



Handbuch für Lieferanten der Innerio Group
-
Innerio global Supplier Manual



**Transforming mobility.
Connecting solutions.**

GLOBALES HANDBUCH FÜR LIEFERANTEN VON INNERIO

Inhaltsverzeichnis

1	Einführung	5
1.1	Lieferantenhandbuch (IGSM) – Ziele und Umfang	5
1.2	Verhaltenskodex – Das Geschäftsethikprogramm & Helpline	5
1.3	Einkaufspolitik	6
1.4	Triple Z	6
1.4.1	Gesundheits- und Sicherheitspolitik – IHP02.....	6
1.4.2	Umweltpolitik – IHP03	7
1.4.3	Qualitätspolitik – IHP04	7
1.5	Richtlinie zur Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien)	7
1.6	Anti-Bestechungsrichtlinie	7
1.7	Anti-Korruptionsrichtlinie	7
1.8	Geschenke- & Unterhaltungspolitik.....	8
1.9	Positive Arbeitsumgebung	8
1.10	Datenschutzerklärung	8
1.11	Hinweis zu Konfliktmineralien	8
2	Aufbau der Geschäftsbeziehung	9
2.1	Innerio Registrierungsprozess für potentielle Neulieferanten	9
2.2	Lieferantenselbstauskunft	10
2.3	Bewertung potentieller Neulieferanten durch Innerio.....	10
2.4	Lieferantenfreigabeaudit	10
2.5	Geheimhaltungsvereinbarung	10
2.6	Erforderliche Sorgfalt bei Kontrolle von Sanktionen und Antibestechungsmaßnahmen	10
2.7	Überprüfung der Finanzdaten	10
2.8	Liste freigegebener Lieferanten (ASL – approved supplier list)	10
2.9	Kommunikation zu Unternehmens- oder Geschäftsstatusänderungen	11
3	Kommerzielle Richtlinien und Abläufe	12
3.1	Einkaufsbedingungen, sonstige Allgemeine Geschäftsbedingungen	12
3.2	Gewährleistungsverträge für Lieferanten	12
3.3	Einkaufsprozess	12
3.3.1	Anfrageprozess (Request for Quotation Process, RFQ).....	12
3.3.2	Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (STFC).....	12
3.3.3	Kostentransparenz	13

3.3.4	Lieferantenauswahl	13
3.4	Kontinuierlicher Verbesserung der Lieferanten	14
3.5	Anforderungen an Produktionsmittel, Werkzeuge und Messeinrichtungen	14
3.5.1	Werkzeug-Management-Anforderungen	15
4	Qualität	17
4.1	Allgemein	17
4.2	Anforderungen an die Dokumentation	17
4.3	Vorgaben zur Qualitätssicherung des Lieferanten	18
4.4	Abweichendes Produkt	18
4.4.1	Dokumentation von Abweichungen	18
4.4.2	Erwartungen an die Lieferantenreaktionen	18
4.4.3	Kosten schlechter Qualität (Cost of Poor Quality – COPQ)	19
5	Unterstützung Produktrealisierungsprozess	21
5.1	Lieferantenfreigabe	21
5.2	Lieferantenauswahl	21
5.2.1	Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (STFC)	22
5.3	Produktqualitätsvorausplanung (Advanced Product and Quality Planning APQP)	22
5.3.1	Produkt-/Prozessentwicklung	22
5.3.2	Besondere Merkmale (BM)	23
5.3.3	Prototypenherstellprozess	24
5.3.4	Überprüfung der Produktionsbereitschaft (PRR)	24
5.3.5	Production Trial Run (PTR)	25
5.3.6	Production Part Approval Process PPAP (Produktionsteil-Abnahmeverfahren)	26
5.3.7	Losprüfberichte und Vorlage des Materialprüfzertifikats	26
5.3.8	Rückverfolgbarkeit der Herstellung	27
5.4	Bauabweichungs- und Änderungsmanagement des Lieferanten	27
5.4.1	Bauabweichungsmanagement	27
5.4.2	Änderungsmanagement	27
5.4.3	Nacharbeit von Produkten	28
6	Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien), Logistik- und Verpackungsanforderungen	29
6.1	Anforderungen zur Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien)	29
6.1.1	Einhaltung von Import-/Export- und Sicherheitsvorschriften	29
6.1.2	Dokumentationspflichten	30
6.2	Materialplanung und Lieferplanübermittlung	30
6.2.1	Übermittlung von Lieferplänen an Lieferanten	30
6.2.2	Richtlinien für Materialplanung:	30
6.2.3	Lieferpläne	31
6.3	Transport	31
6.3.1	Expresssendungen / Sonderfahrten	31
6.3.2	Logistik- und Materialdatenblatt	31

6.3.3	Basisvorgaben für Lieferscheine	32
6.3.4	Grundlegende Anforderungen an Konnossemente	32
6.3.5	Vorgaben für Rechnungen	32
6.4	Verpackung und Kennzeichnung – allgemeine Vorgaben	33
6.4.1	Pflichten des Lieferanten.....	33
6.4.2	Ergonomie	33
6.4.3	Hinweise zu Einwegverpackungen	33
6.4.4	Verpackungseinheit.....	33
6.4.5	Zusätzlicher Schutz im Container / Ladungsträger	34
6.4.6	Technische Sauberkeit.....	34
6.5	Kennzeichnung.....	34
7	Lieferantenbewertung.....	35
7.1	Einführung.....	35
7.2	Lieferantenbewertung.....	35
7.3	Kennzahlen	35
7.4	Eskalationsstufen	36
7.5	Lieferantenentwicklung.....	37
8	Kapitel – Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit	38
8.1	Umwelt	38
8.1.1	Verbot von Stoffen.....	38
8.1.2	Anforderungen von Kunden von Innerio	39
8.1.3	Deklarationspflicht	39
8.1.4	Ansprechpartner.....	39
8.2	Gesundheit und Sicherheit.....	39
9	Begriffsbestimmungen	40
10	Kapitel – Revisionsprotokoll.....	42

1 Einführung

Die Innerio Heat Exchanger GmbH ist spezialisiert auf thermische Managementsysteme und Komponenten und vertreibt hoch entwickelte Heiz- bzw. Kühltechnik und -lösungen auf diversifizierten weltweiten Märkten. Innerio Produkte werden in folgenden Bereichen eingesetzt: In leichten, mittelschweren und schweren Nutzfahrzeugen; in landwirtschaftlichen,; in Heizungs-, Lüftungs-, Klima- und Kälteanlagen sowie in alternativen Energiesystemen. Weitere Informationen über Innerio erhalten Sie unter www.innerio.com.

Unsere Vision

Innerio strebt die Marktführerschaft durch ein kundenorientiertes, globales Unternehmenskonzept, das außergewöhnliche Qualität, Innovationen und Werte erreicht, an. Durch hervorragende technische Systemlösungen, Produkte und Dienstleistungen sowie eine wettbewerbsfähige Kostenstruktur werden wir unser Kerngeschäft thermisches Management ausbauen.

Unsere Mission

- Die kontinuierliche Verbesserung unserer Produktwerte für unsere Kunden durch Innovation und operative Exzellenz.
- Die kontinuierliche Verbesserung des Engagements und der Leistungsfähigkeit unserer Mitarbeiter.

Der Schlüssel zu unserem Erfolg liegt in unserer Fähigkeit, die Bedürfnisse unserer Kunden bezüglich Wärmeübertragungsprodukte und Dienstleistungen zu befriedigen.

Damit Innerio weiterhin weltweit führend in der Wärmeübertragungstechnologie bleibt, müssen wir erstklassige Lieferanten wählen und mit diesen zusammenarbeiten. Unsere Lieferanten unterstützen uns entscheidend bei der Erfüllung der Erwartungen unserer Kunden und beim Erhalt unserer Wettbewerbsfähigkeit auf dem heutigen Weltmarkt.

Innerio hat sich verpflichtet, kooperativ mit Lieferanten zusammenzuarbeiten, um die Wettbewerbspositionen unserer Lieferkette zu erhöhen. Wir freuen uns auf eine erfolgreiche und langfristige Beziehung zu jedem unserer Lieferpartner

1.1 Lieferantenhandbuch (IGSM) – Ziele und Umfang

Dieses Handbuch regelt die Anforderungen und Erwartungen an Lieferanten von Produktionsmaterial, Werkzeugen und Investitionsgütern. Es werden die Anforderungen im Hinblick auf Wirtschaftlichkeit, Qualität, Umwelt und Logistik beschrieben. Die Einhaltung dieser Bestimmungen ist obligatorisch und dient der Sicherstellung, dass sämtliche Lieferanten Systeme, Prozesse und Verfahren zur Anwendung bringen, um alle notwendigen Anforderungen von Innerio und deren Endkunden erfüllen zu können.

Werke von Innerio sind ISO 14001:2015 und IATF 16949:2016 zertifiziert bzw. entsprechend der Kunden und des zu beliefernden Marktes zertifiziert. Spezifische Anforderungen des jeweiligen Innerio Werks- und Qualitäts- bzw. Umweltmanagementsystems werden durch Innerio im Rahmen der Aufnahme als potenzieller Lieferant bzw. der Auftragsvergabe übermittelt.

Dieses Handbuch wird nach Bedarf aktualisiert, um neuen und sich verändernden Anforderungen von gesetzlichen/behördlichen Bestimmungen, Innerio selbst als auch den Endkunden zu entsprechen.

1.2 Verhaltenskodex – Das Geschäftsethikprogramm & Helpline

Das Geschäftsgebaren von Innerio basiert auf den Grundsätzen einer zuverlässigen, verantwortlichen und

zukunftsorientierten Unternehmensführung. Um der damit verbundenen Verantwortung gerecht zu werden, gibt es für alle Mitarbeiter, Lieferanten und sonstige Geschäftspartner die Möglichkeit Vorkommnisse, von denen sie glauben, nicht im Einklang mit rechtlich akzeptierten Standards und den Unternehmenswerten zu stehen, unbürokratisch und jederzeit melden zu können.

Darunter fallen unter anderem Vorkommnisse aus folgenden Bereichen:

- Geschäftliche Interessenskonflikte
- Unsachgemäße Verwendung vertraulicher Informationen
- Bestechung und Korruption
- Tatsächliche oder drohende rechtswidrige oder kriminelle Handlungen
- Umwelt-, Gesundheits- oder Sicherheitsbedenken
- Menschenrechtsverletzungen – Menschenhandel, Zwangsarbeit und/oder Kinderarbeit

Von sämtlichen Geschäftspartnern wird erwartet, dass sie sämtliche Geschäftsethikanforderungen von Innerio verstehen, bestätigen und einhalten, bzw. bei etwaigen Verstößen und Bedenken unverzüglich melden.

Eine Meldung kann jederzeit unter xxxxxx erfolgen.

1.3 Einkaufspolitik

Innerio setzt sich für einen fairen und gerechten Umgang mit seinen Lieferanten ein und bietet strategischen Lieferanten die Möglichkeit, ihr Geschäft auszubauen. Die Vertraulichkeit der dabei ausgetauschten Informationen wird von allen Mitarbeitern von Innerio gewahrt. Das oberste Ziel ist die Einhaltung hoher ethischer Standards und der Aufbau dauerhafter Lieferantenbeziehungen.

Im Gegenzug verpflichtet sich der Lieferant:

- Die Vertraulichkeit der von Innerio bereitgestellten Informationen zu gewährleisten.
- seine Geschäfte ethisch einwandfrei abzuwickeln, ohne den Versuch einer Beeinflussung von Innerio-Mitarbeitern durch Geschenke, Bewirtungsangebote oder Begünstigungen, die zu einem Interessenkonflikt führen könnten.
- Innerio auf alternative Technologien für Produkte und Prozesse hinzuweisen, die den Produktwert verbessern würden.
- Eine Partnerschaft mit Innerio einzugehen, um nachhaltige Produkte mit umweltverträglichen Materialien und Verfahren zu produzieren

1.4 Triple Z

Unter dem Namen Triple Z fassen wir zusammen wofür wir und unsere Politiken stehen:

Zero Accidents → IHP02: „GESUNDHEITS UND SICHERHEITSPOLITIK – HEALTH AND SAFETY POLICY“

Zero Emissions → IHP03: „UMWELTPOLITIK – ENVIRONMENTAL POLICY“

Zero Defects → IHP04: „QUALITÄTSPOLITIK – QUALITY POLICY“

Um die daraus resultierende Ziele zu erreichen, benötigt Innerio in der Lieferkette Partner mit identem Engagement bei den Themen Sicherheit, Umwelt und Qualität

Durch das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten ist das Ziel „Null-Fehler“ anzustreben.

1.4.1 Gesundheits- und Sicherheitspolitik – IHP02

Innerio verpflichtet sich, die Auswirkungen seiner Herstellungsprozesse auf die menschliche Gesundheit so gering wie möglich zu halten und Sicherheitsverbesserungen umzusetzen, die mit den Geschäftsgrundsätzen und Werten des Unternehmens im Einklang stehen. Die Gesundheits- und Sicherheitspolitik von Innerio finden Sie unter www.innerio.com.

Diese Politik ist die Grundlage des Gesundheits- und Sicherheitsmanagementsystems von Innerio. Jeder Mitarbeiter ist dafür verantwortlich, die Grundsätze zu unterstützen, denen sich das Unternehmen verpflichtet.

1.4.2 Umweltpolitik – IHP03

Innerio verpflichtet sich, die Auswirkungen seiner Herstellungsprozesse auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten und Verbesserungen für den Umweltschutz umzusetzen, die den Geschäftsgrundsätzen und Werten des Unternehmens entsprechen. Die Innerio-Umweltpolitik finden Sie unter www.innerio.com.

Diese Politik ist die Grundlage des Innerio-Umweltmanagementsystems. Jeder Mitarbeiter ist dafür verantwortlich, die Grundsätze zu unterstützen, zu denen sich das Unternehmen verpflichtet:

1.4.3 Qualitätspolitik – IHP04

Innerio strebt die Marktführerschaft an, indem es ein kundenorientiertes, globales Unternehmen ist, das außergewöhnliche Qualität, Innovation und Wertschöpfung liefert. Der Schlüssel zu unserem Erfolg liegt in unserer Fähigkeit, unsere Kunden mit hochwertigen Waren und Dienstleistungen zu wettbewerbsfähigen Marktpreisen zufriedenzustellen. Die Innerio-Qualitätspolitik finden Sie unter www.innerio.com.

Diese Politik ist die Grundlage des Qualitätsmanagementsystems von Innerio und jeder Mitarbeiter ist dafür verantwortlich, die Grundsätze zu unterstützen, denen sich das Unternehmen verpflichtet:

1.5 Richtlinie zur Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien)

Innerio ist sich bewusst, dass es für das Unternehmen ernsthafte Konsequenzen hat, wenn Handelsvorschriften/ -gesetze nicht eingehalten werden. Das kann die Schädigung unserer Unternehmensreputation, Geldbußen und die Aufhebung/Entzug der Export- oder Importrechte des Unternehmens bedeuten. Dies kann negative Auswirkungen auf unsere Lieferanten und Kunden haben. Daher müssen wir ein wirkungsvolles Compliance-Programm für das globale Handel einführen, pflegen und kontinuierlich verbessern. Dies umfasst Compliance-Aktivitäten bei Innerio intern sowie beim Lieferantenmanagementprozess von Innerio. Auf www.innerio.com im Bereich „About Innerio“ können Sie sich über die Details der Richtlinie zur Einhaltung von Handelsvorschriften von Innerio informieren. Weitere Informationen zu den Anforderungen zur Einhaltung der Handelsvorschriften für Lieferanten finden Sie in Abschnitt 6.1 dieses Handbuchs.

1.6 Anti-Bestechungsrichtlinie

Innerio hat sich den höchsten Standards für moralisches und ethnisches Verhalten seiner Mitarbeiter, Lieferanten, Kunden und Partner verschrieben. Innerios Anti-Bestechungsrichtlinie soll die Möglichkeit von Kontrollen erleichtern, die bei der Vorbeugung und Aufdeckung von Bestechung durch Innerio helfen. Innerio möchte durch die Bereitstellung von Richtlinien und die Zuweisung von Pflichten für die Entwicklung von Kontrollen und Durchführung von Untersuchungen ein konsistentes Verhalten im Unternehmen fördern. Auf www.Innerio.com können Sie sich über die Details der Anti-Bestechungsrichtlinie von Innerio informieren.

1.7 Anti-Korruptionsrichtlinie

Innerio unterliegt strengen Anti-Korruptionsgesetzen, darunter dem US-amerikanischen Foreign Corrupt Practices Act (der „FCPA“), dem britischen Bribery Act 2010 (der „Bribery Act“) und/oder anderen Gesetzen gegen Korruption (nachfolgend „Gesetze“ genannt). Je nach Geschäftsgegebenheiten können diese Gesetze unabhängig von der Tatsache, dass ein Gesetz von einem bestimmten Land beschlossen wurde und die Aktivitäten in einem anderen Land stattfinden, für unsere Aktivitäten weltweit gelten. Bei Innerio gilt, dass alle Geschäfte allein aufgrund von soliden Geschäftsentscheidungen und fairem Umgang erfolgen. Unter www.Innerio.com können Sie sich über die Details der AntiKorruptionsrichtlinie von Innerio informieren.

1.8 Geschenke- & Unterhaltungspolitik

Unsere Mitarbeiter und Führungskräfte sind verpflichtet, unangemessene persönliche Vorteile für sich selbst, ihre Familienangehörige oder andere Dritte zu vermeiden, die sich aus ihrer Zusammenarbeit mit Innerio ergeben. Darüber hinaus dürfen unsere Mitarbeiter und Führungskräfte keine Geschenke oder Bewirtungen anbieten oder annehmen, die die Absicht oder Aussicht zu haben scheinen, die Geschäftsentscheidung des Empfängers zu beeinflussen. Weitere Informationen zu den Geschenk- und Unterhaltungsrichtlinien von Innerio finden Sie unter www.Innerio.com.

1.9 Positive Arbeitsumgebung

Innerio erfordert eine Arbeitsumgebung, die frei von Bedrohungen oder physischen Gewalttaten gegenüber anderen Mitarbeitern, Lieferanten, Kunden, Besuchern oder Unternehmenseigentum ist. Es ist ausdrücklich gegen unsere Richtlinien, Waffen auf das Gelände und in Gebäude des Unternehmens oder zu Veranstaltungen zu bringen, es sei denn, dies ist ausdrücklich in anderen schriftlichen Unternehmensrichtlinien in Übereinstimmung mit den örtlichen Gesetzen gestattet.

Jedes unangemessene oder diskriminierende Verhalten, ob verbal, physisch oder visuell, das auf Rasse, Hautfarbe, Religion, nationaler Herkunft, Geschlecht, sexueller Orientierung, Alter, Behinderung, Geschlechtsidentität, Familienstand, Veteranenstatus, Staatsbürgerschaft oder einem anderem Status einer geschützten Gruppe beruht wird von Innerio nicht toleriert.

Innerio setzt ein Arbeitsumfeld voraus, in dem Mitarbeiter, Lieferanten, Kunden und Besucher kein belästigendes oder mobbendes Verhalten zeigen. Dies schließt Verhalten außerhalb des Arbeitsplatzes ein, wie beispielsweise auf Geschäftsreisen oder bei arbeitsbezogenen Besprechungen oder sozialen Funktionen.

Innerio verbietet strikt den Handel mit Personen, den Einsatz von Zwangsarbeit oder die Vermittlung von kommerziellen Sexualakten. Darüber hinaus hat die Regierung der Vereinigten Staaten eine Null-Toleranz-Richtlinie in Bezug auf Auftragnehmer und Auftragnehmer Mitarbeiter erlassen, die sich an schweren Formen des Menschenhandels, der Beschaffung kommerzieller Sexualakte oder des Einsatzes von Zwangsarbeit beteiligen oder diese unterstützen, wie dies in den Vereinigten Staaten Federal Acquisition Regulation (FAR) 52.222-50 (b) ausführlicher dargelegt ist.

Innerio setzt sich für eine kontinuierliche Verbesserung der Sicherheit ein, um Verletzungen und Krankheiten vorzubeugen und sichere und gesunde Arbeitsbedingungen zu schaffen. Innerio gewährleistet ein drogenfreies Arbeitsumfeld. Weitere Einzelheiten zu den Richtlinien für ein positives Arbeitsumfeld von Innerio finden Sie www.Innerio.com unter der Auswahl "Über Innerio".

1.10 Datenschutzerklärung

Innerio verpflichtet sich, die Datenschutzgesetze einzuhalten, denen Innerio unterliegt (zusammen die „Datenschutzgesetze“). Innerio fördert die Einhaltung der Datenschutzgesetze für die Verarbeitung personenbezogener Daten, insbesondere unter Berücksichtigung der Anforderungen der Allgemeinen Datenschutzverordnung (DSGVO) der Europäischen Union. Die DSGVO ist eines der „Datenschutzgesetze“. Die Datenschutzrichtlinie von Innerio finden Sie unter www.Innerio.com.

1.11 Hinweis zu Konfliktmineralien

Im Juli 2010 verabschiedeten die USA den Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act. Ein Teil dieses Gesetzes schreibt vor, dass alle US-amerikanischen Aktiengesellschaften zum Kauf und Verkauf so genannter „Konfliktmineralien“ (Zinn, Tantal, Wolfram und Gold) bestimmte Angaben machen. Zweck dieses Gesetzes ist es einerseits, auf die Nutzung von Materialien aufmerksam zu machen, die in der Demokratischen Republik Kongo oder angrenzenden Regionen gewonnen werden und durch deren Verkauf direkt oder indirekt bewaffnete Gruppen unterstützt werden, die für schwere Menschenrechtsverletzungen verantwortlich sind. Zusätzlich

sollen US-Unternehmen dazu ermutigt werden, mehr und mehr auf Konfliktmineralien aus dieser Region zu verzichten. Innerio möchte Komponenten und Materialien von Lieferanten beziehen, die die gleichen Werte unseres Verhaltenskodexes vertreten. Dazu gehört auch der Respekt der Menschenrechte, der die Grundlage des Gesetzes zu Konfliktmineralien bildet.

Um Innerio bei seinen Anstrengungen zu unterstützen, die Anforderungen und den Sinn dieses Gesetzes einzuhalten, erwartet das Unternehmen von all seinen Lieferanten weltweit:

- sich zu einer Nichtnutzung von Zinn, Tantal, Wolfram und Gold aus Konfliktregionen zu bekennen oder die Nutzung ganz einzustellen und diese Mineralien nur aus konfliktfreien Regionen zu beziehen
- eine EICC-GeSI-Erklärung abzugeben, die bestätigt, dass der Lieferant die Mineralien aus konfliktfreien Regionen bezieht, und Belege zu den Ursprungsländern von Zinn, Tantal, Wolfram und Gold, die es an Innerio verkauft, bereitzustellen
- alle Erklärungen und Beweise von allen Unterlieferanten in ihrer Lieferkette zu besorgen, um diese Erklärung zur konfliktfreien Herkunft zu belegen, und diese Belege auf Aufforderung von Innerio bereitzustellen

Zulieferer, die diese Anforderungen nicht erfüllen, können einem Ausschluss von Neugeschäft unterliegen.

Innerio erwartet von allen Lieferanten, dass sie alle weltweit geltenden Vorschriften, Gesetze oder Richtlinien in Bezug auf die Anforderungen an Konfliktmineralien einhalten.

Weitere Informationen zu den Anforderungen der Conflict Minerals Supply Base von Innerio finden Sie unter <http://www.innerio.com>. Die Conflict Minerals Policy von Innerio finden Sie unter www.innerio.com.

2 Aufbau der Geschäftsbeziehung

Innerio sucht langfristige, partnerschaftliche Beziehungen zu Lieferanten, welche die Ziele zur Schaffung einer nachhaltigen hochwertigen Lieferkette für Kunden und den Endverbrauchermarkt unterstützen. Dieser Werteschwerpunkt umfasst den Einkauf der richtigen Technologie und Materialien mit hoher Qualität, einer pünktlichen Lieferung und dem Streben nach kontinuierlicher Verbesserung.

Die Innerio Group benötigt für ihre Tätigkeiten hauptsächlich folgende Materialien und ist daher auch an entsprechend qualifizierten Lieferanten für dieses Teilespektrum interessiert:

Rohmaterial	Metallerzeugnisse	Mineralölprodukte / Chemikalien
Aluminiumbänder Stahl Bi-Metall Tafeln Messingbleche Lotpaste und -zinn Edelstahlbänder, - bleche, - rohre Kupferbänder, - bleche, - rohre	Rohre – geschweißt / extrudiert bzw. geformt / gebogen Stanzteile Dreh- und Frästeile Fittinge Befestigungselemente (bzw. autorisierte Distributoren)	Elastomerdichtungen O-Ringe Gummitüllen, Isolatoren Schläuche Kappen / Stecker Farben Helium, Stickstoff, Flussmittel
Gussteile	Baugruppen	Elektronik
Aluminium, Messing, Bronze, Edelstahl, Magnesium Grau- und Sphäroguss	Aus Stanzteilen xxxx	Elektrische Steuerungen Sensoren Kabelbäume Motoren, Gebläse

2.1 Innerio Registrierungsprozess für potentielle Neulieferanten

Besuchen Sie Innerios Internetseite <http://www.Innerio.com/web/en/suppliers.htm> und wählen Sie „Potential Suppliers“ (potenzielle Lieferanten) aus, um auf das Formular „New Supplier Interest Form“ (Anmeldeformular für neue Lieferanten) zuzugreifen. Bitte füllen Sie das elektronische Formular aus. Die Angaben werden an die entsprechende regionale Einkaufsorganisation von Innerio übermittelt, welche die Anfrage prüfen und beantworten wird.

2.2 Lieferantenselbstauskunft

Die Aufnahme der Geschäftsbeziehung mit Innerio beginnt mit einer Lieferantenselbstauskunft. Neben den allgemeinen Informationen zum Tätigkeitsfeld des Lieferanten, werden hier auch allgemeine Geschäftsdaten und Zertifikate eingeholt. Nach der Übermittlung der Daten, werden diese durch die unterschiedlichen zuständigen Fachabteilungen geprüft und der potenzielle Lieferant erhält ein entsprechendes Feedback. Damit wird die Übereinstimmung mit den Ansprüchen von Innerio und eine erste Einschätzung der Leistungsfähigkeit des Lieferanten ermöglicht.

2.3 Bewertung potentieller Neulieferanten durch Innerio

Nach der Übermittlung Ihrer Lieferantenselbstauskunft prüft das Einkaufs- und Qualitätsmanagement von Innerio die Unterlagen und nimmt mit Ihnen bezüglich Fragen bzw. der nächsten Prozessschritte auf dem Weg zum freigegebenen Lieferanten Kontakt auf.

2.4 Lieferantenfreigabeaudit

Innerio Qualität oder ein von Innerio autorisierter Dritter kann bei Ihnen vor Ort ein Audit nach VDA 6.3:2016 Potentialanalyse oder Prozessaudit durchführen, um die Informationen zur Bewertung neuer Lieferanten und die Möglichkeit für das Innerio Produktionsgeschäft zu bestätigen. So es zu offenen Punkten aus dem Audit kommt, welche nicht innerhalb der vereinbarten Fristen geschlossen werden können, so kann Innerio einen autorisierten Dritten damit beauftragen bei der Schließung der Punkte zu unterstützen. Die Kosten des Dritten trägt der Lieferant.

2.5 Geheimhaltungsvereinbarung

Im Falle einer positiven Bewertung, wird der Lieferant aufgefordert, eine Geheimhaltungsvereinbarung für den offenen Austausch von vertraulichen Informationen für etwaige Anfragen, zu unterzeichnen.

2.6 Erforderliche Sorgfalt bei Kontrolle von Sanktionen und Antibestechungsmaßnahmen

Um die Einhaltung der geltenden Sanktionen und Anti-Korruptions-Gesetze zu gewährleisten, werden Lieferanten von Innerio regelmäßig gegen eine Due-Diligence-Datenbank einer Dritten Partei geprüft. Lieferanten müssen den genauen Firmennamen, sowie jede zusätzliche notwendige durch Innerio geforderte Information zur Verfügung stellen, so dass Innerio die Überprüfung effektiv durchführen kann.

2.7 Überprüfung der Finanzdaten

In einigen Fällen, zum Beispiel vor Vergabe von bedeutenden Auftragsvolumina oder bei Bedenken über die finanzielle Stabilität eines Lieferanten, kann Innerio eine Überprüfung der finanziellen Lage des Lieferanten veranlassen. Dabei wird erwartet, dass der Lieferant, diese Prüfung durch Innerio bzw. einen von Innerio beauftragten Dritten durch die Bereitstellung der angeforderten Unternehmensfinanzdaten oder Kennzahlen unterstützt.

Lieferantenanfragen hinsichtlich der Bonität von Innerio können an zuständigen Einkäufer gestellt werden.

2.8 Liste freigegebener Lieferanten (ASL – approved supplier list)

Neue Lieferanten, die den Bewertungsprozess und das Onboarding erfolgreich abgeschlossen haben, werden als zugelassener Lieferant für Innerio anerkannt und erhalten damit die Möglichkeit ihre Produkte anzubieten. Dabei wird darauf geachtet, dass die Anfragen zu den Produkt- und Fertigungskapazitäten des Lieferanten passen.

Von Innerio freigegebene Lieferanten für Produktionsmaterial werden kontinuierlich hinsichtlich Qualität und Liefertreue, technischer Leistungsfähigkeit, Qualitäts- und Umweltschutzzertifizierungen, sowie kommerzieller

Zusammenarbeit bewertet. Die Einzelheiten zum Lieferantenbewertungsprozess und den Auswirkungen auf die Auftragsvergabe finden Sie in Kapitel 7 dieses Handbuchs.

2.9 Kommunikation zu Unternehmens- oder Geschäftsstatusänderungen

Die Lieferanten müssen Innerio über wesentliche organisatorische und / oder geschäftliche Änderungen informieren (z.B. Wechsel des Managements, oder wesentlicher Führungskräfte, Eigentumsverhältnisse, Umstrukturierungen oder Insolvenzen) sowie personelle Veränderungen in der Qualitätsabteilung, bevor die Änderung durchgeführt wird. Diese Informationen sollten schriftlich direkt an den Innerio- Beschaffungs- oder Lieferanten-Qualitätsbeauftragten übermittelt werden.

3 Kommerzielle Richtlinien und Abläufe

Das Ziel einer langjährigen Partnerschaft liegt in einer gemeinsamen Optimierung der Lieferkette und einer Zusammenarbeit in Augenhöhe mit gegenseitigem Respekt. Darunter versteht sich auch eine entsprechende Transparenz im Hinblick auf Technologien, Kosten, Qualität, sowie finanzielle und operative Stabilität.

3.1 Einkaufsbedingungen, sonstige Allgemeine Geschäftsbedingungen

Die Einkaufsbedingungen und sonstigen Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) von Innerio bilden die Grundlage für sämtliche Verträge. Die jeweiligen Regionen sind teilweise durch lokale Gesetze bestimmt, welche spezifische Bedingungen in den regionalen AGB's erfordern. Daher erhält der Lieferant auf Anfrage die am jeweiligen Standort gültigen Einkaufsbedingungen.

In begründeten Ausnahmefällen können individuelle Abweichungen von den Standard-AGB vereinbart werden. Die vereinbarten Ausnahmen müssen von beiden Parteien dokumentiert und unterschrieben werden.

3.2 Gewährleistungsverträge für Lieferanten

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die von ihm gelieferten Produkte frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind und den Innerio-Spezifikationen und Anforderungen entsprechen.

Wenn es zu einem Feldausfall eines von Innerio hergestellten Teils aufgrund einer Zuliefererkomponente kommt, wird vom Lieferanten eine Teilnahme an der Problemlösung gemeinsam mit Innerio und deren Kunden erwartet. Wird festgestellt, dass der Fehler vollständig oder teilweise auf das Zuliefererprodukt zurückzuführen ist, wird der Lieferant den jeweils angemessenen Anteil an den Gewährleistungskosten gegenüber Innerio und dem Endkunden übernehmen. Eine zusätzliche Gewährleistungsverpflichtung kann sich durch örtliche Gesetze oder aufgrund einer spezifischen Lieferanten-Gewährleistungsvereinbarung ergeben. Die Innerio-Lieferanten Gewährleistungsvereinbarung sieht spezifische Bedingungen in Zusammenhang mit Gewährleistungsfrist, Umfang der Gewährleistung, Produktausfallsanalyse und Ersatz von Gewährleistungskosten vor.

3.3 Einkaufsprozess

Innerio ist bemüht, den Beschaffungsprozess gegenüber seinen Lieferanten so transparent wie möglich zu gestalten und etwaige Sourcingentscheidungen entsprechend nachvollziehbar zu kommunizieren. Im Nachfolgenden werden die einzelnen Schritte zur Auftragsvergabe erläutert.

3.3.1 Anfrageprozess (Request for Quotation Process, RFQ)

Abhängig vom Zweck der Anfrage werden entweder Richtpreisangebote oder konkrete Projektangebote von den Lieferanten eingeholt. Ein Richtpreisangebot wird von Innerio im Zuge der eigenen Angebotsphase an den Endkunden eingeholt. In dieser Phase sind die technischen Unterlagen oftmals erst in einem Entwurfsstadium verfügbar – dennoch werden alle zu diesem Zeitpunkt vorhandenen Daten dem Lieferanten mitgeteilt. Im Falle konkreter Projektanfragen werden von Innerio sämtliche Daten zur Verfügung gestellt, die die Erstellung eines verbindlichen Angebotes ermöglichen. Für den Fall, dass ein Lieferant Fragen hat oder Klarstellungen bezüglich RFQ-Einzelheiten benötigt, kann sich der Lieferant entsprechend an den zuständigen Einkäufer wenden. Innerio erwartet, dass alle Informationen in der Ausschreibung als Eigentum von Innerio und entsprechend vertraulich behandelt werden.

3.3.2 Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (STFC)

Im Rahmen des Anfrageprozess kann Innerio verlangen, dass der Lieferant eine Prüfung der technischen Machbarkeit (Supplier Technical Feasibility Commitment, STFC) durchführt. Dies wird zur Sicherstellung der Produkthanforderungen sowie der benötigten Kapazitäten benötigt. Das STFC ist ein wichtiger Meilenstein im Innerio Advanced Product Quality Planning (APQP)-Prozess und eine Voraussetzung für die Beschaffung. Weitere Informationen zum STFC-Prozess finden Sie in Abschnitt 5.2.1 dieses Handbuchs. STFC-Überprüfung und Bestätigung gewährleisten eine sichere Produkteinführung ohne Mängel durch den Lieferanten.

3.3.3 Kostentransparenz

Für eine erfolgreiche Zusammenarbeit ist es nötig entsprechende Kostentransparenz zu schaffen. Dies bedeutet die Aufschlüsselung der Kosten in folgende Kategorien:

- Materialkalkulation
- Direkte Lohnkosten und Arbeitszeitkosten je Std.
- Variable Gemeinkosten
- Fixe Gemeinkosten
- Werkzeugkosten
- Sonstige Einmalkosten

Innerio behandelt diese Informationen vertraulich und wird sie ausschließlich als Basis für Gespräche mit dem anbietenden Lieferanten einsetzen, um so eine kommerzielle Übereinkunft zu erzielen. Zusätzliche Kostenartendetails können in der Rückmeldung auf das Angebot des Lieferanten angefordert werden. Eine fehlende Aufstellung der angeforderten Kostenartendetails kann zum Angebotsausschluss des Lieferanten führen.

3.3.4 Lieferantenauswahl

Nach Abschluss der Angebotsabgaben durch die freigegebenen Lieferanten nimmt ein abteilungsübergreifendes Team bei Innerio die Lieferantenauswahl nach folgenden Kriterien vor:

- Technische Bewertung des Produkts oder Materials
- Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (STFC)
- Technische Fähigkeiten und Unterstützung des Lieferanten
- Fertigungsfähigkeiten und Kapazität
- Finanzielle Stabilität des Lieferanten
- Qualitätsleistung
- VDA 6.3-Prozessaudit-Score-Leistung > 80% und Mindestnote „B“.
- VDA 6.3-Potenzialanalyse mindestens „gelbes“ Ergebnis.
- Produktpreis, Kosten und Lieferbedingungen
- Logistikkosten (Fracht und Zölle)

Eine zusätzliche detailliertere Bewertung erfolgt, wenn eines oder mehrere der untenstehenden Kriterien erfüllt sind:

- Neuer Lieferant bzw. ohne Erfahrung mit ähnlichen Produkten
- Lieferanten von gelieferten Teilenummern mit einer Mängelgeschichte oder wiederholten Problemen
- Lieferanten von neu entwickelten Teilen für neue Produkte
- Komplexität des Produkts (z. B. neu entwickelte Teile für neue Produkte, neue Materialien oder neue Fertigungsverfahren)
- Lieferanten, die für einen längeren Zeitraum keine Teile für Innerio gefertigt haben (z. B. mehr als ein Jahr)
- Fehlende Zertifizierung nach IATF16949:2016
- Fehlende Zertifizierung nach ISO14001:2015

Bei Lieferanten und / oder Komponenten mit hohem Risikopotenzial, werden zusätzlich folgende begleitende Maßnahmen durchgeführt:

- Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (Supplier Technical Feasibility Commitment STFC) – vor der Beschaffungsentscheidung abgeschlossen
- Verfolgung des APQP Status des Lieferanten
- Production Readiness Review (PRR) und Production Trial Run (PTR)

Ein Innerio mitarbeiter übernimmt die Verantwortung für die Kommunikation der Kundenanforderungen, einschließlich kundenspezifischer Anforderungen (CSR), besonderer Merkmale (BM), PPAP-Anforderungen, Passthrough-Eigenschaften (PTC), PFMEA-Informationen zum Schweregrad, Erkenntnisse (Lessons-Learned) und Fehlerinformationen. Von den Lieferanten wird erwartet, in diesem Programm aktiv mitzuarbeiten und sämtliche notwendige Maßnahmen entsprechend umzusetzen, um den Erfolg des gemeinsamen Projektes sicherzustellen.

Alle an einer Ausschreibung teilnehmenden Lieferanten werden rechtzeitig nach Abschluss des Vergabeverfahrens informiert und erhalten ein Feedback bezüglich der Vergabebegründungen und etwaiger Verbesserungsmöglichkeiten.

3.4 Kontinuierlicher Verbesserung der Lieferanten

Lieferanten müssen auf globaler Basis wettbewerbsfähig in Bezug auf Kosten sein und es wird von ihnen erwartet, dass sie jährliche von Innerio festgesetzte Kosteneinsparungen erzielen. Die Lieferanten müssen danach streben, die Effizienz ihres Betriebs zu steigern und diese Einsparungen an Innerio weiterzugeben. Dies kann in Form förmlicher Kostensenkungen für ein Jahr oder in mehrjährigen Verträgen geschehen. Einsparziele werden bei der Auftragsvergabe mitgeteilt und/oder bei jährlichen Gesprächen mit Ihrem zuständigen Innerio Einkäufer. Lieferanten sind aufgefordert proaktiv, Kostensenkungsvorschläge bezüglich aktueller Lieferumfänge zu ermitteln und vorzuschlagen, sofern umsetzbar werden diese auf ihre Kostensenkungsziele angerechnet. Vorgeschlagene Ideen können sich auf alle Aspekte der Lieferkette, einschließlich Design und Materialänderungen, Verpackungsverbesserungen, Logistikverbesserungen usw. beziehen. Die Lieferanten sollten mit dem zuständigen Innerio Einkäufer zusammenarbeiten, um die erforderlichen Kostenziele zu verstehen. Die Unterstützung für den kontinuierlichen Verbesserungsprozess ist eine der in der jährlichen Lieferantenbewertung von Innerio verwendeten Messgrößen und wird in Kapitel 7 dieses Handbuchs beschrieben. Nichtteilnahme von Lieferanten an diesem Programm führt zu einem Status als nicht bevorzugter Lieferant, der zu einem geringen Geschäftswachstum mit Innerio führen kann. Jede Produkt- oder Prozessänderung, einschließlich der mit einer Kostenreduktion verbundenen, muss vor der Umsetzung von dem Einkauf und der Qualität von Innerio genehmigt werden und muss Innerio im Einklang mit dem Änderungs-Management-Prozess, wie in Abschnitt 5.4 dieses Handbuchs beschrieben, mitgeteilt werden.

3.5 Anforderungen an Produktionsmittel, Werkzeuge und Messeinrichtungen

Innerio hat die folgenden Leitlinien und Empfehlungen im Zusammenhang mit Produktionsmitteln, Werkzeugen und Messungen bei Anfragen herausgegeben:

- Der Lieferant hat die alleinige Verantwortung für die Ausführung des Designs, der Entwicklung und der versuchsweisen Verwendung aller Werkzeuge/Ausrüstungen, entsprechend den vorgegebenen Spezifikationen. Designgenehmigungen oder Freigaben durch Vertreter von Innerio entheben den Lieferanten nicht von dieser Verantwortung.
- Es ist ein Grundsatz von Innerio, dass durch den Lieferanten keine Arbeiten begonnen werden dürfen ohne dass eine Innerio-Bestellung oder eine verbindliche Absichtserklärung des Innerio-Einkaufs vorliegt. Entsprechend ist der Innerio-Einkauf die einzige berechnete Abteilung innerhalb von Innerio, die ein Projekt unterbrechen oder abbrechen kann.
- Der Lieferant garantiert die Fertigstellung der Werkzeuge/Maschinen zu dem in dem Angebot angegebenen endgültigen Liefertermin, sofern nichts anderes schriftlich mit dem Einkauf von Innerio vereinbart wurde.
- Kosten für technische Änderungen müssen durch die zuständigen, dem Programm zugewiesenen Ingenieure bzw. Programm-Manager von Innerio genehmigt werden. Technische Änderungen dürfen nicht ohne eine sich speziell auf die Änderung beziehende Bestellung begonnen werden. Alle Anträge auf Kostenänderungen oder Lieferverzögerungen müssen dem Einkauf von Innerio ausreichend detailliert vorgelegt werden. Der Lieferant sollte unabhängig von der Klärung der Änderungskosten alle Anstrengungen zur Einhaltung des eingereichten Programmzeitplans unternehmen.
- Alle Maschinen müssen die auf den Spezifikationen von Innerio ausgewiesenen Anforderungen erfüllen oder übertreffen. Dazu gehören auch die Zykluszeiten.
- Alle Werkzeuge und Vorrichtungen müssen die Spezifikationen von Innerio erfüllen oder übertreffen.
- Bei Angeboten für Produktionsmittel müssen alle Werkstückträger/Werkzeuge als Einzelposten auf dem Angebot des Lieferanten ausgewiesen werden. Werkstückträger/Werkzeuge sind alle Gegenstände, die zur Fixierung/Bearbeitung des Teils benötigt werden.
- Alle Angebote müssen mit detaillierten Kostenaufstellungen für alle wichtigen Komponenten der folgenden Kategorien eingereicht werden:

- Angebote für alle Vorrichtungen, Werkzeuge und Messgeräte müssen als Einzelposition ausgewiesen werden.
- Dienstleistungs- und Zusatzkosten
 - Entwicklungskosten
 - Konstruktionskosten
- Kostenbezüglich „speziellem Equipent“ Anlagekosten und -informationen zur Entscheidung von Finanzierungsoptionen.
 - Roboter – mit Angabe von Hersteller und Typ
 - Materialhandhabungsgeräte oder -systeme – mit Angabe von Hersteller und Typ
 - Elektronik – Prozesssteuerungen, Bedienpulte – mit Angabe von Hersteller und Typ
 - Prüfgeräte – mit Angabe von Hersteller und Typ
 - Installations- und Versandkosten

3.5.1 Werkzeug-Management-Anforderungen

Die ordnungsgemäße Prüfung und Wartung der für die Fertigung von Teilen für Innerio verwendeten Werkzeugen ist entscheidend für unseren Erfolg. Gleich, ob die Werkzeuge Eigentum von Innerio oder von einem unserer Kunden sind, die Lieferanten sollten eine gute Fertigungspraxis verwenden, um die Standfestigkeit der Werkzeuge während deren gesamter Lebensdauer zu gewährleisten. Zumindest sollten die Lieferanten die nachstehend aufgeführten Spezifikationen beachten. Anforderungen, die über die hier aufgeführten hinausgehen, können auf der Bestellung detailliert beschrieben werden.

- Vereinbarungen bezüglich Werkzeugen
 - Wenn möglich, verfügen die Werkzeuge über ein fest angebrachtes Typenschild mit folgenden Angaben:
 - "Eigentum von _____"
 - Innerio-Identifikationsnummer (T-Nr.)
 - Identifikationsnummer des Kunden (wird von Innerio gestellt)
 - Inventar-Nr.
 - Gewicht
 - Herstelldatum
 - Lieferanten müssen die Factory Standard ME95022_European Tool Marking (Werknorm ME95022 Europäische Werkzeugkennzeichnung) hinsichtlich spezifischer Leitlinien für Werkzeuge beachten. Kann ein Typenschild nicht auf dem Werkzeug angebracht werden, müssen die Informationen an der Lagerfläche oder dem Behälter des Werkzeugs angebracht werden
 - Vom Lieferanten wird erwartet, dass er das Werkzeug mindestens Fünfzehn (15) Jahre bis nach dem Ende der Serienfertigung auf seine Kosten vorhält. Jede Abweichung von dieser Anforderung muss vom Einkauf von Innerio genehmigt werden.
 - Teile müssen über die Lebensdauer der Werkzeuge zeichnungskonform produziert werden, sofern nicht anders mit Innerio vereinbart ist.
 - Mit dem Werkzeug gefertigte Teile können nicht ohne die schriftliche Genehmigung des Einkaufs von Innerio an einen anderen Kunden verkauft werden
 - Mit der Bezahlung des Werkzeugs geht das Eigentum an Innerio bzw. an den Kunden von Innerio über.
 - Soweit das Werkzeug dem Lieferanten zur Nutzung überlassen wird, hat der Lieferant das Werkzeug mit der Bezahlung des Werkzeugs als Eigentum von Innerio oder/und des Kunden von Innerio zu kennzeichnen. Die Übergabe der Werkzeuge an Innerio wird ersetzt durch die leihweise Überlassung und Einbeziehung der Werkzeuge in einen Werkzeugleihvertrag. Der Lieferant hat keine Zurückhaltungsrechte an dem Werkzeug.
 - Vor der Verschrottung jedes Werkzeugs ist die schriftliche Zustimmung des Einkaufs von Innerio erforderlich
 - Vor einer Änderung eines Werkzeugs ist die schriftliche Genehmigung des Einkaufs von Innerio erforderlich.
 - Der Lieferant muss die vorbeugende Wartung und Instandhaltung von Werkzeugen auf seine eigenen Kosten ausführen.
 - Werkzeuglagerung – Der Lieferant muss Kundenwerkzeuge getrennt von seinen eigenen Fertigungseinrichtungen oder von seinen eigenen Betriebsmitteln lagern.

- Werkzeuge müssen vor äußeren Einflüssen und gegen eine Beschädigung geschützt und in einem gegen Feuer geschützten Bereich gelagert werden.
 - Der Werkzeuglieferant bzw. das die Werkzeuge verwendende Zuliefererwerk muss auf seine eigenen Kosten die Werkzeuge ausreichend versichern.
 - Innerio und/oder der Kunde von Innerio hat das Recht, jederzeit das Werk des Lieferanten zu betreten, um die Werkzeuge und die Werkzeugunterlagen zu prüfen.
 - Verlagerung von Werkzeugen – Um Werkzeuge in ein anderes Produktionswerk des Lieferanten zu verlagern, ist die schriftliche Genehmigung von Innerio erforderlich. Der Lieferant muss einen ausführlichen Verlagerungsplan vorlegen, einschließlich des Aufbaus eines Sicherheitsbestands, um zu gewährleisten, dass es zu keiner Lieferunterbrechung an Innerio oder Kunden von Innerio kommt. Dieser Plan muss vom Einkauf und der Fertigung von Innerio genehmigt werden und alle Verlagerungs- oder Bestandskosten werden von dem Lieferanten getragen, der die Verlagerung des Werkzeugs beantragt.
 - Der Lieferant muss Innerio rechtzeitig informieren, wenn ein Werkzeug/eine Vorrichtung die garantierte Ausbringungsmenge nicht erreicht und eine weitere Belieferung gefährdet ist
- Vorgaben zur Bezahlung von Werkzeug und zum Fertigungsteil-Abnahmeverfahren
- Rechnungen zu Werkzeugsanzahlungen müssen an die Kreditorenbuchhaltung von Innerio gesendet werden und ein Werkzeuginventarblatt enthalten. Das Werkzeuginventarblatt enthält Bilder und eine Beschreibung des Werkzeugs. Ihr regionaler Innerio Einkaufsverantwortlicher kann Ihnen im Rahmen des neuen Geschäfts-RFQ-Prozesses weitere Anweisungen oder ein regionales Werkzeuginventarformular geben.
 - Die Gesamtbezahlung für das Werkzeug erfolgt nach PPAP-Genehmigung durch Innerio. Lieferanten legen der Kreditorenbuchhaltung von Innerio zur endgültigen Begleichung der Rechnung eine Kopie der von Innerio genehmigten PPAP vor. Die Restzahlung kann nicht ohne die von Innerio genehmigte PPAP-Dokumentation und das Werkzeuginventarblatt erfolgen.

4 Qualität

4.1 Allgemein

Innerio hat an seine Partner in der Lieferkette die Erwartung, dass die Verpflichtung zu 0 ppm und keinen Fehllieferungen erfüllt und nachgewiesen werden.

Ein erfolgreich etabliertes Qualitätsmanagement, mit der Unterstützung der Geschäftsführung und allen Bereichen des Managements, ist eine Grundvoraussetzung zur Erreichung dieser Ziele.

Innerio setzt voraus, dass Produktionsmaterial Lieferanten über ein Qualitätsmanagementsystem (QMS) verfügen, das nach IATF 16949:2016 zertifiziert ist.

Spezifische Anforderungen an das Qualitätssicherungssystem für diese Lieferanten werden bei der Auswahl des Lieferanten mitgeteilt.

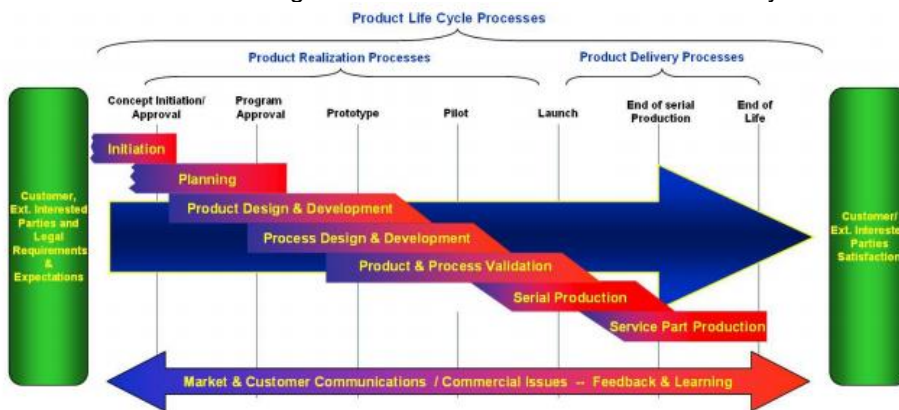
Nachfolgend sind die Kriterien aufgeführt, um ein weltweit freigegebener Innerio Lieferant zu werden und in der globalen Beschaffungsstrategie berücksichtigt zu werden. Dies gilt für neue und bestehende Lieferanten:

- Zertifizierung des Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16949:2016
- VDA 6.3-Prozessaudit mit mindestens > 80% und Note „B“.
- Erfahrung im Export sowie die Fähigkeit die Logistikanforderungen von Innerio zu erfüllen.
- Kein ausgesprochener Eskalationsstatus durch Innerio-Lieferantenbewertung.
- Gute Englischkenntnisse, insbesondere in den Bereichen Vertrieb, Technik und Qualität.

Alle Lieferanten müssen die geltenden Standards und die im globalen Handbuch für Lieferanten von Innerio aufgeführten Vorgaben einhalten.

Es liegt in der Verantwortung des einzelnen Lieferanten, dem Einkauf und der Qualität von Innerio eine aktuelle Kopie ihres IATF 16949:2016 Zertifikats zu übermitteln.

Diese Qualitätsanforderungen müssen den Innerio Produktlebenszyklus-Prozess unterstützen.



4.2 Anforderungen an die Dokumentation

Der Lieferant muss aktuelle anwendbare Dokumentationen zum Geschäft mit Innerio führen; unter anderem:

- ISO 9001:2015 bzw. IATF 16949:2016
- AIAG Core Tools
 - o Advance Product Quality Planning (Produktqualitätsvorausplanung) (APQP) und Produktionslenkungsplan (PLP)
 - o Measurement System Analysis (Messsystemanalyse) (MSA)
 - o Production Part Approval Process (Fertigungsteil-Zulassungsverfahren) (PPAP)
 - o Potential Failure Mode and Effects Analysis (Potenzielle Fehlermodus- und Auswirkungsanalyse) (FMEA)

- Statistical Process Control (Statistische Prozesslenkung) (SPC)
- VDA Core Tools
 - VDA Joint Management System in the Supply Chain– Maturity Level Assurance for New Parts
 - VDA Volume 2: Production Part Approval (PPA)
 - VDA Volume 4: Quality Assurance prior to Serial Application–Product and Process FMEA
 - VDA Volume 3.1: Ensuring reliability of car manufacturers and suppliers - Reliability Management
 - VDA Volume 6.3: Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie - Prozessaudit
- Anwendbare und referenzierte Industrienormen
- Anwendbare und referenzierte Zeichnungen und Spezifikationen von Innerio

4.3 Vorgaben zur Qualitätssicherung des Lieferanten

Dieses Kapitel enthält die spezifischen QMS-Anforderungen für Lieferanten von Innerio, die mit IATF 16949:2016 und anderen relevanten internationalen Normen in Verbindung stehen. Innerio erwartet, dass der Lieferant interne Prozesse entwickelt hat, die mit den grundlegenden Anforderungen sowie mit den spezifischen Anforderungen von Innerio übereinstimmen.

4.4 Abweichendes Produkt

Die wirksame Reaktion des Lieferanten auf Qualitätsprobleme oder Nichteinhaltung ist entscheidend für die Eindämmung des Mangels beim Lieferanten oder in der Innerio Einrichtung und verhindert somit, dass der Mangel den nachgeschalteten Kunden beeinträchtigt. Von Lieferanten wird erwartet, dass sie ihre Qualitätsleistung jedes Jahr in den Bereichen PPM und NCR incidents verbessern.

4.4.1 Dokumentation von Abweichungen

Die Lieferanten werden durch die Qualitätsabteilung von Innerio benachrichtigt, falls ein nicht-konformes Produkt/Material gefunden wird. Nicht-konforme Produkte/Materialien können während der Eingangskontrolle, Fertigung, Zuverlässigkeitsprüfung, Gewährleistungsanalyse oder durch eine Mitteilung des Kunden identifiziert werden.

Im Fertigungswerk von Innerio identifizierte, nicht-konforme Produkte/Materialien werden mittels Reklamation über nicht-konforme Produkte/Materialien (complaint) dokumentiert und an den Lieferanten übermittelt. Die Reklamation weist die Teilenummer und Bezeichnung des Produkts/Material, die fehlerhafte Anzahl und die Lieferscheinnummer aus. Die Reklamation wird dem Lieferanten mit der Aufforderung zu einem Korrekturmaßnahmenbericht – 8D, wie nachfolgend beschrieben zugesendet, damit er Abhilfe schaffen und reagieren kann.

Lieferanten sind verpflichtet, mit Korrekturmaßnahmen unter Anwendung der 8D-Problem Solving Methode (8D zu reagieren).

Lieferanten, die keine umfassenden 8D-Berichte einreichen, können über die definierten Eskalationsstufen eskaliert werden, siehe Abschnitt 7.4. Fehlerhafte Produkte/Materialien werden zur weiteren Analyse auf Anfrage des Lieferanten und auf Kosten an den Lieferanten zurückgesandt. Im Falle von Kundenreklamationen können defekte Bauteile auf Anfrage und Verfügbarkeit beim Kunden dem Lieferanten zur Verfügung gestellt werden.

4.4.2 Erwartungen an die Lieferantenreaktionen

Lieferanten müssen innerhalb von 24 Stunden (oder früher, je nach Situation und Versorgungsstatus des Kunden) nach Meldung des Problems mittels der 8D Methode einen Sofortmaßnahmenplan einreichen und umsetzen. Eine frühe Sofortmaßnahme ist entscheidend und Innerio erwartet vom Lieferanten eines abweichenden Produktes/Materials außerordentlichen Einsatz zur wirksamen Eingrenzung des Problems im Werk des Lieferanten und bei Innerio und dessen Unterstützung, dass das Produkt den Kunden von Innerio nicht erreicht. Eine schnelle

Reaktion auf Abweichungen ist ein Schlüsselkriterium des in Kapitel 7 beschriebenen Lieferanten-Bewertungs Prozesses von Innerio und kann ein entscheidender Faktor bei der Vergabe neuer Aufträge sein. Sollten zur Eindämmung der fehlerhaften Ware bei Innerio Sortierungen notwendig sein kann dies durch den Lieferanten oder autorisierte Dritte, auf Kosten des Lieferanten erfolgen.

Nach der Eindämmung sollte der Lieferant innerhalb von 2 Wochen die Ursache für die Nichteinhaltung ermitteln und Änderungen am Produkt/Material oder am Prozess vornehmen, um eine Wiederholung zu verhindern. Vom Lieferanten wird erwartet, dass er die 8D's rechtzeitig aktualisiert, bis die permanente Korrekturmaßnahme implementiert ist und die einzelnen Schritte der Verbesserung lückenlos kommuniziert. Verzögerungen bei der Reaktion auf ordnungsgemäße Analysen und Korrekturmaßnahmen können zu wirtschaftlichen Auswirkungen führen, wie in Abschnitt 4.4.3 erwähnt.

Im Rahmen eines disziplinierten Änderungsmanagements müssen sämtliche Änderungen an dem gelieferten Produkt/Material oder Prozess der Qualität von Innerio mitgeteilt und durch diese vor Einführung genehmigt werden. (Siehe Abschnitt 5.4 dieses Handbuchs)

Innerio kann verlangen, dass der Lieferant an Sitzungen im Werk von Innerio oder in Einrichtungen des Kunden teilnimmt, bei der die 8D-Massnahmen besprochen werden. Ebenso können Vertreter von Innerio die Lieferantenanlagen besuchen, um 8D-Massnahmen zu erörtern und um die Produkt/Material- oder Prozessänderungen zu validieren.

4.4.3 Kosten schlechter Qualität (Cost of Poor Quality – COPQ)

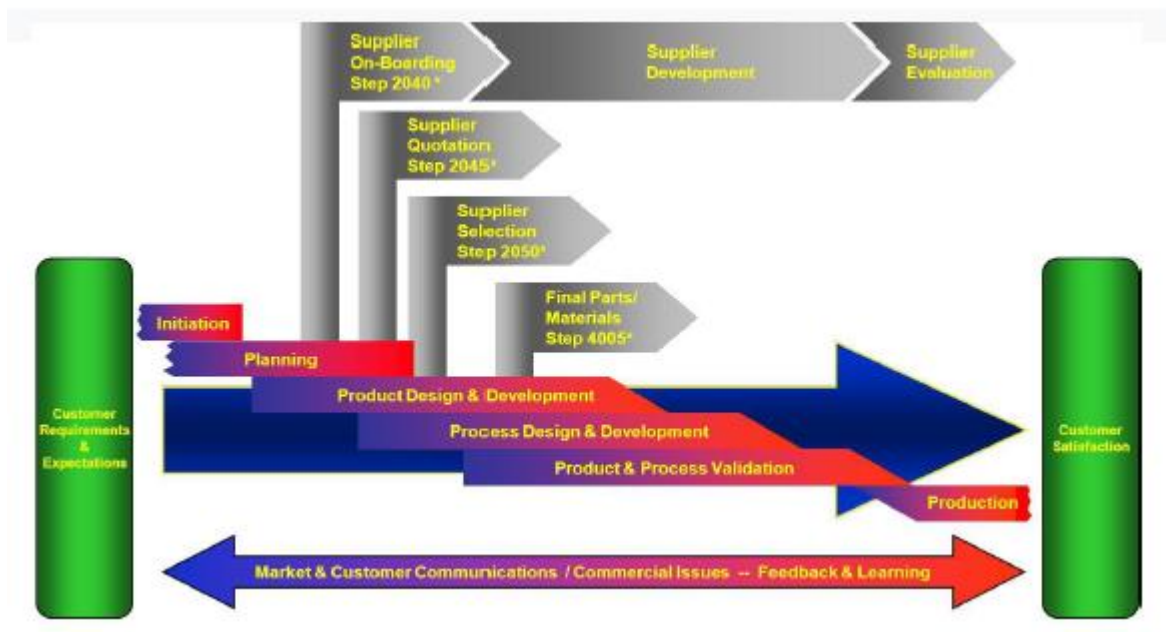
Zum Ausgleich der Kosten, die Innerio durch die Verwaltung des vom Lieferanten gelieferten nicht-konformen Materials entstanden sind, kann vom Lieferanten eine Verwaltungsgebühr erhoben werden. Vom Lieferanten wird eine Materialretouren genehmigungsnummer oder ein Äquivalent verlangt um die Verschrottung vor Ort, die Nacharbeit, das Sortieren oder die Rückgabe nichtkonformer Produkte zu autorisieren.

Kostendeckungsinstanzen	Damit verbundene Kosten zu Lasten des Lieferanten
Reklamation über eine Nicht Konformität eröffnen	€ 250 pro Schadensfall. Für andere Regionen mit einer entsprechenden lokalen Währung
Verzögerung der 8D-Rückmeldung, Mangelnde Schließung über 4 Wochen oder vereinbarter Zeitpunkt	€ 100 pro Woche Verspätung. Für andere Regionen mit einer entsprechenden lokalen Währung
Sortierung intern durchgeführt bei Innerio-Werk	Die tatsächlich anfallenden Arbeits- und Verwaltungskosten, diese richten sich nach dem gültigen Kostensatz bei Innerio
Sortierung durch Innerio beauftragte Drittanbieter	Tatsächliche externe Arbeitskosten gemäß Nachweis. Verwaltungskosten nach dem gültigen Kostensatz bei Innerio oder eines Dritten
Expressfracht	Unterschied zwischen Standard- und Expressfrachtkosten
Falscher Spediteur wurde verwendet	Unterschied zwischen angegebenen und angefallenen Spediteurfachtkosten
Nacharbeit und/oder Ausschuss	Tatsächlich angefallene Material- und Lohnkosten
Verspätete Lieferungen haben zu Folgendem geführt:	
• Werksschließung	Tatsächlich angefallene Kosten
• Werksneutermminierung	Tatsächlich angefallene Kosten
• Überstunden	Tatsächlich angefallene Kosten
Fehlerhaftes Material führt zur Reduzierung der Produktionslinien- Geschwindigkeit Erhöhte Inspektion /Prüfaufwendungen	Tatsächlich angefallene Kosten
PPAP-Ablehnungen	€ 250 pro Schadensfall. Für andere Regionen mit einer entsprechenden lokalen Währung
Rückfracht für abgelehntes Produkt	Tatsächlich angefallene Versandkosten

Garantiefallansprüche des Kunden von Innerio durch Ausfall des Zuliefererproduktes	Innerio entstandene Garantieforderungen gemäß Beschreibung in der Lieferantengarantievereinbarung von Innerio oder anderen geltenden Dokumenten
Regressforderungen eines Innerio Kunden	Tatsächlich angefallene Kosten

5 Unterstützung Produktrealisierungsprozess

Innerio ist bestrebt, frühzeitige Beschaffungsentscheidungen zu treffen, um so eine frühe Einbindung der Zulieferer in den Produktrealisierungsprozess zu ermöglichen. Von Lieferanten, die einen Auftrag erhalten, wird erwartet, dass sie Ressourcen für Produktrealisierungsaktivitäten in Zusammenarbeit mit der Innerio Technik bereitstellen. Des Weiteren wird erwartet, dass die Lieferanten innerhalb ihrer eigenen Organisation und ihrer unterstützenden Lieferkette Produktqualitätsvorausplanung (Advanced Product Quality Planning APQP) anwenden, um eine qualitativ hochwertige, termingerechte Produkteinführung zu gewährleisten. Lieferanten von Innerio spielen eine Schlüsselrolle in dem Produktrealisierungsprozess von Innerio, der Innerio APQP genannt wird.



5.1 Lieferantenfreigabe

Das Verfahren für die Zulassung eines freigegebenen Lieferanten von Innerio ist in Kapitel 2 Durchführung von Geschäften mit Innerio dargelegt und gipfelt darin, dass ein Lieferant als freigegeben auf der Liste freigegebener Lieferanten (Approved Supplier List ASL) des Einkaufs von Innerio aufgeführt wird. Freigegebene Lieferanten sind für eine Berücksichtigung bei Vergabe von Neugeschäften innerhalb ihrer Warengruppe (Gießteile, Stanzteile, usw.) und basierend auf ihrer Zertifizierungsstufe (z. B. ISO 9001:2015, IATF 16949:16949, usw.) qualifiziert. Im folgenden Abschnitt wird das Verfahren zur Auswahl von Lieferanten beschrieben.

5.2 Lieferantenauswahl

Mitarbeiter von Innerio Einkauf, Lieferantenqualität, Werksqualität und Produktentwicklung sind die wichtigsten Teilnehmer bei der Lieferantenauswahl, wie dies in Abschnitt 3.3.4 dieses Handbuchs dargestellt wird.

Zusätzliche Aufmerksamkeit und Gewicht erhalten „hochkritische“ -Lieferanten oder Teile, die durch folgende Kriterien definiert sind:

- Neuer Lieferant
- Lieferanten von gelieferten Teilenummern mit einer Mängelgeschichte
- Lieferanten von neu entwickelten Teilen für neue Produkte

- Lieferanten, die wiederholt auftretende Probleme haben
- Lieferanten ohne Erfahrung mit ähnlichen Produkten
- Komplexität des Produkts (z. B. neu entwickelte Teile für neue Produkte, neue Materialien oder neue Fertigungsverfahren)
- Lieferanten, die für einen längeren Zeitraum keine Teile für Innerio gefertigt haben (z. B. mehr als ein Jahr)
- VDA Band „Produktherstellung – Reifegradabsicherung für Neuteile“ Risikoklassifizierung A bewertete Teile (wie dies für ausgewählten Kunden von Innerio benötigt wird)

- Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (Supplier Technical Feasibility Commitment STFC) – vor der Beschaffungsentscheidung abgeschlossen
- Verfolgung des APQP Status des Lieferanten
- Production Readiness Review (PRR) und Production Trial Run (PTR)

5.2.1 Prüfung und Bestätigung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit (STFC)

Der Einkauf und die Technik von Innerio (Design & Development, Program-Management, Qualität) kann vom Lieferanten vor der Vergabe die Durchführung der technischen Machbarkeits-bewertung (STFC) verlangen, um sicherzustellen, dass die Fachabteilungen des Lieferanten die Anforderungen von Innerio eindeutig verstanden sowie ihre Fähigkeiten und Kapazitäten validiert haben. Von den Lieferanten können Pläne für Korrekturmaßnahmen verlangt werden, um eine Beschaffungsentscheidung zu unterstützen.

Das STFC soll eine interaktive Überprüfung mit dem Lieferanten und dem technischen Personal von Innerio sein. Dieser Prozess bestätigt auch die Fähigkeit des Lieferanten, in den Innerio-Werken fehlerfreie Ergebnisse (zero defect) zu erzielen. Die STFC- Bewertung ist auch ein wichtiger Kommunikationsschritt für den Lieferanten, um Risiken und Möglichkeiten zur Verbesserung der Machbarkeit für Innerio aufzuzeigen und die Wahrscheinlichkeit eines erfolgreichen Programms zu erhöhen. Das STFC könnte in der Produktionsstätte des Lieferanten durchgeführt werden, um die organisatorische Beteiligung des Lieferanten und das Verständnis von Innerio für die Fähigkeiten des Lieferanten zu maximieren.

Die Innerio STFC-Vorlage steht zum Download in Kapitel 1 dieses Handbuchs zur Verfügung.

5.3 Produktqualitätsvorausplanung (Advanced Product and Quality Planning APQP)

Der Innerio APQP-Prozess stellt sicher, dass der Lieferant eine angemessene Planung zur Unterstützung der Entwicklung und Markteinführung der Teile und Materialien verwendet. Innerio fordert von Lieferanten die Verwendung des von der Automotive Industry Action Group (AIAG) entwickelten „Advanced Product Quality Planning and Control Plan“ oder eines gleichwertigen, vom Lieferanten entwickelten APQP-Prozesses

Innerio erwartet, dass Lieferanten die Nutzung der APQP-Methode bei ihren Unterlieferanten durchsetzen und Innerio Einblicke in ihre unterstützende Lieferkette und den Lieferketten-APQP Status gewährt.

5.3.1 Produkt-/Prozessentwicklung

Die Bestellung, Zeichnungen (CAD, 3D-Modelle und elektronische Bilder) sowie Spezifikationen, die vom Einkauf von Innerio an den Lieferanten übergeben werden, bilden die Grundlage für die Entwicklung und Herstellung von Teilen und Materialien, die an den Lieferanten vergeben wurden.

Von Innerio Lieferanten wird erwartet, dass sie die Fähigkeit und Einhaltung der in der Branche üblichen Produkt- und Prozessentwicklungs- Methoden wie Fehler Möglichkeits- und Einfluss Analyse (FMEA) Wo immer anwendbar demonstrieren.

Die Design- Fehler Möglichkeits- und Einfluss Analyse (D-FMEA) sollte in der frühen APQP Produktentwicklungsphase von Lieferanten mit Designverantwortung für das zu liefernde Produkt angewendet werden. Die Prozess- Fehler Möglichkeits- und Einfluss Analyse (P-FMEA) sollte in der frühen APQP- Prozessentwicklungsphase angewendet werden. Ein einzelner Ingenieur kann mit der Ausarbeitung der FMEA betreut werden, jedoch muss ihn ein Team qualifizierter Personen unterstützen.

D-FMEA's und P-FMEA's sind in folgenden Situationen wichtig:

- Neue Designs und/oder Fertigungsverfahren
- Änderungen an bestehenden Designs, bei denen Felderfahrung ein Verständnis für mögliche Design- und Prozessinteraktionen erlaubt.
- Verwendung eines bestehenden Designs oder Prozesses in einem neuen Umfeld, an einem neuen Standort oder in einer neuen Anwendung, bei dem/der die Leistung des Produkts oder das Verfahren nicht vollständig verstanden wurde.
- Ständige Verbesserungsbemühungen, wobei eine Konzentration auf die AP Klasse High zu legen ist.

Informationen über die Erstellung einer FMEA können den aktuellen Versionen der Handbücher „Potential Failure Mode and Effects Analysis“ der Automotive Industry Action Group (AIAG) oder VDA Band 4, „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz - Produkt und Prozess FMEA“ des Verbandes der Automobilindustrie (VDA bezogen werden).

Innerio kann eine Überprüfung der D-FMEA- und P-FMEA- Dokumentation des Lieferanten fordern. Um den vertraulichen Charakter dieser Dokumente zu respektieren kann diese Überprüfung, falls erforderlich, beim Lieferanten durchgeführt werden.


5.3.2 Besondere Merkmale (BM)


Besondere Merkmale können von Innerio, dem Lieferanten oder beiden identifiziert werden. Von Innerio spezifizierte besondere Merkmale in Zeichnungen oder Spezifikationen müssen in allen vom Lieferanten erstellten Dokumenten (FMEA, Produktionslenkungsplan, Arbeitsanweisungen usw.) angegeben werden. Besondere Merkmale können Produkteigenschaften oder Prozessparameter sein.

Besondere Merkmale von Innerio können folgendermaßen identifiziert werden:

<MC>  <MC*> 

EIGENSCHAFTEN UND KONTROLLFAKTOREN - INNERIO SPECIFIC ANWENDUNG

Besondere Eigenschaften Kategorie	Symbol	Absichern gegen	Beispiel
Haupt	<MC> 	Probleme bzgl. Passform und Funktion des Produkts	Problemlose Montage bzgl. Position im Fahrzeug wie vom Kunden erwartet

WICHTIGE MERKMALE <MC>  <MC*> 

Definition: Besondere Merkmale, bei denen es sich in erster Linie um Produkt- und Teileigenschaften handelt, die sich auf nachfolgende Vorgänge oder die Produktpassung / funktion auswirken, werden als HAUPTMERKMALE bezeichnet.

Erläuterung: Die meisten <MC> Merkmale werden vom Kunden festgelegt oder während der Produkt- und Prozessentwicklung ermittelt, insbesondere diejenigen, die sich auf die Investitions- und Betriebskosten auswirken. <MC> werden in Zeichnungen sowie in den Konstruktions-, Material- und Prozessspezifikationen definiert. In der Regel wird <MC> hinzugefügt, um anwendungsspezifische Installationseigenschaften und Passthrough-Eigenschaften (PTC) zu erhalten oder um die Verwendung von nicht standardmäßigen Fertigungsverfahren widerzuspiegeln. <MC> werden Merkmalen hinzugefügt, deren Abweichung außerhalb der Kontrollgrenzen (SPC) oder der Toleranz (Attributprüfung) wahrscheinlich erhebliche negative Folgen wie Ausschuss, Testfehler und / oder Herstellbarkeitsprobleme hat.

Nichteinhaltung kann zu Ausschuss, Nacharbeit, Reparatur, Reklamationen, übermäßige Herstellungskosten und Unzufriedenheit der Kunden führen.

Eingabesteuerung und Ergebniskonformität für <MC> sind entweder Poke Yoke, SPC oder Prüfungen. Standardanforderungen für den Nachweis der Eingabesteuerung und der Ergebniskonformität sind Poka Yoke, Cpk > 1,33 oder Konformität, die durch 100% Prüfungen sichergestellt werden. Typischerweise wird die SPC-Konformitätsanforderung auf Merkmale angewendet, die eine Prozesszielkontrolle innerhalb von Kontrollgrenzen erfordern. Während die 100% -Konformitätsanforderung auf Merkmale angewendet wird, die eine Prüfung des Prozessziels innerhalb von Toleranzgrenzen erfordern.

Hauptmerkmale <MC*> - Ausnahmen zur Anforderung Cpk > 1,33 oder 100% Prüfung

Es gibt Ausnahmen, in denen die Bezeichnung <MC> auf ein Merkmal angewendet wird, das kritisch ist, jedoch keine SPC- oder 100% Prüfung erfordert, um eine kontinuierliche Absicherung sicherzustellen.

Für diese Ausnahmen wird das Symbol <MC*> verwendet, das angibt, dass die Kontrollanforderungen in der P-FMEA und im Produktionslenkungsplan definiert sind.

Beispiel:

- Merkmale, die Werkzeuggebunden sind, ohne dass im Prozess aktiv Einfluss genommen werden kann. Regelmäßige Prüfungen für diese Merkmale beinhalten typischerweise Einrichtungprüfungen und regelmäßige Prüfungen im Prozess.

PTC's (Pass Through Characteristics): Wenn Merkmale oder Komponenten das Qualitätsmanagementsystem der Organisation ohne Validierung oder durchlaufen, muss die Organisation sicherstellen, dass die entsprechenden Kontrollen Prüfungen am Herstellungsort vorhanden sind (z.B. verantwortlicher Zulieferer für Kaufteile). Lieferanten sind, wann immer möglich, für die Lenkung dieser Merkmale verantwortlich, wobei Methoden zur Fehlervermeidung oder Fehlererkennung angewendet werden sollten. Um die Anforderungen für diese Merkmale zu definieren, kennzeichnet Innerio diese in den Zeichnungen für Kaufteile entweder als <MC> oder <MC*>.

Die Symbole <MC> oder <MC*> zeigen an, dass die Prüfanforderungen in der P-FMEA und im Produktionslenkungsplan definiert werden müssen. Die Liste der Messgeräte, Poka Yokes und der anwendbaren Prozessfähigkeitsnachweise wird Innerio über die PPAP Dokumentation übermittelt.

5.3.3 Prototypenherstellprozess

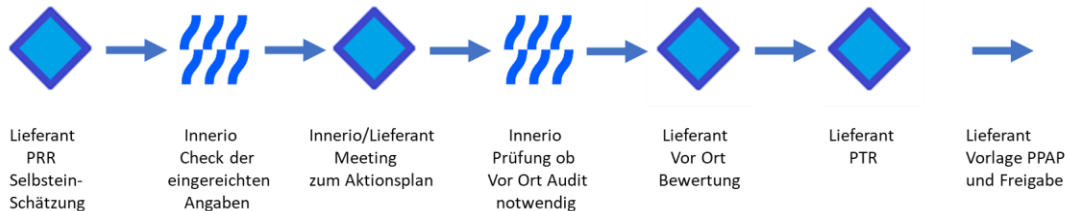
Ein wichtiger Teil im Zuge des Entwicklungsprozesses ist oft auch die Fertigung von Prototypwerkzeugen und -komponenten zur Unterstützung frühzeitiger Produktprüfungen- und Bewertungen sowie zur Unterstützung der Prozessentwicklung. Im Allgemeinen erwartet Innerio von Lieferanten für Fertigungsmaterialien die Übernahme der Verantwortung für die Herstellung und Lieferung von Prototypmaterialien und Teile. Die Erfahrung zeigt, dass die während der Prototypphase (Entwicklung und Fertigung) erworbenen Erfahrungen zu einer verbesserten Qualität der Serienteile führen. Der Lieferant sollte sich bemühen, wann immer möglich, repräsentierende Prozesse und Werkzeuge einer Serienfertigung zu verwenden, um bereits den Prozess der Vorserienversuche qualitativ zu verbessern. Wenn der von Innerio gewählte Lieferant die Prototypenfertigung der Teile auslagern möchte, wird erwartet, dass der von Innerio gewählte Lieferant vollständig in den Prozess des Prototypdesigns und der Fertigung involviert ist, um aus diesen frühzeitigen Erkenntnissen zur Prozessverbesserung zu gewinnen. In jedem Fall muss ein Prototypkontrollplan durch den Lieferanten erstellt und von Innerio Mitarbeiter aus Qualität und Technik geprüft werden.

Prototypen werden als Produkte definiert, die mit Hilfe von provisorischen Werkzeugen oder auf Fertigungswerkzeugen, die noch nicht validiert wurden, gefertigt werden. Prototypen werden zu 100% nach dem Prototypenprüfplan geprüft, einschließlich der Materialverifikation. Prototypen müssen eindeutig als Prototypen gekennzeichnet werden, es sei denn, Innerio legt dies anderweitig fest.

5.3.4 Überprüfung der Produktionsbereitschaft (PRR)

Das (Production Readiness Review) stellt vor Beginn des Production Part Approval Process (AIAG PPAP) bzw. dem PPA Prozess (VDA 2 Produktionsprozess- und Produktfreigabe) und der Serienfertigung die Bereitschaft des Qualitätssystems und der Fertigungsprozesse eines Lieferanten sicher.

Lieferant Production Readiness Flussdiagramm



Über PRR stellt Innerio sicher, dass der Lieferant Verfahren und Dokumentationen führt, um den geplanten Production Trial Run (PTR) zu unterstützen. Dies dient der Überprüfung der den Fähigkeiten und Kapazität des Lieferanten, hinsichtlich der Innerio Qualitäts- und Lieferungsanforderungen diese konstant zu erfüllen. PRR-Beurteilungen werden üblicherweise für „High-Risk-Critical“-Lieferanten oder -Teile verwendet. Der Werks-SQE oder Qualitäts Manager und andere Mitarbeiter (z.B. Ingenieure, Programm-Manager, Einkaufsmitarbeiter von Innerio) nehmen am PRR-Prozess teil bzw. prüfen diesen.

PRR-Bewertungen werden typischerweise für „hochkritische“ Lieferanten oder Teile verwendet und beinhalten unter anderem mindestens die folgenden Punkte:

- Aktionspläne, die im Rahmen der Validierung der „Technischen Möglichkeit des Lieferanten“ erstellt werden
- APQP-Aktionspläne des Lieferanten
- PPAP-Anforderungen
- Werkzeuge, Geräte und Messgeräte/Lehren
- Bedienerausbildungen und –qualifikationen
- Prozesse der Wareneingangsprüfung und Warenausgangsprüfung
- Verpackungs- und Versandspezifikationen
- Teilekennzeichnung und Dokumente für das Teilehandling
- Korrekturmaßnahmen o Ergebnisse aus Production Trial Run PTR (Prozessserie, 2-Tages-Produktion)
- Notfallpläne
- Änderungsmanagement
- Logistikpläne, um den Hochlauf der Fertigungsmengen entsprechend Anstiegskurve sicherzustellen
- Sicherer Anlaufplan für neue Teile/Prozesse oder die von Innerio als kritisch betrachteten Teile und Prozesse.

5.3.5 Production Trial Run (PTR)

Der Production Trial Run soll die Bereitschaft des Produktionsprozesses eines Lieferanten vor dem AIAG Production Part Approval Process (PPAP)/der VDA 2 Production Part Approval (PPA)-Einreichung und dem Serienfertigungsstart sicherstellen.

Innerio erwartet, dass Lieferanten den Production Trial Run als Fertigungsstart und nicht als einen Experimentierzeitraum betrachten. Das bedeutet, dass der Lieferant eine bestimmte Menge an Teilen unter Serienbedingungen mit den Produktionswerkzeugen und Produktionsprozessen produziert (bei Bedarf in Abstimmung mit Innerio). Mitarbeiter von Innerios können den PTR-Prozess und -Ergebnisse einsehen.

PTR-Beurteilungen werden üblicherweise für „High-Risk-Critical“-Lieferanten oder -Komponenten verwendet und beinhalten unter anderem die folgenden Punkte:

- Werkzeug

- Ausrüstung
- Messgeräte
- Messdaten
- Kapazitäten

Teile, die bei Production Trial Runs produziert werden, werden normalerweise für das Abnahmeverfahren (PPAP) verwendet – siehe Abschnitt 5.3.6.

5.3.6 Production Part Approval Process PPAP (Produktionsteil-Abnahmeverfahren)

Innerio verlangt, dass alle Lieferanten PPAP Level 3 nach der neuesten AIAG Version oder VDA 2 Level 2 für die Genehmigung von Produktionsteilen bewerten und die vollständigen PPAP / PPA Bemusterungsdokumentation dem zuständigen Innerio Qualitätsingenieur oder einem benannten Vertreter vorlegen. Alle anderen Anforderungen an die Einreichung oder Abweichungen von PPAP sind mit Innerio gesondert zu vereinbaren (z.B. PTR-Leistung / Betriebsleistungsberichte Verpackungsdatenblatt, Materialspezifikationen usw.). Weitere Informationen und die neueste Version des AIAG PPAP-Handbuchs sowie andere AIAG-Handbücher finden Sie unter www.aiag.org.

Beachten Sie, dass die im Deckblatt zugesicherten Daten die Bestätigung deklarationspflichtiger Stoffe gemäß der GADSL (Global Automotive Declarable Substance List) oder (sofern angegeben) den Anforderungen des International Material Data System (IMDS) enthalten muss. IMDS-Daten sind so früh wie möglich einzureichen. Der Zeitpunkt muss mit Innerio abgestimmt werden. Spätestens eine Woche vor Versand der PPAP Dokumente muss das Datenblatt innerhalb des IMDS an Innerio Heat Exchanger GmbH [3416] versendet werden. Verbotene Substanzen gemäß GADSL-Anforderungen dürfen nicht verwendet werden. Informationen zur GADSL erhalten Sie unter www.gadsl.org und Informationen zum IMDS unter www.mdssystem.com. Weitere Informationen zu den Umweltauflagen finden Sie in Abschnitt 8.1 dieses Handbuchs.

Die Qualitätsabteilung von Innerio überprüft die übersendeten PPAP/PPA-Unterlagen und trifft folgende Entscheidungen:

- a. Genehmigt.
- b. Abgelehnt – ein Aktionsplan ist erforderlich, mit einem Datum zur erneuten Vorlage.
- c. Sonstiges (Vorläufige Genehmigung) – Eine vorläufige einen Aktionsplan bis zur erneuten Vorlage und eine festgelegte Anzahl von Teilen oder das Datum bis zur erneuten Vorlage des neuen PPAP.

Bei Lieferanten, bei denen mehrere PPAP's abgelehnt wurden und bei denen sich wiederholende Probleme beim Einreichen akzeptabler PPAP's aufgetreten sind, kann von Innerio ein autorisierter Dritter eingesetzt werden, um sicherzustellen, dass angemessene PPAP's eingereicht werden. Die Kosten für die Beauftragung Dritter sind vom Lieferanten zu tragen.

Ein genehmigter PPAP, muss an den Einkauf oder die Finanzabteilung (Kreditorenbuchhaltung) von Innerio eingereicht werden, um die dem Lieferanten während des Produkt- oder Prozess-Entwicklungsprozesses entstehenden Kosten für Werkzeuge oder andere Aufwendungen auszugleichen.

Weitere Informationen zu den PPAP-Vorgaben für Werkzeug finden Sie in Abschnitt 3.5.1. Sofern nicht vor Geschäftsvergabe anders vereinbart, hat der Lieferant die Kosten für PPAP-Aktivitäten selbst zu tragen. PPAP-Teile sind zum vereinbarten Serienpreis zu liefern.

5.3.7 Losprüfberichte und Vorlage des Materialprüfzertifikats

Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie Inspektionsberichte und Materialprüfbescheinigungen gemäß der Häufigkeit einreichen, die zum Zeitpunkt der PPAP Freigabe in der Inspektionsvereinbarung oder im Produktionslenkungsplan/Kontrollplan angegeben ist.

Periodische Prüfungen

Periodische Prüfungen werden vom Lieferanten durchgeführt, um sicherzustellen, dass sämtliche Qualitätsanforderungen, die über die laufende Prozessüberwachung hinausgehen, erfüllt werden.

Periodische Prüfungen sind in der Regel wesentlich umfangreicher als serienbegleitende Prüfungen und müssen in Art und Umfang eindeutig im Produktionslenkungsplan festgelegt werden. Zu den periodischen Prüfungen gehören u.a.: Produktaudits und Requalifikationsprüfungen. Auf Basis des bis zur Prozessserie mit Innerio abzustimmen Produktionslenkungsplan / Kontrollplan sind vom Lieferanten mindestens einmal jährlich, von bestätigten, Requalifikationsprüfungen durchzuführen. Innerio kann diese Prüfungen bei Bedarf einsehen. Der Lieferant verpflichtet sich dazu diese zusammengefassten Prüfergebnisse in Form eines Berichtes innerhalb von 48 Stunden (zwei Arbeitstagen) per E-Mail an den anfragenden Mitarbeiter der Qualitätsabteilung von Innerio zur Verfügung zu stellen. Wenn nicht anders vereinbart entspricht der Umfang der Requalifikationsprüfung jenem des Erstmusterprüfums. Weicht das Ergebnis der Requalifikationsprüfung von den Vorgaben ab, so ist dies vom Lieferanten aktiv an Innerio zu kommunizieren. Die mit diesen Aktivitäten verbundenen Kosten gehen zu Lasten des Lieferanten.

5.3.8 Rückverfolgbarkeit der Herstellung

Lieferanten müssen einen Produktrückverfolgungsprozess eingerichtet haben. Der Rückverfolgbarkeitsprozess muss in der Lage sein, die Zuliefererkomponenten in das fertige Produkt von Innerio zu verfolgen, damit Fertigungslose im Falle eines Qualitätsverlusts unter Quarantäne gestellt werden können.

5.4 Bauabweichungs- und Änderungsmanagement des Lieferanten

Vor dem Versand müssen die Hersteller die Innerio Qualitätsabteilung benachrichtigen und die Genehmigung für alle vorübergehenden Produktabweichungen und Produkt- / Prozessänderungen einholen, die sich auf Passform, Form, Funktion, Leistung, Haltbarkeit oder Aussehen auswirken, wie im AIAG PPAP-Handbuch oder definiert das Handbuch zum VDA, Band 2.

5.4.1 Bauabweichungsmanagement

Beabsichtigt der Lieferant an Innerio ein nicht spezifikationskonformes Baugruppe/Teil zu liefern, so ist vor Auslieferung dieser Teile eine Abweichungserlaubnis einzuholen. Teile welche nach einer Sonderfreigabe ausgeliefert werden, sind deutlich auf der Umverpackung zu kennzeichnen. Die Teilekennzeichnung selbst ist mit der Qualitätsabteilung von Innerio zu vereinbaren.

- Der betroffene Lieferant hat folgende Daten zu übermitteln:
 - o Name/Standort des betroffenen Lieferanten
 - o Betroffene Teilenummer(n)
 - o Name der betroffenen Teile
 - o Einsatzzeitraum der vorgesehenen Bauabweichung (von: TT/MM/JJJJ bis: TT/MM/JJJJ)
 - o Vorgesehener Umfang der Bauabweichung (Anzahl der Einheiten bzw. Teile)
 - o Beschreibung der Bauabweichung
 - o Grund für die Bauabweichung
 - o Plan für Korrekturmaßnahmen zur Aufhebung der Bauabweichung
- Die Innerio Qualitätsabteilung oder das Design & DEvelopment bewerten die Informationen und verarbeiten die Bauabweichung gemäß dem InnerioProzess.
- Nach Abschluss aller Genehmigungen sendet Innerio Plant Quality die genehmigte Bauabweichung an den Lieferanten zurück.

Hinweis: Sollten aufgrund der Bauabweichung bei Innerio Kosten auftreten (zusätzliche Kundenanforderungen vom Endkunden, Dokumentations oder Kennzeichnungspflichten etc.) so werden diese an den Lieferanten verrechnet.

5.4.2 Änderungsmanagement

Änderungswünsche von Lieferanten sind an die Abteilung Design & DEvelopment mitzuteilen.

- Der die Änderung anfordernde Lieferant sollte die folgenden Informationen übermitteln:
 - o Name/Standort des betroffenen Lieferanten
 - o Betroffene Teilenummer(n)
 - o Name der betroffenen Teile
 - o Einsatzzeitpunkt der vorgesehenen Änderung (TT/MM/JJJJ)

- Beschreibung der Änderung o Grund für die Änderung
- Kostenauswirkung der beantragten Änderung
- Der zuständige Innerio-Koordinator benachrichtigt die zuständigen Teammitglieder, um den Änderungsprozess einzuleiten, der Folgendes umfasst:
 - Prüfung und Genehmigung durch Design & Development falls erforderlich
 - Prüfung und Genehmigung durch den Kunden falls erforderlich, koordiniert von der Innerio Qualitätsabteilung von Innerio bzw. Industrial Engineering
- Nach Abschluss aller Zulassungen teilt Innerio Plant Quality dem Lieferanten bei Bedarf die PPAP-Anforderungen mit

Hinweis: Sollten aufgrund der Änderung bei Innerio Kosten auftreten (zusätzliche Kundenanforderungen vom Endkunden, Dokumentations oder Prüfpflichten etc.) so werden diese an den Lieferanten verrechnet.

5.4.3 Nacharbeit von Produkten

Der Lieferant unterrichtet die Innerio Qualitätsabteilung über die vorgesehene Nacharbeit und fordert vor Durchführung der nicht im Prüfplan enthalten Nacharbeit deren Zustimmung an. Jede Nacharbeit muss entsprechend einem dokumentierten Nacharbeitsverfahren erfolgen. Nachgearbeitete Produkte müssen auf eine vom empfangenden Werk von Innerio genehmigte Weise gekennzeichnet werden, um die Rückverfolgbarkeit zu erleichtern.

6 Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien), Logistik- und Verpackungsanforderungen

6.1 Anforderungen zur Einhaltung von Trade Compliance (Handelsregularien)

Lieferanten sämtliche Richtlinien von Trade Compliance (Handelsregularien) einhalten. Dazu zählt auch, dass sich der Lieferant über die Handelsvorgaben für jede Lieferung erkundigt und diese einhält, sowie sämtliche dafür nötigen Belege aufbewahrt bzw. auf Verlangen Innerio vorlegt.

6.1.1 Einhaltung von Import-/Export- und Sicherheitsvorschriften

Je nach Einfuhr- und Ausfuhrland können zusätzliche Gesetze und Vorschriften gelten.

Importvorschriften

Der Lieferant wird alle geltenden Einfuhrbestimmungen und Vorschriften einhalten, einschließlich der Anforderungen zur:

- HTS-Klassifizierung (Zolltarifnummer)
- Bewertung
- Identifizierung des Herkunftslandes
- Präferenzhandelsprogramme (d.H. Das nordamerikanische Freihandelsabkommen (NAFTA) und das allgemeine Präferenzsystem (APS)) dürfen nur genutzt werden, wenn die Anforderungen des Programms erfüllt sind. Auf Anfrage muss der Lieferant Innerio die entsprechenden Handelspräferenzzertifikate / -erklärungen oder Nichtpräferenzklärungen kostenlos zur Verfügung stellen.

Internationale Dokumentation

- Handelsrechnungen, sowie Packlisten, in diesem Kapitel des Dokuments ebenfalls detailliert inhaltlich beschrieben.

Exportkontrollbestimmungen

Der Lieferant sichert zu alle geltenden Exportanforderungen und -bestimmungen einhalten. Darüber hinaus hält der Lieferant sämtliche Regulatorien zu Sanktionen von Regierungen, Organisationen bzw. Einzelpersonen ein.

Importvorschriften für China

Die folgenden Richtlinien gelten für den Versand von Produkten nach China:

- Alle Dokumente müssen in Englischer Sprache bereitgestellt werden.
- Handelsrechnungen und Packlisten müssen abgestempelt oder unterschrieben werden.
- Wird als Verpackungsmaterial Holz verwendet, sind eine von einem autorisierten Inspektionsunternehmen ausgestellte Begasungsbescheinigung oder IPPC-Hinweise auf der Verpackung erforderlich. Erfolgt dies nicht, wird die Lieferung vom chinesischen Zoll und CIQ einbehalten, was zu hohen Bußgeldern führen kann. Diese Bußgelder werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.
- Wird Holz verwendet, dass kein Massivholz ist (z. B. Sperrholz), muss eine Erklärung zur Verwendung von Verpackungsmaterial ohne Massivholz mit Unternehmensstempel und Unterschrift ausgestellt werden.
- Der Paketschein muss das Ursprungsland aufweisen. Fehlen diese Daten, wird standardmäßig der höchste Tarif aller Importländer berechnet.
- Wichtig: Nettogewicht und Gesamtgewicht der Packliste müssen zu 100 % richtig und mit dem echten verpackten Material abgeglichen sein.

Allgemeine Exportkontrollvorschriften EU nach Nordamerika:

Dazu benötigen Innerio von den Lieferanten folgende Daten für die gelieferten Teile

- die Export Classification Number (ECCN) gemäß der U.S. Commerce Control List (CCL) / die Angabe „EAR99“, sofern das Gut den U.S. Export Administration Regulations unterliegt. Sofern das Gut der U.S. Munitions List oder sonst den ITAR unterfällt, bitten wir ebenfalls um entsprechende Angabe der Listenposition;
- sämtliche zutreffenden Ausfuhrlistenpositionen (sofern das Gut keiner Ausfuhrlistenposition unterfällt, ist dies anzugeben mit „AL: N“);
- die statistische Warennummer gemäß der aktuellen Wareneinteilung der Außenhandelsstatistiken und den HS Code (Zolltarifnummer);
- das Ursprungsland (nichtpräferenzierter Ursprung) und,
- die Lieferantenerklärungen zum präferenziellen Ursprung (bei europäischen Lieferanten) oder Zertifikate zu Präferenzen (bei nicht-europäischen Ländern).

Hält der Lieferant diese Anweisungen nicht ein, kann es zu Zollabfertigungsverzögerungen und zusätzlichen Kosten wie Geldstrafen, Gebühren und Extrasteuern während der Zollabfertigung kommen. Diese Kosten hat der Lieferant zu übernehmen.

6.1.2 Dokumentationspflichten

Lieferanten müssen alle Aufzeichnungen für die gesamte Dauer der gesetzlich vorgeschriebenen Aufbewahrungszeiträume aufbewahren. Bei US-Verzollungen sind dies üblicherweise 5 Jahre. Werden durch bestimmte Vorschriften längere Aufbewahrungsfristen vorgesehen, gelten diese.

Lieferanten müssen von Innerio angeforderte Unterlagen innerhalb eines angemessenen Zeitraums, üblicherweise innerhalb von 5 Kalendertagen nach Anfrage von Innerio, zur Verfügung stellen.

6.2 Materialplanung und Lieferplanübermittlung

Alle Lieferanten sind verpflichtet, die Logistikrichtlinien von Innerio, wie in diesem Handbuch bzw. den entsprechenden Einkaufsdokumenten festgelegt, vollständig einzuhalten.

6.2.1 Übermittlung von Lieferplänen an Lieferanten

Lieferanten erhalten von Innerio per elektronischer Datenübertragung (EDI), E-Mail oder Fax Lieferpläne. Die elektronische Datenübertragung reduziert das Risiko von Kommunikationsfehlern und ermöglicht es den Lieferanten, Lieferungen rasch elektronisch zu bestätigen. Innerio erwartet von seinen Lieferanten eine aktive Zusammenarbeit in der Erstellung einer EDI Verbindung.

Obwohl die Frequenz der Abrufe variieren kann, erfolgt die Kommunikation üblicherweise auf wöchentlicher Basis oder bei wesentlichen Änderungen des Lieferplanes.

6.2.2 Richtlinien für Materialplanung:

Um Lieferanten bei der Planung und Bestellung von Material zu unterstützen, sendet Innerio Lieferpläne, Lieferabrufe und Bestellungen. Diese enthalten neben allgemeinen Informationen (Lieferantennamen, Teil, Preis, Lieferzeit, Zahlungsbedingungen, Gültigkeitsdauer usw.) Mengen- und Terminvorschauen. Diese sind in tages-, wochen- und monatsfeine Termine und Mengen gegliedert. Die jeweilige tagesfeine Planung hängt vom zu liefernden Material ab und bewegt sich in der Regel zwischen 2 und 4 Wochen. Kommunizierte Termine verstehen sich als Eintrefftermine bei Innerio.

Auftragsbestätigungen:

Lieferpläne gelten als vom Lieferanten bestätigt, wenn der Lieferant nicht innerhalb von 24 Stunden nach Eingang schriftlich Einspruch erhebt.

6.2.3 Lieferpläne

Lieferpläne von Innerio enthalten die folgenden Angaben:

- Innerio-Kontaktinformationen des bestellenden Innerio-Werkes.
- Lieferanten-Kontaktinformationen des Lieferantenwerkes.
- Rahmenbestellnummer, die sich auf den spezifischen Lieferplan bezieht.
- Artikel: Nummer und Datum des aktuellen Abrufes.
- Material: Die bestellte Innerio Teilenummer von und die Innerio Systembeschreibung des bestellten Teils.
- Zeichnung: Die Innerio Zeichnungs- und Indexnummer.
- Materialspezifikation: Die Innerio Materialspezifikationsnummer.
- Soll-/Plananzahl: Theoretische Zielmenge des Lieferplans.
- Kum. Anforderungsanzahl: Die Gesamtanzahl des beim Lieferanten bestellten Teils in dieser Bestellung zum Zeitpunkt der aktuellen Version.
- Kum. Eingangszahl: Die Gesamtanzahl dieses eingegangenen Teils von diesem Lieferanten in dieser Bestellung. Dies spiegelt wider, was das Werk von Innerio zum Zeitpunkt des Druckdatums erhalten hat.. Hinweis: Es kann einen Unterschied zwischen dem, was Sie als Lieferant bisher geliefert haben, und dem, was das Werk von Innerio als gesamte empfangene Anzahl ausweist, bestehen. Dieser Unterschied sollte aus der im Transit befindlichen Anzahl bestehen.
- Letzter Wareneingang: Die Ankunft der letzten eingegangenen Menge im Innerio-Werk. Diese Menge ist Teil der kumulierten Wareneingangsmenge. Diese ist jedoch aufgegliedert, damit der Lieferant die von Innerio zuletzt empfangene Menge sehen kann. Diese kann mit der letzten Lieferung des Lieferanten verglichen werden, um die Anzahl der noch auf dem Weg zu Innerio befindlichen Teile zu ermitteln.
- Lieferschein: Die Lieferscheinnummer des Lieferanten des letzten Wareneingangs in das Innerio-Lager (oder im Konsi-Lager des Lieferanten im vereinbarten Lager eingegangen sind).
- Lieferdatum bei Innerio Plant (falls keine spezifischen Anmerkungen hinzugefügt wurden)
- Kumulierte Menge
- Menge
- Änderungen der Menge aus vorheriger Übersendung: Änderungsindex des Lieferplanabrufes
- Transmission: Einige Werke arbeiten mit einer Übersendungsindexierung.

6.3 Transport

Die Ware muss für den jeweils gewählten Transport passend verpackt und gegen Beschädigungen gesichert sein. In speziellen Fällen wird durch Innerio eine Verpackungsrichtlinie erstellt, an die sich der Lieferant zu halten hat.

Innerio behält sich das Recht vor, das Abladen zu verweigern, wenn die Fracht zum Entladen oder zum Lagern als zu unsicher angesehen wird (z.B.: instabil gestapelte Paletten, Ladungsträger in allgemein schlechtem Zustand, etc...)

Die Dokumentation für jede Sendung liegt in der Verantwortung des Lieferanten und muss vollständig, rechtzeitig fertiggestellt und lesbar sein. Der Lieferant hat alle erforderlichen Zoll und anderen juristischen Dokumente, wie sie im jeweiligen Land erforderlich sind, bereitzustellen.

6.3.1 Expresssendungen / Sonderfahrten

Lieferanten müssen in der Lage sein, im Falle von Störungen in der Lieferkette Expresssendungen vorzunehmen, um etwaige Auswirkung auf die Lieferfähigkeit von Innerio so gering wie möglich zu halten.

Liegt der Auslöser für die Notwendigkeit einer Sonderfahrt / Expresssendung beim Lieferanten, so hat er auch alle damit verbundenen Kosten zu tragen.

Die Übernahme dieser Kosten entbindet den Lieferanten jedoch nicht von etwaigen Schadenersatzansprüchen, die aufgrund der Spätlieferungen durch Innerio oder des Endkunden geltend gemacht werden.

6.3.2 Logistik- und Materialdatenblatt

Regionalgruppen von Innerio können von Lieferanten verlangen, vor oder bei der Beschaffung ein Logistik- und Materialdatenblatt auszufüllen, um allgemeine Informationen auf lokaler Werksebene einzuholen, die bei der

zukünftigen Logistikkommunikation zwischen Innerio und dem Lieferanten hilfreich sein kann. Sie erhalten die Dokumente zum Logistikdatenblatt von Ihrem Ansprechpartner im Werkseinkauf bei Innerio. Die Datenumfassen:

- Werks- und Lageradressen sowie Kontaktinformationen
- Betriebszeiten von Fertigung, Versand und Warenannahme
- Kontaktinformationen für Ansprechpartner nach Betriebsschluss
- Versanddokumentationsanforderungen

6.3.3 Basisvorgaben für Lieferscheine

Jeder Sendung muss Lieferschein beigelegt sein, der die folgenden Informationen enthält:

- Name und Anschrift des Lieferanten
- Name und Anschrift des Auftraggebers
- Name und Anschrift des Empfängers
- Versanddatum
- Bestell – oder Lieferplannummer von Innerio
- Bestellungs-Einzelpositionsnummer von Innerio
- Teilenummer und Revisionsstandbuchstabe von Innerio
- Teilebeschreibung von Innerio
- Anzahl (Einheiten gemäß Angabe auf der Bestellung)
- Anzahl der Container, Ladegestelle usw.
- Gewicht der Sendung (Brutto und Netto)
- Genaues Brutto- und Nettogewicht der Sendung
- Chargennummer oder Schmelznummer des Herstellers (wenn zutreffend)
- Chemische/physikalische Analyse (wenn zutreffend)
- Verwendeter Spediteur

6.3.4 Grundlegende Anforderungen an Konnossemente

Das Konnossement muss jeder Sendung beigelegt werden und auf Folgendes verweisen:

- Rechnungsadresse (Frachtabrechnung)
- Empfängeradresse
- Absenderadresse
- Gewicht
- Teilenummer von Innerio
- Anzahl (Einheiten)
- Beschreibung des Produktes
- Spediteur
- Andere regionale oder produktbezogene Anforderungen wie:
 - o Herkunftsland
 - o Nationale Motorfrachtklassifikation und Frachtklasse
 - o Abmessungen
 - o GefahrenstoffEinstufung (falls zutreffend)

6.3.5 Vorgaben für Rechnungen

Eine Handelsrechnung auf Englisch ist für internationale Sendungen erforderlich, um die Zollabfertigung zu ermöglichen.

Die Rechnung muss zumindest untenstehende Daten enthalten, je nach regionalen oder nationalen Vorschriften können weitere Informationen erforderlich sein:

- Fortlaufende Rechnungsnummer und Ausstellungsdatum
- Name und Anschrift des Lieferanten
- Name und Anschrift des Auftraggebers
- Name und Anschrift des Empfängers
- Incoterms

- Lieferdatum und Rechnungsdatum
- Referenz von Innerio (Bestellnummer oder Ausgabennummer)
- Teilenummer und Revisionsstandbuchstabe von Innerio
- Produktbeschreibung
- Anzahl (Einheiten gemäß Angabe auf der Bestellung)
- Pro Einheit und Gesamtwert je Artikel
- Entgelt für die Lieferung oder Leistung
- Den auf das Entgelt entfallenden Steuerbetrag
- Angabe des anzuwendenden Steuersatzes sowie im Bedarfsfall Hinweis auf Steuerbefreiung
- Transaktionswährung
- Zolltarifnummer
- Herkunftsland
- UID-Nummer des liefernden/leistenden Unternehmers

6.4 Verpackung und Kennzeichnung – allgemeine Vorgaben

Spezielle Verpackungsanforderungen werden frühzeitig mit dem Lieferanten im Laufe des Produktentwicklungsprozess berücksichtigt, um das Design und die Validierung der Verpackung zeitnah durchführen zu können. Hierzu muss der Lieferant mit dem entsprechenden Innerio Werk in Verbindung treten und den Prozess anstoßen.

6.4.1 Pflichten des Lieferanten

Um eine schadensfreie Lieferung sicherzustellen, liegt es in der Verantwortung des Lieferanten, die Verpackung entsprechend der gewählten Transportart zu entwerfen und zu entwickeln. Nach der Freigabe des Verpackungskonzepts darf der Lieferant dieses ohne vorherige schriftliche Genehmigung von Innerio nicht ändern.

Für den Fall, dass Teile aufgrund einer falschen Verpackung bei Innerio beschädigt eintreffen, ist der Lieferant für den schnellstmöglichen Ersatz der beschädigten Teile, einschließlich der Übernahme der ggf. entstehenden Expressfrachtkosten verantwortlich. Entstehen aufgrund einer etwaig verspäteten Lieferung zusätzliche Kosten, behält sich Innerio vor, diese an den Lieferanten weiter zu verrechnen.

6.4.2 Ergonomie

Um die Arbeitssicherheit und eine Schadenverhütung sicherzustellen, muss das Verpackungsdesign alle menschlichen Interaktionen berücksichtigen. Berücksichtigen Sie für Teile, die für einen kleinen Behälter vorgesehen sind, der von einer Person gehandhabt werden kann, die lokalen EH&S-Normen hinsichtlich empfohlener Grenzwerte. Für Teile in größeren Behältern, die Flurförderzeuge erfordern, können Entleerungsklappen benötigt werden. Die Entleerungsklappenhöhe sollte ca. 50 % der Wandhöhe betragen. Weitere Informationen zu Gesundheits- und Sicherheitsauflagen finden Sie im Abschnitt 8.2 dieses Handbuchs.

6.4.3 Hinweise zu Einwegverpackungen

Einwegverpackung müssen leicht recycelbar oder wirtschaftlich attraktiver als Mehrweggebinde sein, sowie entsprechend lokaler Rechtsvorschriften entsorgbar sein. Innerio fördert auch den Einsatz von wiederverwerteten, recycelten Anteilen in seinem Verpackungsmaterial. Exportverpackungen müssen den internationalen phytosanitären Normen für festes Holzverpackungsmaterial entsprechen (ISPM 15), welches entrindetes und hitzebehandeltes oder begastes Bauholz erfordert.

6.4.4 Verpackungseinheit

Standardpackmengen müssen auf den oben genannten ergonomischen Normen basieren. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, wirtschaftlich sinnvolle Packmengen zu ermitteln und diese dem jeweiligen Innerio Standort zur Prüfung und Genehmigung vorzulegen.

Das Mischen von Teilechargen oder Teilenummern innerhalb einzelner Ladungsträger ist verboten.

6.4.5 Zusätzlicher Schutz im Container / Ladungsträger

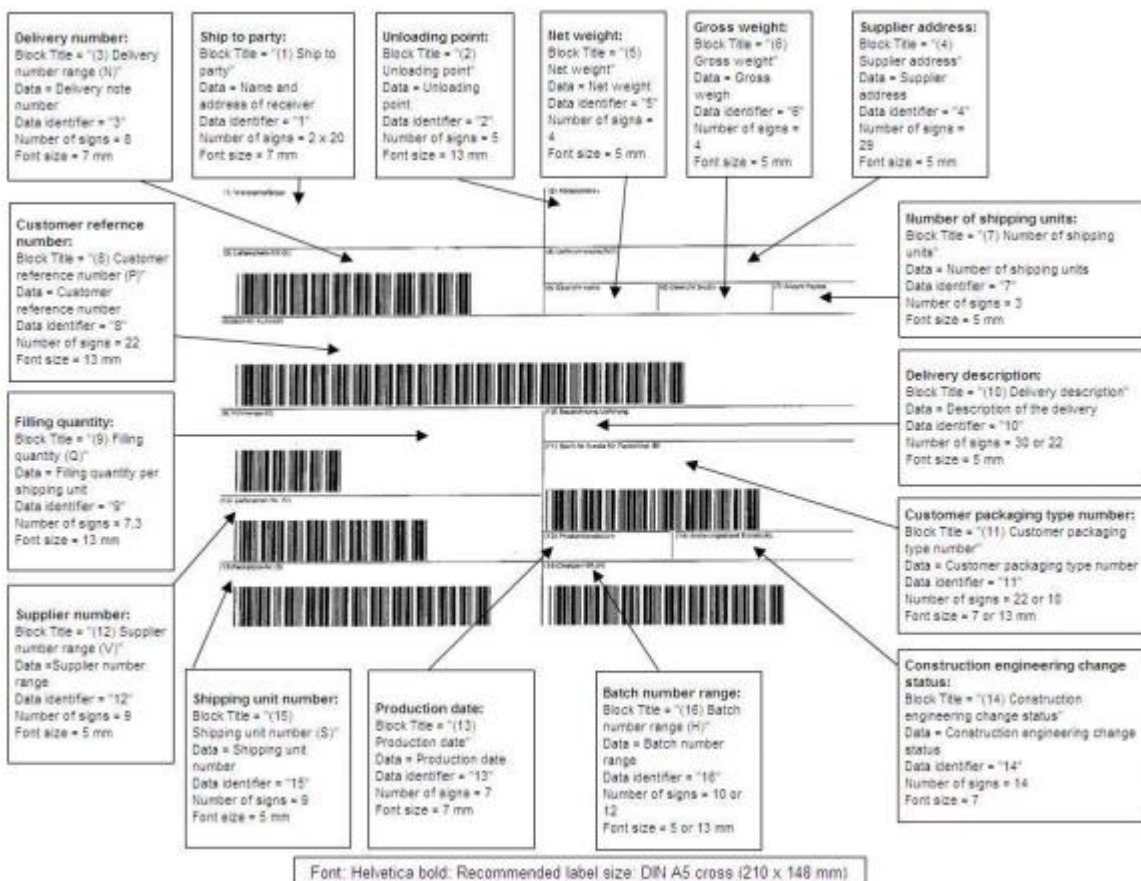
Für Teile, die möglicherweise durch Verunreinigungen beschädigt werden können, müssen Kleinladungsträger mit einer Plastikfolie ausgekleidet werden. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, das notwendige Innenleben für Container oder ähnliche Ladungsträger zu konstruieren und sich durch Innerio freigeben zu lassen.

6.4.6 Technische Sauberkeit

Der Lieferant ist für die Sauberkeit der Baugruppen und Verpackungen verantwortlich. Etwaige Vorgaben seitens Innerio auf Zeichnungen oder in Zusatzvereinbarungen zur technischen Sauberkeit / Oberflächenreinheit sind zu erfüllen und durch geeignete Verpackungen langfristig sicherzustellen

6.5 Kennzeichnung

Grundsätzlich ist die Ware mit VDA-4902-Master-Labeln zu kennzeichnen. Vor der ersten Lieferung ist ein entsprechendes Musteretikett an Innerio zur Freigabe zu übermitteln.



VDA 4902 Master-Label (Hauptetikett)

7 Lieferantenbewertung

7.1 Einführung

Innerio hat ein Lieferantenbewertungssystem implementiert, um die Leistung der Lieferanten zu verfolgen und zu kommunizieren. Dieses Bewertungssystem ist ein kontinuierliches, integriertes Verfahren für das Sammeln und Analysieren von Lieferanten-Leistungsdaten, um eine kontinuierliche Verbesserung zu fördern.

7.2 Lieferantenbewertung

Aktive Lieferanten von Innerio mit erheblichem Umsatz, einem kritischen Produkt oder nachgewiesenen Leistungsproblemen erhalten in regelmäßigen Abständen Scorecards, die auf den nachstehend angeführten messbaren Kennzahlen basieren. Um die Zusammenarbeit zu verbessern wird der Lieferant gegebenenfalls aufgefordert an entsprechend Durch- und Absprachemeetings teilzunehmen, um Ergebnisse und etwaige Maßnahmenpläne zu beschließen bzw. den Status der Abarbeitung der Maßnahmen zu erläutern.

Die Qualitätsmitarbeiter der Innerio Werke kommunizieren mit dem Lieferanten auf einer häufigeren Basis, um Informationen über nicht-konforme Teile auszutauschen sowie um eine Rückmeldung über ihre PPM-Qualitäts- und Liefertreue zu geben. Innerio erwartet, dass der Lieferant unverzüglich alle PPM relevanten Qualitätsprobleme, mangelnde Liefertreue oder Gewährleistungsfälle untersucht und einen Korrekturmaßnahmenbericht (8D-Report) übermittelt. Die Termintreue und Wirksamkeit dieser Korrekturmaßnahmen sind wichtige Kenngrößen der Lieferantenbewertung.

7.3 Kennzahlen

Im Folgenden ist eine Zusammenfassung der zentralen Kennzahlen (KPIs) des Innerio Leistungsbeurteilungsprozesses für Lieferanten aufgeführt:

1. Kommerzielle Leistungsfähigkeit (15%) –Bewertung der regelmäßigen Kostensenkungen des Lieferanten im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung.

2. Kommerzielle Kommunikation (5%) –Bewertung des Kommunikations- und Zusammenarbeitsverhaltens des Lieferanten mit dem Einkauf von Innerio. Die Bewertungen berücksichtigen die Reaktionszeit auf Anfragen nach Informationen und RFQ's, Kostenstrukturen, Finanzstatusdiskussionen und laufende Innerio/Lieferanten Diskussionen, einschließlich frühzeitiger Ankündigungen von Bedenken oder Risiken des Lieferanten, die sich auf das Geschäft von Innerio oder auf das Geschäft von Kunden von Innerio auswirken könnten.

3. Qualität – Anzahl der Beanstandungen (10%) –Bewertung der Anzahl von Beanstandungen (NCR), die vom Innerio Werk während des Untersuchungszeitraums erstellt wurden.

4. Qualitätsmängel PPM (20%) –Bewertung der qualitativen Wettbewerbsfähigkeit des Lieferanten gegenüber ähnlichen Produzenten im Hinblick auf defekte Teile pro Million, bezogen auf die Teile, die an Innerio geliefert wurden. Innerio erwartet, dass Lieferanten ständig bestrebt sind, fehlerfrei (zero defects) zu produzieren.

5. Qualitätssysteme und Kommunikation (10%) – Bewertung des Lieferantenkommunikations- und Zusammenarbeitsverhaltens mit der Qualitätsabteilung der Innerio Werke und dem zentralen Qualitätsmanagement von Innerio. Die Bewertung umfasst die Reaktionsbereitschaft des Lieferanten auf Fragen zu Beanstandungen, Einhaltung der Qualitätsprozesse, Klärungen von Reklamationsfällen und die Fähigkeit, Bemusterungsaktionen bei neuen/veränderten Produkten zeitgemäß umzusetzen. Ein zentraler Faktor ist außerdem die Bereitschaft des Lieferanten, sich ankündigende Probleme bzw. Risiken frühzeitig mitzuteilen, bevor diese Auswirkungen auf Innerio haben. Kann kein gültiges IATF16949:2015-Zertifikat , nachgewiesen werden bedeutet das für diesen Faktor eine Bewertung von 0. Der Lieferant hat die Verpflichtung selbstständig Innerio gültige Zertifikate vorzulegen.

6. Umweltschutz, Gesundheit und Sicherheit (5%) –Beurteilung der Einhaltung aller geltenden rechtlichen Vorgaben durch den Lieferanten, den Einsatz von Umweltschutzmanagement- und Gesundheits- und Sicherheitsmanagementsysteme und Unterstützung von Umweltschutz- und Sicherheitsbestrebungen in der

gesamten Lieferkette. Kann kein gültiges ISO14001:2016-Zertifikat , nachgewiesen werden bedeutet das für diesen Faktor eine Bewertung von 0.

7. Lieferlogistik, Liefertreue – OTD (15%) –Diese ist definiert als der Prozentsatz der Produkte, die am Fälligkeitstag und in der richtigen Menge, wie von Innerio vorgegeben, geliefert wurden. Innerio erwartet, dass Lieferanten ständig bestrebt sind, eine 100%-ige Liefertreue, ohne den Einsatz von Sonderfrachten zu garantieren.

7.1 Sonderfrachten (5%) - Anlieferungen, bei denen zusätzliche Gebühren anfallen, die an einen Transportdienstleister gezahlt werden, um die Sendungen zu beschleunigen, damit ein erforderlicher Termin eingehalten wird.

8. Kommunikation Lieferlogistik (5%) –Bewertung des Verhaltens des Lieferanten bei der Kommunikation mit Innerio bei allen Verpackungs-, Versand- oder Terminplanungsfragen oder -problemen, einschließlich der rechtzeitigen Fertigstellung von Logistikvereinbarungen zur Unterstützung neuer Projekte.

9. Programm- und technische Unterstützung (10%) –Bewertung der technischen und fertigungstechnischen Unterstützung des Lieferanten bei bestehenden und neuen Geschäften, durch die Entwicklung von Innerio.

7.4 Eskalationsstufen

Wenn die Leistung eines Lieferanten signifikant in den Bereichen Qualität, Lieferung oder Kommunikation abweicht, kommt der Innerio Eskalationsprozess zur Anwendung

Der Eskalationsprozess bei Innerio umfasst 3 Stufen

Stufe Q1:

Eskalationskriterium:

- Bei schwerwiegenden Abweichungen von Anforderungen bezüglich Qualitäts-, Liefer- oder Rückmeldungen
- Verzögerte Reaktion oder unzureichende 8D-Ursachenanalyse.

Angewendete Methoden:

- Lieferantengespräch bei Innerio.
- Strukturierter Problemlösungsprozess.
- Maßnahmenplan des Lieferanten welcher von Innerio genehmigt ist.

Deeskalationskriterium:

- Fristgerechte Abarbeitung des Maßnahmenplanes
- Nachweis zu Wirksamkeit der eingeleiteten Maßnahmen.

Stufe Q2:

Eskalationskriterium:

- C-Einstufung aus Lieferantenbewertung.
- Nicht-Erreichen des Deeskalationskriteriums in Stufe 1 zum vereinbarten Zeitpunkt.
- Verschleppung von Themen, welche bereits in Stufe 1 thematisiert worden sind.
- Qualitäts- oder Lieferprobleme haben sich auf die Produktionslinie von Innerio ausgewirkt.
-

Angewendete Methoden:

- Prozessaudit auf Basis der Probleme oder unwirksamen 8D-Reporte.
- Laufender Fortschrittsbericht zum Verbesserungsprogramm aus dem Prozessaudit.

Deeskalationskriterium:

- Am Ende der nächsten Bewertungsperiode Verbesserung auf mindestens B-Einstufung (Lieferantenbewertung).

- Erreichung eines „B“-Ergebnisses (>85%) im Rahmen des Prozessaudits inklusive Nachweis der Wirksamkeit der eingeleiteten Maßnahmen.

Stufe Q3 / Strategisch gesperrt:

Eskalationskriterium:

- Zweimal in Folge C-Einstufung aus Lieferantenbewertung.
- Nicht-Erreichen des Deeskalationskriteriums in Stufe 2 zum vereinbarten Zeitpunkt.
- Qualitäts- oder Lieferprobleme, welche Auswirkungen auf den Kunden von Innerio haben

Angewendte Methoden:

- New business on hold.
- Abklärung der Bereitschaft einer weiteren Zusammenarbeit auf Managementebene.
- Setzen einer letzten Frist für die wirksame Umsetzung der Maßnahmen.
- Wiederholaudit.

Deeskalationskriterium:

- Ergebnis Wiederholaudit: „Qualitätsfähig“ („A“-Ergebnis) im Sinne der VDA 6.3.

Bei einem negativen Auditergebnis wird der Ausphasungsprozess bzw. eine Teileverlagerung zu einem Alternativlieferanten angestoßen.

Innerio kann einen externen Dritten einbeziehen, um den Lieferanten bei der Lösung seiner Probleme auf Kosten des Lieferanten nach gegenseitiger Vereinbarung zu unterstützen.

Der Lieferant ist verpflichtet, sich aktiv an der Lösung von Abweichungen zu beteiligen und die Deeskalationsaktivitäten inklusive sämtlicher Maßnahmenpläne zu unterstützen

7.5 Lieferantenentwicklung

Basierend auf der Scorecard-Leistung wählt Innerio die relevanten Lieferanten mit schlechterer Leistung im jährlichen Abstand aus, um Prozessaudits gemäß VDA 6.3 Prozessauditstandards durchzuführen. Die Lieferanten müssen ihren Maßnahmenplan innerhalb von 15 Tagen nach Erhalt des Auditberichts einreichen und Innerio regelmäßig über den Status der Abarbeitung der Maßnahmen informieren, um das Audit erfolgreich abschließen zu können.

Sofern erforderlich kann Innerio dem Lieferanten auch externe, von Innerio zugelassene Dritte als Berater für etwaige technische und systemische Verbesserungsmaßnahmen, empfehlen. Eine etwaige Vereinbarung zur Kostenübernahme muss separat erfolgen.

8 Kapitel – Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit

8.1 Umwelt

Innerio erwartet, dass seine Lieferanten bei ihrer täglichen Arbeit Umweltaspekte berücksichtigen. Dies bedeutet, dass sich das Management des Lieferanten zum Schutz der Umwelt verpflichtet und seine Mitarbeiter dabei unterstützt, umweltbewusst zu handeln.

Innerio erwartet von seinen Lieferanten ein funktionierendes Umweltmanagementsystem nach ISO 14001:2015

Es liegt in der Verantwortung des einzelnen Lieferanten, dem Einkauf von Innerio eine aktuelle Kopie seines ISO 14001:2015-Zertifikats zu übermitteln.

8.1.1 Verbot von Stoffen

Alle Stoffverbote, Einschränkungen und Grenzwerte aufgrund gesetzlicher Bestimmungen müssen eingehalten werden. Dies bezieht sich auf die gesetzlichen Anforderungen des Landes, in dem der Lieferant seinen Sitz hat, und auf das Land, in dem sich das empfangende Innerio Werk befindet.

Wenn ein Material geändert werden muss, um gesetzlichen Vorschriften zu entsprechen, muss der Lieferant Innerio mit einem Änderungsantrag gefolgt von der PPAP-Genehmigung informieren. Dies ist in Abschnitt 5.4.2 aufgeführt.

Zusätzliche Anforderungen:

Alle gelieferten Materialien (Fertigungsmaterial, Baugruppen, Hilfs- und Betriebsstoffe, Verpackungsmaterial, Chemikalien):

- Dürfen keine der in der REACH- Kandidatenliste aufgeführten Stoffe, in einer Mengen von mehr als 0,1 % (Massenprozent) aufweisen oder Stoffe beinhalten die in Anhang XIV der REACH-Verordnung (EU-Verordnung 1907/2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien) gelistet sind. .Lieferant verpflichten sich den IMDS REACH Bericht nach Innerio Anforderungen zur Verfügung zu stellen.

Sie finden die REACH-Verordnung unter:

www.echa.europa.eu/web/guest/regulations/reach/legislation

Die REACH-Kandidatenliste finden Sie hier:

www.echa.europa.eu/web/guest/candidate-list-table

- Dürfen keine verbotenen Substanzen nach GADSL (Global Automotive Declarable Substance List)-Anforderungen enthalten. www.gadsl.org
- Dürfen keine verbotenen Substanzen nach RoHS (Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten) enthalten. ec.europa.eu/environment/waste/weee
- Strahlenschutzmaßnahmen – Der Lieferant muss stets die Strahlenschutzvorschriften und alle einschlägigen Erlasse öffentlicher Verwaltungen einhalten. Gelieferte Materialien, Komponenten, Systeme usw. dürfen keine künstlichen radioaktiven Stoffen enthalten. Aus der Luft stammende Edelgase sind von diesen Regelungen ausgenommen, vorausgesetzt, dass die Isotopenverhältnisse in den Gasen denen in der Luft entsprechen.

Wo natürliche radioaktive Stoffe in Materialien, Bauteilen oder Systemen, ohne deren gezielten Zusatz, vorhanden sind, d.h. basierend auf deren Radioaktivität und wo diese Materialien im Arbeitsprozess verwendet oder in Fahrzeugen eingeführt werden, muss der Lieferant den Typ und die Aktivität der Radionukleide ausweisen. Basierend auf diesen Angaben wird der Kunde die Strahlenbelastung am Arbeitsplatz des betreffenden Bedieners oder im Hinblick auf die Fahrzeuginsassen schätzen. Der Grenzwert für die Öffentlichkeit muss in jedem Fall eingehalten werden.

- California Proposition – 65 : Jede verbotene Substanz gemäß California Proposition - 65 (Beschränkung der Verwendung von bestimmten giftigen Chemikalien die bekanntermaßen Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen) muss Innerio angezeigt werden. <https://oehha.ca.gov/proposition-65/general-info/proposition-65-plain-language>

<https://oehha.ca.gov/media/downloads/proposition-65/p65list112318.pdf>

Der Lieferant stellt Stoffe gemäß California Proposition - 65 in einem Bericht Innerio vor.

Ausnahmen von diesen zusätzlichen Anforderungen sind nur mit schriftlicher Genehmigung durch Einkauf und Design & DEvelopment (Anwendungsentwicklung) von Innerio sowie nach Überprüfung aller möglichen Alternativen möglich. Eventuelle Abweichungen von diesen zusätzlichen Anforderungen dürfen nicht gegen gesetzliche Anforderungen verstoßen.

8.1.2 Anforderungen von Kunden von Innerio

Lieferanten von Innerio müssen sich bewusst sein, dass die Anforderungen der Innerio Kunden während der gesamten Lieferkette erfüllt werden müssen. Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten und dessen Zulieferer, die für das Produkt und den Prozess relevanten Spezifikationen zu sammeln. Der Lieferant sollte Innerio proaktiv kontaktieren, um die entsprechenden Kundenspezifikationen zu erhalten.

Von Lieferanten wird erwartet, dass sie die in der Zeichnung oder anderen übermittelten Dokumenten identifizierten Sicherheitsanforderungen für Innerio-Produkte verstehen und diese Anforderungen in Fertigungsprozessdokumenten wie P-FMEA, Kontrollplänen usw. erfüllen. und die gleichen Anforderungen in ihre Lieferkette zu übertragen.

Falls ein Produktsicherheits und Konformitätsbeauftragter (PSCR) vom Innerio- oder Innerio-Kunden benötigt wird, muss der Lieferant diese Anforderung erfüllen.

8.1.3 Deklarationspflicht

Gelieferte Hilfs- und Betriebsstoffe (Fertigungsmaterial, Chemikalien, Stoffe, Gemische) dürfen nur dann gefährliche Stoffe enthalten, wenn diese Stoffe gemäß den am empfangenden Innerio Standort geltenden gesetzlichen Anforderungen für Sicherheitsdatenblätter deklariert werden.

Stoffe, die als deklarationspflichtig nach der GADSL (Global Automotive Declarable Substance List) klassifiziert sind, müssen für Innerio im Sinne von Abschnitt 5.3.6 dieses Handbuchs deklariert werden, wenn sie über den festgelegten Schwellenwerten liegen.

8.1.4 Ansprechpartner

Der Lieferant muss einen Umweltschutzbeauftragten benennen und dem Einkauf von Innerio die Kontaktdaten übermitteln.

8.2 Gesundheit und Sicherheit

Innerio erwartet, dass seine Lieferanten bei ihrer täglichen Arbeit Gesundheits- und Arbeitssicherheitsaspekte berücksichtigen. Dies bedeutet, dass sich das Management des Lieferanten für Gesundheit und Arbeitssicherheit engagiert und seine Mitarbeiter beim gesundheits- und sicherheitsbewussten Handeln unterstützt.

Der Lieferant muss das Unternehmen mindestens entsprechend geltender nationaler gesetzlicher Bestimmungen für Gesundheit und Arbeitssicherheit führen.

Innerio begrüßt es, wenn Lieferanten ein Gesundheits- und Arbeitssicherheitsmanagementsystem entsprechend ISO45001:2018 unterhalten und fortlaufend bestrebt sind, ihren Gesundheitsschutz und die Arbeitssicherheitsanforderungen zu verbessern.

Es liegt in der Verantwortung des einzelnen Lieferanten, dem Einkauf von Innerio eine aktuelle Kopie seines ISO45001:2018 Zertifikats zu übermitteln.

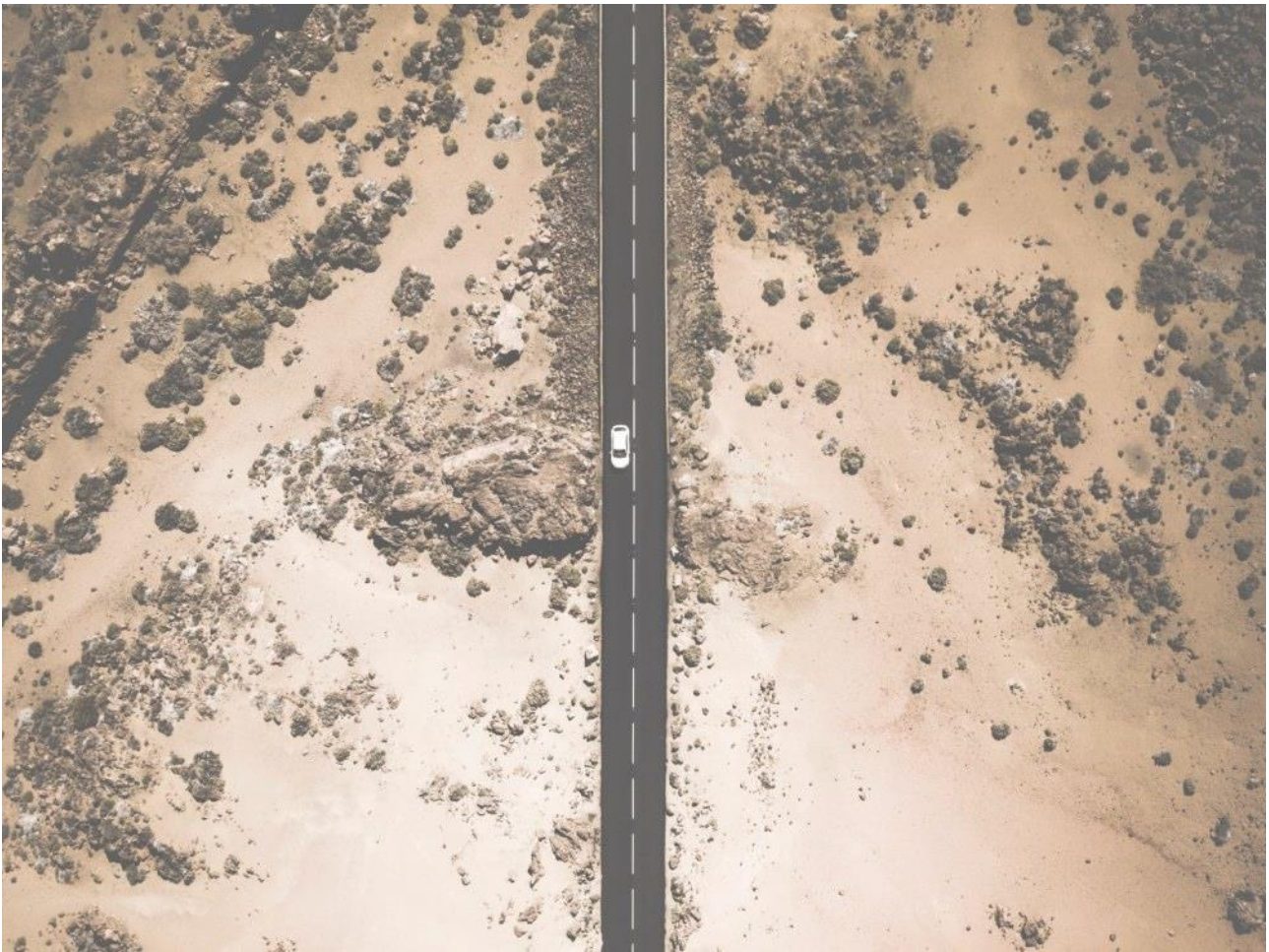
9 Begriffsbestimmungen

Begriff/Akronym	Definition
AIAG	Automotive Industry Action Group (Aktionsgruppe der Automobilindustrie)
AP	Action Priority - (Aktion Priorität)
APQP	Advanced Product Quality Planning (Produktqualitätsvorausplanung)
ASL	Approves Supplier Lists - (Liste freigegebener Lieferanten)
ASN	Advanced Shipping Notice - (Lieferavis)
CAR-8D	U.S. f Customs and Border Protection (Zoll und Grenzschutz der USA)
COPQ	Cost Of Poor Quality - (Kosten schlechter Qualität)
CR	Change Request - (Änderungsantrag)
C-TPAT	Customs-Trade Partnership Against Terrorism (Initiative für die Sicherheit in der Lieferkette gegen Terrorismus)
D & B	Dun & Bradstreet - (Rating-Agentur für Finanzstärke)
DP	Deviation Permit - (Bauabweichungsgenehmigung)
OTD	On Time Delivery - (Beurteilung der rechtzeitigen Lieferung)
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V. (German Institute for Standardization)
D-FMEA	Design Failure Mode and Effects Analysis (Design Fehler Möglichkeits- und Einfluss Analyse)
DPPM	Defect Parts Per Million - (defekte Teile pro Million)
EDI	Electronic Data Interchange - (Elektronischer Datenaustausch)
EH&S	Environmental, Health & Safety (Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit)
ERP	Electronic Resource Planning (Ressourcenplanung des Unternehmens)
GADSL	<u>www.gadsl.org</u>
GHS	Globalized Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals (Globales Harmonisiertes System zur Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Chemikalien)
ICS	Import Control System (europäische Version des ISF) IMDS International Material Data System (internationales Materialdatenbanksystem) <u>www.mdssystem.com</u>
ISO	International Organization for Standardization (Internationale Vereinigung von Normungsorganisationen)
ISF	Importer Security Filing - (Importvorschriften)
ISi	Information System for Material Safety Data Sheets (Informationssystem für Sicherheitsdatenblätter)
ISPM 15	International Standards for Phytosanitary Measures (Internationale Normen für phytosanitäre Maßnahmen, Leitlinien für Verpackungsmaterial aus Holz im internationalen Handeln)
ITAR	International Traffic in Arms Regulations (Regelung des internationalen Waffenhandels) www.pmddtc.state.gov/regulation_laws/itar
INCO	International Commercial Terms (Internationale Handels Klauseln)
JIT	Just in Time - (Bedarfssynchrone Fertigung)
MC	Major Characteristic - (Hauptmerkmal)
Begriff/Akronym	Definition

MDS	Material Data Sheet - (Materialdatenblatt)
IGSM	Innerio Global Supplier Manual (Globales Innerio Lieferanten Handbuch)
MSDS	Material Safety Data Sheet - (Sicherheitsdatenblätter (SDB))
NAFTA	North American Free Trade Agreement (Nordamerikanisches Freihandelsabkommen)
NCR	Non-Conformance Report - (Bericht über Nicht-Konformität)
OEM	Original Equipment Manufacturer - (Erstausrüster)
OHSAS	Occupational Health & Safety Advisory Services (Beratungseinrichtung zu Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz)
OSHA	Occupational Health & Safety Administration (Bundesarbeitsbehörde der USA)
P-FMEA	Process Failure Mode and Effects Analysis (Prozess- Fehler Möglichkeits- und Einfluss-Analyse)
PLP	Control Plan - (Produktionslenkungsplan)
PPM	Parts Per Million - (Teile pro Million)
PO	Purchase Order - (Bestellung)
PPA	Production Part Approval - (Fertigungsteilabnahme)
PPAP	Production Part Approval Process (Fertigungsteil- Abnahmeverfahren)
PRR	Production Readiness Review – (Fertigungsbereitschaftsbewertung)
PTC	Pass Through Characteristic - (Durchgereichte-Eigenschaft)
PTR	Produktion Trial Run – (Fertigungsmusterlauf) RC Risk Characteristic - (Risikoeigenschaft/Merkmal)
REACH	Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals (Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien) (www.acea.be)
RFQ	Request For Quotation - (Aufforderung zur Angebotsabgabe)
RoHS	Restriction of the use of certain hazardous substances (Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe) www.ec.europa.eu/environment/waste/weee
RPZ	Risk Priority Number - (Risikoprioritätsnummer)
R&R	Repeatability and Reproducibility (Wiederholbarkeit und Reproduzierbarkeit)
SC	Significant Characteristic - (Signifikantes Merkmal)
SOP	Start of Production - (Start der Fertigung)
SPC	Statistical Process Control - (Statistische Prozesskontrolle)
SRM	Supplier Relationship Management - (Lieferantenmanagement)
STFC	Supplier Technical Feasibility Commitment (Verpflichtung des Lieferanten zur technischen Machbarkeit)
T&C	Terms & Conditions - (Allgemeine Geschäftsbedingungen)
VDA	Verband der Automobilindustrie e.V. (Chamber of German Automotive Industry e.V.)
VMI	Vendor Managed Inventory - (Lieferantengesteuerter Bestand)
WCO SAFE Framework	World Customs Organization Framework of Standards to Secure and Facilitate Global Trade (Rahmenwerk der Weltzollorganisation zur Sicherung und Erleichterung des Welthandels) www.wcoomd.org

10 Kapitel – Revisionsprotokoll

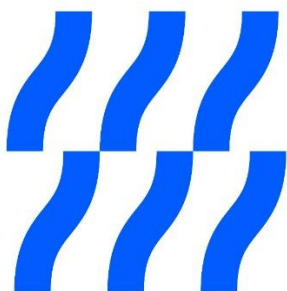
Datum der letzten Überarbeitung	Version	Abschnittsbeschreibung	Beschreibung der Änderung
07. Apr. 2022	1	Alle	Ursprüngliche Ausgabe Ver 6 – 2019-11, Überarbeitet und adaptiert Innerio (MK 07.04.2022)
04.01.2023	2	Alle	Bearbeitung MG+VK



Weitere Informationen erhalten Sie unter

www.innerio.com

Innerio Heat Exchanger GmbH
Etrich-Straße 59-73,
A-2542 Kottingbrunn
Austria
Phone: +43 (0)2252 4080-0



innerio