Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten

	Freigabe Vorwerk Gruppe	**Freigabe** Vorwerk Gruppe
Bereich	Globaler Einkauf	Globale Qualität
Name	Hr. Czayka	Hr. Schröder (QMB)
Datum	01.01.2022	01.01.2022
Unterschrift		

Inhalt

1. Einleitung ... 3
2. Anwendungsbereich ... 3
2.1. Qualität ... 3
2.2. Umwelt ... 3
2.3. Sicherheit und Gesundheitsschutz ... 3
2.4. Informationssicherheit und Datenschutz ... 4
2.5. Rechtskonformität ... 4
2.6. Geschäftsethik / Nachhaltigkeit ... 4
2.7. Risikomanagement ... 4
2.8. Kontinuierliche Verbesserung ... 4
2.9. Unterlieferantenmanagement ... 4
3. Produkt- und Prozessfreigabe ... 4
3.1. Herstellbarkeitsbewertung ... 4
3.2. Besondere Merkmale ... 5
3.3. Prototypenprogramm ... 5
3.4. Produktionslenkungsplan ... 5
3.5. Erstbemusterung ... 5
3.6. FMEA ... 5
3.7. Kundenspezifische Anforderung / CSR ... 5
4. Kontinuierliche Serien- und Prozessqualität ... 6
4.1. Serienprüfungen und Requalifikation ... 6
4.2. Änderungsmanagement ... 6
4.3. Abweicherlaubnis ... 6
4.4. Statistische Prozesslenkung ... 6
4.5. TPM ... 6
4.6. Reklamation / 8-D ... 7
4.7. Wareneingangsprüfung ... 7
4.8. Eskalationsprozess ... 7
4.9. Rückverfolgbarkeit / Archivierung von Produktdaten ... 7
5. Leistungsbewertung ... 8
5.1. Lieferantenbewertung ... 8
5.2. Audits ... 8
6. Patente oder andere gewerbliche Schutzrechte ... 8
7. Salvatorische Klausel ... 8
8. Liste der Änderungen ... 8

1. Einleitung

Die Vorwerk-Autotec & Drivetec-Gruppe - im Folgenden Auftraggeber genannt, beliefert viele Automobilkunden mit Produkten unterschiedlicher Anforderungen und Funktionen.
Zur Erfüllung der aktuellen und künftigen Anforderungen unserer Kunden sind die Themen Qualität, Umwelt, Arbeitssicherheit, Geschäftsethik und Nachhaltigkeit immer stärker zu berücksichtigen.
Diese QUALITÄTSMANAGEMENT-RICHTLINIE (QMR) bildet den verbindlichen Rahmen zwischen Auftraggeber und Lieferant, und dient dazu, den Anforderungen an unsere Kunden gerecht zu werden.
Dieses Dokument ist Bestandteil unserer Einkaufsbedingungen und die Bestätigung durch den Lieferanten die Voraussetzung für die Belieferung an unseren Unternehmensverbund.

Im Widerspruchsfall gilt die deutsche Fassung.

2. Anwendungsbereich

Die vorliegende QMR gilt für alle Lieferanten, die Produktionsmaterial (Rohmaterial, Komponenten, Beschichtungen, Dienstleistungen) an die Werke des Auftraggebers liefern:

Vorwerk Autotec GmbH & Co. KG - Wuppertal
Vorwerk Drivetec GmbH - Wuppertal
Vorwerk Autotec Polska Sp. z o.o. - Brodnica
Vorwerk Autotec (Suzhou) Limited
Vorwerk Drivetec (Suzhou) Limited
Vorwerk Autotec de México S.A. de C.V. – Lagos de Moreno
Vorwerk Autotec Serbia d.o.o. - Cacak
Vorwerk Drivetec Serbia d.o.o. - Cacak

2.1. Qualität

Von den Lieferanten erwarten wir mindestens die Aufrechterhaltung eines zertifizierten Managementsystems nach DIN EN ISO 9001, und die Absicht, wenn nicht bereits auch die IATF 16949 eingeführt und zertifiziert wurde, das System auf die Anforderungen der IATF 16949 weiterzuentwickeln. Wir erwarten ebenfalls die Anwendung der branchenüblichen Automotive-Methoden und geforderten Formate beim Austausch von Informationen.
Der Lieferant verpflichtet sich, eine Null-Fehlerstrategie anzuwenden und dementsprechend einen hohen Qualitätsanspruch aufrechtzuerhalten und kontinuierlich zu verbessern.
Der Lieferant benennt einen Produktsicherheits- und Konformitäts-Beauftragten (engl. Product Safety and Conformity Representative PSCR). Dieser ist entsprechend befähigt und hat die Funktionen nach VDA Band Produktintegrität wahrzunehmen, er ist Ansprechpartner in Richtung Auftraggeber in entsprechenden Situationen.

2.2. Umwelt

Der Lieferant verpflichtet sich kontinuierlich zu einer ressourcen- und umweltschonenden Lenkung seiner Unternehmung und zur Verfolgung von Verbesserungspotentialen zu verringerter Umweltbeeinträchtigung. Eine Zertifizierung nach ISO14001 ist anzustreben. Der Lieferant ist dazu verpflichtet, den Auftraggeber proaktiv über eventuelle Umweltgefahren im Umgang mit den gelieferten Waren oder den erbrachten Leistungen zu informieren.

2.3. Sicherheit und Gesundheitsschutz

Produkte für unsere Kunden dürfen nur in einem sicheren Umfeld hergestellt werden. Der Lieferant verpflichtet sich zur Aufrechterhaltung eines sicheren Umfeldes für seine Beschäftigten und strebt eine Zertifizierung nach ISO45001 an. Der Lieferant ist dazu verpflichtet, den Auftraggeber proaktiv über eventuelle Arbeitssicherheits-Gefahren im Umgang mit den gelieferten Waren oder den erbrachten Leistungen zu informieren.

2.4. Informationssicherheit und Datenschutz

Alle Daten und Informationen, die zwischen Auftraggeber und Lieferanten ausgetauschten Informationen dienen ausdrücklich nur den Geschäftsbeziehungen und sind vor der Weitergabe an Dritte zu schützen. Vorfälle, bei denen Daten von Auftraggeber betroffen sein könnten sind ohne Verzögerung zu melden.

2.5. Rechtskonformität

Der Lieferant hat die gesetzlichen Anforderungen und Regularien an seinen Produktionsstandorten, für Prozesse und Produkte einzuhalten. Die angelieferten Produkte unterliegen den geltenden gesetzlichen Anforderungen des Anlieferungswerkes und sofern von Auftraggeber angegeben, denen seiner Kunden.

2.6. Geschäftsethik / Nachhaltigkeit

Die Ethik-/Nachhaltigkeitsrichtlinien des Auftraggebers leiten sich von den Vorgaben der OEM ab und sind vom Lieferanten zu bestätigen (siehe Nachhaltigkeits-Richtlinien-Vorwerk der gültigen Ausgabe).

2.7. Risikomanagement

Der Lieferant ist aufgefordert sich mit allen Risiken seines unternehmerischen Handelns auseinanderzusetzen und gegenüber entscheidenden und kritischen Auswirkungen durch geeignete Notfallpläne abzusichern. Risiken, die einen Einfluss auf die Lieferfähigkeit von spezifikationsgerechter Ware gegenüber dem Auftraggeber haben, sind unmittelbar an das Anlieferwerk anzuzeigen.

2.8. Kontinuierliche Verbesserung

Der Lieferant hat einen strukturierten Prozess der kontinuierlichen Verbesserung für alle Produkte, Prozesse, Betriebsabläufe und Dienstleistungen eingeführt und wendet ihn nachweisbar für die an uns gelieferten Produkte und mit der Geschäftsbeziehung verbundenen Aktivitäten an.

2.9. Unterlieferantenmanagement

Der Lieferant nimmt die Verantwortung gegenüber seinen Unterauftragnehmer / Lieferanten / Dienstleistern wahr. Er stellt sicher, dass die Anforderungen aus dieser QMR in der Lieferkette weitergegeben werden, um eine Konsistenz der Anforderungen zu erhalten. Alle notwendigen Kundenforderungen wie Zeichnungsmerkmale, besondere Merkmale sind dem Unterlieferanten verfügbar zu machen.
Im Bedarfsfall verschafft der Lieferant dem Auftraggeber zur Durchführung eines Audits Zugang zu den Betriebsstätten seines Unterlieferanten.

3. Produkt- und Prozessfreigabe

3.1. Herstellbarkeitsbewertung

Für alle Produkte erwarten wir von unseren Lieferanten, dass vor Vertragsabschluss geprüft wird, ob das angefragte Produkt in der geforderten Qualität und der nachgefragten Menge, termingerecht hergestellt und geliefert werden kann. Ist erkennbar, dass die in den technischen Unterlagen festgelegten Forderungen an das Produkt nicht umsetzbar sind oder fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten, so muss der Lieferant unverzüglich mit dem Auftraggeber zur Klärung Kontakt aufnehmen. Die durchgeführte Herstellbarkeitsbewertung muss den Anforderungen der IATF 16949 entsprechen und zu den jeweiligen Revisionsständen der Produkte dokumentiert sein.

3.2. Besondere Merkmale

Produkteigenschaften, deren Ausprägung erheblichen Einfluss auf die Funktion / Sicherheit und / oder die weitere Verarbeitung haben sind als besondere Merkmale zu behandeln. Diese können vom Auftraggeber vorgegeben sein oder ergeben sich aus den Risikobewertungen des Lieferanten. Besondere Merkmale sind in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen als solche zu kennzeichnen und im Rahmen der Produkt- und Prozessfreigabe besonders zu berücksichtigen.

3.3. Prototypenprogramm

Bis zur Serienreife eines Produktes werden Musterteile benötigt, welche unter Umständen in ihren Eigenschaften noch nicht final sind. Unsere Kunden fordern eine Überwachung auch der Merkmale solcher Bauteile. Der Lieferant hat diese Produkte bezüglich Zusammensetzung (chemisch/mechanisch - Werksprüfzeugnis) und Dimensionen nachzuweisen. Die Komponenten sind mit dem jeweiligen Zeichnungsstand gemäß den Vorgaben des Auftraggebers zu kennzeichnen und zu liefern.

3.4. Produktionslenkungsplan

Der Produktionslenkungsplan (PLP/Controlplan) ist das zentrale Dokument für die Produktion und ist ab der Prototypenphase zu führen. Jede Änderung ist zu erfassen, sodass der PLP stets dem aktuellen Design- und Prozessstatus entspricht. Das beinhaltet auch zeitlich begrenzt abweichende Prozessbedingungen / Prüfungen.
Der Produktionslenkungsplan enthält alle besonderen Merkmale aus D- und P-FMEA und Zeichnung.

3.5. Erstbemusterung

Im Rahmen der Produkt- und Prozessfreigabe hat der Lieferant seine Fähigkeit nachzuweisen, das Produkt in der erforderlichen Qualität herstellen zu können und dies gegenüber dem Auftraggeber offen zu legen. Die Anforderungen an die Erstmusterlieferung und die mitzusendende Dokumentation sind in einer gesonderten Erstmusterbestellung dargelegt und gemäss PPF VDA Band 2 bzw. PPAP AIAG auszuführen. Die gesendete Ware muss deutlich als Erstmustersendung zu erkennen sein. Sofern nicht ausdrücklich anders zwischen dem Lieferanten und Auftraggeber vereinbart, müssen Erstmuster aus Serienabläufen und unter Verwendung der Serienwerkzeuge und Serienprüfmittel hergestellt und geprüft werden. Werden zur Erstbemusterung externe Laboratorien eingesetzt, ist eine Akkreditierung nach ISO17025 nachzuweisen.

3.6. FMEA

Für Lieferanten gilt die Anforderung im Rahmen der Produktentwicklung und/oder -Herstellung eine dokumentierte Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse zu erstellen und aufrecht zu erhalten. FMEAs müssen auf Verlangen einsehbar sein.

3.7. Kundenspezifische Anforderung / CSR

Kundenspezifische Anforderungen IATF 16949 sind über www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/ beschaffbar. Relevante sonstige Kundennormen/Spezifikationen, werden bei Bedarf von Auftraggeber zur Verfügung gestellt.

4. Kontinuierliche Serien- und Prozessqualität

4.1. Serienprüfungen und Requalifikation

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass die, gemäß des zur Bemusterung eingereichten, bzw. in Abstimmung mit dem Auftraggeber vereinbarten PLP's, geplanten Produktprüfungen durchgeführt werden.
Generell ist jeder Liefergegenstand jährlich einer Requalifikationsprüfung zu unterziehen. Diese umfasst eine vollumfängliche Überprüfung wie in der Bemusterung. Gruppenrequalifikationen ähnlicher Komponenten sind nach Vereinbarung mit dem Auftraggeber zulässig. Requalifikationen sind zu dokumentieren und müssen dem Auftraggeber auf Verlangen binnen eines Werktages zur Verfügung gestellt werden.

4.2. Änderungsmanagement

Der Lieferant wendet einen strukturierten Änderungsmanagementprozess an. Welche Änderungen eine erneute EMPB-Freigabe benötigen, sind die im VDA-Band 2 angegebenen Anlässe zum Auslösen des PPF-Verfahrens.
Jede geplante Änderung an Produkt und/oder Produktionsprozess, inklusive anderer Zuliefermaterialquellen, Verlagerungen an andere Standorte, Anlagenänderungen, Änderung der Prüfmethoden sind dem Auftraggeber mit einem Vorlauf von 6 Monaten schriftlich anzuzeigen. Erst eine schriftliche Freigabe der Änderung erlaubt dem Lieferanten die Umsetzung der Änderung, die dann über eine Änderungsbemusterung vorzustellen ist.

4.3. Abweicherlaubnis

Der Auftraggeber akzeptiert nur Lieferungen, die zeichnungskonform sind, und den sonstigen vertraglichen und gesetzlichen Vorgaben entsprechen. Beabsichtigt der Lieferant eine Lieferung entgegen diesen Anforderungen, so ist dies vorab beim zu beliefernden Werk mit einem Antrag auf Abweicherlaubnis / Sonderfreigabe anzuzeigen. Erst bei schriftlicher Freigabe des Auftraggebers und der Durchführung der auferlegten Maßnahmen, darf der Lieferant ausliefern.

4.4. Statistische Prozesslenkung

Die statistische Prozesslenkung (SPC) dient dazu, Prozessabweichungen frühzeitig zu erkennen und korrigierend in den Prozess einzugreifen, bevor fehlerhafte Produkte entstehen.
Der Lieferant muss anhand von entsprechenden Qualitätsregelkarten nachweisen, dass mindestens bei allen besonderen (kritischen oder signifikanten), regelbaren Merkmalen die statistische Prozesslenkung angewendet wird. Der Auftraggeber ist berechtigt, diese Unterlagen jederzeit auf Verlangen einzusehen.
Können Produktmerkmale nicht direkt überprüft werden, ist SPC bezüglich der diese Merkmale beeinflussenden Prozessparameter anzuwenden. Überprüfbare Produktmerkmale sind einer Korrelation zu Prozessparametern vorzuziehen.
Die Mindestanforderungen lauten, wenn nicht anders vereinbart:

- Maschinenfähigkeit: CmK ≥ 1,67
- Vorläufige Prozessfähigkeit: PpK ≥ 1,67
- langfristige Prozessfähigkeit: CpK ≥ 1,33

und sind nach VDA Band 4 zu ermitteln.

4.5. TPM

Zur Aufrechterhaltung der geplanten Produktions- und Prüfkapazitäten und Vermeidung ungeplanter Stillstände ist der Lieferant verpflichtet, seine Maschinen, Geräten und Anlagen kontinuierlich zu warten und instand zu halten. Auf Basis von Erfahrung, Empfehlungen der Hersteller, tatsächlichen Einsatzbedingungen, Analyse der Instandhaltungsaktivitäten sind „kritische " Ersatzteile vorbeugend zu ersetzen, in ausreichender Anzahl zu bevorraten, oder sonstige Maßnahmen, wie vertragliche vereinbarte Ersatzteillieferfristen oder externe Bevorratung zu treffen. Engpassgeräte und Geräte ohne Redundanz sind zu priorisieren.

4.6. Reklamation / 8-D

Jegliche Form von Abweichungen gegenüber Spezifikationen und vertraglichen Bedingungen werden vom Auftraggeber schriftlich an den Lieferanten reklamiert. Der Lieferant ist verpflichtet sich innerhalb von 24 Stunden einen 3D-Berichtes abzugeben und die Reklamation mittels 8D-Reportes innerhalb von 10 Arbeitstagen abgeschlossen zu haben. Fristen können bei frühzeitiger Beantragung verlängert werden. Vorwerk steht für weitere Informationen, die zur Bearbeitung der Reklamation notwendig sind, zur Verfügung. Die Reklamationsbearbeitung geht terminlich und inhaltlich in die Lieferantenbewertung mit ein. Kosten, die im Zusammenhang mit einer Reklamation und nachgewiesener Ursache durch den Lieferanten stehen, sind vom Lieferanten zu tragen.

4.7. Wareneingangsprüfung

Das zertifizierte und wirksam geführte QM-System des Lieferanten und Qualitätssicherungsmaßnahmen bilden die Basis mangelfreier Lieferungen und Leistungen. Die Entdeckung von Fehlern in einer Stichprobenprüfung im Wareneingang ist daher sehr unwahrscheinlich. Der Auftraggeber prüft Wareneingänge der Lieferungen auf Menge, Identität, Transportschäden und visuell erkennbarer Verletzungen der Spezifikationen. Eine Verpflichtung zu weitergehenden Prüfungen besteht nicht. Im weiteren Verlauf auffallende Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

4.8. Eskalationsprozess

Im Falle von schwerwiegenden Abweichungen der Qualität, Belieferung oder im Projektfortschritt wird der Auftraggeber einen Eskalationsprozess einleiten. Wichtig ist dabei eine stete Kommunikation zwischen Auftraggeber und Lieferanten bei der Analyse der Problemstellungen und Einführung von Maßnahmen zur Behebung der Unzulänglichkeiten.
Im Falle von Unterversorgung sind Rückstandsabbaupläne mit der Logistik des Auftraggebers zu vereinbaren. Drohende Bandstillstände führen zu unmittelbaren Maßnahmen beim Lieferanten zur Behebung der Schwachstellen und Wiederherstellung der Lieferfähigkeit.
Eskalationen bei zuvor beschriebenen Ereignissen, oder Wiederholfehlern, gravierenden Bauteilmängeln, Reklamationen durch Kunden des Auftraggebers werden über ein 3-stufiges Eskalationsverfahren bearbeitet.

1. Stufe: Der Lieferant wird zum Eskalationstermin eingeladen, Lösungen zu dem Problem werden vereinbart. Durch geeignete Maßnahmen hat der Lieferant negative Auswirkungen auf seine Lieferleistung / Anlieferqualität zu beheben.
2. Stufe: Die Maßnahmen des Lieferanten sind nicht effektiv, der Auftraggeber entscheidet über Unterstützungsmaßnahmen, zum Beispiel Prozessanalyse beim Lieferanten. Eventuell werden eigene Absicherungsmaßnahmen zu Lasten des Lieferanten beim Auftraggeber eingeleitet. Eine enge Maßnahmenüberwachung mit dem Lieferanten wird vorgenommen.
3. Stufe: Die Maßnahmen aus der Stufe 2 sind erfolglos. Der Lieferant wird als C-Lieferant eingestuft und ist für neue Anfragen gesperrt. Eine Information des / der Kunden kann nach Risikoeinstufung notwendig werden.

Die Teilnahme der Geschäftsführung des Lieferanten an dem Eskalationsprozess wird erwartet.
De-Eskalation: Bei Erfolg der Maßnahmen und Behebung der Abweichungen wird die Eskalation seitens des Auftraggebers aufgehoben.

4.9. Rückverfolgbarkeit / Archivierung von Produktdaten

Die Auslieferung der Komponenten erfolgt gemäß vereinbarter Verpackung und Kennzeichnung. Der Lieferant ist verpflichtet, eine Rückverfolgung seiner Produkte vom Lieferschein, auf das Anliefergebinde zu seiner Produktions-Charge und verwendete Vormateriallose lückenlos zu gewährleisten. Wenn nicht anders vereinbart, hat der Lieferant Aufzeichnungen seiner Produkte, Prüfergebnisse und Erstmusterunterlagen für 15 Jahre nach EOP aufzubewahren.

5. Leistungsbewertung

5.1. Lieferantenbewertung

Die Leistung der Lieferanten wird fortlaufend überwacht und bewertet. Die Einstufung des Lieferanten erfolgt nach Klassifikation A, B, C gemäß VDA 6 und umfasst die Kriterien Qualität, Logistik, Preis, Service und Einhaltung von weiteren Vorgaben, wie die Zertifizierung nach IATF 16949 oder ISO9001, sowie ISO 14001, ISO45001, Nachhaltigkeitsverhalten. Hat ein Lieferant im Gesamtrating einen Status C erzielt, fordert der Auftraggeber Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen ein. Tritt keine Besserung ein, wird der Lieferant für Neuprojekte gesperrt.

5.2. Audits

Der Lieferant führt eigenverantwortlich interne Systemaudits, Prozessaudits und Produktaudits durch. Diese sind proaktiv in einem Auditplan festzuhalten und im Falle von Ereignissen der Nichtkonformität, um Sonderaudits zu erweitern. Soweit gemäß Prozessen anwendbar, ist der Lieferant verpflichtet, jährliche CQI-Audits nach AIAG durchzuführen (Beispiel CQI-9 Wärmebehandlung).
Der Lieferant gewährt dem Auftraggeber und ggf. dem Kunden oder Beauftragten des Kunden nach Ankündigung und zu den üblichen Geschäftszeiten Zutritt zu seinen Produktionsstätten zur Durchführung eines Prozess-/ oder Systemaudits. Auslöser solcher Audits können Neuprojekte, neue Verfahren, geänderte Prozesse, Eskalationen seitens Auftraggeber oder Regelbesuche sein.

6. Patente oder andere gewerbliche Schutzrechte

Sollte aus einer Mitentwicklung des Lieferanten eine patent- oder schutzrechtsfähige Erfindung entstehen, so erhält der Auftraggeber das alleinige Patent/Schutzrecht.

7. Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen Zielsetzung möglichst nahe kommen, die die Vertragsparteien mir der unwirksamen beziehungsweise undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, das sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

8. Liste der Änderungen

Datum	Index	Beschreibung der Änderung
2003-01-15	A	ersetzt Qualitätsmanagement-Richtlinie für Lieferanten, Ausgabe B vom 2000-09-28 der Fa. Vorwerk & Sohn GmbH & Co. KG
2004-03-24	B	Kapitel 8 „Eigentumskennzeichnung“ ergänzt Kapitel 9 „Lieferantenbewertung“ Bewertungsschema ergänzt
2005-12-29	C	Kapitel 4.7 „Requalifikationsprüfung“ hinzugefügt
2006-04-11	D	Kapitel 4.3 „Absicherung nicht fähiger Prozesse“ überarbeitet Kapitel 4.4 „Prüfbescheinigungen“ 3.1B in 3.1 geändert Kapitel 4.8 „Prozessänderungen“ hinzugefügt
2009-04-01	E	Komplette Überarbeitung dieser QMR
2013-02-01	F	Wegfall der „Vorwerk Dichtungssysteme GmbH & Co. KG“. Erweiterung der QMR um das Unternehmen „Eldisy“. Kapitel 5 „Ethik Richtlinie neu hinzu Kapitel 6.2.1 „Prozessablaufplan (Flow-Chart) neu hinzu Kapitel 9 „Eskalationsverfahren“ neu hinzu Kapitel 18: „Salvatorische Klausel“ neu hinzu Neue Strukturierung der Kapitel.

2015-08-01	G	Freigabe für die Vorwerk Gruppe/Zentraleinkauf sowie Leitung Eldisy durch neue Leitung Kapitel 1.1 „A: Vorwerk Gruppe: Geltungsbereich“: Vorwerk Autotec de Mexico, Vorwerk Drivetec de Mexico, Vorwerk Drivetec Suzhou Ltd. hinzu Kapitel 1.2 „B: Eldisy Gruppe: Geltungsbereich“: „Mönsheim“ durch „Heinsheim“ ersetzt; „…unterstützende Funktion…“ ersetzt „Zentralfunktion“ Kapitel 3 „Qualitätsmanagementsystem“: …der LF keine ISO TS 16 949 hat, hat er dies als Ziel anzusehen…“ neu hinzu. Kapitel 4 „Beschaffungskette“: „Der Lieferant verpflichtet sich dazu, die kundenspezifischen Anforderungen einzuhalten und in der Lieferkette weiter zu vermitteln.“ Neu hinzu Kapitel 6.3 „Verpackung und Sauberkeit“: Erweiterung um Anlieferung ohne Beschädigung oder Beeinträchtigung der Qualität Kapitel 6.4.1 „Anforderung“: Korrektur der VDA Vorlagenstufe und Erweiterung auf PPAP Vorlagestufe Kapitel 6.4.4 „Sonstige Muster“: Hinweis auf Kapitel 4 (VDA Band 2) gelöscht Kapitel 7.6 „Rückverfolgbarkeit“: Erweiterung um Fi-Fo Kapitel 7.8 „Vorgehensweise bei sicherheitsrelevanten Bauteilen“: Der Download des Sonderfreigaben-Formblattes von der Vorwerk-Internetseite wurde gelöscht Kapitel 7.9 „Requalifikationsprüfung“: Änderung des Intervalls von „regelmäßig“ in „jährlich“; „andere Intervalle können projektspezifisch festgelegt werden“ hinzu Kapitel 9 „Eskalationsverfahren“: Stufe 0: Hinweis auf den Normalzustand hinzu Stufe 2: Erweiterung um „kostenpflichtig“; Streichung des „Selbstaudits“ Stufe 3: Umformulierungen Kapitel 10.1 „A: Vorwerk Gruppe: Lieferantenbewertung“: Bewertungsschema nach VDA 6.3 angepasst (AB-Beurteilung gelöscht; Prozentangaben angepasst). Kapitel 13 „Dokumente und Aufzeichnungen“: Konkretisierung der Aufbewahrungsfristen: 15 Jahre **nach EOP** Kapitel 19 „Zusätzlich geltende Vorschriften und Regelungen“: ISO 14001 hinzu
2022-01-01	H	Komplette Überarbeitung, Gültigkeit angepasst, Vereinfachung, Anpassung mit Nachhaltigkeitsanforderungen, SGA und Umwelt und aktuellen Qualitätsanforderungen