

Lieferantenhandbuch

Qualität und Umwelt

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	2
2. Einkaufspolitik	2
3. Anforderungen an das Managementsystem des Lieferanten	2
3.1. Bestandteile mit den besondere Merkmalen (D, SC, IC)	2
4. Vorgehensweise bei der Auswahl eines Lieferanten	4
4.1. Allgemeines	4
4.2. Einführungsgespräch mit dem Lieferanten.....	4
4.3. Auditieren der Lieferanten	4
4.4. Nominieren der Lieferanten	5
4.5. Liste der genehmigten Lieferanten	5
4.6. Qualitätsvereinbarung für die zugekauften Teile und Materialien	6
4.7. Gewährung der Garantie	6
4.8. Kontinuierliche Verbesserung.....	6
5. Prototyp-, Vorserien- und Serien-Qualitätssicherung	6
5.1. Allgemeines	6
5.2. Produktqualitätsvorausplanung	6
5.3. Spezifikationen / Zeichnungen	6
5.4. Prozessflussdiagramm	7
5.5. FMEA	7
5.6. Planung der Prüfungen und Kontrollen von Prototypen- und Vorserienteilen.....	7
5.7. Fähigkeitsnachweise	8
5.8. Prüfungsplan und Fertigungsmanagement (Control Plan)	9
5.9. Prozessabnahme - „Zweitagesproduktion“, R&R vor dem Start der Serienproduktion.....	9
5.10. Bemusterung / Muster	9
5.11. Produktlebenslauf	11
5.12. Kennzeichnung von Teilen nach der Änderung	11
5.13. Kennzeichnung und Dokumentation zu den Vorserienlieferungen	11
5.14. Sonderfreigabe – Freigabe von Abweichungen	12
5.15. Requalifikationsprüfungen	12
5.16. Werkzeuge.....	12
5.17. Rückverfolgbarkeit	13
5.18. PPM Ziele	13
5.19. Reklamationen.....	14
5.20. Sanktionen.....	15
6. Lieferantbewertung	15
7. Umwelt	16
8. Verpackung	16
9. Bestimmungen über die Geheimhaltung und Vertraulichkeit	16
10. Zustimmungserklärung des Lieferanten	17
11. Abkürzungen	17
12. Anlagen	17

1. Einleitung

Dieses Handbuch legt die Bedingungen der Zusammenarbeit zwischen dem Lieferanten einerseits und der Gesellschaft GUMOTEX Automotive Břeclav, s.r.o., GUMOTEX Automotive Jaroměř, s.r.o., GUMOTEX Automotive Třebíč, s.r.o., GUMOTEX Automotive Myjava, s.r.o. oder ZPV Rožnov, s.r.o. als Käufer andererseits fest.

Das Lieferhandbuch ist ein rechtlich verbindliches Dokument, welches Bestandteil des Vertragsverhältnisses zwischen dem Käufer GUMOTEX Automotive Břeclav, s.r.o., GUMOTEX Automotive Jaroměř, s.r.o., GUMOTEX Automotive Třebíč, s.r.o., GUMOTEX Automotive Myjava, s.r.o. oder ZPV Rožnov, s.r.o. einerseits und dem Lieferanten andererseits ist, wobei die hierin angeführten Bedingungen bereits im Rahmen der Führung der vorvertraglichen Verhandlungen über den Abschluss des Vertrages (sog. Vorvertragsstadium der Anfrage) Gültigkeit haben.

Sofern weiter im Text die Gesellschaft GUMOTEX erwähnt ist, sind hierin auch die oben angeführten Tochtergesellschaften umfasst, die im jeweiligen, konkreten Vertragsverhältnis anstelle der Gesellschaft GUMOTEX als Käufer auftreten können.

2. Einkaufspolitik

Die sich schnell verändernden und steigenden Anforderungen seitens der Kunden an ihre Lieferanten verlangen auch von unseren Zulieferanten die höchste Flexibilität und Bereitschaft kreativ und schnell zur Lösung von Problemen beizutragen. Die Lieferungen und Dienstleistungen des Lieferanten müssen alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Für das Erreichen des Null-Fehler-Ziels sind eine konsequente Einhaltung des Qualitätsplans und eine effiziente Kontrolle der Serienproduktion unwegdenkbar. Der Schwerpunkt muss dabei in der Vorbeugung liegen.

Die Lieferanten verpflichten sich, dass sie nur einwandfreie Produkte liefern werden.

Die Lieferanten verpflichten sich, dass sie die spezifischen Forderungen unserer gemeinsamen Kunden (z.B. für den VW Konzern die Formel Q, VDA) erfüllen werden und gleichzeitig sind dafür verantwortlich, diese Anforderungen an ihre Lieferanten weiterzuleiten.

3. Anforderungen an das Managementsystem des Lieferanten

Die Lieferanten verpflichten sich das Qualitätsmanagementsystem gemäss IATF 16949 oder VDA 6.1 (Voraussetzung für Lieferanten von Bauteilen und Fertigungsmaterialien) aufzubauen und aufrechtzuerhalten. Die Einhaltung dieser Anforderungen muss dem Kunden durch einem IATF-Zertifikat nachgewiesen werden. Alternativ wird die VDA 6.1-Zertifizierung anerkannt.

Wenn die Lieferanten kein zertifiziertes System gemäß IATF 16949 haben, müssen sie über ein ISO 9001-zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem verfügen, mit dem Endziel, gemäss IATF-zertifiziert zu werden.

Die Forderungen, denen wir uns stellen müssen, sind die Forderungen nach der Umweltfreundlichkeit und nach den umweltfreundlich einwandfreien Produkten. Deshalb verlangen wir von unseren Lieferanten die Einführung des Environmental Management Systems gemäß EN ISO 14001.

3.1. Bestandteile mit den besondere Merkmalen (D, SC, IC)

Das steigende Bewusstsein **der Sicherheit** hat international zu strengeren Rechtsvorschriften geführt, deren Nichteinhalten zu ziemlich hohen Strafen und zwingenden Maßnahmen (Rückrufaktion, Austausch, Verkaufsverbot) führen könnte.

Um solche Fälle zu vermeiden, wurden besondere charakteristische Merkmale definiert, die in einer entsprechenden Weise in den Zeichnungen / Kontrollplänen gekennzeichnet sind.

Bei der Kennzeichnung der besonderen Merkmale in der Dokumentation von Unternehmen der GUMOTEX Gruppe werden Bezeichnungen gemäß folgender Tabelle verwendet.

Sicherheitsmerkmal	Brennbarkeit	D	Safety characteristic
	Anderes Sicherheitsmerkmal		Critical characteristic
Schlüsselmerkmal/ Wesentliches Merkmal	SPC ist obligatorisch	SC	Significant characteristic
	SPC ist nicht obligatorisch	IC	Important characteristic

In Einzelfällen werden auf Kundenwunsch diese besonderen charakteristischen Merkmale gemäß Vorgaben des Kunden gekennzeichnet. Diese besonderen charakteristischen Merkmale müssen durch den Lieferanten berücksichtigt werden. Dies schließt deren Einarbeiten in die Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Kontrollpläne usw.) und in die dokumentierten Aufzeichnungen ein.

Eine einwandfreie Zuordnung der Aufzeichnungsdokumentation zu den gelieferten Chargen oder zu den einzelnen Produkten muss gewährleistet werden.

Die Sicherheitsmerkmale (Brennbarkeit, anderes Sicherheitsmerkmal) müssen 1x pro Jahr mit einem entsprechenden Prüfbericht nachgewiesen und dem Kunden geschickt werden

Bezüglich der Sicherheitsmerkmale müssen alle Dokumente, auf die sich diese Forderungen beziehen, gemäß den Gesetzesvorschriften archiviert werden, wobei die Archivierungszeit von **mindestens 15 Jahren nach dem Auslauf der Produktion** gewährleistet werden muss, falls nicht anders spezifiziert wurde (die entsprechende Norm).

Der Lieferant mit den Sicherheitsmerkmalen, definierten Normen und Gesetzen, muss die Merkmale identifizieren und in die Prüfpläne und in die Lenkung einschließen, die Definitionen und die durch den Kunden spezifizierten Kennzeichen einhalten und die Dokumente für die Prozesslenkung einschließlich Zeichnungen, FMEA, Prüfpläne und Lenkung sowie Anweisungen für das Bedienungspersonal, mit einem speziellen Kennzeichen des Kunden identifizieren, die Unternehmen der GUMOTEX Gruppe verwenden die Kennzeichnung D. Falls der Lieferant eine andere Kennzeichnung von Dokumenten verwendet, muss er eine Dokumentation zur Korrelationsdarstellung als gelenkte Dokumentation der Forderungen führen. Der Lieferant muss einen „Product Safety & Conformity Representative“ (PSCR) benennen.

Teile mit Sicherheitsmerkmalen, bei denen der Endkunde der VW Konzern ist, werden durch den VW Konzern als D, TLD Teile gekennzeichnet. In diesem Fall hat der VW Konzern seine Anforderungen über den Rahmen der Norm und der Gesetze hinaus erweitert und verlangt von den Lieferanten das Durchführen vom Selbstaudit der Nachweisführung zu den D/TLD Teilen gemäß der Methodik Formel Q – Fähigkeit. Die Lieferanten, die diese Anforderung betrifft, sind verpflichtet, diesen Selbstaudit durchzuführen, dessen Ergebnisse für die Dauer von 15 Jahren zu archivieren und dessen Ergebnisse auf Verlangen zur Verfügung zu stellen. Falls eine der Fragen mit "Nein" beantwortet wird, muss der Lieferant ohne Aufforderung den Kundeneinkaufsbereich über dieses Auditergebnis einschließlich folgender Maßnahmen informieren. Das Audit darf nicht älter als 1 Jahr sein.

Wenn der Lieferant Material oder Komponenten liefert, wo der Endkunde der VW Konzern ist, muss der Lieferant den „Product Safety & Conformity Representative“ (PSCR) benennen, dessen

Befugnisse im Dokument „Pflichten der Produktsicherheitsbeauftragten“ definiert sind. Den Namen dieser Person einschließlich Telefon-Nummer und E-Mail-Adresse sind die Lieferanten den Kunden (Einkaufsabteilung) verpflichtend zu melden, bei Änderung dieser Person müssen sie darüber ohne Aufforderung sofort den Kunden informieren.

Wenn der Lieferant Teile mit D Charakteristik liefert, muss er auch einen „Product Safety & Conformity Representative“ Vertreter in Übereinstimmung mit Anforderungen von VW benennen und ebenso wie im Fall des PSCR darüber den Kunden informieren.

Bei Liquidation oder Insolvenz des Unternehmens haben die Unternehmen der GUMOTEX Gruppe den Anspruch auf das Herausgeben aller Unterlagen der Dokumentation über die an die Gesellschaften gelieferten Produkte, wenn die vorgeschriebene Archivierungszeit noch nicht abgelaufen ist.

Die Lieferanten sind verpflichtet den Kunden jederzeit auf Verlangen die Überprüfung des Stands der Dokumentation möglich zu machen und in alle relevanten Dokumente und Kopien Einsicht zu nehmen.

4. Vorgehensweise bei der Auswahl eines Lieferanten

4.1. Allgemeines

Das Schlagwort bei der Auswahl des Lieferanten der Unternehmen der GUMOTEX Gruppe ist **„die benötigten Produkte rechtzeitig in benötigter Menge und in benötigter Qualität für annehmbaren Preis zu bekommen“**

Die Lieferanten erhalten von dem Unternehmen der GUMOTEX Gruppe technische Spezifikationen, die der Lieferant auf Vollständigkeit überprüfen muss und bei Feststellen von Mängeln den Kunden darüber informieren muss.

Deshalb ist es wichtig, bereits am Anfang den potentiellen Lieferanten Vorgehensweisen und Forderungen den Kunden mitzuteilen.

Dabei werden folgende Instrumente verwendet:

4.2. Beschaffung der Grundinformationen über den Lieferanten

Der Lieferant auf dem Kundenwunsch füllt das „Supplier fact sheet“ aus, wo Grundinformationen über den Lieferanten erforderlich sind.

- Information über das Produktionsprogramm
- Information über die Möglichkeiten der Durchführung von Entwicklungs- und Konstruktionsarbeiten
- Information über die Methoden der Qualitätssicherung
- Information über die Möglichkeiten im Bereich Logistik
- Information über die Möglichkeiten in der Datenverarbeitung
- Allgemeine Daten

4.3. Auditieren der Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet, den Prozess-Selbstaudit (gemäß VDA 6.3) durchzuführen und dessen Ergebnisse auf dem Kundenwunsch 1x pro Jahr vorzulegen. Wenn der Endkunde der VW Konzern ist, ist der Lieferant verpflichtet, diesen Prozessaudit 1x in 12 Monaten gemäss der Formel Q

Methodik durchzuführen. Wenn im Prozessaudit als Ergebnis die Einstufung C oder wiederholt (2x) die Einstufung B erreicht wird, ist der Lieferant verpflichtet ohne Aufforderung darüber den Kunden zu informieren. Der Lieferant kann in das Eskalationsverfahren einbezogen werden.

Der Kunde behält sich das Recht vor, auf Grund der Mitteilung bei den Lieferanten einen Audit im Sinne der Anforderungen der ISO 9001 und IATF 16949, ggf. VDA 6.3 durchzuführen.

Die Gelegenheit für so einen Audit kann insbesondere sein:

- Auswahl / Bewertung neuer Lieferanten,
- Problem mit der Qualität der Produkte oder Lieferungen in der Serienfertigung,
- Forderung unseres Kunden,

Die Lieferanten verpflichten sich, dass sie rechtzeitig die Abweichungen beseitigen und dass sie über die Weise, den Termin und die Umsetzung der Beseitigung von Abweichungen den Kunden durch das Verbesserungsprogramm informieren werden.

Wenn das Auditergebnis mit der Note B 2x nacheinander oder mit der Note C bewertet wird, wird der Kunde beim Lieferanten ein Wiederholungsaudit durchführen.

Erfüllungsgrad $\geq 90\%$	Einstufung A – qualitätsfähig
Erfüllungsgrad $\geq 80\%$ bis 89%	Einstufung B – bedingt qualitätsfähig
Erfüllungsgrad $< 80\%$	Einstufung C – nicht qualitätsfähig

Bei den Lieferanten, die das Material für einen Einzelauftrag liefern, bei den vom Kunden nominierten Lieferanten und weiterhin bei den Lieferanten mit einem eingekauften Jahresvolumen weniger als oder gleich 100 taus. CZK wird der Prozessaudit in der Regel nicht durchgeführt.

4.4. Nominieren der Lieferanten

Bei neuen Lieferanten bzw. auch bei Lieferanten, die bereits an die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe liefern, wird eine sog. „Nomination“ in Form von "Nomination Letter“ durchgeführt.

Solche Entscheidung wird durch die Einkaufsabteilung, Qualitätsmanagement, Logistik und Entwicklung getroffen.

Die Grundlage für die Handelsbeziehung sind die Rahmenverträge bzw. andere Dokumente, die zwischen der Einkaufsabteilung und dem Verkäufer vereinbart worden sind.

4.5. Liste der genehmigten Lieferanten

Mit dem Abschluss eines Rahmenvertrags, des Nomination Letter oder der Bestellung werden die Lieferanten in die Liste der Lieferanten aufgenommen.

Gründe für eine umfangreiche oder teilweise Sperrung des Lieferanten können wie folgt sein:

- Nichterfüllen der Qualitäts- und Logistikanforderungen,
- ungenügende Erfüllung der Systemanforderungen,

- ungenügende Reaktionszeiten,
- eine wesentliche Verschlechterung der Qualität,

4.6. Qualitätsvereinbarung für die zugekauften Teile und Materialien

Diese Vereinbarung regelt die Beziehungen betreffend die Qualitätssicherung zwischen den Lieferanten und den Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe.

Die Vereinbarung ergänzt dieses Dokument und ist spezifisch für das bestimmte Produkt. Deren Bestandteile sind konkrete Anforderungen an das Produkt und die Methode deren Nachweisung, die PPM Ziele bzw. weitere spezifische Bestimmungen für das bestimmte Produkt oder Projekt. Die Vereinbarung ist ein unentbehrlicher Bestandteil des Rahmenvertrags oder eines anderen Vertrages.

Falls eine solche Vereinbarung nicht abgeschlossen wird, gelten die Anforderungen an das Produkt aus den Zeichnungen, Normen, Prüfvorschriften und weiteren.

4.7. Gewährung der Garantie

Die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe weisen darauf hin, dass die Lieferanten bei fehlerhaften Produkten während der Garantiefrist im Rahmen ihrer Haftung mit Kosten belastet werden, die durch unsere gemeinsamen Kunden ermittelt wurden. Dazu werden die Lieferanten unmittelbar nach dem Ermitteln der ihnen zuweisbaren Kosten informiert. Die Garantiefrist beträgt min. 24 Monate ab der Registrierung des Fahrzeugs (wobei dies von den bei einzelnen Endkunden geltenden Standards und den damit zusammenhängenden Vorgehensweisen abhängt).

4.8. Kontinuierliche Verbesserung

Die kontinuierliche Verbesserung muss Bestandteil der Qualitätsstrategie jedes Lieferanten sein.

Der Kunde erwartet eine aktive Zusammenarbeit der Lieferanten an der kontinuierlichen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel das gesamte System kontinuierlich zu verbessern. Die Ergebnisse der kontinuierlichen Verbesserung sind als Kosteneinsparungen ggf. Qualitätsverbesserungen nachzuweisen.

5. Prototyp-, Vorserien- und Serien-Qualitätssicherung

5.1. Allgemeines

Die Entwicklung eines Teils oder eines Prozesses muss terminmäßig in Zusammenarbeit mit dem Projektteam des Kunden gemäß den entsprechenden Anforderungen der Endkunden geplant und umgesetzt werden.

Die Lieferanten werden die benötigte Anzahl der qualifizierten Mitarbeiter zur Verfügung stellen.

5.2. Produktqualitätsvorausplanung

Die Produktqualitätsvorausplanung erfolgt in Übereinstimmung mit APQP.

5.3. Spezifikationen / Zeichnungen

Die Lieferanten verpflichten sich:

- die Gesetzesvorschriften, alle Spezifikationen, technische Anforderungen und Normen in der jeweils geltenden Fassung sich zu beschaffen und einzuhalten,
- Technische Anforderungen sich zu beschaffen und zu erfüllen,

- besondere Merkmale und notwendige Parameter für die Prozessfähigkeit (siehe 5.7) nach Abstimmung mit der Qualitätsabteilung des Kunden in Bezug auf die Anforderungen des Endkunden festzulegen,
- auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen) hinzuweisen,
- auf Unvollständigkeit der Dokumentation beim Zuständigen im Einkauf hinzuweisen.

Der Bauteil und/oder eine komplette Baugruppe müssen die jeweiligen Prüfspezifikationen erfüllen. Bei Nichterfüllung der Prüfspezifikationen bei den durch den Lieferanten durchgeführten Prüfungen sowie bei den durch den Kunden durchgeführten Prüfungen müssen Änderungen auf dem Bauteil mit neutralen Kosten für die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe eingearbeitet werden, falls dies nicht anders vereinbart wird. Die Prüfungen, die im Lastenheft dem Auftragnehmer auferlegt werden, müssen auf Kosten des Lieferanten so lange durchgeführt werden, bis die Prüfspezifikationen erfüllt sind. Der Lieferant muss regelmäßige Prüfungen und Nachweise der Betätigungskräfte vorlegen.

5.4. Prozessflussdiagramm

Bereits in dieser Phase muss der Lieferant detailliert den Materialfluss bis zum Endprodukt inkl. aller Fertigungs- und Kontrollschritte einplanen und diese Vorgehensweise in Form von Flussdiagrammen darstellen.

Er muss diese Diagramme auf Verlangen des Kunden zur Einsichtnahme vorlegen.

5.5. FMEA

Die FMEA (Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse) ist die Methode für die Ermittlung und Auswertung potentieller Fehler bei der Entwicklung, Fertigung und Montage des Produkts oder in einem neuen Fertigungsprozess und deren Beseitigung mit Hilfe von geeigneten Vorkehrungen bereits im Vorhinein.

Die Design - FMEA muss nur bei Verantwortung für die Entwicklung erstellt werden. Deren Notwendigkeit ist mit dem Kunden abzustimmen.

Für die Sicherstellung der Fertigung muss die Prozess - FMEA immer erstellt werden.

Diese wird gemäß der Vorschrift VDA Band 4 oder QS 9000 erstellt. Die FMEA muss ein „lebendiges“ Dokument sein, in dem laufend Änderungen oder eventuelle Reklamationen seitens der Kunden berücksichtigt werden müssen.

Die FMEA muss alle Sicherheitsmerkmale einschließen.

Diese FMEAs müssen auf Verlangen des Kunden zur Einsichtnahme vorgelegt werden.

5.6. Planung der Prüfungen und Kontrollen von Prototypen- und Vorserienteilen

Der Lieferant ist verpflichtet, auf Grund aller beigestellten Spezifikationen (Zeichnungen, technische Spezifikationen, Lastenhefte (LAH), ...) einen Terminplan der Prüfungen und Teste für die einzelnen Projektphasen unter Berücksichtigung der Machbarkeit und der Bedeutung dieser Prüfungen in den einzelnen Projektphasen zu erstellen. In dem Plan muss er auf Grund der Erfahrungen auch einzelne Optimierungsschleifen berücksichtigen.

Dieser Plan unterliegt der Genehmigung durch die Qualitätsabteilung und muss in vereinbarten Zeitabständen aktualisiert vorgelegt werden.

Prüfberichte von den bereits durchgeführten Testen und Prüfungen müssen Bestandteil dieser Vorlegung sein, die sämtliche vorgeschriebene formale Bestandteile inkl. Entscheidung i.O. – n.i.O. enthalten müssen. Bei einem unklaren Ergebnis wird diese Entscheidung nach der Besprechung mit dem Kunden eingetragen. Bei einem negativen Ergebnis wird die weitere Vorgehensweise in Zusammenarbeit mit dem Kunden vereinbart und dieser Plan wird aktualisiert. Für die durch den Lieferanten durchgeführten Prüfungen trägt der Lieferant die volle Verantwortung (einschließlich sämtlicher Mehrkosten).

Teste und Prüfungen, die die Lieferanten in eigenem Unternehmen nicht durchführen können, werden extern lediglich in akkreditierten Prüflabors und Prüfstellen oder in den Prüflabors und Prüfstellen, den Kunden genehmigt worden sind, durchgeführt.

Die gelieferten Teile werden selbstverständlich weiteren Prüfungen – ZSB-Prüfungen ausgesetzt, die der Kunde durchführen wird. Falls die Prüfungsergebnisse wegen schlechter Qualität des Lieferteils den Anforderungen nicht genügen, bezahlt der Lieferant sämtliche Kosten, die mit der Wiederholung einer Prüfung verbunden sind.

Wenn Prüfteile außerhalb des festgelegten Termins beigestellt werden, ist der Lieferant verpflichtet, sämtliche Kosten für die wiederholte Prüfung zu bezahlen, dazu gehören außer dem Prüfstand und der Durchführung auch das Bereitstellen aller vorher festgelegten Bauteile, die zum Festlegen einer Gesamtfreigabe notwendig sind.

5.7. Fähigkeitsnachweise

Die Überprüfungen der Prozessfähigkeit dienen zum Nachweisen der Qualitätsfähigkeit von Prozessen. Zu allen geforderten charakteristischen Kontroll- und Funktionsmerkmalen müssen die Lieferanten selbstständig die Fähigkeitsnachweise vorlegen (siehe Qualitätsvereinbarung).

Nachträgliche Fähigkeitsnachweise müssen mit dem QM-Mitarbeiter des Kunden abgestimmt werden.

Die Berechnung und die Durchführung der Prozessfähigkeiten müssen gemäß den VDA-Richtlinien Band 4. / QS 9000 durchgeführt werden, falls der Kunde keine höhere Norm verlangt.

Zum Nachweisen der Prozessfähigkeit gelten folgende Grenzwerte:

Maschinenfähigkeit (Anlage)	Cmk $\geq 1,67$
Vorläufige Prozessfähigkeit	Ppk $\geq 1,67$
Langfristige Fähigkeit	Cpk $\geq 1,33$
Messmittel-Fähigkeit	Cgk $\geq 1,67$

Das Nachweisen der Prozessfähigkeit muss für den Kunden kostenlos sein und muss auf Verlangen vorgelegt werden.

Wenn die oben genannten Werte der Prozessfähigkeit nicht erreicht werden, muss sich der Lieferant an die Qualitätsabteilung des Kunden wenden und auf diesen negativen Trend hinzuweisen und gleichzeitig muss er entsprechende Schritte tun, die zum Erreichen der Prozessfähigkeit führen werden. Solche Teile müssen hundertprozentig kontrolliert und die Ergebnisse dokumentiert werden.

5.8. Prüfungsplan und Fertigungsmanagement (Control Plan)

Der Prüfungs- und Managementplan (siehe IATF 16949) bildet die Übersicht über alle Anforderungen an die Qualität, deren Nachweisen und über die Prüfkriterien, die im Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten eingeführt sind. Er stellt den Abschluss aller Tätigkeiten zur Planung der Qualität des Lieferanten. Diese Prüfungs- und Managementpläne müssen für die Prototyp-, Vorserien- und Serienphase erstellt werden.

- Der Prüfungs- und Managementplan besteht aus:
- Plan des Prozessablaufs inkl. aller Kontrollschritte,
- Planung von Produkt- und Prozessaudits,
- Planung der Requalifikationsprüfungen.

Charakteristische Merkmale, die in der FMEA als relevant für die Qualität erkannt und bewertet werden, müssen dann auch im Prüfungsplan eingearbeitet werden.

5.9. Prozessabnahme - „Zweitagesproduktion“, R&R vor dem Start der Serienproduktion

Die vorläufige Produktqualität und Prozessqualität muss im Rahmen der Prozessserie nachgewiesen werden. Durch diese Maßnahme soll nachgewiesen werden, dass Sie ohne Probleme in der Lage sind, unseren künftigen Serienbedarf bezüglich der Qualität und der Quantität der Produkte, der Prozesssicherheit und der Einhaltung von Terminen abzudecken. Die Bewertung ist wie folgt:

Prozess abgenommen ohne Vorbehalte	grün
Prozess abgenommen mit Vorbehalten	gelb
Prozess nicht abgenommen	rot

Diese Prozessabnahme wird in folgender Weise durchgeführt: Der Lieferant wird eine interne Überprüfung durchführen, deren Ergebnisse er dem Kunden bereitstellen wird und auf Grund dieser Ergebnisse folgt nach beidseitiger Abstimmung die Kontrolle durch dem Mitarbeiter der Gesellschaft der GUMOTEX Gruppe.

5.10. Bemusterung / Muster

5.10.1. Die Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen, Bemusterung von Serienteilen

Die Kontaktperson für den Umfang und Termin der Bemusterung von Prototypen und Vorserienteilen ist der zuständige QM-Mitarbeiter des Kunden.

Die Musterteile sind kostenfrei, entsprechend gekennzeichnet und mit der vereinbarten Dokumentation zu liefern.

5.10.2. Erstmuster mit dem EMPB (PPAP)

Die Erstbemusterung der Lieferanten richtet sich gemäß VDA Band 2 ggf. gemäß den Anforderungen der QM-Mitarbeiter gemäß QS 9000 (PPAP). Die Ebene der Bemusterung (level) wird mit dem Lieferanten am Anfang des Projektes festgelegt.

Die Fertigung von Mustern für EMPB (PPAP) muss unter den Bedingungen der Serienproduktion, mit den Serienmaschinen, Serienvorrichtungen, Serienmessmitteln und in den Räumlichkeiten für die Serienproduktion stattfinden. Wenn mehrere gleiche Werkzeuge oder Formen oder Werkzeuge mit mehreren Nestern eingesetzt werden, müssen - min. 5 Stück - aus jedem Werkzeug oder aus jeder Nestposition vermessen und separat bemustert werden, wenn es nicht anders festgelegt wird. Wenn durch die Montage eine Kombination von Teilen entsteht, müssen auch diese Kombinationen bemustert werden. Die Erstbemusterung schließt auch den Nachweis der Prüfvorschriften ein, die auf der Zeichnung und in der Spezifikation genannt sind.

Die Erstbemusterungsteile und die Messprotokolle müssen zu festgelegten Termin und kostenlos erstellt und geliefert werden, sie müssen gemäß beidseitiger Vereinbarung als „Erstmuster“ gekennzeichnet werden und an die Abteilung Qualität zugeschickt werden. Nachweis über die Prozessfähigkeit ist Bestandteil der Erstbemusterung.

Gleichzeitig verlangen die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe in der Phase der Erstbemusterung die Anlieferung einer Serie von 50 Stück Teilen für die Prozessüberprüfung, wenn es am Anfang des Projektes nicht anders vereinbart wird. Dies betrifft die Komponenten, die im Herstellungsprozess eingesetzt werden.

Die Materialdaten müssen vor dem Beginn der Serienproduktion durch IMDS, Materialdatenblätter, Sicherheitsdatenblätter, Werksprüfzeugnisse vermittelt werden.

Gründe für die Erstbemusterung sind vor allem:

- Neuteile
- technische Änderungen (geänderte Teile, geänderte Spezifikationen)
- Änderung der Produktionsstätte des Lieferanten (z.B. interne Verlagerung)
- Änderungen in der Zulieferantenkette
- Änderungen des Herstellungsprozesses (z.B. Parameter, Prozesse, Abläufe usw.)
- längere Produktionsunterbrechung

Bemusterung abgenommen ohne Vorbehalte	Teile können geliefert werden, weitere Bemusterung wird nur in den Fällen durchgeführt, die im vorhergehenden Absatz genannt sind oder im Rahmen der Requalifikation
Bemusterung abgenommen mit Vorbehalten	Teile können geliefert werden, eine weitere Bemusterung erfolgt nach der Optimierung im vereinbarten Termin
Bemusterung nicht abgenommen	Teile dürfen nicht geliefert werden, nach der Optimierung ist eine Bemusterung erforderlich

Der Lieferant wird die Bemusterung veranlassen, wenn die oben genannten Situationen vorkommen und dies ohne Aufforderung. Falls der Lieferant den Kunden über die Änderungen nicht informiert, die ein Anlass für eine Bemusterung sind, wird mit dem Lieferanten das Eskalationsverfahren eröffnet, in dem auch zu Sanktionen gemäß den Tarifen für Schadenersatz gegriffen werden kann.

Bei einer erfolglosen Bemusterung (abgenommen mit Vorbehalt und nicht abgenommen) ist auch weiterhin gemäß den Vorgehensweisen vorzugehen, die in der Anlage aufgeführt sind, siehe Tarife für Schadenersatz.

Falls der Lieferant durch den Kunden nominiert und gegenüber dem Kunden bemustert wurde, wird er in Form vom „Deckblatt“ bemustern.

5.10.3. Referenz- und Grenzmuster

Referenzmuster:

- sie stellen eine zulässige Form von Werten charakteristischer Merkmale dar.

Grenzmuster:

- Proben, die den Grenzwert eines Qualitätsmerkmals verkörpern.

Die Referenz- und Grenzmuster müssen mit den QM-Mitarbeitern des Kunden abgestimmt werden.

Bei Nominierung eines Lieferanten durch den Endkunden müssen die oben genannten Muster auch durch den Endkunden abgestimmt werden.

5.11. Produktlebenslauf

Zu allen gelieferten Produkten müssen die Lieferanten Lebensläufe des Prozesses und des Teiles führen, in denen alle Änderungen der Produkte und der Produktionsprozesse dokumentiert werden. Der Produktlebenslauf ist Bestandteil der Dokumentation, die nicht nur im Rahmen der Bemusterung vorgelegt wird, sondern auch bei jeder durch beide Parteien abgestimmten Änderung (Produkte, Prozess).

- Der Teilelebenslauf muss mindestens Folgendes enthalten:
- Zeichnungsnummer
- Produktbezeichnung
- Index oder Nummer der Änderung
- Grund der Änderung
- Datum des Änderungsanlaufs

5.12. Kennzeichnung von Teilen nach der Änderung

Nach der Durchführung von Änderungen bei den Vorserien- und Serienteilen und Lieferungen muss mit der ersten Lieferung von Teilen nach einer Änderung ein aktualisierter Produktlebenslauf mitgeliefert werden und die ersten 3 Lieferungen müssen auf den Verpackungsmitteln mit gelben Aufklebern „Teile mit Änderung“ mit der Kennzeichnung des Änderungsstands des Teiles sichtbar gekennzeichnet werden. Falls die Änderung nur vorübergehend ist (Lieferung mit Abweichung), wird das Teil gemäß der oben genannten Vorgehensweise für die ganze Zeit des Bestehens der Abweichung gekennzeichnet, wenn sich die Parteien nicht anders einigen.

5.13. Kennzeichnung und Dokumentation zu den Vorserienlieferungen

Bei allen Vorserienlieferungen müssen die Teile gekennzeichnet werden und die Lieferung muss mit einer begleitenden Dokumentation (Teilelebenslauf und weitere Dokumente, die am Anfang des Projektes abgestimmt wurden) ausgestattet werden. Die Nichterfüllung der Forderungen ist ein Grund zum Reklamationsverfahren gemäß den Tarifsätzen für den Schadenersatz.

5.14. Sonderfreigabe – Freigabe von Abweichungen

Abweichungen von der Spezifikation der Lieferungen sind nicht zulässig. Nach Vereinbarung mit der Qualitätsabteilung des Kunden kann jedoch in Ausnahmefällen, auf Grund eines schriftlichen Antrags, eine zeitlich oder mengenmäßig begrenzte Freigabe erteilt werden. Dies alles in schriftlicher Form. Der Lieferant ist verpflichtet, solche Lieferungen sichtbar auf den Verpackungsmitteln mit gelben Aufklebern „Teile freigegeben mit Abweichung“ zu kennzeichnen. Falls im Zusammenhang mit der genehmigten Abweichung der Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe Mehrkosten entstehen (z.B. ein höherer Arbeitsaufwand, höhere Ansprüche auf Kontrolle, u.ä.), ist der Lieferant verpflichtet, diese Kosten auf Grund einer Bezifferung zu bezahlen, wenn die Parteien nicht anders vereinbaren.

5.15. Requalifikationsprüfungen

Im Rahmen einer mindestens alle drei Jahre wiederholten Überprüfung (ab der Erstbemusterung) aller an den Kunden gelieferten Produkte und Komponenten müssen charakteristische Merkmale (insbesondere die Funktion, das Material und die Geometrie) in vollem Umfang der Erstbemusterung nachgewiesen werden. Wenn die Requalifikation in einem kürzeren Intervall als 3 Jahre gefordert wird, wird dies in der Qualitätsvereinbarung zu dem Zukaufteil festgelegt.

Bei den Sicherheitsmerkmalen (D/TLD u.a.) wird die Requalifikation 1x in 12 Monaten gefordert.

Diese Nachweise müssen dem Kunden ohne Aufforderung und ohne finanzielle Belastung zur Verfügung gestellt werden.

Die gelieferten Teile werden selbstverständlich weiteren Requalifikationsprüfungen – ZSB-Prüfungen ausgesetzt, die die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe ggf. der Endkunde durchführen. Wenn das Ergebnis einer solchen Prüfung wegen mangelhafter Qualität des gelieferten Teils nicht genügend ist, zahlt der Lieferant sämtliche mit der Unkonformität verbundenen Kosten (Wiederholung der Prüfung u.a.) und gegebenenfalls kann das Reklamationsverfahren seitens des Kunden gegenüber dem Lieferanten betreffend die Teile, die vom Lieferanten seit der letzten genügenden Prüfung geliefert wurden, begonnen werden.

5.16. Werkzeuge

Für die Beschaffung der Einrichtungen/Werkzeuge gelten die vertraglichen Regelungen zwischen dem Kunden und dem Lieferanten. Die Lieferanten verpflichten sich, solche Einrichtungen/Werkzeuge ordnungsgemäß zu kennzeichnen, sachgemäß zu lagern, eine ordnungsgemäße Instandhaltung durchzuführen und zu versichern.

Bei einer vorsätzlichen oder nicht vorsätzlichen Beschädigung dieser Einrichtungen/Werkzeuge trägt die haftende Partei die volle Verantwortung einschließlich Kosten in vollem Umfang sowie mit allen Konsequenzen.

5.16.1. Konstruktion und Produktion von Werkzeugen

Die Lieferanten müssen angemessene technische Mittel für die Konstruktion, Produktion und komplette Maßkontrolle von Werkzeugen und Schablonen einsetzen. Bei Übergabe an die Zulieferanten müssen auch diese in ihrer Verantwortung als Lieferant diese Forderungen ebenfalls erfüllen. Werkzeuge, die Eigentum des Kunden sind ggf. eigene Werkzeuge der Gesellschaft der GUMOTEX Gruppe, müssen deutlich sichtbar mit Hilfe von gelieferten Typenschildern gekennzeichnet werden.

5.16.2. Abnahme, Genehmigung des Werkzeugs

Die Genehmigung des Werkzeugs erfolgt mittels einer erfolgreich abgeschlossenen Erstbemusterung und eines erfolgreichen R&R (2TP). Die Abnahme des Werkzeugs kann bei Bedarf durch einen Mitarbeiter der Gesellschaft der GUMOTEX Gruppe direkt beim Lieferanten durchgeführt werden. Der Lieferant ist verpflichtet den vereinbarten Produktionstermin des

Werkzeugs einzuhalten. Wenn seitens des Lieferanten der Termin gefährdet sein könnte oder die Kosten höher werden könnten, ist der Lieferant verpflichtet darüber unverzüglich den Kunden zu informieren. Der Kunde behält sich das Recht vor, den Lieferanten mit sämtlichen Mehrkosten, die der Lieferant mit seinem Handeln dem Endkunden bzw. den Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe verursacht, zu belasten.

5.16.3. Verwaltung der Werkzeuge

Die Lieferanten müssen eine Vorgehensweise für die Verwaltung der Werkzeuge einplanen und einführen.

Diese muss vor allem folgende Kriterien enthalten:

- Lebenslauf des Werkzeugs
- geeignetes System der Lagerung
- Nachweise über die vorbeugende Instandhaltung des Werkzeugs
- Aufbewahrung des letzten Produktes bis zum nächsten Produktionsanlauf mit dem Werkzeug
- geeignete Bezeichnung
- Nachweis über die Lebensdauer
- Nachweis über die Reparaturen/Modifikationen

5.16.4. Kontrollvorrichtungen, Lehren, Messmittel

Die Kontrollvorrichtungen, Lehren und Messmittel müssen durch den Lieferanten in das Kontrollsystem der Prüfmittel aufgenommen werden und sie müssen entsprechend gekennzeichnet und zum Produkt zugeordnet werden. Die Messmittelfähigkeiten müssen im Rahmen der Erstbemusterung nachgewiesen werden. Die Struktur der Kontrollvorrichtungen, Lehren, Messmittel und Messaufzeichnungen ist mit der Qualitätsabteilung ggf. Produktentwicklern abzustimmen. Sie müssen so entworfen werden, damit sie die gesamte Zeit der Produktentwicklung und der Produktion abdecken. Die Kosten für die Kontrollvorrichtungen, Lehren, Messmittel und Messaufzeichnungen sind durch die Lieferanten zu tragen. Für alle besondere Merkmale (SC, CC, D, TLD, IC, OS, HI) müssen die Lieferanten getrennt den Nachweis über die Fähigkeit der Prüf- und Messmittel (MSA) geben.

5.17. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant ist verpflichtet die vollständige Rückverfolgbarkeit sicherzustellen, d.h. alle Produkte müssen eindeutig gekennzeichnet werden. Bei Feststellung von Mängeln muss der Lieferant in der Lage sein, die fehlerhafte Lieferung, Teile, Charge einzugrenzen.

5.18. PPM Ziele

Das Ziel der PPM-Vereinbarungen ist, den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung auf Grund messbarer Kriterien sowohl für den Lieferanten als auch für die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe transparenter zu machen und bei Verschlechterung der Situation in der Qualität Gegenmaßnahmen einführen zu können.

Vereinbarungen über die festgelegten Ziele werden im Rahmen der Qualitätsvereinbarung für das Zukaufteil abgeschlossen. Diese Ziele werden mit den Lieferanten durch die Abteilung Qualität des Kunden vereinbart.

5.19. Reklamationen

Die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe kontrollieren die durch den Lieferanten gelieferten Teile auf Identität, Einhalten der Menge und auf offensichtliche äußere Mängel.

Bei der Bewertung der Qualität von Lieferungen werden folgende Mängel berücksichtigt:

- Qualitätsmängel festgestellt bei der Wareneingangsprüfung
- Qualitätsmängel festgestellt in der Fertigung
- Logistikfehler
 - fehlerhafte Lieferungen
 - fehlerhafte Bezeichnung
 - Nichteinhalten der bestellten Menge
- Reklamationen seitens des Endkunden verursacht durch den Lieferanten

Bei Reklamationen werden die Lieferanten von dem Kunden durch eine Mängelrüge inkl. geforderter Termine für das Treffen von Maßnahmen informiert. Von den Lieferanten werden eine sofortige Stellungnahme und Maßnahmen innerhalb von 24 Stunden gefordert, die Analyse und Bestimmung geeigneter Abhilfemaßnahmen (in Form von 8D-Report) werden insbesondere innerhalb von zehn Arbeitstagen gefordert, wenn die Parteien nicht anders vereinbaren.

Eine sofortige Lösung kann wie folgt sein

- wenn der Mangel bei der Wareneingangsprüfung entdeckt wird, hat der Kunde das Recht auf das Zurücksenden und die Ersatzlieferung, unter Zeitdruck auf die Vergütung von Kosten für das Sortieren ggf. Nacharbeit.
- wenn der Mangel erst bei der Fertigung entdeckt wird, hat der Kunde außer dem Obengenannten noch den Anspruch auf die Vergütung der Serienkosten (Kosten für Ausschuss wegen des mangelhaften Zukaufteils, Kosten für Stillstandszeiten, für eine längere Verarbeitungszeit).
- wenn der Mangel erst beim Endkunden entdeckt wird (Garantie oder Reklamation) haben die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe den Anspruch auf Vergütung aller Kosten, die sich daraus ergeben.

Über die Vorgehensweise hält der Lieferant immer Rücksprache mit der Abteilung Qualität. In solchen Fällen werden die Sanktionen gemäß den Tarifsätzen für den geltend gemacht. Die Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe werden dem Lieferanten nach Vereinbarung bei Interesse die Nacharbeit oder das Aussortieren direkt beim Kunden möglich machen. Die Ersatzlieferung muss spätestens innerhalb von 24 Stunden ab der Meldung des Mangels dem Lieferanten angeliefert werden. Falls die Lieferung sortiert werden kann, muss die Sortieraktion spätestens innerhalb von 6 Stunden ab der Meldung des Mangels durch den Lieferanten organisiert werden.

In solchen Fällen werden Sanktionen – siehe Punkt 5.20. geltend gemacht.

5.20. Sanktionen

Bei ungenügender Qualität, die durch den Lieferanten verursacht wurde, ist der Kunde berechtigt, die vereinbarten Rechte auf Garantieleistung geltend zu machen. Die Tarifsätze für den Schadenersatz sind in der Anlage zu diesem Dokument beigefügt.

5.21. Eskalationsverfahren

Die Eskalationsverfahren werden bei grundsätzlichem Nichterfüllen der Anforderungen seitens des Lieferanten geltend gemacht und treten in folgenden Fällen ein:

- keine Reaktion auf die erste Mahnung des geforderten Aktionsplans im Zusammenhang mit der Lieferantenbewertung oder mit dem Prozessaudit beim Lieferanten oder Senden des 8D-Reports bei Reklamation
- 2x nacheinander folgende Einstufung „C“
- das Ergebnis des Prozessaudits, der durch den Mitarbeiter der Gesellschaft der GUMOTEX Gruppe durchgeführt wurde, mit der Einstufung „C“ oder 2x nacheinander „B“
- falls der Lieferant Teile mit einer Sicherheitscharakteristik liefert und auf wiederholtes Verlangen das Auditergebnis über die Nachweisführung (z.B. D/TLD) innerhalb von 12 Monaten nicht vorlegt
- kein Zusenden folgender Dokumente trotz einer Mahnung – Prozess-Selbstauditbericht, Auditbericht über die Nachweisführung zu den Sicherheitsmerkmalen oder kein Zusenden der Information über die Änderung des Produktsicherheitsbeauftragten
- keine Mitteilung von Änderungen, die zur Neubemusterung gemäß VDA.2 oder PPAP notwendig sind
- bei wiederholter negativer Bewertung der Bemusterung (zurückgewiesen oder abgenommen mit Vorbehalt)
- bei wiederholtem ungenügenden Audit der Vorserie (R@R, 2TP)
- Entziehen der Zertifizierung der Gesellschaft
- keine Mitteilung schwerwiegender Tatsachen (Konkurs, Insolvenz, Zwangsvollstreckung...)

Alle oben genannten Fälle können den Lieferanten vom Erwerben eines neuen Auftrags ausschließen.

Bei wiederholten Eskalationen kann dies als Grund zum Entziehen bestehender Aufträge dienen.

6. Lieferantbewertung

Bewertet werden die Lieferanten, die das Endprodukt direkt beeinflussen.

Die Bewertung wird in der Regel nicht bei Lieferanten durchgeführt, die das Material für einen Einzelauftrag liefern. Und weiterhin bei Lieferanten mit Jahreseinkaufsvolumen weniger als oder gleich 100 taus. CZK.

Zur Lieferantbewertung werden Kennzahlen aus den Bereichen Logistik, Einkauf, Entwicklung und Qualitätsmanagement eingeholt. Die Bewertung wird für die einzelnen Bereiche durchgeführt und diese wird dann in die Gesamtnote zusammengefasst und solche Bewertung wird den Lieferanten in regelmäßigen Intervallen zugeschickt. Ein ungenügendes Ergebnis ist einer der Gründe für das

Einholen eines Verbesserungsprogramms vom Lieferanten, für das Durchführen eines Audits beim Lieferanten und gegebenenfalls auch für das Beenden der Zusammenarbeit mit dem Lieferanten.

7. Umwelt

Die Lieferanten müssen sicherstellen, dass alle Materialien und Rohstoffe, die in der Produktionskette eingesetzt werden, den gesetzlichen Anforderungen sowie den Anforderungen seitens der Endkunden der Gesellschaften der GUMOTEX Gruppe entsprechen, insbesondere bezüglich der Einschränkung der gefährlichen und verbotenen Stoffe (EU-Altautoverordnung 2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG, Nationalgesetze, Richtlinie EU 2002/95/EG).

Die Lieferanten verpflichten sich, dass sie vor der ersten Bemusterung die Materialdaten ins IMDS (Internationales-Material-Daten-System (siehe www.mdsystem.com) eintragen und sie haften für die Richtigkeit ihrer Eintragungen.

Der Rohstofflieferant muss die Anforderungen der europäischen Gesetzgebung - Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates (REACH) - erfüllen. Gleichzeitig muss er sicherstellen, dass das Sicherheitsdatenblatt gemäß dieser Anforderung geliefert wird, und es bei der Überarbeitung ohne Aufforderung an die GTXA-Kontaktperson senden.

Der Kunde hat ein eingeführtes Umweltschutzsystem. Information ist unter www.gumotex.cz verfügbar.

8. Verpackung

Die Verpackung für Serienteile ggf. eine alternative Verpackung und deren Kennzeichnung einschließlich eingesetzter Materialien ist in Zusammenarbeit mit dem Mitarbeiter der Logistikabteilung des Kunden zu definieren und abzustimmen.

Die Kennzeichnung von Verpackungsmitteln muss gemäß der Verpackungsvorschrift erfolgen, die durch den Kunden abgestimmt wurde.

Der Lieferant ist verpflichtet, vorher auf Abweichungen hinzuweisen. Bei Mehrkosten auf Seite des Kunden wird gemäß der Tarife für den Schadenersatz vorgegangen. Der Lieferant ist für die Sauberkeit der gelieferten Verpackungseinheiten verantwortlich. Bei Beschädigung eines Verpackungsmittels behält sich der Kunde das Recht vor, die Lieferung nicht zu übernehmen.

9. Bestimmungen über die Geheimhaltung und Vertraulichkeit

Alle Informationen und Unterlagen bzw. Produkte, die Gesellschaft der GUMOTEX Gruppe im Zusammenhang mit der Erfüllung dieser Bestellungen gewährt wird, müssen als vertrauliche Informationen behandelt werden. Dasselbe gilt für die erworbenen Erkenntnisse und im Zusammenhang mit der Ausführung des Bestellgegenstands gemäß den erstellten oder gefertigten Unterlagen.

Vertraulich sind nicht nur die Informationen, Erkenntnisse oder Unterlagen, die die Vertragsparteien als solche ausdrücklich gekennzeichnet haben, sondern auch solche Informationen, Erkenntnisse oder Unterlagen, deren Offenlegen – insbesondere deren Veröffentlichung – negative Auswirkungen haben könnte.

Diese Geheimhaltungspflicht gilt nicht für solche Informationen, Erkenntnisse oder Unterlagen, die zum Zeitpunkt deren Übergabe bereits öffentlich bekannt waren oder die wenigstens der empfangenden Partei bekannt waren oder die allgemein bekannt nach deren Übergabe geworden sind ohne Verschulden der empfangenden Parteien oder die durch Dritte auf eine gesetzliche Weise und unbeschränkt bezüglich der Geheimhaltung veröffentlicht worden sind.

Die empfangenen oder erstellten Unterlagen müssen auf einem gesicherten Ort aufbewahrt werden. Sie dürfen nicht einmal zur Einsichtnahme durch Dritte gewährt werden. Die Mitarbeiter, die sich an der Ausführung des Bestellgegenstandes beteiligen, müssen zur Verschwiegenheit verpflichtet werden. Die Übergabe von Konstruktionsdaten kann nur mit Hilfe von Datenträgern stattfinden, nicht auf elektronischem Wege.

Wenn der Lieferant für die Erfüllung seiner Vertragsverpflichtungen in einer berechtigten Weise Zulieferanten einbindet, muss er solche Zulieferanten in Übereinstimmung mit den oben genannten Bestimmungen über die Geheimhaltung und Vertraulichkeit in schriftlicher Form verpflichten.

Wenn seitens des Lieferanten die Verpflichtung zur Geheimhaltung verletzt wird, behält sich der Kunde das Recht vor, gemäß den Tarifsätzen für den Schadenersatz vorzugehen.

10. Zustimmungserklärung des Lieferanten

Dieses Lieferhandbuch ist Bestandteil des Vertragsverhältnisses zwischen der Gesellschaft GUMOTEX und den Lieferanten, ohne dass die Unterzeichnung dieses Handbuches erforderlich wäre. Das Handbuch ist bereits im Stadium der Anfrage /der vorvertraglichen Verhandlungen/ verbindlich. Der aktuelle Text des Handbuches befindet sich auf der Website www.gumotex.cz.

11. Abkürzungen

APQP (Fortschrittliche Produktqualitätsplanung- Advanced Product Quality Planning)

PPAP (Produktionsteil-Abnahmeverfahren - Production Part Approval Process)

MSA (Messsystem-Analyse - Measurement System Analysis)

FMEA (Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse)

D (Sicherheitsmerkmal mit obligatorischer Nachweisführung)

SC (signifikantes charakteristisches Merkmal) – signifikantes Merkmal – obligatorische SPC

IC (signifikantes charakteristisches Merkmal) – signifikantes Merkmal – nicht obligatorische SPC

LAH (Lastenheft - beschreibt die Leistungen, Anforderungen, Prüf- und Testbedingungen, die das entwickelte Produkt erfüllen muss)

IMDS (im Internet verfügbares, geschütztes Materialdatensystem, siehe www.mdsystem.com)

EMPB/ PPAP/ PSV (Erstmusterprüfbericht)

12. Anlagen

Tarifsätze für den Schadenersatz

Qualitätsvereinbarung für das Zukaufteil / Material – Formblatt

Logistik-Handbuch

Allgemeine Einkaufsbedingungen