
- geplante und vorbeugende Werkzeugwartungstermine und -intervalle,
- Nachweise zur geplanten, vorbeugenden Werkzeugwartung und Instandhaltung,
- Aufbewahrung Letztteil pro Charge und Kavität bis zur nächsten Fertigungsfreigabe an Werkzeug und Kavität,
- Sicherstellung der Versorgung der IAMT (Mindestbestände, Fertigungsfristen) und Vermeidung von Engpässen.

30.2 Prüflehren / Prüfmittel

Prüflehren und -mittel des Lieferanten wie auch beigestellte Prüflehren und -mittel der IAMT müssen in die Prüfmittelüberwachung des Lieferanten nachvollziehbar aufgenommen, nachweislich kalibriert, entsprechend gekennzeichnet und dem Produkt zugeordnet werden. Fähigkeiten der Prüfmittel sind im Zuge der Erstbemusterung nachzuweisen.
Der Aufbau von Prüflehren und Messaufnahmen muss mit dem jeweiligen Projektleiter der IAMT abgestimmt werden. Sie sind so zu konzipieren, dass sie die gesamte Produktentwicklungs- und Produktionsdauer abdecken können.
Kosten für Prüflehren, Prüfmittel und Messaufnahmen sind grundsätzlich vom Lieferant zu tragen.

31 Qualitätssicherung in der Serie

Wenn nichts anderes festgelegt wurde, erfolgt die Freigabe der Serienproduktion mittels einer Erstbemusterung gemäß VDA Bd. 2.

31.1 Kennzahlen und Ziele

Die IAMT hat sich dem Null-Fehler Ziel verpflichtet und erwartet dies auch von ihren Lieferanten. Es werden deshalb keine individuellen PPM-Zielwerte festgelegt. Dementsprechend verfolgt die IAMT über Qualitäts- und Logistikkennzahlen die Entwicklung der Leistung ihrer Lieferanten und informiert diese jährlich umfassend. Bei anhaltend mangelhaften Lieferleistungen kommt es zur Eskalation.

31.2 Abstimmung Serienüberwachung

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Der Prüfumfang ergibt sich aus dem Produktionslenkungsplan inklusive den vorgegebenen Prüfintervallen. Generell sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden.
Der Prozessfähigkeitsnachweis für besondere Merkmale ist grundsätzlich erforderlich und muss serienbegleitend auf Anfrage innerhalb von 3 Werktagen erbracht werden.

31.3 Änderungen an Produkt oder Prozess

Nach erfolgter Serienfreigabe ist vor Ausführung jeglicher Produkt-, Werkzeug- oder Prozessänderung die schriftliche Zustimmung durch die IAMT notwendig. Ohne vorherige schriftliche Änderungsanfrage mit Angabe aller notwendigen Umfänge werden Produkt- und Prozessänderungen – auch bei Erbringen einer Änderungsbemusterung - keinesfalls akzeptiert.

Weder die schriftliche Änderungsanfrage für Produkt oder Prozess noch deren Genehmigung entbinden den Lieferant von seiner Produkt- oder Prozessverantwortung.

Nach schriftlicher Genehmigung der Änderungsanfrage werden die Bemusterungsumfänge in einem BAG definiert. Das Vorgehen ist identisch zu Punkt 26.3.2.

Nach Änderungen am Produkt sind die ersten 3 Lieferungen innerhalb von 3 Monaten ab Freigabe der zugehörigen Änderungsbemusterung besonders zu kennzeichnen. Ein Label mit der Angabe „**Lieferung # mit neuem Index**“ ist deutlich sichtbar anzubringen.

31.4 Fehlerhafte Produkte

Werden während des Serienprozesses fehlerhafte Produkte gefunden und festgestellt, dass sie in Umlauf geraten sind, so gilt die gleiche Vorgehensweise wie in Teil 1 Pkt. 10.5.1 beschrieben.

Zusätzlich muss eine notwendige Nacharbeit gegenüber qualitaet@iamt.de angezeigt werden. IAMT wird bei plausibler und vollständiger Begründung sowie Sicherstellung der Nachhaltigkeit eine Freigabe der Nacharbeit genehmigen. Nachgearbeitete Teile müssen dokumentiert werden und chargenrein angeliefert werden. Ein Label mit der Angabe „**nachgearbeitete Teile**“ ist deutlich sichtbar anzubringen.

Bei einer Sortierung fehlerhafter Teile durch den Lieferanten an dessen Standort, müssen die sortierten Teile dokumentiert und chargenrein angeliefert werden. Ein Label mit der Angabe „**Teile sortiert – i. O.**“ ist deutlich sichtbar anzubringen.

Der Lieferant muss hieraus ergebende Lieferverzögerungen gemäß Teil 1 Pkt. 10.5.1 anzeigen und trägt sämtliche Kosten für alle hieraus resultierenden Verzögerungen bei IAMT und Endkunden.

Die Kosten hierfür sind separat zu erfassen und zu dokumentieren.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

31.5 Rückverfolgbarkeit

Die Rückverfolgbarkeit muss so gewährleistet sein, dass die eindeutige Zuordnung von Seriennummer und/oder Lieferdaten bis zu Fertigungs- und Prüflosen sowie der verwendeten Charge des Rohmaterials inklusive Herstelldatum und Menge jederzeit problemlos möglich ist. Des Weiteren ist auch ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum jeweiligen Unterauftragnehmer sicherzustellen. Die IAMT behält sich das Recht vor, die Rückverfolgbarkeit selbst oder durch einen Dritten, insbesondere den Kunden, zu auditieren.

Eine lückenlose Herleitbarkeit zu allen weiteren Daten muss von folgenden Einzel-Informationen separat möglich sein:

- Seriennummer,
- Liefercharge,
- Lieferscheinnummer,
- Produktionsdatum,
- Rohmaterial-Los und Zertifikat,
- Betriebsauftragsnummer.

31.6 Sortieraktionen

Werden bei Anlieferung sowie Montage bei IAMT oder Partnern in der Lieferkette (Kunde oder Lieferant) während der Vorserie oder Serie fehlerhafte Teile gefunden, wird der Lieferant aufgefordert den Umfang der verdächtigen Teile bei der IAMT auf seine Kosten unverzüglich zu sortieren. Kommt er der Aufforderung nicht innerhalb der schriftlich gesetzten Frist nach, werden die zur Aufrechterhaltung der Lieferfähigkeit notwendigen Mengen, nach Information an den Lieferant, durch Mitarbeiter der IAMT oder externe Dienstleister sortiert. Die entstandenen Sortier-, Planungs-, Dokumentations- und Handlingkosten trägt der Lieferant (Pkt. 27.8).

31.7 Lieferungen nach Mängelrüge

Nach Abschluss einer Mängelrüge sind die ersten 3 Lieferungen innerhalb von 3 Monaten besonders zu kennzeichnen. Ein Label mit der Angabe „**Lieferung #**“ ist deutlich sichtbar anzubringen.

31.8 Mängelansprüche

Bei von Lieferanten verschuldeten, mangelhaften Qualitätsleistungen hat die IAMT das Recht die vereinbarten Gewährleistungsrechte geltend zu machen. Sämtliche durch Mängel entstehenden Kosten werden von der IAMT ermittelt. Jede berechtigte Mängelrüge wird dem Lieferant mit Aufstellung aller Kostenarten berechnet.

- Sortierung und Nacharbeit,
- Laboranalysen, Prüfungen,
- mängelbedingte Prozessabnahmen,

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

- Produktionsstörungen, gebundene Lagerfläche,
- Nachbemusterungen aufgrund lieferantenverschuldeter Ablehnung,
- Produktionsstopp beim Kunde

31.9 Gewährleistung

Alle Einzelheiten zur Gewährleistung können den allgemeinen Beschaffungsbedingungen der IAMT entnommen werden.

Es wird hier aber explizit darauf hingewiesen, dass Lieferanten entsprechend ihrer Verantwortung bei Feldschadensfällen mit den ihnen zuordenbaren Aufwendungen belastet werden. Die Abrechnung erfolgt analog dem Kundenabrechnungsverfahren.

Schadensbilder und/oder -muster werden dem Lieferant durch den Bereich Qualität für Analysezwecke zur Verfügung gestellt.

31.10 Ersatzteile und Verschrottung

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die bezogenen Teile der Serienproduktion auch nach Ende der Serienproduktion für einen Zeitraum von mindestens 15 Jahren lieferbar sind.
Unabhängig von Eigentumsstrukturen muss die Verschrottung von Teilen nach Ablauf der o. g. Frist sowie jederzeit bei komponentenspezifischen Werkzeugen, Geräten und Produktionshilfsmitteln schriftlich durch die IAMT genehmigt werden.

32 Eskalation

Häufige Fehler, Wiederholungsfehler sowie fehlerhafte Produkte mit negativen Auswirkungen auf Produktionsprozesse der IAMT und die Kundenzufriedenheit führen zu einer Eskalation. Lieferanten, die die Erwartungen der IAMT an Qualität und/oder Logistik innerhalb eines Jahres oder nach Sichtung der jährlichen Auswertung nicht erfüllen, können einem Eskalationsverfahren unterworfen werden.

Eskalationsstufe 1

Qualitäts- und/oder Logistikleistung unzureichend.

Information an den zuständigen Mitarbeiter des Lieferanten mit der Aufforderung, einen Aktions- und Terminplan zur Verbesserung der Qualitäts- und/oder Lieferleistung zu erstellen.

Eskalationsstufe 2

Qualitäts- und/oder Logistikleistung unzureichend; mehr als 2 Beanstandungen innerhalb von 6 Monaten und/oder Maßnahmenplan Stufe 1 nicht wirksam.

Einladung zum Lieferantengespräch bei der IAMT. Kopie des Schreibens aus Eskalationsstufe 1 an die Geschäftsführungen der IAMT und des Lieferanten.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

Eskalationsstufe 3

Qualitäts- und/oder Logistikleistung unzureichend; keine Verbesserung der Qualitätsleistung nach Stufe 2 und/oder Maßnahmenplan aus Stufe 2 nicht wirksam.

Einladung zum Lieferantengespräch. Teilnehmer sind: Geschäftsführung und QMB des Lieferanten sowie QMB und Bereichsleiter Beschaffung IAMT.
Durchführung eines Lieferantenaudits. Der Lieferant kann in einen NBOH-Status gesetzt werden.

Bei kurzfristig auftretenden schwerwiegenden Problemen, behält sich die IAMT vor, einzelne Eskalationsstufen zu überspringen.

Andere Rechte, die der IAMT nach den vertraglichen Vereinbarungen oder dem geltenden Recht zustehen, gelten zusätzlich zu diesem Eskalationsverfahren und bleiben unberührt.

33 Logistik

Der Lieferant ist, soweit nichts anderes vereinbart wurde, für den Transport der Teile zur Produktionsstätte der IAMT verantwortlich. Abweichungen von den Lieferanforderungen der IAMT sind in jedem Fall schriftlich anzuzeigen und müssen schriftlich genehmigt werden.

33.1 Verpackungsplanung

Es werden seitens der IAMT für Behälter und Verpackungen keine zusätzlichen finanziellen Mittel zur Verfügung gestellt – diese müssen Bestandteil des angebotenen Preises sein. Die Kosten dafür sind separat im Angebot auszuweisen. Alle Lieferungen sind entsprechend der Teile-, Sicherheits- und Schutzanforderungen zu verpacken und gemäß der aktuellen VDA-Empfehlung zu kennzeichnen, so dass die Ware jederzeit eindeutig identifizierbar ist.

Die Verpackung für Prototypen-, Vorserien- und Serienteile bzw. produktspezifische Verpackungen und ihre Kennzeichnung, einschließlich der verwendeten Füllmaterialien, sind mit den Bereichen Logistik und Qualität der IAMT abzustimmen, zu erproben und zu überwachen. Bei fehlender Spezifikation für Verpackungen ist vom Lieferant ein geeigneter Verpackungsvorschlag zur Freigabe an die IAMT zu senden. Bei Vor- und Serienteilen muss die Abstimmung vor der Bemusterung erfolgen. Der Eignungsnachweis der Serienverpackung ist verpflichtender Bestandteil der Bemusterung.

Die Art der Verpackung sowie die Packeinheit sind genau zu definieren. Die Angaben zur Verpackung müssen zu dem im Terminplan genannten Termin bei der IAMT vorliegen und werden vor dem Ersteinsatz schriftlich bestätigt.

Eine Änderung der Verpackung während der Vor- und Serienphase ist unzulässig. Es greift der Pkt. 27.3 Änderungen an Produkt und Prozess.

33.2 Elektronischer Datenaustausch

Die IAMT ist dazu verpflichtet, alle logistischen Abläufe in der kompletten Lieferkette über eine EDI-Anwendung abzuwickeln. Aus diesem Grund müssen alle Lieferanten ein entsprechendes

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.

System vor der ersten Lieferung etablieren und für Lieferungen ab dem 01.01.2020 an die IAMT nutzen.

Die Verarbeitung der Lieferabrufe erfolgt ab dem 01.01.2020 ausschließlich nach VDA 4905 und das Versenden der Lieferscheine gemäß VDA 4913. Dafür nutzt der Lieferant generell eine DFÜ-Anbindung.

33.3 Transport und Anlieferung

Alle Lieferungen erfolgen gemäß DDP. Wie die Verpackungs- sind auch die Transportkosten im Angebot separat auszuweisen. Geplante Liefermengen in der Serie werden im Projektplan vorgegeben. Abweichungen vom Lieferplan bedürfen der Zustimmung des Bestellers.

Alle Packmittel müssen bei Anlieferung mit einem Warenanhänger gemäß VDA 4902 gekennzeichnet sein.

Dieses Dokument wird zentral gelenkt. Ausdrucke sind nur zur Information und unterliegen nicht mehr dem Änderungsmanagement.
Die Weitergabe von Auszügen oder kompletten Dokumenten an Dritte bedarf der Zustimmung des QMB.