

## Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie

### Einleitung

Die Lieferanten von Freudenberg Sealing Technologies und der mit ihr verbundenen Gesellschaften (im folgenden FST genannt) sind integraler Bestandteil unserer Prozesskette. Die daraus resultierenden Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem der Lieferanten bilden die Grundlage der Zusammenarbeit zwischen FST und ihren Lieferanten, und legen die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen FST und Lieferant fest, die zur Erreichung der gemeinsamen Ziele erforderlich sind. Sie sind Bestandteil der Qualitätspolitik und eingebunden in die Gesamtstrategie von FST. Die vorbehaltlose Erfüllung der Kundenerwartungen, sowie die konsequente Verfolgung der Null-Fehler-Zielsetzung verbunden mit einer fehlerfreien Anlieferqualität finden hierbei besondere Beachtung. Sie beschreiben die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Lieferanten im Hinblick auf die Qualitätssicherung. Einzelne Beschreibungen dienen der Erläuterung.

Die jeweils gültige Fassung ist unter [www.fst.com](http://www.fst.com) veröffentlicht.

<b>Chief Operations Officer</b>	<b>Global Vice President of Purchasing &amp; Supplier Development/Governance – Direct Materials</b>	<b>Senior Vice President Quality Management &amp; HSE</b>
<b>Dr. Matthias Sckuhr</b>	<b>Michael C. Miller</b>	<b>Karl-Heinz Westhoff</b>

Herausgeber: Freudenberg FST GmbH  
Supplier Development and Governance  
69465 Weinheim

Freudenberg FST GmbH

Firmensitz: Höhnerweg 2-4, 69469 Weinheim, Deutschland  
Amtsgericht Mannheim, HRB 736340  
Geschäftsführer: Claus Möhlenkamp, Ludger Neuwinger-Heimes, Matthias Andres, Dr. Matthias Sckuhr  
Vorsitzender des Aufsichtsrats: Esther Loidl

### **Revision Status**

<b>Revision</b>	<b>Date</b>	<b>Change Marker</b>	<b>Approved by</b>	<b>Funktion</b>
00	01.04.2014		Albrecht	Head of Corporate Procurement
0.1	01.01.2016	Formal changes Pages 1 to 3	Albrecht	Vice President Purchasing EUROPE
1.0	01.02.2018	Modification acc. to IATF 16949	Albrecht	Vice President Purchasing EUROPE
2.0	20.12.2022	change § 3,4,9	Miller	Global Vice President of Purchasing & Supplier Development

## Bestätigung

### Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie

Hiermit bestätigen wir den Erhalt und die Anerkennung der vorliegenden „Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie“ gültig für alle Beschaffungsprozesse der Freudenberg Sealing Technologies GmbH und deren verbundenen Unternehmen.

Firma: \_\_\_\_\_

Adresse:  
(Firmenstempel) \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

rechtsverbindliche  
Unterschrift  
& Datum: \_\_\_\_\_

Name und Funktion  
des Unterzeichners \_\_\_\_\_

Falls zutreffend und in beiderseitigem Einvernehmen vereinbart sind Kommentare und/oder Änderungen beigefügt in der

Anlage vom: \_\_\_\_\_

Rev. 2.0

**Bitte füllen Sie diese Bestätigung vollständig aus und laden Sie eine unterzeichnete Version (falls zutreffend mit Anlage) in Ihr Lieferantenprofil im FST Lieferanten Portal unter [www.fst.com](http://www.fst.com).**

Die „Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie“ wird in Deutsch und Englisch herausgegeben. Übersetzungen in andere Sprachen dienen nur der Erläuterung und sind vertraglich nicht bindend. Im Zweifelsfall gilt immer die deutsche Version.

Die vorliegende „Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie“ bleibt Eigentum der Freudenberg Sealing Technologies. Der Lieferant ist berechtigt, Kopien für seinen eigenen Gebrauch anzufertigen.

## Inhaltsverzeichnis

### **1. Zielsetzung**

### **2. Verantwortung, Geltungsbereich**

- 2.1 Ansprechpartner
- 2.2 Geltungsbereich

### **3. Qualitätspolitik und Qualitätsziele**

- 3.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten
- 3.2 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten
- 3.3. Prozess-, Produktaudit (beim Lieferanten)
- 3.4 Dokumentation, Information

### **4. Qualitätsvorausplanung, Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation und Mängelanzeige**

- 4.1 Anforderung
- 4.2 Herstellbarkeitsbewertung
- 4.3 Prozessablaufplan/ Herstellvorschrift
- 4.4 Präventive Methoden
- 4.5 Produktionslenkungsplan
- 4.6 Einrichtungen, Instandhaltung
- 4.7 Rückverfolgbarkeit, Identifikation
- 4.8 Prüfungen, Beanstandungen und Maßnahmen

### **5. Beschaffungskette**

- 5.1 Qualitätsdokumente und Spezifikationen
- 5.2 Verpackung und Sauberkeit

### **6. Ergänzende Forderungen**

- 6.1 Schulungen
- 6.2 Notfallmanagement

### **7. Lieferantenqualifikation**

- 7.1 Lieferantenauswahl & Freigabe
- 7.2 Lieferantenentwicklung

### **8. Erstbemusterung**

- 8.1 Anforderungen an Bemusterung für Rohstoffe
- 8.2 Anforderungen an Bemusterung für Rohstoffe aus nicht Serienproduktion

### **9. Vertragliche Vereinbarungen**

- 9.1 Einkaufsbedingungen
- 9.2 Gewährleistung und Produkthaftung
- 9.3 Patente oder andere gewerbliche Schutzrechte
- 9.4 Geheimhaltung
- 9.5 Sonstige vertragliche Vereinbarungen

### **10. Beachtung von Gesetzen und Vorschriften und REACH-Konformität**

- 10.1 Gesetzeskonformitätserklärung

### **11. REACH-Konformitätserklärung**

### **12. Glossar**

## 1. Zielsetzung

Diese **Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie** regelt die Qualitätsanforderungen für alle Leistungen und/oder Produkte, die für FST erbracht und/oder geliefert werden.

Die aufgeführten Punkte stellen keine Einschränkungen der einschlägigen Regelwerke wie ISO 9001 und IATF 16949 in der jeweils gültigen Ausgabe dar.

## 2. Verantwortung, Geltungsbereich

### 2.1 Ansprechpartner

Verhandlungspartner der Lieferanten für alle vertraglichen Vereinbarungen ist FST-Supplier Development and Governance (im folgenden SDG genannt). Kontakte zu weiteren Fachabteilungen werden von SDG koordiniert.

### 2.2 Geltungsbereich

Die „Qualitätsrichtlinie für Lieferanten der chemischen Industrie“ gilt für alle extern bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen, die Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen haben.

## 3. Qualitätspolitik und Qualitätsziele

### 3.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

a)

**Lieferanten der unter 2.2 genannten Umfänge verpflichten sich zur permanenten Anwendung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach dem aktuellen Revisionsstand der ISO 9001 und oder der IATF 16949.**

Nicht produzierende Lieferanten wie z.B. Handelsorganisationen, Importeure, Vertriebs- und Vertretungsgesellschaften etc. müssen gegenüber FST den Nachweis erbringen, dass der Unterlieferant welcher das Produkt für FST herstellt und/oder verarbeitet ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach dem aktuellen Revisionsstand der ISO 9001 und oder IATF 16949 anwendet.

Alle Änderungen des Zertifizierungsstatus sowie Sonderstatus-Mitteilungen gemäß IATF 16949 sind SDG unaufgefordert mitzuteilen.

Der Lieferant stellt durch eine geeignete Unternehmensorganisation sicher, dass keine Schäden an Rechtsgütern Dritter entstehen, insbesondere im Zusammenhang mit der Produktverantwortung für die gelieferten Produkte. Hierzu kann der Lieferant einen Mitarbeiter zum „Product Safety & Conformity Representative (kurz PSCR)“ ausbilden und bestellen. Der Lieferant erbringt gegenüber SDG den Nachweis über die geeignete Unternehmensorganisation beispielsweise durch die Bekanntgabe des PSCR.

b)

**Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich verbessern. Es gilt die Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung (KVP).**

Die zwischen dem Lieferanten und FST festgelegten Spezifikationen gelten als Maximalwerte. Innerhalb dieser Maximalwerte können individuelle Qualitätsvereinbarungen zwischen FST und dem Lieferanten vereinbart werden. Dies entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung zur Null-Fehler Zielerreichung.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Mitwirkung bei qualitätsverbessernden Programmen mit den Fachabteilungen von FST.

- Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss auf Vorbeugung statt auf Entdeckung von Mängeln ausgerichtet sein.
- Risiken oder Abweichungen sollten durch den Einsatz von Fehlervermeidungs- und Analysemethoden (z.B. FMEA, SPC, DoE, etc.) frühzeitig erkannt, entsprechende Fehlervermeidungsmaßnahmen unverzüglich implementiert werden.

c)

Der Lieferant ist für den Einsatz geeigneter Meß- und Prüfgeräte (inklusive der Prüfsoftware) verantwortlich. Alle Mess- und Prüfgeräte sind durch ein Prüfmittelüberwachungssystem freizugeben, die Fähigkeit muss mittels einer Messsystemanalyse nachgewiesen werden.

Die Prüfmittelüberwachung und deren organisatorische Steuerung ist grundsätzlich mit einem geeigneten System durchzuführen.

Soweit FST dem Lieferanten Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in seine eigene Prüfmittelüberwachung bzw. Instandhaltung einbezogen werden.

An allen Mess- und Prüfgeräten ist der Nachweis des Kalibrierstatus wie folgt zu kennzeichnen:

- Prüfmittel Nummer
- Prüfmittelstatus
- Nächster Prüftermin

### **3.2 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten**

Für die Absicherung der Qualität von Unterlieferanten ist der Lieferant voll verantwortlich. Bei der Auswahl von Unterlieferanten muss der Lieferant die Qualitätsfähigkeit des Unterlieferanten sicherstellen. Der Lieferant ist aufgefordert, wo möglich, nur solche Unterlieferanten bei der Vergabe von Unteraufträgen einzusetzen, die nachweislich durch eine anerkannte Zertifizierungsgesellschaft zertifiziert sind. FST behält sich die Anforderung von Nachweisen des Qualitätsmanagementsystems von Unterlieferanten vor.

### **3.3 Prozess- , Produktaudit (beim Lieferanten)**

Der Begriff freigegebener Lieferant bezieht sich grundsätzlich auf den von einer Third Party zertifizierten Geltungsbereich des Zertifikates.

FST ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Erfüllung der Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Bei Bedarf werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse vertraglich vereinbart.

Der Lieferant verpflichtet sich auf Anforderung von FST seinen Unterlieferanten zu auditieren.

FST behält sich die Durchführung eines Audits beim Unterlieferanten in Abstimmung mit dem Lieferanten vor.

### **3.4 Dokumentation, Information**

a)

Der Lieferant fertigt, prüft und liefert nach den zuletzt gültigen Dokumenten. Dokumente von FST und deren Kunden sind als Betriebsgeheimnisse zu behandeln. Eine Weitergabe von Dokumenten an Dritte ist grundsätzlich nicht zulässig. Die Weitergabe bedarf der schriftlichen Zustimmung durch FST. Die Archivierungsfrist für Dokumente mit besonderen Merkmalen beträgt 15 Jahre nach Ende der Serienfertigung bei FST. Der Lieferant hat FST auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren. Dokumente sind nach Ablauf der Aufbewahrungsfrist derart zu vernichten, dass eine Rekonstruktion dieser nicht mehr möglich ist.

b)

Der Lieferant muss durch die gesamte Serien- /Chargenproduktion sicherstellen, dass nur Produkte an FST geliefert werden, die den Spezifikationen und sonstigen technischen Dokumenten sowie der vereinbarten Funktion des gelieferten Produktes voll entsprechen.

c)

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermenge) nicht eingehalten werden können, ist der Lieferant verpflichtet, FST unverzüglich zu informieren, die vorgangsbezogenen Daten und Fakten sind entsprechend offenzulegen. Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Sollbeschaffenheit der Produkte (Qualitätseinbrüche) sind FST binnen 24 Stunden einschließlich Abstellmaßnahmenplan zu melden.

d)

Jede Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, Änderungen von Verfahren zur Prüfung der Produkte, Lieferantenwechsel oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind FST rechtzeitig vor Durchführung zur Prüfung anzuzeigen, sowie durch FST zu genehmigen.

Oben stehende Änderungen am Produkt und in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und FST auf Verlangen vorzulegen.

e)

Für kundenspezifische Vormaterialien und -leistungen dürfen nur von FST freigegebene bzw. nominierte Unterlieferanten bei der Beschaffung eingesetzt werden.

## **4. APQP Advanced Product Quality Planning Qualitätsvorausplanungsprozess**

### **4.1 Anforderung**

FST erwartet von seinen Lieferanten geeignete Qualitätsvorausplanungsmethoden (APQP) zur potentiellen Fehlervermeidung und zur kontinuierlichen Prozessverbesserung. Alle Einzelprozesse von der Entwicklung bis zur Serien-/ Chargenfertigung sind abzudecken und abzubilden. Die QVP ist zwischen den zuständigen Abteilungen von FST und dem Lieferanten abzustimmen, der Fortschritt regelmässig zu überwachen. Sollte FST nicht an dieser Vorausplanung teilnehmen, muss der Lieferant diese eigenverantwortlich durchführen.

### **4.2 Herstellbarkeitsbewertung**

Der Lieferant verpflichtet sich bei der Entwicklung für neue Produkte oder Prozesse eine Herstellbarkeitsbewertung durchzuführen und auf Anforderung FST vorzulegen.

In der Herstellbarkeitsbewertung muss nachgewiesen werden, dass ein Produkt gemäss Spezifikation unter Serien-/ Produktionsbedingungen hergestellt werden kann. Sofern möglich sind angegebene Toleranzen statistisch zu bewerten. Weiterhin ist eine Aussage darüber zu machen, ob die Kapazität des Lieferanten die Lieferung der geplanten Mengen erlaubt und die vorgesehenen Termine eingehalten werden können und die gewählte Verpackung den Erhalt der Produktqualität während Transport und Lagerung sicher stellt

Die Herstellbarkeitsbewertung muss in Verantwortung des Lieferanten und in Abstimmung mit der zuständigen Abteilung des LC/GB's von FST bei neuen oder geänderten Produkten und Spezifikationen, Produktions- und Verfahrensänderungen oder bei größeren Volumenerhöhungen durchgeführt werden.

### **4.3 Prozessablaufplan/ Herstellvorschrift**

Der Lieferant verpflichtet sich zur Erstellung eines Prozessablaufplanes/ Herstellvorschrift, in dem/ der alle Arbeitsschritte, automatische Abfragen und Prüfstellen gekennzeichnet und durch Hinweise auf potentielle Probleme abgesichert sind. Die Materialkennzeichnung und der Materialfluss müssen so festgelegt werden, dass die Verarbeitung falscher Materialien oder Produkte ausgeschlossen ist..

### **4.4 Präventive Methoden**

Der Lieferant nutzt FMEA's oder andere geeignete präventive Methoden für Produkte zur frühzeitigen Erkennung und Vermeidung von Fehlern in Produkt und Prozess. Diese sind kontinuierlich bezüglich der Entwicklungs- und Prozessänderungen sowie des Produkteinsatzes zu aktualisieren. Die als kritisch erkannten Produktmerkmale und Prozessparameter, insbesondere definierte und vereinbarte besondere Merkmale müssen vom Lieferanten als besondere Merkmale (special characteristics) in den Kontrollplan übernommen und gekennzeichnet werden.

FMEA's sind bei folgenden Gegebenheiten durchzuführen bzw. zu aktualisieren:

- Entwicklung und Produktion von neuen Produkten
- Einführung neuer Prozesse bzw. Fertigungsverfahren
- Prozessänderungen
- Zeichnungsänderungen

- Qualitätsprobleme (intern wie extern)
- Standortverlagerung
- Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (höchsten erkannten Risiken in der FMEA zu bewerten und Risiko minimierende Maßnahmen einführen).

#### **4.5 Produktionslenkungsplan**

In einem Produktionslenkungsplan müssen Anweisungen zur Produkt- und Produktionsprozesslenkung, insbesondere für die besonderen (kritisch und signifikant, special characteristics) Merkmale definiert, ständig angewendet und aktualisiert werden.

Ein Produktionslenkungsplan ist vom Lieferanten während der gesamten Lebensdauer eines Produktes anzuwenden und gemäss den aktuellen Anforderungen jeweils auf dem neuesten Stand zu halten, sowohl in der Vorserien-, als auch in der Serienproduktionsphase; auf besondere Aufforderung auch für die Musterphase.

#### **4.6 Einrichtungen, Instandhaltung**

Der Lieferant muss die Beschaffung neuer oder geänderter Messgeräte und Einrichtungen so planen, dass eine termingerechte Belieferung von FST mit spezifikationskonformen Produkten gewährleistet ist. Produktionsmittel sind mittels einem ordnungsgemässen Instandhaltungsplanes im Zustand einer spezifikationsgerechten Produktherstellung zu halten. Soweit FST dem Lieferanten Produktionsmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in seine eigene Produktionsmittelüberwachung bzw. Instandhaltung einbezogen werden.

Der Lieferant verpflichtet sich, im Anschluss an die Serienlieferung FST weiterhin mit den bestellten Produkten zur Herstellung von Ersatzteilen für den Kunden von FST zu beliefern. Wenn nicht von FST anders vorgegeben, besteht diese Lieferverpflichtung für einen Zeitraum von 15 Kalenderjahren ab Mitteilung von FST über die Einstellung der Serienproduktion. Der Lieferant ist verpflichtet, alle zur fehlerfreien Herstellung des Produktes erforderlichen Werkzeuge, Vorrichtungen und sonstige Betriebsmittel für FST ohne zusätzliche Kosten über den Zeitraum von 15 Jahren in einem Zustand zu halten, der eine kurzfristige Wiederaufnahme der Produktion gewährleistet.

#### **4.7 Rückverfolgbarkeit, Identifikation**

Die Rückverfolgbarkeit der gelieferten Produkte durch die gesamte Prozesskette einschließlich Vormaterial ist vom Lieferanten im Rahmen der Grundursachenanalyse lückenlos sicherzustellen, insbesondere zur Eingrenzung schadhafter- sowie mangelbehafteter, im Umlauf und Transport befindlicher Bestände. Eine sofortige 100% Kontrolle bzw. Sortierprüfung (ggf. chargenbezogen) dieser Bestände ist vom Lieferanten durchzuführen.

Es gelten folgende Mindestinformationen für die Kennzeichnung der Über- und Einzelverpackung:

- Artikelbezeichnung (in Übereinstimmung mit dem Sicherheitsdatenblatt)
- Füllmenge/Mengeneinheit
- Lieferantennamen
- Sachnummer des Lieferanten (und ggf. FST Materialnummer)
- Wahlweise Produktions-, oder Verfallsdatum
- Chargen-Nr.
- Kunden-Revisionsstand

Zusatzinformation bei Änderungen in Signalfarbe Hinweis „Achtung neuer Änderungszustand“.

Ebenso ist Ausweichmaterial deutlich als solches zu kennzeichnen.

Der Fertigungsstand und Prüfentscheid muss an allen Fertigungslosen und Fertigungs-Teillosen erkennbar sein. Unterschiedliche Chargen sind zu trennen, eine chargenreine Anlieferung ist zu gewährleisten.



#### **4.8 Prüfungen, Beanstandungen und Maßnahmen**

a)

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept für Produkt und Prozess fest, um stabile Prozesse sicherzustellen und die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen.

b)

Für vereinbarte, funktionsrelevante, besondere und kritische Merkmale ist mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

Besondere Merkmale sind als solche auf Spezifikationen oder Normen ausgewiesen oder in gesonderten Anhängen vereinbart.

c)

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen umgehend eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Produkte aus den betroffenen und nachfolgenden Prozessen sind zu überprüfen. Aussagefähige und von FST nachvollziehbare Problemlösungstechniken sind anzuwenden. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen im Auslieferungsprozess befindliche Ware oder bereits angelieferte Ware ist FST unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

d)

Bei fehlerhaften Lieferungen sind vom Lieferant unverzüglich Maßnahmen zu ergreifen, um den Schaden einzugrenzen und Fehler dauerhaft abzustellen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).

Die Beanstandungen ist mindestens nach der 8-D Systematik mit 8-D Report abzuarbeiten.

Nachgearbeitete und/oder sortierte Produktlieferungen bedürfen der schriftlichen Freigabe des verantwortlichen FST-Fachbereiches. Die Warenlieferung muß besonders gekennzeichnet, die Kennzeichnung klar sichtbar an der betreffenden Warenlieferung angebracht sein.

FST behält sich vor alle, in Zusammenhang mit einer Beanstandung stehenden, anfallenden Kosten an den Lieferanten weiter zu belasten. Für den entstehenden Bearbeitungsaufwand einer Reklamation belastet FST den Lieferanten mit € 200 pro Vorgang.

e)

FST beschränkt seine Wareneingangsprüfung auf die Feststellung der Einhaltung von Menge und Identität der Vertragsprodukte anhand der Lieferscheindaten sowie von offensichtlichen Transport- und Verpackungsschäden. Festgestellte Mängel in einer Lieferung werden von FST im Rahmen eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

## **5. Beschaffungskette**

### **5.1 Qualitätsdokumente und Spezifikationen**

Liefertermine sind zu 100% einzuhalten. Die Planungsinformationen sind hierzu mit den Bedarfsstellen innerhalb der FST abzustimmen.

FST stellt Spezifikationen / Lastenhefte zur Herstellung / Leistungserbringung zur Verfügung. Im Rahmen seiner Dokumentenprüfung muss der Lieferant mangelhafte oder fehlende Dokumente, welche zu einer Beeinträchtigung der fehlerfreien, bzw. termingerechten Produktherstellung bzw. -lieferung und Leistungserbringung führen können, unverzüglich FST rückmelden.

Der Lieferant hat Kosten für Zusatzfrachten zu erfassen und FST mitzuteilen.

Fertigungslos-/chargenbezogene Prüfbescheinigungen wie z.B. Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 3.1 sind beim Lieferanten zu archivieren. Die Abrufbarkeit der Abnahmeprüfzeugnisse binnen eines Arbeitstages ist sicherzustellen. Auf Anforderung sind diese Prüfbescheinigungen den Warenbegleitpapieren der entsprechenden Lieferung beizufügen.

## **5.2 Verpackung und Sauberkeit**

Das Verpackungskonzept ist mit FST abzustimmen. Auswirkungen der Verpackungsauswahl auf die Produktqualität sind zu prüfen. Gegebenenfalls sind Verpackungs- und Transportversuche durchzuführen, um die Sicherstellung einer gleichbleibenden Produktqualität zu gewährleisten. Änderungen der Verpackung sind 6 Monate im Voraus anzuzeigen.

Die Lieferanten sind aufgefordert die Anwendung bestimmter, festgelegter Sauberkeitsforderungen zu klären. Gleiches gilt für Verpackungsmittel, insbesondere Umlaufbehälter (z.B. Gitterboxen, Kleinladungsträger etc.). Umlaufbehälter sind in regelmäßigen Abständen auf ordnungsgemäßen Zustand zu überprüfen.

## **6. Ergänzende Forderungen**

### **6.1 Schulungen**

Mitarbeiter des Lieferanten sind für die Durchführung ihrer jeweiligen Aufgaben zu qualifizieren und ggf. insbesondere für den jeweiligen Herstellungsprozess des Produktes von FST mit dem Ziel einer fehlerfreien Produktqualität gesondert fachlich zu schulen. Hierzu zählt auch zeitlich befristet eingesetztes Personal. Dafür ist ein Weiterbildungsprogramm zu erstellen, welches auch das Management mit einschließt.

### **6.2 Notfallmanagement**

Störungen und Ereignisse mit Auswirkungen auf Produktqualität, Liefertermin, Liefermenge etc. sind sofort den Bedarfsträgern innerhalb der FST zu melden. Eine Kopie der Mitteilung ist FST SDG zu übermitteln. Ein Sofortmaßnahmenplan mit Risikoeinschätzung und Sicherstellung der Lieferfähigkeit ist der Störungsmeldung innerhalb von 24 Stunden beizufügen. Der Lieferant benennt einen einzigen und qualifizierten Ansprechpartner der dem FST-Einkauf entsprechend der Schwere des Falles ggf. uneingeschränkt zur Verfügung steht. Das Management des Lieferanten ist in die Bearbeitung mit einzubinden.

FST behält sich vor Sonderstatus-Einstufungen (z.B. Lieferantensperre für Neugeschäft, Controlled-Shipping etc.) nach dem Verursacherprinzip in vollem Umfang auf den Lieferanten anzuwenden.

Diese können z.B. sein:

### **Controlled Shipping Level 1 (CS-1)**

#### **Beschreibung:**

Der durch FST ausgelöste CS-1 Status verpflichtet den Lieferanten, zum regulären Prüf- und Kontrollprozess, zur sofortigen Inkraftsetzung eines **zusätzlichen** Inspektions-, Kontroll- und Sortierprozesses für eine spezifische und/oder spezifizierte Nichtkonformität bzw. Abweichung, einhergehend mit einer detaillierten Fehlerursachenanalyse am Standort des Lieferanten. Die Durchführung des CS-1 Prozesses erfolgt durch entsprechend auf die Maßnahmen geschultes Personal des Lieferanten.

### **Controlled Shipping Level 2 (CS-2)**

#### **Beschreibung:**

Im CS-2 Prozess erfolgt ein zusätzlicher Inspektions-, Kontroll- und Sortierprozess durch von FST beauftragte Dritte bei gleichzeitiger Weiterführung des CS-1 Prozesses. Zusätzlich werden die laufenden Maßnahmen in Form von Prozess- und/oder Produktaudits bzgl. ihrer Wirksamkeit von FST oder einem von FST benannten Dritten überprüft.

Der Lieferant ist verpflichtet, den jeweiligen Standard in vollem Umfang über den vereinbarten Zeitraum anzuwenden, ebenso gehen alle FST diesbezüglich entstandenen Kosten zu Lasten des Lieferanten.

## 7. Lieferantenqualifikation

FST behält sich grundsätzlich eine Bewertung und Einstufung der Lieferanten mit den von FST festgelegten Produkt- und Prozessbewertungsmethoden vor. Dies ist unabhängig vom Zertifizierungsstatus des Lieferanten.

### 7.1 Lieferantenauswahl & Freigabe

Grundsätzlich wird für Produktionsmaterial nur mit Lieferanten ein Liefervertrag geschlossen, die den Status „Uneingeschränkt freigegeben“ erreicht haben.

Bei Nichterfüllung verpflichtet sich der Lieferant zur Durchführung von Verbesserungs- bzw. Abstellmaßnahmen zur Erreichung dieses Status innerhalb von 3 Monaten.

### 7.2 Kontinuierliche Lieferantenentwicklung & Leistungsbewertung

FST führt regelmässige Leistungsbewertungen seiner Lieferanten anhand eines prozessorientierten Bewertungssystems durch.

Folgende Leistungen werden hierbei bewertet:

#### Block 1 – Qualität

- Konformität/Nichtkonformität der Lieferung
- Anzahl der Reklamationen
- Sonderstatus aufgrund von Qualitätsproblemen
- Zertifizierungen

#### Block 2 – Liefertreue

- Einhaltung Liefermenge gegen vereinbarte Bestellmenge
- Einhaltung Liefertermin gegen vereinbarten Termin
- Sonderstatus aufgrund von Lieferangelegenheiten

#### Block 3 –Service

u.a.

- Kostenverhalten (TCO = Total Cost of Ownership)
- Innovation & Engineering
- Kooperation, Zuverlässigkeit, Sonderfrachtkosten

Die Leistungsbeurteilung erfolgt in den Stufen A – B – C. Lieferanten mit Einstufung B und C sind zur Einleitung von Verbesserungsmaßnahmen zur Erreichung des Status „A“ verpflichtet. FST behält sich im Rahmen seiner Lieferantenentwicklung Vor-Ort Maßnahmen mit Unterstützung des Lieferanten vor.

Alle ‚B‘ und ‚C‘ Lieferanten sind verpflichtet einen Maßnahmenkatalog zur Verbesserung der Situation vorzulegen. Ist dieser in einem gegebenen Zeitraum nicht wirksam so wird seitens FST ein Eskalationsstufenplan mit dem Lieferanten ausgearbeitet.

Lieferanten mit Einstufung ‚C‘ werden bis zur wirksamen Umsetzung der eingeleiteten und freigegebenen Massnahmen in den Status ‚07 New business Hold‘ versetzt und damit für neue Produkte gesperrt.

Ziel von FST ist es, dauerhaft nur mit Lieferanten der Einstufung „A“ zusammen zu arbeiten.

## 8. Erstbemusterung

### **8.1 Anforderungen an Bemusterung für Rohstoffe**

Die Bereitstellung von Rohstoffmustern zur Freigabe bei FST müssen unter Serienbedingungen auf Basis der zuletzt gültigen, bzw. durch FST freigegebenen bzw. freizugebenen Spezifikation durchgeführt werden. In folgenden Fällen muss eine Bemusterung durchgeführt werden:

- Neues Produkt
  - Änderungen am Material/Inhaltsstoffe
  - Änderungen am Produktherstellungsprozess
  - Einsatz von neuen Unterteilern / Lohnarbeitern
  - Verlagerung der Produktionsstandorte
  - Änderung der Verpackung
- 
- Produktionsunterbrechung von länger als einem Jahr
  - Nach Liefersperre aufgrund massiver Qualitätsprobleme

Die Musterbestellung wird von FST ausgelöst. Vorher sind folgende Unterlagen zu erbringen und an die verantwortliche Stelle im Unternehmen zu senden (MC/RM):

- SDBL in Landessprache und englisch nach gesetzlichen Anforderungen (z.B. in EU nach REACH-Verordnung)
- Technisches Datenblatt, Landessprache oder englisch
- Spezifikation
- Analysezertifikat und Lot-Nr./Chargen-Nr. (bei Lieferung)
- Ggf. weitere erforderlichen Freigaben auf Wunsch
- Im Falle Änderungen sind technische Vergleiche/ Berichte erforderlich (alt/ neu)

FST prüft das Produkt vor Beginn der Serienproduktion im erforderlichen Umfang und erteilt dem Lieferanten ggf. unter Berücksichtigung von Auflagen die Freigabe.

### **8.2 Anforderungen an Bemusterungen für Rohstoffe aus nicht Serienproduktion**

Die Bereitstellung von Rohstoffmustern aus Versuchsreaktoren unterliegen einem gesonderten Entwicklungsprozess und bedürfen einer engen Absimmung der techn. Verantwortlichen beider Häuser. Entsprechende Aktionspläne/Besprechungsprotokolle sind vorzulegen.

Die Musterbestellung wird von FST ausgelöst. Vorher sind folgende Unterlagen zu erbringen und an die verantwortliche Stelle im Unternehmen zu senden (MC/RM):

- SDBL in Landessprache und/oder englisch nach gesetzlichen Anforderungen (z.B. in EU nach REACH-Verordnung)
- Alle anderen Unterlagen sind zu diesem Zeitpunkt projektspezifisch und unterliegen ggf. einer GHV

Wird ein Muster beim Lieferanten zum Serienrohstoff ist nach Pkt. 8.1 zu verfahren. Dies ist vorab umgehend FST mitzuteilen. Die entsprechenden Unterlagen sind FST zu Verfügung zu stellen.

## 9. Vertragliche Vereinbarungen

### **9.1 Gewährleistung und Haftung**

Die Regelungen zur Gewährleistung und Haftung sind in den vertraglichen Vereinbarungen zwischen den Parteien sowie – nachrangig – den Einkaufsbedingungen geregelt (<https://www.fst.com/company/suppliers/>).

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Produkte den in den Produktspezifikationen aufgeführten Qualitätsanforderungen uneingeschränkt entsprechen. Er gewährleistet dies mindestens für die Dauer der gesetzlichen Frist des Empfängerlandes. Diese Frist kann nicht durch einseitige Erklärungen verkürzt werden. Der Lieferant ist zum Abschluss einer angemessenen Produkthaftpflichtversicherung verpflichtet.

### **9.2 Geheimhaltung**

Die Vertragsparteien verpflichten sich, alle betriebsinternen Informationen vertraulich zu behandeln. Genauer regelt eine separate Geheimhaltungsvereinbarung, die zwischen den Vertragsparteien abgeschlossen wird.

### **9.3 Sonstige vertragliche Vereinbarungen**

Sonstige vertragliche Vereinbarungen, über die Qualitätsrichtlinie hinaus bleiben unberührt.

## 10. Beachtung von Gesetzen und Vorschriften und REACH-Konformität

### **Konformitätserklärung**

Der Lieferant sichert zu, dass er bei der Herstellung von Waren und Erbringung von Dienstleistungen alle anwendbaren Gesetze und Vorschriften beachtet, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf die Bereiche Maschinensicherheit, Chemikalien- und Gefahrstoffrecht, Umweltschutz und Arbeitsschutz. Dazu gehört auch das ab 1. Januar 2023 gültige Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz.

Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen den jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften erfüllen, die im Land der Herstellung und oder im Land der Vertragserfüllung gelten.

Darüber hinaus sind alle Stoffe und Stoffgruppen gem. VDA 232-101 „Liste für deklarationspflichtige Stoffe“ im Erstmusterprüfbericht anzugeben, soweit sie in den Erzeugnissen vorhanden sind oder freigesetzt werden können. Mit Bezug auf die „End-of-Life-Vehicle“ Richtlinie der Europäischen Union (EU), verpflichtet sich der Lieferant des Weiteren alle Stoffe und Stoffgruppen in die IMDS Datenbank einzupflegen.

Falls zutreffend sind die Richtlinien der AIAG zur Absicherung spezieller Herstellprozesse (CQI 9 - Heat Treatment Assessment, CQI 11 - Plating System Assessment und CQI 12 - Coating System Assessment) vom Lieferanten sicherzustellen. Assessments sind regelmäßig im Rahmen von internen Audits durchzuführen. Die Ergebnisse aus diesen Audits sind FST auf Anforderung zugänglich zu machen.

Der Lieferant wird insbesondere Verbote bei der Herstellung, Verarbeitung und Verwendung bestimmter Stoffe beachten, zum Beispiel:

- **ROHS** (EG-Richtlinie: „Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten“), sowie die jeweilige aktuelle Umsetzung in nationales Recht.
- **ELV** (EG-Richtlinie: „Altauto-Richtlinie“), sowie die jeweilige aktuelle Umsetzung in nationales Recht.

Der Lieferant erkennt an, dass Verstöße gegen anwendbare Gesetze und Vorschriften, insbesondere gegen Stoffverbote und -beschränkungen zu einem Mangel an den gelieferten Waren bzw. erbrachten Dienstleistungen führen. Der Lieferant wird FST von allen Ansprüchen Dritter, Aufwendungen, Kosten und Schäden freistellen, welche in Zusammenhang mit einem solchen Verstoß des Lieferanten verursacht worden sind.

#### **11. REACH-Konformitätserklärung**

Der Lieferant erkennt an, dass FST als Hersteller von Produkten ein sogenannter nachgeschalteter Anwender („Downstream User“) im Sinne von REACH ist und gewährleistet, dass er alle REACH-Bestimmungen, welche REACH dem Lieferanten ausdrücklich auferlegt, oder Verhaltensweisen, welche im Hinblick auf REACH nötig sind, um innerhalb der EU entsprechende Produkte seitens FST zu verarbeiten, zu verkaufen oder zu vertreiben, eingehalten werden. Dies umfasst insbesondere: (a) Chemische Stoffe oder Zubereitungen im rechtlich geforderten Maß vor zu registrieren, zu registrieren oder zuzulassen, (b) interne organisatorische Maßnahmen umzusetzen, welche die REACH-Konformität dokumentieren, (c) sicher zu stellen, dass jedwede Verwendung chemischer Stoffe oder Zubereitung in Produkten (eingeschlossen Verpackungsmaterial), welche FST oder ein Kunde von FST gegenüber dem Lieferanten angegeben/gemeldet hat, durch die entsprechende (Vor-)Registrierung oder Zulassung abgedeckt ist, (d) umgehend darüber zu informieren, ob ein Stoff oder eine Zubereitung, welche vorregistriert worden ist, nicht innerhalb der entsprechenden

Übergangszeit endgültig registriert werden soll oder kann und (e) keine Produkte jeder Art zu verkaufen, welche verbotene besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC) enthalten ((a) bis (e) zusammen „Gewährleistungen“).

Der Lieferant erkennt ferner an, dass Verstöße gegen die vorstehenden Gewährleistungen zu einem Mangel des Stoffes, der Zubereitung oder des sonstigen Produkts führen. Der Lieferant wird FST von allen Ansprüchen, Aufwendungen, Kosten und Schäden freistellen, welche durch den Lieferanten aufgrund einer Verletzung der vorgenannten Gewährleistungen verursacht worden sind sowie FST bei deren Durchsetzung auf eigene Kosten unterstützen.

## 12. Glossar (alphabetisch sortiert)

APQP	Advanced Product Quality Planning
SDG	Supplier Development and Governance
CS	Controlled Shipping
DoE	Statistische Versuchsplanung (Design of Experiments)
EMPB	Erstmusterprüfbericht
FST	Freudenberg Sealing Technologies
FMEA	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (Failure Mode and Effects Analysis)
IMDS	Internationales Material Daten System (International Material Data System)
KLT	Kleinladungsträger
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungsprozess
LC	Lead Center
MC	Material Center
QS	Qualitätssicherung
QVP	Qualitätsvorausplanung
RM	Rohstoffmangement
SPC	Statistische Prozesskontrolle (Statistic Process Control)
TS	Technische Spezifikation
VDA	Verband der Automobilindustrie