



Motoren gehört unsere Leidenschaft

Lieferantenhandbuch

BING Power Systems GmbH

Dorfäckerstraße 16

90427 Nürnberg

Deutschland

Telefon: +49 911 3267-0

Fax: +49 911 3267-299

email: info@bingpower.de

Internet: <http://www.bingpower.de>

Motoren gehört unsere Leidenschaft

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
1 Vorwort	4
2 Geltungsbereich.....	4
2.1 Vertragsgegenstand	4
2.2 Code of Ethics	4
2.3 Beschaffungs- und Qualitätspolitik	6
2.4 Anwendungsbereich	6
2.5 Zweck.....	6
2.6 Hintergrund	7
3 Lieferantenentwicklung	7
3.1 Lieferantenselbstauskunft	7
3.2 Lieferantenauswahlprozess.....	7
3.3 Lieferantenaudit	7
3.4 Lieferantenbewertung.....	8
3.5 Eskalationsmodell	8
4 Qualität	8
4.1 Allgemeine Anforderung an das Qualitätsmanagement	8
4.2 Qualitätssicherungsvereinbarung.....	9
4.3 Qualitätsvorausplanung (APQP)	9
4.4 Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse.....	10
4.5 Besondere Merkmale / Dokumentationspflichtige Merkmale.....	10
4.6 Produktsicherheit.....	12
4.7 Anforderungen an Erstbemusterung (PPAP oder VDA 2)	12
4.8 IMDS-Einträge.....	14
4.9 Sonderfreigaben, Prüfausnahmen und Grenzmuster	14
4.10 Reklamationsabwicklung + Mängelansprüche	15
5 Logistik.....	15
5.1 Lieferkonditionen (Incoterms).....	15
5.2 Anlieferungsparameter	15
5.3 Anlieferungszeiten	16
5.4 Etikettierung und warenbegleitende Dokumente	16
5.5 Über- und Unterlieferungen	16
5.6 Verpackungsanforderungen	17
6 Kommunikation	18
6.1 Sprache	18
6.2 Datenübertragung	18
6.3 Erreichbarkeit	19
6.4 Reaktionszeit.....	19
6.5 Informationsverhalten.....	19
6.6 Lieferantenerklärung	19
6.7 Geheimhaltungsverpflichtung.....	20



Motoren gehört unsere Leidenschaft

7	Allgemeine Anforderungen	20
7.1	Notfallplan	20
7.2	Kapazitätsberechnungen.....	20
7.3	Lasten- und Pflichtenheft.....	20
7.4	BING – Normen.....	21
7.5	Projektmanagement	21
7.6	Allgemeine Zeichnungsvereinbarungen	21
7.7	Teillebenslauf	21
7.8	Werkzeugkennzeichnung	21
8	Umwelt.....	22
9	Haftung und Versicherung	22
10	Referenzen + Literaturverzeichnis.....	22
11	Abkürzungen	23
12	Freigabe und Änderungsdocumentation.....	23



Motoren gehört unsere Leidenschaft

1 Vorwort

Um den ständig steigenden Anforderungen an Qualität und Flexibilität auch in Zukunft gerecht zu werden, brauchen wir fähige Lieferanten, die sich engagiert und über die Basisanforderungen hinaus, gemeinsam mit uns den Herausforderungen der Zukunft und des Marktes stellen. Wir streben mit unseren Lieferanten eine qualitative und dauerhafte Partnerschaft mit dem Ziel einer frühen Integration des Geschäftspartners in die Prozesse des Hauses BING Power Systems GmbH an. Wir liefern qualitative hochwertige Komponenten und erbringen Dienstleistungen, die die Anforderungen unserer Kunden erfüllen. Daher stellen wir die gleichen Anforderungen an unsere Zulieferer um zu gewährleisten, dass auch deren Produkte und Dienstleistungen diesem Qualitätsstandard entsprechen. Wir arbeiten nach den Vorgaben der IATF 16949 und Null Fehler ist unser Ziel.

Dieses Handbuch stellt somit einen Leitfaden zur Zusammenarbeit zwischen dem Lieferanten und uns dar. Weiterführende Informationen finden Sie auch auf unserem Lieferantenportal im Internet unter <http://b2b.bingpower.de/>. Sollten sich aus diesem vorliegenden Handbuch Fragen ergeben, nehmen Sie bitte mit Ihrem Ansprechpartner bei BING Power Systems GmbH Kontakt auf. Wir sind gerne bereit, Ihre Fragen zu beantworten.

2 Geltungsbereich

2.1 Vertragsgegenstand

Dieses Handbuch gilt zusammen mit allen zwischen BING Power Systems GmbH und dem Lieferanten geschlossenen Einkaufsverträgen, sofern keine anderslautenden Regelungen getroffen wurden. Es gilt auch bereits für das Anfragestadium.

2.2 Code of Ethics

Der Code of Ethics stellt einen verbindlichen Handlungsrahmen für alle Mitarbeiter und die Geschäftspartner unseres Unternehmens dar und soll dabei helfen

- Vertrauen und Transparenz zu schaffen
- Ehrlichkeit und Fairness in den Vordergrund zu stellen
- Gesetzeskonform zu agieren
- Lebens- und Arbeitsbedingungen aller zu verbessern



Motoren gehört unsere Leidenschaft

- Soziale Verantwortung zu vermitteln
- Rechte des Einzelnen und der Gesellschaft zu respektieren und zu stärken
- Zukunftsorientiert und nachhaltig zu handeln
- Unsere Umwelt zu schützen
- Ökonomie und Ökologie in Einklang zu bringen

Hierbei orientieren wir uns u.a. an den Prinzipien des Global Compact der Vereinten Nationen.

- Verbot von Kinder- und Zwangsarbeit
Wir verwenden keine Waren und Rohstoffe, welche unter Einsatz von Kinder- oder Zwangsarbeit hergestellt wurden. Dies gilt für unsere gesamte Prozesskette. Unsere Lieferanten verpflichten sich gleichfalls, dass Kinder- und Zwangsarbeitsverbot zu beachten.
- Menschenrechte
Wir meiden Waren- und Dienstleistungsquellen mit Sitz in Ländern, die Menschenrechte missachten oder Menschenrechtsverletzungen tolerieren. Wir ermutigen unsere Lieferanten, Kunden und Partner, unserem Beispiel zu folgen.
- Anti-Korruptionsmaßnahmen
 - Jegliche Form der Vorteilsnahme oder Bevorzugung, materiell oder immateriell, ist untersagt
 - Geschenke dürfen nur symbolischen Charakter und Wert haben
 - Einladungen dürfen dem Wert nach nicht über landesüblichen, angemessenen Grenzen liegen
 - Sämtliche Lieferanten werden von uns mit Fairness und Neutralität behandelt
 - Einkäufer und Entscheider der BING Power Systems GmbH verpflichten sich, den freien Wettbewerb zu fördern und bei Anfragen alle geeigneten Partner zu berücksichtigen



Motoren gehört unsere Leidenschaft

- Nachhaltigkeit

Unsere Ziele sind von Nachhaltigkeit geprägt, um unseren Alltag und das Leben künftiger Generationen besser zu gestalten. Hierzu gehört der bewusste Umgang mit Ressourcen jeder Art.

- Umweltschutz

Unser Unternehmen betreibt konsequenten Umweltschutz in allen Bereichen. Alle Mitarbeiter sind sich ihrer Verantwortung für ganzheitlichen Umweltschutz bewusst und können jederzeit unsere Fachabteilung für Abfall- und Schadstoffmanagement konsultieren.

2.3 Beschaffungs- und Qualitätspolitik

Unser Ziel ist „Qualität zu fairen Preisen“. Vor diesem Hintergrund ist unsere Beschaffungspolitik ausgerichtet. Gemeinsam wollen wir folgende Ziele erreichen:

- Aufbau einer langfristigen Kunden- / Lieferantenbeziehung
- Sicherung der gemeinsamen Wettbewerbsfähigkeit
- Beste Kommunikation
- Minimierung von Lager- und Transportaufwendungen zum beiderseitigen Nutzen
- Schaffung von Voraussetzungen für den Lieferanten, um die
- Qualitätsverantwortung optimal wahrnehmen zu können
- Sicherung der Qualität vor und während der Serienbelieferung
- Kontinuierliche Verbesserung im Sinne von Kaizen

2.4 Anwendungsbereich

In diesem Handbuch werden die Mindestanforderungen festgelegt, welche die Lieferanten von Produktionsgütern zu erfüllen haben, die in regelmäßigen Abständen und unter Serienbedingungen an das Haus BING Power Systems GmbH geliefert werden. Dieses Handbuch ersetzt alle bisher vorangegangenen Ausgaben des Lieferantenhandbuchs und der überarbeiteten Versionen.

2.5 Zweck

Der Zweck dieses Handbuches ist, die Anforderungen im Detail zu kommunizieren die BING Power Systems GmbH an die Qualitäts- und Umweltmanagementsysteme seiner Lieferanten stellt, die kontinuierlich Lieferungen tätigen und Leistungen erbringen.



Motoren gehört unsere Leidenschaft

2.6 Hintergrund

Unsere Anforderungen beruhen auf den Regeln und Normen der IATF 16949 (Anforderung an Qualitätssicherungs-Systeme) sowie der ISO 14001 (Anforderung an Umweltmanagement-Systeme). Im Weiteren gelten die Einkaufsbedingungen der Fa. BING Power Systems GmbH in ihrer jeweils aktuellen Form. Diese Anforderungen sind rechtverbindlicher Vertragsbestandteil aller zwischen BING Power Systems GmbH und dem Lieferanten geschlossenen Liefer- und Dienstleistungsverträge.

3 Lieferantentwicklung

3.1 Lieferantenselbstauskunft

Die Lieferantenselbstauskunft fasst die wichtigsten Informationen für die erste allgemeine Beurteilung des Lieferanten zusammen. Das Formblatt erhält der Lieferant beim Erstkontakt mit den Anfrageunterlagen. Es ist vollständig ausgefüllt dem zuständigen Einkäufer spätestens mit dem Angebot zurückzuschicken.

3.2 Lieferantenauswahlprozess

Vor Aufnahme einer Geschäftsbeziehung führt BING Power Systems GmbH ein Lieferantenaudit durch. Ziel und Inhalt dieses Audits ist die Überprüfung, ob der Anbieter grundsätzlich für die weitere Zusammenarbeit und Aufbau einer Geschäftsbeziehung geeignet erscheint. Dieser Auswahlprozess erfolgt in einem standardisierten Verfahren und die Ergebnisse dieses Audits werden offen kommuniziert. Die letztendliche Lieferantennominierung wird durch die Abteilungen Einkauf / Logistik, Qualitätsmanagement und Entwicklung getroffen.

3.3 Lieferantenaudit

Das Audit soll Verbesserungspotentiale und Schwachstellen in den Prozessen und der Organisation des Lieferanten aufzeigen. Das Auditteam von BING Power Systems GmbH besteht in der Regel aus Mitarbeitern aus den Bereichen Qualität, Einkauf und Logistik und ggf. Produktion. Welche Lieferanten einem Audit unterzogen werden, hängt weitgehend von der Lieferantenbewertung und der Lieferperformance des Zulieferers ab. Wir beabsichtigen jedoch bei allen maßgebenden Lieferanten ein Audit durchzuführen. Weitere Gründe für die Durchführung eines Audits können aktuelle Qualitätsprobleme in der Serienbelieferung und Forderungen unserer Kunden sein. Der Lieferant erklärt sich dazu bereit, auch Kunden des Hauses BING Power Systems GmbH eine Teilnahme an diesen Audits zu ermöglichen. Die Auditierung eines Lieferanten erfolgt nach VDA 6.3. Das Audit wird als Prozessaudit durchgeführt und wird



Motoren gehört unsere Leidenschaft

rechtzeitig vor geplanter Durchführung vereinbart. Der Lieferant sichert seine Unterstützung bei der Durchführung zu. Das Ergebnis des Audits wird dem Lieferanten schriftlich mitgeteilt. Werden Abweichungen festgestellt, so verpflichtet sich der Lieferant, einen abgestimmten Maßnahmenplan mit Terminplan aufzustellen und fristgerecht umzusetzen.

3.4 Lieferantenbewertung

Durch die Lieferantenbewertung wird die Qualität der Leistung eines Lieferanten innerhalb einer bestimmten Periode und deren Veränderung gemessen. Bewertet werden aktuell die Parameter Qualität und die Liefertreue mit jeweils 50 % Gewichtung in der Gesamtsumme. Die Liefertreue setzt sich wiederum aus der Kennziffer Termintreue mit 60 % Anteil und Mengentreue mit 40 % Anteil zusammen.

Ziel ist es, Verbesserungen in den bewerteten Bereichen zu erarbeiten, in denen Potenzial vorhanden ist. Die Lieferantenbewertung wird mindestens einmal jährlich durchgeführt. Der Lieferant wird über sein Ergebnis zeitnah informiert und aufgefordert, eine Stellungnahme im Falle einer B oder C Einteilung abzugeben. Die Einteilung wird wie folgt vorgenommen:

Gesamtnote A = 100 – 90 Punkten
Gesamtnote B = 89 – 80 Punkten
Gesamtnote C = 79 - 0 Punkte

Im Falle einer Einstufung als B- oder C-Lieferant werden diese Zulieferer für neue Aufträge gesperrt und vom Ausschreibungsverfahren ausgeschlossen.

3.5 Eskalationsmodell

Sollte es im Rahmen der Geschäftsbeziehung wiederholt zu Problemen kommen bzw. nimmt die Leistung des Lieferanten kontinuierlich ab, wird BING verschiedene Aktivitäten gemäß Eskalationsmodell einleiten. Dazu zählen u.a. Gespräche in der Qualitäts-, Einkaufs- und Geschäftsführungsebene, Maßnahmenpläne, Workshops, besondere Prüfungen usw. Die Eskalationsstufen können bis zum Beenden der Geschäftsbeziehung führen.

Eskalationsmodell auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

4 Qualität

4.1 Allgemeine Anforderung an das Qualitätsmanagement

Wir erwarten von allen Lieferanten, mit welchen wir bereits arbeiten oder zukünftig arbeiten werden, dass diese ein umfassendes Qualitätsmanagement-



Motoren gehört unsere Leidenschaft

system betreiben. Der Zulieferer muss uns dies schriftlich durch Vorlage entsprechender Kopie seiner Zertifizierungsurkunden bestätigen. Dieses muss mindestens den Anforderungen nach ISO 9001 genügen, Ziel ist es jedoch, dass alle Lieferanten ein QM-System nach IATF 16949 ausrichten und nachweisen.

Unsere Lieferanten verpflichten ihrerseits ihre Zulieferer in gleicher Weise.

4.2 Qualitätssicherungsvereinbarung

Eine Qualitätssicherungsvereinbarung regelt die qualitätsrelevanten Beziehungen zwischen dem Lieferanten und Kunden. Diese Vereinbarung ist für uns obligatorisch und gilt ergänzend zu den bestehenden Lieferbedingungen. Die Qualitätsanforderungen regeln im Wesentlichen nachstehende Punkte:

- Qualitätsmanagementsystem
- Prüf- und Dokumentationsverantwortung
- Audits
- Vereinbarungen zum Produktlebenslauf
- Rückverfolgbarkeit
- Beanstandungen
- Deklaration von Inhaltsstoffen
- Produkthaftung

In manchen Fällen erstellen wir zusätzlich eine teilebezogene Qualitätsvereinbarung, die spezifische Kriterien bei einem Produkt beschreibt.

Mustervorlage auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

4.3 Qualitätsvorausplanung (APQP)

Die Qualitätsvorausplanung ist die Grundlage zur potentiellen Fehlervermeidung und ständigen Verbesserung. Der Qualitätsvorausplanungsprozess deckt die Schritte von der Entwicklung bis zur Serienproduktion ab. Er erfordert ein interdisziplinäres Team, welches alle Hauptabteilungen enthält, wie Verkauf, Entwicklung, Produktionsplanung / Arbeitsvorbereitung, Produktion, Einkauf und Qualitätssicherung.

Es muss ein Plan entwickelt werden, welcher die einzelnen Schritte, das entsprechende Fertigstellungsdatum und die Verantwortlichkeiten für die erforderlichen Handlungen zeigt.

Bevor ein Auftrag an einen Lieferanten vergeben wird, muss die Herstellbarkeit nachgewiesen werden. Mit Abgabe des Angebotes bestätigt der Lieferant, dass das angefragte Teil ohne Einschränkungen/Änderungen hergestellt werden



Motoren gehört unsere Leidenschaft

kann. Hierzu ist zusammen mit dem Angebot das Formblatt „Machbarkeitsanalyse“ vollständig ausgefüllt bei uns einzureichen.

Mustervorlage auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

Ohne Fertigstellung der Qualitätsvorausplanung sind die Erstmusterprüfberichte nicht gültig. Standardteile (Norm-/Katalogteile) können davon ausgenommen werden.

Normalerweise wird die Qualitätsvorausplanung in Zusammenarbeit mit dem interdisziplinären Team des Lieferanten durchgeführt und regelmäßig der Fortschritt überprüft. Sollte BING jedoch nicht teilnehmen, so muss der Lieferant diese eigenverantwortlich durchführen. Die Qualitätsvorausplanung kann zu einer teilespezifischen Qualitätsvereinbarung führen, welche die wichtigsten Merkmale definiert und bestimmt, wie diese während der Serienproduktion überprüft, ausgewertet und dokumentiert werden.

4.4 Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse

Die FMEA hilft bei der Vermeidung von Fehlern durch eine strukturierte Analyse der potentiellen Fehlermöglichkeiten. FMEA's müssen sowohl während der Entwicklung als auch während der Prozessplanung durchgeführt werden. Sie sind für alle neuen oder geänderten Produkte und Prozesse erforderlich. FMEA's sind "lebendige Dokumente", die ständig bezüglich der Entwicklungs-, Prozessänderungen und des Produkteinsatzes aktualisiert werden müssen.

Die von den FMEA's als "signifikant" oder "kritisch" erkannten Produktmerkmale und Prozessparameter werden wesentliche Merkmale des Kontrollplans. Der Lieferant muss die System FMEA Prozess jederzeit der BING Qualitätssicherung auf Anforderung zur Einsicht zur Verfügung stellen. Die Maßnahmen aus den FMEA's müssen vor der Erstbemusterung umgesetzt sein.

4.5 Besondere Merkmale / Dokumentationspflichtige Merkmale

Mit der TS16949 wurde der Begriff der „Besonderen Merkmale“ eingeführt.

Begriffsdefinition aus TS16949:

Besondere Merkmale

Sind Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf

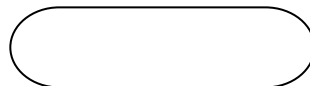
- die Sicherheit oder
- Einhaltung behördlicher Vorschriften,

Motoren gehört unsere Leidenschaft

- die Passform,
- die Funktion,
- die Leistung oder
- die weitere Verarbeitung des Produktes

haben können.

Auf allen neueren Zeichnungen wird ein von BING vorgegebenes *besonderes Merkmal* mit folgendem Symbol **gekennzeichnet**:



Die besonderen Merkmale sollen nicht dazu verleiten, die Zeichnungseinträge in Wichtige und Unwichtige zu unterscheiden. Prinzipiell gilt, dass ALLE Merkmale innerhalb der Toleranz liegen müssen.

Die als besondere Merkmale definierten Merkmale haben jedoch maßgeblichen Einfluss auf die in der Definition genannten Punkte.

Aus diesem Grund erwarten wir mindestens für diese Merkmale

- Eine **MaschinenFähigkeitsUntersuchung** beim Neueinrichten der Maschine
- **SPC-Aufzeichnungen** während der Serienproduktion
- Alternativ dazu eine **100% Prüfung**

Die Auswertungen der Maschinen- und vorläufigen Prozessfähigkeit sind der **Erstbemusterung** beizulegen.

Gemäß IATF 16949 sind besondere Merkmale in Kontrollplänen, Prozessablaufplänen, Arbeitsanweisungen und anderen damit in Verbindung stehenden Unterlagen zu identifizieren und gesondert zu behandeln. Die von uns als solche gekennzeichneten besonderen Merkmale sind in den Zeichnungen / Spezifikationen oder in einem sonstigen gesonderten Dokument als solche kenntlich gemacht. Der Lieferant ist verpflichtet, sich über die Weiterverwendung seines Produkts zu informieren und, soweit erforderlich, die besonderen Merkmale zu identifizieren. Der Lieferant hat ferner dafür Sorge zu tragen, dass auch seine Unterlieferanten die relevanten besonderen Merkmale kennen, verstehen und in geeigneter Weise überwachen.

Weiterführende Informationen finden sie dazu in der BING-Norm

Nummer 41.017 auf <http://b2b.bingpower.de>

In BING-Zeichnungen mit „D“ gekennzeichnete Merkmale sind sogenannte D-Merkmale. Daraus leiten sich die Dokumente mit besonderer Archivierung (DmbA) ab.

Die Aufbewahrungsdauer für Dokumente/Aufzeichnungen mit besonderen Merkmalen und DmbA beträgt 15 Jahre.

Weitere Informationen: VDA Band 1 – Nachweisführung

4.6 Produktsicherheit

Die Produktsicherheit wird im Hause BING Power Systems GmbH in der BING-Norm 40.006 definiert und erklärt die Wichtigkeit der Produkt-Sicherheitsprüfung zur Vermeidung von Produkthaftungsfällen. Diese BING Norm gilt speziell für alle sicherheitsrelevanten Produkte und Prozesse und kann bei Bedarf angefordert werden. Wichtige Begriffe und Abkürzungen zum Thema Produktsicherheit sind e-Discovery (Offenlegung von Dokumenten für ein Beweisverfahren im Haftungsfall), sowie CC (sicherheitsrelevantes Merkmal).

Bitte wenden Sie sich bei Fragen an den Produktsicherheitsbeauftragten bei der BING Power Systems GmbH.

Es gilt bei sicherheitsrelevanten Produkten und Prozessen zusätzlich, dass die Ermittlung der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen mittels Machbarkeits- und Risikobewertung und die Kundenbenachrichtigung, sowie die Ermittlung der Merkmale und Lenkungsmaßnahmen und Berücksichtigung von früheren Erfahrung (lessons learned) durchgeführt werden.

Es gibt eine gesonderte Freigabe der Design-, Prozess-FMEA und der Produktionslenkungspläne. Außerdem werden die Auflagen für die Produktsicherheit an die Unterlieferanten übertragen. Die Schulung von Mitarbeitern, die bei der Fertigung beteiligt sind, ist zwingend notwendig.

4.7 Anforderungen an Erstbemusterung (PPAP oder VDA 2)

Erstmuster sind erste serienfallende Teile und eindeutig als solche zu kennzeichnen und getrennt von Serienlieferungen anzuliefern. Die vorgelegten Freigabeteile müssen einem repräsentativen Produktionslauf entstammen. Für jede Erstbemusterung sind mindestens 10 Musterteile vorzulegen. Bei Mehrfachformen oder Werkzeugen je 10 Musterteile pro Kavität und Werkzeug / Form. Davon sind mindestens 5 Teile pro Kavität MIT Messbericht anzuliefern. Bei Neuteilen sind ALLE Maße und Funktionen zu dokumentieren, bei Änderungen nur die geänderten Maße/Funktionen. Die Erstbemusterung ist nach



Motoren gehört unsere Leidenschaft

PPAP Stufe 3 bzw. VDA Level 2 vorzunehmen, außer es wurden spezielle Vorgaben vereinbart.

Die Anlieferverpackung ist deutlich sichtbar mit einem Aufkleber „Erstmuster“ zu versehen. Der Aufkleber ist mit nachstehenden Angaben zu versehen:

- Teilebezeichnung
- Teilenummer mit Zeichnungsindex
- Produktionsdatum
- Herstellerangabe

Die Vorlage von Erstmustern wird vor der ersten Lieferung von Produkten in nachfolgenden Fällen verlangt:

- Für ein neues Teil, das bisher noch nicht geliefert wurde
- Bei geänderten Produkten unabhängig vom Änderungsgrund
- Bei Behebung von Fehlern zuvor vorgelegter Teile

Weiterhin ist die Vorlage von Erstmustern notwendig

- Bei geänderten Materialien oder Konstruktionen
- Bei neuen oder geänderten Werkzeugen, Vorrichtungen, Maschinen
- Bei geänderten oder neuen Fertigungsverfahren oder Prozessen
- Bei Produktions- oder Standortverlagerungen
- Bei geänderten Vorlieferanten

Jeder Erstbemusterung ist ein EMPB beizulegen. Ohne unsere schriftliche Zustimmung dürfen Teileänderungen nicht eingeführt werden.

Der Erstmusterprüfbericht hat mindestens folgenden Umfang:

- Deckblatt nach VDA Band 2 oder PPAP PSW (Part Submission Warrant)
- Messbericht der einzelnen Bauteile
- Prozessablaufplan
- Kontrollplan / Produktionslenkungsplan
- MFU für die besonderen Merkmale
- Werksprüfzeugnis der verwendeten Materialien nach DIN 10204 3.1
- IMDS-Eintrag im „Internationalen Materialdaten-System“ (www.mdsystem.com)

Eine Ablehnung (Reklamationsbericht) einer Erstbemusterung erfolgt bei nachstehenden Punkten:

- Fehlende oder unvollständige Dokumentation



Motoren gehört unsere Leidenschaft

- Abweichungen vom Soll- zum Ist-Zustand laut Zeichnung (Maß, Werkstoff...)
- Falscher Änderungs- oder Zeichnungsindex
- Fehlender IMDS-Eintrag

Die vollständige Bezahlung der Werkzeugkosten erfolgt erst nach Freigabe der Erstbemusterung.

Mustervorlagen auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

Weiterführende Infos: VDA Band 2 bzw. Produktionsteilfreigabe PPAP

4.8 IMDS-Einträge

Alle Bauteile sind im Rahmen der Erstbemusterung in das IMDS-Datenbanksystem einzupflegen. Es werden nur Daten akzeptiert, die folgende Voraussetzungen erfüllen.

- Einträge gemäß der aktuellen IMDS-Empfehlungen
- Einträge zweisprachig deutsch / englisch
- Unsere Firmennummer lautet 325.

Weiterführende Infos: <http://www.mdsystem.de>

4.9 Sonderfreigaben, Prüfausnahmen und Grenzmuster

Abweichungen von der Zeichnung oder Lieferspezifikation sind grundsätzlich nicht zulässig. In Ausnahmefällen kann jedoch nach Rücksprache mit unserem Qualitätsmanagement und der Produktentwicklung eine zeitliche und / oder mengenmäßig befristete Freigabe für Abweichungen erteilt werden. Dies hat grundsätzlich immer auf schriftlichem Wege zu erfolgen um eine spätere Rückverfolgbarkeit sicherzustellen. Gleiches gilt für Grenz- oder Referenzmuster. Diese werden gemeinsam hinsichtlich der Qualitätsmerkmale festgelegt und als solche gekennzeichnet.

Dabei kann eine Prüfausnahme erstellt werden, die nur für die betreffende Lieferung gültig ist oder eine ständige Prüfausnahme, die dauerhaft Gültigkeit hat. Wichtig dabei ist, dass die Sonderfreigaben immer nur bis zum angegebenen bzw. vereinbarten Wert gelten. Über das freigegebene Maß hinausgehende Abweichungen werden wie normale Abweichungen behandelt.

Weitere Informationen: Formular Sonderfreigabe auf <http://b2b.bingpower.de> im Bereich Dokumente



Motoren gehört unsere Leidenschaft

4.10 Reklamationsabwicklung + Mängelansprüche

Auf Qualitätsprobleme ist seitens der Lieferanten unverzüglich und angemessen zu reagieren. Im Reklamationsfall werden die Lieferanten sofort nach Feststellung in Form eines Reklamationsberichtes informiert. Die Lieferanten werden aufgefordert, die Fehler umgehend zu analysieren, geeignete Abstellmaßnahmen festzulegen, diese durchzuführen und auch zu überwachen. Wir erwarten zu jedem Reklamationsbericht eine entsprechende Stellungnahme in Form eines 8-D-Reports. Eine erste Rückmeldung ist dem Sachbearbeiter (in der Regel der Aussteller auf dem Formular) binnen 24h nach Zugang des Prüfberichts zur Verfügung zu stellen.

Jeder Reklamationsbericht fließt in die periodisch durchgeführte Lieferantenbewertung ein und trägt somit zur Errechnung der Qualitätszahl bei.

Bei Lieferung von fehlerhaften Produkten ist BING Power Systems GmbH berechtigt, die vereinbarten Gewährleistungsansprüche geltend zu machen. Die durch Mängel verursachten Mehraufwendungen werden erfasst und dem Lieferanten belastet. Je nach entstandenem Aufwand können folgende Kostenarten in Rechnung gestellt werden:

- Sortieraktionen
- Nacharbeitskosten
- Produktionsstörungen
- Prüfaufwand
- Abwicklungskosten unserer Kunden

5 Logistik

5.1 Lieferkonditionen (Incoterms)

Für die Aufnahme der Geschäftsbeziehung kommen die aktuellen INCOTERMS 2010 zur Geltung. Grundsätzlich erwarten wir die Lieferungen CPT oder DDP Nürnberg. Sollte anderes vereinbart sein, obliegt es uns, einen Spediteur / Frachtführer zu bestimmen und dies dem Lieferanten mitzuteilen. Bei Abweichungen hiervon behalten wir uns das Recht vor, die uns entstehenden Frachtkosten an den Lieferanten zu belasten.

5.2 Anlieferungsparameter

Wir erwarten eine NULL-Fehler-Anlieferung. Im Rahmen unserer Wareneingangsprüfung erfolgt eine reine Mengen- und Identitätsprüfung sowie auf offensichtliche Transportschäden. Mit Abschluss eines Liefervertrags schließen wir mit dem Lieferanten eine „Ship to Stock“-Vereinbarung. Erfolgt



Motoren gehört unsere Leidenschaft

trotzdem eine Eingangsprüfung auf Qualität ist diese auf eine reine Stichprobenprüfung beschränkt. Mängel, die im Zuge der Wareneingangsprüfung nicht ersichtlich waren bzw. nicht erkannt wurden, werden nach Bekanntwerden bzw. bei Sammelausschussabnahmen dem Lieferanten angezeigt. Ist die

Übermittlung von Werksprüfzeugnissen, SPC-Aufschreibungen oder sonstigen Dokumentationen verlangt, führt das Fehlen der entsprechenden Dokumentation zu einer negativen Bewertung innerhalb der Lieferantenbewertung.

Die fehlenden Dokumente sind auf Aufforderung sofort nachzureichen. Bis zum Eingang der nachgereichten Dokumente bleibt die Lieferung gesperrt.

5.3 Anlieferungszeiten

Unsere Anlieferungszeiten für Warenlieferungen sind wie folgt:

Montag bis Donnerstag	von 6.45 Uhr bis 12.00 Uhr und von 12.30 Uhr bis 16.00 Uhr
Freitag	von 6.45 Uhr bis 12.00 Uhr und von 12.30 Uhr bis 14.00 Uhr

Außerhalb dieser Zeiten kann eine Warenannahme nur nach vorheriger Abstimmung mit uns erfolgen. In solchen Fällen wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Einkaufssachbearbeiter oder Disponenten.

5.4 Etikettierung und warenbegleitende Dokumente

Jeder Anlieferung sind grundsätzlich Lieferpapiere in Form eines VDA-Lieferscheines oder alternativ VDA-Warenbegleitscheines und Transportbehältern (Ladungsträger) sind Warenanhänger gemäß VDA 4902 Version 4 beizufügen.

Der Lieferant hat dafür Sorge zu tragen, dass ordnungsgemäß ausgefüllte Lieferpapiere vorliegen. Anlieferungen ohne die geforderten Angaben können nicht verbucht werden und führen zu einer Rückweisung der Anlieferung, auch mit negativen Folgen für die Lieferantenbewertung.

Alle Gebinde und Packstücke wie Ladungsträger (KLT), Paletten und Kartons etc. sind vollständig, gut sichtbar und haltbar zu etikettieren um eine eindeutige und sofortige Identifikation der Waren zu ermöglichen.

5.5 Über- und Unterlieferungen

Jede Über- oder Unterlieferung mit mehr als 10 % Abweichung führt zu einer negativen Bewertung in der Lieferantenbewertung hinsichtlich der Mengentreue.



Motoren gehört unsere Leidenschaft

Wir erwarten, dass die Bestellmenge stückgenau eingehalten wird. Sollten Teillieferungen zu Auslieferungen kommen, ist dies ausdrücklich auf den Lieferpapieren als Teillieferung auszuweisen.

5.6 Verpackungsanforderungen

Die Verpackungsart ist im Zuge der Projektierung festzulegen. Erfolgt seitens BING Power Systems GmbH keine Vorgabe mittels Verpackungsvorschrift, so ist der Lieferant aufgefordert, Lösungsvorschläge zu erarbeiten und auf eine eindeutige Verpackung hinzuwirken. Die Verpackungsart ist teilespezifisch nach den Gesichtspunkten der Logistik, Qualitätssicherung, Umweltverträglichkeit und Wirtschaftlichkeit zu planen und jeweils separat mit uns zu vereinbaren.

Unabhängig von der Verpackungsart sind folgende Anforderungen in jeden Fall zu erfüllen:

- Beschädigungsfreie Teileanlieferung
- Bildung rationeller Verpackungseinheiten
- Optimale Behälterauslastung
- Reduzierung des Füllmaterials auf ein Minimum oder besser völlige Vermeidung
- Transportsicherung
- Schutz gegen Staub und Feuchtigkeit
- Teilespezifischer Korrosionsschutz im erforderlichen Umfang
- Geringe Brennbarkeit oder Brandlasten
- Problemlose Entladung und Transport durch Flurförderfahrzeuge
- Stapelfähigkeit
- Handlungsfähiger Aufbau
- Einfache und ergonomische Teileentnahme
- Recyclingfähige Verpackungsmaterialien möglichst stoffrein
- Bevorzugung von Mehrwegverpackung wo möglich
- Ausreichende stoffliche Kennzeichnung der verwendeten Verpackungsmaterialien
- Einweg- und Mehrwegbehälter sind nur in sauberem Zustand zu verwenden

Im Falle ungeeigneter, verschmutzter, nasser oder mangelhafter Verpackung haftet der Lieferant für etwaige Qualitätsminderung an den gelieferten Teilen.

Von uns beigestellte Verpackung darf grundsätzlich nur für unsere Zwecke verwendet werden. Jede Zweckentfremdung ist unzulässig.

Als Lademittel sind grundsätzlich nur EURO-Pool-Flach- und -Gitterbox-Tauschpaletten mit Prüfzeichen zu verwenden. Die maximale Stapelhöhe incl. Palette darf 1.200 mm nicht überschreiten. Der Einsatz von Paletten mit



Motoren gehört unsere Leidenschaft

Sondermaß ist im Vorfeld mit uns abzusprechen und von uns im Einzelfall freizugeben. Das maximale Gewicht pro Paletten darf 1.200 kg. nicht überschreiten. Kartonagenverpackungen sollten folgende maximale Außenabmessungen nicht überschreiten, um direkt in unserem Hochregallager eingelagert werden zu können:

Länge	590 mm
Breite	300 mm
Höhe	140 mm

Abweichende Abmessungen stimmen sie bitte im Vorfeld mit uns ab. Das Gewicht der kleinsten Verpackungseinheit sollte 15 kg nicht überschreiten.

Beim Einsatz von Mehrwegverpackungen erfolgen separate Regelungen zwischen den Vertragspartnern.

6 Kommunikation

6.1 Sprache

Die Geschäftssprache ist Deutsch, für fremdsprachliche Korrespondenz gilt Englisch als Geschäftssprache. Anderweitige Sprachen werden in der Kommunikation nicht angewandt.

6.2 Datenübertragung

Wir arbeiten unternehmensweit mit SAP ERP als ERP-System und verschiedener CAD-Software. Die Übermittlung von Daten erfolgt grundsätzlich nur als schriftliche Mitteilung per Telefax, Email oder DFÜ / EDI. Der Lieferant stellt sicher, jederzeit Daten von uns empfangen zu können. Unsere Lieferanten erhalten die Bedarfe in Form von

- Einzelbestellungen auf Basis von Mengen und Terminen
- Lieferabrufen auf Basis von Fortschrittszahlen mit verbindlichen tagessgenauen Terminen, Mengenangaben

Die genannten Termine verstehen sich immer als Eingangstermin. Die Lieferabrufe oder Lieferpläne werden auf rollierender Basis übermittelt. Sie werden in regelmäßigen Abständen aktualisiert und enthalten in der Regel einen Horizont von 6 Monaten. Bindend ist immer der letzte übermittelte Lieferplan / Lieferabruf und ersetzt alle Früheren. I.d.R. gelten 4 Wochen Fertigungsfreigabe und weitere 4 Wochen Materialfreigabe.



Motoren gehört unsere Leidenschaft

6.3 Erreichbarkeit

Der Lieferant stellt sicher, dass zur üblichen Geschäftszeit immer ein kompetenter Ansprechpartner verfügbar ist. Ein definierter Ansprechpartner wird uns vor Aufnahme der Geschäftsbeziehung mitgeteilt. Eine funktionierende Stellvertreterregelung setzen wir als gegeben voraus. Für Notfälle wird auch außerhalb der üblichen Geschäftszeiten eine Erreichbarkeit sichergestellt.

6.4 Reaktionszeit

Wir erwarten eine der Situation angepasste Reaktionszeit. Klärungen von Termin- und Mengenanfragen sollten am gleichen Tage, bei Eskalationsanfragen z. B. wegen drohenden Versorgungsengpass oder Bandstillstand innerhalb weniger Stunden aussagefähig und verbindlich beantwortet werden.

Wir setzen eine Beantwortung jegliches weiteren Schriftverkehrs binnen Wochenfrist voraus. Dies gilt insbesondere für die Bestätigung von Aufträgen, Abrufen und Lieferplänen. Im Falle einer Nicht-Bestätigung gehen wir von einer Anerkennung aus. Gleiches gilt für technische wie kaufmännische Anfragen aller Art.

6.5 Informationsverhalten

Wir erwarten von unseren Lieferanten eine aktive Mitarbeit an der ständigen Verbesserung von Abläufen, Prozessen und Produkten mit dem Ziel, das Gesamtsystem permanent zu verbessern. Die Ergebnisse von KVP sind als Kosteneinsparung und als Qualitätsverbesserung nachzuweisen.

Wir behalten uns wert- und kostenanalytische Betrachtungen der Prozesse und Abläufe bei den Lieferanten vor. Der Lieferant gibt hierzu mit Auftragsannahme seine Zustimmung, an solchen Maßnahmen konstruktiv mitzuwirken und angeforderte Informationen herauszugeben.

6.6 Lieferantenerklärung

Der Lieferant legt uns unaufgefordert Lieferantenerklärungen über den zollrechtlichen Ursprung der Liefergegenstände vor. Eine Änderung der Ursprungseigenschaften von Liefergegenständen, für die von Lieferanten bereits eine Erklärung abgegeben wurde, sind unverzüglich und gleichfalls unaufgefordert anzuzeigen.

Der Lieferant haftet gegenüber BING Power Systems GmbH für alle Schäden die BING Power Systems GmbH auf Grund unrichtiger oder verspätet abgegebener Lieferantenerklärungen entstehen.



Motoren gehört unsere Leidenschaft

6.7 Geheimhaltungsverpflichtung

Beide Geschäftspartner verpflichten sich, wechselseitig erhaltene Informationen, die im Zusammenhang mit der Geschäftsbeziehung stehen, geheim zu halten und insbesondere in keiner Weise Dritten zugänglich zu machen. Vor Aufnahme einer Geschäftsbeziehung behalten wir es uns vor, eine separate Geheimhaltungsvereinbarung mit unseren Zulieferern zu schließen. Eine Verpflichtung zur Geheimhaltung besteht jedoch nicht, wenn es sich um allgemeine Kenntnisse handelt oder solche, die dem Anderen nachweislich bereits vorher bekannt waren.

7 Allgemeine Anforderungen

7.1 Notfallplan

Wir erwarten von unseren Lieferanten im Zuge der Beauftragung die Erstellung eines Notfallplans. Damit soll sichergestellt werden, dass auch in Ausnahmefällen die Belieferung sichergestellt werden kann. Dieser beinhaltet

Parameter wie Materialversorgung, Maschinenverfügbarkeit, Personal und Logistik. Ausgenommen hiervon sind nur Fälle von höherer Gewalt.

Vorlage auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

7.2 Kapazitätsberechnungen

Vor Erteilung einer Bestellung muss vom Lieferanten eine aussagefähige und nachvollziehbare Kapazitätsberechnung vorgelegt werden. Daraus soll die Takt- oder Zykluszeit, Anzahl der Schichten, Werkzeugfachheit / Formnester etc. hervorgehen.

7.3 Lasten- und Pflichtenheft

Die Übermittlung unseres Lastenhefts erfolgt i.d.R. im Zuge unserer schriftlichen Anfrage meist per Email. Dieser Anfrage ist in den überwiegenden Fällen eine detaillierte Produktzeichnung beigelegt. In manchen Fällen wird auf weiterführende Unterlagen wie z.B. BING-Normen verwiesen. In diesen weiterführenden Unterlagen sind dann spezielle Spezifikationen oder technischen Beschreibungen sowie weitergehende Anforderungen an das Produkt beschrieben. Sollten Ihnen diese Unterlagen nicht vorliegen, sind diese bei uns anzufordern. Erhalten wir keine Anforderung, gehen wir davon aus, dass diese bekannt sind und bei der Kalkulation und Angebotslegung berücksichtigt wurden.



Motoren gehört unsere Leidenschaft

Das Angebot des Lieferanten mit evtl. vorhandenen Kommentaren, Einschränkungen, Änderungen etc. (die von uns geprüft und in die Zeichnung integriert werden) wird zusammen mit unserer Zeichnung im Auftragsfall zum Pflichtenheft. Hierin sind alle relevanten Angaben zum Produkt oder der zu erwartenden Leistung spezifiziert.

7.4 BING – Normen

Sind detaillierte, nicht vollständig auf der Zeichnung vorhandene Informationen wie z.B. spezifische Prüfverfahren erforderlich, werden diese in sogenannten BING-Normen beschrieben, die dem Lieferanten zur Verfügung gestellt werden.

7.5 Projektmanagement

Die Erstellung von Werkzeugen ist mit regelmäßigen Fortschrittsberichten zu dokumentieren und unaufgefordert zu übermitteln. Mit Übersendung der Auftragsbestätigung ist ein detaillierter Terminplan zu übersenden. Wir behalten uns eine Überprüfung des Fertigungsstandes vor Ort beim Lieferanten vor.

7.6 Allgemeine Zeichnungsvereinbarungen

Allgemeine Anforderungen an Bauteile sind in der BING-Norm 20.001 (Allgemeine Anforderungen an Bauteile & Porositätenstandards) zu finden.

Zu finden auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente

7.7 Teilelebenslauf

Alle Änderungen am Bauteil, Werkzeugen, Anlagen etc. sind in einem Teilelebenslauf zu dokumentieren, damit eine lückenlose Dokumentation z.B. für Fehleranalysen zur Verfügung steht.

7.8 Werkzeugkennzeichnung

Die Überlassung von Werkzeugen und Formen wird in einem eigenen Vertragswerk (Werkzeugleihvertrag) separat geregelt. Von BING bestellte Werkzeuge, Formen etc. sind wie dort beschrieben, mit entsprechenden Informationen unverlierbar zu versehen: Mit der Schlussrechnung ist das Werkzeugdatenblatt incl. Fotos zu übergeben.

Vorlage auf <http://b2b.bingpower.de/> im Bereich Dokumente



Motoren gehört unsere Leidenschaft

8 Umwelt

Wir erwarten von unseren Zulieferern und fordern sie dazu auf, ein Umweltmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 14001 oder ähnlich einzuführen.

Die aktuell geltenden EU-Umweltvorschriften sind der Mindeststandard. Diese Regelung gilt insbesondere für die EU-Altautorichtlinie 2000/53/EG, Chemikalienverbotsverordnung, REACH-Verordnung 1907/2006/EG und RoHS 2011/95/EG in jeweils aktueller Fassung.

9 Haftung und Versicherung

Der Lieferant ist dazu verpflichtet, sowohl eine Produkthaftpflichtversicherung als auch eine Rückrufkostenversicherung abzuschließen und dem aktuellen Stand anzupassen. Bei Eintreten eines Versicherungsfalles sind BING und der Lieferant zur gegenseitigen Information über alle mit dem Versicherungsfall zusammenhängende Umstände verpflichtet.

Im Weiteren erachten wir den Abschluss einer Betriebsunterbrechungsversicherung als angebracht.

10 Referenzen + Literaturverzeichnis

- IATF 16949
- VDA Band 6.3 - Prozessaudit
- VDA Band 2 – Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz
- VDA 232-101 – VDA-Liste deklarationspflichtige Stoffe
- GADSL – Global Automotive Declarable Substances List
- IMDS-Richtlinien RC001 – RC023
- ISO 9001
- DIN EN ISO 14001

11 Abkürzungen

AKL	Automatisches Kleinteilelager
APQP	Advanced Product Quality Planning, Qualitätsvorausplanung
DFÜ	Datenfernübertragung
EDI	Electronic Data Interchange
EMAS	Eco- Management and Audit Scheme
EMPB	Erstmusterprüfbericht
FMEA	Potential Failure Mode and Effects Analysis – (Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse)
IATF	International Automotive Taskforce
IMDS	Automotive Industry Material Data System – (Internationales Material-Daten-System) – siehe auch http://www.mdsystem.com
ISO/ TS	ISO/Technical Specification
KLT	KleinLadungsTräger
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
MFU	MaschinenFähigkeitsUntersuchung
PA	Prüfausnahme
PFU	ProzessFähigkeitsUntersuchung
PPAP	Production Part Approval Process
SPC	Statistische Prozess-Kontrolle
STPA	ständige Prüfausnahme

12 Freigabe und Änderungsdocumentation

<u>Erstellungsdatum:</u> 2017-11-13	<u>Erstellt:</u> Ihl	<u>Unterschrift:</u> 
<u>Prüfdatum:</u> 2017-11-13	<u>Geprüft:</u> Schwarz	<u>Unterschrift:</u> 
<u>Freigabedatum:</u> 2017-11-13	<u>Freigegeben:</u> Fischer	<u>Unterschrift:</u> 

Änderungsstand:	Änderungsdatum:	Änderung:
1	2008-11-03	Erstausgabe
2	2010-11-16	Kapitel 4.6 ergänzt um Anzahl vermessener Muster

Motoren gehört unsere Leidenschaft

3	2011-11	Kapitel 5.6 Ergänzung Kartonverpackungsmaße
4	2012-11-21	Kapitel 4.5 ergänzt um Hinweis auf BING-Norm 41.017 und Cmk + CpK-Werte entfernt, Kapitel 4.6 Erstmusterung Vorlagestufe hinzugefügt, Kapitel 5.1 Incoterms aktualisiert; Kapitel 5.6. max. Gewicht Paletten und Verpackungseinheit ergänzt.
5	2013-08-06	Kapitel 5.6 um Korrosionsschutzanforderungen ergänzt.
6	2014-01-07	Kapitel 4.3 Ergänzung zur Herstellbarkeitsbewertung aufgenommen.
7	2017-01-05	Aktualisierung der herangezogenen Normen und Formulierungen
8	2017-07-26	Aktualisierung des Gesamtwerks mit neuesten Normen und Ergänzung der Vorlagestufe bei Erstmuster, neu Code of Ethics hinzu
9	2017-11-13	Kapitel 4.6 Produktsicherheit