



Lieferantenhandbuch

Weinmann Geräte für Medizin GmbH + Co. KG
Kronsaalsweg 40 ■ 22525 Hamburg

Revision 3 vom 18.07. 2011

Inhalt

1	Allgemeines	5
1.1	Zweck, Hintergrund und Ziele des Handbuches	5
1.1.1	Hintergrund dieses Handbuches	5
1.1.2	Mission und Leitbild von Weinmann	5
1.1.3	Weinmann Selbstverständnis und Visionselemente	5
1.1.4	Zweck des Handbuches	6
1.1.5	Ziele des Handbuches	6
1.2	Anwendungsbereich des Handbuches	7
1.3	Allgemeine Anforderungen an unsere Lieferanten	7
1.3.1	Allgemeines Anforderungsprofil	7
1.3.2	Einhalten gesetzlicher Bestimmungen und Produktsicherheit	8
1.3.3	Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften	8
1.3.4	Produkthaftpflicht	8
1.3.5	Notfallmanagement	8
1.3.6	Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	9
1.3.7	Umwelt	9
1.3.8	Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB's)	9
1.3.9	Lieferantenbewerbung	9
1.3.10	Vertraulichkeit	9
1.3.11	Geschenke	10
2	Strategische Zusammenarbeit	11
2.1	Lieferantenauswahlverfahren und –kriterien	11
2.1.1	Frühe Einbindung im Entwicklungsprozess	11
2.1.2	Anfragen	11
2.1.3	Auswahl von Lieferanten (Lieferantenqualifikation)	12
2.1.4	Kontrakte (Rahmenverträge)	12
2.1.5	Service Level Agreement (SLV)	12
2.2	Lieferantenentwicklungsprogramm	12
2.2.1	Ziele unseres Entwicklungsprogramms	12
2.2.2	Vorteile für den Lieferanten	13
2.2.3	Bedingung: Offenheit-Ehrlichkeit-Verbindlichkeit	13
2.2.4	Ablauf / Vorgehen	13
2.2.5	Ergebnisse	15
2.3	Lieferantenbewertung	15
2.3.1	Lieferantenbewertung auf Basis der Wareneingangsprüfungen	15
2.3.2	Bewertung der Liefertermintreue	16
2.3.3	Weitere Auswertungen je Lieferant	17
2.4	Lieferantenbeurteilung durch ein Audit	17

2.4.1	Zweck und Inhalt	17
2.4.2	Notwendigkeit einer Lieferantenbeurteilung	18
2.4.3	Vorgehensweise	18
2.5	Absicherung der Lieferkette und der Lieferfähigkeit	19
2.5.1	Eigenverantwortung der Lieferanten	19
2.5.2	Zukaufteile, die von Weinmann vorgegeben werden	19
2.6	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)	19
2.6.1	Bedeutung für Weinmann	19
2.6.2	Struktur	20
2.6.3	KVP als ständiger Kreislauf	20
3	Operative Zusammenarbeit	21
3.1	Bestellabwicklungen	21
3.1.1	Disposition	21
3.1.2	Bestellvorschläge	21
3.1.3	Dispositive Parameter als wichtiger Faktor zur Unterstützung unserer Vision	21
3.1.4	Bestellung / Abrufe aus Kontrakten	22
3.1.5	Bestellmengen	22
3.1.6	Ungeplante Zusatzmengen (Tender)	23
3.1.7	Bestellnummer	23
3.1.8	Lieferterminüberwachung	23
3.1.9	Wareneingang und Beanstandungen	23
3.2	Das Weinmann-Lieferantenportal	24
3.2.1	Allgemeines	24
3.2.2	Rechte und Pflichten	24
3.2.3	Schulungen	25
3.2.4	Anlaufphase	25
3.2.5	Sonstiges	25
3.2.6	Vertragliche Regelung	25
3.3	Logistische Anforderungen	25
3.3.1	Kennzeichnungsvorgaben und begleitende Dokumente	25
3.3.2	Verpackung	25
3.3.3	Transportschaden	26
3.4	Werkzeugmanagement	26
3.4.1	Werkzeugvertrag	26
3.4.2	Eigentumserwerb / Leihvertrag	26
3.4.3	Technische Unterlagen	27
3.4.4	Artikelauslauf	27
3.5	Änderungsmanagement	27
3.5.1	Änderungsantrag	27
3.5.2	Umsetzung und Projektorganisation	27

3.5.3	Änderungen durch Lieferanten	28
4	Qualitätsmanagement	30
4.1	Allgemeine Anforderungen an das QM-System	30
4.1.1	QM-System	30
4.1.2	Fehlervermeidung	30
4.1.3	Qualitätsverantwortung	30
4.2	Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)	30
4.3	Qualitätssicherung vor der Serie	31
4.3.1	Projektmanagement – Neuentwicklung oder Anpassung	31
4.3.2	Prüfung von technischen Unterlagen	31
4.3.3	Präventive Qualitätsplanung (APQP)	31
4.3.4	Keykomponenten	31
4.3.5	FMEA (Produkt und Prozess)	32
4.3.6	Herstellbarkeitsanalyse	32
4.3.7	Prüf- und Lenkungspläne	32
4.3.8	Bemusterung	32
4.3.9	Besonders gekennzeichnete Spezifikationsmerkmale	33
4.4	Qualitätssicherung in der Serie	36
4.4.1	Qualitätssicherung bei unseren Lieferanten	36
4.4.2	Wareneingangsprüfung bei Weinmann	36
4.4.3	Beanstandungen der Lieferung	36

1 Allgemeines

1.1 Zweck, Hintergrund und Ziele des Handbuches

1.1.1 Hintergrund dieses Handbuches

Die Anforderungen an unsere Lieferanten ergeben sich zum größten Teil aus der jüngsten Fassung der DIN EN ISO 13485, der DIN EN ISO 9001 sowie der EG-Richtlinie 93/42 EWG.

Das Handbuch ersetzt nicht die Forderungen der genannten Normen, sondern stellt weinmannspezifische Anforderungen im Sinne der vorgenannten Normen sowie im Sinne der Weinmann-Strategien InnoChamp und LEP.net dar.

1.1.2 Mission und Leitbild von Weinmann

Mission

Wir haben uns den diagnostischen, therapeutischen und lebensrettenden Technologien in der Medizin verpflichtet. Wir richten unser Tun an den Bedürfnissen der Patienten, Mediziner und unserer Partner aus, die wir mit Systemlösungen aus innovativen Produkten und Services bedienen. Wir vertrauen dabei auf unsere Erfahrung, unseren Ideenreichtum und unsere Motivation, um viele weitere Innovationen und Standards zu schaffen – in bester Qualität für anspruchsvolle Märkte auf der ganzen Welt.

Leitbild

Als Familienunternehmen verfolgen wir als oberstes Ziel die langfristige Sicherung des Unternehmens. Um dies zu erreichen, wollen wir weiter stetig wachsen. Dieses Ziel realisieren wir, indem wir die Innovationsführerschaft (InnoChamp-Strategie) übernehmen und unsere Marktposition weltweit ausbauen. Dies gilt sowohl für unsere bestehenden Geschäftsfelder Emergency, Homecare und Diagnostics als auch für die künftigen, nach denen wir stets auf der Suche sind.

Wir fördern eine Unternehmenskultur mit den vier zentralen Werten:

- ➔ Eigenverantwortung
- ➔ Begeisterung
- ➔ Kreativität
- ➔ Leistung

In diesem Klima erneuern wir uns stetig und treiben alle gemeinsam den Wandel voran.

1.1.3 Weinmann Selbstverständnis und Visionselemente

Wir verstehen uns als entwickelndes Regieunternehmen mit einem hervorragenden Marktzugang, das nationale und internationale Lieferanten sucht. Kontinuierliches nachhaltiges Wachstum von Weinmann bedingt Beschränkung auf die eigenen Kernkompetenzen. Daraus ergibt sich die Notwendigkeit, strategische Partnerschaften einzugehen, was dazu führt, dass das alte Verständnis von Kunden- und Lieferantenbeziehungen zu hinterfragen ist. Primär führen wir nur die Endmontage und Endprüfung im eigenen Hause durch.

Weinmann ist daher nur mit den entsprechenden Partnern in der Lage, sich der LEP.net Vision eines sich

- kontinuierlich verbessernden Produktions- und Liefernetzwerkes
- mit wettbewerbsfähigen und verlässlichen Zulieferstrukturen basierend auf
- ausgefeilten Logistikketten

zu nähern.

Unsere Vision beinhaltet dabei die folgenden 4 Kernelemente, aus denen die entscheidenden Anforderungen abgeleitet werden können:

Atmendes Netzwerk → Hohe Flexibilität

Wertschöpfungs- und Liefernetzwerk → Die besten Partner im gesamten Netzwerk

WM Montage- und Konfektionssystem → Effizient ohne Ende

Optimaler Materialzulauf → Immer alles da

Für diese Vision möchte Weinmann seine strategischen Lieferanten gewinnen.

1.1.4 Zweck des Handbuchs

Weinmann liefert fristgerecht qualitativ hochwertige medizinische Geräte, welche die Kundenanforderungen erfüllen. Im Sinne der unter Abschnitt 1.2 beschriebenen Visionselemente stellen wir die gleichen Anforderungen an unsere Lieferanten. Mit diesem Dokument sollen die Anforderungen von Weinmann an seine Lieferanten insbesondere in Bezug auf Qualitätsmanagement, Organisation, Service und Kommunikation kommuniziert werden.

Das Lieferantenhandbuch stellt einen Leitfaden zur hochwertigen partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen Lieferanten und Weinmann dar.

1.1.5 Ziele des Handbuchs

Die Qualität der Partner hinsichtlich Kompetenz, Flexibilität und Zuverlässigkeit und die Qualität des Zusammenspiels der gesamten Lieferkette bestimmen die Kundenzufriedenheit und damit auch die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens.

Um den ständig steigenden Anforderungen unserer Kunden an Qualität und Flexibilität auch in Zukunft gerecht zu werden, brauchen wir fähige Partner, die sich über Basisanforderungen hinaus engagieren und sich gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft stellen wollen. Unter anderem deswegen strebt Weinmann eine frühe Integration der Partner in die Weinmann-Prozesse an.

Neben anderen Systemen und Aktivitäten soll dieses Lieferantenhandbuch und seine Umsetzung dazu beitragen, dass die von uns bezogenen Produkte mit hoher Termintreue fehlerfrei geliefert werden und gemeinsam die Wettbewerbsfähigkeit des Wertschöpfungsnetzwerkes sichergestellt wird.

Weinmann strebt mit seinen Lieferanten eine qualitative und dauerhafte Partnerschaft an. Dieses Lieferantenhandbuch soll helfen, die Beziehungen zwischen dem jeweiligen Partner und Weinmann zu verbessern und Reibungsverluste zu minimieren.

1.2 Anwendungsbereich des Handbuches

Dieses Handbuch gilt für Lieferanten von Produktionsgütern (inkl. Handelsware) und Dienstleistungen der Firma Weinmann, unabhängig davon, wo sie ihren Standort haben. Die Anforderungen gelten auch für Firmen, die zur Weinmanngruppe gehören und/oder andere Weinmannstandorte beliefern.

1.3 Allgemeine Anforderungen an unsere Lieferanten

1.3.1 Allgemeines Anforderungsprofil

Unsere Einkaufsstrategie orientiert sich an den von uns identifizierten ökonomischen Anforderungen. Dabei ist es selbstverständlich, dass wir uns mit unseren Partnern auf den langfristigen beidseitigen wirtschaftlichen Vorteil fokussieren. Unser Ziel dabei ist, den steigenden technologischen Qualitätsansprüchen unserer Kunden zu entsprechen – trotz sinkender Marktpreise als Folge von dauerhaft knappen Mitteln im Gesundheitswesen.

Wir bauen auf Kooperation und auf partnerschaftliche, kontinuierliche Verbesserung von Prozessen. Daher bevorzugen wir Lieferanten, deren Unternehmensphilosophie der unseren gleicht.

Unsere Geschäftsmoral beruht auf Offenheit, Vertrauen, Berechenbarkeit und Zuverlässigkeit für Produkte, die uns geglaubt werden. Denn das Geschäft mit den vielen, speziell für uns angefertigten Zeichnungsteilen funktioniert nicht immer auf Anhieb. Mit einem Lieferanten, der sich nicht mit unserem Qualitätsanspruch identifizieren kann, wird eine Kooperation nicht möglich. Langjährige Partnerschaften mit spezialisierten Firmen für spezielle Zeichnungsteile ermöglichen den bestmöglichen Entwicklungsstand aller Komponenten. So können wir verschwendungsarme Verarbeitung auf höchstem Niveau garantieren – bei optimalen Preisen für unsere Kunden.

Gemeinsam mit Ihnen streben wir ein Optimum an Qualität und Effizienz an. Unsere Lieferanten sollten folgende Anforderungen erfüllen:

- etabliertes und gelebtes Qualitätsmanagement vorzugsweise nach DIN EN ISO 13485 oder gleichwertig
- Liefer- und Vertragstreue
- hohe Adaptionfähigkeit an sich ständig verändernde Marktanforderungen
- marktgerechte und leistungsfähige Preise
- hohe Flexibilität bei Bedarfsschwankungen
- Innovationsfreudigkeit
- aktive, engagierte Mitarbeit bei der Erarbeitung kostengünstiger, fertigungsge-rechter Lösungen
- Bereitschaft, die Qualität der Kommunikation und der logistischen Zusammen-arbeit fortlaufend zu überprüfen und zu optimieren
- Bereitschaft, Vertraulichkeitsvereinbarungen von Weinmann zu unterzeichnen

1.3.2 Einhalten gesetzlicher Bestimmungen und Produktsicherheit

Unsere Lieferanten verpflichten sich mit allen gesetzlichen Bestimmungen, Vorschriften und Normen vertraut zu sein, die für Produktsicherheit des Lieferproduktes im Allgemeinen sowie für eine Belieferung an Weinmann relevant sind. Die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften und einschlägigen Normenwerke (VDA, DIN, etc.) gelten als Mindestanforderungen, auch wenn hierauf im Einzelfall nicht ausdrücklich Bezug genommen wird. Im Zweifelsfall gilt hier der anerkannte Stand von Wissenschaft und Technik.

Weinmann ist unverzüglich zu benachrichtigen, wenn eine Abweichung in der Produktfunktion erkannt wurde, von der eine Gefahr für Leib und Leben ausgeht oder das Risiko von Sachschäden steigt. Weinmann unterstützt in einem solchen Fall die Ursachenanalyse, wo möglich und sinnvoll. Maßnahmen werden nach sachlicher Notwendigkeit festgelegt.

1.3.3 Anforderungen in Bezug auf Zoll- und Außenhandelsvorschriften

Weinmann hat als zugelassener Wirtschaftsbeteiligter behördliche Anforderungen zu erfüllen. Teile dieser Anforderungen beziehen sich auch auf unsere Lieferanten.

Langzeitlieferanten-Erklärung (LZL)

Bei Bedarf fordern wir von Ihnen eine Langzeitlieferanten-Erklärung gemäß EWG an. Sie erhalten ein von uns vorbereitetes Formular und sind verpflichtet, dieses zu prüfen, zu ergänzen und ggf. zu korrigieren.

Ursprungszeugnis

Wenn die Bedingungen für eine LZL nicht erfüllt sind, benötigen wir von Ihnen ein Ursprungszeugnis. In diesem Fall müssen Sie ein entsprechendes Zeugnis von Ihrer Handelskammer anfordern und an uns weitergeben.

1.3.4 Produkthaftpflicht

Während der Dauer der Geschäftsbeziehungen hat der Lieferant eine Produkthaftpflichtversicherung zu unterhalten, die unter anderem Regressansprüche aufgrund von Rückrufaktionen oder anderer Maßnahmen im Markt abdeckt. Auf Verlangen wird der Lieferant Weinmann die Versicherungspolice zur Einsicht vorlegen. Es gelten hierzu unsere Allgemeinen Einkaufsbedingungen.

1.3.5 Notfallmanagement

Die Lieferanten sind aufgefordert, Notfallpläne auszuarbeiten, um im Notfall die Lieferfähigkeit abzusichern. Ereignisse (Streik, Feuer, Insolvenz von Unterlieferanten, ...), die sich negativ auf bestellte Lieferungen hinsichtlich Produktqualität, Liefertermine oder -mengen auswirken können, sind sofort nach Bekanntwerden dem Einkauf von Weinmann mitzuteilen. Damit der Lieferant trotz solcher Notfälle in der Lage ist, fehlerfreie Produkte in der bestellten Menge zu liefern, muss er angemessene Vorsorgemaßnahmen treffen. Die Maßnahmen sind auf Verlangen von Weinmann mit einem Notfallplan darzulegen und umzusetzen.

Mögliche Beispiele für Maßnahmen sind:

- Aufbau von Sicherheitsbeständen
- alternative Produktionsmöglichkeiten vorhalten/qualifizieren

- alternative Lieferquellen für Vormaterialien kennen
- ausreichende EDV-Sicherungsmaßnahmen
- Flexible Kapazitäten, um über kurzfristige Nacharbeiten Lieferfähigkeit sicherzustellen (Wochenendarbeit, Extra-Schichten, usw.)
- Kommunikationsmatrix mit Ansprechpartnern und Vertretern in unterschiedlichen Abteilungen
- etc.

1.3.6 Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Die Lieferanten stellen sicher, dass die Betriebsmittel, Einrichtungen und Betriebsstoffe nach Arbeitsschutz- und Gesundheitsgesetz beurteilt, fachlich betreut und so über ihre Einsatzzeit sicher verwendet werden. Mögliche Gefahrenquellen werden erfasst, beurteilt und auf Verbesserungsmöglichkeiten geprüft. Mitarbeiter werden regelmäßig bezüglich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz ausgebildet.

Die landesspezifischen gesetzlichen Bestimmungen sind hierzu einzuhalten. Kinderarbeit im Sinne der deutschen Rechtsprechung ist international bei der Produktion von Weinmann Lieferprodukten grundsätzlich auszuschließen!

1.3.7 Umwelt

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten Rohmaterial, Produkte, Verpackungen und Abfälle umweltbewusst und sachgerecht handhaben. Sämtliche Fertigprodukte, Halbfabrikate, Rohstoffe und Verpackungen müssen den deutschen gesetzlichen Anforderungen und europäischen Richtlinien entsprechen. Weitergehende Anforderungen werden gesondert spezifiziert.

1.3.8 Allgemeine Einkaufsbedingungen (AEB's)

Die AEB's haben grundsätzlich Gültigkeit bei Bestellung/Lieferung und sind bindend, auch neben dem Abschluss von sonstigen Verträgen.

Eine aktuelle Version steht auf unserer Internetseite zum Download bereit unter: http://www.weinmann.de/fileadmin/weinmann/einkauf/AEBs_Weinmann_Hamburg_DE_0907.pdf

1.3.9 Lieferantenbewerbung

Wenn Sie aktuelle Anfragen erhalten möchten, füllen Sie bitte den Fragebogen „Lieferantenbewerbung“ auf unserer Internetseite aus. Im Bedarfsfall werden wir gezielte Anfragen an Sie richten.

1.3.10 Vertraulichkeit

Weinmann sowie seine Lieferanten sind verpflichtet, alle Unterlagen und Kenntnisse, die sie im Zusammenhang mit gegenseitigen Geschäftsbeziehungen erhalten, nur für die Zwecke dieser Geschäftsbeziehung zu verwenden und mit der gleichen Sorgfalt wie entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim zu halten.

Die Vertraulichkeit bleibt auch über die Beendigung der Geschäftsbeziehungen hinaus bestehen. Diese Verpflichtung gilt ebenfalls für Mitarbeiter, Unterlieferanten und Dienstleister. Zur Regelung der weiteren Einzelheiten ist eine Geheimhaltungsvereinbarung abzuschließen.

1.3.11 Geschenke

Wir sehen hohe ethische Grundsätze als eine Grundlage unserer vertraulichen und partnerschaftlichen Geschäftsbeziehung. Unseren Mitarbeitern ist es daher nicht erlaubt, Geschenke, kostenfreie Dienstleistungen, Geldzuwendungen oder Vergleichbares anzunehmen. Entsprechende Positionen sind in der Kalkulation bitte zu streichen.

2 Strategische Zusammenarbeit

2.1 Lieferantenauswahlverfahren und –kriterien

2.1.1 Frühe Einbindung im Entwicklungsprozess

Im Vorfeld der Entscheidung, ein bestimmtes Produkt zu kaufen, steht bei Weinmann die Forderung, alternative Beschaffungsmöglichkeiten aufzuzeigen. Dieses soll bei Neuentwicklungen bereits während der Entwicklungsphase geschehen. Der strategische Einkauf von Weinmann arbeitet hierbei eng mit den Abteilungen Forschung und Entwicklung, Qualitätsmanagement sowie bevorzugten strategischen Lieferanten zusammen. Ziel ist dabei, sowohl innovative wie auch kostengünstige Lösungen zu finden, die im Vorfeld der finalen technischen Spezifikation gemeinsam entwickelt werden.

2.1.2 Anfragen

Ablauf

Im Vorfeld einer geplanten Geschäftsbeziehung entscheidet unser strategische Einkäufer, ob mit dem potentiellen Lieferanten eine Vertraulichkeitsvereinbarung zu schließen ist, damit unser Know-how geschützt ist.

Anfragen werden je nach Artikel (Wertigkeit) und Marktlage an mehrere Anbieter gerichtet. Mit der Anfrage erhält der Lieferant die „Abmusterungsumfangsliste“, bei Bedarf das Formular „Herstellbarkeitsanalyse“ sowie Informationen über erforderliche Daten, die das Angebot enthalten soll. Bei Abgabe des Angebotes ist unbedingt darauf zu achten, dass sämtliche Rahmenbedingungen (Losgröße, Liefer- und Zahlungsbedingungen, etc.) und technische Spezifikationen berücksichtigt werden. In der Regel findet eine technische Besprechung zwischen dem potentiellen Anbieter, strategischem Einkauf, Forschung und Entwicklung und Qualitätsmanagement statt.

In diesem Zusammenhang erwarten wir von unseren Partnern eine kritische Betrachtung unserer technischen Lösungen, Kreativität und Eigenverantwortung, woraus ggf. Vorschläge zur Optimierung entstehen.

Anschließend wählt der strategische Einkauf über einen Angebotsvergleich den Lieferanten aus, welcher die Anforderungen erfüllt sowie den angemessenen Preis in Verbindung mit einem optimalen Logistikkonzept bietet.

Abmusterungsumfangsliste

Diese formuliert den Umfang für eine erfolgreiche Abmusterung und listet notwendige Dokumente auf, die der Erstbemusterung beizufügen sind.

Herstellbarkeitsanalyse

In diesem Formular bewertet und bestätigt der Anbieter die Herstellbarkeit. Es besteht auch die Möglichkeit anzugeben, welche Anpassungen aus fertigungstechnischer Sicht sinnvoll wären. Dieses Formular soll auch zu einem Dialog zwischen der Weinmann-Entwicklung und Anbietern führen, um Artikel kostenoptimal zu gestalten.

E-Nummern

Befinden sich Unterlagen noch im Stadium der Entwicklungsphase, so sind diese vor der Artikel-Nummer mit einem „E“ gekennzeichnet (z.B. E-1548).

2.1.3 Auswahl von Lieferanten (Lieferantenqualifikation)

Bei noch nicht zugelassenen Lieferanten erfolgt die Qualifikation durch den strategischen Einkauf und das Qualitätsmanagement durch drei mögliche Beurteilungskriterien:

Historie

Bei bereits erfolgter zufriedenstellender Lieferung anderer Produkte mit vergleichbarem Schwierigkeitsgrad in der Herstellung (Qualitätsniveau) kann eine Freigabe erfolgen. Zur Lieferung der Serie ist die Freigabe der Erstmuster erforderlich.

Beurteilung vor Ort

Ein Produkt-Audit oder ein System-Audit erfolgt durch einen QM-Mitarbeiter von Weinmann bei dem jeweiligen Lieferanten. Zur Lieferung der Serie ist zusätzlich die Freigabe der Erstmuster erforderlich.

Beurteilung durch Erstmuster

Zur Lieferung der Serie ist die Freigabe der Erstmuster erforderlich. Bei Artikeln, deren Herstellung von Werkzeugen oder Vorrichtungen abhängig sind, werden Erstmuster mit dem Hinweis angefordert, dass die Serienlieferung erst nach schriftlicher Freigabe erfolgen darf.

2.1.4 Kontrakte (Rahmenverträge)

Zu allen A-Teilen (wichtige Produktfunktionen, bedarfsorientiert hochwertiges Teil) und darüber hinaus zu allen marktbedingt kritischen Teilen werden mit den Lieferanten Kontrakte (Rahmenverträge als Sukzessivlieferungsverträge) abgeschlossen. Für neue Kontrakte und deren lieferantenseitige Bestätigung ist unser strategische Einkauf zuständig.

2.1.5 Service Level Agreement (SLV)

Weinmann strebt eine aktive und offene Zusammenarbeit mit ausgesuchten Lieferanten an. Diese Zusammenarbeit erfolgt unter anderem bezogen auf die Gebiete des Forecastings, der Bestell- und Lieferprozesse.

Die Rahmenbedingungen dieser logistischen Kooperation werden in einem SLV geregelt. Um diesen Teil der Zusammenarbeit optimal zu gestalten, stellt Weinmann dem Lieferanten einen Zugang zum internetgestützten Lieferantenportal zur Verfügung.

2.2 Lieferantenentwicklungsprogramm**2.2.1 Ziele unseres Entwicklungsprogramms**

- technologisches Know-How für Weinmann nutzbar machen.
 - Erkennen der richtigen strategischen Partner für die Zukunft
- System- und Prozessentwicklung auf Lieferantenseite.
- Kostenoptimierung

- Verbesserung von Qualität, Zuverlässigkeit und Effektivität in der Zusammenarbeit von Weinmann und seinen Lieferanten

2.2.2 Vorteile für den Lieferanten

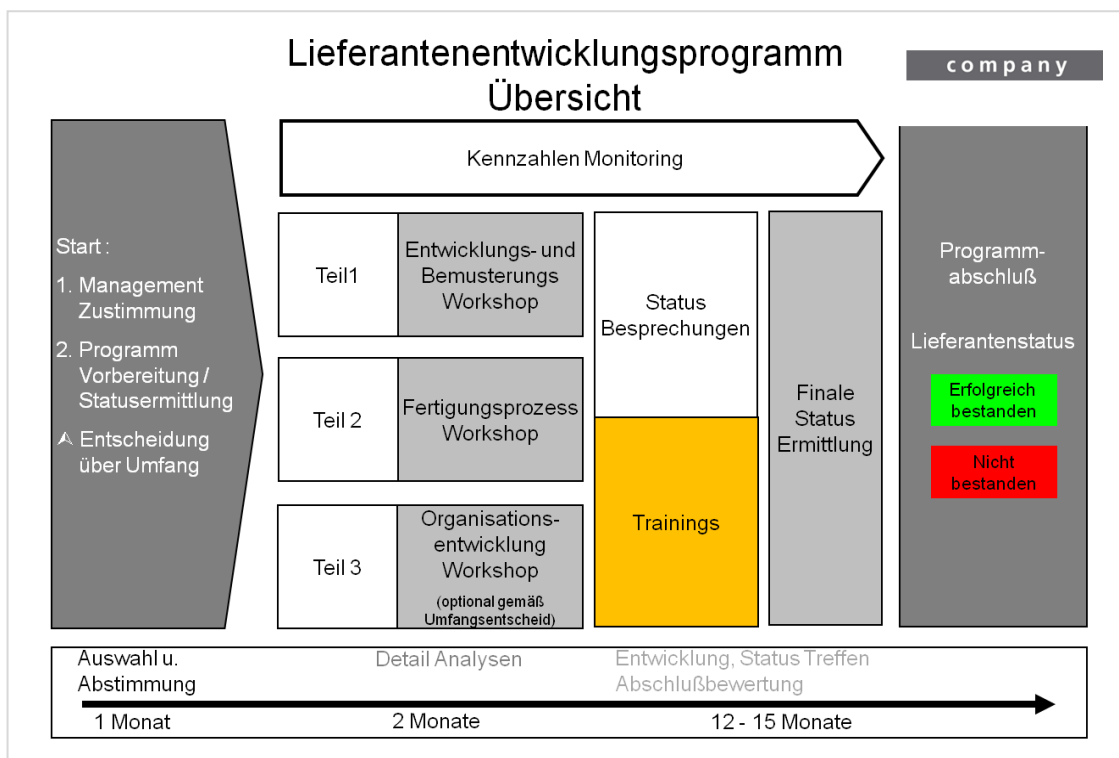
- Unterstützung bei der Unternehmensentwicklung durch Weinmann führt zu Einsparungen externer und interner Kosten
- langfristige Kunden-Lieferantenbeziehung zu Weinmann wird erreicht bzw. gestärkt (Planungs- und Kostensicherheit)
- Einflussnahme auf die internen Weinmann-Prozesse: Das Programm ist keine Einbahnstraße
- Verbesserungen kommt auch anderen Kunden des Lieferanten zugute

2.2.3 Bedingung: Offenheit-Ehrlichkeit-Verbindlichkeit

Wir sehen das Programm auch als Chance, unsere eigenen Prozesse zu optimieren. Ein offener und ehrlicher Austausch ist hierzu unbedingt erforderlich.

2.2.4 Ablauf / Vorgehen

Übersicht



Start

- Zustimmung des Managements
- Programm Vorbereitung / Statusermittlung

Teil 1: Entwicklungs- und Bemusterungsworkshop

Inhalte u.a.:

- Herstellbarkeitsbewertung
- Projektplanung und Controlling
- Abmusterungsverfahren (inkl. Prozess-FMEA)
- ...

Teil 2: Fertigungsprozess-Workshop

Inhalte u.a.:

- Reklamationsmanagement
- Qualitätssicherung in der Fertigung
- Produktionsvorbereitung
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
- ...

Teil 3: Organisationsentwicklung

Inhalte u.a.:

- Qualität
- JIT (Just in Time)
- 5S
- TPM (Total Productive Maintenance)
- ...

Statusbesprechungen

- Aktionsplan erstellen und bewerten
- gemeinsame Reviews

Trainings

Schulungen des Lieferanten zu speziellen Themen wie EDV-Tools oder Qualitäts-tools

Finale Statusermittlung

2-Tages-Audit-Workshop (gemäß den Berichten der Startworkshops)

2.2.5 Ergebnisse

- Es dürfen keine kritischen Abweichungen mehr offen sein!
- Selbstverständlich gibt es immer Optimierungspotentiale und diese müssen selbstständig und kontinuierlich weiterbearbeitet werden.

Programmabschluss: company

Status des Lieferanten

**Erfolgreich
bestanden**

Status „Bevorzugter
Strategischer Lieferant“



**Lieferant
Werk**

hat das Weinmann
Lieferantenentwicklungsprogramm
XXX
erfolgreich abgeschlossen
Hamburg, xxx.xxx.200x

Auszeichnung
Weinmann GmbH & Co. KG

**Nicht
bestanden**

Status „New Business Hold“

2.3 Lieferantenbewertung

2.3.1 Lieferantenbewertung auf Basis der Wareneingangsprüfungen

Allgemeines

Die Weinmann-Lieferantenbewertung registriert alle durchgeführten Wareneingangsprüfungen nach vorgegebenen Bewertungskriterien (Fehlergewichtung). Die Lieferqualität eines Lieferanten ist in unserem ERP-System „ABAS“ jederzeit abrufbar.

Bewertung des Lieferloses

Bewertungszahlen (Statistikcode) von 1 bis 7:

1 = brauchbar, annehmen

Es werden keine, oder nicht mehr Fehler festgestellt als zulässig sind. Es entstehen keine Kosten.

2 = bedingt brauchbar, annehmen

Es werden Fehler festgestellt, die die Funktion nicht beeinträchtigen (Nebenfehler, ohne Sortier- oder Nacharbeit verwendbar → Sonderfreigabe).

3 = bedingt brauchbar, annehmen, Aussortierung weniger Einheiten (ca. < 5% Ausschuss)

Es wird ein Sortieraufwand ≤ 2 Stunden erforderlich. Eventuell anfallender Ausschuss wird gesammelt und geschlossen reklamiert. Die Prüf- und Sortierkosten steigen weiter an.

4 = bedingt brauchbar, annehmen aufgrund von Fertigungsbedarf, Aussortierung vieler Einheiten (ca. > 5 % Ausschuss)

Es wird ein Sortieraufwand > 2 bis < 3 Stunden erforderlich. Eventuell anfallender Ausschuss wird gesammelt und geschlossen reklamiert. Die Prüf- und Sortierkosten steigen weiter an.

5 = bedingt brauchbar, annehmen aufgrund von Fertigungsbedarf, aussortieren und nacharbeiten vieler Einheiten.

Es wird ein Sortier- und Nacharbeitsaufwand ≤ 5 Stunden erforderlich. Der Sortier- und Nacharbeitsaufwand verursacht weiter steigende Kosten.

6 = bedingt brauchbar, annehmen aufgrund von Fertigungsbedarf, aussortieren und nacharbeiten vieler Einheiten.

Es wird ein Sortier- und Nacharbeitsaufwand > 5 Stunden erforderlich. Der Sortier- und Nacharbeitsaufwand im Hause verursacht weiter steigende Kosten.

7 = unbrauchbar, zurückweisen

Das Los ist nicht verwendbar und an den Lieferanten zurückzusenden (zwecks Sortierung, Nacharbeit oder Verschrottung) oder im Hause zu verschrotten.

Die Bewertungszahlen von 1 bis 7 haben eine zusätzliche Unterscheidung zur Folge:

Bewertungszahl 1 = Gutlos (gL)

Bewertungszahl 2 - 7 = Schlechtlos (sL)

Durchführung der Lieferantenbewertung in der Wareneingangskontrolle

Grundsätzlich wird eine Losbewertung eines neu zu beschaffenden Produktes erst dann vorgenommen, wenn der Lieferant die Nullserie unter korrekten Serienbedingungen gefertigt und geliefert hat.

2.3.2 Bewertung der Liefertermintreue**Allgemeines zur Liefertermintreue und zu Liefermengentreue**

Die Messung der pünktlichen Lieferung (Liefertermintreue) ermöglicht der Firma Weinmann zu ermitteln, ob die Ware wie vereinbart von Lieferanten geliefert wird. Die Übereinstimmung der bestellten mit der gelieferten Menge wird ebenfalls gemessen.

Termintreue und Liefermengentreue eines Lieferanten sind aus unserem ERP-System jederzeit abzulesen. Bei schlechten Bewertungen oder auf Wunsch des Lieferanten kann hierzu eine Excel-basierte Einzelanalyse zugestellt und besprochen werden.

Erfassung und Bewertung der Liefertermintreue und der Liefermengentreue

Das ERP-System ermittelt aus den Bestelldaten den vertraglich vereinbarten Liefertermin bzw. den Wunschtermin (in Ausnahmefällen, z.B. ungeplanter Kundenauftrag, kann der Wunschtermin vor dem vereinbarten Termin liegen) und nach Anlieferung aus der Warenbuchung den tatsächlichen Liefertermin.

Dementsprechend weist es die Abweichungen aus. Entsprechend erfolgt ein Abgleich zwischen Bestellmenge und gelieferter Menge, der ebenfalls bewertet und benotet wird.

Bewertung der Liefertermintreue:

Zu spät: < 2 Tage = 1, < 4 Tage = 2, < 10 = 3, < 15 = 4, ab 15 = 5

Zu früh: < 2 Tage = 1, < 5 Tage = 2, < 8 = 3, < 10 = 4, ab 10 = 5

Bewertung der Liefermengentreue:

Abweichung $\leq 1\%$ = Note 1; $> 1\%$ und $\leq 10\%$ = 2; $> 10\%$ und $\leq 40\%$ = 3; $> 40\%$ und $\leq 66\%$ = 4; $> 66\%$ = 5

2.3.3 Weitere Auswertungen je Lieferant

Die folgenden Auswertungen erfolgen regelmäßig und werden in einem gesonderten Arbeitskreis „Lieferantenqualität“ bewertet. Hieraus ergeben sich bei Bedarf Maßnahmen für einzelne Lieferanten.

- die Gut- und Schlechtmenge (-lose) eines Artikels
- die Artikel-Qualitätskennzahl QZ, sowie die Lieferanten-Qualitätskennzahl ΣQZ
(Ergibt sich aus gewichteten Beanstandungsberichten und kann zwischen 1,00 – sehr gut - und 1,48 – sehr schlecht – sein). Details hierzu erhalten Sie über unseren strategischen Einkauf)
- die Qualität der Auftragsbestätigungserstellung

2.4 Lieferantenbeurteilung durch ein Audit

2.4.1 Zweck und Inhalt

Unsere Lieferanten werden hinsichtlich ihrer Eignung zur Lieferung von Produkten geprüft. Nach positiver Beurteilung kann der Lieferant in die Liste „zugelassener Lieferanten“ aufgenommen werden bzw. dort verbleiben.

Das externe Audit ist ein Lieferantenbesuch mit anschließender Lieferantenbeurteilung. Dabei kann ein System-, Produkt- oder Prozessaudit durchgeführt werden. Das Systemaudit beurteilt die Wirksamkeit des QM-Systems aufgrund einer unabhängigen systematischen Untersuchung. Gegebenenfalls folgen daraus Hinweise auf erforderliche Verbesserungen.

Das Produkt- oder Prozessaudit beurteilt die Wirksamkeit zutreffender QM-Themen aufgrund einer systematischen Untersuchung des Produktes bzw. des Prozesses.

2.4.2 Notwendigkeit einer Lieferantenbeurteilung

Folgende Gründe können zur Festlegung einer Lieferantenbeurteilung (externes Audit) führen:

- Neuaufnahme eines Lieferanten in die Liste „zugelassener Lieferanten“
Lieferantenwechsel
- Beanstandungen von Produkten
- Überschreiten der zulässigen Qualitätskennzahl in der Lieferantenbewertung
- Klärung technischer Probleme
- Beanstandungen von Umweltschutzanforderungen

Als Richtlinie gilt, dass alle Lieferanten, die A-Teile liefern, eine Lieferantenbeurteilung erhalten sollten.

2.4.3 Vorgehensweise

Ankündigung des Audits beim Lieferanten

Ein bevorstehendes Audit wird unseren Lieferanten durch den strategischen Einkauf angekündigt. Der Lieferant erhält dabei die Information, welches Audit (System-, Produkt- oder Prozessaudit) durchgeführt werden soll und den dafür erforderlichen Auditplan.

Auditplan

Der Auditplan des Systemaudits ist der Fragebogen „Lieferantenbeurteilung“. Bei einem Produkt- oder Prozessaudit sind es die Anforderungen an das Produkt bzw. des Prozesses und die Einhaltung zutreffender QM-Themen. Die Produkt- bzw. Prozessanforderungen sind in den technischen Unterlagen (Stücklisten, Zeichnungen, Schaltpläne, Bestellunterlagen) festgelegt.

Auditdurchführung

Unser Auditor befragt vor Ort die zuständigen Personen des Lieferanten und dokumentiert die Ergebnisse. Dort, wo der Auditor es für erforderlich hält, ist durch persönliche Überprüfung die Erfüllung des Auditplans festzustellen und zu dokumentieren.

Auditbericht

Der Auditbericht dient der Information und ist Grundlage für Beurteilungen und Entscheidungen. Es werden die QM-Anforderungen (Auditplan, technische Unterlagen) mit den Ergebnissen verglichen und die Abweichungen aufgeführt. Empfehlungen und Auflagen sind zu begründen. Basierend auf diesem Bericht erfolgt eine Entscheidung über Freigabe oder Nichtfreigabe des Lieferanten.

Überwachung der Auditabweichungen

Auditabweichungen, die mit Auflagen versehen wurden, werden von Weinmann so lange überwacht, bis eine befriedigende Erledigung erfolgt ist.

2.5 Absicherung der Lieferkette und der Lieferfähigkeit

2.5.1 Eigenverantwortung der Lieferanten

Eigenverantwortung bei der Sicherstellung der Belieferung (Rohstoffe / Zukaufteile) Möglichst 100%ige Lieferfähigkeit ist eines der wichtigsten Ziele von Weinmann. Hieraus ergibt sich ein bedeutender Abgrenzungsfaktor zu unserem Wettbewerb. Weinmann-Lieferanten sind dazu verpflichtet, alle erforderlichen Maßnahmen zu ergreifen, auch die eigene Lieferfähigkeit sicherzustellen. Weinmann erwartet von seinen Lieferanten, dass sie ebenfalls dem Ziel der ständigen Lieferfähigkeit höchste Priorität zuschreiben.

Die Absicherung der eigenen Lieferketten ist unbedingt erforderlich. Lieferverzug mit der Begründung nicht erfolgter Zulieferung von Unterlieferanten wird nicht akzeptiert. Folgende Punkte spielen hierbei eine wichtige Rolle:

- Pufferlager (eigene oder bei Unterlieferanten)
- Mindestbestände (an Fertigwaren, Rohstoffen und Zukaufteilen)
- Notfallpläne (z.B. bei Insolvenz oder Brand)
- Rahmenverträge
- Losgrößen- und Lieferzeiten-Optimierung
- Werkzeugeigentum und Verwaltung
- 2nd Source
- Systematisches Screening gefährdeter Lieferanten

Die strukturierte Organisation der Lieferkettenabsicherung wird bei Audits intensiv durchleuchtet.

2.5.2 Zukaufteile, die von Weinmann vorgegeben werden

Für manche Zukaufteile schreibt Weinmann die Bezugsquelle vor. Auch in diesen Fällen liegt die Verantwortung der Absicherung der Lieferungen zu 100% bei dem Lieferanten, der diese Zukaufteile für seine Baugruppen beschafft.

2.6 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP)

2.6.1 Bedeutung für Weinmann

Weinmann erwartet von seinen Lieferanten, aktiv an Verbesserungen von Prozessen und Produkten zu arbeiten. Ziel ist dabei eine ständige Optimierung des Gesamtsystems, nicht nur der internen Lieferantenbereiche.

Innerhalb der gesamten Lieferantenorganisation muss eine umfassende Philosophie der ständigen Verbesserung erkennbar sein. Lieferanten müssen sich bemühen, Qualität, Lieferungen, Dienstleistungen, Termine und Preise fortlaufend zu verbessern.

Da wir das Gesamtsystem verbessern wollen, ist KVP entlang der kompletten Lieferkette erforderlich. Dies kann sich auf Rohstoffe, Zukaufteile und Unterlieferanten

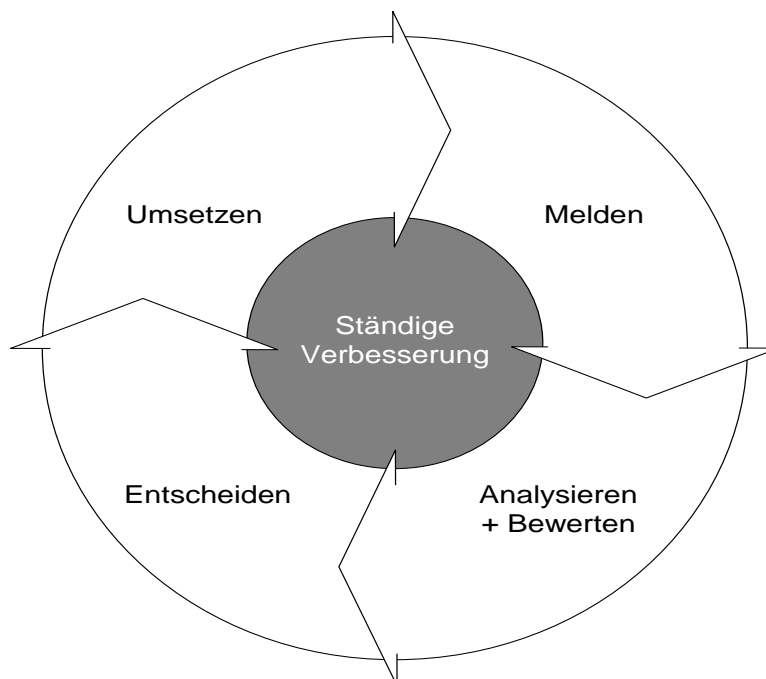
beziehen, aber auch auf Prozesse zwischen Lieferant und Weinmann sowie Weinmann interne Aspekte.

2.6.2 Struktur

Es sollten angemessene Strukturen und organisatorische Maßnahmen vorhanden sein, nach denen ein KVP-System gelebt wird. Verbesserungspotentiale sollten systematisch erfasst, ausgewertet und umgesetzt werden. Zur Umsetzung sollte ein angemessenes Controlling implementiert sein. (Vorschlagswesen, KVP Meeting, KVP Boards, Poka Yoke, Kaizen,...). Lieferanten sollten in der Lage sein, dies durch entsprechende Dokumentation und realisierte Projekte aufzuzeigen. Beispiele:

- nicht geplante Maschinen-Ausfallzeiten
- Maschinen-Einstellungen, Werkzeugwechsel und Maschinen-Umrüstzeiten
- erhöhte Taktzeiten
- Schrott, Ausschuss, Nacharbeit und Reparaturen
- ungenügende Nutzung von Werksflächen
- Streuungen von Ergebnissen (Wiederholgenauigkeit)
- Ausfälle nach Fertigungseinstellung bzw. –umstellung
- unnötige Handhabung und Lagerung
- geringe Prüfmittelfähigkeit
- Kundenunzufriedenheit, z.B. Beschwerden, Reparaturen, Rücksendungen, Fehllieferungen, unvollständige Aufträge, Garantiefälle etc.
- Einkaufsprojekte (Kosten- oder Logistiko Optimierung)

2.6.3 KVP als ständiger Kreislauf



3 Operative Zusammenarbeit

3.1 Bestellabwicklungen

3.1.1 Disposition

Die Disposition all unserer qualifizierten Zulieferteile wird von unserem Service Center (operative Beschaffer) durchgeführt. Hierzu erstellt unser ERP-System auf Basis der eingestellten dispositiven Parameter (s.u.), der eingestellten Planbedarfe und der vorliegenden Kundenaufträge automatisch Bestellvorschläge. Diese werden nach Prüfung durch unsere Mitarbeiter im Service Center ausgelöst und an unsere Lieferanten übermittelt.

3.1.2 Bestellvorschläge

Weinmann erstellt wöchentlich für die i.d.R. nächsten 15 Wochen eine Bedarfsvorschau unserer Verkaufsartikel im ERP-System. Die sich daraus ergebenden Nettobedarfe der Einzelteile sind in unserem Portal als Bestellvorschläge einzusehen und als Forecast-Information anzusehen, für die der Lieferant ggf. notwendige Beschaffungen mit seinen eigenen Lieferanten abstimmt. Die Bestellvorschläge basieren auf den zu dem Zeitpunkt erfassten Losgrößen, Wiederbeschaffungsfristen, Beständen und anstehenden Bedarfen aus realen Kundenaufträgen und geplanten Verkäufen. Zwischenzeitliche Änderungen der Stammdaten und von der Planung abweichende Verbräuche (+ oder -) üben noch Einfluss auf Termin und Menge des Bestellvorschlags aus.

Unser System unterliegt permanenten Optimierungen zur Erhöhung der Bestandsicherheit. Hierbei eliminieren wir systematisch alle Fehlerquellen. Führt z.B. eine Fehlbuchung zu einem ungewöhnlichen Bestellvorschlag außerhalb des üblichen Rahmens, wird sich der Lieferant mit Weinmann abstimmen, um Fehldispositionen in seinem Hause zu vermeiden.

3.1.3 Dispositive Parameter als wichtiger Faktor zur Unterstützung unserer Vision

Dispositiv zu berücksichtigende Parameter je Artikel (Mindestbestand, Losgröße, Wiederbeschaffungszeit) werden regelmäßig bei der Beurteilung der Bestellvorschläge von unseren operativen Beschaffern geprüft.

Bei sich ändernden Rahmenbedingungen erfolgt eine Anpassung der dispositiven Parameter in Abstimmung mit unserem Vertrieb, der Fertigungssteuerung, dem strategischen Einkauf und dem Lieferanten.

Da hohe Flexibilität und dementsprechend kurze Lieferzeiten eine unserer wichtigsten Zielgrößen sind benötigen wir Lieferanten, die uns hierbei unterstützen und eine entsprechende Gestaltung der dispositiven Parameter ermöglichen.

Grundsätzlich möchte Weinmann mit seinen Lieferanten keine Lieferzeiten > 5 Tage vereinbaren. Entsprechende Logistikmodelle (z.B. Kanban-Lager bei unserer Lieferanten) werden dabei gemeinsam abgestimmt und aufgebaut. Losgrößen sollen ebenfalls flexibel gestaltet sein und sich an Verpackungseinheiten orientieren. Veränderungen, die beim Lieferanten stattfinden und Einfluss auf Losgrößen oder Wiederbeschaffungszeiten haben, sind umgehend dem Einkauf bei Weinmann bekanntzugeben.

3.1.4 Bestellung / Abrufe aus Kontrakten

Handelt es sich um ein Weinmann-spezifisches oder ein lieferantenspezifisches Teil, für das eine Zeichnung erstellt wurde, wird der ersten Bestellung die freigegebene, gültige technische Unterlage beigelegt.

Bei Änderungen werden die neuen technischen Unterlagen vom strategischen Einkauf dem Lieferanten zugeschickt, um losgelöst von zukünftigen Bedarfen die technische Dokumentation beim Lieferanten zu pflegen und anzupassen. Im Bestelltext wird der aktuelle Zeichnungsindex mitgeführt. Lieferanten haben im Rahmen Ihrer Prüfungspflicht bei jeder Bestellung den Index aus dem Bestelltext mit den eigenen Fertigungsunterlagen abzugleichen. Bei unterschiedlichen Ständen ist Weinmann sofort zu informieren.

Handelt es sich um Normteile oder standardisierte Artikel des Lieferanten, für die keine Zeichnung erstellt wurde, so erscheinen im Bestelltext die Normteilebezeichnung oder die Lieferanten-Artikelnummer und die Referenz-Artikelnummer der Firma Weinmann. Diese Bestellung erfolgt dann ohne Zusendung technischer Unterlagen, da diese bei dem jeweiligen Normeninstitut verfügbar sind.

Die Bestellung wird bevorzugt per Email, in Ausnahmen aber auch per Fax versendet und elektronisch archiviert. Die Bestellung erfolgt dabei ohne original Unterschrift, ist aber trotzdem als verbindlich anzusehen.

Weinmann erwartet grundsätzlich eine Auftragsbestätigung zu jeder Bestellung. Diese werden ebenfalls elektronisch gespeichert. Nur in schriftlicher vertraglicher Abstimmung sind individuelle Regelungen, die hiervon abweichen, möglich. Nach Eingang der Auftragsbestätigung wird diese vom Service Center (operative Beschaffer) geprüft und mit der Bestellung verglichen. Fehlende Auftragsbestätigungen werden einmal pro Woche angemahnt, um Übermittlungsfehler auszuschließen.

3.1.5 Bestellmengen

Die Bestellmenge richtet sich nach der ABC-Wertigkeit, der Verpackungseinheit bzw. nach vereinbarten Losgrößen und eventueller Mindestabnahmemengen. Sie ist wie folgt unterteilt:

- A-X Teile sind so häufig wie möglich, mindestens jedoch 2 x pro Monat zu bestellen. Aufgrund ihrer guten Vorhersagewahrscheinlichkeit sind effiziente VMI- Verfahren über unser Portal oder Behälter-Kanban-Verfahren einzusetzen. Hier sind Optimierungen für niedrige Bestände über die Unternehmensgrenzen hinweg sinnvoll und zur Reduzierung der Kapitalbindung notwendig.
- A-YZ Teile sind so häufig wie möglich, mindestens jedoch 1 x pro Monat zu bestellen. Wo logistisch sinnvoll, wird das Kanban-Verfahren mit Forecast eingesetzt.
- B-Teile sind ca. 4-5 Mal im Jahr zu bestellen.
- C-X Teile sind möglichst nur als Jahresbedarf zu bestellen.

In der Einführungsphase von Neuprodukten kann es aufgrund neu gewonnener Marktkenntnisse zu Abweichungen und Bedarfsschwankungen kommen. Diese werden eng zwischen dem Lieferanten und dem operativen Beschaffer abgestimmt.

3.1.6 Ungeplante Zusatzmengen (Tender)

Liegen uns Aufträge unserer Kunden mit großen Stückzahlen vor, deren Belieferung nicht mit den aus der eigentlichen Absatzplanung heraus geplanten Bedarfen gedeckt werden kann (z.B. aufgrund von Tender-Geschäften) sind Maßnahmen zu treffen, um Fehldispositionen zu vermeiden. Unser Service Center (hier besonders Fertigungssteuerer und der operative Beschaffer) arbeitet dabei eng mit dem jeweiligen Lieferanten, dem Vertrieb und der Produktion zusammen.

Maßnahmen zur Deckung solcher Bedarfsspitzen (z.B. Pufferlager) werden bei Vertrags- und Preisverhandlung von Kontrakten oder Lieferverträgen zwischen dem verantwortlichen Strategischen Einkäufer und den jeweiligen Lieferanten vertraglich vereinbart.

3.1.7 Bestellnummer

Jede Bestellung, ob telefonisch oder schriftlich, erhält eine Bestellnummer. Diese ist auf allen zugehörigen Dokumenten stets deutlich sichtbar zu vermerken.

3.1.8 Lieferterminüberwachung

Unsere Disposition erfolgt nach den Prinzipien der rückstandsfreien Terminierung. In unserem ERP-System fahren wir eine Realtime Vor- und Rückwärtsterminierung mit dynamischer Bedarfsdeckungszuordnung nach zugesagten Kundenterminen. So können über die Analyse kritischer Pfade, zukünftige Engpässe frühzeitig identifiziert und beseitigt werden. Mithilfe der Bedarfsdeckungsanalyse (BDA) erhält das Service Center (operative Beschaffer) eine Frühwarnung, falls Artikel schneller abfließen als ursprünglich geplant. Mit dem Lieferanten ist dann ein vorgezogener Liefertermin von evtl. laufenden Bestellvorgängen zu vereinbaren.

Erteilte Bestellpositionen, die als zu früh zur Anlieferung terminiert erkannt werden, können bei erheblichen Zinsnachteilen in Abstimmung mit dem Lieferanten verschoben werden.

Für abweichend vom vereinbarten Liefertermin zu früh gelieferte Ware gilt in Bezug auf Skonto-Vereinbarungen der eigentlich vereinbarte Termin als Liefertermin.

3.1.9 Wareneingang und Beanstandungen

Weinmann wird nach Eingang von Produkten prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen, ob äußerlich erkennbare Transportschäden oder äußerlich erkennbare Mängel an den Produkten vorliegen, ob alle Dokumente (Lieferscheine, etc.) korrekt vorliegen und ob die Produkte und ihre Verpackungen in richtiger Weise beschriftet sind.

Weinmann wird den Lieferanten entsprechend über Abweichungen informieren. Wird der Mangel zu einem späteren Zeitpunkt entdeckt, gilt die Informationspflicht durch Weinmann analog.

Bei Beanstandungen erfolgt ein Schreiben an den Lieferanten mit beigefügtem Beanstandungsbericht und einer Belastungsanzeige, um den Werteausgleich sofort vornehmen zu können. Inhalt der Belastungsanzeige ist bei Rücklieferung der Ware der der Bestellung zugrunde liegende Einkaufspreis sowie für die Kosten der Rücklieferung. Sollte aus produktionstechnischen Notwendigkeiten eine Sortierung oder interne Nacharbeit fehlerhafter Einheiten erforderlich und möglich sein, wird diese mit dem Lieferanten abgestimmt und entsprechend weiterbelastet. Die Gewährleis-

tung für nicht nachgearbeitete Merkmale bleibt hiervon unberührt. Sortierungen und Nacharbeiten werden durch Weinmann ausschließlich nach dem wirtschaftlichen Prinzip der Schadensminimierung durchgeführt.

In der Regel (je nach Schwere des Fehlers und Vorgabe durch QM) wird noch eine Stellungnahme in Form eines 8 D-Reports vom Lieferanten gefordert.

3.2 Das Weinmann-Lieferantenportal

3.2.1 Allgemeines

Weinmann gibt seinen Lieferanten über das Lieferantenportal die Möglichkeit, eigenständig zu disponieren, einen Forecast für 15 Wochen einzusehen und seine eigenen Bestellungen auszulösen.

Im Lieferobligo ist für jeden Artikel ersichtlich, wann erneut Bedarf besteht. Änderungen laufender Bestellungen sind möglich.

3.2.2 Rechte und Pflichten

Das Weinmann-Lieferantenportal ist erreichbar über www.weinmann.de. Über einen Internet Browser (Microsoft Internet Explorer oder Mozilla Firefox) kann sich jeder Lieferant mit seinen Zugangsdaten (Lieferantenummer und Kennwort) rund um die Uhr einloggen. Der Datenabgleich mit den Daten im Weinmann-ERP-System erfolgt in der Regel ca. alle 20 Minuten in der Zeit zwischen 8:00 und 20:00 MESZ. Die Daten im Lieferantenportal werden abgeglichen mit den im Weinmann-ERP-System erfassten Daten und online zur Verfügung gestellt. In der Zeit von 20:00 bis 8:00 MESZ ist das Login möglich, es findet jedoch kein Datenabgleich statt.

Die operativen Beschaffer stehen für Fragen oder Anregungen innerhalb der üblichen Arbeitszeit oder via E-Mail zur Verfügung.

Pflichten für Weinmann sind u.a.:

- Weinmann stellt die für den Lieferanten zur Erfüllung der Aufgaben relevanten Daten über das Lieferantenportal bereit.
- Weinmann prüft regelmäßig das Login- und Bestellverhalten des Lieferanten und wird die Auswirkungen auf die relevanten Artikelbestände beobachten. Diese Informationen werden bei Bedarf mit dem Lieferanten abgestimmt und im Bedarfsfall gemeinsame Maßnahmen zur Optimierung der Zusammenarbeit über das Lieferantenportal vereinbart.

Pflichten für unsere Lieferanten sind u.a.:

- Erkennt der Lieferant Änderungsbedarf hinsichtlich der Artikelstammdaten (besonders die Möglichkeit, Wiederbeschaffungsfristen zu verkürzen oder anderer dispositionsrelevanter Daten wie Losgrößen etc.), ist dieser sofort an Weinmann zu kommunizieren. Auch Änderungen in den eigenen Kontaktdaten sind unverzüglich mitzuteilen.
- Der Lieferant sorgt eigenständig für einen Internetzugang, über den er die Gelegenheit hat, das Portal zu nutzen.

3.2.3 Schulungen

Vor der Nutzung unseres Portals werden Mitarbeiter unserer Lieferanten von uns intensiv geschult. Selbstverständlich stehen wir unseren Lieferanten gerade in der Anfangsphase immer zur Seite und helfen bei jeder Frage und jedem Problem in der Handhabung.

3.2.4 Anlaufphase

Die Möglichkeit für den Lieferanten, die Bestellungen im Portal selbst zu generieren, bedarf einer Anlaufphase. In dieser Anlaufphase sind der Lieferant und Weinmann angehalten, besonders eng zusammenzuarbeiten, um Verbesserungspotential zu identifizieren und so die kontinuierliche Verbesserung voranzutreiben und typische „Anfängerfehler“ zu vermeiden.

3.2.5 Sonstiges

Ausbaustufen des Lieferantenportals

Der nachträgliche Prüfungsumfang durch die operativen Beschaffer bei Weinmann wird zu gegebener Zeit soweit reduziert, dass routinemäßige Prüfungen automatisiert ablaufen können.

Änderungen im Lieferantenportal wird Weinmann den Lieferanten mitteilen.

3.2.6 Vertragliche Regelung

Im Vorfeld der hier beschriebenen Anwendung unseres Portals sind die Rahmenbedingungen in einer gesonderten Vereinbarung, dem sogenannten Service Level Agreement (SLV), vertraglich von beiden Seiten zu fixieren.

3.3 Logistische Anforderungen

3.3.1 Kennzeichnungsvorgaben und begleitende Dokumente

Jeder Lieferant bekommt zu jeder Bestellung eine eindeutige Bestellnummer. Diese ist auf den Begleitpapieren unbedingt zu vermerken. Zu jeder Lieferung muss ein entsprechender Lieferschein mit Bestellnummer und Artikelnummer vorhanden sein. Ist dies nicht der Fall, kann die Annahme verweigert werden und der jeweilige Lieferant kann in Verzug geraten. Verpackungen (Umverpackungen und Einzelverpackungen) müssen ebenfalls eindeutig gekennzeichnet (mindestens mit Artikelnummern) sein. Kennzeichnung der Umverpackung und Kennzeichnung von darin enthaltenen Einzelverpackungen müssen zu 100% übereinstimmen. Auf der Rechnung sind ebenfalls die Bestellnummer und die Artikelnummer zu vermerken.

Muster und Prototypen sind als solche deutlich auf dem Lieferschein und an den Verpackungseinheiten zu Kennzeichnen.

3.3.2 Verpackung

Die Verpackung muss grundsätzlich schadensfreien Transport und artikelgerechte Lagerung ermöglichen. Bei Abweichungen von handelsüblichen Verpackungen erfolgt eine gesonderte Vereinbarung zwischen Lieferant und strategischem Einkäufer. Diese Vereinbarung kann Bestandteil eines Kontraktes (Rahmenvertrages) sein oder im Bestelltext aufgenommen werden.

3.3.3 Transportschaden

Weinmann entstandene Transportschäden (Nacharbeitung / Sortieren / Extra-Prüfung), die auf mangelhafte Verpackung im Sinne von Abschnitt 3.3.2 zurückzuführen sind, werden belastet. Kann die entsprechende Ware aufgrund der Schädigung nicht angenommen werden kann der Lieferant in Verzug geraten, wenn er nicht rechtzeitig für eine Ersatzlieferung sorgt.

Es wird in 2 Transportschadensarten unterschieden. Je nach Transportschadens- und Mängelart werden unterschiedliche Vorgehensweisen erforderlich.

- offener Transportschaden
- verdeckter Transportschaden

Transportschadensfeststellung

Zur Wahrung der Entschädigungsansprüche muss Weinmann den Frachtführer sofort oder innerhalb bestimmter Fristen zur Schadensfeststellung hinzuziehen.

Offener Transportschaden:

Der sichtbare, offene Transportschaden wird dem Frachtführer sofort gemeldet und ist vom Fahrer schriftlich auf den Frachtpapieren zu bestätigen.

Verdeckter Transportschaden:

Der verdeckte Transportschaden wird dem Frachtführer unverzüglich und schriftlich gemeldet. Die Fristen sind bei:

- Speditionen: spätestens am 6. Tag nach Ablieferung (§ 60 ADSp.)
- Bundesbahn: innerhalb von 7 Tagen (§ 81/82 EVO)
- Post/DHL: spätestens 24 Stunden nach Ablieferung der Sendung

3.4 Werkzeugmanagement

3.4.1 Werkzeugvertrag

Wenn zur Herstellung eines Artikels spezielle Werkzeuge, Vorrichtungen oder Prüfeinrichtungen benötigt werden, werden mit unseren Lieferanten in einem Werkzeugvertrag gesonderte Vereinbarungen hinsichtlich Ausführung und Abnahme zur ersten Serienlieferung oder nach Änderung sowie deren angemessener Pflege getroffen.

3.4.2 Eigentumserwerb / Leihvertrag

Handelt es sich um Werkzeuge, Vorrichtungen und Prüfeinrichtungen, die auch bei anderen Lieferanten einsetzbar sind (z.B. Spritzgusswerkzeuge), so wird Weinmann aus Gründen der Versorgungssicherheit das Eigentum an diesen erwerben und mit dem Lieferanten einen Leihvertrag schließen. Darüber hinaus sind Werkzeuge, Vorrichtungen und Prüfeinrichtungen mit einer Inventarnummer zu versehen und eine Eigentumskennzeichnung unverlierbar am Werkzeug oder an der Prüfeinrichtung anzubringen.

3.4.3 Technische Unterlagen

Vom Lieferanten sind zur Erteilung der Freigabe zur Serienlieferung die „Technischen Unterlagen“ (Zeichnungen) für die Werkzeuge und Prüfeinrichtungen zu liefern, so dass diese bei Verlust reproduziert werden können.

3.4.4 Artikelauslauf

Ist für den Artikel die Einstellung der Ersatzteilversorgung beschlossen, so wird dem Lieferanten vom strategischen Einkauf schriftlich die Verschrottung oder das Zurücksenden von Werkzeugen, Vorrichtungen und Prüfeinrichtungen abverlangt.

3.5 Änderungsmanagement

3.5.1 Änderungsantrag

Jede Änderung wird durch einen entsprechenden Antrag eingeleitet. Die Ausarbeitung eines solchen Antrages erfolgt in der Regel in Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten.

Da unsere Lieferanten damit bereits rechtzeitig einbezogen werden, sind ab diesem Zeitpunkt Bestellungen bei Unterlieferanten (Rohmaterial) und Vorfertigungen mit unserem Einkauf abzustimmen. Verschrottungskosten oder ein unnötig verzögerter Start der Änderung aufgrund hoher Altbestände sind so zu vermeiden.

3.5.2 Umsetzung und Projektorganisation

Nach Weinmann-interner Freigabe stimmen der strategischer Einkäufer und der Lieferant einen Zeitplan und den notwendigen Umfang der erforderlichen Dokumentation für die Änderung ab. Geänderte Technische Unterlagen werden ebenfalls vom strategischen Einkauf übermittelt. Es ist zu berücksichtigen, ob Altbestände aufzubrauchen sind oder verschrottet werden müssen.

Bei einfachsten Änderungen kann der Zeitplan lediglich aus dem Termin der ersten Lieferung bestehen.

Bei komplexen Änderungen muss ein Projektplan abgestimmt werden, der die einzelnen Schritte (z.B. Musterlieferung durch den Lieferanten, Musterfreigabe durch Weinmann, ...) bis zur Serieneinführung beschreibt und Verantwortlichkeiten und Termine festlegt.

Weinmann erwartet von seinen Lieferanten ein professionelles Änderungsmanagement, wodurch zugesagte Termine eingehalten werden und jederzeit Auskunftsfähigkeit zum aktuellen Status der Änderung gewährleistet ist. Bei komplexeren Änderungen sollte nach gegenseitiger Abstimmung auch ein regelmäßiges Reporting aufgesetzt und dem entsprechenden strategischen Einkäufer zur Verfügung gestellt werden.

Grundsätzlich gehen wir aber davon aus, dass unsere Lieferanten den abgestimmten Zeitplan einhalten und Änderungen wie geplant in die Serie einfließen bzw., dass Lieferanten uns umgehend informieren, wenn Verzögerungen oder andere Probleme erkennbar werden.

3.5.3 Änderungen durch Lieferanten

Der Lieferant **muss** Weinmann jede der nachstehenden Änderungen mitteilen. Weinmann entscheidet dann, ob und in welchem Umfang eine Abmusterung notwendig ist:

- Verwendung einer anderen Ausführung/Gestaltung oder anderer Materialien als die, die für das Teil genehmigt waren.
- Einsatz neuer oder modifizierter Werkzeuge (ausgenommen Verschleißwerkzeuge), Gesenke, Gussformen, Modelle usw., einschließlich Zusatz- oder Ersatzwerkzeuge für die Serienproduktion
- Serienproduktion mit vorhandenen überholten oder umgebauten Werkzeugen oder Ausrüstungen
- Serienproduktion mittels Werkzeugen und Ausrüstungen, die in ein anderes Werk verlagert werden oder von einem anderen Werk kommen
- Wechsel von Unterauftragnehmern von Teilen oder prozessrelevanter Dienstleistungen, sofern diese die Kundenanforderungen an Maßen, Gestalt, Funktion, Haltbarkeit oder Leistung betreffen.
- Serienprodukte, nachdem Werkzeuge für 12 oder mehr Monate stillgelegt wurden
- Änderung von Prüf- oder Messmethoden
- Änderungen an Produkten oder Prozessen, die sich auf Einzelteile des Serienproduktes beziehen, welche intern oder durch Unterauftragnehmer hergestellt werden und Maße, Gestalt, Funktion, Haltbarkeit oder Leistung beeinflussen

Der Lieferant muss in den folgenden Situationen eine Freigabe vor der ersten Serienlieferung beantragen:

- Ein neues Teil oder Produkt (d.h. ein spezifisches Teil, Material oder Farbe, die bisher nicht an Weinmann geliefert wurden)
- Die Behebung eines Fehlers bei einem zuvor vorgestellten Teil
- Änderung des Design mit Auswirkungen auf Zeichnungen, Spezifikationen oder Materialien für Serienprodukte- oder teile.

Situationen in denen eine Kundenbenachrichtigung oder eine Abmusterung nicht durch Weinmann gefordert ist:

- Zeichnungsänderungen von Unterkomponenten, die intern oder durch Unterauftragnehmer hergestellt werden und sich nicht auf die Designaufzeichnungen des an Weinmann gelieferten Produktes auswirken (keine Weinmann Zeichnungsänderung!)
- Verlagerung von Werkzeugen innerhalb eines Standortes, wobei die Werkzeuge in gleichartigen Anlagen (Ausrüstungen) verwendet werden, keine Veränderung des Prozessablaufes und keine Änderung/Umbau der Werkzeuge durchgeführt werden.
- Änderungen an Anlagen (Ausrüstungen), wobei sich der Prozessablauf und die eingesetzte Fertigungsmethode/Technologie nicht ändert
- Austausch von gleichartigen Messeinrichtungen

- Neuorganisation von Arbeitsinhalten der Werker, die zu keiner Veränderung des Prozessablaufes führen

4 Qualitätsmanagement

4.1 Allgemeine Anforderungen an das QM-System

4.1.1 QM-System

Weinmann bevorzugt Lieferanten, die ein Qualitätsmanagementsystem mindestens nach ISO 9001 unterhalten. Für spezielle Komponenten kann eine Zertifizierung nach ISO13485 notwendig sein. An uns gelieferte Produkte werden entsprechend den Regeln dieses Qualitätsmanagementsystems hergestellt und geprüft. Prüfungen, die Weinmann explizit über seine Spezifikationen o.a. fordert, sind zusätzlich einzuhalten.

4.1.2 Fehlervermeidung

Fehlervermeidung muss Vorrang vor Fehlerentdeckung haben. Hierdurch sollte sich einerseits eine stetige Verbesserung der Qualität, aber auch eine erhöhte Produktivität ergeben.

4.1.3 Qualitätsverantwortung

Unsere Lieferanten tragen die volle Verantwortung für die Qualität Ihrer Lieferungen und Leistungen. Dies bezieht sich insbesondere darauf, dass Lieferungen von Produkten, Baugruppen, Materialien und Dienstleistungen, den jeweils geltenden Vorschriften der in der Bestellung aufgeführten technischen Unterlagen in jeder Hinsicht voll entsprechen. Sie sind der Null-Fehler-Philosophie verpflichtet und optimieren Ihre Leistungen dahingehend kontinuierlich.

Desweiteren erwarten wir von unseren Lieferanten, dass sie in der Lage, sind unsere technischen Unterlagen kritisch zu betrachten und uns auf Verbesserungspotential im Herstellprozess hinzuweisen. Wir möchten gemeinsam Lösungen erarbeiten auf deren Basis wir unsere technischen Unterlagen aus fertigungstechnischer und qualitativer Sicht optimieren können.

4.2 Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Um die angestrebte langfristige und vertrauensvolle Partnerschaft zu stützen, wird Weinmann mit ausgewählten Lieferanten eine Qualitätssicherungsvereinbarung abschließen. Sie regelt Aspekte, die erforderlich sind, um die geforderte Qualität der Produkte in Ergänzung zu unseren Allgemeinen Einkaufsbedingungen sicherzustellen. Die Qualitätssicherungsvereinbarung wird mit dem Lieferanten abgestimmt und gegenseitig unterzeichnet. Die QSV soll dazu beitragen, dass Qualitätsprobleme vermieden und Qualitätskosten optimiert werden.

Im Wesentlichen werden folgende Themen in der QSV geregelt:

- ➔ Qualitätsmanagementsystem
- ➔ QM in der Entwicklung und Planung (Bemusterung)
- ➔ QM bei Serienlieferungen
- ➔ Fehlerhafte Lieferungen
- ➔ Qualitätsmanagementbeauftragter

4.3 Qualitätssicherung vor der Serie

4.3.1 Projektmanagement – Neuentwicklung oder Anpassung

Wenn ein Auftrag an einen Lieferanten Produktentwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation schriftlich, z.B. in Form eines Lastenheftes, festzulegen. Hierzu erstellt der Lieferant ein Pflichtenheft.

Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Prozessen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, ein professionelles Projektmanagement anzuwenden, welches ihn in die Lage versetzt, sein Vorgehen darzustellen und ablaufende Tätigkeiten beschreiben und terminieren zu können.

Projektpläne sind sowohl ein Kommunikationsmittel in der Zusammenarbeit mit Weinmann als auch ein Analyse- und Controlling-Instrument.

Da die Vermeidung von Fehlern und Steigerung der Effizienz des Entwicklungs-, Produktions- und Montageprozesses Ziel zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit ist, müssen Prüfmaßnahmen in die Planung einbezogen werden. Unser Anspruch ist ein termingerechter und den technischen Spezifikationen entsprechender Abschluss von Projekten.

4.3.2 Prüfung von technischen Unterlagen

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen, wie z.B. Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten sind vom Lieferanten nach Erhalt auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck zu prüfen. Fehler sind Weinmann unverzüglich mitzuteilen. Siehe unten „4.3.6 - Herstellbarkeitsanalyse“.

4.3.3 Präventive Qualitätsplanung (APQP)

In der Entwicklungsphase (Produkt- und/oder Prozessentwicklung) sollten die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Festlegung kritischer Merkmale, Fehlerbaumanalyse, Prüfplan, Prüfmittelplanung, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA, usw. anwenden.

Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben und insbesondere aus früheren Fehlern sind zu berücksichtigen. Für Prototypen und Vorserienteile sind die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Prototypen und Vorserienteile unter möglichst seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für alle funktionsrelevanten Merkmale hat der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchzuführen und zu dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen der hergestellten Produkte durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

4.3.4 Keykomponenten

Im Rahmen unseres Key-Komponenten-Programms werden bereits in der Entwicklungsphase aus unterschiedlichen Gründen Key-Komponenten definiert. Hieraus ergeben sich spezielle Anforderungen, die zur Qualitätsvorausplanung und langfristigen Qualitätssicherung erforderlich sind. Diese werden individuell zwischen Weinmann und den entsprechenden Lieferanten abgestimmt. Dies kann zum Beispiel ein

spezielles Qualifikationsprogramm sein und die Aufteilung der darin enthaltenen Aufgaben zwischen Weinmann und dem Lieferanten.

4.3.5 FMEA (Produkt und Prozess)

Zur Analyse potentieller Fehlermöglichkeiten in der Prozessentwicklung, im Serienanlauf sowie in der Serienfertigung sowie zur Einplanung konkreter fehlerverhindernder Maßnahmen kann ein systematisches Abarbeiten in Form einer FMEA (Fehlermöglichkeiten- und Einflussanalyse) zwingend erforderlich sein. Die FMEA muss bei Änderungen im Prozess oder der Spezifikation angepasst werden. Darüberhinaus ist eine FMEA eine Methode zur personenunabhängigen Archivierung von Entwicklungsergebnissen sowie ein Instrument zur kontinuierlichen Verbesserung. Sie ist ein lebendes Dokument welches im Laufe des Teile-Lebenszyklus immer wieder Anpassungen unterliegt.

4.3.6 Herstellbarkeitsanalyse

Mit dem Durchführen der Herstellbarkeitsanalyse bestätigt der Lieferant, dass er alle Anforderungen aus vorliegenden technischen Anforderungen geprüft hat und erfüllen kann. Dies gilt für die Herstellbarkeit sowie für die Prüfbarkeit. Außerdem ist er dazu angehalten die technischen Vorgaben in Bezug auf Ihre fertigungstechnische Eignung kritisch zu hinterfragen. Entsprechende Verbesserungsvorschläge sind auf dem Formblatt „Herstellbarkeitsanalyse“ zu vermerken.

Kann ein Lieferant die technischen Anforderungen nicht erfüllen, so ist dies ebenfalls auf dem Formblatt zu vermerken. Er kann entweder eigenständig alternative Lösungen vorschlagen, die ihm eine Fertigung ermöglichen oder die Herstellbarkeit komplett ablehnen.

4.3.7 Prüf- und Lenkungspläne

Weinmann erwartet zu sämtlichen Artikeln, die an uns geliefert werden, Dokumente wie Prüfpläne, Produktionslenkungsplan und Prüfanweisungen.

Für die vorgeschriebenen Qualitätsprüfungen sind in den entsprechenden Dokumenten die Prüfmittel und die Prüfmethoden zu spezifizieren. Sollwerte und Toleranzen, Prüfumfang und Frequenz sind vorzugeben und dementsprechend Annahme- und Rückweiskriterien festzulegen.

Diese Dokumente sind jeweils für Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen. Der Produktionslenkungsplan ist unaufgefordert jeder Erstbemusterung beizulegen (abweichend hierzu siehe ggf. „Abmusterungsumfangsliste“).

4.3.8 Bemusterung

Die Freigabe/Nichtfreigabe zur Serienlieferung eines zugelieferten Produktes mit Artikel-Nr. erfolgt für den Lieferanten über eine Erstmusterprüfung. Bemusterungen sind zwingend in folgenden Fällen durchzuführen:

- ein zugelassener Lieferant liefert das 1. Mal einen Artikel
- erneute Abmusterung aufgrund nicht erfüllter Sollwerte einzelner Merkmale
- nach Änderung der Technischen Unterlagen eines Artikels
- nach Werkzeugänderung oder Verlagerung
- nach Änderung des Herstellverfahrens des Lieferanten

- ☞ (Siehe auch Kapitel 3.5.3.)

Weinmann legt in dem Formblatt „Abmusterungsumfangsliste“ fest, welche Anforderungen an den Erstmusterprüfbericht (EMPB) gestellt werden, welche Untersuchungen und Prüfungen durchzuführen sind und welche Dokumente für eine erfolgreiche Erstbemusterung erforderlich sind.

Vorgegebene Merkmale sind anhand der zugehörigen Technischen Unterlagen des Artikels zu prüfen.

Die Ergebnisse der Gegenprüfung dieses EMPB werden dem Lieferanten zur Verfügung gestellt.

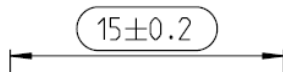
Bei Nichtfreigabe oder Sonderfreigabe erhält der Lieferant die Abmusterungsliste mit eventuellen Zusatzinformationen, aus der die Abweichungen und die noch zu treffenden Maßnahmen hervorgehen. Ist am Artikel Nacharbeit erforderlich, so werden gemeinsam Termine, Art der Nacharbeit und die Kosten bestimmt. Der Nachweis einer fehlerfreien Herstellung und Freigabe zur Serienlieferung ist über erneute Abmusterungen zu erbringen.

Ist eine Abmusterung abgeschlossen und wurde dem Lieferanten eine Freigabe zur Serienlieferung erteilt, so sind dann bei auftretenden Beanstandungen "Beanstandungsberichte" zu schreiben.

4.3.9 Besonders gekennzeichnete Spezifikationsmerkmale

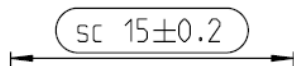
Um besonders zu beachtende Forderungen in Weinmann-Spezifikationen jedem eindeutig kenntlich zu machen, werden in den folgenden Absätzen die unterschiedlichen Kennzeichen, ihre Bedeutung und die daraus abgeleiteten Forderung beschrieben.

- ☞ Eingekreistes Maß für variable Merkmale, z.B.



Eine solche Kennzeichnung von Maßen beschreibt ein Prüfmerkmal. Dieses Prüfmerkmal findet während der Wareneingangsprüfung bei Weinmann Berücksichtigung. Desgleichen muss es an adäquater Stelle im Herstellprozess des Lieferanten geprüft werden. Der Prüfumfang muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden. Eine Dokumentation der Prüfergebnisse ist, wo sinnvoll, nachzuweisen.

- ☞ Eingekreistes Maß für variable Merkmale mit den Vorzeichen [sc] , z.B.



oder

- ☞ Vorzeichen [sc] in eckigen Klammern für Textspezifikationen, z.B. [sc] Öl- und Fettfrei

Diese Kennzeichnung beschreibt ein wichtiges Merkmal (sc = significant characteristic). Die Nichteinhaltung einer solchen Forderung führt zu Störungen in Folgeprozessen, oder Ausfall von Geräten bei Weinmann und kann erhebliche Kosten verursachen. Es besteht kein Einfluss auf die Sicherheit und/oder gesetzliche Vorschriften.

Dieses Merkmal findet während der Wareneingangsprüfung bei Weinmann Berücksichtigung. Alle internen oder externen Dokumente (Prüfplan, FMEA, Lenkungsplan, etc.) haben diese Kennzeichnung zu übernehmen.

Diese Merkmale müssen an adäquater Stelle im Herstellprozess des Lieferanten geprüft und statistisch ausgewertet werden. Der Prüfumfang in der Serie muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden.

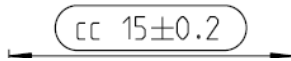
Forderung (für variable Merkmale):

- Während der Erst- oder einer relevanten Folgebemusterung muss statistisch anhand von mindestens 100 Werten bei Werkzeugen mit mehreren Kavitäten min. 30/cav., aber nicht weniger als 100 in Summe, nachgewiesen werden, dass der kritische Kurzzeit-Prozessfähigkeitsindex zum [sc] Merkmal $pk \geq 1,33$ beträgt.
- Abweichungen zu dieser Forderung sind vor Auftragserteilung schriftlich zu vereinbaren. Mit der Übermittlung des EMPB/PPAP sind neben der Bestätigung zum Fähigkeitsindex auch die jeweiligen Einzelwerte und ein Histogramm zu übermitteln. Außerdem ist der entsprechende Nachweis zur Eignung des verwendeten Mess-Systems (MSA = Mess-System-Analyse) mitzuliefern.
- Während späterer Serienfertigungen muss permanent der kritische Prozessfähigkeitsindex zum [sc] Merkmal (cpk), über alle Fertigungslose, ermittelt werden. Dieser Fähigkeitsindex soll $cpk \geq 1,00$ betragen. Die jeweiligen Messwerte sowie der Fähigkeitsindex sind zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln. Zur Ermittlung der Messwerte sind die qualifizierten Mess-Systeme zu verwenden. Bei Abweichungen sind die entsprechenden Maßnahmen einzuleiten. Teile aus Fertigungschargen, bei denen der cpk-Index unter 1,00 lag, dürfen nur in Absprache und mit schriftlicher Freigabe durch Weinmann, geliefert werden. Maßnahmen zur Wiedererreichung der Forderung, sowie der Nachweis des Erfolges, sind schriftlich zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln.

Forderung (für attributive Merkmale):

- Während der Erst- oder einer relevanten Folgebemusterung müssen diese Merkmale an adäquater Stelle im Herstellprozess des Lieferanten geprüft werden. Der Prüfumfang muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und der Prüfumfang sowie das Ergebnis sind mit dem EMPB/PPAP zu übermitteln.
- Der Prüfumfang in der Serie muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln. Teile aus Fertigungschargen, bei denen gegen die Forderung verstoßen wurde, dürfen nur in Absprache und mit schriftlicher Freigabe durch Weinmann, geliefert werden. Maßnahmen zur Wiedererreichung der Forderung, sowie der Nachweis des Erfolges, sind schriftlich zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln.

- ☞ Eingekreistes Maß für variable Merkmale mit den Vorzeichen [cc], z.B.



oder

- ☞ Vorzeichen [cc] in eckigen Klammern für Textspezifikationen, z.B.

[cc] Öl- und Fettfrei

Diese Kennzeichnung beschreibt ein kritisches Merkmal (cc = critical characteristic). Die Nichteinhaltung einer solchen Forderung kann zum Totalversagen eines Gerätes führen. Es besteht ein Einfluss auf die Sicherheit und/oder gesetzliche Vorschriften.

Dieses Merkmal findet während der Wareneingangsprüfung bei Weinmann Berücksichtigung. Alle internen oder externen Dokumente (Prüfplan, FMEA, Lenkungsplan, etc.) haben diese Kennzeichnung zu übernehmen.

Diese Merkmale müssen an adäquater Stelle im Herstellprozess des Lieferanten, geprüft und statistisch ausgewertet werden. Der Prüfumfang in der Serie muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden.

Forderung (für variable Merkmale):

- ☞ Während der Erst- oder einer relevanten Folgebemusterung muss statistisch, anhand von mindestens 100 Werten, bei Werkzeugen mit mehreren Kavitäten min. 30/cav. aber nicht weniger als 100 in Summe, nachgewiesen werden, dass der kritische Kurzzeit Prozessfähigkeitsindex zum [cc] Merkmal $ppk \geq 1,67$ beträgt. Abweichungen zu dieser Forderung sind vor Auftragserteilung schriftlich zu vereinbaren. Mit der Übermittlung des EMPB/PPAP sind neben der Bestätigung zum Fähigkeitsindex auch die jeweiligen Einzelwerte und ein Histogramm zu übermitteln. Außerdem ist der entsprechende Nachweis zur Eignung des verwendeten Mess-Systems (MSA = Mess-System-Analyse) mitzuliefern.
- ☞ Während späterer Serienfertigungen muss permanent der kritische Prozessfähigkeitsindex zum [cc] Merkmal (cpk), über alle Fertigungslose, ermittelt werden. Dieser Fähigkeitsindex soll $cpk \geq 1,33$ betragen. Die jeweiligen Messwerte sowie der Fähigkeitsindex sind zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln. Zur Ermittlung der Messwerte sind die qualifizierten Mess-Systeme zu verwenden. Bei Abweichungen sind die entsprechenden Maßnahmen einzuleiten. Teile aus Fertigungschargen, bei denen der cpk Index unter 1,33 lag, dürfen nur in Absprache und mit schriftlicher Freigabe durch Weinmann, geliefert werden. Maßnahmen zur Wiedererreichung der Forderung, sowie der Nachweis des Erfolges, sind schriftlich zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln.

Forderung (für attributive Merkmale):

- ☞ Während der Erst- oder einer relevanten Folgebemusterung müssen diese Merkmale an adäquater Stelle im Herstellprozess des Lieferanten, geprüft werden. Der Prüfumfang muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden. Die Ergebnisse sind zu do-

kumentieren und der Prüfumfang sowie das Ergebnis sind mit dem EMPB/PPAP zu übermitteln.

- Der Prüfumfang in der Serie muss dem Herstellprozess, der Losgröße und der Historie des Teils angemessen gewählt werden. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln. Teile aus Fertigungschargen, bei denen gegen die Forderung verstoßen wurde, dürfen nur in Absprache und mit schriftlicher Freigabe durch Weinmann, geliefert werden. Maßnahmen zur Wiedererreichung der Forderung, sowie der Nachweis des Erfolges, sind schriftlich zu dokumentieren und auf Verlangen an Weinmann zu übermitteln.

4.4 Qualitätssicherung in der Serie

4.4.1 Qualitätssicherung bei unseren Lieferanten

Prüfpläne, Produktionslenkungsplan und Prüfanweisungen sind zu befolgen. Prüfergebnisse sind zu dokumentieren und mindestens 15 Jahre zu archivieren.

4.4.2 Wareneingangsprüfung bei Weinmann

Weinmann führt prinzipiell für jedes beschaffte Serienprodukt mit Artikel-Nr. eine Wareneingangsprüfung durch. Abweichungen hierzu werden ggf. in einer Qualitätssicherungsvereinbarung geregelt.

4.4.3 Beanstandungen der Lieferung

Beanstandungsbericht (BAB)

Festgestellte Mängel werden im Formblatt „Beanstandungsbericht (BAB)“ festgehalten und dem Lieferanten übermittelt. Unter anderem ist enthalten:

- festgestellte Mängel mit genauer Beschreibung
- Entscheidungen, Kosten, wenn Nacharbeit oder Sortieren erforderlich werden, Ausschuss- und Gutstückzahlen

Sind aus unserer Sicht Korrekturmaßnahmen erforderlich, wird der Lieferant aufgefordert, uns die Fehlerursachen und die getroffenen Korrekturmaßnahmen zur Beseitigung der Fehlerursachen in Form einer schriftlichen Stellungnahme mitzuteilen (8 D-Report).

Für einen Beanstandungsbericht werden pauschal 150 Euro Bearbeitungsgebühren berechnet. Diese ergeben sich aus dem zusätzlichen Aufwand der Weinmann entsteht. (Erstellung des Berichts, Auswertung der Rückmeldung (i.d.R. des 8 D Reports, Unterstützung durch den strategischen Einkauf, Abwicklung von Rücklieferungen, Nachhalten der Abstellmaßnahmen, usw.).

Klärung der Beanstandung mit dem Lieferanten

Der operative Einkäufer und der entsprechende Mitarbeiter aus der Qualitätssicherung klären die weitere Vorgehensweise bezüglich Nacharbeit, Rücklieferung, Neuanlieferung, Kosten, Termine, Fehlerursachen und Korrekturmaßnahmen mit dem Lieferanten.

Grundsätzlich bevorzugt Weinmann die Rücksendung fehlerhafter Teile, Komponenten und Baugruppen an den Lieferanten.

Sollte eine betriebsbedingte Notwendigkeit bestehen, z.B. Produktionsstillstand, Lieferunfähigkeit, Konventionalstrafen etc., kann Weinmann auch ohne Genehmigung angemessen nacharbeiten und die Kosten belasten.

Monitoring der Lieferqualität

Um für unsere Produkte einen optimalen kontinuierlichen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir auf Daten der Qualitätsaufzeichnungen unserer Lieferanten angewiesen. Hierzu hat jeder Lieferant die relevanten Daten seiner internen Prüfprozesse aufzuzeichnen, diese auf Ursachen hin zu analysieren und mit entsprechenden Maßnahmen zu belegen. Reklamationen von Weinmann sind mit dieser Datenbasis abzugleichen um eventuelle Prüflücken erkennen zu können, Rückschlüsse auf die Wirksamkeit von umgesetzten Maßnahmen ziehen zu können oder um einen frühzeitigen Hinweis auf generelle Schwächen des Prozesses oder der Konstruktion zu erhalten. Im letzten Fall ist die Kontaktaufnahme mit Weinmann zur Absprache von verbessernden Maßnahmen oder konstruktiven Änderungen selbstverständlich.

Diese Daten werden durch Weinmann in unregelmäßigen Abständen oder Ereignisbezogen abgerufen.

Folgende Absätze sind derzeit nur für unsere Lieferanten von elektronischen Baugruppen gültig!

Weinmann erwartet im ¼ jährlichen Rhythmus folgende Daten übermittelt zu bekommen:

- Eine Balkengrafik der Baugruppen mit den 20 häufigsten Ausfällen in absoluten Zahlen. Hierbei sind sowohl Ausfälle aus den internen Prozessen des Lieferanten, als auch die Daten aus den Reklamationen durch Weinmann heranzuziehen.
- Eine logische Aufstellung der oben genannten Ausfälle je Baugruppe, mit Bezug auf die Herkunft des Fehlers (interner Prozess, externe Beanstandung), der ermittelten Fehlerart und Fehlerursache, der individuellen Seriennummer und gegebenenfalls weiteren Bemerkungen zum Fehler. Für die internen Prozesse des Lieferanten wichtige Ergänzungen sind selbstverständlich zulässig.

Gemäß der Arbeitsanweisung „QM AA Lieferanten-Feedback“ werden diese Daten durch die zuständigen Mitarbeiter der Entwicklung bei Weinmann, hinsichtlich Auffälligkeiten untersucht und ausgewertet. Das Augenmerk liegt dabei nicht nur auf der absoluten Zahl von fehlerhaften Baugruppen, sondern auch auf der Qualität der Fehler (serieller Fehler, Designfehler, Prüffehler/Prüflücke).

Nach dieser Auswertung werden die Ergebnisse mit den bei Weinmann vorliegenden Daten der Kundenreklamationsstatistik abgeglichen, um auch hier weitere wichtige Erkenntnisse zur Marktsituation zu erlangen.

Anhand aller Daten werden daraufhin, priorisiert Maßnahmen eingeleitet. Der Lieferant ist hier im Rahmen seiner Beteiligung und seiner Einflussmöglichkeiten einzubeziehen.

Der Erfolg der eingeleiteten Maßnahmen wird wiederum durch die turnusmäßigen eintreffenden und analysierten Daten des Lieferanten bewertet.