

LEITFADEN FÜR ZULIEFERER

HANDBUCH ZUR ENTWICKLUNG VON ZULIEFERERN

Das Handbuch wurde gelesen und verstanden.

Ort, Datum, Firmenstempel, Unterschrift

Commitment / Release		
The following department responsible persons have given their commitment to the process description in the available format. Simultaneously they have obliged to use the entire process description in their departments. Changes have to be applied by the Process-Owner, have to be discussed with the Process-Owner and if necessary have to be implemented due to a rerelease of the process description.		
Function	Name / Sign	Date
L&P AE/ Purchasing	Veit Stößel	30.03.2007
L&P AE/ Quality	Andrew Morgan	30.03.2007
Created by:		
Function	Name / Sign	Date
QM		
Release Responsible (GM / PO)		

ÄNDERUNGSLEGENDE

Level	changed pages	Kind of change	Date	Name
A	All	Erstellung	13.05.02	L&P AE/ PB/ Purchasing Erik Vanhuylenbrouck
B	All	Überarbeitung	31.05.05	L&P AE/ PB/ Purchasing Erik Vanhuylenbrouck
C	all	Vereinheitlichung für L&P AE	31.03.07	L&P AE/ Purchasing_Veit Stößel L&P AE/ Quality_Andrew Morgan

Der Benutzer ist dafür verantwortlich, dass nur die aktuelle Version verwendet wird. Alle früheren Ausgaben sind obsolete.

Änderungen und Ergänzungen im Vergleich zum jeweils vorhergehenden Leitfaden für Zulieferer werden in der Änderungslegende dokumentiert, bzw. gegebenenfalls im Anhang gegenübergestellt.

INHALTSVERZEICHNIS

Änderungslegende	2
1. EINFÜHRUNG	6
1.1. Über uns	6
1.2. Zweck	6
1.3. Geltungsbereich	6
2 ALLGEMEINE ERWARTUNGEN	6
2.1 Sprache	6
2.2 Kontaktliste	6
2.3 Managementsystem	6
2.4 Zusammenarbeit mit dem Zulieferer	6
2.4.1 F&E-Unterstützung	6
2.5 Besuche von Lieferanten bei L&P AE	6
2.6 Angebote und Wettbewerbsfähigkeit	6
2.6.1 Beschaffungsstrategien	6
2.6.2 Angebote für Bauteile (und Komponenten)	6
2.6.3 Angebote für Werkzeug (Werkzeuge und Formen)	6
2.7 Qualität	6
2.7.1 Qualitätsziel 0PPM	6
2.7.2 Kontinuierliche Verbesserungen	6
2.7.3 LTA – Long Term Agreements	6
2.7.4 Va/Ve (Wertanalyse und Werttechnik)	6
2.8 Logistik	6
2.8.1 100% Lieferleistung	6
2.8.2 Bestellungen von Waren und Dienstleistungen	6
2.8.3 Produktionsmaterialien	6
2.8.3.1 Überkapazitäten	6
2.8.3.2 Sicherheitsbestand	6
2.8.3.3 Materialverantwortung	6
2.8.3.4 Warenfluss	6
2.8.3.5 Lieferverpflichtung	6
2.8.3.6 Nachlieferverpflichtung	6
2.8.3.7 Lieferbereitschaft und Notfallpläne	6
2.8.4 Muster und Prototypen	6
2.9 Verpackung und Produktidentifizierung	6
2.10 Abweichende Lieferungen	6
2.10.1 Prozessablauf Abweicherlaubnis	6
2.11 Umwelt, Gesundheit und Sicherheit	6
2.11.1 Gesetze und Vorschriften	6
2.11.2 Restriktionen der Substanzverwendung und das internationale Materialdatensystem (IMDS)	6
2.11.3 Nachhaltigkeit	6
2.11.3.1 Umweltschutz	6
2.11.3.2 Soziale Gerechtigkeit	6

2.12	Zahlung von Rechnungen.....	6
2.12.1	Rechtzeitige und genaue Zahlungen	6
2.12.2	Zahlungsziele	6
2.13	Evaluierungsprozess des Zulieferers.....	6
2.14	Ethik.....	6
3	SPEZIFISCHE FESTLEGUNGEN – QUALITÄT	6
3.1	APQP / PPAP / Produkte inführung.....	6
3.1.1	APQP Zeitschiene.....	6
3.1.2	PPAP	6
3.1.2.1	PPAP für Automotive -Produkte	6
3.1.2.2	PPAP für Nicht-Automotive-Produkte	6
3.1.2.3	PPAP-Terminierung	6
3.1.3	Produkteinführung.....	6
3.2	Serienproduktion.....	6
3.2.1	Qualitätsgarantie bei Serienproduktion.....	6
3.2.2	Eingangskontrolle	6
3.2.3	Materialzertifikate und Prüfberichte	6
3.2.4	Rückverfolgbarkeit	6
3.2.5	Prozessfähigkeit	6
3.2.6	Verifizierung von untervergebenen Produkten	6
3.3	Reklamationen.....	6
3.4	Kosten von Reklamationen.....	6
3.4.1	Versicherungsschutz für Gewährleistungsfälle	6
4	SPEZIFISCHE FESTLEGUNGEN – MATERIAL/LOGISTIK.....	6
4.1	Richtlinie zum Management von Materialien (MMOG/ LE)	6
4.1.1	Voraussetzungen zur Selbstbewertung von Zulieferern	6
4.2	Lieferungen	6
4.2.1	Allgemeines	6
4.2.2	Lieferdaten und Lieferzeiten	6
4.2.3	Spediteure	6
4.2.4	Lieferdokumente	6
4.2.4.1	Mehrere Gebinden.....	6
4.2.4.2	Mehrere Bestellungen.....	6
4.2.4.3	Sonderfällen	6
4.2.5	Advanced Shipping Note (ASN).....	6
4.3	Verpackungsangaben.....	6
4.3.1	Allgemeines	6
4.3.2	Mehrwegverpackungen	6
4.3.3	Antrag auf Abweichung von der definierten Verpackung.....	6
4.4	Identifizierung von Produkten.....	6
4.4.1	Information auf den Etiketten	6
4.4.2	Zusätzliche Forderungen	6

5 ABSCHNITT V. Mitgeltende ANWEISUNGEN UND DOKUMENTE...6

Abschnitt V : DOKUMENTE UND ANWEISUNGEN

- Pullmaflex-Kontaktliste für Zulieferer
- Dok. „PPAP-Checkliste“
- Dok. „Qualitätszusage“
- Dok. „Ersuchen auf Entgegenkommen: Logistik“
- Dok. „Abweichungskonzession“
- Dok. „Verpackungsangaben“
- Dok. „Galia-Etikett“
- Dok. „Bericht zur Bewertung des Zulieferers“
- Dok. „Bedingungen für den Kauf von Werkzeugen“

1 EINFÜHRUNG

1.1 ÜBER UNS

L&P Automotive Group Europe (nachfolgend L&P AE genannt)

Wir sind führend bei der Herstellung von Sitzhinterfederungssystemen und verstellbaren Lordosenunterstützungen für die Automobilindustrie. Mit ca. 550 Mitarbeitern an fünf Standorten in Europa erwirtschaftet **L&P AE** einen Jahresumsatz von ca. 100 Mio Euro.

Unsere patentierten Produkte sind unter den eingetragenen Markennamen Pullmaflex und Schukra weltweit bekannt. Als Tier 2-Zulieferer der Automobilindustrie liefern wir diese Produkte indirekt an nahezu alle Automobilhersteller.

Wir sind Teil der:

L&P Automotive Group

innerhalb der

Leggett & Platt Incorporated

einem Fortune-500 Unternehmen mit Hauptsitz in Carthage, Missouri, USA

Hauptaktivitäten: Möbel-, Betten- und Automobilbestandteile (ca. 33.000 Mitarbeiter an 360 Standorten; jährlicher Umsatz mehr als 5,0 Milliarden US-Dollar).

Weitere Information: <http://www.leggett.com/>

1.2 ZWECK

Dieser Leitfaden für Zulieferer (Handbuch zur Entwicklung von Zulieferern) dient dazu dem Zulieferer Konsistenz zu garantieren, so dass Lieferanten die Anforderungen von **L&P AE** erfüllen können.

Dieses Handbuch ist nicht separat von den Auflagen von anderen Normen wie ISO 9001, QS 9000, ISO/TS 16949 usw. zu sehen, sondern als zusätzliches Hilfsmittel zur Klarstellung unserer Erfordernisse..

1.3 GELTUNGSBEREICH

Die in diesem Handbuch aufgelisteten Informationen gelten für alle Erzeugnisse, u.a. Materialien, Halbzeuge, Werkzeuge, Maschinen, Norm- und Standardteile, Einzelteile, Baugruppen und Dienstleistungen die zur Entwicklung und Produktion von Erzeugnissen für alle Standorte der **L&P AE** verwendet werden. Diese werden nachfolgend als „**(die) Produkte**“ bezeichnet.

2 ALLGEMEINE ERWARTUNGEN

Als Zulieferer für Automobilsitze, Flugzeugsitze und Bürostühle ist unsere Vision die stetige Verbesserung des Komforts und der Ergonomie beim Sitzen. Hierzu ist die enge Zusammenarbeit mit unseren direkten und auch unseren Endkunden maßgeblich. Aus diesem Grund werden auch unsere strategischen Einkaufsziele zu großen Anteilen aus unserer Kundenorientierung abgeleitet. Sie werden zudem von den strikten Standards und hohen Liefererwartungen der Automobilhersteller und weiteren Sitzherstellern bestimmt.

Kundenzufriedenheit ist eines der höchsten Ziele der **L&P AE**. Damit wir in der Lage sind, die Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen, müssen auch die Zulieferer unseren Erwartungen und Visionen gerecht werden.

2.1 SPRACHE

L&P AE ist Teil einer US-amerikanischen Firma. Unsere internationalen Kunden korrespondieren mit uns auf **Englisch**. Aus diesem Grund haben wir uns entschieden für unsere gesamte Geschäftskorrespondenz **Englisch** zu kommunizieren.

Von unseren Zulieferern erwarten wir die Fähigkeit auf Englisch korrespondieren zu können. Sollte die Bedeutung oder der Inhalt unserer Texte unklar sein erwarten wir ebenfalls, dass unsere Zulieferer umgehend mit uns in Kontakt treten, um die Missverständnisse zu beseitigen.

Sollten in Einzelfällen Übersetzungen (des Leitfadens und/ oder dazugehöriger Dokumente) zur Anwendung kommen gelten im Zweifelsfall die englischen Fassungen als verbindlich.

2.2 KONTAKTLISTE

L&P AE stellt als Erweiterung zu diesem Handbuch Kontaktlisten zur Verfügung (siehe Dok. in Abschnitt V). Diese Listen dienen dazu sicherzustellen, dass in verschiedenen Situationen mit dem richtigen Personal von **L&P AE** in Kontakt getreten und kommuniziert werden kann.

Die Kontaktlisten sind je nach den zu beliefernden Standorten von **L&P AE** unterschiedlich. Auf Anfragen werden Ihnen die jeweils aktuellen Listen zur Verfügung gestellt.

Es wird erwartet, dass der Zulieferer eine ähnliche Liste mit Kontaktpersonen bei der anfänglichen Verteilung, aber unbedingt auch bei Personaländerungen zur Verfügung stellt.

2.3 MANAGEMENTSYSTEM

Die integrierten Managementsysteme von **L&P AE** basieren auf **ISO/TS16949: 2002, ISO 14001 und OHSAS18001**

Unsere Zertifikate beziehen sich auf das Design, die Entwicklung, die Herstellung und den Verkauf von Sitzhinterfederungssystemen (inkl. deren Subkomponenten) für die Automobilindustrie.

L&P AE möchte nur mit Zulieferern zusammenarbeiten, die sowohl die Fähigkeit als auch die Motivation besitzen gültige Standards zur Einhaltung absoluter Qualität und der stetigen Verbesserung anzuwenden und weiterzuentwickeln.

Wir erwarten, dass unsere Zulieferer ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt haben, aktiv anwenden und in Richtung Zertifizierung anhand eine der international anerkannten Normen (ISO 9001, TS 16949) weiterentwickeln.

Zulieferer werden aufgrund der Erfüllung dieser Erwartungen ausgewählt. Zulieferer, die den Erhalt eines Zertifikats nach ISO/TS16949 (bzw. QS9000/VDA 6) nachweisen können, werden den Zulieferern vorgezogen, die die Norm ISO-9001 nachweisen können, die wiederum denen vorgezogen werden, die ein anderes oder internes Qualitätsmanagementsystem haben.

Neue Zulieferer von **L&P AE** müssen ungeachtet eines nachgewiesenen Qualitätsmanagementsystems durch den **L&P AE** Einkauf vorqualifiziert werden.

2.4 ZUSAMMENARBEIT MIT DEM ZULIEFERER

L&P AE betrachtet seine Zulieferer als wertvolle Verlängerung des eigenen Geschäfts. Wie gut diese Zusammenarbeit funktioniert ist entscheidend für das Erreichen echter Gesamtqualität.

Somit ist es unser Ziel mit einer ausgesuchten Gruppe von Zulieferern, die unsere Vorstellung von Qualität (sowohl in Bezug auf Produktvorgaben als auch auf Logistikleistungen und Service) teilt, langfristige Beziehungen aufzubauen.

Dies bedeutet **L&P AE** wählt kontinuierlich weniger aber bessere Zulieferer aus.

Zulieferer müssen in der Lage sein, auf kurzfristige Änderungen bei Design- und Herstellungsstrategien in der Automobilindustrie reagieren zu können. Die Geschwindigkeit der Änderungen bei Technologien und Design in der Automobilindustrie bestimmt unseren Bedarf an schnelleren Prototypenleistungen, reduzierten Durchlaufzeiten, kürzeren Vorlaufzeiten, 100%-ig defektfreier Materialien und pünktlichen Lieferungen.

Unsere Produkte bestehen aus vielen verschiedenen Materialien (vor allem Kunststoffen und Metallen), die in den unterschiedlichsten Verfahren Wertschöpfung erfahren. Wir legen großen Wert auf das Know-How unserer Zulieferer und erwarten deren Feedback aus erworbener Erfahrung. Wir suchen nach Partnern die in ihrem Produktbereich eine führende Position einnehmen und innovative Technologie anbieten.

In diesem Zusammenhang möchte **L&P AE** über neue Produkte, aktuelle Forschung, und Innovationen die unsere Produktqualität, Produktivität und Konkurrenzfähigkeit möglicherweise verbessern könnte stets informiert werden.

Wir erwarten ebenfalls das Feedback unserer Lieferanten, falls unsere Produktdokumentationen verbessert, wenn Alternativen, eine bessere Leistung oder ein längeres Produktleben vorgeschlagen, oder falls niedrigere Kosten angeboten werden können.

2.4.1 F&E-UNTERSTÜTZUNG

Für eine Co-Entwicklung erwarten wir, dass unsere Zulieferer ausreichende und qualifizierte F&E- Kapazitäten und gegebenenfalls auch Ressourcen an Projektmanagement sicherstellen können.

Die Ressourcen müssen bereits für Hilfestellung beim anfänglichen Design bis hin zur Freigabe der Erstbemusterung verfügbar sein.

Zur Konstruktion unserer Systeme und Komponenten arbeiten wir mit 3D-CAD Systemen (Catia V4 + V5, UG). Wir erwarten von unseren Zulieferern, welche nicht identische System einsetzen, dass verlustlose Datenkonvertierungen auf eigene Kosten durchgeführt werden.

Die Verwendung und Verfügbarkeit von modernen schnellen elektronischen Kommunikationsmedien nach Stand der Technik sind obligatorisch.

Bei Bedarf muss der Zulieferer in der Lage sein, Moldflow-, FEM-, Akustik-, Material- oder andere Analysen durchzuführen oder durchführen zu lassen. Wir erwarten, dass die Ergebnisse der Analyse **L&P AE** auf Wunsch zur Verfügung gestellt werden. Bei externen Anbietern muss deren Eignung (z.B. durch Akkreditierung durch ISO 17025 für Prüflabors) nachgewiesen werden.

2.5 BESUCHE VON LIEFERANTEN BEI L&P AE

Generell schätzen wir Besuche unserer Zulieferer als probates Mittel für die stetige Optimierung der Zusammenarbeit. Die angebrachte Häufigkeit wird durch mehrere Faktoren bestimmt (zum Beispiel: Geschäftsaufkommen, Projektstatus, Qualitätsperformance, etc.).

Auf jeden Fall ist die jeweilige Einkaufsabteilung des **L&P AE** Standortes mit adäquatem zeitlichen Vorlauf über alle geplanten Besuche zu informieren.

Während eines Besuches von **L&P AE** Betriebsstätten und **L&P AE** Standorten gelten die Richtlinien und Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Standortes im vollem Umfang auch für Besucher.

Zur Registrierung und der Anerkennung der entsprechenden Vorschriften müssen sich Besucher an der jeweiligen Rezeption des **L&P AE** Standortes anmelden.

Photographieren oder Filmen auf den Geländen von **L&P AE** ist grundsätzlich untersagt. Das Mitbringen von visuellen Aufnahmegeräten jeder Art (Fotoapparat, Videokamera, Mobiltelefon mit Fotofunktion, etc.) muss an der Rezeption angezeigt werden. Verstöße können im Schadensfall mit Regressforderungen oder mit der Verweigerung des Zutritts geahndet werden.

2.6 ANGEBOTE UND WETTBEWERBSFÄHIGKEIT

Die Einkaufsabteilungen der verschiedenen Betriebe von **L&P AE** arbeiten in einer Matrixorganisation. Generell bedeutet dies, dass örtliche Bedürfnisse zwar operativ unabhängig voneinander eingekauft, Commodity (gemeinsame Produkte und Materialien) - Strategien allerdings zusammen definiert und umgesetzt werden.

2.6.1 BESCHAFFUNGSSTRATEGIEN

Der starke Wettbewerb verlangt von der Automobilindustrie eine kontinuierliche Optimierung und Reduzierung der Kosten. In diesem Zusammenhang ist eine deutliche Ausrichtung notwendig um lohnintensive Wertschöpfungsprozesse zu optimieren.

Aus diesem Grund und auch aufgrund direkter Kundenforderungen forciert **L&P AE** eine Verlagerung der zugekauften Lohnfertigung in LCC (low cost countries) und ULCC (ultra low cost countries).

Lieferanten, die sich dieser Herausforderung stellen und zum einen **L&P AE** aus solchen Ländern beliefern können, und zum anderen ebenfalls aus LCC/ ULCC beschaffen, werden bei Anfragen bevorzugt behandelt.

Die Beschaffungsstrategie des Lieferanten muss auf Verlangen **L&P AE** gegenüber offengelegt werden können.

2.6.2 ANGEBOTE FÜR BAUTEILE (UND KOMPONENTEN)

Ab dem positiven Abschluss der Vorqualifizierung eines (potentiellen) Zulieferers und der damit verbundenen Statusänderung auf **AKTIV** in der **L&P AE** Lieferantendatenbank („bid list“), werden Lieferanten bei Anfragen für Kostenvoranschläge sowohl für Projekte, als auch für laufende Serien berücksichtigt.

Für die Angebote gelten folgende Regeln:

- schnelle Antworten werden vorausgesetzt (zu spät erhaltene Angebote werden nicht bedacht)
- die Angaben müssen vollständig sein
- der Aufbau des Angebots muss eindeutig verständlich sein. Ziel ist Kostentransparenz durch Verwendung von QAFs (Quotation Analysis Forms, Angebotsanalyseformulare)
- bereits beim ersten Angebot muss der beste Preis abgegeben werden
- Angebote gelten für die Dauer eines Projekts
- Preisangebote müssen in EURO (inklusive Verpackung), DDP an den anfragenden **L&P AE** Standort und alternativ EXW des fertigen Standorts angegeben werden.
- LTA (Long Term Agreement, siehe 2.7.3) Vorschläge müssen enthalten sein (beginnend mit dem zweiten Jahr der Serienlieferung)
- etwaige Inflation von Material- und Arbeitskosten muss ohne Preisänderung absorbiert werden;
- die Abgabe und die Qualität von Angeboten wird in der Lieferantenbewertung berücksichtigt;
- die Abgabe eines Angebots gilt als Bestätigung der technischen, logistischen und qualitativen Machbarkeit innerhalb des vorgegebenen Preisrahmens
- durch die Abgabe eines Angebots kann kein Anspruch auf einen Auftrag abgeleitet werden

2.6.3 ANGEBOTE FÜR WERKZEUG (WERKZEUGE UND FORMEN)

Ab dem Zeitpunkt der Auftragserteilung zur Bereitstellung von Werkzeugen und Formen sind die Preise fixiert. Auch bei unvorhergesehenen oder unerwarteten zusätzlichen Kosten während der Werkzeugentwicklung und dem Herstellungsprozess werden die Preise nicht neu verhandelt. Um das Risiko von Missverständnissen im Angebotsprozess zu minimieren müssen Angebote deshalb Folgendes enthalten:

- Kosten für die Konvertierung unserer Bauteildefinitionen (3D CAD Modelle und Konstruktionszeichnungen) in entsprechende Formate, die für den/ vom Werkzeugmacher benötigt werden
- Kommentare, Bemerkung oder Einwände zu unseren Zeichnungsinformationen (Das Fehlen von Bemerkungen zum Zeitpunkt der Bestellung gilt als Annahme der Zeichnung wie angefragt)

- Rüstkosten für die Inbetriebnahme des Werkzeugs
- Etwaige Änderungskosten nach der Initialbestellung des Werkzeugs
- Kosten in Verbindung mit der Beschriftung von Teilen mit Materialcodes gemäß Norm ISO 11469;
- Werkzeugstücklisten mit Angaben zu den Werkzeugkomponenten in Bezug auf deren Beschreibung, Kosten, garantierte Schusszahl, Material und Gewicht.
- Kosten für die normale Instandhaltung der Werkzeuge während der garantierten Lebensdauer.
- Ort der Herstellung (Land)

Nach der Fertigstellung, bzw. nach Überarbeitungen von Werkzeugen müssen die Stücklisten in Bezug auf Ihre Aktualität überprüft und gegebenenfalls überarbeitet werden. Updates sind unaufgefordert an den bestellenden **L&P AE** Standort zu übermitteln.

Zum Abschluss weisen wir hier auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen für den Kauf von Werkzeugen hin. Hierin sind Aspekte wie Zahlungsbedingungen, Proprietäre und Eigentumsbezeichnungen, Projektplanung, ein Wartungsplan, ein Evakuierungsplan, etc. festgelegt.

Das Dokument befindet sich in Abschnitt V dieses Handbuchs.

2.7 QUALITÄT

Um weltweit hervorragende Leistungen und damit auch Kundenzufriedenheit zu erreichen, müssen wir uns stets auf die Einhaltung und Verbesserung der Qualität aller unserer Produkte, der angewandten Verfahren und Dienstleistungen konzentrieren.

Die Herstellung von qualitativ hochwertigen Produkten von Anfang an wird dadurch erreicht, dass **L&P AE** seine Zulieferer zu einem integralen Teil seines Gesamtqualitätsverfahrens entwickeln möchte.

L&P AE und seine Zulieferer müssen sämtliche Systeme zur Erreichung der Ziele kontinuierlich analysieren, bewerten und verbessern.

Alle Lieferanten werden hinsichtlich ihres Qualitätsniveaus bewertet. Produkte und Lieferungen, die von den Vorgaben unerwartet abweichen werden reklamiert und die Reklamationen in der Gesamtbewertung des Lieferanten berücksichtigt. Zusätzlich kann ein Zulieferer für Ausfallzeiten, Bandstillstand, Austausch- und Rückrufaktionen und weitere, durch abweichende Produkte verursachten Kosten sowohl von **L&P AE** als auch von unseren Kunden zur Verantwortung gezogen werden

2.7.1 QUALITÄTSZIEL OPPM

Basierend auf den Qualitätszielen in der Automobilindustrie verlangen wir von unseren Zulieferern, dass sie sich der „Null-Fehler Philosophie“ verpflichten, das heißt ein langfristiges Qualitätsniveau von

0 PPM (parts per million) Ausschuss

anstreben.

Auf dieses Ziel ausgerichtet müssen unsere Zulieferer alle Prozesse, Abläufe, Werkzeuge und Erzeugnisse die für **L&P AE** bestimmt sind stetig und konsequent beobachten, überprüfen, optimieren und entwickeln.

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten stets in der Lage sind, uns oder unsere Kunden über laufende Maßnahmen zur Erreichung des Ziels „0 PPM“ zu berichten und dass unsere Lieferanten pro-aktiv an Aktivitäten arbeiten, ohne dass **L&P AE** ausdrücklich dazu auffordern muss.

2.7.2 KONTINUIERLICHE VERBESSERUNGEN

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass auf dem Weg zum „0 PPM-Ziel“ alle Faktoren in Erwägung gezogen werden, die insgesamt den wahren Wert der gekauften Materialien, Ausstattung und Dienstleistungen darstellen.

Durch stetige Verbesserungsaktivitäten an Materialien, Prozesse und Abläufe erwarten wir und unsere Kunden eine Verringerung der Gesamtkosten.

Gemeinsame Anstrengungen zur Identifizierung von Wert und zur Maximierung von Ergebnissen sind die Grundlage für intelligente Kaufentscheidungen und garantieren bessere Qualität zu niedrigeren Gesamtkosten.

2.7.3 LTA – LONG TERM AGREEMENTS

Als Ergebnis unsere Verbesserungsanstrengungen erwarten unsere Kunden feste, regelmäßige Preisreduzierungen (genannt LTA – Long Term Agreements) die bereits bei Vertragsvergabe festgelegt werden. Diese Erwartung haben wir ebenfalls gegenüber unseren Lieferanten. Alleine hieraus folgt die Notwendigkeit, zu jeder Zeit und kontinuierlich Produkte und Prozesse kritisch zu bewerten und Kostenreduzierungen beharrlich voranzutreiben

2.7.4 VA/VE (WERTANALYSE UND WERTTECHNIK)

Zusätzlich zu den LTA-Reduzierungen erwarten unsere Kunden von uns, dass wir unsere Produkte kritisch begutachten, Kostenreduktionspotenzial aufzeigen und Maßnahmen zur Einsparungen von Kosten umsetzen. Solche Anstrengungen werden „VA/VE“ (Value analysis / Value engineering oder Wertanalyse/Werttechnik)-Aktivitäten genannt.

Um dies gewährleisten zu können erwarten wiederum wir von unseren Zulieferern, dass Sie uns in gleicher Art und Weise zuarbeiten. Das gemeinsame Ziel dabei ist es Maßnahmen zur Produktkostenoptimierung erfolgreich umzusetzen.

Hierfür fordern wir unsere Lieferanten auf unsere Zeichnungen und Spezifikationen vom ersten Kostenvoranschlag an und über den Produktentwicklungsprozess hindurch zu untersuchen, zu bewerten und kontinuierlich Vorschläge zur Verbesserung des Konzepts oder der Qualität zu erarbeiten.

Selbst wenn Vorschläge nicht verwirklicht werden können oder vor dem Beginn des Projekts nicht akzeptiert werden, können sie jederzeit während des Projekts wieder in Erwägung gezogen werden.

Generell kann die Forderung unserer Kunden, gemeinsame VA/VE-Übungen durchzuführen, jederzeit auch die persönliche Teilnahme unserer Zulieferer an einem solchen Projekt notwendig machen.

2.8 LOGISTIK

Neben Qualität bilden logistische Leistungen auch einen wesentlichen Baustein unseres Erfolges.

Die Logistikziele und Vorgaben, die **L&P AE** zusammen mit seinen Kunden vereinbart hat, bestimmen wiederum die Vorgaben an unsere Zulieferer. Das Gesamtziel ist ein umfassendes „Supply Chain Management“ (Kontrolle der Logistikkette)

Die genauen Logistikabläufe werden projekt- und produktspezifisch definiert, es gibt allerdings auch hier grundlegende Zielsetzungen.

2.8.1 100% LIEFERLEISTUNG

Wir erwarten, dass Lieferungen pünktlich erfolgen.

Die bestellten Mengen der Produkte müssen zu den auf unseren Auftragsdokumenten angegebenen Lieferterminen bereitgestellt werden. Die Produkte, die Menge, die Qualität, die Verpackung und die Identifizierung müssen exakt der getroffenen Vereinbarungen entsprechen. Unklarheiten sind stets vor Anlieferung zu klären.

Lieferungen, die zu spät oder auch zu früh erfolgen oder aufgrund logistischer Fehler (Verpackungsfehler, Mengenfehler, fehlende oder falsche Begleitdokumente usw.) zu spät eingesetzt werden können, können unsere Produktionsabläufe empfindlich stören.

Abweichungen werden für die Bewertungen der Lieferperformance der Zulieferer verwendet und gegebenenfalls entsprechende Maßnahmen daraus abgeleitet. Zusätzlich kann ein Zulieferer für

Ausfallzeiten und andere damit verbundenen Kosten sowohl von **L&P AE**, als auch von unseren Kunden zur Verantwortung gezogen werden.

2.8.2 BESTELLUNGEN VON WAREN UND DIENSTLEISTUNGEN

Bestellungen von Materialien werden in der Regel von **L&P AE** per Fax & parallel per Post, ersatzweise per eMail, aber vorzugsweise über EDI durchgeführt.

Im Widerspruch zur Bestellung stehende Auftragsbestätigungen müssen den Besteller innerhalb von zwei Tagen nach Erhalt der Bestellung schriftlich erreichen.

2.8.3 PRODUKTIONSMATERIALIEN

2.8.3.1 Überkapazitäten

Gelegentlich kann es vorkommen, dass unsere Kunden Ihre Produktionsmengen kurzfristig für kurze Zeit erhöhen. Um unerwartete Kundenabrufe befriedigen zu können muss jeder Lieferant in der Lage sein, für begrenzte Zeit eine 15%ige Steigerung der Kapazität gegenüber der durchschnittlich im Monat abgerufenen Produktmenge zu bewältigen.

Hierfür sind Maßnahmenpläne zu entwickeln und auf Verlangen vorzuzeigen.

2.8.3.2 Sicherheitsbestand

L&P AE verlangt ausdrücklich keinen Sicherheitslagerbestand.

Es liegt in der Verantwortung jedes Lieferanten, die Notwendigkeit eines Sicherheitslagerbestandes zu bestimmen und entsprechend zu agieren.

2.8.3.3 Materialverantwortung

L&P AE verpflichtet sich ausdrücklich nicht dazu Inventarmengen von Produkten zu akzeptieren, welche über 4 Wochen unseres durchschnittlichen Verbrauchs unseres Bestellprogramms hinausgehen.

Wir werden unsere Zulieferer möglichst rechtzeitig über Änderungen beim Verbrauch und über den Zeitpunkt eines Serienauslaufs unterrichten.

2.8.3.4 Warenfluss

Produkte müssen zwecks Rückverfolgbarkeit in möglichst homogenen Produktionslosen und in der Reihenfolge ihrer Herstellung angeliefert werden. Alle Waren müssen strikt nach FIFO (First In First Out, zuerst hinein, zuerst heraus)-Prinzipien gehandhabt werden. Im Schadensfall kann der Lieferant für Zusatzkosten (Prüf- und Sortierkosten) zur Verantwortung gezogen werden, welche auf eine Verletzung der FIFO Vorgaben zurückzuführen sind.

2.8.3.5 Lieferverpflichtung

Bei Annahme eines Projekts verpflichtet sich ein Lieferant die Produkte für die Gesamtdauer eines Projekts an **L&P AE** zu liefern.

2.8.3.6 Nachlieferverpflichtung

Bei Annahme eines Projekts verpflichtet sich ein Lieferant Produkte und Ersatzteile bis zu 15 Jahren nach dem Ende eines Projekts liefern zu können. Ausnahmen müssen schriftlich geregelt werden.

2.8.3.7 Lieferbereitschaft und Notfallpläne

Lieferanten müssen zu jeder Zeit in der Lage sein die vertraglich zugesicherten Waren und Dienstleistungsmengen zu liefern. Für etwaige Notfälle (Ausfälle von Personal, Maschinen, Anlagen und Werkzeuge, Unfälle, Katastrophen usw.) sind Notfallpläne zu erstellen und auf Verlangen vorzuzeigen. Weiterhin muss von den Lieferanten ein minimaler, jedoch akzeptabler Lieferbereitschaftsgrad auch während der Betriebsruhe sichergestellt werden. Ausnahmen müssen schriftlich geregelt werden.

Für alle Fälle sind Notfallkontakte (Telefonnummern, designierte Personen) zu bestimmen und **L&P AE** bekannt zu machen. Solche Notfallkontakte müssen auch tatsächlich stets verfügbar sein, auch an Feiertagen oder während der Betriebsruhe des Zulieferers.

Bei auftretenden Notfällen müssen diese Kontakte befugt sein alle notwendigen Entscheidungen zu treffen um die Lieferfähigkeit aufrecht zu halten oder wiederherzustellen.

Sämtliche Kontaktdaten werden bei **L&P AE** vertraulich behandelt und nur von autorisierten Personen für den beabsichtigten Zweck verwendet.

2.8.4 MUSTER UND PROTOTYPEN

Einer der grundlegenden Prinzipien der Qualitätsplanung nach Automobil-Norm ist die Einbindung von potentiellen Lieferanten so bald wie möglich in Projekte und mit dem Ziel, bereits die ersten Prototypen von diesem Zulieferer zu bestellen.

Die Produktentwicklung in der Automobilindustrie - obwohl immer kürzer - bleibt weiterhin ein relativ langer Prozess der sich über 1 bis 2 Jahre erstrecken kann. Innerhalb dieses Zeitraums müssen häufige Bestellungen von häufig geänderten Versionen von Mustern und Prototypen innerhalb der kürzest möglichen Zeit erhalten werden.

Aus diesem Grund wählt **L&P AE** bei der Produktentwicklung bevorzugt Lieferanten aus die einen Prototypservice anbieten und die für Muster- und Prototypenbestellungen kurzfristige Lieferzeiten realisieren und garantieren können.

Neben die Fähigkeit, kurzfristig zu reagieren ist eine strikte Verwaltung und Kennzeichnung von Produkten unterschiedlichen Baustadiums hierbei eminent wichtig. Wir erwarten eine lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Prototypen und Muster.

Reaktionsbereitschaft bei der Abgabe von Kostenvoranschlägen für Prototypen und Mustererien und Flexibilität bei der Lieferung von Prototypen und Musterbestellungen innerhalb des erbetenen Zeitraums werden in der Lieferantenbewertung stark berücksichtigt.

2.9 VERPACKUNG UND PRODUKTIDENTIFIZIERUNG

Die Verpackung und Zusammenstellung von Verpackungseinheiten wird in Absprache zwischen Kunde, Lieferant und **L&P AE** produktspezifisch definiert und spätestens zum Zeitpunkt des PPAP festgelegt. Eine produktspezifische Verpackungsspezifikation gehört zu jeder Bestellung und muss bei Angebotslegung stets berücksichtigt werden.

Falls wiederverwendbare Verpackungseinheiten (KLTs) vom Kunden zur Verfügung gestellt werden ist deren Behandlung und Lagerung beim Lieferanten ebenfalls zu berücksichtigen.

Erklärtes Ziel ist der Einsatz von kleinen Verpackungseinheiten (< 12 kg) und wieder verwendbaren Verpackungen oder Umlaufgebinden. Abweichungen hierzu entsprechen nicht der Regel und müssen von **L&P AE** jeweils separat freigegeben werden. Für die Entsorgung von Einwegverpackungen behält sich **L&P AE** das Recht vor die Kosten für die Entsorgung dem Lieferanten zu belasten.

Hinsichtlich der spezifischen Anweisungen zu Verpackung, Aufmachung und Produktidentifizierung verweisen wir auf Abschnitt IV dieses Leitfadens für Zulieferer als auch auf unsere Produktspezifikationsblätter.

2.10 ABWEICHENDE LIEFERUNGEN

Sollte ein Zulieferer ausnahmsweise nicht spezifikationskonforme Lieferungen tätigen müssen, muss unbedingt vor Eintreffen der Lieferung eine Freigabe mittels „Request for Concession“ (Abweicherlaubnis) von der entsprechende Qualitätsabteilung von **L&P AE** erteilt worden sein.

(siehe Dokument in Abschnitt V).

Freigabefähigen Abweichungen können z.B. sein:

- Nicht kritische Qualitätsabweichungen
- Liefermengenabweichungen
- Lieferzeitenabweichungen
- Verpackungsabweichungen

Ein Abweicherlaubnis wird grundsätzlich nur zeitlich begrenzt oder für eine bestimmte Menge erteilt. Der Lieferant ist verpflichtet sofort Maßnahmen zu ergreifen, um weitere abweichende Lieferungen zu verhindern.

2.10.1 PROZESSABLAUF ABWEICHERLAUBNIS

- a) Mündliche Vorabinformation. Der zu informierende Kontakt ist in den jeweiligen Bestellunterlagen definiert.
- b) Schriftliche Bestätigung des Telefonats mittels Formblatt „Request for Concession“ (Abweicherlaubnis) per Fax oder E-Mail.

Inhalte des Formblattes:

- beantragender Lieferant
 - Beschreibung der Abweichung
 - voraussichtlich abweichende Menge
 - Maßnahmenplan zur Rückkehr zum Planungsstand
- c) Bescheid durch **L&P AE** Kontaktperson, ob dem Ersuchen auf Entgegenkommen zugestimmt werden kann. Die Dauer für die Erstellung des Bescheids ist abhängig von der Qualität der an **L&P AE** eingereichten Informationen auf dem Formblatt.

Eine Zustellung der Lieferung wird nur gestattet, wenn **L&P AE** die Abweichung vorab zugestimmt hat.

Unter einer Abweicherlaubnis freigegebene Teile sind eindeutig zu kennzeichnen (Sondermarkierung, Typenschilder, Lieferdokumente, etc.).

Bei Abweichung ohne vorherige Genehmigung behält sich **L&P AE** das Recht vor, die Lieferungen zu Kosten des Lieferanten zurückzusenden und den Vorgang zu reklamieren.

2.11 UMWELT, GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die Produktionsstandorte von **L&P AE** sind nach ISO14001 (Umweltmanagement) und teils nach OHSAS18001 (Arbeitssicherheit) zertifiziert. Daraus leiten sich verschiedene Ziele und Vorgaben für uns und unsere Partner ab:

Bei Besuchen von **L&P AE** Standorten oder beim Verrichten von Arbeiten auf **L&P AE** Betriebsgeländen gelten die jeweiligen Sicherheitsvorschriften des **L&P AE** Standortes. Diese Vorschriften sind einzuhalten.

2.11.1 GESETZE UND VORSCHRIFTEN

L&P AE erwartet grundsätzlich von seinen Lieferanten, dass sie alle relevanten internationalen, europäischen und nationalen Gesetze, Vorschriften und Erlasse kennen, verstehen und restlos einhalten.

Insbesondere erwarten wir, dass alle für die Geschäftsbeziehung zu den jeweiligen **L&P AE**-Standorten relevante Gesetze und Vorschriften wie z.B. Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsgesetze aber auch firmeninterne und/oder standortspezifischen Regelungen bekannt sind und eingehalten werden. Es obliegt jedem Partner, sich eigenverantwortlich über die geltenden Regelungen zu informieren und Maßnahmen zur Einhaltung zu ergreifen, ohne ausdrücklich von **L&P AE** dazu aufgefordert worden zu sein.

Besonders gilt dies in Bezug auf gefährliche Materialien an Standorten und auf Betriebsgeländen von **L&P AE**. Gefährliche Produkte oder Inhaltsstoffe sind generell zu vermeiden. Der Nachweis hinsichtlich Gefährdungspotential ist gegebenenfalls mittels Sicherheitsdatenblatt zu erbringen und muss vor der ersten Lieferung dokumentiert angezeigt werden. Auf Verlangen müssen diese Sicherheitsdatenblätter zu jeder Zeit vorgelegt werden können. Zulieferer müssen garantieren, dass sie die Gefahren, die mit der Verwendung, Handhabung und dem Transport dieser Materialien verbunden sind, verstehen. Weiterhin müssen sich Zulieferer verpflichten die volle Verantwortung für die Verwendung, das Handhaben oder den Transport gefährlicher Materialien zu übernehmen und Prozesse definieren, um die Produktsicherheit solcher Materialien effektiv zu handhaben und Gefahren stetig zu reduzieren.

2.11.2 RESTRIKTIONEN DER SUBSTANZVERWENDUNG UND DAS INTERNATIONALE MATERIALDATENSYSTEM (IMDS)

Wir erwarten, dass alle von Ihnen an uns gelieferten Teile und Materialien welche durch Zeichnungen, Normen, Spezifikationen oder andere Dokumente von **L&P AE** definiert werden die Direktiven 2000/53/EC ELV (End of Life Vehicle), 2002/95/EC RoHS (Reduction of Hazardous Substances) und etwaige kundenspezifische Anforderungen zur Restriktion von gefährlichen Substanzen erfüllen.

Die Automobilhersteller haben sich zur Unterstützung ihrer Zulieferer bei der Zusammenstellung und dem Berichten von Daten zur Werkstoffzusammensetzung allgemein dazu entschlossen, das internationale Materialdatensystem (IMDS) zu verwenden.

In dieser Datenbank werden sämtliche Materialien, deren Zusammensetzung und Menge für sämtliche Produkte und Einzelteile zusammengestellt. Die so zusammengestellten Daten werden unsere Kunden zur weitere Verarbeitung zur Verfügung gestellt.

Damit **L&P AE** dies realisieren kann müssen auch unsere Zulieferer die notwendigen Informationen für Teile/ Materialien/ Substanzen vorbereiten und die Informationen eigenverantwortlich in IMDS eingeben.

In der Regel sind alle Substanzrestriktionen, auch die kundenspezifischen, in IMDS erkennbar.

Auf der Webseite <http://www.mdssystem.com> erhalten Sie Informationen über IMDS, oder können Zugänge beantragen, bzw. Weiterbildung zum Thema buchen.

2.11.3 NACHHALTIGKEIT

In Einstimmung mit den allgemeinen gesellschaftlichen Entwicklungen ist L&P AE ausdrücklich daran interessiert, durch kurz- und langfristige Maßnahmen zur umweltbezogenen und sozialen Nachhaltigkeit beizutragen.

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten ihre Mitarbeiter über diese Ziele informieren und schulen, um eine aktive Mitarbeit aller zu ermöglichen

2.11.3.1 Umweltschutz

Alle Produkte und Prozesse müssen mit dem Ziel entwickelt werden, Umwelt- und Gesundheitsschäden zu vermeiden sowie Ressourcen möglichst schonend einzusetzen.

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass für ökologische Herausforderungen pro-aktiv und zielstrebig Lösungen gesucht werden.

Das Vermeiden von Abfall und die Anpassung von Verfahren an die gültigen Umwelt- und Sicherheitsvorschriften müssen als generelle Unternehmensziele unserer Lieferanten verankert sein:

- Alle Produkte sind hinsichtlich Zerleg- und Recyclebarkeit zu optimieren
- Sämtliche Kunststoffbauteile müssen gemäß ISO 11469 ausgelegt und gekennzeichnet werden.
- Sämtliche Prozesse müssen hinsichtlich Abfallerzeugung dauernd optimiert werden.
- Die Verpackungskonzepte und Vorschläge unserer Lieferanten müssen dem Ziel folgen, sowohl die Menge der nicht verwertbaren Verpackungen, als auch die Menge der entbehrlichen Verpackungsmaterialien zu vermeiden oder zumindest zu reduzieren.

Grundsätzlich erwarten wir, dass unsere Lieferanten als Ziel die Entwicklung eines eigenen Umweltmanagementsystem (vorzugsweise basierend auf der Norm ISO14001) definieren und erkennbare Maßnahmen zur Erfüllung dieses Zieles durchführen.

2.11.3.2 Soziale Gerechtigkeit

Zur Unterstützung der Nachhaltigkeit im Geschäftsleben erwartet **L&P AE**, dass Lieferanten sich trotz zunehmendes Preis- bzw. Kostendrucks und streben nach LCC/ULCC grundsätzlich zu einigen allgemein akzeptierten sozialen Normen bekennen. Insbesondere erwarten wir, dass soziale Rechte wie

- Vereinigungsfreiheit
- Keine Diskriminierung
- Freie Wahl der Beschäftigung
- Keine Kinderarbeit
- Vergütung
- Arbeitszeit
- Arbeits - /Gesundheitsschutz

anerkannt und gefordert werden.

2.12 ZAHLUNG VON RECHNUNGEN

2.12.1 RECHTZEITIGE UND GENAUE ZAHLUNGEN

L&P AE bezahlt bei Vorlage von Rechnungen und gemäß den Informationen und Bedingungen auf der Bestellung. Unstimmigkeiten zwischen Bestellung und Rechnung führen zu ungewünschtem Aufwand und unter Umständen auch zur Zurückweisung Ihrer Rechnung.

Vereinbarungen hinsichtlich Preisabschlägen (Skonto) sind bei verspäteten Zahlungen aufgrund von Unstimmigkeiten, die durch den Lieferanten verursacht wurden, nicht betroffen.

Die Angabe folgender Informationen auf Ihrer Rechnung ist obligatorisch:

- die vollständige L&P AE Nummer der Bestellung (PO Nummer, Rahmenvertragsnummer & Call Off Nummer)
- Informationen zu Einzelpositionen der Bestellung:
 - die vollständige **L&P AE** Produktnummer (bestehend aus Teilecode + Änderungsindex)
 - die vollständige **L&P AE** Produktbeschreibung
 - Einzelpreis und Währung
 - Lieferbedingungen
 - Maß- und Mengeneinheit
 - Verpackungsinformationen

Änderungen oder Abweichungen müssen vor Stellung der Rechnung der Einkaufsabteilung angezeigt werden, welche die Bestellung verschickt hat, damit gegebenenfalls der Bestellvorgang in den **L&P AE** MRP Systemen vor Empfang der Lieferung geändert werden kann.

2.12.2 ZAHLUNGSZIELE

L&P AE begleicht seine Rechnungen mit den jeweils in den Geschäftsbeziehungen bzw. Bestellunterlagen angegebenen Zahlungszielen, allerdings in der Regel 60 Tage netto zum Ende des laufenden Monats.

2.13 EVALUIERUNGSPROZESS DES ZULIEFERERS

L&P AE evaluiert in regelmäßigen Abständen die Leistung und Performance seiner Lieferanten (siehe „Evaluierungsbericht des Zulieferers“ in Abschnitt V).

Die Ergebnisse dieser Evaluierungen werden einerseits jedem Lieferanten zur Verfügung gestellt, so dass entsprechende Reaktionen seitens des Zulieferers abgeleitet werden können. Andererseits diktiert die Erkenntnisse auch die weitere Zusammenarbeit von **L&P AE** mit seinen Lieferanten, im negativen als auch im positiven Sinne.

Die Bewertungskriterien lauten:

- Qualitätsausschuss (PPM),
- Reklamationen über Qualität der gelieferten Produkte,
- Lieferperformance,
- Verpackung und Identifizierung,
- Preisabschlag (LTA= Long Term Agreements) und
- Service (Unterstützung bei Produktentwicklung, VaVe, Verbesserungen usw.)

Zulieferer werden in den Kategorien A, AB, B und C eingestuft. Dabei stellt A die Kategorie der bevorzugten Zulieferer dar, hingegen C die Gruppe der Zulieferer die nicht ohne weiteres für zukünftigen Projekte vorgesehen werden.

Von allen Zulieferern, die nicht als bevorzugt (Kategorie A) eingestuft werden erwartet **L&P AE**, dass sie entsprechende Korrekturmaßnahmen einleiten, um ihre Bewertung zu verbessern.

Zulieferer unterhalb der Kategorie B müssen innerhalb von 10 Arbeitstagen einen überzeugenden Aktionsplan vorlegen, der aufzeigt mit welchen Maßnahmen kontinuierliche Verbesserungen hinsichtlich der Lieferantenperformance erreicht werden.

Lieferanten, die bereits über mehrere Bewertungen hinweg in Kategorie C eingestuft wurden, werden für zusätzliche Aufträge mittels der **L&P AE** Lieferantendatenbank gesperrt und es wird eine Entscheidung über die zukünftige Zusammenarbeit getroffen

2.14 ETHIK

Sämtliches **L&P AE** -Personal hat sich durch eine jährlich zu wiederholende Bestätigung per Unterschrift verpflichtet, sich gemäß der L&P Company Policy zu verhalten. Unter anderem verpflichtet sich **L&P AE**-Personal grundsätzlich dazu, keine wertvollen Geschenke oder unangemessenen Bewirtung von Zulieferern anzunehmen.

Wir ziehen es vor, dass Anreize durch Produktqualität, ausgezeichnete Lieferperformance, hervorragenden Service und die Wettbewerbsfähigkeit Ihrer Angebote zum Ausdruck gebracht werden.

Bitte helfen Sie uns bei der Einhaltung dieser Richtlinien.

3 SPEZIFISCHE FESTLEGUNGEN – QUALITÄT

3.1 APQP / PPAP / PRODUKTEINFÜHRUNG

Um Fehler bei der Produkteinführung zu unterbinden oder zu vermeiden wird generell in der Automobilindustrie das Prozess APQP (Advance Product Quality Planning – Produkt-Qualitätsvorausplanung und Control Plan) verlangt und verwendet. Der „APQP“-Prozess beinhaltet wiederum Forderungen nach „PPAP“ (Production Part Approval Process – Produktionsteil-Freigabeverfahren), „FMEA“ (Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse) und „MSA“ (Measurement Systems Analysis – Messmittelfähigkeits-Analyse)

Die genauen Festlegungen sind den QS9000 Handbüchern „APQP“, „FMEA“ und „MSA“ in den jeweils gültigen Fassungen zu entnehmen. (Hinweis: Die Handbücher behalten ihre Gültigkeit, obwohl QS9000 durch ISO TS 16949 ersetzt wurde). **L&P AE** erwartet, dass alle Lieferanten, die Teile für Automotive -Anwendungen liefern diese Handbücher kennen und einsetzen.

3.1.1 APQP ZEITSCHIENE

Sollte aufgrund beim Zulieferer auftretender Verzögerungen die Erfüllung von festgelegten Meilensteinen des Projekts gefährdet erscheinen, ist der Zulieferer verpflichtet **L&P AE** davon zu informieren.

Der Zulieferer muss den **L&P AE** Einkaufsrepräsentanten, in der Regel alle zwei Wochen (oder je nach Bedarf der **L&P AE**-Kunden) ein Update der Werkzeugverfolgung/ APQP-Zeitplanungstabellen für Programmeinführungen oder technische Veränderungen zur Verfügung stellen.

Im Bedarfsfall kann **L&P AE** eine Prozessprüfung im Betrieb des Zulieferers durchführen, um die Erstbemusterung zu bewerten. Im Einzelfall können zusätzliche Kundenforderung dazuführen, dass weitere Aktivitäten notwendig werden.

Weiterhin müssen Zulieferer bei Bedarf an **L&P AE**s internen/externen APQP/Designbewertungen teilnehmen, um die erfolgreiche Markteinführung von neuen Produkten und einen Übergang zu existierenden Produkten zu garantieren.

3.1.2 PPAP

Gemäß den Festlegungen in den QS-9000 Handbüchern werden bei Bedarf Bemusterungen mit PPAP-Unterlagen gefordert. Je nach Vorlagestufe sind die erforderlichen Dokumente in geeigneter Form mitzuliefern oder bereitzustellen.

Generell gilt bei allen Lieferungen von Prototypen und Vorserien, dass repräsentative Berichte über die Maßhaltigkeit der Komponenten und Materialzertifikate mitgeliefert werden müssen (sofern nicht ausdrücklich anders mit **L&P AE** vereinbart).

Die Anzahl der benötigten PPAP-Muster ist aus dem Lieferauftrag ersichtlich. Die Muster müssen eindeutig gekennzeichnet sein.

3.1.2.1 PPAP für Automotive -Produkte

Im Normalfall muss einen PPAP gemäß Vorlagestufe 3 vorgelegt werden. Die Vorlagestufe kann bei Bedarf (vor allem auf Kundenwunsch) angepasst werden.

3.1.2.2 PPAP für Nicht-Automotive-Produkte

Teile, die für Nicht-Automotive-Produkte oder -Kunden bestimmt sind (z.B. AFSP-Teile) sind ebenfalls gemäß PPAP-Prozess zu bemustern. Hier gilt als Mindestvorlagestufe Stufe 4, wobei die Bemusterung aus

- gemessenen Musterteilen
- Messbericht
- Materialzertifikaten (falls erforderlich)

bestehen muss. Weitere unterstützende Dokumente sind ohne spezifische Anforderung nicht erforderlich, weder als Teil des PPAP- Pakets, noch beim Lieferanten aufbewahrt.

Aufgrund abweichender Kundenwünsche können weitere Dokumente erforderlich sein, dies wird in den Bestellunterlagen vermerkt.

Eine Bemusterung auch von Nicht-Automotive-Produkten gemäß PPAP-Vorlagestufe 3 ist jederzeit möglich und wird ausdrücklich befürwortet.

3.1.2.3 PPAP-Terminierung

Der Zulieferer muss sein PPAP-Paket komplett mit Mustern zu dem auf der Bestellung genannten Termin, auf alle Fälle aber vor der ersten Serienlieferung abgeben. Wird dies nicht eingehalten werden etwaige, daraus resultierende Kosten an den Zulieferer weiterbelastet.

3.1.3 PRODUKTEINFÜHRUNG

Während der Serieneinführung eines neuen oder erheblich geänderten Produktes können Sondermaßnahmen erforderlich werden, um die Qualität von Produkte aus noch nicht ganz sicher eingefahrenen Serienprozessen zusätzlich abzusichern. Solche Maßnahmen werden typischerweise zusätzliche Prüfungen und ähnliche Absicherungsaktivitäten beinhalten. **L&P AE** erwartet, dass alle Zulieferer pro -aktiv an der Sicherung von Serienanläufen mitarbeiten und Vorschläge erarbeiten, um die Qualität während dieser Phase zu gewährleisten.

3.2 SERIENPRODUKTION

3.2.1 QUALITÄTSGARANTIE BEI SERIENPRODUKTION

Unsere Zulieferer müssen gewährleisten, dass auch die Produkte ihrer (Unter-)Lieferanten die spezifizierten Qualitätsvorgaben einhalten. Wir erwarten, dass sie geeignete Maßnahmen ergreifen, bis hin zur eigenen Bemusterungen gemäß PPAP, um die Qualität von untervergebenen Produkten zu gewährleisten. Wir erwarten ebenfalls, dass geeignete Qualitätskontrollmechanismen installiert sind und regelmäßige Bewertungen von Unterlieferanten durchgeführt werden.

3.2.2 EINGANGSKONTROLLE

In der Regel erwarten wir, dass angelieferte Produkte einwandfrei sind und verzichten weitestgehend auf eine weiterführende Eingangskontrolle. Zu Beginn einer Lieferphase werden die ersten Lieferungen eines Produktes einer Eingangskontrolle unterzogen. Sind diese Lieferungen fehlerfrei erhält das Produkt den Status ‚freigegeben‘ und weitere Eingangskontrolle entfallen.

Sollten in der Fertigung oder bei Folgelieferungen Probleme oder Fehler auftreten, kann die für Qualität verantwortliche Person jederzeit entscheiden ob der Status „freigegeben“ aufrecht erhalten bleiben soll, oder ob eine Eingangskontrolle für zukünftige Lieferungen notwendig ist.

Die Kosten für zusätzliche Kontrollen, welche auf einen oder mehrere Qualitätsmängel des Produkts zurückzuführen sind, werden dem Zulieferer in Rechnung gestellt.

3.2.3 MATERIALZERTIFIKATE UND PRÜFBERICHTE

Generell müssen die PPAP Unterlagen die entsprechenden Materialzertifikate enthalten.

Darüber hinaus sollten unsere Zulieferer bei jeder Produktlieferung, die mit einem neuen Materiallos hergestellt wurde, entsprechend relevante Materialzertifikate zur Verfügung stellen.

Im Fall von anhaltenden Produktproblemen kann **L&P AE** verlangen, dass den üblichen Lieferunterlagen innerhalb eines definierten Zeitraums Prüfzertifikate und repräsentative Prüfberichte angehängt werden.

Bei Drahtlieferungen muss mit jeder Lieferung den Unterlagen ein Prüfbericht gemäß EN 10204 – 3.1B angehängt sein.

3.2.4 RÜCKVERFOLGBARKEIT

Wir erwarten für sämtliche Produkte, Einzelteile und Materialien eine lückenlose Rückverfolgbarkeit.

Lieferscheine und Verpackungslabells (Galia-, Odette- und VDA- Labels) müssen die Herstellungslosnummer des Zulieferers angeben, um die Rückverfolgbarkeit des(r) Rohmaterialloses(e) zu gewährleisten.

Wenn eine Lieferung Produkte aus verschiedenen Herstellungslosen enthält, müssen die Lieferpapiere die verschiedenen Lose identifizieren.

L&P AE erwartet von seinen Zulieferern, dass sie ihre Herstellungslosnummer bei jeder verwendeten Materiallosänderung und bei jeder neuen Maschineneinstellung ändern.

3.2.5 PROZESSFÄHIGKEIT

Zur Sicherstellung der Qualität von Serienprozessen erwarten wir grundsätzlich von allen Prozessen einen Prozessfähigkeitsindex von $C_p > 1,67$

Unsere Zulieferer müssen geeignete statistische Methoden verwenden, um die Prozessfähigkeit zu überwachen und kontrollieren.

Auf Verlangen muss der Zulieferer **L&P AE** Fähigkeitsstudien, Materialberichte und Dimensionsberichte zur Verfügung stellen können.

3.2.6 VERIFIZIERUNG VON UNTERVERGEBENEN PRODUKTEN

In der Automobilindustrie ist es üblich, dass zur Sicherung von Produkt- und Prozessqualität unsere Kunden, insbesondere unsere Endkunden (OEMs), sich die Berechtigung in ihren Verträgen zuschreiben, sich jederzeit selber oder durch einen Vertreter im Betrieb eines Unterlieferanten zu vergewissern, dass die Produktion von untervergebenen Produkten den spezifischen Erfordernissen entspricht.

Um dies gewährleisten zu können verlangt **L&P AE** ebenfalls von seinen Zulieferanten, dass nach der Annahme eines Auftrags der Zulieferer **L&P AE** gestattet, zu jeder Zeit im Betrieb des Zulieferers eine Überprüfung vornehmen zu können, ob die Produktion die vorgegebenen Erfordernisse tatsächlich erfüllt. Solche Überprüfungen können informeller oder formeller Art (Audit) sein. Über die Termine, die möglichen Auswirkungen und die Ergebnisse solcher Überprüfungen werden Sie rechtzeitig informiert.

3.3 REKLAMATIONEN

Produkte, Prozesse und Leistungen die unseren Anforderungen nicht entsprechen werden reklamiert.

Als Standard-Reklamationsbericht verwenden wir ein „8D“-Format. Wir erwarten, dass unsere Lieferanten dieses Format kennen, verstehen und verarbeiten können.

Mit diesem Bericht erhält der Zulieferer Informationen über die Klassifizierung der Störung, die Beschreibung des Problems und eine relevante Kontaktperson innerhalb von **L&P AE**.

Bei Erhalt einer Beschwerde erwartet **L&P AE** eine erste Reaktion innerhalb von 48 Stunden. Erstreaktionen müssen mindestens eine Bestätigung der Reklamation, sofortige Containment Actions (Abschottungsmaßnahmen, in der Regel zusätzliche Prüfungen) und relevante Ansprechpartner beinhalten

Innerhalb von 5 Arbeitstagen erwarten wir eine ausführliche „root cause analysis“ (Fehlerursachenanalyse) und die Festlegung wirksamer „corrective“ (Korrektur-) und „preventative“ (Vermeidungs-) actions (Maßnahmen). Alle Maßnahmen müssen ebenfalls effektiv verifiziert werden.

Als Folge einer Reklamation kann **L&P AE** zusätzlich die erneute Bemusterung eines Teiles oder weitergehende Aktivitäten wie Produkt- Prozess oder Systemaudits verlangen.

Reklamierte Teile stehen dem Zulieferer eine Woche nach Zusendung der Beschwerde zur Verfügung. Wenn wir bis zu diesem Zeitpunkt keine Antwort vom Zulieferer erhalten haben, werden diese Produkte auf Rechnung des Zulieferers verschrottet. Möchte der Zulieferer die Produkte zurückerhalten kann **L&P AE** den Transport auf Kosten des Zulieferers organisieren.

Beschwerden gehen als Kriterium/ Minuspunkte in die Bewertung der Lieferantenperformance ein (siehe Zuliefererbewertung Abschnitt II). Unentschuldig verspätete Antworten auf Reklamationsberichte erhöhen hierbei zusätzlich die Gewichtung dieser Kriterien/ Minuspunkte.

3.4 KOSTEN VON REKLAMATIONEN

Das Ziel dieses Beschwerdeprozesses ist es alle Störungen so schnell wie möglich zu identifizieren und nachhaltig abzustellen, so dass weder **L&P AE** noch dem Endkunden finanzielle oder andere Schäden entstehen.

Sollten sich dennoch Kosten aus einer Beschwerde ergeben, werden diese dem Zulieferer in Rechnung gestellt. Sofern uns Kosten aufgrund Lieferantenreklamationen von unseren Kunden in Rechnung gestellt werden, werden wir diese Kosten weiterberechnen.

L&P AE verzichtet auf das Fakturieren von pauschalen Beschwerdekosten.

Dafür behalten wir uns das Recht vor, variable Kosten nach Aufwand in Rechnung zu stellen:

- Zusätzliches Hantieren, Nacharbeit, Sortieren, *) 40,- Euro/Stunde
- Zusätzliche Arbeit von Angestellten (Technik, Testing,...) *) 60,- Euro/ Stunde
- Anhalten der Produktionslinie bei L&P AE *) 100,- Euro/ Stunde
- Von unseren Kunden berechnete Kosten *) effektive Kosten
- Anhalten der Produktionslinie unseren Kunden*) effektive Kosten
- bevorzugte Fracht aufgrund Terminverpflichtungen*) effektive Kosten
- zurückgewiesenes Material *) effektive Kosten
- Entsorgung effektive Kosten

*) infolge von Fehlern durch Produkte von Lieferanten von **L&P AE** verursacht!

3.4.1 VERSICHERUNGSSCHUTZ FÜR G EWÄHRLEISTUNGSFÄLLE

Für die finanzielle Absicherung bei Gewährleistungsfällen, die nachweisbar in der Verantwortlichkeit unserer Lieferanten liegen, empfiehlt **L&P AE** den Abschluss einer geeigneten Versicherung.

4 SPEZIFISCHE FESTLEGUNGEN – MATERIAL/LOGISTIK

4.1 RICHTLINIE ZUM MANAGEMENT VON MATERIALIEN (MMOG/ LE)

L&P AE setzt MMOG/ LE als Werkzeug zur Überprüfung und Evaluierung der kompletten „Supply Chain“ (Versorgungskette) ein. Es handelt sich dabei um ein globales Dokument, das von Vertretern der AIAG, ODETTE, verschiedenen OEM und Automobilzulieferern entwickelt wurde. Dieses Dokument fragt nach gängigen Geschäftspraktiken für den Managementprozess der Versorgungskette von Automobilzulieferern. Das erklärte Ziel ist es eine gemeinsame Definition von Materialverfahren zu etablieren und eine effektive Kommunikation zwischen Versorgungskettenpartnern zu gewährleisten.

4.1.1 VORAUSSETZUNGEN ZUR SELBSTBEWERTUNG VON ZULIEFERERN

L&P AE verlangt von jedem Standort seiner Zulieferer, von dem Serienprodukte an einen **L&P AE** Standort geliefert werden die Verwendung des MMOG Dokuments / - Werkzeuges zur Bewertung des Geschäftsprozesses für Material Management.

Die betroffenen Standorte unserer Zulieferer müssen ein jährliches Update (zum 31.12.) der Selbstbewertung als elektronische Kopie an **L&P AE** einreichen.

L&P AE behält sich das Recht vor, die MMOG- Auswertung durch eine örtliche Untersuchung der Betriebe seiner Zulieferer zu prüfen.

MMOG ist Teil unserer Präqualifikation und unseres Bewertungsprozesses von Zulieferern. Das Ziel ist, dass jeder betroffene Zulieferer eine Bewertung von mindestens „B“ erreicht. Jeder Zulieferer, der mit „C“ bewertet ist, kann erneut bis zum 1. September des Geschäftsjahrs ein überarbeitetes MMOG einreichen, falls nachweisbare Verbesserungen seiner Prozesses und seines Systems die Bewertung auf mindestens „B“ anheben.

Zulieferer können eine Kopie der MMOG-Informationsschrift durch Kontaktaufnahme mit AIAG im Internet unter www.aiag.org bestellen.

Weiterhin kann **L&P AE** eine Kopie der aktuellen Version zur Verfügung stellen.

4.2 LIEFERUNGEN

4.2.1 ALLGEMEINES

Die Anlieferung von Produkten darf nur an definierten und gekennzeichneten **L&P AE** Annahmestellen für Waren durchgeführt werden. Für Lieferungen an andere Abteilungen oder Mitarbeiter die nicht zu diesen Abteilungen gehören übernimmt **L&P AE** keine Verantwortung. Unauffindbare Lieferungen gelten als nicht geliefert und müssen ggf. auf Lieferantenkosten nachgeliefert werden.

Die Kontaktinformationen für die verschiedenen **L&P AE** Standorte finden Sie im Anhang unter:

Kontaktinformationen **L&P AE** Standorte/ Wareneingang

Alle für Lieferungen, Quittungen und dem Entladen relevanten Themen sind mit den hier definierten Kontaktpersonen der jeweiligen Warenannahmestellen zu koordinieren.

Sämtliche Lieferungen müssen einwandfrei ankommen. **L&P AE** behält sich das Recht vor, Lieferungen, die sich in einem unakzeptablen Zustand befinden, nicht entgegen zu nehmen oder den Zulieferer aufgrund des schlechten Zustands mit Gebühren zu belasten.

Der Lieferant trägt die Verantwortung dafür, dass Lieferungen nach den vereinbarten Lieferbedingungen durchgeführt werden, bzw. dass keine Fracht-, Zoll- oder sonstige Rechnungen vom Lieferanten oder Dritten (z.B. Freight Forwarder) abweichend zu den getroffenen Vereinbarungen an **L&P AE** gestellt werden.

4.2.2 LIEFERDATEN UND LIEFERZEITEN

Die Belieferung der **L&P AE** Standorte zum richtigen Zeitpunkt setzt voraus, dass die in der Bestellung definierten Tage und auch die Anlieferzeitfenster eingehalten werden.

Die vorgegebenen Entladestunden der **L&P AE** Standorte sind unbedingt zu berücksichtigen. Informationen über die **L&P AE** standortspezifischen Anlieferzeiten erfahren Sie unter:

Kontaktinformationen **L&P AE** Standorte/ Wareneingang

Für Lieferungen von FTLs (volle Lastwagenfahrten) oder FCLs (volle Containerfahrten) muss die Lieferung 24 Stunden vorher angekündigt werden.

Der Austausch oder die geplante Mitnahme von Umlaufverpackungen müssen ebenfalls 24 Stunden im Voraus angemeldet werden.

Bei verspäteter Anlieferung kann eine bevorzugte Entladung nicht mehr garantiert werden.

4.2.3 SPEDITEURE

Spediteure, welche von Lieferanten von **L&P AE** beauftragt wurden, müssen auch mittels eines geeigneten Systems zur Lieferantenbewertung ausgewählt und bewertet werden.

Weiterhin müssen Zulieferer sicherstellen, dass diese Richtlinien ebenfalls von ihren Spediteuren eingehalten werden.

4.2.4 LIEFERDOKUMENTE

Lieferdokumente müssen immer folgende Informationen enthalten:

- die vollständige **L&P AE** Nummer der Bestellung (PO Nummer, Rahmenvertragsnummer & Call Off Nummer)
- die vollständige L&P AE Produktnummer (bestehend aus Teilecode + Änderungsindex)
- die vollständige L&P AE Produktbeschreibung
- die Kontaktinformationen des Lieferanten
- - @gelieferte Menge pro L&P AE Produktnummer
- Losnummern
- Anzahl der gelieferten Verpackungseinheiten pro Typ (Paletten, Kartons)

Es ist darauf zu achten, dass eine Kopie des Lieferscheins an einer der zu liefernden Paletten oder an dem Frachtbrief angeheftet ist.

Pro Verpackungseinheit darf nur eine Teilenummer versandt werden. Für Paletteneinheiten ist es ebenfalls anzustreben nur eine Teilenummer pro Palette zu versenden

4.2.4.1 Mehrere Gebinde

Bei mehreren Paletten oder Gebinden muss eine eindeutige Zuordnung der einzelnen Gebinde zu einem Lieferschein möglich sein.

4.2.4.2 Mehrere Bestellungen

Sollten mehrere Bestellungen zu einer Gesamtlieferung zusammengefasst werden, müssen die Lieferdokumente trotzdem eine eindeutige Zuordnung zu jeder einzelnen Bestellungen aufweisen.

Verpackungseinheiten mit unterschiedlichen Artikeln auf einer Palette müssen durch ein besonderes Etikett mit der Angabe „Gemischte Fracht“ gekennzeichnet werden.

4.2.4.3 Sonderfällen

Bei den unten aufgelisteten Sonderfällen ist eine kombinierte Anlieferung, vor allem zusammen mit einer Serienlieferung, strikt untersagt.

- Einreichen von PPAP-Teilen
- Lieferungen mit einer Sonderfreigabe
- Erstlieferungen von neuen Freigabeständen
- Probeaufträge
- Einreichen von Verpackungsvorschlägen

Bei Abweichungen behält sich **L&P AE** das Recht vor die Lieferungen zu Kosten des Lieferanten zurückzusenden und den Vorgang zu reklamieren.

4.2.5 ADVANCED SHIPPING NOTE (ASN)

Um einen optimierten Warenfluss zu gewährleisten verwendet **L&P AE** in der Regel „Advanced Shipping Notes“ (ASN – Lieferungsvorankündigung), sobald die Waren den Standort des Lieferanten verlassen haben.

Die Abstimmung des Prozesses erfolgt zwischen den jeweiligen **L&P AE** Standorten (Materials Management) und den Lieferanten.

4.3 VERPACKUNGSANGABEN

4.3.1 ALLGEMEINES

Die Auswahl von Verpackungsmaterialien und -systeme erfolgt nach folgenden Kriterien:

- Aufnahme und Schutz der Produkte
- effizientes Ein- und Auspacken der Produkte
- Maximieren der Teileanzahl für jede ausgewählte Verpackungseinheit
- Packgewicht max. 12 KG
- Gewährleistung eines effizienten Handlings der Verpackungseinheit (Warenlager und Produktion)
- Optimierung des Beladens der nächst größeren Verpackungseinheit (zB Container)
- Unterstützung von rationellen und umweltverträglichen Liefersystemen
- Mehrwegfähigkeit

L&P AE arbeitet nur mit zugelassenen Verpackungstypen und –mengen. Die Verpackungsdefinition wird mittels eines Freigabeprozesses festgelegt. Nach Freigabe eines Verpackungstyps und der zugehörigen Verpackungsmenge müssen Produkte für **L&P AE** gemäß der getroffenen Definition verpackt und geliefert werden.

Bei Abweichungen behält sich **L&P AE** das Recht vor, die Lieferungen zu Kosten des Lieferanten zurückzusenden und den Vorgang zu reklamieren.

Auch in Bezug auf vereinbarte Verpackungen erwartet **L&P AE** von seinen Lieferanten ein stetiges Streben nach kontinuierlicher Verbesserung. Analog zu etwaigen Änderungen an Produkten gilt auch hierfür der standardisierte Freigabeprozess.

Lieferanten müssen über ein geeignetes Trackingsystem verfügen, um die zur Verfügung gestellte Menge an Verpackungsmaterialien (Karton, Folie,...) aufzeichnen zu können. Angaben müssen auf einfaches Ersuchen mitgeteilt werden. Im Allgemeinen wird die Information über die verwendete Summe einmal im Jahr abgeglichen.

4.3.2 MEHRWEGVERPACKUNGEN

Auch bei Mehrwegverpackungen liegt es in der Verantwortung des Lieferanten seine Versorgung an ausreichender Verpackung sicherzustellen. Hierzu muss er über ein geeignetes Verfolgungssystem verfügen, um den Austausch an Verpackungseinheiten mit **L&P AE** regelmäßig bilanzieren zu können.

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten nur geeignete Verpackungen einzusetzen. Verschmutzte und reparaturbedürftige Verpackungen dürfen nicht zu Versandzwecken eingesetzt werden.

Generell erwartet **L&P AE** von seinen Lieferanten einen bewussten Umgang mit Mehrwegverpackungen. Hierzu gehört auch, dass diese nicht zweckentfremdet eingesetzt werden. Verpackungen, die durch Zweckentfremdung beim Lieferanten durch Verschmutzung oder Beschädigung ungeeignet gemacht worden sind müssen auf Lieferantenkosten instandgesetzt werden.

Beispiele für Mehrwegverpackungen sind: Gitterboxen, EuroPaletten, Plastikcontainer, KLTs, etc.

4.3.3 ANTRAG AUF ABWEICHUNG VON DER DEFINIERTEN VERPACKUNG

Die Definition der Verpackung ist Teil des PPAP Prozesses. Nach erfolgter Freigabe des PPAP ist eine Lieferung von Produkten nur in der freigegebenen Verpackung gestattet.

Wenn eine neue Verpackungsprobe nach Rücksprache mit **L&P AE** geliefert wird, und auch bei der ersten Serienlieferung muss die Lieferungen auf der Palette und auf dem Lieferschein deutlich mit dem Hinweis „VERPACKUNGSVORSCHLAG“ gekennzeichnet sein.

Für den Fall, dass abweichende Verpackungen oder Verpackungsmaterialien eingesetzt werden müssen ist vorab eine schriftliche Freigabe mittels des „Request for Concession“(Abweicherlaubnis-) Formular von **L&P AE** einzuholen.

Bei Abweichung ohne vorherige Genehmigung behält sich **L&P AE** das Recht vor, die Lieferungen zu Kosten des Lieferanten zurückzusenden und den Vorgang zu reklamieren.

4.4 IDENTIFIZIERUNG VON PRODUKTEN

Sofern nicht anders zum Zeitpunkt des PPAP vereinbart müssen alle gelieferten Serienprodukte mit Galia -, Odette - oder VDA 4902-Etiketten identifiziert werden. Dies gilt sowohl für die Kennzeichnung der Paletteneinheiten, als auch für die Kennzeichnung der Verpackungseinheiten.

4.4.1 INFORMATION AUF DEN ETIKETTEN

Die folgenden Informationen müssen deutlich auf das Etikett und in Barcode-Format aufgebracht werden:

- Lieferscheinnummer
- Name des Zulieferers
- Anzahl der Boxen
- Menge an Produkten (pro Box oder pro Palette)
- Name des L&P AE Standorts
- die vollständige L&P AE Produktnummer (bestehend aus Teilecode + Änderungsindex)
- die vollständige L&P AE Produktbeschreibung
- Herstellungsdatum
- Nettogewicht
- Bruttogewicht
- Teilebeschreibung des Zulieferers
- Teilenummer des Zulieferers
- Losnummer

4.4.2 ZUSÄTZLICHE FORDERUNGEN

Aufgrund der Warnfunktion innerhalb der Automobilbranche ist die Verwendung von roten oder rotähnlichen Etiketten nicht gestattet.

In den folgenden Fällen müssen die Waren zusätzlich mit einem auffälligen farbigen Etikett identifiziert werden:

- Lieferung unter Sonderfreigabe
- Lieferung eines neuen Änderungsindex
- Einreichung von PPAP -Teilen
- Verpackungsvorschlag
- bei gemischter Fracht
- Probeaufträge.

Die Farben sind fallweise mit den entsprechenden **L&P AE** Ansprechpartnern abzustimmen. Die Lieferdokumente müssen zusätzlich einen deutlichen Hinweis auf den Sonderfall aufzeigen.

5 ABSCHNITT V. MITGELTENDE ANWEISUNGEN UND DOKUMENTE

Kontaktliste

Abweicherlaubnis

Qualitycommitment

Packaging sheet

Terms & conditions tooling

Galia -, Odette - VDA label

Lieferrichtlinien für Spediteure