

DRÄXLMAIER Group Qualitätsanforderungen für Produktionsmaterial

Version 5, Stand 01.01.2022

Einleitung

Die DRÄXLMAIER Group Qualitätsanforderungen für Produktionsmaterial beschreiben die Qualitätsanforderungen und Qualitätsbedingungen, die zwischen dem Lieferant und der DRÄXLMAIER Gruppe gültig sind. Im folgenden Dokument wird die DRÄXLMAIER GROUP sowie sämtliche verbundenen Unternehmen als „DRÄXLMAIER“ bezeichnet.

Sie sind gültig für alle Lieferumfänge und Lieferungen des Lieferanten und dessen verbundene Unternehmen an Gesellschaften der DRÄXLMAIER GROUP.

1. Allgemeine Anforderungen

1.1. Qualitäts-, Umwelt- und Arbeits-& Gesundheitsschutzmanagementsystem

Der Lieferant ist verpflichtet ein nach ISO 9001 (nach der jeweils aktuell geltenden Fassung) zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem zu unterhalten, nachzuweisen und aufrecht zu erhalten, um die Qualität der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Das Qualitätsmanagementsystem ist fortlaufend zu pflegen und in seiner Effektivität mit dem Ziel die Zertifizierung nach IATF 16949 zu erreichen zu verbessern. Die Kriterien zur Erlangung der Zertifizierung sind in der IATF 16949 beschrieben. Die Abweichung von dieser Forderung ist nur nach einer vorherigen, gesonderten, schriftlichen Freigabe durch DRÄXLMAIER möglich.

Der Lieferant hat, die Umwelt- und Arbeits-& Gesundheitsschutzmaßnahmen in Anlehnung an die jeweils aktuelle Fassung der ISO 14001 und ISO 45001 umzusetzen und aufrechtzuerhalten und zu verbessern. Jede Abweichung oder Nichteinhaltung der vorstehend genannten Anforderungen ist DRÄXLMAIER mit Abstellmaßnahmen und Terminplan mitzuteilen. Die Verpflichtung zur Erfüllung und Einhaltung dieser Normen bleibt davon unberührt. Darüber hinaus ist der Lieferant verpflichtet, sämtliche anwendbaren Umweltgesetze, Arbeits-& Gesundheitsschutzgesetze und Vorschriften sowie die dem Lieferanten mitgeteilten Umwelanforderungen des Kunden einzuhalten.

Der Lieferant hat den gültigen Nachweis seiner Zertifizierung im Supplier Portal der DRÄXLMAIER GROUP unter: <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> eigenständig zu dokumentieren oder an folgende Adresse zu senden: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de.

Der Ablauf eines Zertifikates ohne geplante Rezertifizierung ist DRÄXLMAIER mindestens 6 Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Die vorgenannten Anforderungen bleiben davon unberührt. Neue Zertifikate sind im Supplier Portal eigenständig zu dokumentieren oder an die folgende Adresse zu senden: lieferantenzertifikate@draexlmaier.de. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen. Zertifizierungen müssen durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften erfolgen.

1.2. Qualitäts-, Umwelt- und Arbeits- & Gesundheitsschutzmanagementsystem gegenüber Dritten

Bezieht ein Lieferant Produkte oder Produktbearbeitungen bei einem Unterlieferanten oder Unterauftragnehmer, so ist er verpflichtet, die Inhalte dieser Qualitätsanforderungen sowie die kundenspezifischen Anforderungen des Kunden von DRÄXLMAIER dem Unterlieferanten bekannt zu machen und mit diesen zu vereinbaren. Der Lieferant ist für deren Umsetzung und Einhaltung bei seinen Unterlieferanten/Unterauftragnehmern verantwortlich.

Unterlieferanten und Unterauftragnehmer sind so zu verpflichten, dass eine Einhaltung der Pflichten des Lieferanten DRÄXLMAIER gegenüber jederzeit sichergestellt ist. Beauftragt der Lieferant Dritte, so bleibt er für den Liefergegenstand und die Lieferungen vollumfänglich verantwortlich.

Dies gilt auch für vorgegebene Bezugsquellen („Setzteile“ bzw. „directed buy“) und Setzteillieferanten.

1.3. Qualitätsziele

Im Rahmen der Qualitätsplanung verpflichtet sich der Lieferant, eine „Null-Fehler-Strategie“ zu entwickeln und alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, um das Qualitätsziel „Null-Fehler“ zu erreichen. Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Beanstandungsquoten (Anzahl der Reklamationen und PPM (parts per million))
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten

Bei Abweichungen zur vereinbarten Spezifikation und/oder auftretenden Fehlern hat der Lieferant geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten. DRÄXLMAIER behält sich das Recht vor, die aufgrund von Abweichungen entstandenen Prüfaufwendungen und Kosten dem Lieferanten in Rechnung zu stellen. DRÄXLMAIER behält sich vor im Rahmen eines Lieferantenentwicklungsprogramms individuelle Qualitätsziele zu vereinbaren.

Die Verpflichtung zur Lieferung fehlerfreier Teile und sämtliche Rechte von DRÄXLMAIER bleiben davon unberührt.

1.4. Audit

Der Lieferant gestattet DRÄXLMAIER oder von DRÄXLMAIER beauftragten Dritten, durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen den Anforderungen von DRÄXLMAIER entsprechen. Der Lieferant ist damit einverstanden, dass jederzeit nach vorheriger schriftlicher Ankündigung bei dem Lieferanten ein Audit durchgeführt werden kann. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER auch bei den Unterlieferanten des Lieferanten Audits durchführen bzw. daran teilnehmen kann. Das Audit kann gegebenenfalls auch zusammen mit einem Kunden von DRÄXLMAIER stattfinden. Der Lieferant gewährt insoweit Zutritt zu allen Betriebsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen, sowie Einsicht in qualitätsrelevante Dokumente. Das Ergebnis dieser Audits wird dem Lieferanten mitgeteilt. Sind aus Sicht der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER Maßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der Lieferant, einen Maßnahmenplan zu erstellen, diesen fristgerecht zu übermitteln und umzusetzen. Sollte ein vor Ort Audit nicht möglich sein, behält sich DRÄXLMAIER vor Audits auch virtuell durchzuführen. Der Lieferant verpflichtet sich insoweit virtuelle Audits zu ermöglichen und sämtliche erforderliche Einsichten zu gewähren, insbesondere Einsicht in prozessrelevante Orte und Dokumentation per Kameraübertragung sicherzustellen.

1.5. Qualitätsvorausplanung

Der Lieferant hat eine vorausschauende Qualitätsplanung entsprechend der internationalen Automotive Standards (VDA6.3, weitere VDA Bände, IATF16949, ISO9001, AIAG) durchzuführen. Im Rahmen seines Projektmanagements hat der Lieferant grundsätzlich eine systematische Planung nach AIAG APQP oder VDA RGA durchzuführen, sofern DRÄXLMAIER nicht ein anderes Verfahren festlegt. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Produkte als auch Produkte von Dritten (Unterlieferanten, Unterauftragnehmer). Die jeweils verantwortlichen Personen des Lieferanten sind zu benennen. Zudem ist im Rahmen der Projektplanung das Unterlieferantenmanagement einzubeziehen. Diese muss mindestens, aber nicht ausschließlich folgende Bereiche umfassen: technische Planung, Kapazitätsplanung und terminliche Planung.

Der Lieferant hat insbesondere folgende Methoden anzuwenden:

- Machbarkeitsanalyse
- Konstruktions-FMEA (wenn Konstruktions-verantwortung beim Lieferanten liegt)
- Prozess-FMEA
- Betriebsmittelplanung
- Prüfmittelplanung
- Statistische Prozessregelung (SPC)
- Planung der logistischen Abläufe
- Fertigungs- und Prüfanweisungen
- Prozessflussdiagramm

- Produktionslenkungsplan (PLP)
- Notfallplan
- Rückverfolgbarkeit
- Schadteilanalyse Feld
- MSA

Der Lieferant hat bei der Abstimmung sämtlicher Qualitätsanforderungen für die Produkte mit den Qualitätsanforderungen für das gesamte Kundenfahrzeug-Projekt aktiv mitzuwirken. Der Lieferant hat Qualitätspläne zu erstellen, in denen die Qualitätsanforderungen, die Entwicklungszyklen und die Qualitätsmaßnahmen der unterschiedlichen Entwicklungsstufen ausführlich beschrieben werden. Mögliche Konflikte mit den Qualitätsanforderungen sowie mögliche Risiken sind der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Besondere Qualitätsanforderungen finden sich in den zwischen den Parteien vereinbarten oder den dem Lieferanten von DRÄXLMAIER zur Verfügung gestellten technischen Spezifikationen, insbesondere der technischen Dokumentation, den Zeichnungen, DRÄXLMAIER Normen, Normen und Anforderungen Dritter (z.B. der Kunden von DRÄXLMAIER) und Muster.

Der Lieferant hat darüber hinaus die zusätzlichen segmentbezogenen Anforderungen, welche im Supplier Portal unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt sind, einzusehen und einzuhalten.

1.5.1. Prozessflussdiagramm

Der Lieferant hat seine Prozesse und Werkstoffe sowie Produkt- und Produktteildurchläufe einschließlich der Fertigungsanlagen und Kontrollpunkte, klar darzustellen und zu dokumentieren. Des Weiteren hat er über den gesamten Prozessfluss sicherzustellen, dass Werkstoffe und Produktteile in getrennten Chargen gelagert und nach dem Prinzip „first in, first out“ verarbeitet werden. Prozessflussdiagramme stellen die Grundlage für die Erstellung von Fehlermöglichkeits- und Einfluss-Analysen („FMEA“) und Produktionslenkungsplänen dar und sind deshalb von dem Lieferanten zwingend zu erstellen. Auf Anfrage hat der Lieferant den Prozessfluss auch im Werkslayout darzustellen und vorzulegen.

1.5.2. Risikoanalyse (FMEA)

Im Falle einer Designverantwortung für Produkte und Produktteile, hat der Lieferant eine Design-FMEA durchzuführen.

Der Lieferant hat eine Prozess-FMEA durchzuführen, um dadurch vor der Fertigung der Werkzeuge und Anlagen sämtliche Einflussfaktoren oder Beanstandungen zu bewerten. Darüber hinaus hat der Lieferant im Rahmen der FMEA fortlaufende Aktualisierungen der Prozesse, Produkte und Produktteile zu prüfen und ggf. einzuarbeiten. Der Lieferant gestattet DRÄXLMAIER die FMEA einzusehen.

1.5.3. Produktionslenkungsplan

Für die Prototypen-, die Vorserien-, Serienphasen und den Ersatzteildienst ist ein Produktionslenkungsplan zu erstellen und vom Lieferanten auf <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> hochzuladen. Die Inhalte des Produktionslenkungsplan haben mindestens den Anforderungen der IATF 16949 und den jeweiligen kundenspezifischen Anforderungen des Kunden von DRÄXLMAIER zu entsprechen und sämtliche für die Produkte relevanten Prozesse des Lieferanten zu enthalten. Sämtliche Produktionslenkungspläne sind fortlaufend zu pflegen und auf dem neusten Stand zu halten. In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess FMEA, Erfahrungen von ähnlich Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden zu berücksichtigen. Es sind nur gültige Produktionslenkungspläne zu verwenden.

1.5.4. Teilelebenslauf, Bewertung der Bauteile

Sämtliche Produkt- und prozessrelevanten Änderungen sind in dem jeweiligen Teilelebenslauf zu dokumentieren. Segmentspezifische Index-Kennzeichnungen (u.a. BX-Stand) und die Vorgehensweise bei der Bewertung der Bauteile sind unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt und sind von dem Lieferanten zu beachten und anzuwenden. Die entsprechende Dokumentation ist an DRÄXLMAIER elektronisch zu übermitteln.

1.5.5. Urmuster, Normen und Kundenspezifikationen

Die zur Erfüllung der Lieferverpflichtung notwendigen Urmuster oder die Produkt- und projektspezifischen Kundenanforderungen sind durch den Lieferanten bei DRÄXLMAIER aktiv einzufordern.

1.5.6. Maschinen- und Prozessfähigkeit

Der Lieferant hat die Maschinen- und Prozessfähigkeit nach Maßgabe (i) der Fassung des VDA-Band 4 und (ii) der AIAG sowie der statistischen Prozesslenkung (statistical process control „SPC“) in ihrer jeweils aktuellsten Fassung zu bewerten.

Bei der Bestimmung des Fähigkeitsindex ist es notwendig, die Messwerte systematisch auf Normalverteilung zu überprüfen. Bei Abweichungen von der vorgegebenen Normalverteilung sind die Ergebnisse zu analysieren und Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Bei nicht-normalverteilten Merkmalen ist das entsprechende Verteilungsmodell zu bestimmen und die Auswertung entsprechend durchzuführen.

Es gelten die folgenden Grenzwerte für besondere Merkmale (SC):

- Maschinenfähigkeit / Kurzzeitfähigkeit
„ C_{mk} “ > 1,67
- Vorläufige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > 1,67
- Langzeitfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > 1,33

Die nachfolgenden Werte gelten für die sicherheits- und rechtsrelevanten Merkmale (z.B. CC):

- Maschinenfähigkeit / Kurzzeitfähigkeit
„ C_{mk} “ > 2,00
- Vorläufige Prozessfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > 2,00
- Langzeitfähigkeit
„ C_{pk} “ / „ p_{pk} “ > 1,67
-

Sofern projektspezifisch höhere (strengere) Grenzwerte gefordert sind, hat der Lieferant diese einzuhalten.

Die Bezeichnungen C_{pk} / p_{pk} sind analog dem Prozessverhalten gemäß der AIAG für stabile / instabile Prozesse anzuwenden.

Sämtliche funktions- und sicherheitsrelevanten Eigenschaften sind vor dem Hintergrund der Eignung des Fertigungsverfahrens umfangreich zu analysieren, nachzuweisen und zu dokumentieren.

Stichprobenumfang analog VDA Band 4:

- **Maschinenfähigkeit / Kurzzeitfähigkeit**
Mindestens 50 Teile in ununterbrochener Folge gefertigt. Nach Abstimmung mit dem zuständigen Ansprechpartner Lieferantqualität ist analog VDA Band 4 eine Verringerung des Stichprobenumfangs bei gleichzeitiger Erhöhung des Mindestwertes ($P_A=99\%$) möglich.
- **Vorläufige Prozessfähigkeit**
Mindestens 125 zu untersuchende Einheiten; in einzelnen Stichproben entnommen (idR. Stichprobengröße = 3-5 Einheiten);
- **Langzeitfähigkeit**
Statistische Auswertung der serienbegleitenden Prüfungen / Regelkarten (idR. > 20 Produktionstage)

Stichprobenumfang für Attributive Merkmale: mindestens 300 Teile

Wird ein Fähigkeitswert nicht erreicht, hat der Lieferant seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethode abzusichern, diese sind mit der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER abzustimmen.

Bei Serienproduktionen hat der Lieferant dokumentierte Nachweise über den erforderlichen Fähigkeitswert für besondere, sicherheitsrelevante, rechtlich und aufsichtsrechtlich relevante sowie funktions- und

anforderungsrelevante Merkmale vorzulegen. Hierfür hat der Lieferant einen geeigneten Prozess, z.B. eine statistische Prozesssteuerung anzuwenden. Wird ein Fähigkeitswert nicht erreicht, hat der Lieferant die Fertigungsverfahren so zu verbessern, dass der geforderte Fähigkeitswert erreicht wird, um eine mangelfreie Lieferung der Produkte sicherzustellen. Bis zur Erreichung der Prozessfähigkeit muss eine 100% Prüfung erfolgen.

Für Prüfmaße (z.B. CD, Oblong; Balonmaße) gelten folgende Anforderungen:
Die Prüfmaße sind in dem Prüfplan / Produktionslenkungsplan aufzunehmen und im Rahmen der serienbegleitenden Prüfungen nachzuweisen. Die Definition der Notwendigkeit eines Prozessnachweises obliegt dem Lieferanten.
Mit „*“ gekennzeichnete Prüfmaße sind einem besonderen Merkmal [SC] gleichzusetzen.

1.6. Änderungen

Änderungen an Produkten, Prozessen, Fertigungsverfahren, ein Wechsel der Unterlieferanten/Unterauftragnehmer, Verlagerung von Produktionsstätten und Änderungen des Qualitätsmanagementsystems sind DRÄXLMAIER in einem ausreichenden Zeitraum, mindestens aber 3 Monate vorher schriftlich anzumelden. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass auch seine Unterlieferanten/Unterauftragnehmer diese Fristen einhalten. Ein Änderungsantrag (*change request*) für die Durchführung einer Änderung ist DRÄXLMAIER rechtzeitig zuzusenden.

Erst nach Zugang der schriftlichen Zustimmung durch DRÄXLMAIER ist der Lieferant berechtigt, die beantragten Änderungen umzusetzen. Der Einsatzzeitpunkt der umgesetzten Änderung und der Bemusterungsumfang sind mit DRÄXLMAIER abzustimmen. Etwaige mit der Änderung verbundene Kosten sind durch den Lieferanten zu tragen.

1.7. Dokumentation

1.7.1. Allgemein

Der Lieferant hat die Dokumentation seines Qualitätsmanagementsystems einschließlich der Maßnahmen zur Qualitätssicherung ordnungsgemäß zu organisieren und DRÄXLMAIER jederzeit auf entsprechende Anfrage zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant hat die Anforderungen an die Dokumentation des Qualitätsmanagementsystems gemäß VDA Band 1, AIAG Vorgaben und der IATF16949 umzusetzen, sofern nicht anders vereinbart.

Sämtliche für die Freigabe, den Betrieb, die Wartung und die Reparatur erforderlichen Dokumente sowie die Dokumentation über die Herstellung von Mustern (z.B. dimensionale Testberichte, Werkstofftestberichte und funktionale Tests) sind vom Lieferanten unaufgefordert und kostenfrei an DRÄXLMAIER zu übersenden.

Für "Dokumente mit besonderer Archivierung" wird der Lieferant auf Anfrage eine Prüfbescheinigung zur Verfügung stellen (siehe auch 4.6).

Der Lieferant hat DRÄXLMAIER Zugang zu sämtlichen Mustern, Testergebnissen und den entsprechenden Dokumenten zu gewähren.

1.7.2. Archivierungsdauer

Dokumente mit besonderer Archivierung sind gemäß Klassifizierungssystematik des jeweils aktuell gültigen Standard des VDA Bandes 1 aufzubewahren, soweit nicht projektspezifisch eine längere Aufbewahrungsfrist vereinbart ist.

2. Produktsicherheit

Der Lieferant ist gemäß der Forderungen des VDA Bandes „Produktintegrität“ und der IATF 16949 zur Implementierung eines Prozesses bzgl. Produktsicherheit verpflichtet. Der Lieferant ist dazu verpflichtet, insbesondere um Risiken aus der Produkthaftung zu vermeiden, alles organisatorisch und technisch Mögliche sicherzustellen, um die Produktsicherheit zu gewährleisten.

Darüber hinaus verpflichtet sich der Lieferant zur Implementierung der Funktion eines eigenen Produktsicherheits-, und Konformitätsbeauftragten/Product Safty und Conformitiy Representative (PSCR (vorherige Bezeichnung PSB)).

Der Lieferant stellt diese Anforderungen entlang der gesamten Lieferkette sicher.

Der Kontakt/Ansprechpartner des Produktsicherheits-, und Konformitätsbeauftragten/Product Safety und Conformity Representative (PSCR) des Lieferanten ist im Supplier Portal zu pflegen <https://www.draexlmaier.com/supplier-portal/> . Die Aktualität hat der Lieferant sicherzustellen.

Der Lieferant hat auf Verlangen Schulungszertifikate Produktsicherheits-, und Konformitätsbeauftragten/Product Safty und Conformity Representative (PSCR) vorzulegen.

3. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)/Production Part Approval Process

3.1. Generell

Die Bewertung der Produktionsprozesse und die Erstmusterprüfung bilden die Grundlage für die Serienfreigabe der anzuliefernden Produkte. Voraussetzung für die Bewertung der erbrachten Bemusterungsnachweise ist die Vollständigkeit der Bemusterungsunterlagen inkl. einem akzeptierten IMDS-Eintrag und DUNS-Nummer des produzierenden Werks des Lieferanten.

3.2. Sonstige Muster

Falls nicht anders vereinbart, sind der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER zu jedem Musterstand mind. 5 vermessene Muster (unter Anwendung einer Lehre, sofern anwendbar) mit Teilelebenslauf und Produktbewertung kostenlos zur Verfügung zu stellen.

3.3. Erstmuster

„**Erstmuster**“ für Produktionsprozesse-, und Produktfreigaben „PPF“ und „PPAP“ bezeichnen Produkte und Produktteile, die ausschließlich mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter Serienfertigungsbedingungen hergestellt und im Hinblick auf sämtliche erforderlichen und vereinbarten Eigenschaften getestet wurden. Falls nicht anders vereinbart, sind zur Erprobung und Freigabe eines neuen Produktes Erstmuster durch den Lieferanten auf seine Kosten zur Verfügung zu stellen.

Der Lieferant hat das PPF-/PPAP-Verfahren vorschriftsmäßig und termingerecht vor der ersten Serienanlieferung durchzuführen und abzuschließen. Der Lieferant hat mit der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER den Terminplan abzustimmen.

Sämtliche Dokumente, die sich auf die Erstmuster und den PPF-/PPAP-Bericht beziehen, einschließlich sämtlicher Deckblätter aller Unterauftragnehmer und Untertierlieferanten des Lieferanten sind auf das Bemusterungsportal unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> oder <https://drx-portal.draexlmaier.com/irj/portal/collworklist> hochzuladen. Der Lieferant ist zur Nutzung des Portals verpflichtet.

Die Produktionsprozessfreigabe ist integraler Bestandteil der vorstehend beschriebenen Verfahren und ist von dem Lieferanten nachweislich durchzuführen. Die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER kann an der Freigabe teilnehmen oder sie an Stelle des Lieferanten auf seine Kosten durchführen.

Der Lieferant hat unabhängig von dem PPF-/PPAP-Verfahren ein internes PPF- / PPAP-Verfahren immer in den vom VDA Band 2 und PPAP beschriebenen Fällen durchzuführen, zu dokumentieren und zu archivieren.

Der Vorlageumfang der PPF/PPAP wird zwischen den Parteien vereinbart. Die Mindestanforderungen des VDA-Bandes 2 oder die PPAP-Richtlinien Stufe 3 in ihrer jeweils aktuellsten Fassung finden grundsätzlich Anwendung, soweit nicht anders vereinbart. DRÄXLMAIER kann weitere Dokumente zu einem späteren Zeitpunkt einfordern.

Soweit nicht anders vereinbart, sind bei der Bemusterung nach VDA Band 2 fünf (5) Teile und nach PPAP sechs (6) Teile je Materialnummer / Kavität zu bemustern.

Werden in den Erstmustern Nonkonformitäten festgestellt, ist der Lieferant verpflichtet, Ursachenforschung zu betreiben, geeignete Abstellmaßnahmen einzuleiten und diese DRÄXLMAIER mitzuteilen.

Unvollständige, zurückgewiesene oder nur unter Vorbehalt freigegebene Erstmuster werden in der Lieferantenbewertung von DRÄXLMAIER negativ berücksichtigt. Der Lieferant ist verpflichtet, die von ihm in diesem Zusammenhang verursachten zusätzlichen Kosten, insbesondere Kosten, die aufgrund vereinbarter Zeitpläne, Nacharbeiten, Sonderfreigaben beim Kunden von DRÄXLMAIER und/oder Qualitätsanforderungen (einschließlich vereinbarter Liefertermine, Lieferfristen und Lieferabfolgen) nicht eingehalten werden, zu tragen und zu ersetzen.

Im Rahmen der PPF/PPAP sind die gelieferten Produkte, Produktteile, Werkstoffe und Werkstoffgruppen von dem Lieferanten in das Internationale Material-Daten-System (IMDS) von DRÄXLMAIER einzugeben. Die entsprechende Werkstoffdatenblattidentifikationsnummer ist im PPF-/PPAP-Deckblatt anzugeben. Die IMDS-Richtlinien wie unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> dargestellt, sind einzuhalten.

3.4. Archivierung der Erstmuster

Die Erstmuster und Bemusterungsdokumente sind durch den Lieferanten zu archivieren. Sofern nicht anders vereinbart, sind die Erstmuster gemäß VDA Band 1 Vorgaben aufzubewahren und auf Anforderung zur Verfügung zu stellen.

4. Herstellung unter Serienbedingungen

4.1. Bewertung der Herstellbarkeit

Vor Angebotsabgabe ist der Lieferant verpflichtet, eine Herstellbarkeitsanalyse durchzuführen. Hierzu beschafft sich der Lieferant selbständig die notwendigen Normen und Richtlinien (insbesondere DIN, EN, ISO und VDA) und Kundenanforderungen, auf die in der Anfrage referenziert wird. Der Lieferant hat sämtliche technischen Anforderungen und Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Part Specification, 3D Daten, Lastenheft, Qualitätsanforderungen usw.) in Bezug auf die Möglichkeiten einer Fertigung zu überprüfen und dabei seine eigenen Fertigungsanlagen und Kapazitäten zu berücksichtigen. Bei Unstimmigkeiten zwischen den technischen Anforderungen und den Unterlagen hat der Lieferant diese Fragen umgehend mit DRÄXLMAIER zu klären.

Die Herstellbarkeitsanalyse ist mit Angebotsabgabe vorzulegen und ist eine Voraussetzung für die Auftragsvergabe.

Die Herstellbarkeitsanalyse erfolgt mit der Vorlage „Template für eine technische Herstellbarkeitsanalyse“, welche im DRÄXLMAIER Lieferanten Portal unter: <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> verfügbar ist.

Basierend hierauf wird der Lieferant ggf. zu einem „Tech Day“ seitens DRÄXLMAIER eingeladen, in dem er die für den Angebotsumfang geplanten relevanten Prozesse, Produkte, Dienstleistungen, Fertigungsanlagen, Werkzeuge und Prüfeinrichtungen vorstellt.

Alle geplanten Unterlieferanten und Unterauftragnehmer für Produkte und Prozesse sind ebenfalls in der Herstellbarkeitsanalyse zu berücksichtigen und in dem Template für eine Technische Herstellbarkeitsanalyse zu dokumentieren.

4.2. Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung

Die gesamthafte Entwicklungsverantwortung, Umsetzung, Erfüllung und Nachweiserbringung der im Lastenheft beschriebenen Anforderungen ist Aufgabe des Lieferanten. Die Entwicklung, Einbauuntersuchungen, Prüfungen, Validierung und Reifegradsteigerung zur Serienreife der im Lastenheft beschriebenen Baugruppen werden vom Lieferanten verantwortet und durchgeführt.

Das im Lastenheft dokumentierte Entwicklungsziel ist vom Entwicklungslieferanten mit allen zuständigen Stellen bei DRÄXLMAIER abzustimmen und zu klären.

4.3. Personal

Für den Produktionsumfang des vorliegenden Projekts ist das erforderliche Personal rechtzeitig zu planen. Die Planung ist so zu gestalten, dass in jeder Projektphase (insbesondere Entwicklung, Serie und Aftersale) ausreichend, geeignetes, geschultes und unterwiesenes Personal zur Verfügung steht. Mitarbeiter sind auf die Gegebenheiten des Arbeitsplatzes und auszuführenden Tätigkeit zu schulen, entsprechende Schulungsnachweise sind zu führen und auf Anforderung vorzulegen.

4.4. Produktionsprobelauf (Run@Rate)

Der Lieferant muss einen (internen) Produktionsprobelauf (Run@Rate) unter Serienbedingungen zum Nachweis der erforderlichen Ausbringung und Qualitätsfähigkeit des Prozesses durchführen. Dieser muss unter Verwendung des Run@Rate Dokumentes nachgewiesen werden, welches im DRÄXLMAIER Lieferanten Portal verfügbar ist: <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>. Nach dem erfolgreichen Produktionsprobelaufs des Lieferanten behält sich DRÄXLMAIER vor einem (externen) Produktionsprobelauf (Run@Rate) beim Lieferanten durchzuführen um die Leistung und Qualitätsfähigkeit des Prozesses zu verifizieren. Bei nicht erfolgreichen Run@Rate muss der Lieferant zusätzliche Kosten für die Wiederholung tragen.

4.5. Serienanlauf

Der Lieferant muss Maßnahmen zur Absicherung eines sicheren Serienanlaufs (z.B. zusätzliche Prüfungen und erhöhte Prüffrequenzen) über einen definierten Zeitraum, mindestens 90 Tage, treffen und umzusetzen. Diese Maßnahmen müssen im Zuge der Prozessplanung an den zuständigen Qualitätsmitarbeiter von DRÄXLMAIER kommuniziert werden. DRÄXLMAIER kann eine Präsenz eines Lieferantenvertreter in seinen Produktionswerken verlangen, wenn durch den Lieferumfang oder Produkten des Lieferanten Störungen im Serienanlauf entstehen. Dieser muss seitens Lieferanten entsprechend befähigt sein. Die damit verbundenen Kosten trägt der Lieferant.

4.6. Prüfbescheinigungen

Der Lieferant hat für sicherheitsrelevante Produkte, individuell für DRÄXLMAIER hergestellte Produkte und Produkte aus folgenden Kategorien (Rohstoffe, Airbagnetze, Klebstoffe, Airbagschrauben/Bleche/Module Schäume, Abstandsgewirke, Leder, PVC-Rollenware und sonstige Rollenware) jeder Lieferung eine Prüfbescheinigung vorzulegen. Die damit verbundenen Kosten trägt der Lieferant.

Die Prüfbescheinigung hat den Anforderungen der DIN EN 10204 oder der DIN EN ISO/IEC 17050 (Teil 1 und 2) in der jeweils aktuellen Fassung zu entsprechen. Jeder Test ist von dem Lieferanten zu dokumentieren und gemäß dem Punkt 1.7.2 Archivierungsdauer zu archivieren.

Der Lieferant hat die Testaufzeichnungen einer Produktion bzw. Charge der entsprechenden Serienlieferung des Produkts zu erstellen und die Aufzeichnungsergebnisse mit einer Prüfbescheinigung zu bestätigen. Die Prüfbescheinigung ist per E-Mail an inspection.certificate@draexlmaier.com zu senden.

4.7. Requalifikation

Der Lieferant hat für alle gelieferten Produkte eine jährliche Requalifikation gemäß den Vorgaben von DRÄXLMAIER sowie entsprechend der Forderungen der IATF 16949 auf eigene Kosten durchzuführen.

Der Lieferant hat die erste Requalifikation spätestens 12 Monate nach der Erstmusterfreigabe bzw. nach SOP (Start of Production) des jeweiligen Produkts durchzuführen. Die folgenden Requalifikationen muss der Lieferant dann innerhalb von zwölf (12) Monaten nach der jeweils zuletzt vorgenommenen Requalifikation durchführen. Die Ergebnisse und dazugehörige Prüfberichte, Prüfprotokolle und Laborberichte müssen dokumentiert und gemäß dem Punkt 1.7.2 Archivierungsdauer archiviert werden. Die jährliche Requalifikation ist durch den Lieferanten im Supplier Portal der DRÄXLMAIER Group zu bestätigen: <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html>.

Bei negativen Prüfergebnissen ist die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER umgehend zu informieren, Sofortmaßnahmen sind zu ergreifen sowie eine Risikoabschätzung durch den Lieferanten durchzuführen und an die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER zu kommunizieren. Eine Fehlerursachenanalyse ist durchzuführen und daraus abgeleitete Abstellmaßnahmen nachhaltig umzusetzen und auf Wirksamkeit zu prüfen. Etwaig entstehende Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Nach entsprechender Aufforderung, hat der Lieferant ausführliche Unterlagen und Nachweise über die erfolgreiche Durchführung sämtlicher Requalifikationsprüfungen innerhalb 24 Stunden zur Verfügung zu stellen. Die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER behält sich das Recht vor die Requalifikation des Lieferanten (Planung, Ergebnisse und deren Dokumentation) im Rahmen eines VDA 6.3 Audits oder eines Besuches vor Ort zu überprüfen.

Der Lieferant hat den Requalifikationsumfang der Produkte und Prozesse in seinem Produktionslenkungsplan zu planen und eindeutig zu kennzeichnen.
Die Bildung von „Produktfamilien“ ist nach erfolgter Abstimmung mit der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER erlaubt.

4.8. Prüfmittel / Fertigungsmittel

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass sämtliche erforderlichen Prüfmittel für den jeweiligen Messzweck geeignet sind, jederzeit zur Verfügung stehen, permanent überwacht werden, geeicht und eindeutig gekennzeichnet sowie in einem guten Zustand gehalten werden. Der Lieferant hat dabei gemäß den Vorgaben von DRÄXLMAIER den VDA-Band 5 oder MSA-Verfahren (AIAG) anzuwenden um die IATF Anforderungen zu erfüllen.

Wenn dem Lieferanten von DRÄXLMAIER oder dem Kunden Prüfmittel / Fertigungsmittel zur Verfügung gestellt werden, sind diese unentgeltlich und sorgfältig zu Verwahren und nur für die Belieferung an DRÄXLMAIER zu verwenden. Den Anweisungen der Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER ist Folge zu leisten und die Prüfmittel sind in das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten aufzunehmen. Darüber hinaus hat der Lieferant die jeweiligen mitgeteilten Anforderungen zu erfüllen.

5. Reklamationsmanagement

Werden qualitative oder logistische Abweichungen im Hinblick auf Produkte, Prozesse oder Leistungen, insbesondere fehlerhafte Produkte, fehlerhafte Leistungen, verspätete Lieferungen, Unterlieferung, Nichtlieferung und Transportschäden seitens DRÄXLMAIER, dem Kunden von DRÄXLMAIER oder durch den Lieferanten (Selbstanzeige) identifiziert, so wird eine kostenpflichtige Reklamation gegenüber dem Lieferanten eröffnet.

5.1. Genereller Reklamationsprozess

Der Lieferant ist verpflichtet mindestens entsprechend den Grundanforderungen nach VDA-Band 8D „Problemlösung in 8 Disziplinen“ in der aktuellsten Version, die ausgelöste Reklamation sachgemäß zu bearbeiten, um weiteren Schaden sowie eine Wiederholung der aufgetretenen Abweichung zu vermeiden. Entsprechend hat der Lieferant unverzüglich Abstellmaßnahmen einzuleiten, mit denen eine dauerhafte Beseitigung einer Abweichung und ihrer Ursache sichergestellt wird. Darüber hinaus behält sich DRÄXLMAIER vor gesonderte Anforderungen an die Reklamationsbearbeitung zu stellen. Bei Feldausfällen beim Kunden von DRÄXLMAIER „ist gemäß dem gemeinsam abgestimmten Analysekonzept, dem VDA Band „Schadteilanalyse Feld“ (aktuellste Version) und der DRÄXLMAIER GS10000 zu verfahren.

Eine schnellstmögliche Reaktion des Lieferanten muss u.a. durch Erreichbarkeit, Personalbereitstellung, ggf. Austausch-, Sortier- oder Nacharbeitsaktionen sichergestellt werden. Bei speziellen Fällen (z.B. bei JIS/JIT-Anlieferung) bei denen keine schnellstmögliche angemessene Reaktionen durch den Lieferanten gegeben ist, behält sich DRÄXLMAIER vor die erforderlichen Maßnahmen selbst vorzunehmen oder zu organisieren und die damit in Verbindung stehenden weiteren Kosten (bspw. adhoc Sortierungen) zur Schadensminderung in Rechnung zu stellen.

DRÄXLMAIER ist berechtigt Kosten und Folgekosten aus Feld-/0km Reklamationen, sowie Rechnungen der des Kunden von DRÄXLMAIER an den Lieferanten zu belasten.

Im Rahmen einer Reklamation entstehende Sortier-/Nacharbeitsaktivitäten sind unverzüglich vom Lieferanten zu organisieren und umzusetzen. Dieser hat die Verantwortung entsprechende Prüf-/Nacharbeitsanweisung nach Absprache mit dem DRÄXLMAIER Reklamationsbearbeiter und der etwaig beauftragten Sortier-/Nacharbeitsfirma zu kommunizieren. Gegebenenfalls kann durch DRÄXLMAIER

eine lokale Sortier-/Nacharbeitsfirmen empfohlen werden. Ist es dem Lieferanten nicht möglich in der erforderlichen Zeitschiene eine Sortier/Nacharbeitsfirma zu organisieren behält sich DRÄXLMAIER vor die Organisation zu übernehmen und die Kosten hierfür dem Lieferanten in die Rechnung zu stellen.

Eventuell notwendige Ersatzlieferungen, sind mit dem Reklamationsbearbeiter von DRÄXLMAIER unter Berücksichtigung der Bedarfe (insbesondere Menge und Zeit) abzustimmen. Erfolgt eine solche Abstimmung nicht, ist der Lieferant dazu verpflichtet, immer die Transportmethode mit der kürzesten Lieferzeit zu verwenden. Die Ersatzlieferung ist auf Kosten des Lieferanten und durch den Lieferanten zu organisieren. Bei verspäteten Ersatzlieferungen ist DRÄXLMAIER berechtigt, alle damit verbunden Kosten, Aufwendungen und Schäden ohne weitere Nachfristsetzung, geltend zu machen. Das beinhaltet insbesondere auch Produktionsausfallkosten bei DRÄXLMAIER und seinen Kunden sowie Kosten für Sondertransporte.

Eine zusätzliche temporäre Kennzeichnung der i.O. Waren nach Einführung von Sofort- und Abstellmaßnahmen muss erfolgen. Die Art der Kennzeichnung auf den Bauteilen, der Ladungsträger bzw. Verpackungen und der Lieferpapieren muss mit der DRÄXLMAIER im Vorfeld vereinbart werden. DRÄXLMAIER behält sich vor, die Bestätigung der Wirksamkeit der Maßnahmen, durch erweiterte Wareneingangsprüfmaßnahmen durch externe Dienstleister bzw. eigenen Mitarbeitern dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

5.2. Besondere Maßnahmen bei wiederholt auftretenden Mängeln, Controlled Shipping Level (CSL)

Bei nachhaltig schlechter Anlieferperformance (z.B. Wiederholfehler (siehe VDA BAND Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette „Standardisierter Reklamationsprozess“), ähnliche Fehler bei Produktgruppen, etc.), können erhöhte Anforderungen der Prüfung der Waren im Sinne des Controlled Shipping Level 1 / Level 2, für Produkte und Produktgruppen an den Lieferanten gestellt werden.

Der Lieferant hat die nachfolgend aufgeführten Regelungen zu den Controlled Shipping Level (CSL) einzuhalten:

"Controlled Shipping" ist eine Anforderung, die den Lieferanten zur Einführung eines redundanten Prüfverfahrens zur Entdeckung eines besonderen Fehlerbildes bei gleichzeitiger Einführung eines Verfahrens zur Beseitigung der zugrundeliegenden Ursachen verpflichtet. Die redundante Prüfung findet zusätzlich zu den normalen Kontrollen statt.

Die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER oder ein von ihr beauftragter Dritter ist berechtigt Prüfungen (z.B. Audits) zur Wirksamkeit Vorort durchführen. Für das jeweilige Controlled Shipping Level werden Testenkriterien (exit criteria) festgelegt.

Es bestehen zwei Controlled Shipping - Level:

a) Controlled Shipping - Level 1:

Die Mitarbeiter des Lieferanten führen auf eigene Kosten das zusätzliche Prüfverfahren durch, um zu verhindern, dass DRÄXLMAIER nicht-übereinstimmende Produkte / Materialien erhält.

b) Controlled Shipping - Level 2:

Dies beinhaltet dieselben Verfahren wie der Controlled Shipping - Level 1, jedoch wird hier das zusätzliche Prüfverfahren von einem Dritten durchgeführt, das die Interessen von DRÄXLMAIER im Hinblick auf die besonderen Sortiermaßnahmen berücksichtigt. Dieser Dritte wird von dem Lieferanten ausgewählt, durch die Qualitätsabteilung von DRÄXLMAIER freigegeben und von dem Lieferanten bezahlt.

5.3. Anforderungen an einen 8D-Bericht

Der 8D-Bericht muss mindestens die Grundanforderungen nach VDA-Band 8D „Problemlösung in 8 Disziplinen“ in der aktuellen Version erfüllen.

Reklamationsspezifische Methoden und Anforderungen seitens des Kunden von DRÄXLMAIER und DRÄXLMAIER sind zu berücksichtigen.

Die Kommunikation zwischen Lieferant und DRÄXLMAIER findet grundsätzlich in Englisch statt, nach Abstimmung auch Deutsch oder 2 sprachig (z.B. Landessprache und Englisch)

Auf Basis der Abweichung/Fehlers hat der Lieferant die FMEA (Failure Modes and Effect Analysis) und den PLP (Produktionslenkungsplan) / PCP (Production Control Plan) sowie entsprechenden Arbeitsanweisungen zu überprüfen und ggf. anzupassen. Entsprechende Nachweise sind zu dokumentieren und auf Anfrage dem Reklamationsbearbeiter von DRÄXLMAIER zur Verfügung zu stellen.

5.4. Fristen für die Bearbeitung der Reklamation

Eine Reklamation ist innerhalb von 10 Werktagen abzuarbeiten, wobei für jeden einzelnen 8D-Report gilt:

- Abarbeitung D1 - D3, (D1 Problemlösungsteam, D2 Problembeschreibung, D3 Sofortmaßnahmen) innerhalb 24h (1 Arbeitstag)
- Abarbeitung D4 - D8, (D4 Ursachenanalyse, D5 Auswahl und Verifizierung der Abstellmaßnahmen, D6 Realisierung und Validierung der Abstellmaßnahmen, D7 Fehlerwiederholung verhindern, D8 Abschluss und Würdigung des Teamerfolgs) innerhalb 10 Arbeitstagen

Die relevanten Abstellmaßnahmen sind innerhalb von zwei (2) Wochen für mittelfristige Maßnahmen und sechs (6) Wochen für langfristige Maßnahmen umzusetzen und zu dokumentieren. Um eine Reklamation abzuschließen, ist die Wirksamkeit der Abhilfemaßnahmen zu bestätigen und zu dokumentieren. Auf Wunsch von DRÄXLMAIER ist dem Testbericht ein Foto des Referenzmusters mit einer vollständigen Kennzeichnung beizufügen

Fristen für die Bearbeitung von Feldreklamationen sind in den Vereinbarungen aus dem DRÄXLMAIER Group Standard GS10000 zu entnehmen.

Die vorgenannten Fristen beginnen jeweils ab Eingang der Reklamation beim Lieferanten zu laufen. Darüber hinaus behält sich DRÄXLMAIER vor, entsprechend kürzere Vorgaben bei zeitlich kritischen Reklamationen in der Reklamationsanzeige zu fordern.

Die Überschreitung der Fristen befreit den Lieferanten nicht von der Erstellung und Übersendung eines 8D-Berichtes.

Beide Parteien können im Einzelfall eine abweichende Frist im Vorfeld vereinbaren. Hierbei ist eine nachvollziehbare Begründung zu nennen.

Werden reklamierte Teile nicht innerhalb von 10 Arbeitstagen abgeholt bzw. ein Versand angefragt, behält sich DRÄXLMAIER vor, die Teile kostenpflichtig zu verschrotten.

5.5. Reklamationskosten

Sämtliche Schäden, Kosten und Aufwendungen die DRÄXLMAIER im Zusammenhang mit einer Abweichung und einer daraus resultierenden Reklamation entstanden sind, hat der Lieferant zu ersetzen. DRÄXLMAIER ist dabei berechtigt, die Schäden, Kosten und Aufwendungen gemäß der Kostenbelastungspolicy „Cost Compensation Directive for Direct material and Services of the Companies of the DRÄXLMAIER GROUP“ zu berechnen. Die jeweils aktuell geltende Fassung kann unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> eingesehen werden. Vertragliche und gesetzliche Ansprüche sowie Rechte bleiben von der Kostenbelastungspolicy „Cost Compensation Directive for Direct material and Services of the Companies of the DRÄXLMAIER GROUP „ unberührt.

5.6. Regelung PPM Relevante Mengen

Die Zählweise der ppm-Berechnung innerhalb der DRÄXLMAIER Group ist in untenstehender Tabelle zu entnehmen.

Vorserienteile werden nicht bei der ppm-Bewertung berücksichtigt.

Die zählweise von Serienteilen wird wie folgt durchgeführt, wobei ein Teil als serienreif gilt sobald der Status Grünbemusterung erreicht ist, jedoch spätestens 90 Tage nach SOP.

Allgemein	PPM relev. Menge
In allen Fällen, unabhängig davon ob Teile ausgetauscht oder nachgearbeitet werden	Anzahl der gefundenen n.i.O. Teile
Selbstanzeige, Mat-Nr. noch nicht verbaut	1
Abhängig von Materialgruppen	PPM relev. Menge
Für folgende Materialgruppen gilt: Schüttgut (z.B. Granulate) Rollen (z.B. Anschlagteile, Wickelbänder) Meterwaren (z.B. Leitungen) Fässer (z.B. Kleber)	1 (je Verpackungseinheit)
Abhängig von der Reklamationsgattung	PPM relev. Menge
Logistikreklamationen z.B. Falschlieferung, Etikettenfehler, Verpackung, Mengenabweichung	0

Die ppm-relevante Menge wird nach Abschluss aller Sortier- und Nacharbeitsaktionen bei DRÄXLMAIER und bei deren Kunden berechnet.

6. Besonderheiten bei Feldausfällen und Serienschäden

Grundsätzlich sind die Bestimmungen des VDA Band (Schadteilanalyse Feld), die jeweiligen Kunden Anforderungen zu Feldausfällen - soweit diese über die Bestimmungen des VDA Bandes (Schadteilanalyse Feld) hinausgehen und des DRÄXLMAIER Group Standard „Schadteilanalyse Feld & Auditstandard [VDA]“ durch den Lieferanten einzuhalten. Der aktuell gültige DRÄXLMAIER Group Standard „Schadteilanalyse Feld & Auditstandard [VDA] „ ist unter <https://www.draexlmaier.com/supplier-portal/> einzusehen.

7. Eskalationsprogramm

Das DRÄXLMAIER Eskalationsprogramm findet in der jeweils aktuellen Version Anwendung. Dieses ist im Supplier Portal unter: <https://www.draexlmaier.com/supplier-portal/> abrufbar.

8. Weitere Rechte und Rechtsbehelfe

Die weiteren Rechte und Rechtsbehelfe von Dräxlmaier bleiben von diesen Qualitätsanforderungen unberührt.

9. Standards

Die nachfolgend aufgeführten Standards sind in ihrer jeweils aktuellen Fassung von dem Lieferanten einzuhalten:

DIN EN ISO 9001

IATF 16949

Geltende Bände des Verbands der Automobilindustrie e.V. (VDA)

Veröffentlichungen der Automotive Industry Action Group (AIAG): u.a

- Advanced Product Quality Planning (APQP)
- Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA)
- Production Part Approval Process (PPAP)
- Measurement System Analysis (MSA)
- Statistical Process Control (SPC)

Veröffentlichungen der Evaluation Aptitude Quality Fournisseur (EAQF) und der Association of Quality System Evaluators (AVSQ)

EU Altautorichtlinie, (2000/53/EG, 2002/525/EG, 2005/63/EG)

Chemikalienverordnung Reach. EG Nr. 1907/2006

DIN EN ISO 17025

weitere maßgebliche Anforderungen sind unter <http://www.draexlmaier.com/supplier-portal.html> aufgeführt