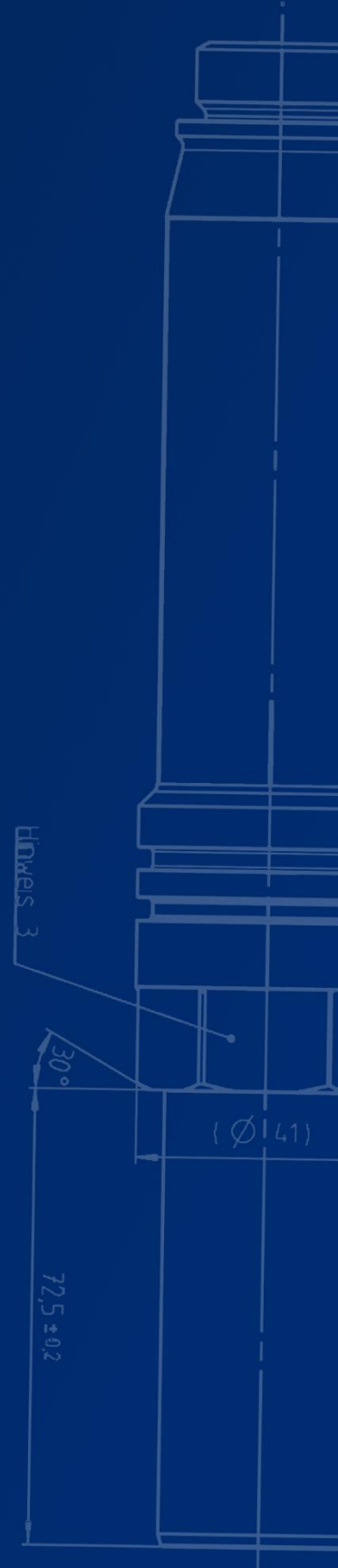


LIEFERANTEN HANDBUCH

Version 03 / 16.05.2022



Inhaltsverzeichnis

1 Allgemeines.....6

1.1 Zweck.....6

1.2 Geltungsbereich.....6

1.3 Einhaltung von Vorschriften, gesellschaftliche Verantwortung.....6

1.4 Gesetzliche Bestimmungen, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz.....7

1.5 Umweltschutz.....7

1.6 Energie und Ressourcen.....8

1.7 Konfliktrohstoffe.....8

1.8 IMDS.....8

1.9 Elektronische Datenverarbeitung / Datenschutz.....9

1.10 CAD.....9

1.11 Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften.....9

1.12 Notfallmanagement / Sicherstellung der Versorgung.....9

1.13 Aufbewahrungsfristen.....10

1.14 Qualitätsziele.....10

1.15 Lenkung nachgearbeiteter/reparierter Produkte/Handhabung fehlerhafter Produkte.....10

1.16 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten.....11

2 Lieferantenmanagement.....11

2.1 Lieferantenfreigabe.....11

2.2 Lieferantenauswahlprozess.....12

2.2.1 Projekt bzw. kundenbezogene Anforderungen.....12

2.2.2 Setzteillieferanten.....13

2.2.3 Rückverfolgbarkeit.....13

2.2.4 Werknormen / Rohmaterialspezifikationen.....13

2.2.5 Besondere Merkmale.....13

| | | |
|--------|--|----|
| 2.3 | Lieferantennominierung..... | 14 |
| 2.3.1 | Produktentwicklungsvorhaben mit dem Lieferanten..... | 14 |
| 3 | Eskalationsverfahren..... | 14 |
| 4 | Lieferantenbeurteilung..... | 15 |
| 5 | Lieferantenbesuche..... | 15 |
| 6 | Audit und sonstige Prüfungen..... | 15 |
| 7 | Planung und Überwachung aller Prozesse..... | 16 |
| 8 | Bemusterung..... | 16 |
| 8.1 | Zweck..... | 16 |
| 8.2 | Bemusterung..... | 17 |
| 8.3 | Bemusterungsbedingungen..... | 18 |
| 8.4 | Durchführung von Bemusterungen..... | 18 |
| 8.4.1 | Erstbemusterung..... | 18 |
| 8.4.2 | Bemusterungsumfang..... | 18 |
| 8.4.3 | Änderungsbemusterung..... | 18 |
| 8.5 | Produktionslenkungsplan / Control plan..... | 19 |
| 8.6 | Risikobewertung..... | 19 |
| 8.7 | Fähigkeiten..... | 19 |
| 8.8 | Entscheidungen..... | 20 |
| 8.9 | Ausnahmeregelungen..... | 20 |
| 9 | Serienlieferungen..... | 20 |
| 9.1 | Verpackung und Kennzeichnung..... | 20 |
| 9.2 | Gefahrgut..... | 21 |
| 10 | Änderungsmanagement..... | 21 |
| 10.1 | Produkte und Prozesse..... | 21 |
| 10.1.1 | Bauabweichung / Sonderfreigabe..... | 22 |
| 10.2 | Zusammenarbeit..... | 22 |
| 11 | Reklamationsbearbeitung..... | 22 |
| 12 | Salvatorische Klausel..... | 23 |

| | | |
|----|-----------------------------|----|
| 13 | Begriffe & Abkürzungen..... | 24 |
| 14 | Mitgeltende Unterlagen..... | 25 |

Vorwort

Die Tigges Group ist ein global agierender Anbieter von hochwertigen, innovativen und zuverlässigen Zeichnungsteilen und -systemen im Automotive- sowie Non-Automotive-Bereich.

Um den ständig steigenden Anforderungen unserer Kunden an Qualität und Flexibilität auch in Zukunft gerecht zu werden, benötigen wir Lieferanten, die sich gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen. Mit Lieferanten als Partner werden wir dieser Aufgabe gerecht. Wenn alle Parteien auf technisch höchstem Niveau die besten Produkte zu marktgerechten Kosten herstellen, können wir gemeinsam auf Dauer wettbewerbsfähig sein.

Das Lieferantenhandbuch dient als Leitfaden für eine stabile, nachhaltige und qualitativ hochwertige Zusammenarbeit. Wir wollen mit unseren Lieferanten eine langfristige Partnerschaft aufbauen, optimal kommunizieren und mit klaren Anforderungen Konflikte sowie Zusatzaufwand und -kosten zum Nutzen beider Parteien minimieren. Unsere Lieferanten verpflichten sich zur Akzeptanz und der aktiven Unterstützung, um diese Prinzipien entlang der gesamten Lieferkette aufrechtzuerhalten.

In diesem Handbuch sind wesentliche Punkte der Zusammenarbeit zusammengefasst. Für die Lieferanten der Tigges Group wird die Erwartungshaltung transparent und es hilft dem Lieferanten seine Prozesse auf diese auszurichten und diese zu erfüllen.

Jens Tigges

Geschäftsführung

ppa. Michael Hunger

Technische Geschäftsleitung

Leitung Qualitätsmanagement

i.V. Peter Solbach

Leitung Materialwirtschaft

1 Allgemeines

1.1 Zweck

Diese Richtlinie erläutert die Qualitätsanforderungen der Tigges Group an die Lieferanten. Die in dieser Richtlinie definierten Qualitätsmanagementanforderungen sollen den Lieferanten dabei unterstützen seine Abläufe und Prozesse so zu gestalten, dass die von der Tigges Group bezogenen Produkte und Dienstleistungen die Spezifikationen in allen Punkten erfüllen. Das gesamte Lieferantenmanagement wird durch das Lieferantenhandbuch definiert.

1.2 Geltungsbereich

Diese Richtlinie gilt für sämtliche Lieferanten der Tigges Group und deren Tochterunternehmen weltweit und bezieht sich auf die Lieferung aller Materialien, Komponenten und Baugruppen in der Projekt-, Serienphase und für den Ersatzteilmarkt. Gültigkeit besteht auch für Dienstleistungen jeglicher Art, welche Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen haben. Hierzu gehören z.B. Entwicklungs-, Konstruktions-, Planungs- und Kalibrierdienstleistungen sowie Vormontage, Kommissionierung, Sortierung und Nacharbeit.

Das Lieferantenhandbuch ist ein verbindliches Dokument.

Sollten einzelne Teilbereiche von Lieferanten nicht zu erfüllen sein, erwarten wir konkrete Angaben zu Anpassungswünschen, so dass gegebenenfalls gemeinsam ein Lösungsansatz gefunden werden kann. Sondervereinbarungen bedürfen der Schriftform und ergänzen bzw. ersetzen den in diesem Lieferantenhandbuch festgelegten Standard. Sofern zwischen den Anforderungen der vertraglichen Vereinbarungen, technischen Unterlagen und diesem Handbuch Widersprüche auftreten, sind die vertraglichen Vereinbarungen und technischen Unterlagen vorrangig.

1.3 Einhaltung von Vorschriften, gesellschaftliche Verantwortung

Wir, die Tigges Group, verantworten unser Tun und Handeln, indem wir soziale, ökonomische und ökologische Verantwortung tragen.

Wir beziehen zu folgenden Punkten Stellung und erwarten, dass unsere Lieferanten und Unterlieferanten diese Anforderungen übernehmen und erfüllen: Korruption und Kartellrecht, Menschenrechte, Diskriminierung, Umweltthemen, faire Betriebs- und Geschäftspraktiken, Gesundheitsschutz und soziale Verantwortung.

Die Tigges Group wickelt ihre Geschäfte fair und mit Anstand und Respekt ab. Grundlage dazu ist unsere Ethik- und Antikorruptionspolitik, welche im Code of Conduct (<https://www.tigges-group.com/de/>) zusammengefasst ist.

Voraussetzung für eine Zusammenarbeit ist, dass der Lieferant sich mit unserem Code of Conduct einverstanden erklärt und danach handelt.

Die Beziehungen zu Lieferanten müssen auf einem fairen Umgang und fairen Wettbewerb hinsichtlich Qualität, Preis, Kommunikation und der Einhaltung der anwendbaren Gesetze und Vorschriften basieren.

Fairer Umgang bedeutet, dass kein unfairer Vorteil durch die Manipulation und Verschleierung von oder Täuschung über Tatsachen, Missbrauch vertraulicher bzw. dem Standesrecht unterliegender Informationen oder ähnlicher Praktiken, entsteht.

Im Gegenzug sichert die Tigges Group eine objektive Entscheidungsgrundlage und Chancengleichheit für ihre potenziellen Lieferanten zu.

1.4 Gesetzliche Bestimmungen, Arbeitssicherheit, Gesundheitsschutz

Unsere Lieferanten sichern durch ihre Zusammenarbeit zu, dass alle nationalen und internationalen Gesetze, Verordnungen und Verträge für die jeweils maßgebliche Lieferung uneingeschränkt eingehalten werden. Dasselbe gilt für alle sonstigen Normen und sozialen Standards. Die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften zum Thema Produkthaftung und -sicherheit ist durch einen Produkt Sicherheit Beauftragten (PSB) zu gewährleisten, welcher im Falle von Rückrufen und sicherheitsrelevanten Reklamationen der Ansprechpartner für die Tigges Group ist.

Der Lieferant stellt sicher, dass alle Betriebsmittel, Einrichtungen oder sonstigen Stoffe fachlich, nach den landesspezifischen gesetzlichen Bestimmungen, beschafft, beurteilt und entsprechende Gefahrquellen durch den Umgang mit diesen Stoffen beseitigt werden. Mitarbeiter werden regelmäßig bezüglich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz ausgebildet. Auf Anfrage müssen Lieferanten für ihre Produkte geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte aufzeigen.

Die Analyse der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen ist nicht auf vordefinierte Tigges Group Spezifikationen beschränkt.

Jeder Lieferant hat eigenverantwortlich alle notwendigen gesetzlichen Anforderungen zu identifizieren, zu analysieren und diese einzuhalten (in Prozessvalidierung und Serienfertigung). Der Lieferant stellt sicher, dass die erforderlichen Sicherheitsdatenblätter und technischen Datenblätter unaufgefordert der Tigges Group zur Verfügung gestellt werden, insbesondere bei Änderungen.

1.5 Umweltschutz

Die Tigges Group ist sich ihrer Verantwortung gegenüber der Umwelt bewusst und hat sich durch diverse Maßnahmen zu deren Schutz verpflichtet. Unser Ziel ist es langfristig und mit der Unterstützung unserer Partner CO₂-neutral zu produzieren. Nachhaltigkeit gehört zu den strategischen Zielen der Tigges Group und wird auch von den Lieferanten und Unterlieferanten in angemessener Form gefordert.

Aus diesem Grund erwarten wir auch von unseren Lieferanten die Einhaltung der jeweils gültigen Umweltvorschriften, Gesetze und Verordnungen.

Weiterhin erwarten wir von unseren Lieferanten, dass die Lieferung den aktuellen, länderspezifischen Richtlinien und Verordnungen (ELV; China RoHS; WEEE) und der GADSL entspricht. Lieferanten müssen die EU RoHS/REACH erfüllen. Änderungen sind umgehend der Tigges Group anzuzeigen.

1.6 Energie und Ressourcen

Der Lieferant verpflichtet sich Energien und Ressourcen ökologisch sinnvoll zu nutzen und einzusetzen und kontinuierlich eine Verbesserung seines Umweltverhaltens, als Aufgabe durch die gesamte Organisation, sicherzustellen. Dies betrifft vor allen Dingen Lieferanten von energieintensiven Produkten.

Folgende Aspekte sind dabei zu berücksichtigen:

- Integration von Nachhaltigkeit in Geschäftsentscheidungen
- Verantwortungsvoller Gebrauch von natürlichen Ressourcen sowie effiziente Nutzung von Energie
- Einführung einer sauberen Produktion
- Präventionsmaßnahmen zur Schadstoffbelastung
- Produkte, Materialien und Technologien nach den Prinzipien der Nachhaltigkeit designen
- Prüfung der Möglichkeit einer Verwendung von nachwachsenden Rohstoffen

1.7 Konfliktrohstoffe

Konfliktressourcen sind natürliche Ressourcen, deren systematische Ausbeutung und Handel im Kontext eines Konfliktes zu schwersten Menschenrechtsverletzungen, Verletzungen des humanitären Völkerrechts oder Verwirklichung völkerstrafrechtlicher Tatbestände führen kann.

Die Tigges Group legt Wert darauf, dass ihre Lieferanten und deren Zulieferer die Herkunft der Rohstoffe / Mineralien kennen und darauf achten, keine Konfliktrohstoffe einzusetzen.

[Dodd Frank Act \(umweltbundesamt.de\)](http://umweltbundesamt.de)

1.8 IMDS

Das IMDS ist das Materialdaten-System der Automobilindustrie.

Im IMDS werden alle Werkstoffe, die bei der Herstellung von PKW/LKW verwendet werden, gesammelt, gepflegt, analysiert und archiviert. Durch die Nutzung des IMDS ist es möglich, die

Verpflichtungen zu erfüllen, die Automobilherstellern und deren Zulieferern durch nationale und internationale Standards, Gesetze und Regelungen entstehen.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, bei entsprechender Notwendigkeit, die Dokumentation über IMDS. TIGGES ID: 274 sicherzustellen.

1.9 Elektronische Datenverarbeitung / Datenschutz

Lieferanteninformationen werden ausschließlich innerhalb unseres Einkaufs sowie relevanter Schnittstellen (z.B. Disposition, Entwicklung, Qualitätsmanagement etc.) von der Tigges Group verwendet und nicht an Dritte weitergegeben.

1.10 CAD

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass diese mit den, im Entwicklungsumfeld gängigen Dateiformaten (z.B. .step / .iges / .dxf) umgehen können und Daten in dieser Form gegebenenfalls zur Verfügung stellen können

1.11 Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften

Eine der Lieferung entsprechende Lieferantenerklärung der Präferenzursprungseigenschaft der gelieferten Ware ist abzugeben. Diese Einzelerklärung gemäß Anhang 1 zur VO(EG) Nr.: 1207/2001, geändert durch die VO(EG) Nr. 1617/2006, kann als zusätzliches Dokument zusammen mit dem Zeugnis erfolgen oder auf der zugehörigen Rechnung.

1.12 Notfallmanagement / Sicherstellung der Versorgung

Um auch im Falle von unvorhergesehenen Ereignissen die Lieferversorgung und die damit verbundene Kundenzufriedenheit sicherzustellen, erwarten wir von unseren Lieferanten proaktiv Notfallpläne zu erstellen. In diesen muss definiert werden, welche Maßnahmen in Notfallsituationen (wie z.B. Überschwemmung, Stromausfall, Brand, Pandemie etc.) getroffen werden, um ein schnellstmögliches Einleiten von Gegenmaßnahmen sicherzustellen.

Die Notfallplanung muss auf Basis der Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen erarbeitet werden.

Des Weiteren wird erwartet, dass produktspezifische Notfallpläne oder auch Konzepte für alternative Fertigungsmöglichkeiten (wie z.B. Maschinenstörung und -ausfall) im Zuge der Machbarkeitsanalyse erstellt werden und bei Bedarf eingesehen werden können.

1.13 Aufbewahrungsfristen

Der Lieferant muss sicherstellen, dass auftragsgebundene Qualitätsaufzeichnungen auf Anforderung zur Verfügung gestellt werden können. Jegliche Veränderung der Originaldokumente ist bei Qualitätsaufzeichnungen untersagt. Im Falle einer vorzeitigen Beendigung der Geschäftsbeziehung sind alle Qualitätsaufzeichnungen auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

Nach Ablauf der Aufbewahrungsfristen muss vor der Vernichtung von Aufzeichnungen die Zustimmung von der Tigges Group eingeholt werden. Die Pflicht zur Aufbewahrung der Dokumente und Aufzeichnungen beträgt standardmäßig 15 Jahre ab dem Zeitpunkt der letzten Fertigung/Lieferung (inklusive Ersatzteile).

1.14 Qualitätsziele

Der Lieferant muss Qualitätsziele für relevante Funktionen ebenen und Prozesse festlegen und dafür sorgen, dass diese in der gesamten Organisation zur Erfüllung der Kundenanforderungen definiert und eingehalten werden.

Beeinträchtigt die Qualitätsleistung die Sicherheit, Qualität oder Belieferung von Produkten, muss der Lieferant dies unverzüglich der Leitung Qualitätssicherung und Leitung Einkauf schriftlich anzeigen. Der Informationsfluss zum OEM/Endkunde geschieht ausschließlich durch die Tigges-Group. Im Falle technischer und/oder allgemeiner Klärungen, behält sich die Tigges Group vor, den Lieferanten mit in die Kundengespräche einzubinden.

1.15 Lenkung nachgearbeiteter/reparierter Produkte/Handhabung fehlerhafter Produkte

Fertige Bauteile / Materialien, welche nicht den Anforderungen entsprechen, sind umgehend den Ansprechpartner/innen im Einkauf anzuzeigen.

Der Lieferant muss mit einem Prozess sicherstellen, dass zu verschrottende Bauteile / Materialien vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht werden.

Jegliche Nacharbeit oder Reparatur an Produkten, welche nicht im abgestimmten Produktionslenkungsplan (freigegebener PLP zur Bemusterungsphase PPAP/PPF) enthalten ist, wird gemäß „10 Änderungsmanagement“ abgehandelt.

Die Tigges Group ist über das Formular „Bauabweichungsgenehmigung“ vor Lieferung der Bauteile zu verständigen. Eine Anlieferung der Teile / des Materials ist erst nach freigegebener BAW in schriftlicher Form durch die Tigges Group zulässig. Jede betroffene Lieferung ist mit dem Label „Kennzeichnung Bauabweichung“ zu kennzeichnen.

Dokumente (siehe Download: <https://www.tigges-group.com/de//>)

1.16 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Bezieht der Lieferant für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte-, Produktions- oder Prüfmittel Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Vorlieferungen von Unterlieferanten, wird er diese in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen oder durch geeignete Maßnahmen die Qualität der Vorlieferung selbst sichern. Die Tigges Group kann vom Lieferanten den Nachweis verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems seines Unterlieferanten überzeugt hat. Der Lieferant verpflichtet sich dazu, dass alle zutreffenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen sowie alle produkt- und prozessbezogenen besonderen Merkmale entlang der Lieferkette - bis zum eigentlichen Ort der Herstellung - weitergegeben werden. Alle zwischen der Tigges Group und dem Lieferanten getroffenen Festlegungen zur Qualitätssicherung gelten auch für Unterlieferanten.

2 Lieferantenmanagement

Grundsätzlich unterscheidet die Tigges Group zwischen dem Prozess der Lieferantenfreigabe und der Lieferantenauswahl.

Nach erfolgreicher Freigabe wird ein Lieferant als freigegebener Lieferant geführt und bei Auftragsvergaben seitens des Einkaufs berücksichtigt.

Bei der Lieferantenauswahl wird der Lieferant auf die Eignung bezüglich der projektbezogenen Anforderungen der Tigges Group geprüft.

2.1 Lieferantenfreigabe

Voraussetzung für eine Lieferantenbeziehung mit der Tigges Group ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem mit Mindestanforderung nach DIN EN ISO 9001 (zertifiziert durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft nach der aktuell gültigen Version).

Folgende Anforderungen sollten die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bestätigen:

- Hohe Flexibilität, Lieferfähigkeit und Termintreue
- Wettbewerbsfähige Preise im internationalen Vergleich
- Ökologie und Ökonomie in Einklang bringen, d.h. die Einhaltung gültiger Gesetze und Verordnungen stellt eine Mindestanforderung dar – eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist erstrebenswert
- Einhaltung von Arbeitsschutzbestimmungen
- Internationale logistische Ausrichtung / Einhaltung von Zoll- und Außenhandelsvorschriften
- Kontinuierliche Verbesserung von Prozessen, Verfahren und Produkten

- Schnelle und wirksame Umsetzung von Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen
- Offene Kommunikation zwischen dem Lieferanten und der Tigges Group auf allen Ebenen

Ziel dieses Qualitätsmanagementsystems ist das „Leben“ des Null-Fehler-Prinzips.

Für Lieferanten in den automotiven Bereichen ist eine Zielentwicklung nach IATF 16949 wünschenswert.

Weitere Mindestanforderungen sind:

- Zur allgemeinen Beurteilung ist unser Formblatt „Lieferantenfragebogen“ auszufüllen
- Geheimhaltungsvereinbarung (GHV) falls notwendig

2.2 Lieferantenauswahlprozess

Angebote werden auf Anfrage der Tigges Group kostenlos abgegeben und müssen dem angefragten Leistungsumfang (Lieferungs- und Qualitätsumfang, inkl. der in diesem Handbuch beschriebenen Forderungen), den Mengen und gegebenenfalls angefragten Belieferungszeiträumen entsprechen.

Der Lieferant erhält notwendige Informationen (Zeichnungen, Daten, Bezug auf Normen, Toleranzen, Anforderungen an das Produkt etc.) zusammen mit der Anfrage. Diese Daten sind für den Lieferanten die Grundlage einer Machbarkeitsanalyse, welche vor Angebotsabgabe durchzuführen ist.

Die finale HSB (Herstellbarkeitsbewertung) wird erst im Zuge der Nominierung eingefordert.

Das Angebot muss sämtliche Kosten enthalten, die bei Herstellung und Lieferung des angefragten Produktes anfallen.

2.2.1 Projekt bzw. kundenbezogene Anforderungen

Abhängig vom Projekt oder (End-)Kunden können weitere Anforderungen an den Lieferanten gestellt werden. Diese wären z.B.:

- Bestätigung der CSR Anforderungen
- Nachweis der Qualitätsvorausplanung (APQP)
- Bestätigung der Sauberkeitsvorgaben (Technische Sauberkeit)
- Bemusterungsdokumente (z.B. PPAP, PPF)

2.2.2 Setzteillieferanten

Fertigt eine Organisation Bauteile / Baugruppen und hat dazu Teile zu verwenden bei denen der Kunde vorschreibt bei welchem Lieferanten diese zu beziehen sind, spricht man von Setzteilen. In diesem Fall liegt die Qualitätsverantwortung trotzdem bei dem Lieferanten, welcher das Setzteil weiterverarbeitet/-bearbeitet.

Das heißt, die Organisation muss durch geeignete Maßnahmen die Einhaltung der Qualitätsanforderungen an diese Teile sicherstellen. Ein Setzteillieferant ist dementsprechend jener Unterlieferant, von dem das Setzteil zu beziehen ist.

Setzteillieferanten können von der Tigges-Group oder dem Endkunden vorgeschrieben werden. Dies ist abhängig von dem jeweiligen Projekt und wird direkt mit den Lieferanten kommuniziert. Der Lieferant erhält die Information über unseren Einkauf.

2.2.3 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, durch geeignete Maßnahmen die Rückverfolgbarkeit und den lückenlosen Qualitätsnachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte sicherzustellen. Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass im Falle einer Reklamation eine Eingrenzung der fehlerhaften Teile/Produkte auf die kleinstmögliche Menge (unter wirtschaftlichen Aspekten) möglich ist.

2.2.4 Werknormen / Rohmaterialspezifikationen

Wesentliche Anforderungen an Produkte können in entsprechenden Werknormen festgelegt sein. Einen Hinweis auf die entsprechende Werknorm finden die Lieferanten auch auf den aktuellen Bestellunterlagen/Zeichnungen bzw. Anfragen.

2.2.5 Besondere Merkmale

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Für besondere Merkmale gelten zusätzliche Regelungen zur Verifizierung, Validierung und Nachweisführung entsprechend den Kundenvorgaben und Regeln der IATF 16949 / ISO 9001 / VDA.

Besondere Merkmale werden in zwei Klassen aufgeteilt:

| | | |
|--------------------------------------|-----------|---|
| Sicherheitskritische Merkmale | SC | Besondere Produkt- und Prozessmerkmale mit Einfluss auf die Sicherheit, Gefahr für Leib und Leben oder die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften |
| Funktionskritische Merkmale | CC | Besonderen Produkt- und Prozessmerkmale mit wesentlichem Einfluss auf die Funktion |

Sind BM auf Zeichnungen für Zukaufteile hinterlegt, gilt die hier aufgeführte Nachweispflicht für den Lieferanten. Die Einhaltung der Spezifikationen der BM ist mittels einer Prozessfähigkeit $>1,33$ durch den Lieferanten (Hersteller des Merkmals) sicherzustellen. Ist diese geforderte Prozessfähigkeit nicht zu garantieren, so ist eine 100%-Prüfung für das jeweilige Merkmal durchzuführen. Alternative Prüfungen sind bei BM immer mit der Tigges Group abzustimmen und müssen durch die Tigges Group freigegeben werden. Das Vorhandensein von BM ist auf dem Dokument „Anforderungen an das Produkt“ zusätzlich zu den Zeichnungsangaben vermerkt.

Die Wirksamkeit der, in der Prozess-FMEA, definierten Maßnahmen muss nachgewiesen werden.

Für Mess- und Prüfmittel zum Nachweis von BM ist eine Messsystemanalyse (MSA) zwingend notwendig.

2.3 Lieferantennominierung

Die Entscheidung zur Nominierung des Lieferanten ist eine multidisziplinäre Entscheidung basierend auf dem vorangegangenen Lieferantenauswahlprozess. Der Abschluss der Nominierungsphase findet durch den Vertragsschluss statt.

2.3.1 Produktentwicklungsvorhaben mit dem Lieferanten

Im Rahmen eines Abstimmungsprozesses mit der Tigges Group wird mit dem Lieferanten die gegenseitige Bereitschaft zur Zusammenarbeit unter den Bedingungen der Tigges Group geprüft. Bei einer Zusammenkunft werden die Kriterien und Bedingungen der Zusammenarbeit gegebenenfalls in einem Entwicklungsvertrag niedergeschrieben.

3 Eskalationsverfahren

Im Falle eines Problems (z.B. Reklamation größeren Umfangs), welches vom Lieferanten verursacht wurde, ist ein einheitliches Eskalationsverfahren vorgegeben, welches sicherstellt, dass entsprechende Maßnahmen durchgeführt werden. Im Rahmen einer negativen Lieferantenbewertung können ebenfalls Eskalationsstufen verhängt werden. Der Eskalationsprozess dient dazu, dass Verbesserungsmaßnahmen beschleunigt umgesetzt und wirksam werden.

Werden Maßnahmenpläne mit dem Lieferanten abgestimmt, liegt die Verantwortung diese fristgerecht zu erstellen, zu aktualisieren und rollierend zu kommunizieren beim Lieferanten und hat unaufgefordert zu erfolgen.

4 Lieferantenbeurteilung

Die strategischen bzw. prüfpflichtigen Lieferanten werden turnusmäßig einer umfassenden Lieferantenbewertung unterzogen. Unsere Lieferanten erhalten jährlich das Ergebnis der Lieferantenbewertung in schriftlicher Form. Die genauen Bewertungskriterien sind in der jeweiligen Anlage hinterlegt.

Ziel ist es, die Leistungsfähigkeit unserer Lieferanten systematisch zu messen. Die Lieferantenbewertung liefert uns eine Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl für Serienprodukte und Neuprodukte, Beurteilung der Material- und Prozesskosten, weiterer Schritte und Maßnahmen im Rahmen der Lieferantenentwicklung bis hin zum Ausphasen eines Lieferanten.

Das Ziel einer langfristigen, partnerschaftlichen und hochwertigen Zusammenarbeit soll im Rahmen der Lieferantenentwicklung jedoch immer im Vordergrund stehen.

Die Lieferantenbewertung ist uns wichtig, deshalb erwarten wir von unseren Lieferanten, die Bewertung als grundlegendes Werkzeug zur kontinuierlichen Verbesserung und Entwicklung zu nutzen und gemeinsam dadurch die Wettbewerbsfähigkeit zu erhalten. Der Tigges Group steht es frei, basierend auf der Lieferantenbeurteilung, Qualitätsziele mit dem Lieferanten für den Folgezeitraum zu vereinbaren.

Als Bewertungszeitraum gilt das jeweils zurückliegende Geschäftsjahr (01.01.- 31.12.).

5 Lieferantenbesuche

Zur Vertiefung des gemeinsamen Verständnisses der Zusammenarbeit, Bearbeitung aktueller Themen und Anliegen oder im Rahmen des Lieferantenmanagements können Besuche beim Lieferanten vor Ort durch Mitarbeiter der Tigges Group durchgeführt werden. Der Termin wird im Vorfeld gemeinsam abgestimmt und eine Agenda zur Verfügung gestellt.

6 Audit und sonstige Prüfungen

Bei notwendigem Auslöser (z.B. Potentialanalysen, Reklamationen, Produktverlagerungen, Lieferantenbewertung etc.) können Besuche beim Lieferanten bzw. dessen Unterlieferanten, in Form von Lieferantengesprächen oder Audits, erforderlich werden.

Im Zuge dieser Audits wird vom Lieferanten - nach vorheriger Ankündigung des Termins - erwartet, allen Beauftragten der Tigges Group und deren Kunden Zutritt zu ihren Produktionsstandorten zu gewähren, bei Bedarf auch zu ihren Unterlieferanten. Dies wird immer gemeinsam abgestimmt.

Die Produktions- und Arbeitsstätten, Einhaltung des geforderten QM-Systems sowie auftrags-spezifische Kriterien können im Rahmen des Audits überprüft werden. Wertschöpfungsprozesse beim Lieferanten können mithilfe eines Prozessaudits, durchgeführt durch die Tigges Group, analysiert und bewertet werden. Grundsätzlich streben wir bei Prozessaudits die Durchführung nach VDA 6.3 an.

Gleiches gilt auch für Produktionsstätten und Arbeitsstätten von Unterlieferanten / Subunternehmern des Lieferanten. Der Lieferant wird seine Unterlieferanten / Subunternehmen entsprechend dieser Anforderungen verpflichten.

Das Ergebnis des Audits wird dem Lieferanten in Form eines schriftlichen Auditberichtes mitgeteilt. Bei Nichtkonformität oder festgestellten Abweichungen bzw. Verbesserungspotenzialen müssen Abstellmaßnahmen durch den Lieferanten mittels eines Maßnahmenplans innerhalb der vorgegebenen Fristen und nachhaltig eingeleitet werden. Eine Überprüfung der Wirksamkeit und Nachhaltigkeit wird nach gegebenem Zeitraum angestrebt. Diese Überprüfung muss nicht zwingend vor Ort beim Lieferanten stattfinden, auf Entscheidung durch die Tigges Group können auch alternative Kommunikationswege genutzt werden.

7 Planung und Überwachung aller Prozesse

Zur Sicherstellung der Produktqualität für alle neuen oder geänderten Produkte ist eine Qualitätsplanung mit folgenden Schwerpunkten erforderlich.

- Fertigung (Maschinen, Vorrichtungen, Werkzeuge, Arbeitsabläufe, vorbeugende Instandhaltung)
- Kapazität und Beschaffung (Maschinen, Betriebs- und Prüfmittel, Unterlieferanten, Material)
- Handhabung, Konservierung, Lagerung, Verpackung, Transport
- Umweltschutz bei Prozessen und Recycling von Produkten und Verpackung
- Zuverlässigkeitsanalyse, Produktsicherheit
- Qualitätsmanagementmethoden (z.B. FMEA, SPC, MFU, Prüfplan etc.)

Die Qualitätsplanung muss die Bereiche Wareneingang, Fertigung, Prüfung, Endprüfung, Lager und Verpackung berücksichtigen. Diese Qualitätsplanung ist in geeigneter Form zu dokumentieren und der Tigges Group auf Verlangen nachzuweisen.

8 Bemusterung

8.1 Zweck

Der Lieferant führt auf Anforderung eine Erstmusterprüfung (Produktionsteilabnahmeverfahren) durch und bestätigt die Einhaltung aller Anforderungen gemäß Zeichnungen, Lastenheften, Normen, Spezifikationen und gesetzlichen Vorschriften.

Diese Richtlinie soll sicherstellen, dass die für die Bemusterung notwendigen Dokumente und Abläufe dem erforderlichen Umfang und der zeitlichen Reihenfolge entsprechen.

Es sollen mögliche Fehlerquellen erkannt und schon vor Serienbeginn entsprechende Korrekturmaßnahmen eingeleitet werden. Zur Durchführung der Bemusterung ist daher eine einheitliche und detaillierte Vorgehensweise notwendig.

8.2 Bemusterung

Die Bemusterung muss grundsätzlich zu einem definierten und abgestimmten Zeitpunkt stattfinden. Änderungen (gemäß Kundenanforderungen, Produkthanforderungen), in der Entwicklungs- als auch Serienphase, sind neu zu bemustern.

Bemusterungen sind grundsätzlich in folgenden Fällen durchzuführen:

- Zeichnungsgebundenes Neuteil
- Requalifikation (Neubemusterung)
- Technische Änderung mit Folge der Erhöhung des Revisionsstandes einer Spezifikation bzw. Zeichnung. Für jede neue / geänderte Zeichnung muss die Machbarkeitsanalyse vom Lieferanten aktualisiert werden.
- Produktionsverlagerungen bzw. Verlagerung von einzelnen Maschinen
- Änderungen am Fertigungsverfahren oder -prozess
- Änderungen von Zukaufteilen / Lieferantenwechsel
- Lieferunterbrechung von mehr als 12 Monaten
- Produktionsunterbrechung von mehr als 12 Monaten

Die Liste ist nicht final bindend. Im Zweifel ist die Bemusterung mit der Tigges Group abzustimmen.

Rohmaterialanlieferungen unterliegen keiner Erstbemusterung. Bei Materialanlieferungen muss eine Rückverfolgbarkeit über Chargen-Nummern oder Lieferschein-Nummern zum gelieferten Material durch den Lieferanten sichergestellt sein. Es sind Prüfzeugnisse gemäß Bestellung des Stofflieferanten mit Angabe der mechanischen Eigenschaften und chemischen Analyse beizulegen.

Die Lieferung von Serienteilen darf erst nach schriftlicher Erstmusterfreigabe durch die Tigges Group erfolgen. Erstmusterteile sind speziell und von außen ersichtlich gekennzeichnet sowie separat anzuliefern. Eine Ausnahme bedarf der schriftlichen Freigabe der Tigges Group.

8.3 Bemusterungsbedingungen

Die Bemusterung erfolgt mit Teilen, die unter Serienbedingungen mit allen Prozessschritten, Prüf- und Logistikprozessen (inkl. aller Unterlieferantenprozesse) hergestellt wurden (vgl. DIN 55350, VDA Band 2, AIAG PPAP Richtlinie in der jeweilig aktuellen Ausgabe).

Erstmuster sind mit vollständiger Dokumentation und Bestellbezug anzuliefern.

8.4 Durchführung von Bemusterungen

Der Lieferant muss geeignete und kalibrierte Prüfmittel einsetzen, die ihm die Möglichkeiten geben, die Teile auf Übereinstimmung mit den vorgegebenen Spezifikationen prüfen zu können.

Merkmale, für die der Lieferant verantwortlich ist, sind durch entsprechende Messnachweise (Prüfungen) zu belegen. Wird das Merkmal nicht durch den Lieferanten selbst hergestellt, sondern z.B. durch den Unterlieferanten, ist die Mindestanforderung, dass der Messnachweis (Prüfung) durch den Unterlieferanten erfolgt.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Prüfungen nach den vereinbarten Spezifikationen durchzuführen und alle Merkmale einzeln mit SOLL- und IST-Werten zu dokumentieren. Die IST-Werte müssen den Musterteilen zugeordnet werden können.

8.4.1 Erstbemusterung

Für die Bemusterung sind die Formulare gemäß PPF / PPAP in der Bestellung zu verwenden. Das Deckblatt des Erstmusterprüfberichtes ist vollständig auszufüllen.

Bei der Erstmustervermessung sind alle Positionen / Merkmale der Tigges Group Zeichnung sowie die darin aufgeführten Normen, Bestellvorschriften und Spezifikationen zu vermessen / zu prüfen und in allen Punkten zu bestätigen.

8.4.2 Bemusterungsumfang

Der Bemusterungsumfang wird mit dem Lieferanten im Vorfeld abgestimmt und bestellt.

8.4.3 Änderungsbemusterung

Bei Änderungsbemusterungen sind nur die hiervon betroffenen Merkmale / Spezifikationen sowie die Hauptfunktions- und Funktionsmerkmale vorzustellen. Die Positionsnummern aus dem ersten EMPB sind in der Änderungsbemusterung beizubehalten.

Änderungen am Fertigungsprozess dürfen nur nach vorheriger schriftlicher Genehmigung der Tigges Group vorgenommen werden. Der für die Prozessänderung notwendige Bemusterungsumfang ist mit

der Tigges Group abzustimmen. Die Mitteilungspflicht gegenüber der Tigges Group über vorbenannte Änderungen liegt beim Lieferanten.

8.5 Produktionslenkungsplan / Control plan

Abhängig von dem Bemusterungsumfang muss vom Lieferanten eine PLP / CP erstellt werden. Bei Bemusterungen nach VDA und PPAP sind gemäß der IATF 16949 die Anforderungen an den PLP / CP spezifiziert.

8.6 Risikobewertung

Die Erstellung einer Prozess-FMEA für das entsprechende Bauteil ist durch den Lieferanten zwingend sicherzustellen, alternativ kann auf eine andere Art der Risikobewertung zurückgegriffen werden. Dies muss in Abstimmung mit der Tigges Group erfolgen.

Die Erstellung einer FMEA muss sich an den Richtlinien nach Stand der Technik (VDA / AIAG) orientieren. Die FMEA muss auf Verlangen zur Einsicht vorgelegt werden. Das FMEA-Deckblatt ist mit den Bemusterungsunterlagen an die Tigges Group zu senden (in Abhängigkeit des festgelegten Bemusterungsumfangs).

8.7 Fähigkeiten

Fähigkeitsnachweise (z.B. Messsystemanalyse, Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchung) sind im Rahmen der Bemusterungsanforderung zu erstellen. Der Lieferant sollte besondere Merkmale gegebenenfalls selbst definieren und bewerten, falls seitens der Tigges-Group keine Vorgabe besteht.

Der Lieferant hat die entsprechenden Prozessfähigkeiten für die Merkmale sicherzustellen.

Bei Merkmalen gemäß Zeichnung und/oder Vorgaben aus Liefervorschriften gelten die Vorgaben aus Kapitel 2.2.5 „Besondere Merkmale“. Abweichende Forderungen werden von der Tigges Group mit dem Lieferanten abgestimmt.

Für alle Messmittel, welche zur Prüfung der besonderen Merkmale genutzt werden, ist eine Messmittelfähigkeit nachzuweisen. Das Verfahren muss entsprechend VDA Band 5 oder MSA (AIAG) durchgeführt werden.

Diese Regelungen treffen ausdrücklich auch auf Lieferungen außerhalb von Bemusterungen (Serienproduktion) zu.

8.8 Entscheidungen

Die Entscheidung zur jeweiligen Bemusterung wird dem Lieferanten mitgeteilt. Bemusterungen, die nicht dieser Bemusterungsanforderung entsprechen werden abgelehnt.

Entsprechen die Prüfergebnisse den Spezifikationen, so wird eine Freigabe zur Serienlieferung erteilt.

Bei einer Freigabe mit Auflage muss das abweichende Merkmal nachbemustert werden.

Wurde die Erstbemusterung abgelehnt, ist auf jeden Fall die Vorlage neuer Erstmuster einschließlich neuer Bemusterungsunterlagen erforderlich.

Vermerk:

Abweichungen von Spezifikationsanforderungen, die bei der Erstmusterprüfung nicht festgestellt werden, können auch später beanstandet werden, da eine Freigabe den Lieferanten nicht von der Verantwortung entbindet, nach der jeweils gültigen Spezifikation zu liefern.

8.9 Ausnahmeregelungen

Abweichend von dieser Anforderung können andere Vorgehensweisen vereinbart werden. Diese bedürfen aber grundsätzlich der Schriftform und sind ohne vorherige Abstimmung mit der Tigges Group nicht zulässig.

9 Serienlieferungen

9.1 Verpackung und Kennzeichnung

Innerhalb der Tigges Group wird der Logistikprozess mit VDB (Verpackungsdatenblättern) sichergestellt.

Die Packstücke sind gegen Verrutschen zu sichern. Wir erwarten eine ökologisch sinnvolle, ressourcenschonende Ausführung der Verpackungen. Tauschpaletten, Ladungsträger und Mehrwegbehälter sind zu bevorzugen, jedoch immer im Vorfeld schriftlich mit der Tigges Group abzustimmen.

Die Kennzeichnung der Packstücke hat gemäß Vereinbarung zu erfolgen. Mindestens muss jedoch die eindeutige Identifikation während der gesamten Abwicklung von Transport und Lager gewährleistet sein. Auf sämtlichen Lieferpapieren (Auftragsbestätigung, Lieferschein und Versandpapieren etc.) ist unbedingt anzugeben: unsere Bestellnummer, Materialnummer, Chargennummer, Materialbezeichnung und Gewicht.

Mischverpackungen / Mischbehälter mit verschiedenen Ident-Nummern in einer Verpackung sind nicht erwünscht. Sollten Sammelladeeinheiten gebildet werden, sind diese so zu packen, dass gleiche Materialien sichtbar gruppiert sind. Die Palette ist als „Mischpalette“ zu kennzeichnen.

Die getroffenen Lieferbedingungen entbinden den Lieferanten nicht von der Pflicht der transportsicheren Verpackung.

Die Sendung ist zu verladen, zu stauen und zu befestigen. Der Lieferant ist für die Einhaltung der Gesetze und Vorschriften zur Ladungssicherung verantwortlich.

Die Ware muss so gestellt sein, dass bei der Entladung keine Gefahr für Personen, Fahrzeug oder Drittware entsteht. Die Anlieferung muss in rampen- und heckentladefähigen Fahrzeugen erfolgen. Bei Langgut muss das Fahrzeug seitlich entladbar sein (Planbrücke, Gardinentrailer).

9.2 Gefahrgut

Gefährliche Materialien müssen in Übereinstimmung mit den aktuellen Rechtsvorschriften und Bestimmungen entsprechend verpackt und markiert sein und sie müssen von der aktuellen MSDS-Version begleitet werden.

Gefahrgüter müssen ebenfalls in Übereinstimmung mit den aktuellen Rechtsvorschriften (z.B. ADR in Europa) und Bestimmungen des entsprechenden Landes (inklusive Transitländer) entsprechend verpackt, gekennzeichnet und transportiert werden.

10 Änderungsmanagement

10.1 Produkte und Prozesse

Um die Zufriedenheit unserer Kunden sicherzustellen, setzen wir auf eine offene und effektive Kommunikation mit unseren Lieferanten. Daher erwarten wir von unseren Lieferanten, dass diese bei Änderungen umgehend und proaktiv die Tigges Group informieren.

Dazu zählt unter anderem:

- Änderungszeiten für Produkt- oder Prozessänderungen (inkl. Parameteränderungen)
- Durchführung von Produkt- oder Prozessänderungen
 - Dies gilt auch für alle Zukaufteile sowie die beteiligten Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe.
 - Der Vorlauf beträgt min. 6 Monate für mechanische und 9 Monate für elektrische und / oder elektronische Bauteile.

Der Lieferant verpflichtet sich die Zustimmung und Freigabe der Tigges Group einzuholen, ob eine geplante Produkt- oder Prozessänderung durchgeführt werden kann. Um die Auswirkungen einer Änderung schnellstmöglich bewerten zu können, muss der Lieferant einen Antrag auf Änderung ausgefüllt an den jeweiligen Ansprechpartner der Tigges Group übermitteln. Anschließend wird der Antrag durch die Tigges-Group bearbeitet und die Entscheidung dem Lieferanten übermittelt.

10.1.1 Bauabweichung / Sonderfreigabe

Wird vor dem Prozess oder innerhalb der Wertschöpfungskette erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen zu Qualitätsmerkmalen nicht eingehalten werden können, informiert der Lieferant den jeweiligen Ansprechpartner der Tigges Group hierüber unverzüglich mittels Formblatt „Bauabweichungsgenehmigung“ (siehe Homepage <https://www.tigges-group.com/de/>) (siehe auch 1.15 „Label“). Der Lieferant wird von der Tigges Group auch über alle nach Auslieferung erkannten Abweichungen, bei denen keine Bauabweichungsgenehmigung vorliegt, unverzüglich in Kenntnis gesetzt. Im Interesse einer schnellen Lösung legt der Lieferant alle benötigten Daten und Fakten offen.

Jeder betroffenen Lieferung ist eine Kopie (Kennzeichnung) der freigegeben BAW beizulegen.

10.2 Zusammenarbeit

Jegliche Abkündigungen und Änderungen von Zertifizierungen, Versicherungen, Anteilseignern / Geschäftsführern, grundlegenden Organisationsänderungen (etc.) sind sofort und schriftlich gegenüber der Tigges Group anzuzeigen.

Im Laufe der Zeit wurde das risikobasierte Denken ein essenzieller Bestandteil der Qualitätsmanagementsysteme. Die Tigges Group erwartet eine offene, direkte und umgehende Kommunikation bei folgenden Risikofaktoren:

- Potenzielle Risiken für die Lieferversorgung, die durch den Lieferanten identifiziert wurden
- Lieferschwierigkeiten und Terminverschiebungen
- Nichteinhaltung von getroffenen Vereinbarungen zu Qualitätsmerkmalen

11 Reklamationsbearbeitung

Für die Tigges Group ist das oberste Ziel, unsere Kunden mit qualitativ hochwertigem Material pünktlich zu beliefern. Bei Störungen im Ablauf und der Fertigung der Tigges Group oder des Kunden, werden die Kosten dem Verursacher in Rechnung gestellt. Die Kosten werden plausibel und offen an die Lieferanten kommuniziert. Kosten entstehen nicht, sofern der Lieferant nach Spezifikation liefert und mögliche Themen bereits im Vorfeld mit der Tigges Group kommuniziert.

Der Lieferant muss die Tigges Group unverzüglich verständigen, sobald dieser Kenntnis über mögliche Probleme in den Bereichen Sicherheit, Qualität oder Lieferengpässen erlangt.

Erkennt der Lieferant (auch im Rahmen seiner Produktbeobachtungspflicht) mögliche Fehler seiner Produkte oder Prozesse, hat er die Tigges Group hierüber sofort zu informieren. In diesem Falle der Selbstanzeige sowie bei Reklamationen hat der Lieferant unverzüglich eine umgehende, aussagefähige Ursachenanalyse des Problems vorzulegen.

Drohen durch Anlieferung von nicht spezifikationsgerechten Produkten Fertigungsunterbrechungen bei der Tigges Group oder deren Kunden, muss der Lieferant in Abstimmung mit der Tigges Group

durch geeignete, von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- / Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransporte usw.).

Bei Reklamationen und Beanstandungen muss die 8D Methode eingesetzt werden. Hierbei gelten folgende Fristen:

- **Innerhalb 48 h:**
 - 3D Report an die Tigges Group
- **Innerhalb 10 Werktagen:**
 - 8D Report an die Tigges Group

Wenn diese Fristen nicht eingehalten werden können, muss eine schriftliche Stellungnahme mit dem geplanten Termin an die Tigges Group gesendet werden. Ohne jegliche Rückmeldung innerhalb der Fristen gilt die Reklamation als berechtigt und durch den Lieferanten anerkannt.

Die Einleitung von Maßnahmen und Übertragung dieser in Aktionspläne, inkl. Zeitplanung und Verantwortlichkeit, ist essenziell. Die Maßnahmen müssen sicherstellen, dass der Fehler nicht mehr auftritt (Abstellung der Fehlerursache). Die Fehlerursache ist auf andere Produkte und Prozesse zu untersuchen. Eine Wirksamkeitsprüfung ist selbstständig vom Lieferanten abzuleiten als auch zu bewerten. Um nachhaltig sicherzustellen, dass ähnlich gelagerte Fehler nicht wieder auftreten, muss im Zuge der Ursachenanalyse über die technische Ursache hinaus auch die organisatorische Ebene betrachtet werden.

Abhängig von der Problemstellung müssen in D4 verschiedene Techniken zur Ursachenermittlung herangezogen werden, beispielsweise 5-Why-Methode oder Ishikawa-Diagramm.

Sofern der Lieferant nicht über ein 8D-Report Formblatt verfügt, kann dieses auf der Homepage (<https://www.tigges-group.com/de/>) gefunden werden.

Die Tigges Group behält sich vor, eine Wirksamkeitsprüfung vor Ort bei Lieferanten durchzuführen. Für die Bearbeitung von berechtigten Reklamationen erhebt die Tigges Group Aufklärungs- und Analysekosten von 75,- EUR je Reklamation. Dies schließt die Geltendmachung höherer Kosten für Prüfung und Untersuchung gelieferter, fehlerhafter Ware unter dem Gesichtspunkt des Schadensersatzes nicht aus.

12 Salvatorische Klausel

Sollten einzelne oder mehrere Bestimmungen dieses Handbuchs ganz oder teilweise nicht rechtswirksam oder nicht durchführbar sein oder ihre Rechtswirksamkeit oder Durchführbarkeit später verlieren, wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Das Gleiche gilt, soweit sich eine Regelungslücke herausstellt. Die unwirksame oder undurchführbare Bestimmung oder Regelungslücke soll durch eine angemessene Bestimmung ersetzt werden, welche dem Regelungsgehalt der ursprünglichen Bestimmung möglichst nahekommt.

13 Begriffe & Abkürzungen

| | |
|--------------|--|
| AIAG | Automotive Industry Action Group |
| APQP | Advanced Production Quality Planning |
| BAW | Bauabweichung |
| BM | Besondere Merkmale |
| cmk | Maschinenfähigkeit |
| COC | Code of Conduct |
| CP | Control Plan |
| Cpk | Prozessfähigkeit |
| DIN | Deutsche Industrienorm |
| EDI | Electronic Data Interchange (Elektronischer Datenaustausch) |
| EG | Europäische Gemeinschaft |
| EMPB | Erstmusterprüfbericht |
| EN | European standards for products and services (europäische Norm) |
| ES | Eskalationsstufe |
| EU | Europäische Union |
| FB | Formblatt |
| FMEA | Failure Mode and Effects Analysis (Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse) |
| GHV | Geheimhaltungsvereinbarung |
| GmbH | Gesellschaft mit beschränkter Haftung |
| IATF | International Automotive Task Force |
| IMDS | International Material Data System |
| ISO | International Organization for Standardization |
| LLE | Langzeitlieferantenerklärung |
| MFU | Maschinenfähigkeitsuntersuchung |
| MSA | Measurement System Analysis (Messsystemanalyse bzw. Messmittel-Fähigkeitsanalyse oder Prüfmittel-Fähigkeitsanalyse) |
| OEM | Original Equipment Manufacturer (Originalausrüstungshersteller) |
| PLP | Produktionslenkungsplan |
| PPAP | Production Part Approval Process (Produktionsteil-Abnahmeverfahren) |
| PPF | Produktionsprozess- und Produktfreigabe (nach VDA Band 2) |
| PPM | Parts per Million |
| QM | Qualitätsmanagement |
| QS | Qualitätssicherung |
| QSV | Qualitätssicherungsvereinbarung |
| REACH | Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals (Europäische Chemikalienverordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe) |
| RGA | Reifegradabsicherung |
| RoHS | Restriction of Hazardous Substances (Beschränkung (der Verwendung bestimmter) gefährlicher Stoffe) |
| SAP | Systeme, Anwendungen und Produkte in der Datenverarbeitung |
| SOP | Start of Production |
| SPC | Statistical Process Control (statistische Prozessregelungen) |
| SQE | Supplier Quality Engineer |

| | |
|-------------|---|
| UM | Umweltmanagement |
| VDA | Verband der Automobilindustrie |
| WEEE | Waste Electrical and Electronic Equipment Directive |
| WGM | Warengruppenmanager |
| ZAV | Zusammenarbeitsvertrag |

14 Mitgeltende Unterlagen

- Kundenspezifische Forderungen
- Werknormen
- Allgemeine Einkaufsbedingungen
- Code of Conduct
- Geheimhaltungsvereinbarung
- Herstellbarkeitserklärung
- FB Bauabweichungsgenehmigung
- FB Lieferantenselbstauskunft
- DIN EN ISO 9001:2015
- IATF 16949:2016
- AIAG Publikationen
- Gültige VDA-Bände
- Chemikalienverordnung REACH (1907/2006)
- Beschränkung gefährlicher Stoffe RoHS (2011/65/EU)
- Global Automotive Declarable Substance List
- EU-Altautoverordnung ELV 2000/53/EG
- Dodd Frank Act (umweltbundesamt.de)
- Sonstige gesetzliche Bestimmungen