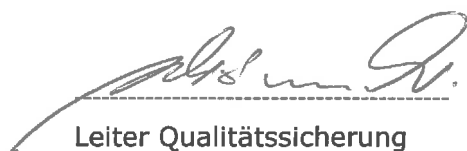


Q-Lastenheft der Sitech Sp. z o.o.



Das vorliegende Sitech Sp. z o.o. Q-Lastenheft enthält vertraglich vereinbarte Vorgaben der Sitech Sp. z o.o. zur Sicherstellung der Qualität von Teilen und Prozessen in der Beschaffungs- und Lieferkette.

Version 2.0
18.10.2016



Leiter Qualitätssicherung

Vorwort

Das Q-Lastenheft der Sitech Sp. z o.o. beschreibt die allgemeinen Anforderungen an Lieferanten für Kaufteile aus Sicht der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. Werk Polkowice und Głogów.

Das Q-Lastenheft der Sitech Sp. z o.o. ergänzt die Qualitätsanforderungen aus der VW-Konzern-Dokumentenreihe Formel-Q. Bauteilspezifische Anforderungen sind dem Bauteile-Lastenheft der Technischen Entwicklung bzw. den Zeichnungen oder technischen Spezifikationen zu entnehmen.

Der Lieferant erhält bei Bauteilanfragen die Unterlagen, aus denen sich Qualitätsanforderungen für das angefragte Bauteil ergeben (Dokumentenreihe Formel-Q und Q-Lastenheft der Sitech Sp. z o.o.). Er hat diese Anforderungen bei Erstellung seines Angebotes zu berücksichtigen und versichert mit Abgabe des Angebots, dass ihm die im Q-Lastenheft der Sitech Sp. z o.o. beschriebenen Anforderungen bekannt sind, er diese anerkennt, uneingeschränkt berücksichtigt, einhält und für die Umsetzung der Anforderungen in seiner Lieferkette, einschließlich vergebener Wertschöpfungen (z.B. ausgelagerte Herstellprozesse, outgesourcte Prozessschritte, Teilfertigungen an Zweit-Standorten, verlängerte Werkbänke, Lohnauftragsfertigung etc.) verantwortlich ist.

Bei Abweichungen oder Nichteinhaltung von Forderungen des Q-Lastenheftes hat der Lieferant diese im Rahmen seines Angebotes ausdrücklich zu kennzeichnen. Soweit sich im Rahmen der Umsetzung der Bauteilentwicklung, -fertigung und -belieferung Abweichungen oder Nichteinhaltungen ergeben, behält sich die Qualitätssicherung vor, die dadurch entstehenden Kosten an den Lieferanten weiterzugeben.

Verbindlich ist die deutschsprachige Ausgabe des Qualitätslastenheftes der Sitech Sp. z o.o.. Etwaige Übersetzungen in andere Sprachen treten im Rahmen der Auslegung von Widersprüchen hinter die Deutschsprachige Fassung zurück.

Die Vervielfältigung, Verwendung und Weitergabe ist nur für Lieferanten innerhalb der Lieferkette der Sitech Sp. z o.o. erlaubt.

Für die Zusammenarbeit zwischen dem Lieferanten und der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. ist die Nutzung von Applikationen im geschützten Bereich der B2B Lieferantenplattform www.vwgroupsupply.com erforderlich. Dies setzt eine entsprechende Registrierung des Lieferanten für den geschützten Bereich (Login) und eine Akzeptanz der einzelnen Applikationen vor Vergabe voraus.

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	2
0. Allgemeine Regelungen.....	5
0.1.1 Markenspezifische ebenfalls verbindliche Unterlagen	5
1. Anfrage und Angebotserstellung.....	6
1.1. Angebotsvoraussetzungen	6
1.1.1. Ergänzende verbindlich sicherzustellende Anforderungen	6
1.2. Anfrageunterlagen	6
1.2.1. Ergänzungen zu den Anfrageunterlagen und Anforderungen	6
1.3. Konzepterstellung des Lieferanten.....	6
1.3.1. Ergänzung Benennung Verantwortliche.....	7
1.4. Qualitätsrahmenvereinbarung	7
1.4.1. Anzeige von Änderungen im Produktionsprozess und oder Lieferkette.....	7
1.4.2. Ergänzungen zu Modullieferanten und Setzteilen	8
2. Qualitätskriterien zur Auftragsvergabe.....	9
2.1. Elemente der Lieferantenbewertung	9
2.2. Zielvereinbarung zur Qualitätsfähigkeit	9
2.3. Rahmenvereinbarung zur Konzeptverantwortung (KVV).....	9
3. Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess	10
3.1. Qualifizierungsprogramm Neuteile Integral.....	10
3.1.1. Q-Planung Konstruktion und Vorserie.....	10
3.1.2. Teilelebenslauf, -kennzeichnung, Qualitätsnachweis für die Vorserie	11
3.1.3. Teilelebenslauf	11
3.1.4. Kennzeichnung in der Vorserie.....	11
3.1.5. Qualitätsnachweis für die Vorserie	11
3.1.6. Änderungen in der Serie.....	12
3.2. Erstmusterprüfung und -freigabe.....	12
3.2.1. Inhalt der Erstbemusterungsunterlagen	13
3.2.2. Adresse zur Anlieferung von Erstmustern.....	14
3.3. 2-Tages-Produktion (2TP).....	14
3.4. Kapazitätsänderungen in der laufenden Serie	14
3.5. Messkonzept, Messdurchführung und Messaufnahmen.....	15
3.5.1. Werkzeug-/Teiledesign.....	15

3.6.	Prozessfähigkeit vor und in der Serie	15
3.6.1.	Ergänzende Anforderungen zur Prozessfähigkeit	15
4.	Serienbegleitende Qualitätsmaßnahmen	16
4.1.	Kontinuierliche Sicherstellung der Prozessfähigkeit	16
4.2.	Produktsicherheit, Produkthaftung.....	16
4.3.	Problemerkennung und -management.....	16
4.3.1.	Reklamationsabwicklung.....	16
4.3.1.1.	Kostenträger für abweichungsbedingte Mehraufwendungen.....	16
4.3.1.2.	0-km-Bearbeitungen/ Hallenstörfälle	16
4.3.1.3.	Nacharbeits- und Sortieraktionen	17
4.3.1.4.	Feld-Bearbeitungen.....	17
4.3.2.	Frühwarnsystem.....	18
4.3.3.	Verpflichtung zur eigenen Feldbeobachtung.....	18
4.3.3.1.	Nachweise zur Feldbeobachtung	18
4.3.3.2.	Langzeitqualität	18
4.4.	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess.....	18
4.4.1.	Serienbegleitende Qualitätssicherung	18
4.4.2.	Auditierungen, Problemanalysen.....	18
4.5.	Änderungsmanagement.....	19
4.6.	Requalifikation.....	19
4.7.	Lessons Learned	19
4.8.	Abwicklung von Mängelhaftungs-und Sonderfällen	19
4.9.	Technische Revision Lieferanten (TRL).....	19
4.10.	Programm "Kritische Lieferanten"	19
4.11.	Externe Dienstleister	19
	Begriffe und Abkürzungen.....	20

0. Allgemeine Regelungen

Kapitel 0 der Formel Q-Konkret gilt uneingeschränkt.

0.1.1 Markenspezifische ebenfalls verbindliche Unterlagen

Für alle mitgeltenden Unterlagen und Vorlagen/ Formulare sind die jeweils neuesten gültigen Ausgaben und die in ihnen genannten mitgeltenden Unterlagen verbindlich. Soweit bei den nachfolgenden mitgeltenden Unterlagen nicht abweichend erwähnt, finden sich die Unterlagen und die jeweiligen Stände auf der Sitech Internetseite unter www.sitech.com.pl im Verzeichnis „Strona główna \O firmie \Warunki dla dostawców“. Maßgeblich ist der Stand der Anfrage.

Dokumente der Sitech Qualitätssicherung auf www.sitech.com.pl

Qualitätsleistungskosten

Sonstige mitgeltende Dokumente:

- Allgemeine Einkaufsbedingungen von SITECH Sp. z o.o.

1. Anfrage und Angebotserstellung

1.1. Angebotsvoraussetzungen

Kapitel 1.1 der Formel Q-Konkret gilt uneingeschränkt.

1.1.1. Ergänzende verbindlich sicherzustellende Anforderungen

- Anbindung an Volkswagen Konzern B2B Lieferantenplattform www.vwgroupsupply.com
- Sicherstellung eines polnisch/deutsch/englischsprachigen Ansprechpartners.
- Korrespondenz mit der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. in Polnisch/Deutsch/Englisch.

1.2. Anfrageunterlagen

Kapitel 1.2 der Formel Q-Konkret gilt uneingeschränkt.

1.2.1. Ergänzungen zu den Anfrageunterlagen und Anforderungen

Ergänzend zu den in 1.2 genannten Unterlagen sind folgende Unterlagen und Anforderungen sicherzustellen:

- Darstellung der zum Projektstand gültigen Fertigungsstandortplanung für die Fertigungsprozesse und unterstützenden Standorte. Im Einzelfall auf Anfrage Darstellung der geplanten Lieferkette mit Qualifikation der ausgewählten Lieferanten für Zukaufteile.
- Projektspezifische Prüfmittel (z.B. Lehren, Anlagemodelle, Messaufnahmen) müssen im Angebot berücksichtigt und genau spezifiziert werden. Das Vorhandensein von allgemeinen Standard-Prüfmitteln (z.B. 3D-Messmaschine, Farb-messgeräte etc.) wird vorausgesetzt.
- Kostenfreie Bereitstellung der für die Freigaben und Bemusterungen benötigten Muster und Unterlagen (Muster für Baumustergenehmigung, Erstmuster etc.).
- Einhaltung der gültigen gesetzlichen Umweltvorschriften.
- Einhaltung der weltweit gültigen Gesetzesvorschriften: Der Lieferant ist verpflichtet, die Einhaltung der aktuell gültigen Gesetzesvorschriften in den jeweiligen Märkten sicherzustellen und diese bei Bedarf gegenüber Sitech Sp. z o.o. nachzuweisen. Abweichungen hierzu (z.B. Verlust von Zulassungen oder Zertifizierungen) müssen gegenüber Sitech Sp. z o.o. aktiv angezeigt werden
- Neben dem nach Ziffer 4.2 der Formel Q-Konkret zu benennenden Produktsicherheitsbeauftragten sind die Verantwortlichen für Qualitätsmanagement des Produktionsstandortes in die Lieferantendatenbank einzutragen.
- Jeder Standort muss eigene DUNS-Nummer besitzen und in LDB (Lieferantendatenbank) erfasst sein. Diese Regel gilt für die derzeitigen sowie neuen Lieferanten, Zulieferanten und Potentiallieferanten.

1.3. Konzepterstellung des Lieferanten

Kap. 1.3 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

1.3.1. Ergänzung Benennung Verantwortliche

Zum Projektstart ist ein kompetenter und aussagefähiger Vertreter der Qualitätssicherung des Lieferanten zu benennen, der in Projektarbeit mit eingebunden ist. Name, Funktion und Vertreter sind zum Projektstart zu benennen.

1.4. Qualitätsrahmenvereinbarung

Kap. 1.4 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

1.4.1. Anzeige von Änderungen im Produktionsprozess und oder Lieferkette

Produktionsverlagerungen oder gravierende Änderungen (Änderungen des Liefergegenstandes, z. B. der konstruktiven Ausführung, des Werkstoffes und seiner Zusammensetzung, des Fertigungsverfahrens, des Vorlieferanten und/oder des Fertigungsortes, alle Änderungen in der vorgelagerten Lieferkette, die Einfluss auf die Produkteigenschaften und –qualität haben könnten, sowie Änderungen der Eigentumsverhältnisse des Produktionsstandortes) im Fertigungsprozess müssen der Sitech Sp. z o.o. frühzeitig mitgeteilt werden und bedürfen vor Umsetzung der Zustimmung des Kunden (s.a. VW 01155). Die dadurch der Sitech Sp. z o.o. entstehenden Kosten für Qualitätsfreigabe (Prozessabsicherung, Bemusterung, 2TP, ggf. Absicherungslauf) und Entwicklungsfreigaben (Neu-Validierung und BMG-Versuche der Sitzstrukturen) werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt, wenn im Einzelfall nicht anderes unter Einbindung des Einkaufs und Entwicklung der Sitech Sp. z o.o. vereinbart wird.

Änderungen sind in jeder Phase des Projektes zeitlich so rechtzeitig mitzuteilen, dass das gemeinsame Ziel einer statusgerechten Entwicklungsfreigabe und Qualitätsfreigabe erzielt werden kann. Der Lieferant hat schriftlich die Zustimmung der Sitech aus den Fachbereichen Beschaffung, Technische Entwicklung, Logistik und des Kunden vor dem Start der geplanten Verlagerung nachzuweisen. Eine Änderung oder Verlagerung kann erst nach Vorliegen der Freigaben aller genannten Fachbereiche der Sitech starten.

Für die notwendigen Freigaben benötigte Muster müssen grundsätzlich der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. kostenfrei zur Verfügung gestellt werden.

Der Lieferant ist verpflichtet auf Anfrage den aktuellen Stand seines Teilelebenslaufes nachzuweisen.

Die Anlieferung von geänderten Umfängen ist generell mit Teilegenerationsstand bzw. AWU/AWE Nummer anzuzeigen. Die Kennzeichnung ist vollständig und ausgefüllt an jeder Liefereinheit deutlich sichtbar und geschützt gegen Beschädigungen/Verlust anzubringen. Mit dem jeweiligen Kaufteilverantwortlichen der Sitech Sp. z o.o. ist der Entfall der Kennzeichnung abzustimmen.

Für Verlagerungen (auch Verlagerungen innerhalb eines Standortes) ist ein Projektplan und ein Absicherungskonzept aufzustellen und mit der Sitech Sp. z o.o. abzustimmen. Kommt es zur Verlagerung, so sind die Teile neu bei der Sitech Sp. z o.o. zu bemustern. Bei baumusterpflichtigen Teilen und Sitech-Sitzstrukturen ist zuvor eine erneute Baumustergenehmigung (BMG) notwendig. Nach jeder Verlagerung ist eine erneute 2TP durchzuführen. Alle Bemusterungen und Freigaben sind entsprechend mit der Verlagerung unter der DUNS-Nummer des neuen Produktionsstandortes durchzuführen.

Verlagert der Lieferant Bauteile zu einem anderen Fertigungsstandort, ohne dass ihn technische Zwänge aufgrund von neuen von Sitech Sp. z o.o. definierten Anforderungen dazu zwingen oder dass mit dem Einkauf der Sitech Sp. z o.o. eine Verlagerung abgestimmt wurde, so können die dadurch dem Kunden entstehenden Kosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

Werden Bauteilverlagerungen nicht oder nicht rechtzeitig der Sitech Sp. z o.o. schriftlich mitgeteilt, so verletzt der Lieferant die o.g. Verpflichtungen und kann für Neuaufträge gesperrt werden.

1.4.2. Ergänzungen zu Modullieferanten und Setzteilen

Bei mehreren direkten Vertragspartnern übernimmt der Lieferant die Gesamtverantwortung, der den endgültigen ZSB an das verbauende Sitech Werk liefert (Systemlieferant).

Der Systemlieferant (ZSB-Lieferant mit Montagetätigkeiten sowie mit Verantwortung für Einzelteile/ZSB) ist dabei auch für die Einhaltung der Qualitätssicherungsanforderungen bei seinen Unterlieferanten verantwortlich.

Das schließt auch für Setzteile u.a. folgende Punkte ein:

- Sicherstellung und Nachweis der Qualitätsfähigkeit und -leistung der Lieferkette.
- Festlegen von Qualitätssicherungsvereinbarungen. Dabei sind die QS-Anforderungen der Sitech Sp. z o.o. entsprechend zu berücksichtigen.
- Sicherstellung des Informationsflusses zwischen den Vertragspartnern.
- Vorgaben zum Umgang mit D/TLD-Teilen sowie der notwendigen Dokumentation.
- Vorgaben zur Gewährleistung und Rückverfolgbarkeit von Bauteilen.
- Durchführung der Bemusterung von allen Bauteilen/ZSB von Unterlieferanten.
- Absicherung der Durchführung einer 2TP vor Beginn der Serienfertigung beim Unterlieferanten (erfolgreiche Abarbeitung des Qualifizierungsprogramms Neuteile QPN nach Formel Q Neuteile – integral).
- Sicherstellung der qualitativen und quantitativen Bauteilversorgung über den gesamten Produktlebenslauf.
- Anwendung der Formel-Q auf die Lieferkette.
- Übernahme der Qualitätsverantwortung für beigestellte Produkte und Setzteile hinsichtlich Montage und Ablieferzustand.
- Bemusterung erfolgt durch den ZSB-/System-/Modullieferanten. Abweichungen und Ausnahmen davon werden nach Abstimmung zwischen Lieferanten sowie der Beschaffung und Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. vertraglich gesondert ausgewiesen.

2. Qualitätskriterien zur Auftragsvergabe

Kapitel 2 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

2.1. Elemente der Lieferantenbewertung

Kapitel 2.1 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

2.2. Zielvereinbarung zur Qualitätsfähigkeit

Kapitel 2.2 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

2.3. Rahmenvereinbarung zur Konzeptverantwortung (KVV)

Kapitel 2.3 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

3. Zusammenarbeit im Produktentstehungsprozess

3.1. Qualifizierungsprogramm Neuteile Integral

Kapitel 3.1 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt

3.1.1 Anwendungen im LION bzw. Microsoft-Excel

Bei Neuvergaben wird Bearbeitung über die Lieferantenplattform des VW- Konzerns über zur Verfügung gestelltem Modul LION-QPNI bzw. über zur Verfügung gestelltem .xls File akzeptiert.

Für die Vorgehensweise gelten die Anforderungen wie in Formel-Q Neuteile Integral beschrieben. Grundsätzlich sind alle Angaben und Informationen in deutscher Sprache zur Verfügung zu stellen, Abweichungen hiervon sind mit dem verantwortlichen BTV explizit zu vereinbaren.

3.1.1. Q-Planung Konstruktion und Vorserie

Der Lieferant muss im QPN den Qualitätsrahmenterminplan so vervollständigen und aktuell halten, dass alle Produkt- und Q-relevanten Ecktermine sowie die vom Kunden vorgegebenen Projekttermine (z.B. SOP, 0-Serie, PVS, Q-Absicherungslauf, FMEA, Prüf-zeiten, BMF, Bemusterung, 2TP, Freigaben) abgedeckt sind.

Der Lieferant ist zuständig für die Durchführung geeigneter QFD-Analysen, Machbarkeitsstudien, "Null-Fehler-Strategien", Konstruktions- und Prozess-FMEA's (auf Wunsch auch in Deutsch/Englisch) mit daraus abgeleiteten QS- und Messkonzepten (z.B. statistische Toleranzkettenanalyse incl. der Einflüsse der Anbauteile und der Montagevariabilität), Prozessflussdiagramme, Betriebsmittel- und Instandhaltungs-planung.

Bei der Erstellung der FMEA's sind Erfahrungen von gleichen/vergleichbaren Produkten und Prozessen zu berücksichtigen (Know-How-Speicher). Die Konstruktions-FMEA ist gegenüber der Technischen Entwicklung und die Prozess-FMEA gegenüber der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. vorzustellen.

Innerhalb der Entwicklungstätigkeit sind durch den Lieferanten wichtige Q-Merkmale am Produkt und im Prozess zu definieren. Diese sind mit dem Kunden, z. B. im Rahmen der SE-Arbeit, abzustimmen. Bestehen Kundenvorgaben, so sind diese vorrangig zu berücksichtigen.

Der Lieferant muss Prüfpläne erstellen und hat diese gegenüber der QS der Sitech Sp. z o.o. vorzustellen. Die Prüfmerkmale am Produkt und Prozess, die aus den festgelegten Q-Merkmalen abgeleitet wurden, sind in diesen Prüfplänen zu dokumentieren. Dies gilt insbesondere für D/TLD-Teile, bei denen alle dokumentationspflichtigen Merkmale in den Prüfplänen enthalten sein müssen.

Elektrische Bauteile, Baugruppen und Funktionsteile sind einer 100 %-Kontrolle hinsichtlich Funktion der gelieferten Einheit zu unterziehen. Produkt- und projektspezifische Anforderungen im Rahmen der Bemusterung und der Bearbeitung des QPNI sind im produktspezifischen Lastenheft/Technische Liefervorgaben beschrieben. Vor der Beschaffung von Serien-Fertigungseinrichtungen und Serien-Prüfeinrichtungen ist mit der Technische Planung und Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. das Fertigungskonzept abzustimmen und festzulegen.

Der Lieferant muss für die COP-relevanten Umfänge (weltweit gültige Gesetzgebungen für Conformity of production) eigenständig eine COP-Prüfplanung erstellen.

Zum Termin erstes Serienwerkzeug (SWZ) bzw. Kleinserienwerkzeug (KSW) sind durch den Lieferanten geeignete Prüfmittel zu erstellen oder zu beschaffen. Die Auslegung dieser Prüfmittel ist im Vorfeld an dem zuständigen Bauteilverantwortlichen (BTV) vorzustellen. Die Prüfmittel müssen so beschaffen sein, dass die notwendigen Merkmale (z.B. Funktion, Maße, Einbau) geprüft werden können. Die Prüfmittelfähigkeit aller eingesetzten Prüfmittel ist durch Untersuchungen bis zur 0-Serie nachzuweisen. Der Nachweis muss analog dem allgemeinen Leitfaden der europäischen Automobilindustrie „Fähigkeitsnachweis von Mess-Systemen“ oder VDA 5 erfolgen.

Zur Verfolgung der Planungs- und Realisierungsaktivitäten ist durch den Lieferanten das Programm-QPNI während der gesamten Produkt- und Prozessentwicklungs-phase zu pflegen. Die Bewertungen und die Maßnahmen sind entsprechend der im QPNI festgelegten Regelungen für die jeweilige Prioritätskennzahl der QS der Sitech Sp. z o.o. durchzuführen.

Die Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. erwartet die termingerechte Anlieferung der Bauteile nach Spezifikations- und Zeichnungsvorgaben. Die Bauteile müssen mit Nachweis im Teilelebenslauf allen funktionstechnischen, einbautechnischen, dimensional, physikalischen, chemischen, kinematischen, Umwelttechnischen und optischen Ansprüchen, entsprechend den Vorgaben, gerecht werden. Dazu sind alle in diesem Q-Lastenheft genannten Anforderungen uneingeschränkt zu erfüllen.

3.1.2. Teilelebenslauf, -kennzeichnung, Qualitätsnachweis für die Vorserie

Eine eindeutige und dauerhafte Zuordnung Lieferant, Fertigungsstätte, Sitech-Teilenummer sowie Fertigungszeitpunkt ist zu gewährleisten.

3.1.3. Teilelebenslauf

Mit Beginn der ersten Fertigung für die Vorserienphase muss ein Teilelebenslauf geführt werden. Darin müssen alle Teileänderungen, Bemusterungsnoten, Freigaben und Optimierungen aufgeführt werden. Wiederholungslieferungen ohne Statusänderungen brauchen nicht eingetragen werden. Der Teilelebenslauf ist bei jeder Änderung dem Qualitätsnachweis für die Vorserienphase beizufügen.

3.1.4. Kennzeichnung in der Vorserie

Anforderungen siehe Formel Q Neuteile Integral Kap. 2.3.4 ff und VW 99000.

Teile für die PVS und für die 0-Serie sind grundsätzlich zu vermessen. Die Messwerte sind statistisch zu erfassen und auszuwerten. Die Auswertungen sind regelmäßig der zuständigen Fachabteilung vorzustellen. Im Bedarfsfall werden durch die Fachabteilungen die Einzelnachweise angefordert.

3.1.5. Qualitätsnachweis für die Vorserie

Der Lieferant hat bei jeder Teileanlieferung in der Vorserie den „Qualitätsnachweis für die Vorserienphase“ mitzuliefern.

Alle auf der Zeichnung und oder im Lastenheft angegebenen Prüfvorschriften, Normen und Technischen Lieferbedingungen sind durch den Lieferanten zu erfüllen. Nacharbeit und Abweichungen bei wichtigen Merkmalen müssen mit den Zuständigen der Sitech Sp. z o.o. (z.B. aus der Technischen Entwicklung oder der Qualitätssicherung) abgestimmt werden. Im Qualitätsnachweis sind diese Abstimmungen mit Nennung des Ansprechpartners der Sitech Sp. z o.o. und Datum vom Lieferanten zu dokumentieren.

Das Führen des Qualitätsnachweises für die Vorserie muss entfallen, wenn die Vorserie beendet ist. Dazu muss die Erstbemusterung der Teile aus Serienwerkzeug/ Kleinserienwerkzeug mit mind. Note 3 aus dem produzierenden Standort (Lieferantenummer, DUNS) vorliegen.

3.1.6. Änderungen in der Serie

Der Lieferant ist verpflichtet, bei anzeigepflichtigen Änderungen diese wie in Kapitel 1.4.1 beschrieben anzuzeigen (s.a. Kapitel 3.2 Erstbemusterung).

3.2. Erstmusterprüfung und -freigabe

Erstmuster sind vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter Serienbedingungen zu fertigen und termingerecht (Terminvorgabe durch Beschaffung/TAD) der QS-Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. in elektronische Form als .pdf Dateien vorzustellen.

Für Lieferumfänge an die Sitech Sp. z o.o. werden notwendige Bemusterungen grundsätzlich nach VDA 2 durchgeführt.

Zusätzlicher Aufwand, der in Zusammenhang mit einer unvollständigen Lieferung der angeforderten Erstmuster, den Bemusterungsunterlagen oder der Anlieferung an den falschen Standort/die falsche Abladestelle steht, wird dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Der Lieferant hat grundsätzlich die Pflicht, den Abnehmer rechtzeitig über Verzögerungen zu informieren.

Zur PVS muss die Bemusterung der Bauteile mit mindestens Note 3 abgeschlossen sein. Nicht vollständige Unterlagen sowie die Nichterfüllung der Forderungen der technischen Spezifikationen führen zur Ablehnung (Note 6) des Erstmusterprüfberichtes. Für Bauteile mit Bemusterungsergebnissen mit Note 3 und mit Note 6 ist eine Nach-/Neubemusterung durch den Lieferanten erforderlich. Zur 0-Serie muss eine i.O. Bemusterung mit Note 1 vorliegen.

Es sind mindestens 5 Teile mit zugehörigem Erstmusterprüfbericht zur Erstbemusterung vorzustellen. Die genaue Anzahl der Teile ist mit dem zuständigen Sachbearbeiter QS- Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. im Vorfeld abzustimmen. Auf Wunsch sind auch Halbzeuge/Einzelteile eines Bauteils bzw. eines Lieferumfangs zur Verfügung zu stellen (gilt für den gesamten Produktlebenslauf).

Erstmusterungen haben zu erfolgen bei (s.a. VW 01155, VDA 2- Auslösematrix):

- Neuteilen,
- jeder technischen Änderung,
- neuen und/oder modifizierten Produktionseinrichtungen, Werkzeugen /Ersatzwerkzeugen,
- veränderten Prozessabläufen/-verfahren (intern oder bei Unterlieferanten),
- Fertigungsverlagerungen (intern oder bei Unterlieferanten, neue Unterliefer-anten) und
- längerem Aussetzen der Produktion (> 1 Jahr).

Die Durchführung und der Umfang von erneuten Bemusterungen sind im Zweifelsfall mit dem zuständigen technischen Sachbearbeiter QS- Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. frühzeitig zu klären. Die

Fertigungsbedingungen während der Produktion von Bemusterungsteilen sind zu dokumentieren. Diese sind die Basis für die Betrachtung während der 2TP (s.a. 3.3 2-Tages-Produktion (2TP)).

Werden bei der Bemusterung durch die Sitech Sp. z o.o. die vom Lieferanten im EMPB dokumentierten Prüfergebnisse nicht bestätigt und wird deshalb als Bemusterungsergebnis die Note 3 oder 6 vergeben, so wird der Lieferant mit den anfallenden Prüfkosten belastet. Sollte bei Note 3 oder 6 eine Prozessüberprüfung durch die Sitech Sp. z o.o. beim Lieferanten vor Ort erforderlich sein, können die dadurch der Sitech Sp. z o.o. entstehenden Kosten (z.B. Reisekosten) dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

Werden alle Abweichungen von den technischen Unterlagen durch den Lieferanten aufgezeigt und gekennzeichnet, erfolgt keine Belastung.

3.2.1. Inhalt der Erstbemusterungsunterlagen

Die Erstbemusterungsunterlagen müssen vollständig sein. Sie enthalten u.a.:

- Vollständig ausgefülltes Deckblatt Erstmusterprüfbericht nach VDA Band 2.
- Angabe des Produktionsstandorts und DUNS-Nr.
- Teilelebenslauf.
- Die genaue chemische Zusammensetzung der verwendeten Werkstoffe mit allen Inhaltsstoffen aller Einzelteile über das IMDS gemäß VW01155. Dies muss spätestens einen Tag vor der Bemusterung in das IMDS eingetragen werden, da hier über Nacht ein automatischer Abgleich mit den Kunden Vorgaben stattfindet. Solange keine von der Sitech Sp. z o.o. akzeptierten Materialdaten im IMDS vorliegen, wird das Erstmuster automatisch mit Note 6 bewertet. In diesem Fall ist eine Nachbemusterung zwingend erforderlich. Die IMDS-Eingabe für komplette Teile und ZSB`s hat analog den Regelungen zur Dateieingabe bei komplexen Teilen und ZSB (s. Mitgeltende Unterlagen) zu erfolgen.
- EU-Sicherheitsdatenblatt nach der Gefahrstoffverordnung für Stoffe, Zubereitungen und Erzeugnisse, die nach dem europäischen Gefahrstoffrecht entsprechend eingeordnet sind.
- Vollständig ausgefüllter Messbericht mit Zeichnung bzw. Prinzipskizze mit Kennzeichnung der Messpunkte - keine Zahlenkolonnen! Alle nicht eingehaltenen Merkmale, z. B. Maße außerhalb der Toleranz oder Sollvorgaben Funktionsprüfung nicht erreicht, sind im Vorfeld mit dem zuständigen Konstrukteur abzustimmen. Die Abweichungen von den technischen Unterlagen sind durch den Lieferanten im EMPB zu kennzeichnen. Kennzeichnung auf dem Deckblatt, auf einem gesonderten Beiblatt oder auf der Zeichnung durch Soll-Ist-Vergleich (Darstellung der Differenz) möglich.
- Liegt ein Änderungswunsch (AWU) oder eine Abweicherlaubnis (AE) der Technischen Entwicklung vor, so ist diese beizufügen.
- Vollständiger Prüfbericht zu allen Einzelteil-, Funktions-, Werkstoff-, Oberflächen-prüfungen usw.
- Prozessfähigkeitsnachweis für die festgelegten wichtigen Merkmale.
- Bei Bemusterungen von ZSB ist die Angabe der Unterlieferanten erforderlich. Es muss ein lückenloser Nachweis der Einzelteilbemusterungen der Unterlieferanten vorliegen. Dieser ist den Bemusterungsunterlagen an die Sitech Sp. z o.o. beizufügen. Bei Bemusterungen von ZSB mit Setzteilen, die mit Unterstützung der Sitech Sp. z o.o. bemustert werden, ist der lückenlose Nachweis der i.O.-Bemusterungen der Setzteile den ZSB-Bemusterungsunterlagen

an die Sitech Sp. z o.o. beizufügen. Auf Verlangen sind die vollständigen Bemusterungsunterlagen der Lieferkette der QS der Sitech Sp. z o.o. zur Verfügung zu stellen.

- Vom Lieferumfang (Teil, ZSB) sind Massenangaben/Gewichtsangaben grundsätzlich in Gramm pro Stück anzugeben (g/Stück).
- Bei Nachbemusterungen sind die Teilenummer mit Index des Vorgängerstandes und die zugehörige Sitech Prüfberichts-Nummer auf dem Deckblatt im Feld „Bemerkungen“ anzugeben.

Weitere mögliche Anlagen sind in dem VDA 2 aufgeführt.

Der Erstmusterprüfbericht (Vorlagestufe) ist grundsätzlich und im Vorfeld mit dem Sachbearbeiter QS- Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. abzustimmen. Vormuster/Teile aus Kleinserienwerkzeugen müssen analog solchen aus Serienwerkzeugen bemustert und der Generationsstand als K-Stand gekennzeichnet werden.

3.2.2. Adresse zur Anlieferung von Erstmustern

Die Erstmuster müssen termingerecht in der angeforderten Menge an das vom Einkauf der Sitech Sp. z o.o. bei der Bestellung genannte, zuständige Werk für die Bemusterung geliefert werden. Die Bemusterungsunterlagen müssen vollständig sein (s.a. 3.2 Erstmuster und Freigabebedingungen). Die Verpackungseinheiten der Erstmusterteile müssen mit „Erstmusterteil“ deutlich gekennzeichnet sein. Die Verpackungseinheiten und deren Beschriftung für Labor-, Maß-, Einbauprobenmuster u.a. sind mit dem zuständigen BTV abzustimmen.

3.3. 2-Tages-Produktion (2TP)

Um den Nachweis zu erbringen, dass zum Produktanlauf und in der Serie die Teile die qualitativen und quantitativen Vorgaben erreichen, ist vor Beginn der Serienfertigung eine 2TP durchzuführen. Hierzu muss das Qualifizierungsprogramm Neuteile Integral (QPNI) erfolgreich abgearbeitet werden.

Die 2TP ist selbstständig durch den Lieferanten durchzuführen und das Ergebnis der QS-Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. mitzuteilen. Bei von der Sitech Sp. z o.o. definierten Schwerpunktteilen (z. B. Module komplizierter Komponenten, Baugruppen) kann der zuständige Sachbearbeiter der QS- Kaufteile ggf. mit Beteiligung der Technischen Entwicklung, QS-Labor, Einkauf und Disposition/Logistik die 2TP abnehmen.

Werden bei der 2TP gravierende Schwachstellen festgestellt, so dass eine Wiederholung notwendig wird, so sind die Kosten der wiederholten 2TP durch den Lieferanten zu tragen.

Bei Zielerreichung wird die Freigabe für die Serienproduktion durch den Sachbearbeiter QS-Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. erteilt.

3.4. Kapazitätsänderungen in der laufenden Serie

Bei einer signifikanten Erweiterung oder Reduzierung der ursprünglich geplanten Fertigungskapazitäten (Basis ist der Nomination Letter +15 %) ist eine Neubewertung der 2TP notwendig. Die Vorgehensweise ist mit dem zuständigen BTV abzustimmen.

3.5. Messkonzept, Messdurchführung und Messaufnahmen

Das Messkonzept (incl. Messaufnahme) muss vorerst mit QS-Sitech abgestimmt werden.

Bei der Messung muss das Referenzpunktsystem (RPS) nach VW 01055 beachtet werden, die Referenzpunkte sind in der technischen Dokumentation und in den CAD-Daten umfasst.

Teile mit ausreichender Steifigkeit werden im nichtbefestigten Zustand gemessen.

3.5.1. Werkzeug-/Teiledesign

Die Herstellbarkeitsanalyse und Werkzeugkonzept ist im Vorfeld der mit der Technische Planung mit Beteiligung der Technische Entwicklung und Qualitätssicherung abzustimmen.

3.6. Prozessfähigkeit vor und in der Serie

Es gelten hier uneingeschränkt die Anforderungen aus Kapitel 4.1 der Formel Q-konkret.

3.6.1. Ergänzende Anforderungen zur Prozessfähigkeit

Grundsätzlich erwartet Sitech Sp. z o.o. von der Lieferkette die Sicherstellung eines Robusten Produktionsprozesses nach VDA.

Die für das Produkt festgelegten wichtigen Q-Merkmale (funktions-, fertigungs-, qualitätsrelevant) sind in der Zeichnung zu kennzeichnen. Die Festlegung erfolgt üblicherweise mit Hilfe von FMEA's und QFD-Analysen in Abstimmung zwischen Sitech Sp. z o.o. und dem Lieferanten. Aus den wichtigen Merkmalen sind diejenigen zu definieren, für die Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchzuführen sind.

Der Lieferant muss die für einen Null-Fehlerprozess notwendigen Betriebsbedingungen definieren und die Fähigkeit dieser Prozesse nachweisen. Anschließend sind diese im Prozesslenkungsplan zu beschreiben.

Für die ständige Überprüfung und den Nachweis der Prozessfähigkeit für festgelegte wichtige Merkmale gelten folgende Grenzwerte:

- Vorläufige Prozessfähigkeit $P_{pk} \geq 1,67$
- Langzeit-Prozessfähigkeit $C_{pk} \geq 1,33$ bei Anlauf PVS, mit ständiger Verbesserung in der Folge und Ziel: $C_{pk} \geq 1,67$

Bei Nichterhaltung der Forderungen ist eine 100% Kontrolle einzusetzen.

Zum Ermitteln der Maschinen- und Prozessfähigkeitskennwerte ist der VDA Band 4.1 zu Grunde zu legen. Es ist sowohl eine Kurz- als auch Langzeitfähigkeit zu ermitteln und spätestens zur 2TP nachzuweisen.

In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die mitgeltenden VW-Normen VW10119, VW 10130 und VW 10131, die eine praxisgerechtere Auswertung der Maschinenfähigkeitsuntersuchung und Prozessfähigkeit für messbare Merkmale darlegen.

Die Prüfmittelfähigkeit sollte nach dem allgemeinen Leitfaden der europäischen Automobilindustrie „Fähigkeitsnachweis von Messsystemen“ erfolgen, VW 10119 bzw. MSA (Measurement Systems Analysis) kann alternativ nach Absprach als Ersatz herangezogen werden.

4. Serienbegleitende Qualitätsmaßnahmen

4.1. Kontinuierliche Sicherstellung der Prozessfähigkeit

Kapitel 4.1 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt (s.a. Kap. 3.6 Prozessfähigkeit vor und in der Serie).

4.2. Produktsicherheit, Produkthaftung

Kapitel 4.2 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.3. Problemerkennung und -management

4.3.1. Reklamationsabwicklung

Kapitel 4.3.1 der Formel Q-konkret gilt uneingeschränkt.

4.3.1.1. Kostenträger für abweichungsbedingte Mehraufwendungen

Alle Mehraufwendungen werden in eine QKB (Qualitätsberechnung der Reklamationskosten) zusammengefasst und an Lieferanten-QS Ansprechpartner geschickt. Diese Kostenberechnung ist Grundlage für die Rechnungserstellung. Einsprüche sind innerhalb einer Woche schriftlich zu melden, sonst werden die Kosten direkt weiterberechnet.

4.3.1.2. 0-km-Bearstandungen/ Hallenstörfälle

Unbemusterte Teile dürfen nicht ohne eine befristete Freigabe der Technischen Entwicklung oder der Qualitätssicherung in Serie geliefert werden.

Beanstandete Kaufteile werden zur umgehenden Fehleransprache und Verkürzung des Analyseprozesses zeitnah dem Lieferanten zur Verfügung gestellt und sind durch den Lieferanten umgehend zu analysieren. Für alle Fehlerursachen müssen Abstellmaßnahmen definiert, terminiert, umgesetzt und auf ihre Wirksamkeit überprüft werden. Dies schließt auch die notwendigen Maßnahmen bei Unterlieferanten mit ein.

Zur Vermeidung von Wiederholungsfehlern ist grundsätzlich bei jeder Beanstandung die Überarbeitung der Prozess-FMEA beim Lieferanten sicherzustellen und der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. vorzustellen.

Der Technische Sachbearbeiter QS-Kaufteile ist schnellstmöglich (< 24h) schriftlich per 8-D Report (in Polnische/Deutscher/Englische Sprache auszufüllen) über die ergriffenen Sofortmaßnahmen in Kenntnis zu setzen. Der 8-D-Report ist innerhalb des vereinbarten bzw. vorgegebenen Zeitrahmens abzuschließen. Kann dieser Zeitrahmen nicht eingehalten werden, ist nach dieser Zeit vom Lieferanten nach Vereinbarung mit der QS ein Zwischenbericht einzureichen. Bei Anzeige der Beanstandung hat der Lieferant umgehend die von ihm benötigte Analysezeit (Termin) mit dem zuständigen Technischen Sachbearbeiter der Sitech Sp. z o.o. abzustimmen, falls er die vorgegebenen Termine nicht einhalten kann. Ergeben sich bei der Abarbeitung von Beanstandungen an Kaufteilen (8-D-Report) Terminüberschreitungen, die nicht mit der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. abgestimmt sind, so wird der 8-D-Report nach 4 Wochen, unabhängig von der Verursacherfrage, zu Lasten des Lieferanten abgeschlossen.

Bei Hallenstörfällen an Kaufteilen und Sitech-Kundenreklamationen durch Lieferantenverschulden werden die entstandenen Kosten (auch Nebenkosten wie z.B. Nacharbeits- und Sortieraktionen bei

Sitech-Endkunden, Teilehandling, Materialbewegung, erforderlicher Analyseaufwand usw.) an den Lieferanten weiterbelastet.

4.3.1.3. Nacharbeits- und Sortieraktionen

Werden bei der Sitech Sp. z o.o. Kaufteilefehler festgestellt (die zum Bandstillstand führen können), so ist innerhalb von 1 Stunde mitzuteilen welche Maßnahmen Sie sofort einleiten werden.

Es bestehen folgende Möglichkeiten:

- Sonderlieferung an Sitech (nach Abstimmung mit Logistik Sitech Sp. z o.o.)
- Rücklieferung an Lieferant zu Ihren Lasten (nach Abstimmung mit Logistik Sitech Sp. z o.o.)
- Sortieraktionen oder Nacharbeit vor Ort durch Lieferant
- Sortieraktionen oder Nacharbeit vor Ort durch Beauftragung einer Sortierfirma (die seitens Sitech freigegeben ist).

Alle damit verbundenen Kosten werden an den Lieferanten übertragen.

Kommt bei vorstehenden Sortier-/ Nacharbeitsaktionen Personal des Lieferanten oder ein vom Lieferanten beauftragter Dienstleister zum Einsatz, ist vom Lieferanten zu beachten, dass dieser vom Kunden genehmigt ist, durch notwendige Nacharbeits- und Sortieraktionen vor Ort im Betrieb keine Gefährdung des Nacharbeit bzw. Sortierpersonals auftritt, die gültigen Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften sowie die bereichsspezifischen Sicherheitsbestimmungen beachtet, die Fertigungsabläufe nicht zusätzlich gestört und die im Betrieb erforderlichen Informations- und Kommunikationswege eingehalten werden.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die eingesetzte Arbeitsplatz-Ausstattung, Infrastruktur und die persönliche Ausstattung des von ihm eingesetzten oder beauftragten Personals dem Stand der Technik entsprechen.

Treten verstärkt Beanstandungen an Kaufteilen auf, kann durch die QS der Sitech Sp. z o.o. ein ständiger Ansprechpartner des Lieferanten vor Ort (Resident Engineer) angefordert bzw. eine 100%-Eingangskontrolle durch den Lieferanten bis zur nachweislichen Fehlerabstellung veranlasst werden.

Die Sitech Sp. z o.o. fertigt im 3-Schichtbetrieb und 7 Tage pro Woche und damit regelmäßig auch außerhalb üblicher Geschäftszeiten. Soweit kein Vor-Ort-Service bzw. kein permanenter Ansprechpartner durch den Lieferanten gewährleistet werden kann, bedeutet das für Sitech Sp. z o.o., dass kurzfristig keine Abstimmung mit dem Lieferanten herbeigeführt werden kann.

Bei Beanstandungen außerhalb der üblichen Geschäftszeiten ist die Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. deshalb berechtigt, die den geringsten Schaden verursachenden Maßnahmen zu veranlassen und die Kosten dafür weiterzureichen, wenn mit Beginn der ordentlichen Geschäftszeiten der Lieferant informiert wird.

Diese Regelung gilt auch, wenn dem Lieferanten ein Verschulden nachgewiesen werden kann und er seiner Verpflichtung zur Schadensbehebung nicht im erforderlichen Umfang nachkommt.

Die übrigen Gewährleistungsbestimmungen bleiben unberührt.

4.3.1.4. Feld-Beanstandungen

Für beanstandete Kaufteile aus dem Feld vom Sitech-Endkunden (Kundenbeanstandungen aus den Vertragswerkstätten), hat der Lieferant sicherzustellen, dass die Teile schnellstmöglich analysiert werden, die notwendigen Maßnahmen eingeleitet werden sowie die Wirksamkeit der ergriffenen

Maßnahmen überprüft wird. Dies schließt auch die notwendigen Maßnahmen bei Unterlieferanten ein.

Zur Vermeidung von Wiederholungsfehlern ist grundsätzlich bei jeder Beanstandung die Überarbeitung der Prozess-FMEA beim Lieferanten sicherzustellen und der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. vorzustellen.

Der Technische Sachbearbeiter QS-Kaufteile der Sitech Sp. z o.o. ist schnellstmöglich schriftlich per 8-D Report (Auszufüllen in Polnische/Deutscher/Englische Sprache) über die ergriffenen Maßnahmen in Kenntnis zu setzen.

4.3.2. Frühwarnsystem

Kapitel 4.3.2 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.3.3. Verpflichtung zur eigenen Feldbeobachtung

Kapitel 4.4.3 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.3.3.1. Nachweise zur Feldbeobachtung

Jedem Lieferanten muss bekannt sein, wie sich seine Produkte in der Nutzungsphase verhalten. Der Lieferant muss nachweisen, welche Aktivitäten seinerseits unternommen werden, um Informationen über die Bauteile in der Nutzungsphase zu erhalten.

4.3.3.2. Langzeitqualität

In der Nutzungsphase des Bauteiles (Lebensdauer Fahrzeug) beteiligt sich der Lieferant aktiv am Fehlerabstellprozess der Sitech Sp. z o.o., soweit die Nutzungsdauer (Lebensdauer) nicht vertraglich eingeschränkt wurde (in der Regel über das Entwicklungslastenheft).

Für die COP-relevanten Umfänge (weltweit gültige Gesetzgebung) sind durch den Lieferanten eigenständig Prüfungen durchzuführen (s.a. 3.1.1). Diese Prüfungen sind entsprechend zu dokumentieren und die Prüfergebnisse an die Ansprechpartner der Sitech Sp. z o.o. weiterzuleiten.

4.4. Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Kapitel 4.5 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.4.1. Serienbegleitende Qualitätssicherung

Der Lieferant muss serienbegleitend die Einhaltung der spezifizierten Anforderungen (z. B. Maßhaltigkeit, Lackhaftung) seiner Bauteile sicherstellen und dokumentieren. Der Nachweis ist der Sitech Sp. z o.o. auf Anfrage zur Verfügung zu stellen. Umfang, Frequenz der Messungen und Nachweisführung ist mit der Qualitätssicherung der Sitech Sp. z o.o. abzustimmen.

4.4.2. Auditierungen, Problemanalysen

Wird durch die Sitech Sp. z o.o. eine Auditierung oder Problemanalyse beim Lieferanten durchgeführt, da die Qualitätsanforderungen der Sitech Sp. z o.o. nachweislich nicht erfüllt werden (z. B. bei Kunden- oder Hallenstörfällen), so können die dadurch der Sitech Sp. z o.o. entstehenden Kosten dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

Gleiches gilt auch, wenn bei einem Nach- oder Wiederholungsaudit festgestellt wird, dass das Verbesserungsprogramm nicht oder nicht ausreichend umgesetzt wurde und dadurch die geforderte A-Einstufung nicht erreicht wird.

4.5. Änderungsmanagement

Kapitel 4.5 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt

4.6. Requalifikation

Kapitel 4.6 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

Für COP-relevante Umfänge (wie Homologationen, weltweit gültige Gesetzgebung, z.B. CCC) sind durch den Lieferanten eigenständig Prüfungen durchzuführen. Diese Prüfungen sind entsprechend zu dokumentieren und die Prüfergebnisse auf Anfrage vorzustellen.

4.7. Lessons Learned

Kapitel 4.8 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.8. Abwicklung von Mängelhaftungs-und Sonderfällen

Kapitel 4.8 gilt zusammen mit den mitgeltenden Unterlagen „Qualitätsleistungskosten“

4.9. Technische Revision Lieferanten (TRL)

Kapitel 4.10 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

Müssen bei der Durchführung einer Technischen Revision Lieferant (TRL) Direktabsicherungen festgelegt werden oder wird die TRL mit „Rot“ bewertet, können die Reisekosten und weitere entstehende Kosten der Sitech Sp. z o.o. dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden (s.a. Formel Q-Fähigkeit).

4.10. Programm „Kritische Lieferanten“

Kapitel 4.11 der Formel Q konkret gilt uneingeschränkt.

4.11. Externe Dienstleister

Alle für die Analyse erforderlichen Einrichtungen müssen beim Lieferanten vorhanden sein. Im Ausnahmefall können auch externe Dienstleister zur Problemanalyse herangezogen werden (Universitäten, Institute, externe Labors). Diese externen Dienstleister müssen nach ISO/IEC 17025:2000 eine gültige Akkreditierung für die spezifischen Tätigkeiten nachweisen oder von der Sitech Sp. z o.o. hierfür freigegeben sein. Für die Nachweisführung gegenüber der Sitech Sp. z o.o. ist der Lieferant verantwortlich.

Die zur Problembearbeitung vorgesehenen externen Dienstleister sind zum Projektstart bei der Sitech Sp. z o.o. bekanntzugeben.

Es ist der Nachweis zu erbringen, dass die notwendigen Kapazitäten zur Verfügung stehen. Der Lieferant hat sicherzustellen, dass Mitarbeiter der Sitech Sp. z o.o. oder deren Beauftragte während der üblichen Geschäftszeiten Zutritt zu den Geschäftsräumen der ausgewählten Dienstleister erhalten, soweit es die Problembearbeitung erfordert. Bei Gefahr ist ihnen der Zutritt jederzeit zu gestatten.

Begriffe und Abkürzungen

TAD	Technischer Änderungsdienst/ Vorserienlogistik
AE	Abweicherlaubnis
Beigestellte Produkte/Teile	Bauteile/Produkte, welche AUDI/Volkswagen dem Lieferanten zur weiteren Be-/Verarbeitung zu einem vereinbarten Verrechnungspreis oder kostenlos zur Verfügung stellt.
BeOn	Bemusterung Online
BMG	Baumustergenehmigung
BTV/TV	Bauteilverantwortlicher/Technisch Verantwortlicher der Sitech Sp. z o.o.
CAD	Computer Aided Design (Computerunterstützte Konstruktion)
C _{mk}	Machine Capability. Maschinenfähigkeitsindex mit Berücksichtigung der Lage
COP	Conformity Of Production
EMPB	Erstmusterprüfbericht
Gen.	Generationsstand
HW/SW	Hardware / Software
i. O.	in Ordnung
Lieferkette	Auch Zulieferkette, Supply Chain: Die Lieferkette umfasst alle geplanten und realisierten <ul style="list-style-type: none"> •(Unter-/Sub-)Lieferanten für Zukaufteile, •beauftragte Wertschöpfungen (entfernter Standort, entfernter Produktionsstandort, Produktionspartner, Lohnfertiger, beauftragte Dritte am Produktionsstandort), •Entwicklungsdienstleister, •Prüfdienstleister und Labore, •beauftragte Unterstützungsfunktionen wie z.B. Logistik, Wartung u. Instandhaltung, oder •sonstige Dienstleister, die einen direkten Einfluss auf die Produktqualität oder den Produktionsprozess haben können.
NTF	no trouble found Kein Fehler gefunden (VDA Band Schadteilanalyse Feld)
P _{pk}	Preliminary Capability. Vorläufige Prozessfähigkeit mit Berücksichtigung der Lage
Ppm	Parts per Million. Gibt das Verhältnis fehlerhafter Teile bezogen auf 1 Million gelieferter Teile in einem definierten Zeitraum an.
QDX	Quality Data Exchange (VDA-Standard zum Online-Datenaustausch für Okm / Feld)
QFD	Quality Function Deployment
QKB	Qualitätsberechnung der Reklamationskosten
QPN	Qualifizierungsprogramm Neuteile / Formel-Q-Neuteile - integral
QS	Qualitätssicherung
RPS	Referenz-Punkt-System
SE	Simultaneous Engineering (Gruppe von Vertretern der verschiedenen Unternehmensbereiche die am Produktentstehungsprozess beteiligt sind)
Setzteile	Teile, die durch AUDI/Volkswagen als Einzelteile oder ZSB's mit jährlichen Bezugsmengen sowie Preisen in einem Rahmenvertrag mit dritten Lieferanten fest-geschrieben (gesetzt) sind, die aber durch den System-/Modullieferanten gekauft bzw. disponiert werden. Setzteile sind durch den ZSB-verantwortlichen System-/Modullieferanten zu bemustern und freizugeben. Setzteilumfänge sind Teile und Umfänge, die seitens der Beschaffung bezüglich der Bezugsquelle dem Lieferanten vorgegeben werden.
TE	Technische Entwicklung

TL	Technische Lieferbedingung
TLD	Technische Leitlinie Dokumentation
VDA	Verband der Automobilindustrie e. V.
VFF	Vorserien-Freigabe-Fahrzeuge: mit Serienwerkzeug fallenden Teilen vor PVS
ZSB	Zusammenbauten

Weitere Begriffsbestimmungen siehe Formel Q-konkret.

Version	Datum	Beschreibung
1.0	06.12.2013	Ursprungsversion, Lastenheft-Entwurf nach Audi AG
2.0	18.10.2016	Überarbeitet nach Formel-Q Konkret 5.Auflage

Für weitere Fragen sprechen Sie bitte an:

Emil Juszczyk, QS-Kaufteile
emil.juszczyk@pl.sitech-automotive.com