

Lieferantenhandbuch

BING Power Systems GmbH

Stand: 20.08.2025

BING Power Systems GmbH

Dorfäckerstraße 16

D-90427 Nürnberg

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. 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.

Inhalt

Vorwort.....	1
1. Geltungsbereich	4
1.1 Vertragsgegenstand und Anwendungsbereich.....	4
1.2 Verhaltenskodex und ESG-Nachhaltigkeitsanforderungen.....	4
1.3 Beschaffungs- und Qualitätspolitik.....	4
1.4 Zweck.....	5
1.5 Hintergrund	5
2. Lieferantenmanagement	5
3.1 Lieferantenselbstauskunft	5
2.1 Lieferantenauswahlprozess	5
3.2 Lieferantenaudit	6
3.3 Eskalationen.....	7
3. Qualitätsmanagement.....	7
4.1 Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagement.....	7
4.2 Qualitätssicherungsvereinbarung.....	7
4.3 Qualitätsvorausplanung.....	8
4.4 FMEA.....	8
4.5 Besondere Merkmale (special characteristics)	9
4.6 Produktsicherheit	10
4.7 Anforderungen an die Erstbemusterung (PPAP oder VDA2)	10
4.8 IMDS (International Material Data System)	11
4.9 Sonderfreigaben, Prüfausnahmen, Grenzmuster.....	12
4.10 Reklamationsabwicklung und Mängelansprüche.....	12
5. Logistik.....	13
5.1 Lieferkonditionen (Incoterms)	13
5.2 Anlieferungsparameter	13
5.3 Anlieferungszeiten	13
5.4 Etikettierung und warenbegleitende Dokumente.....	13
5.5 Über- und Unterlieferungen	14
5.6 Verpackungsanforderungen	14
6. Kommunikation.....	15

6.1	Sprache.....	15
6.2	Datenübertragung.....	15
6.3	Erreichbarkeit.....	16
6.4	Reaktionszeit	16
6.5	Informationsverhalten	16
6.6	Lieferantenerklärung.....	16
6.7	Geheimhaltungsverpflichtung	17
7.	Allgemeine Anforderungen	17
7.1	Notfallplan	17
7.2	Kapazitätsberechnungen.....	17
7.3	Lasten- und Pflichtenheft.....	17
7.4	BING SOP.....	18
7.5	Projektmanagement.....	18
7.6	Allgemeine Zeichnungsvereinbarungen	18
7.7	Teilelebenslauf.....	18
7.8	Werkzeugkennzeichnung.....	18
8.	Umwelt	18
9.	Haftung und Versicherung	19
	Referenzen + Literaturverzeichnis.....	19
	Abkürzungen.....	19

1. Geltungsbereich

1.1 Vertragsgegenstand und 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 liefern. Es gilt zusammen mit allen zwischen BING Power Systems GmbH und dem Lieferanten geschlossenen Einkaufsverträgen, sofern keine anderslautenden Regelungen getroffen wurden. Es hat bereits für das Anfragestadium Gültigkeit.

Dieses Handbuch ersetzt alle bisher vorangegangenen Ausgaben des Lieferantenhandbuchs und der überarbeiteten Versionen.

1.2 Verhaltenskodex und ESG-Nachhaltigkeitsanforderungen

Der Verhaltenskodex stellt einen verbindlichen Handlungsrahmen für Lieferanten 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
- 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. Die jeweils aktuellen Versionen sind unter <https://www.bingpower.de/b2b> abrufbar.

1.3 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

1.4 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.

1.5 Hintergrund

Unsere Anforderungen beruhen auf den Regeln und Normen der IATF 16949, sowie der DIN EN ISO 14001 in der jeweils gültigen Fassung. Im Weiteren gelten die Einkaufsbedingungen der 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.

2. Lieferantenmanagement

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.

2.1 Lieferantenauswahlprozess

Der zuständige Einkäufer von BING entscheidet im ersten Schritt welcher Lieferant in den Lieferantenauswahlprozess aufgenommen wird und holt bei den ausgewählten Lieferanten für die jeweiligen Bauteile oder Dienstleistungen Angebote ein.

Die Entscheidung über die Aufnahme eines Lieferanten in den Lieferantenauswahlprozess erfolgt anhand folgender Informationen:

1. Lieferantenselbstauskunft
2. Zertifiziertes QM-System des Lieferanten (Mindestanforderung ISO 9001)
3. Ergebnisse von Lieferantenaudits oder Potentialanalysen
4. Auditergebnisse von Kunden

Im Lieferantenauswahlprozess erfolgt eine Bewertung der vorhandenen Risiken bei den im Lieferantenauswahlprozess befindlichen Lieferanten hinsichtlich einer kontinuierlichen und fehlerfreien Belieferung der Kunden mit unseren Produkten.

Für jeden potenziellen und Bestandslieferanten wird bei BING ein Risikobewertungsmodell erstellt, in dem die Mindestentwicklungsstufe einer ISO 9001 nach aktuellem Stand vorgegeben ist. Die Zielentwicklungsstufe ist der Nachweis des IATF 16949 Standards nach aktuellem Stand und die Erfüllung der Kundenanforderungen.

Dem Lieferantenmanagement unterliegen auch Dienstleister, die einen direkten Einfluss auf die Produktqualität haben. Dazu zählen unter anderem Prüfinstitute und Messlabore, sowie Kalibrierungsunternehmen. Diese müssen eine Akkreditierung nach ISO17025 oder einer vergleichbaren Norm nachweisen.

Im Weiteren zählen dazu auch sämtliche Personaldienstleister, die Fertigungspersonal auf Zeit zur Verfügung stellen. Diese fallen in den Zuständigkeitsbereich von HR.

2.1.1 Risikobewertung im Lieferantenauswahlprozess

Die Bewertung der bei den ausgewählten Lieferanten vorhandenen Risiken hinsichtlich einer kontinuierlichen und fehlerfreien Belieferung unserer Kunden erfolgt im Rahmen des Lieferantenauswahlprozess in einem multidisziplinären Team bestehend aus Einkauf, Qualitätsmanagement, R&D und Fertigungssteuerung.

Bei der Risikobewertung werden folgende Kriterien bewertet:

- Erfahrung des Lieferanten in der Produktkategorie
- Länderspezifische Risiken (z.B. Naturgewalten, politische Situation)
- Lieferzeit gemäß Angebot
- Anlieferung (erwartete Risiken auf dem Transportweg, Verzögerungen durch die Zollanfertigung)
- Kosten / Angebotspreise
- Kapazität des Lieferanten (z.B. sind ausreichend Alternativmaschinen vorhanden)
- Kommunikation (Erreichbarkeit, schnelle Antworten erwartbar, fest Ansprechpartner, etc.)

Entsprechend der Gewichtung der einzelnen Kriterien, werden die einzelnen Wertungen zu dem erwarteten Gesamtrisiko summiert.

3.2 Lieferantenaudit

Das Audit soll Verbesserungspotentiale und Schwachstellen in den Prozessen und der Organisation des Lieferanten aufzeigen. Das Auditteam der 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 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.

3.3 Eskalationen

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, Special Audits usw. Die Eskalationsstufen können bis zum Beenden der Geschäftsbeziehung führen.

3. Qualitätsmanagement

4.1 Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagement

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

In manchen Fällen erstellen wir zusätzlich eine teilebezogene Qualitätsvereinbarung, die spezifische Kriterien bei einem Produkt beschreibt. Die aktuell gültige Fassung ist unter <https://www.bingpower.de/b2b> abrufbar.

4.3 Qualitätsvorausplanung

Die Qualitätsvorausplanung ist die Grundlage zur potenziellen 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 kann. Hierzu ist zusammen mit dem Angebot das Formblatt „Machbarkeitsanalyse“ vollständig ausgefüllt bei uns einzureichen.

Die aktuell gültige Fassung ist unter <https://www.bingpower.de/b2b> abrufbar.

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 FMEA

Die FMEA hilft bei der Vermeidung von Fehlern durch eine strukturierte Analyse der potenziellen 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 "lebende 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 Produktionslenkungsplans (PLP). Der Lieferant muss die Prozess-FMEA jederzeit der BING-Qualitätssicherung auf Anforderung zur Einsicht zur Verfügung stellen. Die Maßnahmen aus den FMEA's müssen vor der Erstbemusterung umgesetzt sein.

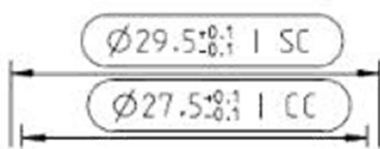
4.5 Besondere Merkmale (special characteristics)

Besondere Merkmale sind Produktmerkmale oder Produktionsprozess-parameter, die Auswirkungen auf:

- die Sicherheit oder
- Einhaltung behördlicher Vorschriften,
- 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* als SC oder CC 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 Maschinenfähigkeits-Untersuchung (MFU) 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 Produktlenkungsplänen, 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.

4.6 Produktsicherheit

Die Produktsicherheit wird im Hause BING Power Systems GmbH in der BING SOP 40.006 definiert und erklärt die Wichtigkeit der Produkt-Sicherheitsprüfung zur Vermeidung von Produkthaftungsfällen. Diese BING SOP 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 früherer 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 die Erstbemusterung (PPAP oder VDA2)

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 5 Musterteile vorzulegen.

Bei Mehrfachformen oder Werkzeugen je 5 Musterteile pro Kavität und Werkzeug / Form mit Messbericht anzuliefern. Bei Neuteilen sind alle Maße und Funktionen zu dokumentieren, bei Änderungen nur die geänderten Maße/Funktionen.

Die Erstbemusterung ist nach PPAP-Stufe 3 bzw. VDA 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
- neuen oder geänderten Werkzeugen, Vorrichtungen, Maschinen
- geänderten oder neuen Fertigungsverfahren oder Prozessen
- Produktions- oder Standortverlagerungen
- 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), bzw. REACH und RoHs Nachweise

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

- Fehlende oder unvollständige Dokumentation
- 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.

4.8 IMDS (International Material Data System)

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

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

4.9 Sonderfreigaben, Prüfausnahmen, 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.

4.10 Reklamationsabwicklung und 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 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 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 7.00 Uhr bis 15.00 Uhr
Freitag	von 7.00 Uhr bis 14.00 Uhr
Pausenzeiten:	von 9.00 Uhr bis 9.15 Uhr
	von 12.00 Uhr bis 12.30 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. 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 sauberen 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 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 x Breite 300 mm x Höhe 140 mm

Abweichende Abmessungen stimmen sie bitte im Vorfeld mit uns ab. Das Gewicht der kleinsten Verpackungseinheit sollte 15kg 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, E-Mail 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 tagesgenauen 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.

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 Mengenfragen sollten am gleichen Tage, bei Eskalationsanfragen z. B. wegen drohendem 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 Anerkenntnis 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.

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.

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 E-Mail. 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.

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 erwartende Leistung spezifiziert.

7.4 BING SOP

Sind detaillierte, nicht vollständig auf der Zeichnung vorhandene Informationen wie z.B. spezifische Prüfverfahren erforderlich, werden diese in sogenannten BING-SOP 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 SOP 20.001 (Allgemeine Anforderungen an Bauteile & Porositätsstandards) zu finden.

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! Nach Erhalt des Werkzeugdatenblattes und Fotos etc. erfolgt die Begleichung der Schlussrechnung.

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 Chemikalienverbotsverordnung, Richtlinie/Directive 2011/65/EU RoHS2, Verordnung/Regulation EG/EC Nr. 1907/2006 (REACH) 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.

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
- DIN EN ISO 9001
- DIN EN ISO 14001

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	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
IATF	International Automotive Taskforce
IMDS	Automotive Industry Material Data System
ISO/ TS	ISO/Technical Specification
KLT	Kleinladungsträger
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
MFU	Maschinenfähigkeitsuntersuchung
PA	Prüfausnahme
PFU	Prozessfähigkeitsuntersuchung
PPAP	Production Part Approval Process
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
SOP	Standard Operation Procedure
SPC	Statistische Prozess-Kontrolle
STPA	ständige Prüfausnahme