

Amphenol

Amphenol-Tuchel Electronics GmbH

Lieferantenhandbuch Revision 06



Einleitung

Als namhafter Hersteller von Steckverbindern ist die **Kundenzufriedenheit** unser oberstes **Ziel**.

Um dies zu erreichen, brauchen wir qualitätsfähige sowie zuverlässige Lieferanten mit sozialer, ethischer und Umweltverantwortung. Diese helfen uns, die hohen Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen und zu übertreffen.

Grundforderungen sind die **100%ige Liefertreue** und die Fokussierung auf die Erreichung des Ziels einer **NULL-FEHLER-Qualität**.

Das vorliegende Handbuch beschreibt Forderungen von Amphenol-Tuchel an ihre Lieferanten für Produktionsmaterial in die verschiedenen Produktlebensphasen und ist, wie auch die Einkaufsbedingungen, Bestandteil jedes Kaufvertrages.

Amphenol-Tuchel erwartet von seinen Lieferanten **proaktive** Zuarbeit.

- **Proaktive** Zuarbeit bedeutet, sich mit Problemen zu beschäftigen, bevor sie auftreten.
- Ein **proaktiver** Lieferant achtet selbst auf potenzielle Probleme nach dem Motto: "Ich brauche diese Information - also beschaffe ich sie mir selbst", anstatt darauf zu warten, bis es ein wirkliches Problem wird.
- Unser **proaktiver** Lieferant fördert ständig Umwelt und Sicherheit durch Einhaltung der Gesetze, umweltschonende Prozesse und schadstofffreie Produkte.
- Ein **proaktiver** Lieferant gestaltet aktiv den Weg der ständigen Verbesserung.

Alle geforderten Unterlagen und Informationen sind grundsätzlich in deutscher und englischer Sprache kostenneutral zur Verfügung zu stellen.

Die Vereinbarung kann von beiden Parteien, schriftlich mit einer Frist von 6 Monaten zum Monatsende gekündigt werden.

Die Regelungen dieser Vereinbarung gelten, soweit im Einzelfall nichts Abweichendes vereinbart wird.

Heilbronn, den 19.07.2018



Michael Klemens
Leiter Supply Chain Management
Leiter Einkauf
Leiter Customer Service
Leiter SQM



Jürgen Plappert
Leiter Qualitätssicherung Automotive
Managementbeauftragter Qualität und
Umweltsysteme

Hinweise:

Internetadresse zum Download des aktuellen Lieferantenhandbuchs und weiterer relevanter Dokumente: <https://www.amphenol.de/strategischer-einkauf>

Inhaltsverzeichnis

1 Qualifizierungsphase	1
1.1 Lieferantenfreigabe	1
1.2 Produktfreigabe	1
1.2.1 Prozessplanung	1
1.2.1.1 Projektplanung.....	1
1.2.1.2 Herstellbarkeitsanalyse.....	1
1.2.1.3 Prozess-FMEA (P-FMEA).....	1
1.2.1.4 Prozess-Flow-Chart.....	2
1.2.1.5 Prüfplanung.....	2
1.2.2 Prozessanalyse	2
1.2.2.1 Mess- und Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung.....	2
1.2.2.2 Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung.....	2
1.2.3 Bemusterung	2
1.2.3.1 Erstbemusterung.....	2
1.2.3.2 Freigabepfung bei Amphenol.....	2
1.2.3.3 Freigabe.....	3
1.2.3.4 Freigabe mit Auflagen.....	3
1.2.3.5 Ablehnung von Erstmustern.....	3
1.2.4 International Material Data System (IMDS)	3
1.2.5 Gesetzliche und behördliche Anforderungen	3
2 Serienphase	3
2.1 Produktion	3
2.1.1 Dokumentation von Prüfergebnissen	3
2.1.2 Interne Prozessaudits	3
2.1.3 Requalifikationsprüfungen der Produkte	3
2.1.4 Beanstandung von beigestelltem Material	4
2.1.5 Beanstandung von beigestelltem Material - Bestandsdifferenzen	4
2.2 Lieferungen (Details werden im Vendor Addendum A, Seite 13 definiert).....	4
2.2.1 Exportkontrolle	4
2.2.2 Sicherheitserklärung	4
2.2.3 Lieferantenerklärung	4
2.2.4 Zollabwicklung	4
2.2.5 Öffnungszeiten Wareneingang an Werktagen	5
2.2.6 Anlieferungsform	5
2.2.7 Bestellprozess und Freigabepläne	5
2.2.8 Auftragsbestätigung	5
2.2.9 Unter- bzw. Überlieferungen	5
2.2.10 Lieferpläne	5
2.3 Verpackung	6
2.3.1 Kennzeichnung	6
2.3.1.1 Kennzeichnung von Bandware und Rohbänder.....	6
2.3.1.2 Transportverpackungen.....	6
2.4 Behältermanagement	6
2.4.1 Vorserienbehälter	7
2.4.2 Serienbehälter	7
2.4.3 Verpackungsdatenblatt	8
2.4.4 Beschaffen von Mehrweg-Behältern	8
2.5 Dokumentation	8
2.5.1 Rückverfolgbarkeit	8
2.5.2 Lieferungsbegleitende Dokumentation	8
2.5.3 Sicherheitsdatenblätter	8

2.6	Wareneingangsprüfung durch Amphenol-Tuchel	9
2.6.1	Prüfverfahren	9
2.6.2	Beanstandungen	9
2.6.3	Stellungnahme zu Beanstandung (8D-Report)	9
2.6.4	Wiederanlieferungen	9
2.7	Lieferantenbewertung für ausgewählte Lieferanten	9
2.8	Eigentumsverhältnisse	9
3	Ergänzende Vereinbarungen und Regelungen	10
3.1	Vertraulichkeitsverpflichtung	10
3.2	Informationspflicht	10
3.3	Audits	10
3.4	CQI "Continuous Quality Improvement"	10
3.5	Flammpbarkeitsnachweise nach TL 1010	10
3.6	Notfallpläne	10
3.7	Ausnahmeregelungen	11
3.8	Ansprechpartner bei Amphenol-Tuchel	11
3.9	Lagerung fremden Eigentums	11
3.10	Regelwidrigkeiten und Annahmeverweigerung	11
4	Soziale, ethische und Umweltverantwortung	11
4.1	EICC	11
4.2	REACH- Verordnung	11
4.3	Conflict Minerals	11
4.4	RoHS	12
5	Literatur	12
6	Anhang	13
7	Bestätigung des Lieferantenhandbuchs	14

1 Qualifizierungsphase

1.1 Lieferantenfreigabe

Der Lieferant muss ein nach internationalem Standard von einer akkreditierten Stelle zertifiziertes und lebendes Qualitätsmanagementsystem (QM-System) mindestens nach DIN EN ISO 9001 unterhalten.

Wir erwarten jedoch von unseren Lieferanten, dass sie sich hin zur Erfüllung der Automotive-Anforderungen der IATF 16949 entwickeln beziehungsweise sich nach IATF16949 zertifizieren lassen.

Bei Non-Automotiven-Lieferanten ist in Ausnahmefällen die Möglichkeit der Qualifizierung durch ein Systemaudit nach ISO 9001 gegeben.

Für Händler gilt, sollten Sie nicht selbst zertifiziert sein, dass sie schriftlich bestätigen, dass sie nur bei zertifizierten Lieferanten Beschaffungen tätigen.

Zum Nachweis der Qualitätsfähigkeit muss der Fragebogen "Lieferantenselbstauskunft ATEA 1017 A 04.2018" vollständig ausgefüllt Amphenol-Tuchel vorgelegt werden. Gültige Zertifikate sind beizulegen.

Die Lieferantenselbstauskunft ATEA 1017 A 04.2018 muss vor jedem Wiederholungsaudit (alle 3 Jahre) unaufgefordert sowie auf Anfrage an Amphenol-Tuchel gesandt werden.

Der Lieferant muss ein Umweltmanagementsystem einführen und aufrechterhalten, das idealerweise den ISO 14001-Vorgaben entspricht und bei Bedarf zertifiziert werden kann.

1.2 Produktfreigabe

Zur Sicherstellung der Qualitätsforderungen an Produkte müssen die folgenden Schritte abgearbeitet werden. Der Lieferant ist für alle seine Produkte und Leistungen in jeder Realisierungsphase voll verantwortlich.

Eine Bemusterung ist in folgenden Fällen erforderlich:

- neuer Lieferant
- neues Teil
- neues Werkzeug
- geänderte Spezifikation
- geänderte Fertigungsbedingungen
- neuer Fertigungsort
- längeres Aussetzen der Fertigung (> 9 Monate)

1.2.1 Prozessplanung

1.2.1.1 Projektplanungen

Die Planung der Teilschritte eines Projektes muss in geeigneter Form erfolgen. Die Dokumentation der Projektpläne muss zusammen mit dem Angebot an den zuständigen Einkäufer gesandt werden.

1.2.1.2 Herstellbarkeitsanalyse

Im Rahmen der Herstellbarkeitsanalyse muss festgestellt werden, ob sich ein Produkt in

- der geforderten Menge,
- den geforderten Qualitäts- und Kostenzielen,
- zum Zieltermin

realisieren lässt. Die Ergebnisse der Herstellbarkeitsanalyse müssen dokumentiert werden. Diese Ergebnisse bleiben beim Lieferanten und müssen auf Anfrage zugänglich gemacht werden.

1.2.1.3 Prozess-FMEA (P-FMEA)

Zur Analyse von potenziellen Problemen bei Prozessentwicklung, Serienanlauf und Serienfertigung ist eine systematische Vorgehensweise zwingend erforderlich. Die FMEA-Methode eignet sich dafür hervorragend als Werkzeug [1].

Eine P-FMEA muss zu jeder Bemusterung erstellt bzw. ergänzt werden. Diese muss beim Lieferant aufbewahrt werden und auf Wunsch sofort verfügbar sein.

[1] *Potential Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)*

QS 9000

1.2.1.4 Prozess-Flow-Chart

Als Grundlage zur Prüfplanung muss ein Prozess-Flow-Chart erstellt werden. Dieses muss beim Lieferanten aufbewahrt werden und auf Wunsch sofort verfügbar sein.

1.2.1.5 Prüfplanung

Die Prüfplanung muss in der Form eines Control Plans nach QS 9000 [2] oder IATF 16949 erfolgen. Bei SC/CC-Prüfmerkmalen muss ein Cpk-Wert von mindestens 1,67 eingehalten werden. Für Stichprobenprüfungen muss ein Stichprobenplan mit $c=0$ verwendet werden.

Der Control Plan und der Prüfplan müssen bei der Bemusterung vorgelegt werden.

[2] *Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP)*

QS 9000

1.2.2 Prozessanalyse

1.2.2.1 Mess- und Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung

Es dürfen nur fähige Mess- und Prüfmittel eingesetzt werden. Die Fähigkeit muss gem. QS 9000 [3] Measurement Systems Analysis (MSA) nachgewiesen werden.

Messmittelstudien müssen zu jeder Bemusterung für die Prüfmaße erstellt bzw. ergänzt werden. Diese müssen bei der Bemusterung vorgelegt werden.

[3] *Measurement Systems Analysis (MSA)*

QS 9000

1.2.2.2 Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung

Für alle in Zeichnungen definierten kritischen Merkmale (SC-/CC-Merkmale) müssen Fähigkeitsuntersuchungen gem. [4,5] durchgeführt werden. Die Merkmale müssen einen **Ppk-Wert** von mindestens 2,00 erreichen. Die Ergebnisse müssen bei der Bemusterung vorgelegt werden.

Die Analyse soll mittels einer \bar{x}/R -Karte auf der Grundlage von 25 Stichproben mit mindestens 100 Einzelablesungen erfolgen. Die Daten müssen einem Produktionslauf unter Serienbedingungen mit mindestens 300 fortlaufenden Teilen entnommen werden. Die Aufzeichnung der Messwerte erfolgt in der Fertigungsreihenfolge. Für Mehrfachformwerkzeuge kann die Prozessfähigkeit durch eine Fähigkeitsuntersuchung der extremen Nester bestimmt werden (auf Anforderung von ATE können alle Nester gefordert werden).

[4] *Statistical Process Control (SPC)*

QS 9000

[5] *Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP)*

QS 9000

1.2.3 Bemusterung

1.2.3.1 Erstbemusterung

Bemusterungen müssen grundsätzlich nach dem PPAP-Verfahren durchgeführt werden.

Alternativ können diese entsprechend dem VDA Band 2 (VDA-Formular in der gültigen Fassung [6]) vorgestellt werden.

Merkmale, die der Hersteller nicht prüfen kann, müssen durch beigefügte Prüfzeugnisse bestätigt werden. Teile aus Mehrfachformwerkzeugen sind je Formnest zu kennzeichnen, zu prüfen und gesondert zu protokollieren.

Bei der Bemusterung von Oberflächenteilen müssen gekennzeichnete Referenzteile mit markiertem Messpunkt mitgeliefert werden.

1.2.3.2 Freigabeproofung bei Amphenol-Tuchel

Die freigabefähigen Teile müssen zusammen mit dem

- Lieferschein (Lieferung gekennzeichnet als Bemusterung mit Freigabemustern an den Wareneingang zu Hd. QS-MT)
- *Prüfplan und Produktionslenkungsplan*
- den Ergebnissen der Prozessfähigkeitsuntersuchungen und
- dem EMPB PPAP-Formular alternativ VDA-Formular

- Prüfzeichnung mit Bezifferung
 - Prozess-Flussdiagramm
- eingereicht werden.

1.2.3.3 Freigabe

Entsprechen die Erstmuster den Forderungen, erfolgt die schriftliche Freigabe. Verdeckte Mängel, die bei der Erstmusterprüfung nicht festgestellt wurden, können auch noch später beanstandet werden.

1.2.3.4 Freigabe mit Auflagen

Wird eine Freigabe mit Auflagen erteilt, müssen die im Bericht als zu korrigierend aufgeführten Merkmale nachgebessert und alle dadurch beeinflussten Merkmale nachbemustert werden. Mit den korrigierten Teilen muss auch ein aktualisierter Bericht geliefert werden. Sondermaßnahmen (z.B. Sonderfreigabe für eine bestimmte Losgröße) sind auf dem EMPB dokumentiert.

1.2.3.5 Ablehnung von Erstmustern

Werden die Erstmuster abgelehnt, muss nach entsprechender Korrektur die Erstbemusterung wiederholt werden. Handelt es sich dabei um Abweichungen, die im Vorfeld nicht kommuniziert wurden, behält es sich Amphenol-Tuchel vor, die Kosten der Neubemusterung in Rechnung zu stellen.

1.2.4 International Material Data System (IMDS)*

Das IMDS archiviert und verwaltet alle im Fahrzeugbau verwendeten Werkstoffe.

Lieferanten von Amphenol-Tuchel und deren Unterauftragnehmer sind aufgefordert, die Werkstoffe der an Amphenol-Tuchel gelieferten Teile in das IMDS bei der Erstbemusterung einzutragen und zu pflegen (IMDS Nr.: 12127).

Die Verantwortung für die Richtigkeit und Vollständigkeit obliegt dem Lieferanten.

*Weitere Informationen unter <https://www.mdsystem.com> oder siehe ATE IMDS-Guideline N 22 000 023.

1.2.5 Gesetzliche und behördliche Anforderungen

Der Lieferant muss dokumentieren und sicherstellen, dass alle bereitgestellten Prozesse, Produkte und Dienstleistungen die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Einsatzlandes, des Herstellungslandes und des vom Kunden genannten Ausfuhrlandes, sofern sie dem Lieferanten mitgeteilt werden erfüllen.

2 Serienphase

2.1 Produktion

Die Produktion muss nach den im QM-System des Lieferanten festgelegten bzw. den mit Amphenol-Tuchel abgestimmten Bedingungen erfolgen.

2.1.1 Dokumentation von Prüfergebnissen

Der Lieferant muss Qualitätsforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Prüfergebnisse, ...) in geeigneter Form dokumentieren. Wenn nichts anderes vereinbart wurde, sind diese Dokumente 15 Jahre nach der Nutzungsdauer sicher aufzubewahren. Qualitätsforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen müssen Amphenol-Tuchel auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden ausgehändigt werden. Eine lückenlose Rückverfolgbarkeit bis zum Ausgangsmaterial muss gewährleistet sein.

2.1.2 Interne Prozessaudits

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung (KVP) und um festzustellen, ob die angewandten Prozesse und Verfahren den Vorgaben und Erfordernissen entsprechen, sind interne Prozessaudits durchzuführen. Die Audits sind planmäßig in geeigneten Abständen bzw. ereignisorientiert (außerplanmäßig) durchzuführen. Die im Auditergebnis aufgezeigten Schwachstellen müssen mit wirksamen Maßnahmenplänen, unter Angabe der Abstellmaßnahmen, der Verantwortlichen und der Erledigungstermine beseitigt werden.

2.1.3 Requalifikationsprüfungen der Produkte

Die Requalifikationsprüfung hat nach den Vorgaben der IATF 16949 zu erfolgen bzw. nach kundenspezifischen Vorgaben.

Hierzu legt der Lieferant einen entsprechenden Requalifikationsplan vor. Die Requalifikationsprüfungen weist der Lieferant jährlich nach.

2.1.4 Beanstandung von beigestelltem Material

Handelt es sich beim Lieferanten um Bestellungen, bei denen von Amphenol-Tuchel fehlerhaftes Material beigestellt wurde, dann muss der Lieferant (sofern das Material nicht verarbeitbar ist) dieses Material mit dem Formular ATE 554 „Beanstandung von beigestelltem Material“ unter

lbt-automotive@amphenol.de bei Amphenol-Tuchel reklamieren.

Nach dem Einreichen der Reklamation erhält der Lieferant von Amphenol-Tuchel eine Q2-Nummer, die er bei der Rücklieferung der fehlerhaften Ware anzeigen muss.

2.1.5 Beigestelltes Material - Bestandsdifferenzen

Bei Lagerbestandsdifferenzen ist folgendermaßen zu verfahren.

- Zählbestand kleiner als Buchbestand
Wenn der gezählte Lagerbestand kleiner als der Buchbestand ist, so wird davon ausgegangen, dass die Differenz dem Lagerbestand entnommen wurde und erst danach "verschwunden" ist. Die Inventurdifferenz wird also als Entnahme gebucht, und die Entnahme, d.h. Differenz, muss bezahlt werden.
- Zählbestand größer als Buchbestand
Wenn der gezählte Lagerbestand größer als der Buchbestand ist, so wird davon ausgegangen, dass größere Entnahmen aus dem Lager gebucht wurden, als tatsächlich stattgefunden haben. Die Inventurdifferenz wird also als Storno von Entnahmen gebucht. Es erfolgen somit genau die entgegengesetzten Verrechnungen wie im Fall "Zählbestand kleiner als Buchbestand". Der Buchbestand ist dem tatsächlichen Bestand anzupassen.

2.2 Lieferungen (Details werden im Vendor Addendum A Seite 13 definiert)

2.2.1 Exportkontrolle

Der Lieferant erklärt, dass er nur Waren, Güter und Dienstleistungen liefert, die den Vorgaben der Exportkontrollen des geltenden Rechts, der EU-Verordnungen und des US-Rechts entsprechen. Ferner überprüft der Lieferant dies regelmäßig. Diese Prüfung gilt bereits bei der Anfrage von Musterteilen.

Amphenol-Tuchel wird umgehend in Kenntnis gesetzt, sollte es zu einem positiven Bescheid bei einer Prüfung kommen.

Für die Prüfung der Exportkontrolle sind die jeweils aktuellen Listen, Verordnungen und Rechtsvorschriften anzuwenden.

Sollten Güter, Waren oder Dienstleistungen in der jeweils aktuellen „Dual-Use-Verordnung“, der Güterliste „Anhang 1 Ausfuhrliste Teil A“ oder „Anhang 1 Ausfuhrliste Teil B“ gelistet sein ist dies Amphenol-Tuchel mitzuteilen. Sollten nicht gelistete Güter einer Exportbeschränkung unterliegen, ist dies Amphenol-Tuchel mitzuteilen.

2.2.2 Sicherheitserklärung

Der Lieferant gibt eine Sicherheitserklärung ab. Diese Sicherheitserklärung dient zur Sicherstellung der durchgehenden Lieferkette.

Trägt der Lieferant den Status AEOC oder AEOS, oder ist ein entsprechender Status bereits beantragt, entfällt die Sicherheitserklärung. In diesem Falle ist ein entsprechender Nachweis zu erbringen.

AEOC = Authorized Economic Operator Customs (Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter Customs)

AEOS = Authorized Economic Operator Safety (Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter Sicherheit)

2.2.3 Lieferantenerklärung

Amphenol-Tuchel benötigt jährlich (Oktober/November) eine Langzeitlieferantenerklärung für das Folgejahr für alle Serienteile, die an Amphenol-Tuchel geliefert werden. Diese Langzeiterklärung ist gemäß den aktuellen Vorgaben der Durchführungsverordnung des UZK (Zoll-Unions-Kodex) durchzuführen.

Für Muster- und Vorserienteile benötigt Amphenol-Tuchel ebenfalls eine Lieferantenerklärung. Kann keine Langzeiterklärung ausgestellt werden, reicht in diesem Falle eine Einzelerklärung mit Bezug auf die Lieferung.

2.2.4 Zollabwicklung

Der Lieferant hat unter Bezugnahme auf die ATE-Artikel-Nummer Angaben zum Ursprungsland und zur Zolltarifnummer (HS-Code) zu machen. Bei Waren mit Ursprung außerhalb der EU sind das Ursprungsland und die Zolltarifnummer in der Handelsrechnung aufzuführen. Änderungen sind unverzüglich an ATE zu melden.

2.2.5 Öffnungszeiten Wareneingang an Werktagen

Die Warenannahmezeiten der Werke des Käufers sind zu berücksichtigen.

Anlieferzeit Heilbronn: 8:00 - 9:00 9:15 - 12:00 12:30-16:00

Anlieferzeit Tunesien: 8:00 -16:00

Anlieferzeit Mazedonien: 8:00 -16:00

Ist in Ausnahmefällen eine Zustellung außerhalb der Öffnungszeiten notwendig, muss dies vorab mit dem zuständigen Disponenten des Käufers abgestimmt werden.

2.2.6 Anlieferungsform

Grundsätzlich müssen angelieferte Packstücke sortenrein und mit vollen Gebinden/Kartons/VPEs angeliefert werden.

Mischbelieferungen bzw. nicht vollständige Gebinde/Kartons/VPEs sind nur nach Rücksprache mit ATE zulässig.

Mischpaletten: Diese müssen eindeutig von außen markiert sein, und die unterschiedlichen Produkte müssen eindeutig und separat erkennbar sein sowie sortenrein gestapelt sein.

Nicht vollständige Gebinden/Kartons/VPEs: Diese müssen eindeutig von außen markiert sein und auf der obersten Lage angeliefert werden.

2.2.7 Bestellprozess und Freigabepläne

Der gesamte Bestellprozess wird, soweit als möglich, per EDI abgewickelt (insbesondere Freigabepläne, Lieferscheine und Gutschriftverfahren). Sollte EDI nicht zur Verfügung stehen, ist der Bestellprozess per Telefax oder Internet/E-Mail durchzuführen.

Die Liefermengen und Lieferzeiten ergeben sich ausschließlich aus den Lieferplänen bzw. den Einzelbestellungen. Für Lieferpläne sind keine Bestellbestätigungen des Lieferanten zu versenden.

2.2.8 Auftragsbestätigungen

Bei Einzelbestellungen müssen Auftragsbestätigungen innerhalb von 3 Arbeitstagen erbracht werden. Andernfalls erhält der Lieferant eine AB-Mahnung mit der Aufforderung, eine Auftragsbestätigung innerhalb einer bestimmten Frist einzureichen.

Bei Lieferplänen erwarten wir keine Auftragsbestätigung. Wird dem letzten gültigen Lieferplan nicht widersprochen, so gilt dieser als bestätigt.

2.2.9 Unter- bzw. Überlieferungen

Grundsätzlich werden Unter- bzw. Überlieferungen nicht akzeptiert. Die Lieferparameter sind vorab beidseitig abzustimmen (z.B. Verpackungseinheiten).

Sollten aus prozesstechnischen Gründen keine exakten Losgrößen definierbar sein, so werden beidseitig Unter- bzw. Überlieferungsgrenzen definiert.

2.2.10 Lieferpläne

Übertragungsfrequenz: 1 x pro Woche (sowie bei Bedarfsänderungen nach Bedarf)

Anlieferfenster: Liefertag(e) gemäß wöchentlichem Lieferplan

Lieferfrequenz: Lieferungen, die zusätzlich zu den vereinbarten Lieferfrequenzen/Zeitfenstern erfolgen sollen, bedürfen der Zustimmung der Materialplanung des Käufers

Lieferfreigabe: Rückstände und aktueller Anliefertag. Zu früh (-3/0 Tage) bzw. zu viel angelieferte Ware wird auf Kosten des Lieferanten zurückgesendet

Produktions-/Materialfreigabe: Die Übermittlung eines Lieferplanabrufs durch ATE begründet nur dann eine Abnahmeverpflichtung über die darin genannte Materialmenge, wenn diese Menge im Freigabezeitraum der Produktionsfreigabe und/oder Materialfreigabe liegt. Soweit Produktions- und Materialfreigaben vereinbart

werden, sind diese im Lieferplan aufgeführt. Anderenfalls besteht keine Abnahmeverpflichtung von ATE aufgrund von Lieferplanabrufen.

Der angegebene Liefertermin entspricht stets dem Eintrefftermin am Anlieferwerk des Käufers. Auf Grundlage des Anliefertages und der Prozesszeiten ergibt sich der Tag der Auslieferung und der Avisierung. Die Festlegung und Einhaltung ist von dem Lieferanten sicherzustellen.

Für unfreie Sendungen gelten die Prozesszeiten gemäß den Transportanforderungen des Käufers, für freie Sendungen obliegt die Verantwortung für die Transportlaufzeit dem Lieferanten.

Handelt es sich bei dem angegebenen Liefertermin um einen Feiertag im Land/Bundesland der Lieferanschrift des Käufers, so gilt der letzte Arbeitstag vor dem Feiertag als Liefertermin.

2.3 Verpackung

Die Verpackung muss die Teile beim Transport und der Lagerung sicher gegen Beschädigungen und Verschmutzungen schützen.

Der Bereich Verpackung, Versand muss Gegenstand von regelmäßigen internen Audits sein.

2.3.1 Kennzeichnung

Sämtliche Anlieferungen müssen eindeutig gekennzeichnet sein.

Die Kennzeichnung mit weißem Etikett muss unverlierbar an jedem Packstück und jedem Gebinde/Karton innerhalb des Packstücks angebracht und leicht lesbar (Mindestschriftgröße 12Pkt.) sein. Es ist je ein Etikett an Stirn- und Längsseite anzubringen (am Packstück und an den Gebinden/Kartons).

Mithilfe des Etiketts muss die Rückverfolgbarkeit gewährleistet sein.

Alle Etiketten/Warenanhänger müssen der VDA 4994 entsprechen.

Zusätzlich können in Abstimmung mit Amphenol-Tuchel lieferantenspezifische Angaben aufgebracht werden.

2.3.1.1 Kennzeichnung von Bandware und Rohbänder

Die nachfolgend aufgeführten Angaben müssen auf der Bandbegleitkarte eingetragen und diese in der dafür vorgesehenen Tasche an die Spule befestigt werden.

- Katalog-Nr.
- Material-Nr.
- Bezeichnung
- Menge
- Fertigungsdatum
- Zeichnungsindex (Z-Ind.)
- Charge

2.3.1.2 Transportverpackungen

Transportverpackungen müssen wie die Produktverpackungen gekennzeichnet werden. Darüber hinaus muss noch

- die Lieferschein-Nr. und
- die Bestell-Nr.

mit angegeben werden.

2.4 Behältermanagement

Verpackungen und Behälter **[10]** für die Belieferung von Werken des Käufers müssen die unterschiedlichen Anforderungen erfüllen. Sämtliche Abweichungen oder Diskrepanzen sind grundsätzlich vor dem Versand über die zuständige Behälterplanung des Käufers freizugeben. Der Käufer behält sich das Recht vor, in Abstimmung mit dem Lieferanten oder aus begründetem Anlass Behälterumstellungen vorzunehmen.

[10] Verpackungen = i.d.R. Einwegverpackungsmaterial = i.d.R. Mehrwegbehälter, im Folgenden wird der Begriff „Behälter“ für beide Versionen synonym verwendet.

Allgemein

- Der Behälter soll vor Beschädigungen schützen. Zu berücksichtigende Aspekte sind dabei: die Produkte, die Versandart, Qualitätsanforderungen sowie gesetzliche Regelungen.
- Die gelieferten Produkte müssen frei von jeglicher Verunreinigung sein.
 - Übermäßig aufwendige Behälter sind möglichst zu vermeiden. Füllmaterialien sind auf ein Minimum zu reduzieren. Die prozessorientierte Auswahl der Behälter soll dem Grundsatz des wirtschaftlichen und umweltgerechten Umgangs mit Ressourcen entsprechen.
 - Der Behälter sollte ohne erkennbare Mängel hinsichtlich der Transport- und Schutzfunktion sein. Die entsprechenden Normen/Regelungen sind einzuhalten. **[11]**
 - Behälter dürfen die Paletten seitlich nicht überragen. **[12]**
 - Bei den Gewichten von Einzelpackstücken sind die Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen einzuhalten; grundsätzlich ist ein Gewicht von maximal 12 kg nicht zu überschreiten. Abweichungen hiervon sind in jedem Fall auf dem Verpackungsdatenblatt zu vermerken.
 - Ein Zugriff auf den Behälterinhalt darf ohne Hinterlassen von sichtbaren Spuren nicht möglich sein.
 - Mehrwegbehälter müssen vollständig zu entleeren und leicht zu reinigen sein.
 - Behälter sind vom Lieferanten deutlich sichtbar mit den für eine auftragsmäßige Behandlung erforderlichen Kennzeichnungen zu versehen. Die Befestigung der Kennzeichnung (Label/Etikett) ist mit Klebepunkten bzw. durch die vorgesehenen Einstecköffnungen zu gewährleisten. Bei Bedarf sind zusätzliche Symbole zur Handhabung und zu Eigenschaften der Behälter anzubringen.
 - Eine vollflächige Beklebung der Oberfläche mit Etiketten ist zu vermeiden. Der leere Mehrwegspezialbehälter ist lediglich mit dem Identifikationsetikett des Käufers zu kennzeichnen.
 - Mehrwegspezialbehälter sind nach Abstimmung mit dem Identifikationsetikett des Käufers zu versehen. Die Erstellung dieser Etiketten erfolgt über die zuständige Behälterplanung des Käufers.
 - Leergutanforderungen zur Deckung des Behälterbedarfes des Käufers sind vom Lieferanten rechtzeitig zu versenden. Vom Eingang der Anforderung bis zum Versand der Behälter sind bis zu fünf Arbeitstage einzukalkulieren. Abweichungen können in einer gesonderten Vereinbarung schriftlich vereinbart werden.
 - Sofern in dem Kaufvertrag nicht anders vereinbart, werden Verantwortung und Kosten für die Leergutrückführung wie folgt geregelt:
 - Zahlt der Käufer die Fracht für das Vollgut, wird auch die Leergutrückführung vom Käufer gezahlt.
 - Zahlt der Lieferant die Fracht für das Vollgut, wird auch die Leergutrückführung vom Lieferanten gezahlt.
 - Die Leergutrückführung erfolgt entweder als direkter Tausch oder durch separate Versorgung bzw. Abholung.
 - Innerhalb der Europäischen Union **[13]**
 - Behälter und Ladeeinheiten, die innerhalb Europas eingesetzt werden, dürfen eine Höhe von 1,00 m nicht überschreiten
 - Bei entsprechendem Volumen sind Anlieferungen auf Europaletten (UIC-Standard) mit den „Footprint“-Abmessungen 1200 x 800 mm durchzuführen.
 - Für Produkte mit dem Ziel außerhalb der Europäischen Union **[14]**
 - Der IPPC-Standard für Holzverpackungen ist einzuhalten.
 - Behälter und Ladeeinheiten, die außerhalb Europas eingesetzt werden, müssen stapelbar sein, wenn der Käufer nicht etwas anderem zugestimmt hat. In diesem Fall ist auf dem Behälter der Verweis „nicht stapelbar“ anzubringen.
 - Der Einsatz von Einweg- und Mehrwegbehältern richtet sich nach dem Ort des tatsächlichen Produktionswerkes und der Entfernung zwischen den Standorten.

[11] *Europool Behälter = UIC-Norm, VDA-KLT = VDA-Empfehlung 4500 Überseeverpackung = ISPM 15/IPPC Regelung.*

[12] *Ausnahmen sind mit der zuständigen Behälterplanung des Käufers abzustimmen.*

[13] *Lieferant innerhalb der EU liefert an ein Werk des Käufers innerhalb der EU*

[14] *Der Lieferant liefert an ein Werk des Käufers außerhalb der EU. Maßgeblich ist nicht die Lieferantenanschrift, sondern der Produktionsstandort des Käufers.*

2.4.1 Vorserienbehälter

Bis zum Einsatz der abgestimmten Serienbehälter (siehe unten) ist allein der Lieferant dafür verantwortlich, dem Käufer eine angemessene, sichere und ordnungsgemäße Behälterlösung auf seine Kosten (auf Kosten

des Lieferanten) bereitzustellen. Sämtliche Behälterlösungen sind vor ihrem Einsatz von dem Käufer freizugeben.

2.4.2 Serienbehälter

- Serienbehälter (auch Notverpackungen und Ersatzteilverpackungen) werden produktspezifisch von der Behälterplanung des Käufers freigegeben.
- Der Serienbehälter ist so zu planen, dass die geplanten Bestellmengen erfüllt werden.
- Werkzeugkosten für Spezialbehälter sind dem Käufer separat anzugeben.
- Die Freigabe des Käufers für einen Standardbehälter ist erforderlich. Ab Freigabe hat die Anlieferung in dem abgestimmten Standardbehälter zu erfolgen. Die Verwendung eines Standardbehälters entbindet den Lieferanten jedoch nicht von seiner Verantwortung, die Produkte ohne Mängel oder Beschädigungen zu liefern.
- Der Käufer kann nach seinem Ermessen, z.B. aus begründetem Anlass, der Nutzung eines Nicht-Standardbehälters zustimmen. Ein solcher Behälter ist rechtzeitig zu vereinbaren und nach Absprache mit der Behälterplanung des Käufers im Verpackungsdatenblatt zu dokumentieren.
- Der Einsatz von Ausweichbehältern ist zusätzlich von dem Käufer noch einmal von Fall zu Fall freizugeben. Auf dem Lieferschein sind Abweichungen entsprechend zu vermerken (zum Beispiel: Notverpackung, Ausweichbehälter).
- Bei Produktänderungen (Typ, Form der Bauteile) ist der Lieferant verpflichtet, die freigegebenen Serienbehälter zu prüfen und diese gegebenenfalls nach Abstimmung mit der Behälterplanung des Käufers anzupassen oder zu ersetzen.

2.4.3 Verpackungsdatenblatt

Auf Anforderung des Käufers können die freigegebenen Standardbehälter zusätzlich schriftlich in einem Verpackungsdatenblatt des Käufers, das von dem Lieferanten und der zuständigen Behälterplanung des Käufers zu unterzeichnen ist, dokumentiert werden.

2.4.4 Beschaffung von Mehrweg-Behältern

- Die Behältermengen (auch Notverpackungen) werden produktspezifisch zwischen der Behälterplanung des Käufers und dem Lieferanten vereinbart. Die produktspezifische Regelung gilt auch für die Bestimmung der Umlauftage sowie die Beschaffung von Behältern.
- Der Käufer übernimmt maximal den Behälterumlauf für 9 bis 24 Tage. Für darüber hinausgehenden Behälterbedarf (z.B. für Losgrößenfertigung) trägt der Lieferant die Gesamtverantwortung (Instandhaltung, Reinigung, Verfügbarkeit, Entsorgung usw.) und bleibt auch Eigentümer dieser entsprechenden Behälteranzahl. Eine mögliche Kostenumlegung auf den Käufer oder den Lieferanten wird nach unten stehenden Richtlinien festgelegt. Der Lieferant gibt sein Angebot aufgrund dieser Richtlinie bzw. auf Basis einer konkreten Projektvorgabe ab.
- Für Losgrößenproduktionen, Materialpuffer, Rundläufe und ähnliche Mehrbedarfsfaktoren beim Lieferanten sowie Lieferungen zwischen dem Lieferanten und seinen Zulieferern und Veredlern werden keine zusätzlichen Behälter durch den Käufer zur Verfügung gestellt. **[15]**.

[15] Ausnahme hiervon ist die ausdrückliche Freigabe durch die zuständige Behälterplanung. Nach Vereinbarung können zusätzliche Behälter durch den Lieferanten angemietet werden.

2.5 Dokumentation

2.5.1 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss gewährleisten, dass seine Produkte bis auf die Chargen des Rohmaterials zurückverfolgbar sind. Es wird auch erwartet, dass der Lieferant nach dem FIFO-Prinzip arbeitet.

2.5.2 Lieferungsbegleitende Dokumentation

Falls nicht anders festgelegt, z.B. in der Bestellung (projektabhängige Angaben) oder einer Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV), muss je nach Warengruppe passend zu jeder Lieferung mindestens folgende Prüfbescheinigung nach DIN 10204 beigefügt werden:

- Rohmaterial: Abnahmeprüfzeugnis 3.1
- Oberflächenteile: Prüfbescheinigung über die Schichtdicke

Die geforderten Prüfbescheinigungen sind mit der Ware und an die E-Mail-Adresse certificates@amphenol.de von Amphenol-Tuchel zu versenden.

2.5.3 Sicherheitsdatenblätter

Der Auftragnehmer muss sicherstellen, dass Amphenol-Tuchel immer das gültige Sicherheitsdatenblatt übermittelt wird, wenn die gelieferten Stoffe unter die aktuell gültige Gefahrstoffverordnung des Empfängerlandes fallen.

2.6 Wareneingangsprüfung durch Amphenol-Tuchel

2.6.1 Prüfverfahren

In Abhängigkeit von der Qualitätshistorie nimmt Amphenol-Tuchel verschiedenartige Wareneingangsprüfungen vor.

Folgende Verfahren kommen zum Einsatz:

Normalprüfung

Jeder Wareneingang wird geprüft nach einem Stichprobenverfahren nach DIN ISO 2859 Teil 1, Tabelle 1, Prüfniveau I oder II, mit $c = 0$.

Skip-Lot-Prüfung

Nach einer Qualifizierungsphase wird in der Skip-Lot-Phase geprüft. Bei Beanstandungen springt das Verfahren sofort wieder in die Qualifizierungsphase.

Prüfverzicht

Amphenol-Tuchel führt im Rahmen der Warenannahme nur eine Prüfung auf Identität, Menge und Transportschäden durch.

2.6.2 Beanstandungen

Werden an Teilen Mängel festgestellt, erhält der verantwortliche Lieferant einen schriftlichen Beanstandungsbericht.

Falls notwendig, muss der Lieferant unverzüglich ausreichend Personal zur Verfügung stellen, um das Problem vor Ort zu beheben. Eventuell verursachte Folgeschäden werden dem betroffenen Lieferanten entsprechend den gültigen kaufmännischen Regeln weiter belastet. Rücksendungen erfolgen gegen Belastung, Ersatzlieferungen gegen entsprechende Neuberechnung.

2.6.3 Stellungnahme zu Beanstandung (8D-Report)

Die Stellungnahme muss schriftlich als 8D-Report innerhalb des geforderten Zeitrahmens per E-Mail an: LBT-automotive@amphenol.de gesandt werden.

In der Betreffzeile ist die Beanstandungsnummer (BB-Nr.) und der Name des Amphenol-Tuchel-QS-Beauftragten anzugeben.

2.6.4 Wiederanlieferungen

Wiederanlieferungen nach erfolgreicher Sortierung bzw. Nacharbeit müssen eindeutig auf einem grünen Etikett mit der Beanstandungsnummer und Datum der Nacharbeit gekennzeichnet werden. Wenn nicht anders vereinbart, sind 3 Folgelieferungen in gleicher Weise zu prüfen und zu kennzeichnen.

2.7 Lieferantenbewertung für ausgewählte Lieferanten

Die Daten von jedem Wareneingang fließen in die Lieferantenbewertung ein. Die Hauptkriterien Technische Qualität mit den Teilkriterien Wareneingangsprüfungen und Reklamationen und die Logistik mit den Teilkriterien Termin- und Mengentreue werden mit statistischen Daten bewertet.

Zusätzlich werden halbjährlich in Bewertungsteams die Kriterien Kosten, Partnerschaftliches Verhalten sowie Kompetenz und Sonstiges bewertet. Daraus ergibt sich die Gesamtbewertung mit den Klassifizierungsstufen A, A/B, B und C Lieferant. Die Bewertung wird regelmäßig ausgewählten Lieferanten mitgeteilt. B und C eingestufte Lieferanten müssen einen textlichen Maßnahmenkatalog einreichen.

In "C" eingestufte Lieferanten werden bei Anfragen nicht mehr berücksichtigt.

2.8 Eigentumsverhältnisse

Sollte Amphenol-Tuchel seinen Lieferanten Eigentum überlassen (z.B. Leergut, Schrotte etc.), so ist dieses nach bestem Wissen und Gewissen zu behandeln, zu verwalten und lückenlos Buch zu führen.

Amphenol-Tuchel behält sich vor, sein Eigentum – nach gemeinsamer Abstimmung – vorzeigen zu lassen bzw. zurückzufordern.

Verluste/Beschädigungen/Schwund sind vom Lieferanten unverzüglich aufzuzeigen.

Amphenol-Tuchel behält sich das Recht vor, entsprechende Verluste dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

3 Ergänzende Vereinbarungen und Regelungen

3.1 Vertraulichkeitsverpflichtung

Alle Informationen, die sich aus der Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Amphenol-Tuchel ergeben, müssen vertraulich behandelt werden.

3.2 Informationspflicht

Rechtzeitig vor Änderungen von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner vor Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte muss der Lieferant den Einkauf von Amphenol-Tuchel unverzüglich informieren.

3.3 Audits

Der Lieferant muss ermöglichen, dass sich Amphenol-Tuchel im Rahmen von Audits von der Wirksamkeit des QM-Systems überzeugen kann. Er wird zu diesem Zweck Zutritt zu seinen Betriebsstätten gewähren und während eines solchen Audits einen fachlich qualifizierten Mitarbeiter zur Unterstützung zur Verfügung stellen.

Dies trifft auch für Kunden von Amphenol-Tuchel im Rahmen von Audits durch Amphenol-Tuchel zu.

Amphenol-Tuchel führt bei Lieferanten standardmäßig Audits nach VDA 6.3 in der aktuell gültigen Fassung durch.

Für eine eventuelle Beschaffung des Fragenkatalogs ist der Lieferant eigenverantwortlich zuständig.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass oben genannte Berechtigungen auch auf seine Unterauftragnehmer ausgedehnt werden können.

3.4 CQI “Continuous Quality Improvement”

CQI steht für eine Reihe von verfahrenstechnischer Standards, welche bei den Produkten von Amphenol-Tuchel zum Einsatz kommen können. Sollten diese Standards bei einem Lieferanten Anwendung finden, obliegt es dem Lieferanten, einmal jährlich den Fertigungsprozess mittels der aktuell gültigen Dokumente zu auditieren und die Ergebnisse an Amphenol-Tuchel zu übermitteln.

Die gültigen Standards können über die Homepage www.aiag.com bezogen werden.

3.5 Flammbarkeitsnachweise nach TL 1010

In der TL 1010 werden spezielle brandtechnologische Anforderungen an die Werkstoffe und/oder die Bauteile festgelegt. Sollte das Produkt des Lieferanten diesen Anforderungen unterliegen, wird der Lieferant auf Anforderungen von Amphenol-Tuchel die Eignung des eingesetzten Werkstoffes/Bauteils mit einem aktuellen Flammbarkeitsnachweis nach TL 1010 entsprechend der gültigen Version nachweisen.

3.6 Notfallpläne

In einem Notfallplan muss definiert sein, wie nach einem schwerwiegenden Ereignis bei Mensch, Maschine, Material, Umwelt und Methode sowie bei Ereignissen durch höhere Gewalt Amphenol-Tuchel weiterhin zufriedenstellend beliefert werden kann.

3.7 Ausnahmeregelungen

Abweichungen oder Ausnahmen von den Regelungen des Lieferantenhandbuchs werden nur anerkannt, wenn Sie schriftlich in einer QSV, im Pflichtenheft oder einer anerkannten Anlage dokumentiert sind.

3.8 Ansprechpartner bei Amphenol-Tuchel

Die jeweiligen Ansprechpartner sind in Anfrage und Bestellung genannt.

3.9 Lagerung fremden Eigentums

Ware, Produkte oder Beistellware, die sich im Eigentum von Amphenol-Tuchel befindet, ist vom Lieferanten gemäß den in diesem Warengbiet verbreiteten und anerkannten Regeln zu lagern und zu behandeln und bestandsmäßig zu erfassen. Wenn der zu einem Zeitpunkt gezählte Bestand kleiner als der Buchbestand ist, so wird davon ausgegangen, dass die Differenz dem Lagerbestand entnommen wurde und erst danach "verschwunden" ist. Die Inventurdifferenz wird also als Entnahme gebucht, und die Entnahme muss dem Lieferanten bezahlt werden.

3.10 Regelwidrigkeiten und Annahmeverweigerung

Die Einhaltung der genannten Regelungen ist Voraussetzung für einen reibungslosen logistischen Ablauf. Durch Abweichungen von den Regelungen entstehen Amphenol-Tuchel zusätzliche Kosten. Daher behält sich Amphenol-Tuchel vor, dem Lieferanten bei Verstößen diese Kosten in Rechnung zu stellen.

Des Weiteren behält sich Amphenol-Tuchel bei Regelwidrigkeiten vor, die Ware unfrei an den Lieferanten zurückzusenden. Die Organisation der Rücksendung erfolgt durch Amphenol-Tuchel. Der entstehende Aufwand ist durch den Lieferanten zu tragen.

Das Recht auf Geltendmachung von weitergehenden Schadensersatzansprüchen gegenüber dem Lieferanten bleibt davon unberührt.

4 Soziale, ethische und Umweltverantwortung

4.1 EICC

Amphenol-Tuchel erwartet von seinen Lieferanten, dass sie sich an die jeweils gültigen sozialen Gesetze ihres Landes halten und internationale Umwelt- sowie Ethikstandards berücksichtigen.

Als Hilfestellung kann der Fragebogen zur Selbstbewertung von dem United Nations Environment Programme (UNEP) verwendet werden. Download: http://www.eicc.info/implem_tool.html.

4.2 REACH-Verordnung

Damit Amphenol-Tuchel seiner Kundeninformationspflicht gem. Art. 33 REACH nachkommen kann, benötigen wir von Ihnen Informationen, ob zulassungspflichtige Stoffe, deklarationspflichtige oder Stoffe aus der Kandidatenliste der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA) in den an uns gelieferten Produkten enthalten sind. Sollte dies der Fall sein, bitten wir sie, uns die Namen der Stoffe schriftlich zu benennen sowie um die Angaben einer typischen Konzentration. Gemäß Art. 33 (2) der o.g. EU-Verordnung fordern wir Sie bereits hiermit einmalig mit fortlaufender Wirkung auf, uns binnen 45 Tagen nach jeder die Informationspflicht betreffenden Änderung kostenlos diejenigen Informationen nach Art. 33 zur Verfügung zu stellen, die im Rahmen der Informationsweitergabe gesetzlich erforderlich sind und ggf. weitere von der Verordnung oder Änderungen zur Verordnung erfassten Kandidaten, deklarationspflichtige oder zulassungspflichtige Stoffe betreffende Informationen mitzuteilen.

Änderungen können sich auf Stoffe beziehen, die:

- In einer erweiterten Kandidatenliste enthalten sind, oder
- Wenn Stoffe nicht oder nicht erfolgreich zum angestrebten Termin registriert wurden

Sollten sie Produkte an uns liefern, die nicht der REACH-Verordnung entsprechen, behalten wir uns weitere Maßnahmen wie Haftungsausschluss, Schadenersatz etc. vor.

4.3 Conflict Minerals

Der U.S. Kongress hat den „Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act“ als Gesetz verabschiedet. Die Europäische Union führt mit dem Jahr 2021 ebenfalls eine Verordnung zum Handeln von Konfliktrohstoffen ein. Diese Regelung verpflichtet EU-Unternehmen, Risiken in ihren Lieferketten zu identifizieren, offenzulegen und entgegenzuwirken. Um die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen sicherzustellen, hat Amphenol-Tuchel einen Prozess etabliert, unter Nutzung des “Conflict Minerals Reporting Template (CMRT)“, ein frei verfügbarer und weltweit standardisierter Fragebogen, zur Ermittlung der Herkunft von Konfliktmineralien. Amphenol-Tuchel erwartet von seinen Lieferanten die Anwendung dieser Maßnahme, da nur so eine Transparenz in der Lieferkette für Konfliktmineralien sichergestellt werden kann. Es ist ein erklärtes Ziel von Amphenol-Tuchel, dass alle Konfliktmineralien entweder aus dem Recycling-Kreislauf gewonnen oder von einer nach dem „EICC/GeSI Conflict Free Smelter (CFS)“-Programm zertifizierten Mineralienschmelze verarbeitet werden.

Weitere Informationen zu Konfliktmineralien finden sich auch auf der Homepage der CFSI

<http://www.conflict-minerals.com>

4.4 RoHS

RoHS (Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical equipment, 2011/65/EU) in der Fassung zum Zeitpunkt der jeweiligen Lieferung werden seitens Amphenol-Tuchel grundsätzlich vorausgesetzt.

5 Literatur

[1]	<i>Potential Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)</i>	QS 9000
[2]	<i>Advanced Product Quality Planning and Control Plan (APQP)</i>	QS 9000
[3]	<i>Measurement Systems Analysis (MSA)</i>	QS 9000
[4]	<i>Statistical Process Control (SPC)</i>	QS 9000
[5]	<i>Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP)</i>	QS 9000

6 Anhang

Beispiel: 2.2 Lieferungen

Vendor Addendum zum Lieferantenhandbuch Revision 06							
Vertragspartner:	ATEA Heilbronn		Lieferant: xxx				
Verantwortlich:	M. Klemens	xxx					
	SCM Manager	xxx					
Unterschrift + Datum							
Gültig von:							
Gültig bis:							
Version:	1						
ATE - Bezeichnung	ATE-Katalognr.	ATE SAP Nr.	Lieferanten Bestellbezeichnung	Bestellverfahren (Einzelbestellungen / Lieferpläne / Konsi / etc.)	Bestellübermittlungsverfahren (EDI / Web-EDI / Fax / Sap-Mail)	Bestellübermittlung - Tag - Frequenz	Anlieferfenster ATE / Bereitstellungsdatum
Kabel vergoldet	yyy	4.048.222	xxx	Lieferplan	SAP-Mail	1x pro Woche Mittwoch	Freitag

7 Bestätigung des Lieferantenhandbuchs

Firma: _____
 Straße: _____
 PLZ, Ort: _____
 Land: _____
 Telefon: _____
 E-Mail: _____
 Internet: _____

Anzahl Mitarbeiter: _____ Mitarbeiter QS: _____ Heimarbeiter: _____

Umsatz Jahr: _____ Tochtergesellschaften (Standort): _____

Besteht eine Produkthaftpflichtversicherung?

Nein Ja. Bei wem? _____

Umfasst die Produkthaftpflichtversicherung auch eine Deckung für Gewährleistungsfälle?

Nein Ja. Bei wem? _____ In welcher Höhe? _____

Besteht eine Rückrufkostenversicherung? Nein Ja. Bei wem? _____

Besteht eine Umwelthaftpflichtversicherung? Nein Ja. Bei wem? _____

Ist Amphenol-Tuchel Electronics GmbH ein Neulieferant? ja; Nein

Zertifiziertes Managementsystem	Datum	Durchgeführt von	Ergebnis
DIN EN ISO 9001 *			
IATF 16949 *			
DIN EN ISO 14001*			
Sonstiges Managementsystem *			
Sonstiges Managementsystem *			

* Vorhandene Zertifikate bitte beifügen!

Mit der unten geleisteten Unterschrift bestätigen wir, dass wir die aktuelle Revision 06 des Lieferantenhandbuchs von Amphenol-Tuchel zur Kenntnis genommen und akzeptiert haben.

Datum: _____

Unterschrift: _____