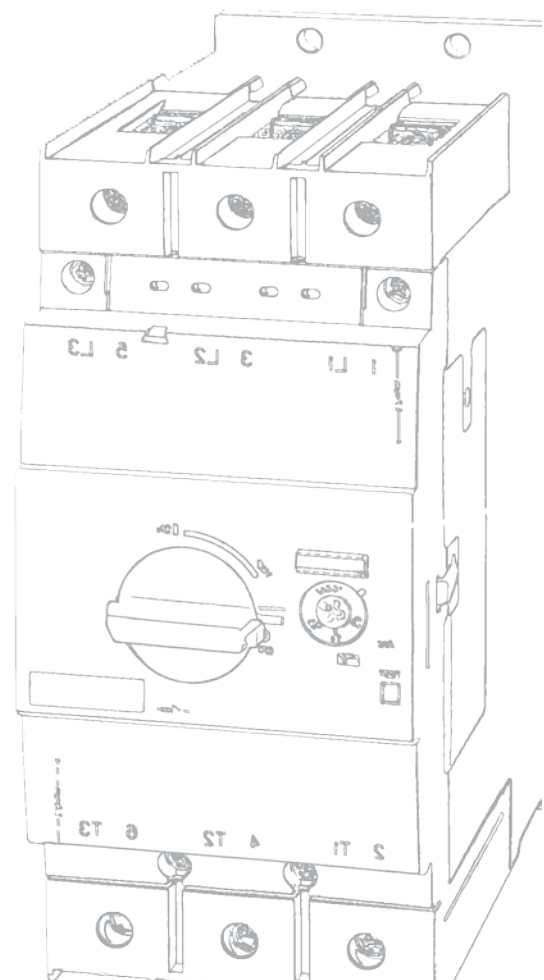


V02

LIEFERANTEN LEITLINIE



1. Einleitung

Unser Image und Position auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität unserer Produkte entscheidend mitbestimmt. Die Qualität Ihrer Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte. Unsere Lieferanten sind als unsere Partner für die Qualität ihrer Produkte verantwortlich. Die vorliegende Richtlinie soll dazu beitragen, eine gemeinsame Qualitätsstrategie umzusetzen, um damit reibungslose Abläufe zwischen unseren Lieferanten und Benedict sicherzustellen und Kosten zu minimieren.

Diese Richtlinie ist eine kundenspezifische Forderung von Benedict.

Die in dieser Richtlinie aufgeführten Punkte stellen keine Einschränkung der gültigen Normen und Regelwerke sowie der gesetzlichen Forderungen dar.

1.1 Anwendungsbereich

Das vorliegende Handbuch bezieht sich auf sämtliche von Benedict bezogenen Produktionsmaterialien. Die Anforderungen an die Lieferanten- sowie an die Produktqualifikation können sich für die einzelnen Erzeugnisgruppen (Kunststoffe, Metalle, ...) ggf. unterscheiden.

Ausgenommen ist die Beschaffung von Infrastrukturmaterial.

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	2
1.1 Anwendungsbereich	2
2. Beschaffungsmodell bei Benedict	4
2.1 Lieferantenauswahl.....	4
2.2 Einkaufsbedingungen	4
2.3 Lieferantenselbstauskunft	4
2.4 Schnittstellen.....	4
2.5 Anforderungen an das Managementsystem von Lieferanten	5
2.6 REACH.....	5
2.7 Lieferantenaudit.....	5
3. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)	6
3.1 Zweck	6
3.2 Bemusterungsstandards	7
3.3 Begriffe	7
3.4 Anlass für Erstbemusterungen.....	7
3.5 Ablauf/Inhalt des PPF.....	8
3.5.1 Muster	8
3.5.2 Gestempelte Zeichnung	9
3.5.3 Berichte	9
3.5.4 Prozessfähigkeitsnachweis für besondere Merkmale	10
3.5.5 Produktionslenkungsplan.....	10
3.6 Freigabeentscheid im Erstmusterprüfbericht.....	11
3.7 Repräsentantenbemusterung	11
4. Sicherstellung der Lieferzuverlässigkeit in der Serie.....	12
4.1 Serienlieferung.....	12
4.2 Prüfplanung.....	12
4.3 Prüfumfänge	12
4.4 Statistische Prozessregelung (SPC)	12
4.5 Qualitätsaufzeichnungen und Aufbewahrung	13
4.6 Beigestellte Produktions-und Prüfmittel	13
4.7 Bauteilabweichung/Sonderfreigabe	13
5. Änderungsmanagement/ PCN (Product Change Notification)	14
5.1 Veränderungen an Teilen.....	14
5.2 Veränderungen an Teilen aufgrund Lieferantenwunsch	15
5.3 Veränderungen an Teilen aufgrund Benedict-Anfrage	15
6. Reklamationen aufgrund von Qualitätsmängeln	15
6.1 Reklamationen bei Vorliegen von qualitativen Mängeln.....	15
6.2 Kennzeichnung kontrollierter bzw. nachgearbeiteter Teile	16
6.3 Kennzeichnung der ersten Anlieferung von fehlerfreien Teilen.....	16
6.4 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten	17
6.5 Q-Verbesserungsprojekte	17
7. Anlagen/Links.....	18
8. Abkürzungen	19

2. Beschaffungsmodell bei Benedict

2.1 Lieferantenauswahl

Die Lieferantenauswahl für Produktionsmaterial erfolgt durch den Einkauf in enger Zusammenarbeit mit Qualitätsmanagement, Entwicklung und Produktion. Neben den technischen, wirtschaftlichen und logistischen Gesichtspunkten ist die Qualitätsfähigkeit des Lieferanten ein wesentliches Auswahlkriterium.

2.2 Einkaufsbedingungen

Bei Einkaufsabschlüssen gelten die Allgemeinen Einkaufsbedingungen der Benedict GmbH (jeweils der aktuelle Änderungsstand). Im Bedarfsfall können diese beim zuständigen Einkäufer angefordert oder auf unsere Website unter <http://www.benedict.at/suppliers> heruntergeladen werden

2.3 Lieferantenselbstauskunft

In der Lieferantenselbstauskunft stellt der Lieferant die wichtigsten Informationen über sein Unternehmen für die erste allgemeine Beurteilung zusammen. Es kann von unserer Homepage <http://www.benedict.at/suppliers> unter Lieferantenfragebogen heruntergeladen werden oder wird beim Erstkontakt vom Einkäufer verschickt.

2.4 Schnittstellen

Zur Erleichterung des Informationsaustausches sind die verantwortlichen Ansprechpartner des Lieferanten für alle relevanten Themenbereiche mit Namen, Funktion, E-Mail-Adresse und Telefonnummer inklusive deren Vertreter schriftlich mitzuteilen. Als Ansprechpartner bei Benedict fungieren die jeweils zuständigen Einkäufer. Änderungen in der Zuständigkeit beim Lieferanten müssen unverzüglich mitgeteilt werden.

2.5 Anforderungen an das Managementsystem von Lieferanten

Grundlage der Zusammenarbeit mit Lieferanten ist ein Managementsystem, dessen Funktionsfähigkeit sich an folgenden Normen orientiert.

Qualitätsmanagementsystem (QMS):

ISO9001 [alternativ je nach Branche des Lieferanten: VDA6.1 oder ISO/ TS16949 (Automobilindustrie), DIN EN 9100/AS 9100 (Luft- und Raum- fahrt), ISO 13485 (Medizinprodukte), TL9000 (Telekommunikation) etc.] (in der jeweils gültigen Fassung) und ein Umweltmanagementsystem z.B. nach ISO 14001.

In Bezug auf das Managementsystem ist Benedict zur Einsichtnahme in die nachfolgend aufgeführten Unterlagen berechtigt:

- Vorgabe- und Nachweisdokumente sowie qualitätsbezogene Daten bezüglich von Benedict bezogenen Produkte,
- Vorgabe- und Nachweisdokumente sowie qualitätsbezogene Daten in Verbindung mit dem Managementsystem und
- Verfahrensbeschreibungen, Arbeitsanweisungen und Bedienungsanleitungen, sofern diese die Planung und Realisierung der von Benedict bezogenen Produkte betreffen.

Der Lieferant ist verpflichtet, die von Benedict bezogenen Produkte entsprechend den Regeln seines Managementsystems herzustellen und zu prüfen.

2.6 REACH

Die REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 ist die Europäische Chemikalienverordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe. REACH beruht auf dem Grundsatz, dass Hersteller, Importeure und nachgeschaltete Anwender die Verantwortung für ihre Chemikalien übernehmen. REACH: Regulation concerning the Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals. Die daraus erwachsenden Verpflichtungen sind eigenverantwortlich vom Lieferanten wahrzunehmen.

2.7 Lieferantenaudit

Vor der Serienfreigabe oder zur Requalifizierung eines Lieferanten oder eines Produktes kann Benedict Audits durchführen. Benedict erwartet

von seinen Lieferanten und deren Untertierlieferanten, dass sie bereit sind, die Wirksamkeit ihrer QM-Systeme während eines Audits darzulegen. Zu diesem Zweck wird Benedict der

Zutritt zu allen Betriebsstätten gewährt und ein fachlich qualifizierter Mitarbeiter zur Unterstützung zur Verfügung gestellt.

Benedict behält sich das Recht zur Durchführung folgender Maßnahmen vor:

System- Prozess- oder Produktaudits in Anlehnung an DIN ISO 9001 in der jeweils gültigen Ausgabe.

Vor der Durchführung eines Audits o.ä. wird der Lieferant entsprechend informiert. Abweichend von dieser generellen Regelung können im Einzelfall, in beidseitigem Einverständnis, anderwärtige Vereinbarungen getroffen werden.

Werden bei einem solchen Audit Mängel identifiziert, müssen diese durch den Lieferanten nachweislich abgestellt werden. Dazu werden durch den Lieferanten Maßnahmenpläne erstellt. Die darin festgelegten Maßnahmen müssen fristgerecht bearbeitet und die Erledigung zusammen mit Wirksamkeitsnachweisen zurückgemeldet werden.

3. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

3.1 Zweck

Ehe Teile oder Baugruppen in Serie geliefert werden dürfen, muss der Lieferant den Nachweis erbringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Forderungen erfüllt werden und die schriftliche Freigabe des Qualitätsmanagements von Benedict für das Produkt vorliegt. Dazu sind sowohl die Nachweise einer prozessfähigen Produktion anhand der festgelegten Produktmerkmale als auch eine vollständige Erstbemusterung aus der ersten Serienproduktion mit allen dazugehörigen Dokumenten erforderlich. Benedict stellt auf seiner Website <http://www.benedict.at/suppliers> entsprechende Formulare zur Verfügung. (Erstmusterprüfbericht, Erstmusteraufkleber, ...)

Den Lieferanten ist die Verwendung von eigenen Formularen freigestellt, sofern diese mindestens die inhaltlichen Punkte der Benedict-Vorlage aufweisen.

Wenn zwischen dem Lieferanten und der Benedict nicht anders vereinbart, entfällt die Durchführung der PPF für genormte Produkte (z.B. DIN- Teile, Flüssigkeiten nach DIN oder SAE). Hierfür ist eine Bestätigung, dass die Produkte/Teile die entsprechenden Normen erfüllen, ausreichend.

Erhöhte Anforderungen, wie besondere Produkteigenschaften oder maximal zulässige Abweichungsquoten, müssen individuell spezifiziert werden. Teile mit modifizierten bzw. individuellen Spezifikationen fallen nicht mehr unter den Begriff Normteile.

3.2 Bemusterungsstandards

Als Bemusterungsstandards werden von Benedict Verfahren in Anlehnung an VDA Band 2 oder ersatzweise PPAP akzeptiert. Wenn nicht anders vereinbart, sind als Standard hierbei die Vorlagestufe 2 nach VDA Band 2 bzw. Vorlagestufe 3 nach PPAP anzuwenden. Bei Verwendung der Benedict Vorlage sind die nachfolgenden Punkte in zu beachten.

Der Bemusterungsumfang kann in Absprache mit dem zuständigen Einkäufer/Qualitätsmanager angepasst werden. Bei Details, welche einer Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und Benedict bedürfen, wie z.B. dem Detaillierungsgrad von Prüfungen, sind diese schriftlich mit dem zuständigen Einkäufer zu treffen.

Gibt es keine schriftlichen Vereinbarungen gelten die eingereichten Unterlagen der Erstbemusterung des Lieferanten als Vorschlag über den Bemusterungsumfang. Benedict entscheidet dann, ob diese angemessen und ausreichend sind oder ob weitere Unterlagen und Nachweise erforderlich sind.

3.3 Begriffe

Erstmuster

Erstmuster sind Teile, Aggregate oder sonstige Fertigungsmaterialien, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln und unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt worden sind. Eine erfolgreiche Freigabe der Erstmuster ist Voraussetzung für die anschließende Serienlieferung.

Sonstige Muster

Sonstige Muster sind Produkte und Materialien, die nicht vollständig unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind. Sie können aus provisorischen Fertigungsprozessen stammen (siehe DIN 55350, Teil 15)

3.4 Anlass für Erstbemusterungen

- Neuteile, die vorher noch nicht an Benedict geliefert wurden.
- Änderung des Designs mit Auswirkungen auf Abmessung, Material oder Funktion eines Serienproduktes
- Änderungen am Produktionsprozess/Fertigungsverfahren
- Werkzeugreparatur/Behebung eines Fehlers (Servicearbeiten sind davon nicht betroffen)
- Beim Wechsel von Zulieferern von Teilen, Materialien oder Dienstleistungen(z.B. Wärmebehandlung, Beschichtung)
- Nach einer Produktionsunterbrechung von mehr als einem Jahr.

3.5 Ablauf/Inhalt des PPF

3.5.1 Muster

Erstmuster sind als Zufallsstichprobe aus einer Produktion unter Serienbedingungen zu entnehmen. Die Losgröße dieser Produktion ist zwischen Benedict und Lieferant abzusprechen. Die Anzahl der zu bemusternden Teile wird von Benedict vorgegeben (z.B. in der Bestellung). Wenn nichts anderes vorgegeben ist, ist mindestens ein Erstmuster vorzustellen. (bei werkzeuggebundenen Teilen je Werkzeugnest bzw. je verwendetem Werkzeug)

Versand von Erstmustern

Erstmuster und Erstmusterprüfbericht (EMPB) sind dem zuständigen Einkäufer vorzustellen. EMPB's können in elektronischer Form als E-Mail oder direkt mit den Mustern gesendet werden

Kennzeichnung von Erstmustern

Packstücke mit Erstmusterteilen müssen mit einem Erstmusteraufkleber gekennzeichnet sein, der mindestens folgende Informationen enthalten muss:

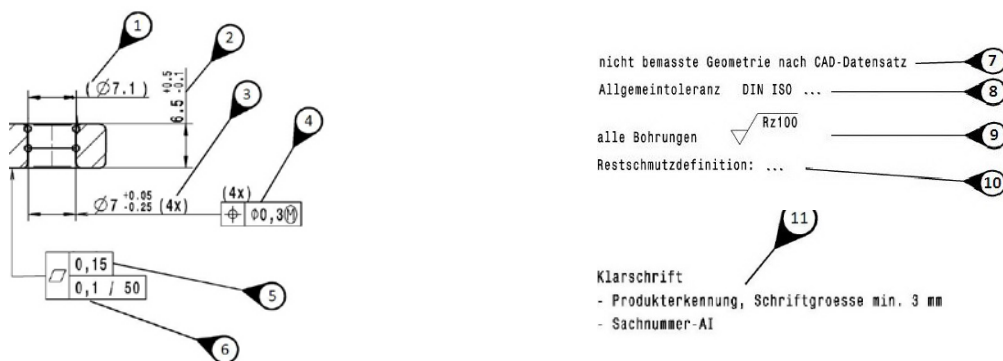
- Lieferantename
- Artikelnummer
- Indexstand
- Anzahl der Musterteile
- Adressat

Darin enthaltene gemessene oder geprüfte Teile müssen eindeutig, gegebenenfalls (symmetrischen Teilen) beidseitig als solche gekennzeichnet sein, um Verwechslungen auszuschließen. Bei Mehrfachwerkzeugen muss jedes Nest gekennzeichnet sein.

3.5.2 Gestempelte Zeichnung

Als Basis für die produktbezogenen Prüfergebnisse dient eine gestempelte Zeichnung. Hierbei ist wichtig, dass alle Produktmerkmale wie Maße, an den Rändern befindlichen Verweise auf Normen oder Lastenhefte und schriftlich fixierte Produkthanforderungen gestempelt werden. Diese Stempelung dient als Nummerierung und ferner zur eindeutigen Zuordnung der produktbezogenen Ergebnisse.

Zur Veranschaulichung nachfolgend einige Beispiele:



3.5.3 Berichte

Messbericht:

Im Messbericht ist jedes Merkmal einzeln mit Nennwert, Grenzwerten und Istwert aufzuführen. Die Istwerte sind den einzelnen Mustern eindeutig zuzuordnen. Bei Änderungen sind nur die geänderten Merkmale anzugeben. Stammen die Muster aus mehreren Werkzeugen oder Werkzeugnestern, sollten je Werkzeug oder Werkzeugnest getrennte Prüfberichte erstellt werden. Istwerte außerhalb der Grenzwerte sind in der Spalte „NC“ zu markieren.

Werkstoffbericht:

Werkstoffprüfungen müssen für alle Muster und verarbeiteten Materialien durchgeführt werden. Die Prüfungen sind in geeigneter Form nachzuweisen.

Funktionsbericht:

Wenn in den Spezifikationen Anforderungen an Leistungen oder Funktionen spezifiziert sind, müssen diese vom Lieferant an allen Erstmustern und Produktionsmaterialien durchgeführt und in einem Funktionsbericht dokumentiert werden. Darunter fallen auch Forderungen zur Zuverlässigkeit und Haltbarkeit.

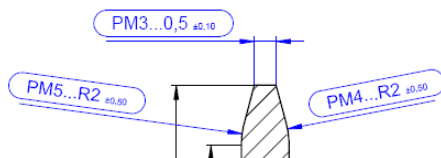
Aussehensprüfung:

Wenn spezielle Forderungen bezüglich des optischen Erscheinungsbildes bestehen, müssen für alle Erstmuster, entsprechende Prüfungen zum Nachweis des geforderten Erscheinungsbildes durch den Lieferant durchgeführt werden. Falls erforderlich, sind geeignete Grenzmuster zu erstellen und durch Benedict freizugeben.

3.5.4 Prozessfähigkeitsnachweis für besondere Merkmale

Die Kennzeichnung von „Prüfmerkmalen (PM)“, die für die Funktion und Sicherheit des Erzeugnisses und die Anforderungen an die Qualität der Herstellprozesse von entscheidender Bedeutung sind, erfolgt in den Konstruktionsunterlagen von Benedict. Ergänzend hierzu, können unter der Beachtung der Liefer- und Qualitätshistorie einzelner Teile, weitere „PM's“ definiert und mit dem Lieferant vereinbart werden.

Beispiel der symbolischen Kennzeichnung auf Konstruktionsunterlagen bei Benedict:



Für jedes in den Konstruktionsunterlagen festgelegte „Prüfmerkmal“ muss an mindestens 25 Teilen die Ermittlung der Kurzzeitprozess- oder Maschinenfähigkeit ($c_{pk}/c_{mk} \geq 1,33$) erfolgen um die momentane Fähigkeit nachzuweisen. Bei Mehrfachwerkzeugen müssen Teile homogen aus jeder Kavität vermessen werden.

Da bei der Kurzzeitprozess- oder Maschinenfähigkeit die systematischen Einflüsse zwischen den einzelnen Fertigungslosen nicht berücksichtigt werden (Mensch, Material, Umwelt etc.), muss bei Bedarf eine Langzeitprozessfähigkeitsuntersuchung durchgeführt werden.

Art und Umfang sind im Einzelfall abzuklären.

3.5.5 Produktionslenkungsplan

Alle Prüfroutinen und Prüfschritte für das Produkt (WEP, WAP, SPC-Prüfung, 100% Prüfung, Produktaudit etc.) sind darzulegen. Wenn Benedict Prüfvorschriften vorgibt, müssen mindestens diese enthalten sein. Bei Kunststoffteilen aus Benedict Werkzeugen sind zusätzlich die Maschineneinstellparameter vorzulegen.

3.6 Freigabeentscheid im Erstmusterprüfbericht

Die Zusammenfassung aller Einzelprüfergebnisse, aus den eingereichten Anlagen, findet auf dem Deckblatt des Erstmusterprüfberichtes statt. Das Originaldeckblatt des Erstmusterprüfberichtes erhält der Lieferant als Freigabeentscheid zurück. Dieses dient dem Lieferant als Nachweis über die erteilte Serienfreigabe. Erst nach Erhalt einer Freigabe dürfen Serienlieferungen vorgenommen werden. Nach der Serienfreigabe ist der Lieferant dafür verantwortlich, dass alle zukünftig produzierten Teile die Anforderungen und Spezifikationen erfüllen.

Die Prüfung von Erstmustern kann folgende Befunde ergeben:

Frei	Die Lieferungen der Produkte sind entsprechend dem Lieferabruf freigegeben
Frei, Zeichnungsanpassung erforderlich	Die Entscheidung kann nur getroffen werden, wenn durch diese alle Stichprobenergebnisse den Vorgaben entsprechen. In diesem Fall werden die Benedict Konstruktionsunterlagen. Eine Nachbemusterung ist nicht nötig. Die Lieferungen der Produkte sind entsprechend dem Lieferabruf freigegeben.
Frei mit Auflagen, Nachbemusterung erforderlich	Gelieferte Teile werden ausnahmsweise akzeptiert. Die Auslieferung von Produkten, die nicht den vollständigen Bemusterungsumfang erfüllen, ist nur für eine begrenzte Zeit oder Stückzahl gestattet. Die Auflagen werden dem Lieferanten mitgeteilt und müssen eingehalten werden. Eine Nachbemusterung (der abgestellten Abweichungen) ist erforderlich.
Abgelehnt, Nachbemusterung erforderlich	Die gelieferten Teile sind nicht verwendbar. Die Auslieferung von Produkten ist nicht gestattet. Eine neue Bemusterung ist erforderlich.

3.7 Repräsentantenbemusterung

Bei nicht werkzeuggebundenen Teilefamilien (gleichartige Teile, welche sich nur in Details unterscheiden), ist eine Repräsentantenbemusterung sinnvoll. Dabei wird der komplexeste Repräsentant dieser Teilefamilie gesamtumfänglich bemustert, die anderen Artikel dieser Teilefamilie werden mit einer Deckblattbemusterung bemustert, die den Verweis auf den Repräsentanten-Artikel enthalten muss.

4. Sicherstellung der Lieferzuverlässigkeit in der Serie

4.1 Serienlieferung

Der Lieferant muss sicherstellen, dass eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) von Benedict vorliegt. Außerdem gilt uneingeschränkt, dass nur fehlerfreie Produkte vom Lieferanten zu Benedict geliefert werden dürfen.

Um die Qualitätsleistung in der Serie beurteilen zu können, sind vom Lieferanten entsprechende Daten, Informationen und Erfahrungen zur ständigen Produktverbesserung sowie zur Fertigungsoptimierung bereit zu stellen.

4.2 Prüfplanung

Die Prüfplanung des Lieferanten hat neben den Vorgabedokumenten, wie etwa Zeichnungen, Werknormen, Spezifikationen und Datenblätter von Benedict u.a., die Ergebnisse bisherigen Fertigungserfahrungen mit ähnlichen Produkten zu berücksichtigen. Höchste Bedeutung haben dabei die mit PM gekennzeichneten Maße bzw. Produkteigenschaften.

4.3 Prüfumfänge

Sind zur Prüfung der Qualitätsmerkmale lediglich Warenausgangsprüfungen vorgesehen, so sollten sich diese an standardisierten Stichprobenplänen gem.

- ISO 2859-1 Attributive Stichprobenprüfung
- ISO 3951-1 Quantitative Stichprobenprüfung

orientieren.

4.4 Statistische Prozessregelung (SPC)

In der Serienproduktion hat der Lieferant, wenn von Benedict gefordert, die auf der Zeichnung mit PM gekennzeichneten Produktmerkmale mittels geeignetem Verfahren der statistischen Prozessregelung (SPC) zu überwachen um schnell auf Prozessveränderungen reagieren zu können. Die Auswahl einer geeigneten Regelkarte durch den Lieferanten muss sich u.a. am Charakter der Variablen (quantitativ oder attributiv), dem Stichprobenumfang und den gefertigten Stückzahlen orientieren.

4.5 Qualitätsaufzeichnungen und Aufbewahrung

Der Lieferant hat die folgenden Vorgabedokumente und Qualitätsaufzeichnungen über die Durchführung seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen an einem dafür geeigneten Ort geordnet aufzubewahren und zur Verfügung zu halten:

- Zeichnungen und anderweitige Spezifikationen
- Dokumente der Produkt- und Prozessfreigabe
- Materialanalysezertifikate;
- Prüfberichte der Serienfertigung;
- Dokumentation der Rückverfolgbarkeit.

4.6 Beigestellte Produktions- und Prüfmittel

Soweit Benedict dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel sowie Ladungsträger und anderweitige Mittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Managementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

4.7 Bauteilabweichung/Sonderfreigabe

Fehlerhafte Produkte, die nach Einschätzung des Lieferanten für den bestimmungsgemäßen Gebrauch geeignet sind.

Stellt der Lieferant vor der Lieferung fest, dass das gefertigte Produkt nicht den Anforderungen der Zeichnungen/Spezifikationen entspricht, jedoch nach Einschätzung für den bestimmungsgemäßen Gebrauch bei Benedict geeignet ist, ist ein schriftlicher Abweichungsantrag auf Sonderfreigabe zu stellen. Benedict prüft, ob durch den Fertigungsfehler bzw. der Abweichung Qualitätseinbußen zu erwarten sind und ob eine Verwendung möglich ist und gibt, soweit dies möglich ist, die Ware durch schriftliche Erklärung gegenüber dem Lieferanten zur Lieferung frei. Der Lieferant hat alle Ladungsträger bei Lieferung mit der Benedict spezifischen Vorlage gut sichtbar zu kennzeichnen. Der Abweichungsantrag und die Kennzeichnung der Ladungsträger finden sich auf der Benedict Website <http://www.benedict.at/suppliers> oder werden auf Anfrage vom zuständigen Einkäufer zur Verfügung gestellt. Die Sonderfreigabe stellt eine befristete und in der Menge begrenzte Ausnahme dar und entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung die Ursache der Abweichung zu analysieren und abzustellen.

Fehlerhafte Produkte, die der Lieferant vor Lieferung nacharbeiten möchte.

Entdeckt der Lieferant während eines Fertigungsprozesses oder der Endprüfung fehlerhafte Produkte, die nach seiner Einschätzung durch Nachbearbeitung in den i.O.- Zustand gebracht werden können, hat der Lieferant die Nachbearbeitung dem zuständigen Einkäufer von Benedict unter Angabe von Art und Umfang des Nacharbeitsverfahrens mitzuteilen. Die betroffenen Produkte dürfen nur nach vorheriger Freigabe des zuständigen Einkäufers bei Benedict nachgearbeitet werden. Der Lieferant hat die entsprechend nachgearbeitete Ware bei Lieferung zu kennzeichnen.

5. Änderungsmanagement/ PCN (Product Change Notification)

5.1 Veränderungen an Teilen

Änderungen an Teilen vom Lieferanten können unter Umständen unvorhersehbare Konsequenzen zur Folge haben. Der Einsatz von Zukaufsteilen im elektrischen Bereich bei Benedict bedingt, dass für Laien unscheinbare Merkmale zu Spannungsdurchschlägen mit Gefahren für Leib und Leben führen können.

Aus diesem Grund hat Benedict festgelegt, welche Änderungen an Teilen bzw. Prozessen genehmigt werden müssen.

Genehmigungspflichtige Änderungen

- Änderung von Maschinen/ Ausrüstungsgegenständen/ Produktionsanlagen/ Fertigungsstandorten mit potentiellm Einfluss auf die Produktqualität
- Änderung von Prozessparametern mit potenziellm Einfluss auf die Produktqualität
- Änderung von Prüfparametern und Prüfmethode
- Änderung des (Roh-)Materials
- Änderung des Materialzulieferers/ Dienstleisters
- Änderung des Prozessablaufes

Diese Vorgabe ist in jedem Fall einzuhalten. Aufgrund der spezifischen Verwendung der Teile bei Benedict ist dies zum Schutz vor Regressansprüchen, welche gesetzlich auch den Unterlieferanten treffen können, erforderlich.

5.2 Veränderungen an Teilen aufgrund Lieferantenwunsch

Es kommt vor, dass aus technischen oder sonstigen Gründen Änderungen an Serienteilen erforderlich sind. Solche Änderungen müssen in jedem Fall vor der Anlieferung an Benedict genehmigt werden. Der Änderungswunsch ist durch den Lieferanten schriftlich unbedingt vor der Umsetzung, anzufragen. Nur genehmigte Änderungen dürfen durch den Lieferanten umgesetzt werden.

Genehmigte Änderungen an Teilen sind mittels Neubemusterung der geänderte Merkmale bei Benedict vorzustellen. Erst nach der Freigabe ist die Anlieferung von geänderten Teilen zulässig.

5.3 Veränderungen an Teilen aufgrund Benedict-Anfrage

Änderungen an Teilen können auch durch die Notwendigkeiten der Benedict-Prozesse erforderlich sein. Im Regelfall erfolgt die Anfrage durch eine geänderte Teilezeichnung. Der Lieferant hat dann die Gelegenheit, die Änderung zu bewerten und ein aktualisiertes Angebot abzugeben.

6. Reklamationen aufgrund von Qualitätsmängeln

6.1 Reklamationen bei Vorliegen von qualitativen Mängeln

Im Falle des Vorliegens von qualitativen Mängeln an den gelieferten Produkten wird Benedict den Lieferanten umgehend über den Sachverhalt informieren. Auf das Entstehen von Kosten wird durch Benedict hingewiesen. Mangelhafte Teile werden aus dem Produktionsprozess separiert, um die Weiterverarbeitung auszuschließen. Benedict bestimmt unter Berücksichtigung der Schwere des Mangels, der betroffenen Menge sowie der zu erwartenden wirtschaftlichen Auswirkungen (z.B. drohender Produktionsstillstand, Schaden für Benedict Kunden) über die weitere Vorgehensweise.

Dabei sind folgende Szenarien möglich:

- Die mangelhaften Teile werden bei Benedict gesammelt und gemäß den internen Abläufen an den Lieferanten zurück gesendet.
- Die Bestände bei Benedict werden an den Lieferanten zurück gesendet, um mangelhafte Teile auszusortieren oder gegen fehlerfreie Produkte auszutauschen.
- Der Lieferant beauftragt Benedict damit, anfallende Sortierung oder Nacharbeiten zu Lasten des Lieferanten durchzuführen. Die Übernahme der entstehenden Kosten muss in diesem Fall vom Lieferanten schriftlich bestätigt werden.

Bei drohendem Produktionsstillstand behält sich Benedict das Recht vor, mangelhafte Teile selbst zu sortieren oder den Mangel nachzuarbeiten, um den Produktionsstillstand zu vermeiden. Der Lieferant wird davon schnellstmöglich in Kenntnis gesetzt.

Die Entscheidung über die Vorgehensweise wird mit dem Lieferanten abgestimmt. In jedem Fall steht die Versorgung der Benedict-Produktion und Benedict-Kunden mit fehlerfreien Teilen an erster Stelle.

6.2 Kennzeichnung kontrollierter bzw. nachgearbeiteter Teile

Die Kennzeichnung nachgearbeiteter bzw. sortierter Teile ist mittels Stempel, Aufkleber oder Farbmarkierung je nach Sinnhaftigkeit an jedem Teil oder Liefergebilde anzubringen.

Bei Wiederanlieferung sind nachgearbeitete Teile getrennt von Serienteilen zu halten. Im Lieferschein ist zusätzlich eine Information gut sichtbar anzugeben.

6.3 Kennzeichnung der ersten Anlieferung von fehlerfreien Teilen

Nach Abarbeitung einer Reklamation hat der Lieferant die erste Serienanlieferung mit fehlerfreier Ware an den einzelnen Behältern zu kennzeichnen. Diese Kennzeichnung muss gut erkennbar durch einen Aufkleber oder Anhänger erfolgen.

6.4 Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten

Benedict verlangt von Lieferanten einen strukturierten Problemlösungsprozess in Form eines 8D-Reports.

Die Bearbeitung von Reklamationen wird inhaltlich und zeitlich bewertet und ist Teil der jährlichen Lieferantenbewertung.

Durch die Bearbeitung von Reklamationen mittels 8D-Report verfolgt Benedict folgende Ziele: Strukturierte Vorgehensweise zur systematischen Analyse und Behebung von Beanstandungen sowie Vermeidung von zukünftigen Beanstandungen. Wiederholungsfehler sind durch nachhaltige Umsetzung von Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen zu vermeiden. Die tatsächliche Ursache ist zu ermitteln und zu dokumentieren. Benedict ist über den Stand der Bearbeitung zu informieren. Über den Fehlervorgang soll eine rückverfolgbare und analysierbare Dokumentation entstehen und archiviert werden.

6.5 Q-Verbesserungsprojekte

Die ständige Verbesserung muss ein Bestandteil der Qualitätsstrategie eines jeden Lieferanten sein. Benedict erwartet die aktive Mitarbeit der Lieferanten an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten, mit dem Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern.

7. Anlagen/Links

Alle Dokumente die in dieser Leitlinie aufgeführt sind, finden sich in aktueller Version auf unserer Website wieder.

<http://www.benedict.at/suppliers>

8. Abkürzungen

DIN	Deutsches Institut für Normung
EMPB	Erstmusterprüfbericht
i.O	in Ordnung
ISO	Internationale Organisation für Normung
NC	Nicht konform (Non conformity)
PM	Prüfmerkmal
PPAP	Produktionsteil-Abnahmeverfahren (Production Part Approval Process, AIAG)
PPF	Produktionsprozess- und Produktfreigabe (VDA)
QMS	Qualitätsmanagementsystem
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals
SAE	Society of Automotive Engineers
SPC	Statistische Prozesskontrolle
TS	Technische Spezifikation
VDA	Verband der Automobilindustrie
WAP	Warenausgangsprüfung
WEP	Wareneingangsprüfung