

1. Allgemeine Anforderungen

1.1 Diese QSV ist gültig für Dodendorfer Kunststoff- und Metalltechnik GmbH (nachfolgend DKM genannt), sowie deren Lieferanten, wenn in technischen Dokumenten oder anderen Unterlagen auf diese Norm verwiesen wird. Die QSV ist für Zulieferungen von Produktionsmaterial und, sofern anwendbar, auch für Zulieferungen von Software an die DKM gültig.

1.2 Voraussetzung für eine Lieferbeziehung zu DKM ist ein wirksames Qualitätsmanagementsystem, welches nach dem jeweils aktuellen Regelwerk der IATF 16949 aufgebaut ist. Mindestanforderung ist der Nachweis einer Zertifizierung nach ISO 9001. Eine Zertifizierung nach IATF 16949 ist mittelfristig anzustreben. Unabhängig von der Art der Zertifizierung, ist der Lieferant verpflichtet, alle Forderungen aus der IATF 16949 zu erfüllen. Diese Norm ist daher integraler Bestandteil der QSV. Der Ablauf eines Zertifikates ohne geplante Re-Zertifizierung ist DKM mindestens drei Monate vor dem Ablauftermin mitzuteilen. Neue Zertifikate sind unaufgefordert DKM zur Verfügung zu stellen. Die Aberkennung eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen. Zertifizierungen müssen durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften erfolgen. DKM behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden nach vorheriger Ankündigung, Audits und Assessments zu dem Qualitätsmanagementsystem, den Prozessen und Produkten durchzuführen. Den DKM-Beauftragten und unseren gemeinsamen Kunden ist hierzu der Zutritt zu ermöglichen.

1.3 Geschäftssprache ist die Landessprache der DKM, alternativ englisch. DKM erwartet, dass Lieferanten zur technischen Unterstützung im Rahmen von Gesprächen bei Kunden, im eigenen Haus oder bei DKM zur Verfügung stehen. Die Kommunikation zwischen Lieferant und Kunden von DKM in Bezug auf DKM-Produkte hat ausschließlich in Absprache mit DKM stattzufinden.

1.4 DKM und seine Lieferanten setzen sich das gemeinsame Ziel, „Null-Fehler“ zu erreichen. Zur Messung und Bewertung dieser „Null-Fehler-Strategie“ definiert der Lieferant Qualitätsziele und geeignete Kennzahlen. Folgende Leistungsindikatoren müssen mindestens betrachtet werden:

- Konformität der gelieferten Produkte mit den Anforderungen (z.B. Beanstandungsquoten, vorzugsweise auf PPM Basis)
- Interne und externe Fehlerkosten
- Logistische Lieferleistung (Liefertreue bzw. Einhaltung von Lieferplänen)
- Anzahl Beanstandungen (Feldrückläufer, Gewährleistungen, Okm Beanstandungen)
- Anzahl der mit Zusatzfrachtkosten verbundenen Vorfälle
- Aufgetretene Störungen bei DKM

DKM behält sich vor, gemeinsam mit dem Lieferanten weitere Qualitätsziele zu vereinbaren. Ziel für alle Lieferanten von DKM ist eine Einstufung als A-Lieferant in der DKM Lieferantenbewertung. Die Lieferantenbewertung wird durch halbjährlich durch DKM erstellt. Bei neuen Projekten ist vor SOP eine Qualitätseinstufung des Lieferanten als A-Lieferant anzustreben. Die Ermittlung der ppm-Beanstandungsquote ist in der Zielvereinbarung beschrieben.

1.5 Der Lieferant erklärt sich mit Unterzeichnung der QSV einverstanden, den hierin aufgeführten Anforderungen sowie die zusätzlich unten aufgelisteten Anforderungen zu erfüllen. Bei Einbeziehung von Unterlieferanten, wird der Lieferant auch diese entsprechend dazu verpflichtet.

- Alle gesetzlichen und behördlichen Anforderungen
- IATF 16949 (aktuellste Version, einschließlich zugehöriger Änderungen, Ergänzungen und Ersetzungen, die von Zeit zu Zeit vorgenommen werden)
- ISO 9001 (aktuellste Version)
- VDA-Bände (aktuellste Versionen)
- entsprechende technische Zeichnungen, CAD-Daten, technische Spezifikationen und Anforderungsspezifikationen
- regionalspezifische Lieferantenanforderungen von DKM
- OEM-/kundenspezifische Anforderungen
- sonstige anwendbare nationale/internationale Standards.

2 Projektmanagement / Produkt und Prozessentwicklung

2.1 Im Rahmen eines Projektmanagements fordern wir von unseren Lieferanten grundsätzlich eine systematische Planung der Produkt- und Prozessentwicklung. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile, als auch dessen Zukaufteile. Der Projektverantwortliche ist DKM zu benennen. Forderungen, die über die Inhalte der QSV hinausgehen, werden projektspezifisch zwischen DKM und dem Lieferanten vereinbart.

2.2 Technische Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Umweltforderungen, Recyclingvorschriften, Lastenheft), welche von DKM erstellt werden, müssen durch die Lieferanten im Rahmen der Vertragsprüfung analysiert werden. Diese Analyse beinhaltet sowohl die Untersuchung der Machbarkeit des geplanten Projektes, als auch die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit des Produktes. Diese Prüfung bietet dem Lieferanten die Möglichkeit, seine Erfahrung und Vorschläge zum beiderseitigen Vorteil einzubringen. Sollte die Produktion des Materials bei einem Unterlieferanten erfolgen, so muss dieser zwingend bei der Herstellbarkeitsanalyse mitwirken.

2.3 Um einen termin- und qualitätsgerechten Projektablauf zu gewährleisten, ist eine Projektplanung in Abstimmung mit DKM durchzuführen. Sofern es sich bei Neuteilen um Teile mit hohem Risiko im Sinne des VDA Bandes „Produktentstehung Reifegradabsicherung für Neuteile“ handelt, behält sich DKM eine Projektabwicklung gemäß diesem Band oder entsprechender Anforderungen der DKM-Kunden vor. Bei der Planung sind neben dem Aufwand für die Durchführung auch die Schulung der Mitarbeiter sowie die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung zu berücksichtigen. DKM wird sich im zutreffenden Fall mit dem Lieferanten in Verbindung setzen.

2.3.1 Auf Basis der von DKM vorgegebenen Termine erstellt der Lieferant einen projektbezogenen Terminplan und stellt diesen DKM zur Verfügung. Die Aktivitäten (Produkt und Prozess) müssen so ausgerichtet sein, dass die Produktionsprozess- und Produktfreigabe aller Komponenten vor der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) des Gesamtprodukts abgeschlossen ist.

2.3.2 Lieferanten mit Entwicklungsverantwortung setzen die Kundenforderungen in allen erforderlichen Produktbeschreibungen (wie z. B. Pflichtenhefte, Zeichnungen, interne Normen) um. Bei der Entwicklungsplanung sind Tätigkeiten zur Produkt- und Produktionsprozessentwicklung zu berücksichtigen. Durch 3D-Datenmodelle noch nicht beschriebene jedoch herstellungsbedingte Gegebenheiten (z. B. Schnittstellen, Entlüftungsstellen, Formteilungsnahte, Zusammenflussstellen/Fließnahte) sind zu ermitteln und festzulegen. Um Bearbeitungs- und Kollisionsprobleme zu vermeiden, sind diese mit DKM abzustimmen und auf der Zeichnung zu definieren.

2.4.3 Auf dem Weg zum Null-Fehler-Ziel können in der Projektphase projekt-/produktbezogene Ziele vereinbart werden (Kosten, Zeit, Qualität).

2.4.4 Besondere Merkmale werden gemäß Abschnitt 3 festgelegt. Diese Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten im Projekt besonders berücksichtigt und überwacht werden.

2.4.5 Der Lieferant erstellt einen Prozessablaufplan über die gesamte Prozesskette. Dieser Prozessablaufplan ist vor Serienbeginn auf Verlangen von DKM zur gemeinsamen Durchsprache vorzustellen. Der Prozessablaufplan muss mit der Prozess-FMEA und mit dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen.

2.4.6 Die Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA) ist zur Untersuchung möglicher Risiken und deren Bewertung rechtzeitig durchzuführen, so dass Ergebnisse und Maßnahmen in die Planung einbezogen werden können. In die Risikoanalyse müssen die gewonnenen Erkenntnisse aus dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess einbezogen werden (lessons learned). Eine FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus berücksichtigen. Auf Anfrage werden die Ergebnisse im Zuge der Qualitätsvorausplanung DKM präsentiert. VDA Band 4 bzw. AIAG FMEA beschreiben die zu verwendende Methodik. FMEAs sind insbesondere bei folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu überarbeiten:

- Entwicklung/Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Änderung von Prozessen
- bei Auftreten von Fehlern bzw. Mängeln

Eine Produkt-FMEA ist für alle Bauteile durchzuführen, welche in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden. Prozess-FMEA. Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist eine Prozess-FMEA durchzuführen.

2.4.7 Der Lieferant muss seine Freigaben der einzelnen Stufen der Produkt- und Prozessentwicklung bewerten und dokumentieren.

2.4.8 Der Produktionslenkungsplan stellt ein Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung dar. Die Erstellung erfolgt im Team durch systematische Analyse von Fertigungs-, Montage- und Prüfprozessen. In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten sowie die Anwendung von Verbesserungsmethoden zu berücksichtigen. Der Produktionslenkungsplan muss für die Phasen Vorserie und Serie des Produktentstehungsprozesses erstellt werden. Eine Erstellung in der Prototypenphase ist auf Verlangen von DKM erforderlich. Der Produktionslenkungsplan muss mindestens die in der IATF 16949 aufgeführten Elemente enthalten.

2.4.9 Alle Werkzeuge, Anlagen und Betriebsmittel zur Herstellung des Bauteils sind so zu planen und zu beschaffen, dass sie spätestens bei der Herstellung serienfallender Teile zum Erstmustertermin in ausreichender Kapazität zur Verfügung stehen. Weiterhin sind auch alle Vorrichtungen sowie interne und externe Transportmittel zu berücksichtigen. Die Fähigkeit bzw. Eignung von Werkzeugen ist nachzuweisen. Bei mehreren Vorrichtungen bzw. Mehrfachformen sind die Fähigkeiten bzw. Eignung einzeln nachzuweisen.

2.4.10 Der Lieferant legt für alle Merkmale die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest. Der Beschaffungsprozess ist so zu planen, dass die notwendigen Prüfmittel zum Serienstart zur Verfügung stehen und die Prüfprozesseignung nachgewiesen ist.

2.4.11 Zur Sicherstellung der Lieferfähigkeit ist ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen zu entwickeln. Es ist ein Instandhaltungsplan zu erstellen, welcher die Wartungsintervalle und die Wartungsumfänge enthält. Die konsequente Durchführung ist schriftlich zu dokumentieren. Es ist eine Notfallstrategie gemäß der IATF 16949, Kapitel 6.1.2.3 zu erstellen.

2.4.12 Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterlieferanten, müssen die Forderungen gemäß der QSV erfüllt werden. Eine Liste der eingesetzten Unterlieferanten ist auf Anforderung vorzulegen. Die Qualitätsfähigkeit der eingesetzten Unterlieferanten muss gewährleistet sein. Bei Nichterfüllung der Anforderungen sind Entwicklungsprogramme festzulegen. Die Umsetzung muss vor Start der Serienlieferung gewährleistet sein. Der Status der Qualitätsplanung ist regelmäßig darzustellen. DKM behält sich vor, gegebenenfalls mit seinen Kunden, nach vorheriger Ankündigung, Unterlieferanten zu auditieren. Hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung gegenüber dem Unterlieferanten und DKM entbunden.

2.4.16 Soweit keine gesonderte Logistikvereinbarung zwischen DKM und dem Lieferanten geschlossen wird, gelten folgende Anforderungen:

Verpackungs- und Transportplanung:

Der Lieferant ist für die Verpackung seiner Bauteile verantwortlich. Sie muss so gestaltet sein, dass das Produkt auf dem Transportweg (intern und extern) durch äußere Einwirkungen nicht beschädigt oder verschmutzt werden kann. Die geplante Art der Verpackung ist auf Initiative des Lieferanten rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit DKM abzustimmen. Vorgaben der DKM bezüglich Handhabung der Ladungsträger und des Materials sind einzuhalten.

Konservierung:

Alle Produkte, welche durch Wechselwirkungen mit ihrer Umgebung beeinträchtigt werden könnten, sind in geeigneter Weise zu schützen. Die geplante Konservierungsart (falls erforderlich) ist auf Initiative des Lieferanten rechtzeitig vor Beginn der Serienlieferung mit DKM abzustimmen.

Teilesteuerung:

Zur Vermeidung von Chargenvermischungen und zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit sind Rohteile, Kaufteile von Unterlieferanten und Teile aus eigener Fertigung nach dem Prinzip „First In – First Out“ zu verarbeiten und zu liefern.

Sauberkeit:

Der Lieferant ist für die Sauberkeit seiner Teile und Verpackung – unter Berücksichtigung eventueller Restschmutzvorgaben von DKM – verantwortlich.

2.4.17 Der Lieferant ist verpflichtet, die Rückverfolgbarkeit von DKM bis hin zu seinen Unterlieferanten zu gewährleisten. Hierzu sind die Teile beziehungsweise die Behälter in geeigneter Weise mit Chargenkennzeichen und Änderungsstand zu beschriften. Der Änderungsstand ist auch auf dem Lieferschein anzugeben. Der Umfang der Rückverfolgbarkeit ist entsprechend einer Risikobetrachtung zu gestalten. Gegebenenfalls sind DKM Forderungen zur Ausgestaltung der Rückverfolgbarkeit zu berücksichtigen.

2.4.18 Für den Produktionsumfang des vorliegenden Projekts ist Personal rechtzeitig zu planen. Die Planung ist so zu gestalten, dass spätestens zum Produktionsstart ausreichende Kapazitäten zur Verfügung stehen. Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem

Wechsel des Arbeitsplatzes ist jeder Mitarbeiter gemäß den neuen Gegebenheiten zu schulen. Ein entsprechender Nachweis ist zu führen.

2.4.19 Vom Lieferanten ist eine Auditplanung zu erstellen, welche die regelmäßige Durchführung und den Umfang von internen Produkt- und Prozessaudits und Requalifikationsprüfungen festschreibt. Anzuwenden sind die jeweils gültigen VDA-Bände oder gleichwertige Verfahren und Kundenanforderungen. Audits bei Unterlieferanten sind zu berücksichtigen.

2.5 Projektbegleitende Freigaben

2.5.1 Der Lieferant muss mit einem Produktionsprobelauf nachweisen, dass die erforderliche Ausbringung realisiert werden kann. DKM wird, bei Bedarf und nach vorheriger Mitteilung, bei dem Produktionsprobelauf beim Lieferanten teilnehmen.

2.5.2 Eine Freigabe zur Aufnahme der Serienproduktion darf erst nach erfolgreichem Abschluss aller geplanten Aktivitäten unter Einbezug aller verantwortlichen Bereiche erfolgen und ist zu dokumentieren. Dabei ist mindestens zu prüfen, ob die nachfolgend aufgeführten Punkte vorhanden und geeignet sind:

- Fähigkeitsnachweise
- Fehlersimulation durchgeführt und dokumentiert (z.B. Verifizierung automatischer Prüfeinrichtungen)
- vollständige und gültige Arbeitsunterlagen (z.B. Arbeits-, Produktionslenkungs-, Prüfpläne)
- Betriebsmittel
- Wartungspläne
- Prüfmittel
- Transportmittel
- Materialbereitstellung mit Begleitpapieren, aus denen der Änderungsstand des Bauteils hervorgeht

Festgestellte Abweichungen sind zu dokumentieren und vor Freigabe abzustellen.

2.6 Änderungen am Produkt oder Prozess während des gesamten Produktlebenszyklus sind DKM vorher anzumelden und von DKM freizugeben. Bei Änderungen, die einen Einfluss auf das Produkt oder den Prozess haben, ist in Abstimmung mit DKM eine Produktionsprozess und Produktfreigabe (PPF/PPAP) durchzuführen. Insbesondere ist der Wechsel eines Unterlieferanten vorher anzumelden und durch DKM freizugeben.

3 Besondere Merkmale

3.1 Besondere Merkmale bilden eine Teilmenge der Gesamtheit aller Merkmale. Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können. Zu den besonderen Merkmalen können Produktmerkmale und Prozessparameter gehören. Sie werden von DKM bzw. durch den DKM Kunden festgelegt und/oder ergeben sich aus der Risikoanalyse des Lieferanten, z.B. aus der Produkt und/oder Prozess-FMEA. Besondere Merkmale sind in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen, wie z.B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Arbeits-, Prüf- und Produktionslenkungsplänen, zu kennzeichnen. Folgende Klassifizierung wird bei DKM angewendet:

SC (significant characteristic) Merkmale:

Merkmale, deren Nichterfüllung oder Nichteinhaltung Auswirkungen und/oder Folgen auf folgende Kategorien haben:

- Wesentliche funktionelle Forderungen (Form, Fit, Funktion, Performance)
- Fertigungstechnische Forderungen
- Hoher wirtschaftlicher Schaden beim Kunden oder Lieferanten

CC (critical characteristic) Merkmale:

Merkmale, deren Nichterfüllung oder Nichteinhaltung Auswirkungen und/oder Folgen auf folgende Kategorien haben:

- Sicherheitsanforderungen
- Produktsicherheit
- Sicherheitsrelevante Folgen, deren Fehlerhaftigkeit oder Ausfall eine unmittelbare Gefahr für Leib und Leben zur Folge haben kann.
- Zulassungsrelevante gesetzliche und behördliche Vorgaben zur Zeit des Inverkehrbringens des Produktes

3.2 Der Lieferant verpflichtet sich für Produkte mit CC-Merkmalen ein System zur Nachweisführung zu installieren. Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen des VDA Band 1 entsprechen, so dass er den Entlastungsnachweis führen kann. Eine Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferdaten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterlieferanten ist sicherzustellen. Die Wirksamkeit der Nachweisführung und der Rückverfolgbarkeit ist durch ein internes Selbstaudit jährlich nachzuweisen.

4 Bemusterungen (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)

4.1 Das Verfahren der Erstbemusterung richtet sich nach den kundenspezifischen Anforderungen und ist der Erstmusterbestellung zu entnehmen. Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte. Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile liegt i.d.R. bei 5, Abweichungen sind mit DKM zu vereinbaren. Bei mehreren Formen bzw. Vielfachformen ist die Anzahl der zu dokumentierenden Teile mit DKM zu vereinbaren. Die Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht zum vereinbarten Termin an die entsprechende Lieferadresse zu liefern. Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden, von DKM freigegebenen aktuellen Zeichnung zu verwenden. Baugruppen, die nach einer DKM-Konstruktion gefertigt werden, sind einschließlich der Einzelteile einer Erstbemusterung zu unterziehen und DKM vorzustellen. Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant die Baugruppe zu bemustern und DKM vorzustellen. Auch für Einzelteile und gegebenenfalls Unterbaugruppen sind Erstbemusterungen durchzuführen. In diese Dokumentationen ist DKM bedarfsweise Einsicht zu gewähren.

4.2 In Übereinstimmung mit den genannten Regelwerken ist eine Erstbemusterung grundsätzlich erforderlich bei Neuteilen und bei anzeigepflichtigen Änderungen. Hierunter fallen im Wesentlichen Änderungen an Produkten, Produktionsprozessen und Aussetzen der Fertigung länger als 12 Monate. Eine detaillierte Auflistung ist der Auslösematrix für das PPF-Verfahren aus VDA Band 2 zu entnehmen. Insbesondere sind hierbei folgende Auslösekriterien zu berücksichtigen:

- Wechsel eines Unterlieferanten des Lieferanten
- Änderung des Zeichnungsindex an allen davon betroffenen Merkmalen (incl. Änderungen an elektronischen Verbindungselementen / elektronischen Bauelementen)
- Einsatz neuer/geänderter Formgebungseinrichtungen (z.B. Gieß-, Stanz-, Walz-, Schmiede-, Presswerkzeuge, bei mehreren Formen bzw. Vielfachformen für jedes Nest)
- Verlagerung von Produktionsstätten oder Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel

4.3 Die Erfassung der Materialdaten im IMDS (Internationales Material-Daten-System www.mdsystem.de) ist Voraussetzung für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP).

4.4 Die Erstmusterdokumentation entsprechend der geforderten Vorlagestufen ist zeitgleich mit den Erstmustern zu liefern. Eine fehlende, unvollständige oder mangelhafte Erstmusterdokumentation kann zu einer negativen Lieferantenbewertung führen. Erstmuster ohne vollständige Dokumentation werden nicht bearbeitet und führen ggf. zu Folgekosten, die dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden.

4.5 Die Vorlage der Dokumente, Aufzeichnungen und Erstmusterteile darf nur erfolgen, wenn alle Spezifikationen erfüllt wurden. Bei Abweichungen ist vom Lieferanten vorab eine schriftliche Genehmigung von DKM einzuholen und der Vorlage beizufügen. Erstmuster mit Abweichung, für die keine Abweichgenehmigung vorliegt, werden bei DKM nicht bearbeitet.

5 Serienbegleitende Qualitätsmaßnahmen

5.1 Die Herstellerverantwortung für die in das Endprodukt eingebauten Kaufteile liegt primär beim Lieferanten. Er hat daher alles organisatorisch und technisch Mögliche und Zumutbare zu tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterlieferanten sicherzustellen und die Risiken der Produkthaftung zu minimieren. Ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) ist für jede Stufe in der Lieferkette zu benennen.

5.2 Bei regelbaren Merkmalen ist eine zentrierte Fertigung anzustreben. Für die besonderen Merkmale ist ein beherrschter und fähiger Prozess durch fortlaufende, systematische Auswertungen der Prüfergebnisse entsprechend den Regelwerken mittels statistischer Prozessregelung (SPC) einzuhalten und zu dokumentieren. Bei Prüfprozessen, für deren dazugehörigen Fertigungsprozesse keine Fähigkeit nachgewiesen werden konnte und bei nicht regelbaren Prüfmerkmalen, wie z.B. werkzeuggebundene Merkmale, darf der Lieferant nur die um den Betrag der Messunsicherheit reduzierte Toleranz ausnutzen. Bei beidseitig begrenzten Merkmalen ist die Messunsicherheit an beiden Toleranzgrenzen abzuziehen. Bei nicht prozessfähigen Merkmalen muss die 100%-Prüfung ebenfalls durch statistische Methoden dokumentiert werden.

5.3 Vom Lieferanten ist eine Auditplanung zu erstellen, welche die regelmäßige Durchführung und den Umfang von internen Produkt- und Prozessaudits festschreibt. Anzuwenden sind VDA Band 6 Teil 5 bzw. VDA Band 6 Teil 3 oder gleichwertige Verfahren. Audits bei Unterlieferanten sind zu berücksichtigen.

5.4 Alle Produkte müssen, falls mit DKM nicht anderweitig vereinbart, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden. Nach vorheriger Abstimmung mit DKM kann bei ähnlichen Teilen für DKM die Requalifikation pro Produktgruppe („Familie“) erfolgen. Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen können mit einbezogen werden. Grundlage für die Requalifikation sind die gültigen Spezifikationen. Die Requalifikationsprüfung muss im Produktionslenkungsplan ausgewiesen werden. Die Ergebnisse müssen dokumentiert und auf

Anfrage DKM zur Verfügung gestellt werden.

6 Fehlermanagement

Sollten nach Auslieferung von Teilen Erkenntnisse vorliegen, dass Material möglicherweise mit Fehlern behaftet ist, ist DKM schnellstmöglich darüber zu informieren („Selbstanzeige“). Maßnahmen zur Sortierung der Lagerbestände inkl. der Umlaufbestände sind mit DKM entsprechend zu vereinbaren. Es muss sichergestellt werden, dass keine fehlerhaften Teile verarbeitet werden. Folgende hieraus resultierende Entscheidungsmöglichkeiten sind mit DKM abzustimmen:

1. Erteilung bzw. Beantragung einer Sonderfreigabe/Abweichgenehmigung
2. Nacharbeit fehlerhafter Teile (dokumentiert, verifiziert und von DKM genehmigt)

6.2 Nach jeder Reklamation durch DKM sind sofort Fehlerabstellmaßnahmen einzuleiten, zu dokumentieren und auf Anforderung von DKM in strukturierter Form mit „8-D Report“ termingerecht einzureichen. Ursachenanalysen sind grundsätzlich mit geeigneten Problemlösungsmethoden durchzuführen. Falls von DKM gefordert, sind weitergehende, detailliertere Analysen (wie z.B. Ishikawa, 5-W-Fragen, Fehlersimulationen) vorzulegen. Sofortmaßnahmen (3D-Report) sind innerhalb von 24 h zu berichten. Der vollständige 8D-Report ist innerhalb von 10 Werktagen zu senden, falls keine abweichenden Anforderungen gestellt wurden. Sollte die Wirksamkeit der Korrekturmaßnahmen nicht innerhalb von 10 Werktagen nachgewiesen werden können, ist diese DKM unverzüglich nach Durchführung vorzulegen. DKM behält sich eine Verifizierung der Reklamationsbearbeitung vor. Abweichungen von diesen Festlegungen sind schriftlich mit DKM zu vereinbaren. Kennzeichnung nach vorausgegangener Reklamation Folgelieferungen aus Lager- und Umlaufbeständen, die aufgrund eines vorausgegangenen Fehlers einer 100 % Prüfung unterzogen wurden, müssen, soweit nichts anderes vereinbart, bis zur nachweislichen Fehlerbeseitigung mit „Kennzeichnung für geprüfte Ware nach Reklamation“ gekennzeichnet werden. Die Transportladungsträger bzw. die einzelnen Verpackungseinheiten sind eindeutig zu kennzeichnen. Eine mögliche Kennzeichnung des Einzelteils ist mit DKM abzustimmen.

Eskalationsmodell Lieferant/Kaufteile

Bei mangelhafter Qualität der Zulieferungen behält sich DKM vor, entsprechend des DKM Eskalationsmodells Lieferant/Kaufteile, Maßnahmen zu ergreifen. Eine Eskalation kann erfolgen bei:

- nicht erfolgreichem Reklamationsmanagement des Lieferanten
- langfristiger bzw. mehrfacher Überschreitung von Zielvereinbarungen
- Kundenreklamationen aufgrund von fehlerhaften Kaufteilen

Dieses Eskalationsmodell gliedert sich in folgende Stufen:

Eskalationsstufe 1:

Der Lieferant steht unter erhöhter Aufmerksamkeit im Wareneingang bei DKM

Fallspezifisch:

- 100% Selbstprüfung durch Lieferant inkl. Prüfung der bei DKM und im Zufluss befindlichen Teile
- 100% Prüfung durch externen Dienstleister in Abstimmung mit DKM
- Ausweitung der QS-Maßnahmen auf weitere Bauteile
- Besuch beim Lieferanten

Eskalationsstufe 2:

- Anschreiben der Geschäftsführung bzw. des oberen Führungskreises des Lieferanten
- Q-Gespräch im Hause DKM
- Management des Lieferanten stellt ein Programm zur Fehlerbeseitigung vor
- Vereinbarung zu einer zusätzlichen 100% Kontrolle durch einen von DKM akzeptierten

Eskalationsstufe 3:

Executive Management Meeting zwischen

- Facheinkaufsleitung DKM
- Q-Bereich DKM
- Geschäftsleitung Lieferant
- Supplier Management DKM

Fallspezifisch:

- Änderung der strategischen Lieferanten-Klassifizierung für Produktionsmaterial
- Eskalation beim Einkauf
- Keine Berücksichtigung für Neugeschäfte
- Verlagerung des Volumens
- Information des DKM-Kunden
- Information an die Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten

Eskalationsstufe 4:

- Aufbau eines Alternativlieferanten
- Entzug des Lieferauftrages
- Gezielter Abbau des Lieferanten

7 Zusatzanforderungen

7.1 Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind vom Lieferanten folgende Mindestforderungen einzuhalten:

Aufzeichnungen aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus der Produktionsphase des Liefergegenstandes, z.B. Messprotokolle, Regelkarten, Auditberichte, Reviews, Auswertungen mit der Auslieferung des Produkts, zu dem die Aufzeichnungen für Produkt und zugehörigen Prozess gehören. Aufzeichnungen und Dokumente zur Prozess- und Produktfreigabe (PPF, PPAP).

7.2 Nachhaltigkeit

7.2.1 Ein wirksames Umwelt- und Energiemanagement, welches die Einhaltung der jeweils gültigen Umweltvorschriften gewährleistet und die Umweltsituation des Lieferanten kontinuierlich und effizient verbessert, ist ein wesentlicher Beitrag zur Liefersicherheit. Während der Durchführung eines Liefervertrages hat der Lieferant die notwendigen Ressourcen, insbesondere Materialien, Energie und Wasser, effektiv zu nutzen und die Umweltauswirkungen, insbesondere im Hinblick auf Abfall, Abwasser, Luft- und Lärmbelastung, zu minimieren. Dies gilt auch für den Logistik-/Transportaufwand. DKM hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet. Wir erwarten daher auch von unseren Lieferanten die Selbstverpflichtung zum Umweltschutz in Form eines implementierten Umwelt-/Energiemanagementsystems.

7.2.2 Der Lieferant muss sicherstellen, dass Stoffe und Erzeugnisse, die gesetzlichen Beschränkungen oder Verboten unterliegen, nur nach Maßgabe der folgenden Vorschriften in den gelieferten Materialien oder Teilen enthalten sind:

- Einhaltung der REACH-Verordnung (EG) Nr.1907/2006

Keine Verwendung von besonders besorgniserregenden Stoffen (SVHC), die im Anhang XIV oder auf der Kandidatenliste im Anhang XVII gelistet sind. Dies gilt auch dann, wenn ein solcher Stoff erst während der laufenden Lieferbeziehung in die Kandidatenliste aufgenommen wird.

- Einhaltung der ELV-Richtlinie 2000/53/EG („Altfahrzeugrichtlinie“, incl. Anhang II) Gemäß §8 Abs.2 dürfen Werkstoffe und Bauteile von Fahrzeugen kein Blei, Quecksilber, Cadmium oder Chrom(VI)-Verbindungen enthalten.
- Bestätigung und Einhaltung Dodd–Frank Act, Section1502 (Conflict Minerals) Importeure von Zinn, Tantal, Wolfram und Gold für die Herstellung von Verbrauchsgütern müssen durch die EU zertifiziert werden, um zu gewährleisten, dass sie keine Konflikte anheizen oder Menschenrechtsverletzungen in Konfliktgebieten fördern. Für alle gelieferten Stoffe und Erzeugnisse werden vom Lieferanten korrekte und vollständige Materialdatenblätter im International Material Data System (IMDS) bereitgestellt. Auf Anfrage zeigt der Lieferant für seine Produkte geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte auf.

7.2.3 DKM verpflichtet sich zu einer fairen und transparenten Führung der Geschäfte und stellt seine Tätigkeit auf die Grundlage von geltendem Recht und Gesetz der Länder, in denen DKM tätig ist. DKM erwartet, dass auch Lieferanten und Business Partner sowie deren Mitarbeiter verantwortungsvoll handeln und sich jederzeit und überall an geltende Gesetze halten und ethische Grundwerte respektieren. Deshalb hat DKM einen eigenen Code of Conduct für Lieferanten und Business Partner herausgegeben, der im Internet zur Verfügung steht und zu deren Einhaltung sich die Lieferanten und Business Partner von DKM verpflichten. Es ist ausreichend, dass sich der Lieferant an seine eigenen Regeln hält, sofern diese in Art und Umfang denen von DKM entsprechen.

7.3 Wenn sicherheitsrelevante Elektronik und Software im Lieferumfang enthalten sind, muss die Entwicklung konform zum „aktuellen Stand der Technik“ erfolgen. Grundsätzlich sind sicherheitsrelevante Teile und die entsprechenden Dokumente und Aufzeichnungen durchgängig im gesamten Entwicklungs- und Serienprozess explizit zu kennzeichnen. Die Anforderung des erforderlichen Sicherheitslevels wird im entsprechenden Lastenheft durch DKM vorgegeben. Das Sicherheitskonzept mit Vorgaben zu Design und Implementierung ist mit der DKM abzustimmen.

7.2.4 Eine der wichtigsten Aufgaben vor Serienstart und während der laufenden Serienfertigung ist

die Entwicklung und Umsetzung von Maßnahmen, die zu einer kontinuierlichen Verbesserung der Prozesse führen. Dabei sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Steigerung der Prozessfähigkeit durch Reduzierung der Streuung
- Erhöhung der Produktivität
- Zentrierung der Prozesse
- Vermeidung von Nacharbeit und Ausschuss
- Analyse von Beanstandungen

8 Nachhaltigkeitsanforderungen für Lieferanten

8.1 Anwendungsbereich

Diese Nachhaltigkeitsanforderungen gelten für alle Geschäftsbeziehungen zwischen DKM und seinen Lieferanten. Die Lieferanten haben den Nachhaltigkeitsanforderungen sowie den Code of Conduct von DKM einzuhalten, und – soweit dies für die jeweilige Geschäftstätigkeit relevant ist – die Anforderungen in den eigenen Richtlinien und Abläufen widerzuspiegeln. Darüber hinaus sind die Lieferanten in angemessener Form aufgefordert, sich für die Einhaltung dieser Anforderungen bei ihren Lieferanten und entlang der Lieferkette einzusetzen. Die Einhaltung der Nachhaltigkeitsanforderung von DKM ist die Basis für eine langfristige Kooperation sowie für wiederkehrende Beauftragungen.

8.2 Code of Business

Transparenz, Integrität und Respekt sind grundlegende Prinzipien für eine langfristige Zusammenarbeit. Nur durch eine proaktive Handlungsweise können diese Prinzipien in der Lieferkette verankert werden. DKM fordert seine Lieferanten dazu auf, die unternehmerische Verantwortung wahrzunehmen und die folgenden Punkte sicherzustellen.

8.2.1 Marktverhalten

Die Lieferanten achten den fairen und freien Wettbewerb. Weiter verpflichtet sich der Lieferant, die geltenden wettbewerbs- und kartellrechtlichen Vorgaben einzuhalten. Es dürfen keine wettbewerbswidrigen Absprachen und Vereinbarungen mit Wettbewerbern, Lieferanten, Kunden oder sonstigen Dritten getroffen werden, wodurch der Missbrauch einer möglicherweise gegebenen marktbeherrschenden Stellung entsteht. Die Lieferanten tragen die Verantwortung, dass weder ein Austausch wettbewerbsrechtlich sensibler Informationen noch sonstiges Verhalten, welches den Wettbewerb in unzulässiger Weise beschränkt oder beschränken kann, stattfindet.

8.2.2 Korruption, Bestechung und Interessenkonflikte

Unternehmerische Entscheidungen des Lieferanten beruhen grundsätzlich auf Grundlage von sachlichen Kriterien und sind weder von finanziellen, persönlichen Interessen oder Beziehungen beeinflussbar. DKM duldet bei seinen Lieferanten keinen unlauteren Wettbewerb. Der Lieferant verpflichtet sich dazu keine Form von Korruption zu tolerieren, also dem Anbieten, Gewähren als auch Fordern und Annehmen von Vorteilen, auf welche kein rechtmäßiger Anspruch besteht. Bei Aufkommen von Korruptionsfällen und Bestechungsversuchen oder anderen nicht vertretbaren Praktiken ist der Lieferant dazu aufgefordert, dies DKM mitzuteilen.

8.2.3 Umgang mit Konfliktmaterialien

Bei der Auswahl von Produkten und beim Kauf von Komponenten ist durch angemessene Sorgfaltspflicht sicherzustellen, dass für DKM ausschließlich Rohstoffe verwendet werden, deren Gewinnung, Transport, Aufbereitung und Handel in keiner Form zur Finanzierung von Konflikten und Menschenrechtsverletzungen beiträgt.

8.2.4 Datenschutz

Informationen und Daten sind entsprechend ihrer Einstufung handzuhaben und bei einer gültigen Geheimhaltungsvereinbarung vertraulich zu behandeln. Der Lieferant muss gewährleisten, dass schützenswerte Informationen angemessen erhoben, verarbeitet, gesichert und gelöscht werden. Jegliche Verarbeitung personenbezogener Daten von Beschäftigten und Geschäftspartnern hat im Einklang mit den jeweils geltenden länderspezifischen gesetzlichen Vorgaben gemäß der Datenschutz-Grundverordnung zu erfolgen.

8.2.5 Gesetzliche Rahmenbedingungen

Die Lieferanten von DKM haben die Einhaltung der relevanten länderspezifischen Gesetze und Verordnungen zu gewährleisten. Weiterhin ist der Lieferant aufgefordert, die geltenden Import- und Exportbeschränkungen von Waren, Dienstleistungen und Informationen einzuhalten.

8.2.6 Ökologische Verantwortung

Jeder Lieferant trägt die Verantwortung für die kontinuierliche Optimierung seiner Ressourcennutzung in der Herstellung sowie die Umweltverträglichkeit seiner Produkte. Die sinnvolle Minimierung des Gebrauchs von endlichen Ressourcen ist dabei stetes Ziel. Länderspezifische Umweltgesetze und -bestimmungen sind bei der Ausführung der Tätigkeiten einzuhalten.

8.2.7 Anstreben und weiterentwickeln von Umwelt- und Energiemanagementsystemen

Lieferanten haben ein geeignetes Umwelt- und Energiemanagementsystem gemäß internationalen Standards ISO 14001 und ISO 50001 anzustreben und kontinuierlich weiterzuentwickeln. Eine bereits vorhandene Zertifizierung nach den Standards ISO 14001 und 50001 ist bei erster Kontaktaufnahme wünschenswert.

8.2.8 Ressourcenmanagement

Bei der Entwicklung und Herstellung von Produkten für DKM berücksichtigt der Lieferant die effiziente Nutzung von natürlichen Ressourcen (z.B. Wasser, Energiequellen, Rohstoffe usw.) und strebt die Nutzung von Recyclingmaterial an.

8.2.9 Verantwortungsbewusstes Chemikalienmanagement

Die Handhabung von Stoffen hat zu gewährleisten, dass Sicherheit von Umwelt und Gesundheit zu jederzeit gewährleistet wird. Arbeitnehmer, welche Gefahrstoffe handhaben müssen eine regelmäßige Unterweisung zu den potenziellen Gefahren und den festgelegten Schutzmaßnahmen erhalten, um Gesundheits- oder Umweltschäden zu vermeiden.

8.2.10 Umgang mit industriellem Abwasser

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass beim Umgang mit industriellem Abwasser die behördlichen Grenzwerte jederzeit eingehalten werden und die Schadstoffkonzentration minimiert wird. Optimierungsmöglichkeiten sowie Maßnahmen zur Abwasserreduktion sind regelmäßig zu prüfen, zu bewerten und ggf. umzusetzen.

8.2.11 Energieverbrauch/-effizienz und Treibhausemissionen

Der Lieferant hat neben dem effizienten Einsatz von Energieträgern auch die Reduktion von Treibhausgasen anzustreben. Die Bestrebungen des Lieferanten sollen dabei als Ziel die CO₂-Neutralität der eigenen Produktion sowie die Weitergabe der Anforderung an Sublieferanten beinhalten.

8.2.12 Luft- und Lärmemission

Unter Einhaltung der landesspezifischen Gesetze sollen die Umweltauswirkungen durch relevante Luft- und Lärmemissionen regelmäßig auf ihre Umweltauswirkungen überprüft und bewertet werden. Bei Bedarf ist eine Optimierung bzw. Schutzmaßnahmen dahingehend anzustreben, dass bleibende Schäden an Menschen und Umwelt ausgeschlossen werden.

8.2.13 Abfall und Recycling

Bei der Entwicklung, der Herstellung und der darauffolgenden Verwertung von Produkten sind die Vermeidung von Abfällen, das Recycling sowie die gefahrlose, umweltfreundliche Entsorgung von Restabfällen, Chemikalien und Abwässern strikt zu berücksichtigen. Maßgebend sind die lokalen behördlichen Regelungen bezüglich der Entsorgung von Abfällen.

8.2.14 Proaktiver Umgang mit ökologischen Herausforderungen

Die Lieferanten sind dazu angehalten mit ökologischen Herausforderungen umsichtig und vorausschauend umzugehen. Auf die Entwicklung und Verbreitung umweltfreundlicher

Technologien ist hinzuwirken. Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie die Umweltleistung von Produkten und Dienstleistungen nachhaltig verbessern, indem sie Ziele festlegen und ihre Umweltkennzahlen überwachen.

8.2.15 Arbeits-, Gesundheits- und Brandschutz am Arbeitsplatz

Der Lieferant ist für ein sicheres Arbeitsumfeld im Rahmen der nationalen Bestimmungen verantwortlich. Es sind notwendige Vorsichtsmaßnahmen gegen Unfälle und daraus resultierenden gesundheitlichen Folgen für die Arbeitnehmer zu treffen, die sich im Zusammenhang mit ihren Tätigkeiten ergeben könnten. Insbesondere hat der Lieferant folgende Aspekte zu gewährleisten:

- Arbeitnehmer sind über Gefährdungen sowie Vorsichtsmaßnahmen regelmäßig zu unterweisen.
- Persönliche Schutzausrüstung (PSA) sind vom Arbeitnehmer zur Verfügung zu stellen.
- Arbeitsbedingte Gefahren sind zu überwachen und zu kontrollieren, bei identifizierten Risiken/Gefahren sind vorbeugende Schutzmaßnahmen vorzunehmen. Darüber hinaus ist ein international anerkanntes Arbeitsmanagementsystem (z.B. nach ISO 45001) anzustreben.

8.2.16 Arbeitszeiten

Die Einhaltung der Arbeitszeitregelungen der jeweils gültigen nationalen gesetzlichen Regelungen ist sicherzustellen. Bei der Gestaltung von Arbeitszeiten und Pausen sind betriebliche und individuelle Interessen/Belange zu berücksichtigen. Überstunden sind nur dann zulässig, wenn sie auf freiwilliger Basis geleistet werden. Pro Woche dürfen nicht mehr als 12 Überstunden erbracht werden. Alle Arbeitnehmer haben ein Recht auf Ruhepausen an jedem Arbeitstag. Nach sechs aufeinanderfolgenden Arbeitstagen ist ein arbeitsfreier Tag zu gewähren. Gesetzliche Feiertage werden eingehalten.

8.2.17 Faire Entlohnung

Staatlich oder tariflich festgelegte Mindestlöhne sowie branchenübliche Mindeststandards dürfen nicht vom Lieferanten unterschritten werden. Die Lieferanten von DKM beachten, dass in Ländern ohne tariflichen oder gesetzlichen Lohnrahmen die Löhne für regelmäßige Vollarbeitszeit ausreichend sind, um den Grundbedürfnissen der Arbeitnehmer gerecht zu werden. Löhne werden nicht zurückbehalten und regelmäßig in einer für den Arbeitnehmer geeigneten Form ausgezahlt. Der Lieferant hat seine Beschäftigten regelmäßig über die Zusammensetzung ihres Arbeitsentgeltes zu informieren.

8.2.18 Diskriminierungsverbot

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass jegliche Form der Diskriminierung, Ausschließung oder Bevorzugung die aufgrund der ethnischen Herkunft, der Hautfarbe, des Geschlechts, der sexuellen Ausrichtung, der Religion, der politischen Meinung, der nationalen Abstammung und der sozialen Herkunft unterlassen wird, die dazu führen, dass Chancengleichheit als auch Gleichbehandlung in Beschäftigung oder Beruf beeinträchtigt werden. Ferner soll der Grundsatz der Gleichheit des Entgelts für männliche und weibliche Arbeitskräfte bei gleichwertiger Arbeit Anwendung finden. Das Arbeitsumfeld muss frei von Belästigungen sein. Es ist ein soziales Umfeld zu fördern welches den Respekt jedes Einzelnen sicherstellt.

8.2.19 Vereinigungsfreiheit

Die Arbeitnehmer des Lieferanten müssen offen, respektvoll sowie in gegenseitigem Vertrauen mit der Unternehmensleitung bezüglich der gegenwärtigen Arbeitsbedingungen kommunizieren können, ohne Nachteile in irgendeiner Form zu befürchten. Den Beschäftigten des Lieferanten ist auf eigenen Wunsch hin zu gestatten, sich zusammenzuschließen, einer Gewerkschaft beizutreten sowie eine Arbeitnehmervertretung zu ernennen oder sich als solche

wählen zu lassen. In Ländern, wo das Recht durch lokale Gesetze beschränkt ist, sind alternative gesetzeskonforme Möglichkeiten für Arbeitnehmervertretungen zu fördern.

8.2.20 Verbot der Kinderarbeit und Schutz junger Beschäftigter

DKM setzt sich für die Abschaffung von Kinderarbeit ein. Gleiches fordern wir von unseren Lieferanten. Die Lieferanten sind aufgefordert, sich an die Empfehlung aus den ILO-Konventionen zum Mindestalter für die Beschäftigung oder den Arbeitseinsatz von Kindern zu halten. Demnach soll das Alter nicht geringer sein als das Alter, mit dem die allgemeine Schulpflicht endet und in jedem Fall nicht unter 15 Jahre. Die Lieferanten von DKM haben sicherzustellen, dass junge Beschäftigte unter 18 Jahren keine Überstunden oder Nachtarbeit leisten. Unter 18-jährige Mitarbeiter sind gegen Arbeitsbedingungen zu schützen, die ihrer Gesundheit, Sicherheit oder Entwicklung schaden können.

8.2.21 Zwangsarbeit, Sklaverei und Menschenhandel

Eine wirtschaftliche Tätigkeit auf Grundlage von Zwangs- oder Pflichtarbeit, Schuldknechtschaft oder Leibeigenschaft sowie Menschenhandel wird nicht akzeptiert. Dies umfasst jede Art von Arbeit oder Dienstleistung, die von einer Person unter Androhung einer Strafe verlangt wird und für die sie sich nicht freiwillig zur Verfügung gestellt hat. Daher muss jede Arbeit der Beschäftigten freiwillig sein. Den Arbeitnehmern steht es jederzeit zu das Beschäftigungsverhältnis nach eigenem Willen fristgerecht beenden können.

8.2.22 Hinweisgeber und Schutz vor Vergeltungsmaßnahmen

Der Lieferant hat einen Hinweisgeberprozess für alle Arten von Regelverstößen zu etablieren und dabei sicherzustellen, dass hinweisgebenden Mitarbeitenden keine Benachteiligung aufgrund des Aufzeigens von Missständen entstehen.

8.2.23 Sorgfaltspflicht

Die Lieferanten sind aufgefordert einen Sorgfaltsprozess einzuführen sowie sicherzustellen, dass ihre Lieferanten und Sublieferanten die in diesem Dokument geforderten Standards einhalten. Der Sorgfaltsprozess muss mindestens folgende Aspekte enthalten:

- Ein Beschwerdemechanismus mit der Dokumentation von Vorfällen sowie die ergriffenen Abhilfemaßnahmen.
- Ein Risikomanagement, welches eine regelmäßige Analyse zur Identifikation von potenziellen Risiken in der Lieferkette, insbesondere bei den unmittelbaren Lieferanten, beinhaltet.
- Verankerung von Präventivmaßnahmen im eigenen Geschäftsbereich zur Vermeidung von sozialen und ökologischen Missständen.
- Festlegung einer zuständigen Person innerhalb des Betriebes für die Überwachung und Kontrolle der Nachhaltigkeitsanforderungen.