

Betriebliche Anforderungen an globale Lieferanten von Magna

Januar 2024

Betriebliche Anforderungen an globale Lieferanten von Magna

Als Teil einer zunehmend von Wettbewerb geprägten und anspruchsvollen Branche hat Magna eine diversifizierte globale Lieferkette, die unsere operativen Geschäfte weltweit und letztlich auch unsere OEM-Kund_innen unterstützt. Magna ist permanent innovativ und verbessert sich stetig, und da unser Schwerpunkt darauf liegt, unseren Kund_innen Mehrwerte zu liefern, werden wir immer weiter mit wettbewerbsfähigen Lieferanten zusammenarbeiten, die genauso hohen Wert auf Qualität und Innovation legen.

Wir wissen, dass unsere Lieferkette ein wichtiger Bestandteil dessen ist, was wir tun, und wir verpflichten uns dazu, viele unserer Prozesse und Systeme des Lieferkettenmanagements weiter zu standardisieren. Im Rahmen dieser Bemühungen ist das Handbuch zu den betrieblichen Anforderungen an globale Lieferanten (Global Supplier Operational Requirements Manual, GSOR) eine grundlegende Komponente, die uns hilft, unsere Geschäftsbeziehungen mit unseren Lieferanten zu definieren, indem wir die wichtigsten Anforderungen an Fertigung, Logistik und Qualität festlegen. Weitere Anforderungen an Lieferanten in Bezug auf ESG (Environmental, Social and Governance) werden den Lieferanten separat mitgeteilt. Die bestehenden ESG-Anforderungen und -Erwartungen sind in unserem Verhaltens- und Ethikkodex für Lieferanten und in unseren globalen Arbeitsnormen zu finden unter https://www.magna.com/company/suppliers. Weitere ESG-Anforderungen, die künftig ergänzt werden, werden ebenfalls auf dieser Seite veröffentlicht.

Dieses Handbuch zu den betrieblichen Anforderungen an globale Lieferanten definiert die betrieblichen Anforderungen von Magna für alle Fertigungsstandorte weltweit. Unter Umständen gelten auf Standortebene zusätzliche kunden- bzw. standortspezifische Anforderungen, die präziser oder strenger sind als die Auflagen, die im GSOR aufgeführt sind. Von Lieferanten wird erwartet, dass sie beide Anforderungsmaßstäbe erfüllen. Es wurde darauf hingearbeitet, dass Anforderungen im vorliegenden Handbuch sowie Anforderungen, die von einem Dokument auf Standortebene definiert werden, nicht in Widerspruch zueinander stehen. Falls dennoch ein solcher Widerspruch auftritt, wird von Ihnen erwartet, dass Sie sich an Ihren Standortbeauftragten vor Ort wenden, damit dieser den Konflikt auflösen kann.

Magna sind seine Lieferanten äußerst wichtig, und das Unternehmen wird weiter daran arbeiten, eine Beziehung aufrechtzuerhalten, die von gegenseitigem Respekt und Nutzen geprägt ist. Wir danken Ihnen für Ihre Unterstützung.

Einkaufs- und Lieferantenanforderungen
Magna International

Inhaltsverzeichnis

1.	Einführung	1.1 Beziehung von Magna zu seinen Lieferanten	4
		1.2 Kommunikation – Bekanntgabe von Änderungen	5
		1.3 Kontinuierlicher Lieferstrom	6
		1.4 Soziale Verantwortung des Unternehmens	7
2.	Führung und das Unternehmen	2.1 Lieferantenanforderungen	7
		2.2 Zertifizierungen	8
		2.3 Lieferantenbeurteilungen	10
3.	Betrieb – Design- und Entwicklungsplanung	3.1 Anwendungsbereich	11
		3.2 Planung und Festlegung von Anforderungen	12
		3.3 Produktdesign und -entwicklung	13
		3.4 Werkzeuge, Messgeräte und Prüfvorrichtungen	14
		3.5 Prozessdesign und -entwicklung	14
		3.6 Produkt- und Prozessvalidierung	15
		3.7 Feedback und Beurteilung	17
4.	Betrieb – Kontrolle der Produktion	4.1 Kontrolle von Vorrichtungen und Prüfgeräten	17
		4.2 Produkt- und Prozessüberwachung	18
		4.3 Reklamationen und Korrekturmaßnahmen	19
		4.4 Produkt- bzw. Prozessänderungen und -abweichungen	23
		4.5 Gewährleistung	24
5.	Betrieb – Kontrolle von Material/Logistik	5.1 Allgemeine Anforderungen	24
		5.2 Verpackung	25
		5.3 Kennzeichnung	26
		5.4 Materialplanung und -prognose	27
		5.5 Transport, Zeitpläne und Routing	28
		5.6 Grenzschutz	29
		5.7 Compliance mit FTA-/Zollvorgaben	30
		5.8 Dokumentation	30
		5.9 MMOG	31
6.	Kontrolle von externen Produkten und Dienstleistungen	6.1 Erstellung von Lieferantenleistungsberichten	31
		6.2 Kriterien der operativen Lieferantenbewertung	32
		6.3 Kontinuierliche Verbesserung	32
7.	Glossar		33
8.	Referenzen		36

1.0 Einführung

Die in diesem Handbuch aufgeführten Vorgaben, Anforderungen und Standards gelten für alle Lieferanten, die Materialien, Produkte und Dienstleistungen für Produktionsstandorte von Magna zur Verfügung stellen. Dazu zählen Lieferanten von Fertigungsmaterial und ggf. indirektem Material, Verpackungsmaterial und Dienstleistungen (inkl. Sicherungs-, Sortierungs- und Kalibrierungsdienstleistungen), die sich auf Produkteigenschaften auswirken und Magnas Kundenanforderungen beeinflussen können. Diese Anforderungen gelten in ihrer Gesamtheit für jeden Lieferanten, der von OE-Kund_innen an Magna verwiesen wird.
Die in diesem Handbuch aufgeführten Anforderungen definieren wesentliche Vorschriften und dienen als Ergänzung zu den Anforderungen, die in den jeweils aktuellsten Fassungen der ISO 9001, in IATF- und VDA-Standards definiert wurden, sowie zu den spezifischen Bestimmungen, die von Ihrem beschaffenden Standort kommuniziert wurden. Die neueste Fassung dieses Handbuchs wird im Lieferantenportal auf der Website von Magna (https://www.magna.com/company/suppliers) bzw. im eRFX-Portal (Magna Supplier Portal) und auf der Magna Quality Platform/QPF (https://qpf.magna.com) veröffentlicht. Lieferanten wird empfohlen, in regelmäßigen Abständen eine dieser Websites zu besuchen, damit ihnen immer die neueste Version des Handbuchs zur Verfügung steht. Lieferanten benötigen Zugang zu eRFX (Magna Supplier Portal) und QPF (https://qpf.magna.com). Sämtliche Lieferanten müssen sich anmelden und in eRFX einen Ansprechpartner für Qualität, Vertrieb und Finanzen angeben. Werden die Kontaktdaten nicht ordnungsgemäß gepflegt, kann sich dies auf Ihre Scorecard und Ihre Lieferantenbewertung auswirken.

1.1 Beziehung von Magna zu seinen Lieferanten

Magna ist auf eine globale Führerschaft im Automobil- und Mobilitätssektor ausgerichtet, wobei uns die integrale Rolle zur Aufrechterhaltung unserer Führungsposition in den Bereichen Innovation, Technologie, Kosten, Qualität und Lieferzuverlässigkeit aller unserer Lieferanten voll bewusst ist. Magna verfolgt eine Null-PPM-Strategie und erwartet von sämtlichen Lieferanten, dass sie diese Strategie unterstützen und ihr operatives Geschäft in gleicher Weise handhaben. Unser Ziel ist es, strategische, langfristige Lieferantenbeziehungen aufzubauen, wobei es jedem Lieferanten obliegt, wettbewerbsfähige Preise anzubieten und gleichzeitig ein Bekenntnis zu nachhaltiger Qualität und höchster Servicezuverlässigkeit sowie einen starken Fokus auf kontinuierliche Verbesserung nachzuweisen.

Wir legen größten Wert darauf, unsere Lieferantenbeziehungen mit Integrität und Professionalität zu handhaben, und wir werden sicherstellen, dass unsere Entscheidungen einen Mehrwert für Magna und seine Investoren generieren. Wir werden jeden ungebührlichen Einfluss oder jede unangebrachte Aktivität verhindern, die diese Entscheidungen gefährden könnte.

Dieses GSOR-Handbuch beschreibt die grundlegenden betrieblichen Anforderungen für alle Lieferanten der weltweiten Betriebe von Magna International. Die Anforderungen an das Qualitätsmanagement-System wurden so weit wie möglich für alle unsere Produktionsstandorte vereinheitlicht. Neben den in diesem Dokument genannten Anforderungen gelten für die Geschäftsbereiche des Magna-Konzerns, mit denen Sie zusammenarbeiten, unter Umständen weitere standortbezogene Standards. Die in diesem

Dokument aufgeführten Qualitäts- und Lieferungsanforderungen gelten ergänzend zu der Bestellung und den Bedingungen, die an alle Lieferanten verschickt werden. Sie ersetzen bzw. ändern nicht die Bedingungen, die in den Bestelldokumenten, dem Lastenheft (Statement of Work, SOW) oder in Gewährleistungsvereinbarungen definiert sind. Wir erwarten von unseren Lieferanten auch, dass sie alle Bedingungen einhalten, die Kund_innen, an die die Endprodukte letztendlich geliefert werden, Magna auferlegen. Dazu gehört die Berücksichtigung von Formularen oder Dokumenten, die durch weltweite Kund_innen von Magna erstellt wurden. Des Weiteren wird von Magna-Lieferanten das Management der Sublieferanten erwartet, von denen sie Produkte und Dienstleistungen beziehen. Auf diese Weise soll sichergestellt werden, dass die in diesem Handbuch erläuterten Anforderungen, die Einkaufsbedingungen von Magna, Magnas Verhaltens- und Ethikkodex für Lieferanten, die Beschaffungsgrundsätze von Magna, aktuelle Standards der globalen Automobilindustrie und zusätzliche kunden- oder standortspezifische Anforderungen erfüllt werden.

1.2 Kommunikation – Bekanntgabe von Änderungen

Es ist extrem wichtig, dass das Verhältnis zwischen Magna und unseren Lieferanten auf einer offenen, wirksamen und vorausschauenden Kommunikation beruht. Den Spezifikationen widersprechende Produkte, nicht autorisierte Änderungen oder ähnliche Probleme in der Lieferkette stellen für Magna und seine Kund_innen ein Risiko dar, wenn sie nicht effektiv kommuniziert und gehandhabt werden. Dasselbe gilt für Sublieferanten und Dienstleister in der Lieferkette. Um diese Risiken möglichst wirksam zu behandeln, müssen alle Lieferanten folgende Punkte so früh wie möglich kommunizieren:

1. alle aktuellen oder potenziellen Probleme, die der Lieferant identifiziert
2. alle Vorschläge zu Materialänderungen, Änderungen des Fertigungsprozesses und alle Änderungen in Bezug auf Produktsicherheit oder kritische Merkmale
3. alle Vorschläge zu Änderungen, wie z. B.:
    - Verlagerung der Produktion an einen anderen Standort
    - Änderung der Werkzeugkapazität
    - Wiederinbetriebnahme von Werkzeugen, die ein Jahr oder länger nicht mehr verwendet wurden
    - Überholung/Austausch von Werkzeugen
    - Vorschläge zur Nutzung neuer Fertigungseinrichtungen/Betriebsmittel
    - Werkzeugverlagerungen (neue Bezugsquelle)
    - Verpackungsänderungen
4. sämtliche potenzielle Fertigungs-/Qualitätsprobleme, einschließlich des Ablaufs, der vorübergehenden Aussetzung oder des Entzugs des Zertifizierungsstatus von Qualitätssicherungssystemen
5. sämtliche potenzielle Versorgungs- und/oder Kapazitätsprobleme
6. Änderungen bei Sublieferanten im Hinblick auf Rohstoffe, Komponenten oder Services
7. Änderungen an IT-Systemen und unterstützenden Systemen, die Auswirkungen auf die Fertigung oder die Lieferung von Produkten an Magna haben
8. betriebliche Veränderungen, die die Produktion bzw. die Lieferung von Produkten an Magna beeinflussen können
9. Änderungen der Eigentumsstruktur.

Lieferanten unterstützen in Einklang mit den Vorgaben von Magna alle Tests, Validierungen, Genehmigungen und Vorlagen, die aus Produkt- oder Prozessänderungen resultieren, unter anderem gemäß den PPAP-Anforderungen der AIAG, VDA Band 2, Auslösematrix Teilhistorie bzw. anderen Vorlageanforderungen. Lieferanten dürfen Muster oder Tests, die aufgrund von Änderungsanfragen von Kunden benötigt werden, nur mit schriftlicher Genehmigung von Magna in Rechnung stellen.

Lieferanten müssen proaktiv mit ihren Magna-Kund_innen kommunizieren (Referenzabschnitt 4.4), und alle beabsichtigten Änderungen müssen Magna vor der Umsetzung dieser Änderungen mitgeteilt werden. Falls Magna über potenzielle Probleme oder Änderungen nicht informiert wird, führt dies ggf. zu einer Magna-internen Eskalation und kann auch zu einer Benachrichtigung der Kund_innen von Magna führen. Falls nötig wird auch die ISO- bzw. IATF-Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten kontaktiert und um Nachforschungen oder eine erneute Beurteilung des Lieferanten gebeten. Werden potenzielle Änderungen nicht proaktiv kommuniziert, muss der Lieferant sämtliche Kosten übernehmen, die Magna durch eine späte Bekanntgabe oder unzureichende Vorlaufzeit entstehen, und werden dem Lieferanten ggf. in Rechnung gestellt. Andauernde Nichteinhaltung kann eine Beendigung des Geschäftsverhältnisses nach sich ziehen.

1.3 Kontinuierlicher Lieferstrom

Lieferanten müssen über einen durchdachten Krisenplan verfügen, um auch im Falle einer Störung des Betriebsablaufs und/oder Problemen bei der Materiallieferung infolge von personenverursachten Zwischenfällen, Naturkatastrophen, Stromausfällen, Arbeitsunterbrechungen, Geräteausfällen oder Versagen der Logistik einen kontinuierlichen Lieferstrom zu gewährleisten. Diese Krisenpläne sollten in regelmäßigen Abständen oder mindestens jährlich überprüft werden. Wenn Lieferanten feststellen, dass es zu Lieferengpässen kommen könnte, müssen sie umgehend alle zu beliefernden Magna-Standorte darüber informieren. Sollten Produktionsunterbrechungen länger dauern und einen vollständigen oder teilweisen Produktionsstopp erfordern, erwarten wir, dass die Lieferanten gründliche Abschaltungs- und Neustartverfahren durchführen und dokumentieren. Magna behält sich das Recht vor, Kopien von Abschaltungs-/Neustart-Checklisten oder Audits anzufordern, wenn dies nach unseren eigenen Risikominderungsprozessen für notwendig erachtet wird.

Jeder Lieferant von Magna muss an jedem seiner Produktionsstandorte einen Ansprechpartner bestimmen, der im Falle von Problemen bezüglich der Qualität und/oder Lieferung von Produkten, die auf Magna oder Kunden von Magna negative Auswirkungen haben können, die Verantwortung trägt. Dieser Ansprechpartner muss bei Auftreten derartiger Probleme jederzeit zur Verfügung stehen. Gemäß den Vorgaben von Magna sind die Kontaktinformationen dem zu beliefernden Magna-Standort verfügbar zu machen oder in den entsprechenden Datenbanken hochzuladen. Gibt es keinen speziell ernannten Ansprechpartner, wird vorausgesetzt, dass der Ansprechpartner für Qualität, der in eRFX eingetragen ist, über ausreichende Befugnisse verfügt.

1.4 Soziale Verantwortung des Unternehmens/Nachhaltigkeit

Lieferanten müssen sämtliche Anforderungen in Bezug auf Umwelt, Soziales und Governance (Environmental, Social and Governance, ESG) nach Vorgabe von Magna und gemäß Definition in diesem Handbuch zu den betrieblichen Lieferkettenanforderungen, den Einkaufsbedingungen von Magna und gemäß den Vorgaben auf der Lieferantenseite der öffentlichen Website von Magna (https://www.magna.com/company/suppliers) erfüllen. Lieferanten müssen Anfragen nach ESG-Informationen, die kommuniziert werden, unterstützen, einschließlich, aber nicht begrenzt auf Anfragen bezüglich Daten zum Carbon Disclosure Project (CDP) und dem Fragebogen zur Selbstbewertung von Lieferanten (SAQ) sowie weitere Anforderungen bezüglich Umwelt, Sozialem und Governance, die auf der Lieferantenseite der Magna-Website aufgeführt und beschrieben sind. Unter Anerkennung der Tatsache, dass sich die Anforderungen bezüglich Umwelt, Sozialem und Governance weiterentwickeln werden, unterliegt es der Verantwortung unserer Lieferanten, sicherzustellen, dass sie die jeweils neuesten ESG-Anforderungen kennen, indem sie regelmäßig die Lieferantenseite besuchen unter https://www.magna.com/company/suppliers. Die Einhaltung der ESG-Anforderungen von Magna wird überwacht, und die Einhaltung und Leistung wird in der Lieferanten-Scorecard von Magna widergespiegelt. Werden die ESG-Grundsätze von Magna nicht eingehalten oder verletzt, kann dies in Abhängigkeit von der Art und dem Schweregrad der Verletzung oder der Nichteinhaltung zur Verhinderung neuer Geschäfte oder zum Verlust bestehender Geschäfte führen.

Lieferanten müssen dafür sorgen, dass kein Risiko für eine Lieferung gefälschter Produkte an Magna besteht. Gefälschte Produkte werden als Artikel definiert, die rechtswidrige oder unerlaubte Reproduktionen, Ersetzungen oder Änderungen darstellen bzw. enthalten, die absichtlich falsch markiert, falsch eingestuft oder anderweitig falsch dargestellt wurden, um als Teil eines Originalherstellers zu erscheinen. Lieferanten müssen über strikte Beschaffungsrichtlinien verfügen, um eine Nachverfolgbarkeit aller Teile zu ermöglichen, aus denen ihr Produkt besteht.

2. Führung und das Unternehmen

2.1 Lieferantenanforderungen

Alle Lieferanten von Fertigungsmaterial müssen eine von Dun & Bradstreet vergebene D-U-N-S-Nummer sowie je nach Region u. U. eine gültige Umsatzsteuer-Identifikationsnummer oder HST-Nummer aufweisen. D-U-N-S-Nummern werden von Magna validiert, und eine Falschangabe kann dazu führen, dass Sie von Geschäften mit Magna ausgeschlossen werden. Lieferanten von indirektem Material und Dienstleistungen benötigen ggf. ebenfalls eine D-U-N-S-Nummer. Entsprechende Anweisungen erhalten Sie vom beschaffenden Standort.

Alle Lieferanten, die momentan Unternehmen des Magna-Konzerns beliefern, müssen sich in der entsprechenden eRFX-Datenbank (Magna Supplier Portal) und QPF

(https://qpf.magna.com/) registrieren. Dies betrifft sämtliche Lieferanten, die von OEM-Kund_innen an Magna verwiesen werden. Lieferanten, die sich in diesen Datenbanken registrieren, müssen alle erforderlichen Daten bereitstellen. Hierzu zählen die verwendeten Geschäftssysteme, das Produktportfolio und die Kontaktdaten von Hauptansprechpartnern. Bei der Registrierung in eRFX müssen Lieferanten mindestens jeweils einen Ansprechpartner für Qualität sowie für Vertriebs- und finanzielle Belange angeben. Verfügt ein Lieferant über mehrere Produktionsstandorte mit einer gültigen und eindeutigen D-U-N-S-Identifikationsnummer, muss jeder Produktionsstandort mit einer D-U-N-S-Nummer in der entsprechenden Datenbank registriert werden. Lieferanten müssen die in der Datenbank gespeicherten Informationen pflegen, damit diese immer auf dem aktuellsten Stand sind. Die Daten müssen mindestens einmal pro Jahr überprüft und ggf. aktualisiert werden. Die Aktualität der Daten ist von hoher Wichtigkeit, da alle Einkäufer und Mitarbeiter der Qualitätssicherung von Magna in allen Regionen der Welt, in denen wir tätig sind, Zugriff auf diese globalen Datenbanken haben. Die eRFX- und QPF-Plattformen werden auch im Lieferantenbewertungs- und -auswahlprozess verwendet. Die Datenbanken dienen außerdem zur Kommunikation von Leistungskennzahlen und Lieferantenbewertungen.

Lieferanten von Magna müssen außerdem bestimmte Kriterien in Bezug auf Betrieb, Finanzen und Qualität erfüllen, die zusammengenommen den Lieferantenstatus definieren. Diese Kennzahlen werden in regelmäßigen Abständen überprüft und unterstützen Magna bei der Entwicklung allgemeiner Einkaufsstrategien. Gleichzeitig dienen sie als Grundlage für Lieferantenentwicklungsprozesse bei Magna.

2.2 Zertifizierungen

Die Führungsebene eines Lieferanten muss Leitung und Engagement hinsichtlich seines Qualitätsmanagement-Systems demonstrieren und ist letztendlich für die Gesamteffektivität des Systems verantwortlich. Die Führungsebene muss dafür sorgen, dass bei allen Aspekten des Qualitätsmanagement-Systems eines Lieferanten ein risikobasierter Ansatz verwendet wird. Um dies sicherzustellen, sollten die Verantwortlichkeiten der Führungsebene Folgendes umfassen:

- Durchführung von Überprüfungen von Notfallplänen
- Bestimmen und Unterstützen von Prozessverantwortlichen
- Unterstützung und Teilnahme am Eskalationsverfahren in Verbindung mit allen sicherheitsrelevanten Produkten und Prozessen
- Sicherstellung der Erfüllung der Qualitätsziele und Leistungsanforderungen von Kund_innen
- Umsetzung von Initiativen für unternehmerische Verantwortung für alle erforderlichen ESG-Initiativen und -Anforderungen

Ziel von Magna ist es, dass alle Lieferanten von Materialien und Dienstleistungen, die Fertigungsmaterial produzieren oder an der Produktion beteiligt sind, nach dem Branchenstandard IATF 16949 zertifiziert werden. Als Minimum müssen alle Lieferanten, die Fertigungsmaterial an Magna liefern, einen Nachweis über die Einhaltung der aktuellen Fassung von IATF 16949 sowie weiterer Normen erbringen, die die beschaffenden Standorte vorgeben, einschließlich, aber nicht begrenzt auf VDA, CCC, ISO 17025, ISO 45001, ISO/IEC 27001, TISAX/TPISR, ISO 26262 und ISO 15504-5 Automotive SPICE, aktuelle Fassung von IPC-A-610, aktuelle Fassung von DIN EN 61430 und ANSI/ESD S20.20.

Lieferanten, die keine IATF-16949-Zertifizierung haben, müssen als Minimum eine Zertifizierung nach der aktuellen Fassung der Norm ISO 9001 aufweisen und die „Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers“ (Magna MAQMSR) erfüllen. Der Nachweis der Compliance wird anhand der operativen Leistung des Lieferanten und/oder durch das Nichtvorhandensein von wesentlichen oder systemischen Problemen validiert. Die Compliance eines Lieferanten kann auch anhand einer MAQMSR vor Ort oder einer Selbst-Prüfung validiert werden.

Abhängig von der operativen Leistung des Lieferanten, kundenspezifischen Anforderungen oder anderen risikobasierten Kriterien (d. h. Einführung eines neuen Programms, Garantie usw.) können Lieferanten einer jährlichen Prüfung des Managementsystems vor Ort durch einen qualifizierten Magna- oder Dritt-Prüfer unterliegen. Beide Audits werden im QPF-System von Magna durchgeführt (https://qpf.magna.com). Bei Ablauf, Entziehung, vorübergehender Aufhebung oder Überprüfung einer gültigen Zertifizierung muss der Lieferant umgehend alle zu beliefernden Magna-Standorte über die Änderung seines Zertifizierungsstatus informieren. Alle betroffenen Produktionsstandorte von Magna sind innerhalb von fünf Werktagen über eine Aufhebung der Zertifizierung in Kenntnis zu setzen. Wenn Lieferanten einen Zertifizierungsstatus oder Berichte fälschen, einschließlich gefälschter Dokumentation oder der Verwendung nicht akkreditierter Zertifizierungsstellen, werden sämtliche Geschäfte von Magna International mit ihnen ausgesetzt und sie können ggf. bestehende Geschäfte verlieren.

Außerdem müssen Lieferanten neben den anwendbaren OE-kundenspezifischen Anforderungen alle erforderlichen CQI-Beurteilungen (siehe Definition der Prozesse unter http://www.aiag.org) sowie alle anderen FMVSS-, ECE-, CMVSS- oder CCC-Standards einhalten, einschließlich, aber nicht begrenzt auf die Anforderungen der FMVSS 302 zur Entflammbarkeit von Werkstoffen (http://www.iatfglobaloversight.org/). CQI-Bewertungen müssen auf jährlicher Basis entsprechend dem letzten Ausführungsdatum erneuert werden. Lieferanten müssen für jeden anwendbaren Produktionsstandort einen Produktsicherheits-vertreter ernennen. Der Produktsicherheitsvertreter muss sich in eRFX anmelden und sollte dort als „Produktsicherheitsverantwortlicher“ bezeichnet werden. Hat ein Lieferant keinen Produktsicherheitsvertreter, so wird angenommen, dass der eingetragene Ansprechpartner für Qualität die Befugnisse und Verantwortung hat, in Verbindung mit sämtlichen Aspekten der Produktsicherheit im Namen des Lieferanten zu handeln.

Lieferanten verpflichten sich, ein dokumentiertes Verfahren einzurichten und zu pflegen, um sicherzustellen, dass Schulungsbedarfe erkannt und die erreichten Kompetenzstufen für alle Mitarbeiter_innen, die Tätigkeiten ausführen, welche die Produkt- und Prozessanforderungen betreffen, dokumentiert werden. Dies umfasst auch die dokumentierte Überprüfung der Kompetenzen von Mitarbeiter_innen, die interne Audits durchführen, einschließlich Audits des Qualitätsmanagementsystems und anwendbarer CQI-Bewertungen.

Hiervon betroffen sind neben Lieferanten von Fertigungsmaterial auch ausgelagerte Fertigungsschritte, Sequenzierung, Sortierung und Nachbearbeitung (sowohl vor Ort als auch an anderen Standorten) sowie Dienstleistungen. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie für Serviceteile dieselben Qualitätssicherungsmethoden und Fertigungsverfahren wie für Serienteile anwenden (d. h. während der gesamten Lebensdauer des Programms). Dazu gehören alle Dienstleistungsanforderungen, die in ein anderes Werk, an einen anderen Standort oder ein anderes Unternehmen übergeben werden. Lieferanten von Serviceteilen, Komponenten oder Serienteilen müssen sich an den AIAG Service Parts Production Approval Process (Service PPAP) halten.

Anhand von Meldungen, die sie aus dem eRFX-System erhalten, müssen Lieferanten alle zutreffenden Zertifizierungen veröffentlichen und aktualisieren.

Versäumt der Lieferant, erforderliche oder erneuerte Zertifizierungen hochzuladen, führt dies zu einer schlechteren Bewertung auf der Lieferanten-Scorecard, die sich unter Umständen auf zukünftige Geschäfte auswirkt.

Cyber- und Informationssicherheit

Lieferanten müssen über Systeme und Verfahren verfügen, um Computer, Server, mobile Geräte, elektronische Systeme, Netzwerke und Daten vor böswilligen Angriffen jeglicher Form zu schützen.

Zudem müssen Lieferanten über Verfahren verfügen, in denen die Reaktion auf versuchte oder tatsächliche Cyberangriffe detailliert beschrieben wird. Diese Verfahren müssen eine sofortige Benachrichtigung von Magna über mögliche Auswirkungen auf Daten oder Geschäfte von Magna beinhalten.

Angesichts der wachsenden Abhängigkeit von elektronischen Systemen und elektronischer Kommunikation sowie der ständig zunehmenden Gefahren für den Schutz und die Sicherheit von Informationen werden alle Lieferanten aufgefordert, sich nach ISO/IEC 27000 zertifizieren zu lassen.

Magna arbeitet daran, führend auf dem Gebiet der Cyber-/Informationssicherheit zu sein. Alle identifizierten vertraulichen Informationen, wie z. B. technische Daten, Entwicklungs- und Konstruktionsdaten sowie andere kritische Informationen, müssen in einer sicheren Umgebung verwaltet und gepflegt werden. Neben dem angemessenen Schutz von technischen und Produktinformationen und -daten sind alle notwendigen Schritte zu ergreifen, um den Schutz personenbezogener Daten von Mitarbeiter_innen der Lieferanten sowie personenbezogener Daten von Mitarbeiter_innen von Magna in unseren Online-Plattformen und -Systemen zu gewährleisten.

TISAX (Trusted Information Security Assessment Exchange) (www.tisax.org) und TPISR (Third Party Information Security Requirements) (https://www.aiag.org/supply-chain-management/cybersecurity) definieren Branchenstandards für die Informationssicherheit und legen Bewertungsanforderungen fest, um weltweit abgestimmte Stufen der Informationssicherheit sicherzustellen.

Je nach Art und Bedarf nach Schutz von Informationen und Daten müssen Lieferanten angemessene Sicherheitsmaßnahmen sowie einen ausreichenden Grad an Informations- und Cybersicherheit nachweisen. Spezielle Cyber-Sicherheitsanforderungen wie die TISAX-Zertifizierung, TPISR oder sonstige vorgegebene OE-kundenspezifische Cybersicherheitsanforderungen werden vom beschaffenden Standort festgelegt.

2.3 Lieferantenbeurteilungen

Magna ist berechtigt, Einsicht in die Finanz-, Wirtschafts-, Daten- und IT-, Qualitäts-, Umwelt-, Sicherheits- und Gesundheitsschutzsysteme eines Lieferanten zu nehmen, um die Einhaltung

von Vorschriften geltender ISO/IATF/VDA 6.3-Normen, OE-kundenspezifischer Anforderungen und der in diesem Handbuch aufgeführten Bestimmungen zu überprüfen und zu beurteilen. Diese Beurteilungen bzw. Einsichtnahmen können von Zeit zu Zeit wiederholt werden, um die Stabilität und Überlebensfähigkeit der Lieferanten von Magna sicherzustellen. Von allen Lieferanten (egal ob vom Kunden beauftragt oder angewiesen) wird erwartet, dass sie nach angemessener Vorankündigung bei Bedarf Zutritt in ihr Werk und die Werke ihrer Sublieferanten gewähren. Nach Benachrichtigung über eine angeforderte Bewertung wird von den Lieferanten erwartet, dass sie diese Anfrage innerhalb von 30 Tagen bestätigen und beantworten. Magna wird alles unternehmen, um betriebliche und finanzielle Informationen geheim zu halten.

Die Bewertungsergebnisse dienen ausschließlich zur Überprüfung der Einhaltung geltender ISO/IATF/VDA-Anforderungen sowie geltender kundenspezifischer Anforderungen. Sie entbinden in keiner Weise von der Pflicht, spezifische Rechtsvorschriften sowie Anforderungen für Arbeitsschutz und andere für den Lieferanten geltende Vorgaben einzuhalten.

3.0 Betrieb – Design- und Entwicklungsplanung

3.1 Anwendungsbereich

Magna verlangt von allen seinen Lieferanten, dass sie bei der Produkt- und Qualitätsplanung gemäß dem Handbuch „Advanced Product Quality Planning and Control Plan“ von AIAG vorgehen. Sofern nicht anders von den beschaffenden Magna-Standorten vorgegeben und genehmigt, müssen alle PPAP-Vorlagen mindestens den Anforderungen für Vorlagestufe 3 entsprechen. Auf Wunsch der Kund_innen oder auf Anfrage von Magna selbst müssen Lieferanten zusätzliche Vorlageanforderungen nach aktueller Fassung von VDA2 erfüllen.

Lieferanten müssen sicherstellen, dass über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg und insbesondere während des Design- und Entwicklungsplanungsprozesses ein multidisziplinärer Ansatz angewendet wird. Lieferanten müssen alle erforderlichen und vorgeschriebenen Maßnahmen ergreifen, um sicherzustellen, dass es keine Unklarheiten bezüglich der kunden- und gruppenspezifischen Erwartungen gibt, die z. B. in Bestellungen oder Lastenheften festgelegt sind. Dazu gehören Tätigkeiten und die Erstellung von Berichten für die Bereiche Entwicklung, Testing, Prüfverfahren, Validierung sowie Produktkonformität. Lieferanten müssen umfangreiche Machbarkeitsanalysen durchführen und dokumentieren, um sicherzustellen, dass alle Anforderungen in Bezug auf technische Aspekte, Produktion, Leistung, Spezifikationen, Zertifizierung (Homologation) und Zeitpläne erfüllt werden können. Lieferanten haben diese Analysen auf Anfrage Magna vorzulegen. In Fällen, in denen eine Produktzertifizierung (Homologation) benötigt wird, muss der Lieferant dafür sorgen, dass alle für die Homologation erforderlichen Spezifikationen und Anforderungen erfüllt werden. Die Verantwortlichkeiten müssen vor Beginn des Zertifizierungsverfahrens einstimmig festgelegt werden. Lieferanten haben Sorge dafür zu tragen, dass alle Ressourcen zur Verfügung stehen und effektiv vermittelt werden, damit alle Anforderungen erfüllt und der vorgegebene Zeitplan des Programms

eingehalten werden kann. Des Weiteren müssen Lieferanten sicherstellen, dass allen Sublieferanten, für die sie Verantwortung tragen, ausreichend Ressourcen zugeteilt sind.

Lieferanten erstellen Zeit- und Fortschrittsdiagramme im von den beschaffenden Magna-Standorten vorgegebenen Format und aktualisieren und überprüfen Zeitpläne in regelmäßigen Abständen.

Der Lieferant muss für alle Sublieferanten, die Auswirkungen auf Kundenanforderungen haben, über einen dokumentierten Beschaffungsprozess verfügen. Der Beschaffungsprozess muss eine Risikoanalyse, bei der alle verfügbaren Leistungsdaten aus der Vergangenheit berücksichtigt werden, sowie eine übergeordnete Risikoanalyse (Rohstoff, Region, finanzielle Stabilität, Technologie, Versorgungsausfall, Fertigungskapazität usw.) für Sublieferanten beinhalten. Außerdem muss die Risikoanalyse eine Evaluierung des Qualitätsmanagement-Systems der Sublieferanten umfassen. Lieferanten müssen für alle Sublieferanten über vergleichbare Anforderungen gemäß Definition in diesem Dokument verfügen. Auf Anfrage von Magna stellen die Lieferanten alle relevanten Informationen zur Verfügung, die sich auf die Produkt-Compliance oder -Leistung auswirken. Das schließt vollständige Transparenz bezüglich der jeweiligen Sublieferantenkette ein.

Wenn ausdrücklich vom betroffenen Magna-Unternehmen oder -Standort vorgegeben, müssen Lieferanten in der Lage sein, CAD-Daten auf sichere Weise zu übermitteln. Der Lieferant muss über angemessene Schutzvorkehrungen verfügen, um eine unbefugte Nutzung oder Übermittlung dieser Daten zu verhindern.

Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie in der Produkt- und Prozessplanungsphase alle geeigneten Methoden einsetzen, u. a. die folgenden:

- Form- und Lagetolerierung
- Fertigungs- und montagegerechte Entwicklung
- Statistische Versuchsplanung
- Simulation und Modellierung
- Fehlermöglichkeits- und Einfluss-Analyse (FMEA)
- Finite Elemente-Methodik (FEM)

Der Lieferant muss zudem sicherstellen, dass die für das Programm erforderlichen Finanzierungspläne und Werkzeugbudgets genehmigt und rechtzeitig zur Verfügung gestellt werden, damit der Zeitplan eingehalten werden kann.

3.2 Planung und Festlegung von Anforderungen

Im Rahmen ihrer Risikoanalysen arbeiten Lieferanten mit den entsprechenden Magna-Standorten zusammen, um sicherzustellen, dass die wichtigsten Ziele des Programms festgelegt werden. Dies umfasst mindestens:

- Festlegung aller Kundenvorgaben und gesetzlichen Anforderungen (z. B. FMVSS, CMVSS, ECE, CCC) bezüglich der Entwicklung und Zulassung von Produkten sowie der Markteinführung und Produktion von Serienteilen. Kundenanforderungen müssen

alle Anforderungen der jeweiligen Magna-Standorte, alle konkreten Vorgaben und Anforderungen des Kunden sowie alle Compliance-Richtlinien einschließen.

- Überprüfung früherer Gewährleistungsansprüche, von Feldrückläufern und Produktrückrufen mit Bezug auf ähnliche Produktvarianten und/oder Anwendungsbereiche. Soweit möglich, sollte immer versucht werden, Benchmark-Tests mit Konkurrenzprodukten durchzuführen. Die Gewährleistungsanalyse sollte ggf. alle Sublieferanten einschließen.

- Daten zur Qualität vorheriger Produktentwicklungen bzw. von Überprüfungen des aktuellen Teils oder ähnlicher Teile und Produktionsprozesse müssen geprüft werden. Außerdem müssen Problemberichte und Korrekturmaßnahmen, Nacharbeiten und Ausschuss kontrolliert werden, um sicherzustellen, dass angemessene Maßnahmen ergriffen werden, um die Wiederholung früherer Reklamationen zu vermeiden.

- Daten zur Kampagnenprävention bzw. zu behördlich veranlassten Rückrufaktionen oder zu Bulletins für den technischen Kundendienst müssen ggf. ebenfalls kontrolliert werden.

Lieferanten müssen eng mit Magna zusammenarbeiten, um dafür zu sorgen, dass alle Prozesse hinreichend kontrolliert werden, damit keine defekten Bauteile produziert und übergeben werden. Prozesskontrollen müssen die Prüfung von Fehlermöglichkeiten einschließen, die im Rahmen der Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse für Prozesse (PFMEA) festgestellt werden. Die gesamte Dokumentation der Sublieferanten muss auf Anfrage zur Einsichtnahme durch Magna zur Verfügung stehen.

Beim Endprodukt muss besonderes Augenmerk auf alle für die Kund_innen relevanten Schnittstellenpunkte sowie auf sichtbare Teile und kritische Prozesse wie unter anderem Wärmebehandlung, galvanische Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung, Löten und Schweißen gelegt werden.

3.3 Produktdesign und -entwicklung

Lieferanten, die für Entwicklungsaufgaben verantwortlich sind, müssen alle Spezifikationen für die Produktentwicklung, Tests und Validierungsmaßnahmen einschließlich CAD-Spezifikationen und Übergabeanforderungen von Magna genehmigen lassen. Lieferanten, die für Entwicklungsaufgaben verantwortlich sind, müssen dafür sorgen, dass sich alle Mitarbeiter_innen, die Entwicklungsaufgaben übernehmen, mit sämtlichen anwendbaren Tools und Verfahren (wie vom Lieferanten angegeben) auskennen. Alle Abweichungen müssen vor der Implementierung schriftlich von Magna genehmigt werden. Anfragen von Lieferanten in Bezug auf Abweichungen und technische Freigaben müssen dokumentiert und entsprechend den Vorgaben und Dokumenten der beschaffenden Standorte überprüft werden.

Lieferanten, die für Entwicklungsaufgaben verantwortlich sind, müssen alle entsprechenden Fehlermöglichkeits- und -einflussanalysen während der Konstruktionsphase (DFMEA) gemäß der neuesten AIAG-Standards durchführen und von Magna überprüfen und genehmigen lassen. Der Lieferant und Magna legen entsprechend den Vorgaben der beschaffenden Standorte Leistungsziele für jede Prozessphase fest, einschließlich der Entwicklungsvalidierung (EV), Design-Validierung (DV) und Produktvalidierung (PV).

Die in den EV-, DV- und PV-Tests ermittelten Daten und Ergebnisse müssen bei der Entwicklung und Konstruktion von Test- und Prüfgeräten berücksichtigt werden, die später den Fertigungsprozess kontrollieren.

3.4 Werkzeuge, Messgeräte und Prüfvorrichtungen

Die Entwicklung und Konstruktion von Werkzeugen liegt grundsätzlich in der Verantwortung des Lieferanten. Viele Magna-Gruppen haben jedoch umfassende Werkzeugstandards entwickelt, um sicherzustellen, dass Lieferanten Werkzeuge herstellen, die während ihrer gesamten Lebensdauer hochwertige Teile liefern. Der beschaffende Standort wird Sie bei Bedarf über diese Werkzeugnormen informieren. Lieferanten sind zuständig für die Wartung aller Werkzeuge und Mess- und Prüfgeräte. Kundeneigene Werkzeuge, Messgeräte und Prüfvorrichtungen müssen gemäß den Vorgaben der Kund_innen gekennzeichnet und mit einer Bestandskennzeichnung oder ähnlichen Kennzeichnung versehen werden.
Die Abschlusszahlung für die Werkzeuge hängt davon ab, ob diese ordnungsgemäß gekennzeichnet wurden und das PPAP gemäß den Anforderungen nach AIAG PPAP oder der aktuellen Fassung der VDA2-Anforderungen ausgeführt wurde. Für den Abschluss des PPAP müssen alle Überlassungsdokumente (einschließlich Erhaltsbestätigungen mit Bildern der Werkzeuge, Messgeräte und Prüfvorrichtungen sowie der entsprechenden Etikettierungen oder Kennzeichnungen) ausgefüllt und von Magna unterzeichnet werden. Diese Dokumente enthalten die Rechte von Magna und seinen Kund_innen in Bezug auf die Güter (z. B. Werkzeuge), die dem Lieferanten anvertraut werden. Magna behält sich das Recht vor, nach Mitteilung gegenüber dem Lieferanten auf dem Unternehmensgelände des Lieferanten eine Überprüfung von Werkzeugen durchzuführen, die Eigentum von Kund_innen von Magna oder von Magna selbst sind.

Die Zahlungsbedingungen können je nach Magna-Gruppe variieren. Deshalb müssen Lieferanten dafür sorgen, dass sie Zugriff auf alle betreffenden Werkzeugbestellungen haben, um sich über die tatsächlichen Zahlungspläne zu informieren.

3.5 Prozessdesign und -entwicklung

Lieferanten müssen im Voraus einen Fertigungsprozess entwickeln und gestalten, mit dem das vereinbarte Produktionsvolumen erreicht wird und alle von Magna genehmigten Qualitätsstandards erfüllt werden. Der Lieferant hat für die Ermittlung und Eliminierung von Risiken bei der Entwicklung und Optimierung von Werks-, Standort- und Anlagenplänen einen multidisziplinären Ansatz heranzuziehen. Qualitätsplanungsdokumente, wie z. B. die Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse (FMEA), Prozessflussdiagramme (PFD) und der Steuerungsprüfplan (PLP) müssen vor Produktionsabnahme und -start erstellt, überprüft und von Magna genehmigt werden. Wird bei der FMEA für die Schwere der Fehlerfolge bzw. der Fehlermöglichkeit ein Wert von 9 oder 10 bzw. ein von Magna-Kund_innen festgelegter Wert erreicht, muss das Risiko unabhängig von der Risiko-Prioritätszahl/-stufe (RPN/RPL) mithilfe von Maßnahmen/Kontrollen im Entwicklungsprozess oder Präventiv- und Erkennungsmaßnahmen für den Prozess minimiert werden. Von Lieferanten wird erwartet, dass sie sich schwerpunktmäßig mit Präventionsmaßnahmen und nicht mit Fehlererkennung beschäftigen. Außerdem müssen für potenzielle Fehlermöglichkeiten, die im Rahmen der vorausschauenden Qualitätsplanung ermittelt werden, entsprechende fehlersichere

Fertigungsprozesse entwickelt werden, um Produktreklamationen vorzugreifen und diese zu verhindern.

Lieferanten müssen dafür sorgen, dass für alle benötigten Produktionsanlagen und Testgeräte genügend Stellfläche zur Verfügung steht. Sobald die Produktionszulassung von Magna erteilt wurde, sind Magna alle Änderungen bezüglich des Fertigungsprozesses vor ihrer Umsetzung mitzuteilen. Diese Änderungen müssen anschließend vor ihrer Implementierung von Magna schriftlich genehmigt werden.

Der Lieferant entwickelt außerdem alle notwendigen Verpackungen und Kennzeichnungen gemäß den jeweils neuesten Richtlinien der Automotive Industry Action Group (AIAG) bzw. des VDA oder entsprechend den Kundenvorgaben bzw. geltenden gesetzlichen Vorschriften. Ist eine spezielle Handhabung oder Verpackung erforderlich, setzt der entsprechende Magna-Standort den Lieferanten über die diesbezüglichen Anforderungen in Kenntnis.

3.6 Produkt- und Prozessvalidierung

Das Produktionsteil-Abnahmeverfahren (Production Part Approval Process, PPAP) gilt für alle Lieferanten, die Produktionsteile, Serviceteile, Produktionsmaterialien oder Schüttgüter liefern. Ein Schüttgut-PPAP ist nur nach Vorgabe durch den beschaffenden Magna-Standort erforderlich. Lieferanten, die Serviceteile liefern, müssen die PPAP-Anforderungen einhalten, es sei denn, der beschaffende Magna-Standort verzichtet schriftlich darauf.

Vor der endgültigen Produktionsfreigabe validiert der Lieferant alle Kontroll- und Prüfdokumente (FMEA, PCP und PFD), um sicherzustellen, dass der Fertigungsprozess ordnungsgemäß detailliert dokumentiert wird und alle Mess- und Prüfsysteme gekennzeichnet und implementiert wurden. Der Lieferant muss angemessene Ziele bezüglich der Produktionszuverlässigkeit/-qualität setzen sowie konsequente Korrekturmaßnahmen ergreifen, um seine Fertigungsprozesse zu verbessern. Musterteile für die Produktvalidierung (PV) müssen im Rahmen der genehmigten Fertigungsprozesse und -abläufe hergestellt werden, sofern nicht anders durch eine schriftliche Genehmigung vom beschaffenden Magna-Standort vorgegeben. Für die endgültige Produktionsfreigabe müssen alle von AIAG/VDA vorgeschriebenen Maßnahmen wie z. B. Abmessungen von Bauteilen und Materialzertifizierungen (gemäß den Vorgaben des beschaffenden Standorts) durchgeführt, alle genehmigten Unterlagen abgeschlossen sowie alle zusätzlichen Anforderungen erfüllt werden, die vom beschaffenden Magna-Standort vorgegeben wurden. Abweichungen in einem PPAP/EMPB-Vorlagepaket müssen vor Vorlage der PPAP-Unterlagen schriftlich vom beschaffenden Magna-Standort genehmigt werden. Soweit nicht anders von Magna vorgegeben, müssen alle Anforderungen der Vorlagestufe 3 nach dem PPAP-Referenzhandbuch der AIAG oder gemäß Vereinbarung nach VDA2 erfüllt werden. Lieferanten müssen ggf. die Anforderungen gemäß der vereinbarten VDA2-Spezifikation erfüllen. Sofern nicht anders schriftlich vom beschaffenden Magna-Werk genehmigt, hängt die Produktionsfreigabe von einer erfolgreichen Probeproduktion (Run-at-Rate) der vorgegebenen Stückzahlen (innerhalb der von Magna vorgeschriebenen unteren und oberen Grenzwerte, bis zu 15 % über den angebotenen Produktionsmengen) und der entsprechenden Beachtung der vorgegebenen Prozesse und Verwendung der vorgegebenen Formulare des beschaffenden Standorts ab. Die Run-at-Rate der Prozessvalidierung muss die höchsten Stufen der Teilekomplexität berücksichtigen und die zu erwartenden Ausschussmengen oder Ablehnungsraten defekter Produkte einbeziehen.

Der Run-at-Rate-Produktionslauf gilt als bestanden, wenn die durch technische Standards bzw. durch die Standards von AIAG/VDA vorgegebenen oder durch Magna schriftlich genehmigten Anforderungen bezüglich der Produktionskapazität erfüllt wurden. Beim PPAP-Verfahren für neue oder modifizierte Teile muss der Lieferant korrekte und vollständige Materialdatenblätter (MDBs) in IMDS übermitteln. Der PPAP-Vorlageschein/Erstmuster-Prüfbericht muss die Versionsnummer und die ID-Nummer des von Magna genehmigten MDB enthalten. Eine Nichteinhaltung kann zu einer Verzögerung der PPAP-Freigabe und damit verbunden zu einer verzögerten Auszahlung von Werkzeugbudgets führen. Bei Fragen zum IMDS wenden Sie sich an den IMDS-Helpdesk unter imds@magna.com oder an die Kontaktinformationen auf der IMDS-Website unter www.mdsystem.com. Bei Fragen zum CAMDS-System wenden Sie sich an den Support auf der CAMDS-Website unter www.camds.com. Die endgültige Freigabe wird vom beschaffenden Standort erteilt. Des Weiteren wird von Lieferanten erwartet, dass sie detaillierte Reviews bezüglich der Freigabe der Fertigungswerkzeuge und Einrichtungen durchführen.

Alle von Magna oder seinem OE-Kunden festgelegten Produktmerkmale in Bezug auf Entwicklung, Herstellung, Montage, Passform oder Funktion (einschließlich der späteren/folgenden Verarbeitung) werden vom beschaffenden Magna-Standort ausgewiesen und mitgeteilt. Im Rahmen der endgültigen Produkt- und Prozessvalidierung sind Lieferanten dazu verpflichtet, eine kurz- und langfristige Prozessfähigkeit gemäß den Vorgaben von Magna zu etablieren, zu validieren und aufrechtzuerhalten. Besondere kundenspezifische Merkmale, die eine Gefährdung für die Sicherheit oder Einhaltung von Compliance-Vorschriften darstellen und durch Magna oder seinen OE-Kund_innen ausgewiesen werden, müssen auf ihre kurz- und langfristige Prozessfähigkeit geprüft werden und durch angemessene statistische Prozesskontrollmethoden kontrolliert werden. Je nach Festlegung durch die OE-Kunden von Magna und Anweisungen des beschaffenden Standorts müssen alle FMEA-Elemente mit einem Schweregrad von 8 oder höher mittels einer angemessenen Fehlervermeidung kontrolliert werden.

Gemäß den Vorgaben nach IATF 16949 für kundenspezifische Forderungen und sofern nicht anders von Magna vorgegeben, müssen Lieferanten einmal pro Jahr eine erneute Validierung der technischen Spezifikationen sowie der Vorlagestufe entsprechend den Anweisungen der beschaffenden Standorte durchführen.

Falls es keine spezifischen Anweisungen von Magna gibt, müssen Lieferanten einmal pro Jahr eine erneute Validierung vornehmen und den ISIR-Bericht / die PSW-Vorlagestufe an den beschaffenden Magna-Standort übermitteln. Eine Absenkung der Validierungsanforderungen darf vorhandene OEM-Anforderungen nicht verletzen und ist nur auf Anweisung von Magna möglich. Lieferanten können für jährliche Validierungen keine Rechnungen stellen, es sei denn, der jeweilige Magna-Standort, der die Validierung angefordert hat, hat dem ausdrücklich schriftlich zugestimmt.

Für alle Produkte, für die bestimmte Anforderungen in Bezug auf Oberflächenbehandlung bzw. Oberflächenbeschaffenheit erfüllt werden müssen, sind kostenfreie Referenzmuster zur Verfügung zu stellen. Diese Muster müssen aus einem Produktionslauf entnommen werden, der unter Serienproduktionsbedingungen durchgeführt wurde. Lieferanten sind verpflichtet, die von Magna verlangte Anzahl von Musterteilen bereitzustellen. Alle Musterteile sind als überprüfte Musterteile (ggf. mit Abzeichnung und Ablaufdatum) anzusehen. Musterteile spiegeln die für die Abnahme erforderlichen Mindeststandards wider.

3.7 Feedback und Beurteilung

Im Rahmen des Produktionsteil-Abnahmeprozesses für alle neuen Produkte und Übergabeprodukte müssen Lieferanten einen vorausgehenden Prozess- und Komponentenplan bzw. einen Plan für sicheres Starten entwickeln. Im Rahmen der Kontrollen zur Schadensbegrenzung müssen deshalb regelmäßig gesammelte Daten überprüft werden, wobei entsprechende Kontrollen durchgeführt und Korrekturmaßnahmen ergriffen werden, um sämtlichen Reklamationsfällen vorzugreifen. Pläne zur Schadensbegrenzung, ermittelte Ergebnisse und Korrekturmaßnahmen müssen von Magna genehmigt werden und auf Nachfrage zur Einsicht zur Verfügung gestellt werden.

Vorausgehende Prozess- und Komponentenpläne müssen vorhanden sein, bis validiert wurde, dass der Produktionsprozess stabil ist und die schriftliche Freigabe von Magna erteilt wurde. Sofern nicht ausdrücklich anders von Ihrem beschaffenden Magna-Standort vorgegeben, muss der vorausgehende Prozess- und Komponentenplan während der Fertigung der ersten 2.000 Teile bzw. während der ersten 90 Produktionstage (es gilt die jeweils striktere Bedingung) bestehen bleiben.

Lieferanten dürfen Produktionsmaterialien nicht liefern, wenn ihnen nicht die vollständige Freigabe nach PPAP erteilt wurde, es sei denn, Magna hat ihnen schriftlich eine Ausnahmegenehmigung, eine Abweichung oder eine vorläufige Freigabe erteilt. Lieferanten können nur die Anzahl von Teilen bzw. Teile innerhalb der Frist liefern, die in der vorläufigen Freigabe festgelegt wurde.

4. Betrieb – Kontrolle der Produktion

4.1 Kontrolle von Vorrichtungen und Prüfgeräten

Überwachung

Der Lieferant muss über ein dokumentiertes System verfügen, um die ordnungsgemäße Funktionsweise und ein angemessenes Maß an Wiederhol- und Vergleichspräzision aller Prüfvorrichtungen, Mess- und Prüfgeräte sowie -anlagen zu kontrollieren, zu kalibrieren und aufrechtzuerhalten. Alle kundeneigenen Vorrichtungen und Test-/Prüfgeräte müssen gemäß den Vorgaben von Magna oder den Kund_innen von Magna gekennzeichnet werden.

Aktualisierung von Anleitungen

Bedienungsanleitungen müssen an jeder Prüfstation zusammen mit einem Standard, der die richtige Vorgehensweise bei der Prüfung erläutert, vorhanden sein. Diese Anweisungen müssen einen Verweis auf den Standard und die Revisionsstufe beinhalten und vom zuständigen Personal genehmigt werden. Wenn sich das Prüfverfahren so ändert, dass es sich auf die Verwendung des Standards auswirkt, oder wenn Informationen zur Identifizierung überarbeitet werden, müssen die Bedienungsanleitungen entsprechend aktualisiert werden, damit sie den aktuellen Stand widerspiegeln.

Validierung

Alle Mess- und Prüfgeräte müssen mindestens einmal pro Jahr neu kalibriert werden. Eine seltenere Häufigkeit der Kalibrierung muss durch entsprechende MSA-Daten gestützt werden und muss die durch die Fertigungsumgebung oder Verwendung der Geräte dargestellten Risiken berücksichtigen. Diese Daten müssen Magna auf Anfrage vorgelegt werden. Eine geringere Häufigkeit der Kalibrierung von Mess- und Testgeräten muss von Magna schriftlich genehmigt werden. Das Kalibrierungsprotokoll/-zertifikat muss am Standort des Kunden hinterlegt sein und auf die eigentlichen Identifikationsdaten und den entsprechenden Standard zurückführbar sein (z. B. NIST). Kalibrierungsservices für Geräte müssen den Anforderungen der aktuellsten Fassung der ISO bzw. IATF-16949-Normen entsprechen.

Unterlagen zu Inspektionen, Messungen und Testgeräten

Diese Unterlagen müssen sämtliche Revisionsdaten enthalten, die auf den Revisionsstand der Teile zurückführbar sein müssen. Externe/kommerzielle/unabhängige Laboreinrichtungen, die vom Lieferanten für Inspektionen, Tests oder Kalibrierungsservices genutzt werden, müssen über definierte Kompetenzen und Kapazitäten verfügen, um die erforderlichen Inspektionen, Tests oder Kalibrierungen durchzuführen. Zudem ist ein Nachweis erforderlich, dass das Labor für Magna akzeptabel ist oder dass das Labor durch eine Akkreditierungsstelle des ILAC MRA (International Laboratory Accreditation Forum Mutual Recognition Arrangement) für ISO/IEC 17025 oder einen vergleichbaren nationalen Standard akkreditiert wurde.

Messsystemanalyse

Die Messsystemanalyse (MSA) für Messgeräte und -vorrichtungen muss entsprechend den Vorgaben der neuesten Fassung des Handbuchs für Messsystemanalysen der AIAG durchgeführt werden und den Standards der beschaffenden Magna-Standorte entsprechen.

Aufbewahrung von Unterlagen

Von Lieferanten wird erwartet, dass sie die Aufbewahrungsfristen gemäß der neuesten Fassung des Standards IATF 16949 einhalten, sofern sie keinen längeren Aufbewahrungsfristen gemäß geltenden gesetzlichen, staatlichen oder kundenspezifischen Vorschriften unterliegen, über die sie in schriftlicher Form von den beschaffenden Magna-Standorten unterrichtet werden. Unterlagen sind an einem sicheren Ort und/oder in einer sicheren Umgebung aufzubewahren, um sie vor unbeabsichtigter Vernichtung zu schützen.

4.2 Produkt- und Prozessüberwachung

Im Rahmen der Fertigungsprozesskontrolle muss eine kontinuierliche Überwachung aller Produkt-/Prozessmerkmale sowie aller Schlüsselparameter sichergestellt sein, die den Fertigungsprozess beeinflussen. Gemäß den Vorgaben Ihrer beschaffenden Magna-Standorte sind für alle im APQP-Prozess ermittelten Merkmale angemessene Methoden zur statistischen Prozesslenkung bzw. zur Fehlervermeidung anzuwenden. Prozessparameter und Produktmerkmale, die gesetzlichen Sicherheits-, Umwelt- und/oder Emissionsauflagen unterliegen, müssen gemäß den Magna-spezifischen Anforderungen und den Vorschriften nach IATF 16949 in Produktionslenkungsplänen dokumentiert werden.

Lieferanten müssen die Einhaltung von Produkt- und Prozessvorgaben regelmäßig überprüfen. Dazu können Layered Process Audits (siehe CQI-8 LPA Guidelines), systemeigene Audits oder ähnliche Prüfverfahren durchgeführt werden. Die Unterlagen zu diesen Audits sind Magna auf Anfrage unverzüglich zur Verfügung zu stellen.

4.3 Reklamationen und Korrekturmaßnahmen

Reklamationsmitteilungen werden beim Entdecken eines mangelhaften Produkts am Einsatzort bei Magna ausgestellt. Reklamationsmitteilungen werden im Falle einer Nichteinhaltung von Material- oder Logistikaspekten ausgestellt. Der Ablauf des Reklamationsprozesses sieht in der Regel folgendermaßen aus:

- Der Lieferant wird über das QPF-System von der Beanstandung informiert. Es müssen umgehend alle entsprechenden Maßnahmen zur Schadensbegrenzung eingeleitet und beibehalten werden, bis die Korrekturmaßnahme von Magna überprüft und genehmigt wurde. Sofern nicht anders vorgegeben, darf die Erstreaktionszeit ab Erhalt der Reklamationsbenachrichtigung maximal 24 Stunden betragen. Die Beantwortung innerhalb von 24 Stunden ist eine der Kennzahlen der Lieferanten-Scorecard.
- Nach Erhalt der Benachrichtigung muss der Lieferant einen Korrekturmaßnahmenbericht (Corrective Action Report, CAR) sowie sämtliche von den beschaffenden Standorten verlangten Dokumente erstellen. Der erste CAR, der die Ursache für den Fehler und die Korrekturmaßnahmen beschreibt, ist dem beschaffenden Magna-Standort innerhalb von fünf Tagen vorzulegen, sofern von Magna keine andere Festlegung getroffen wurde. Die Überprüfung und abschließende Beurteilung der Reklamation obliegt dem beschaffenden Standort.
- Lieferanten müssen das Risiko jeder gemeldeten Reklamation im Hinblick auf potenzielle Auswirkungen auf andere Magna-Standorte weltweit, an die sie versenden, bewerten. Besteht Potenzial für ein solches Risiko, so kontaktiert der Lieferant unverzüglich alle betroffenen Magna-Standorte.
- Reklamationen bezüglich Qualität und Lieferung und deren Beantwortung spiegeln sich in der monatlichen Lieferanten-Scorecard wider.
- Lieferanten sind dafür verantwortlich, ihre monatlichen Bewertungen online in eRFX zu überprüfen.

Lieferanten, die die vorgegebenen Leistungskriterien nicht erfüllen, werden ggf. in den Top-Focus-Supplier-Prozess von Magna eskaliert. Von Lieferanten wird erwartet, dass sie jede Entwicklungsaktivität im Rahmen dieses Prozesses unterstützen. Kosten, die mit dem Top-Focus-Prozess verbunden sind, müssen ggf. vom Lieferanten getragen werden.

Lieferanten müssen alle validierten Kosten für Reklamationen tragen, u. a. anhand der folgenden Kriterien:

- Sortierung des Lieferantenprodukts am Magna-Standort bis zur Anlieferung der geprüften Bestände
- Stillstand der Produktionslinie
- Sortierung gefertigter Produkte und/oder Entsorgung des Materials
- Sämtliche Materialübergaben von fehlerhaften Lieferantenprodukten

- Zeitaufwand der Qualitätssicherung zur Untersuchung des Problems
- Tests (falls erforderlich)
- Sämtliche werksbezogene Gebühren für Sortierung und Nachbearbeitung, die Magna entstehen, entweder direkt oder über Sortierungsarbeiten/Nachbearbeitungen durch Dritte
- Diesbezüglich anfallende Transportkosten
- Sämtliche Kosten, die Magna durch die Störung der Betriebsabläufe seiner Kund_innen entstehen, einschließlich Kosten in Verbindung mit Sortierung, Nacharbeit, Halten von Flächen und anwendbaren Feldmaßnahmen.
- Kosten, die im Rahmen der Entsorgung/Rücksendung von nicht zugelassenem bzw. nicht autorisiertem Material entstehen, das vom Lieferanten bereitgestellt wurde
- Kosten für ungenehmigte Abweichungen
- Kosten, die Magna in Zusammenhang mit Rückrufen von Kunden bzw. Produktfehlern aufgrund einer Fehlleistung des Lieferanten entstehen

Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss die von dem beschaffenden Magna-Standort festgelegten Methoden der Rückverfolgbarkeit befolgen (z. B. Datum und Produktionsschicht und dazugehörige sequenzielle Bearbeitungsnummer). In einigen Fällen handelt es sich um eine kritische Komponente, sodass eine Identifizierung des Bauteils erforderlich ist. Diese Fälle werden von den entsprechenden technischen und Qualitätssicherungsteams schriftlich kommuniziert, sofern von dem beschaffenden Standort keine anderweitigen Vorgaben gemacht wurden. Die Rückverfolgbarkeitsanforderungen für die Produktion von Prototypen werden von Magna festgelegt und müssen vom Lieferanten erfüllt werden.

Ein Los muss eine bestimmte Anzahl von Bauteilen umfassen und darf höchstens acht Stunden bzw. einen Produktionstag in Anspruch nehmen. Im Falle von bestimmten auf Rohstoffen basierenden Materialien sind Methoden wie „Farbnummern“ oder „Stahlcoils“ zulässig. Eine Genehmigung für eine Rückverfolgbarkeitsmethode, die mehr als acht Stunden bzw. eine Produktionsschicht in Anspruch nimmt, ist bei der Qualitätssicherungsabteilung des Standorts einzuholen. Der Lieferant muss sowohl im Produktions- als auch im Versandprozess für die Implementierung und Verwaltung einer effektiven FIFO-Methode zur Bestandsrotation sorgen. Das FIFO-Datum, das zur Bestimmung der Bestandsrotation verwendet wird, muss das Herstellungsdatum des betroffenen Materials sein.

Ein Verstoß gegen die Rückverfolgbarkeitsanforderungen kann eine Nichtabnahme des Materials sowie die Vorlage einer Liste fehlerhafter Materialien nach sich ziehen. Sämtliche Kosten in Verbindung mit der Eindämmung, Materialbereitstellung und den Korrekturmaßnahmen, die aus der Nichterfüllung angemessener Rückverfolgbarkeitsanforderungen resultieren, können dem Lieferanten auferlegt werden. Rückverfolgbarkeitsberichte müssen während des gesamten Produktlebenszyklus (einschließlich Wartung) und noch ein Jahr darüber hinaus aufbewahrt werden und zugänglich sein. Abweichungen bei der Aufbewahrung von Rückverfolgbarkeitsberichten sind nur auf Grundlage voriger schriftlicher Genehmigung durch Ihre beschaffenden Standorte gestattet.

Kontrollierte Lieferungen

Entsprechend den Vorgaben von Magna müssen Lieferanten ihre Produkte zertifizieren lassen, nachdem ein Los zurückgewiesen wurde. Tritt dieser Fall auf, wird eine der folgenden zwei Vorgehensweisen für Controlled Shipping angewendet:

- Sortierung und Zertifizierung von folgenden Teillieferungen durch den Lieferanten und
- Sortierung und Zertifizierung durch eine Drittpartei

Für die Koordination und die Verwaltung aller Maßnahmen für Controlled Shipping ist der Lieferant zuständig. Alle Sortier-, Nacharbeits-, Inspektions- und Schadensbegrenzungsaktivitäten durch Dritte müssen von einem Lieferanten ausgeführt werden, der von Magna schriftlich beauftragt oder genehmigt wurde. Alle Vereinbarungen mit Drittparteien, die nicht ausdrücklich von Magna vorgegeben wurden, müssen von den beschaffenden Magna-Standorten überprüft und genehmigt werden. Die weitere Teillieferung an Magna muss den vereinbarten Abrufmengen entsprechen und ohne Unterbrechung erfolgen.
Der Lieferant und der Magna-Standort legen gemeinsam fest, welche Methode zur Identifizierung des zertifizierten Materials verwendet werden soll.

Lieferanten, die kontrollierten Lieferungen bzw. Maßnahmen zur Schadensbegrenzung durch eine Drittpartei oder einen externen Akteur unterliegen, müssen alle Magna-Standorte, die sie beliefern, über diese Vorkehrungen zur Schadensbegrenzung in Kenntnis setzen.

Top-Focus- und Eskalations-Prozess für Lieferanten



Der Top-Focus- und Eskalations-Prozess für Lieferanten von Magna soll Standorte dabei unterstützen, wiederkehrenden Problemen mit Lieferanten bezüglich ihrer Produktqualität und -lieferung vorzubeugen und die Lieferantenleistung insgesamt zu verbessern. Ein wichtiger Auslöser für den Top-Focus-Prozess ist der 6-Monats-Wert für Qualität oder Logistik gemäß Dokumentation auf der eRFX-Lieferanten-Scorecard. Der 6-Monats-Wert für Logistik oder Qualität zeigt, ob ein Lieferant unter den geforderten Leistungen bleibt, was zu einer

Risikoanalyse und zu einer Entscheidung bezüglich möglicher Entwicklungsaktivitäten für den Lieferanten führt.

Das Eskalationsverfahren, das von der Qualitäts- oder Logistikbewertung unabhängig sein kann, wird erst eingeleitet, nachdem auf Standortebene unternommene Versuche zur Behebung bestimmter Beanstandungen und zur Verbesserung der Leistung gescheitert sind.

Das Eskalationsverfahren stellt folgende Punkte sicher:

- Die zuständigen Führungsebenen sind über das Problem informiert und wirken an der Problemlösung mit.
- Es wurden genügend Ressourcen zugeteilt, um die Problemlösungs- und Verbesserungsprozesse voranzutreiben.
- Magna nutzt die ISO- bzw. IATF-16949-Zertifizierungsstelle der Kund_innen und Lieferanten, falls Lieferanten nicht reagieren und die nötige Unterstützung leisten.
- Bei Bedarf kann Magna entscheiden, keine neuen Geschäfte mit dem Lieferanten zu machen oder bestehende Geschäfte aufzuheben, sofern dies erforderlich und angemessen ist.
- Die Entscheidung wird der Unternehmensleitung von Magna und des Lieferanten in angemessener Form mitgeteilt.

Wie viel Zeit jede einzelne Stufe in Anspruch nimmt, hängt vom Risikoniveau, den für Magna entstehenden Kosten und der dann folgenden Einhaltung der festgelegten Beendigungskriterien durch den Lieferanten ab.

Die spezifischen Maßnahmen jeder Eskalationsebene können je nachdem, welcher Magna-Standort involviert ist, geringfügig variieren. In der Regel sieht der Ablauf des Eskalationsverfahrens jedoch folgendermaßen aus:

SCM-SCM-Standardprozess erfolgt auf Standortebene und schließt Folgendes ein:

- standardmäßiges/reguläres Reklamationsmanagement
- Leistungsüberwachung
- Entwicklungsaktivitäten mit Lieferanten, die die vorgegebenen Leistungskriterien nicht erfüllen, wenn die Untererfüllung noch nicht chronisch oder systemisch ist

Eskalationsebene E-1 schließt Eskalation zu Gruppen-/Geschäftsbereichsebene ein und umfasst Folgendes:

- Magna Top Focus-Prozess
- Leistungsüberprüfung und Risikobewertung in allen Magna-Gruppen
- erforderliche Eindämmungs- und kontrollierte Lieferaktivitäten
- Lieferantenassessment und Korrekturmaßnahmen
- Potenzielle neue Lieferanten

Eskalationsebene E-2 schließt Eskalation zu Magna-Konzernebene ein und umfasst Folgendes:

- monatliche Überprüfung durch Magna (regional und global)
- mögliche Meldung an die Zertifizierungsstelle
- neuer Lieferant und potenzielle neue Bezugsquelle

Es wird erwartet, dass Lieferanten, die gemäß unserem Top-Focus-/Eskalations-Prozess als Hochrisiko-Lieferanten identifiziert werden, Magna bei angemessenen Entwicklungsaktivitäten unterstützen. Magna kann nach eigenem Ermessen im Rahmen dieser Entwicklungsaktivitäten Dritte zur Unterstützung hinzuziehen. Abhängig von den jeweiligen Umständen und dem Risikoniveau kann ein angemessener Teil der finanziellen Auswirkungen dieser zusätzlichen Unterstützung den Lieferanten angelastet werden.

4.4 Produkt- bzw. Prozessänderungen und -abweichungen

Alle Änderungsvorschläge, die Auswirkungen auf den Entwicklungs- oder Fertigungsprozess haben können (einschließlich Änderungen bei Ihren Sublieferanten), müssen den entsprechenden Magna-Standorten vor der Implementierung zur Genehmigung schriftlich vorgelegt werden. Lieferanten sind nicht dazu berechtigt, Änderungen ohne dokumentierte, schriftliche Genehmigung von Magna vorzunehmen. Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle zugehörigen Unterlagen auf den neuesten Stand gebracht werden und ggf. den Vorlageforderungen nach PPAP/VDA unterliegen.

Änderungen an gelieferten Produkten, die Auswirkungen auf die gesetzlichen Anforderungen für chemische Substanzen (z. B. REACH, EU-Altfahrzeugrichtlinie, GADSL (Global Automotive Declarable Substances List) usw.) haben, sind rechtzeitig über das IMDS-System zu übermitteln. Dies muss in Form eines vollständigen und richtigen Materialdatenblatts erfolgen.

Von Magna erteilte Genehmigungen für Abweichungen müssen in dem Format dokumentiert und freigegeben werden, das von den beschaffenden Standorten verwendet wird, und beschränken sich auf eine vorgegebene Menge von Teilen oder eine festgelegte Lieferfrist. Anfragen müssen rechtzeitig vor der Implementierung gestellt werden, sodass im Falle einer Genehmigung genügend Zeit für die Implementierung bleibt. Gemäß den Vorgaben von Magna wird von Lieferanten verlangt, dass sie ausreichende Lagerbestände aufbauen und aufrechterhalten, um auf Änderungen und erforderliche Genehmigungen vorbereitet zu sein.

Von Lieferanten wird ferner erwartet, dass sie bei drohendem Ablauf von Abweichgenehmigungen angemessen reagieren und rechtzeitig alle notwendigen Verlängerungen beantragen. Lieferanten müssen jegliche kundenspezifische Dokumentation unterstützen, die für die Implementierung von vorgeschlagenen Änderungen erforderlich ist. Des Weiteren müssen Lieferanten genügend Zeit einplanen, um alle erforderlichen Genehmigungen von Magna und dem betreffenden Kunden einzuholen. Die Implementierung von Änderungen vor der endgültigen Genehmigung hat u. a. folgende Konsequenzen:

- Verlust des aktuellen Status/der aktuellen Einstufung
- Finanzielle Konsequenzen infolge von Maßnahmen zur Schadensbegrenzung und Sicherung aller ungeprüften Materialien
- Notwendigkeit, auf Materialien aus vorherigen Produktionsstufen/der Entwicklung zurückzugreifen, und Übernahme der damit verbundenen Entsorgungskosten
- Verlust zukünftiger Aufträge

Lieferanten müssen vor der Auslieferung von Materialien und Produkten, für die eine Abweichung von den Vorgaben erforderlich ist, eine dokumentierte Genehmigung einholen.

Die erste Auslieferung von veränderten Produkten nach der Implementierung der genehmigten Abweichung muss gemäß den Vorgaben des betreffenden Magna-Standorts deutlich gekennzeichnet sein.

4.5 Gewährleistung

Ein Hauptaugenmerk der Kunden von Magna liegt auf den Kosten, die in Verbindung mit der Produktleistung nach dem Verkauf stehen. Die mit der Gewährleistung verbundene finanzielle Haftung gewinnt aufgrund sensibilisierter Endverbraucher_innen und der umfangreicheren Gewährleistungsangebote von OEM-Kund_innen zunehmend an Bedeutung.

OEM-Kunden fordern, dass die Lieferanten die Hälfte der Gewährleistungskosten übernehmen sollen. Deshalb wird von Lieferanten erwartet, dass sie sich u. a. an folgenden gewährleistungsbezogenen Aufgaben beteiligen:

- Überprüfung/Analyse von Rückläufern innerhalb der Gewährleistung
- Verbesserungsmaßnahmen
- Übernahme der Gewährleistungskosten

Ist ein Bauteil eines Lieferanten von einem Gewährleistungsanspruch, einer Kampagne oder einem Rückruf betroffen und entstehen Magna aufgrund der Gewährleistungs- und Rückrufbestimmungen seiner Kunden finanzielle Einbußen, muss der Lieferant diese Kosten ggf. tragen. Die Kosten, die der Lieferant zu tragen hat, müssen gemäß den Einkaufsbedingungen von Magna und entsprechend den Vorgaben eines standortspezifischen Lastenheftes (SOW) bzw. einer standortspezifischen Anforderungserklärung (SOR) oder einer Gewährleistungsvereinbarung ermittelt werden.

5. Betrieb – Kontrolle von Material und Logistik

Um schlanke und effiziente Geschäftsprozesse zu ermöglichen, müssen Lieferanten in der Lage sein, den elektronischen Datenaustausch über Standard- oder Web-EDI-Systeme zu unterstützen. Mögliche Übertragungsstandards sind z. B. VDA, ANSI und EDIFACT.

5.1 Allgemeine Anforderungen an Logistikprozesse

Lieferanten müssen Logistikprozesse so gestalten und verwalten, dass die Qualität und die pünktliche Lieferung der vorgegebenen Mengen an den von Magna vorgegebenen Standort zum vorgegebenen Zeitpunkt sichergestellt wird.

In Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten entwickelt Magna eine Logistikplanung, die folgende Punkte erfüllt:

- Minimale Komplexität bei logistischen Geschäftsprozessen
- Maximale Flexibilität, um auf kurzfristige Änderungen von Bestellmengen oder Lieferfristen reagieren zu können
- Optimale Bestände entlang der Lieferkette
- Verpackungen erfüllen alle Anforderungen im Hinblick auf Handhabung und Beladung
- Just-in-Time-Lieferung entsprechend den vorgegebenen Lieferfristen
- Schwerpunkt auf kontinuierlicher Verbesserung
- Rechtzeitige Kommunikation aller potenziellen Lieferunterbrechungen

Lieferanten müssen ggf. die Lieferkosten auf Grundlage der folgenden Handelsklauseln übernehmen:

1. FCA (frei Frachtführer)
2. DDP (geliefert verzollt)
3. Sonstige (von Magna vorgegeben)

Auf Grundlage der vorliegenden Informationen entscheidet Magna, welche Incoterms angewendet werden. Lieferanten müssen die neuesten Incoterms nach Vorgabe von Magna oder die Bestimmungen einhalten, die zum Zeitpunkt der Vertragsvergabe und Bestellung in Kraft waren.

Gemäß Vorgabe durch die geltenden Incoterms werden auf Importprodukte erhobene Brokergebühren in der Regel von Magna getragen. Abweichungen von diesen Bedingungen müssen den schriftlichen Vorgaben des beschaffenden Magna-Standorts entsprechen.

5.2 Verpackung

Lieferanten sind verpflichtet, die in den Globalen Richtlinien für Verpackung und Versand von Magna definierten Verpackungsrichtlinien sowie alle nötigen AIAG-/VDA-Standards einzuhalten und die globalen REACH-Anforderungen zu erfüllen. Die Richtlinien von Magna können über die Website von Magna (www.magna.com/de), das eRFX-Portal (Magna Supplier Portal) bzw. das QPF-Portal (https://qpf.magna.com) abgerufen oder beim zuständigen Magna-Ansprechpartner für Verpackung erfragt werden. Besondere Anforderungen für Verpackung und Kennzeichnung im Hinblick auf die Produkteinführung werden ggf. von einem Magna-Standort angefragt. Wird eine besondere Verpackung benötigt, werden Entwicklung und Genehmigung im Rahmen des gesamten APQP-Lieferprozesses verwaltet.

Als Vorbereitung auf die Produkteinführung müssen von den beschaffenden Magna-Standorten vor Beginn des Run@Rate-Produktionslaufs sowohl Genehmigungen für die Produktverpackungen als auch für alternative Verpackungen eingeholt werden.

Sofern nicht anders von Magna vorgegeben, müssen die Lieferanten prüfen, ob durch das Verpackungsdesign der Laderaum von Transportfahrzeugen optimal ausgenutzt, Montageverfahren optimiert sowie Betriebsabläufe verschlankt werden. Entsprechende Genehmigungen müssen zusammen mit den PPAP-Unterlagen vorgelegt werden.
Eine Ladeeinheit muss – egal ob Einweg- oder Mehrwegverpackung – stapelbar sein und über Abmessungen verfügen, die eine optimale Ausnutzung des Laderaums von Transportfahrzeugen ermöglichen. Verpackungen, die zur Unterstützung von Serviceanforderungen verwendet

werden, bedürfen ebenfalls einer Genehmigung durch Magna. Magna fordert die Lieferanten dazu auf, Design- und Kostenverbesserungsideen vorzubringen, und Magna empfiehlt und ermutigt Lieferanten, sowohl verschleiß- als auch retournierbare Verpackungen zu entwickeln, die aus recycelbaren Materialien gemäß den Richtlinien der Automobilbranche gefertigt werden (https://www.supplierspartnership.org/sustainablepackaging/). Vor der Implementierung von Verpackungsänderungen muss eine Genehmigung von Magna eingeholt werden.

Dem Magna-Standort ist ein ausgefülltes Lieferantenverpackungsformular zur Genehmigung aller neuen Verpackungen bzw. Vorschläge zu Änderungen an vorhandenem Verpackungsmaterial vorzulegen. Die Genehmigung muss vor der ersten Produktauslieferung erteilt werden.

Alle Lieferanten, die Magna mit Waren beliefern, die als geprüfte Materialien gelten, müssen alle geltenden gesetzlichen Regelungen für Kennzeichnung, Verpackung und Lieferung einhalten, einschließlich der Dokumentation von Sicherheitsdatenblättern (Material Safety Data Sheet, MSDS). Materialien, die ein MSDS erfordern, dürfen nicht ohne vorherige Genehmigung ausgeliefert werden.
Alle Verpackungen, Paletten und Versandkisten aus Vollholz müssen dem International Plant Protection Convention Standard (ISPM) 15 des Internationalen Pflanzenschutzübereinkommens entsprechen. Details dazu finden Sie in den globalen Verpackungsrichtlinien von Magna (https://www.magna.com/company/Suppliers).

Lieferanten sind dafür verantwortlich, vor dem Verpacken neuen Materials alle abgelaufenen Etiketten von und alle Abfälle aus den Containern zu entfernen. Lieferanten müssen dafür sorgen, dass alle Container sauber sind und sich alle Containerklappen und -scharniere in einem betriebssicheren Zustand befinden.

5.3 Kennzeichnung

Der Lieferant ist verantwortlich für die eindeutige Kennzeichnung von Produkten während des gesamten Produktions- und Lieferprozesses und muss vor der Auslieferung die ordnungsgemäße Kennzeichnung aller Produkte sicherstellen.

Alle Materialien zur Prototypen- oder Produktfertigung, die an Magna-Standorte geliefert werden, müssen mit Etiketten mit menschenlesbaren Aufschriften/Grafiken und maschinenlesbaren Strichcodes versehen werden.

Diese Materialien müssen mit folgenden Kennzeichnungen versehen sein (soweit zutreffend): Containeretiketten, Hauptwarenanhänger, Etiketten für Mischladungen, Etiketten für Grundmetalle und Etiketten für Bauteile, sofern dies in den Entwicklungsunterlagen und -spezifikationen vorgegeben ist. Alle Warenanhänger müssen gemäß den AIAG- bzw. VDA-Standards oder den von den Standorten vorgegebenen Richtlinien les- und einscannbar sein.

Zeichen und Symbole müssen den Anforderungen des B8-Standards – Quality Assurance Guide for Shipping Labels (Qualitätssicherungshandbuch für Warenanhänger) der AIAG, dem VDA-Standard 4994 und anderen Strichcode-Anwendungen entsprechen. Versandetiketten für Bauteile (Containeretiketten, Hauptwarenanhänger und Etiketten für Mischladungen) müssen den Layouts entsprechen, die in den neuesten AIAG- oder VDA-Standards definiert sind. Kundenspezifische Inhalte werden ggf. von dem Magna-Standort

angegeben. Etiketten für Grundmetalle müssen dem im neuesten AIAG-Standard für Grundmetalle (Primary Metals) vorgegebenen Layout entsprechen.

Etiketten für Bauteile müssen den im B4-Standard – Parts Identification and Tracking Application Standard (Standard für die Kennzeichnung von Bauteilen und Sendungsverfolgungsanwendungen) der AIAG oder dem VDA-Standard 4994 festgelegten Anforderungen entsprechen.

Die Platzierung, Ausrichtung, Qualität und Menge der Etiketten muss gemäß den Richtlinien im AIAG-B10-Standard – Trading Partner Labels Implementation Guide (Handbuch für die Implementierung von Etiketten von Handelspartnern), im AIAG-B16-Standard: Global Transport Label for the Automotive Industry (Globale Warenanhänger für die Automobilbranche) oder dem VDA-Standard 4994 erfolgen, sofern nicht anders durch die standortspezifischen Anforderungen vorgegeben. Strichcodes müssen den Richtlinien des B10-Standards der Automotive Industry Action Group (AIAG-B10) – Label Specification (Spezifikationen von Etiketten) oder dem VDA-Standard 4994 entsprechen.

5.4 Materialplanung und -prognose

Die Fertigungsprozesse und Montageverfahren variieren von Standort zu Standort sehr stark. Angesichts der Komplexität des Fertigungsprozesses sowie der unterschiedlichen Standorte und der Verteilung der Lieferanten verfügt jeder Standort über eigene Anforderungen an die Materialplanung. Logistik und Disposition sind standortspezifisch, deshalb muss sich der Lieferant bei diesbezüglichen Fragen an die Einkaufs- und Materialbeschaffungsteams des beschaffenden Standorts wenden.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, den zuständigen Standort umgehend zu kontaktieren, wenn er nicht alle Anforderungen bezüglich Lieferdatum, -frist, -menge oder -qualität erfüllen kann oder wenn dem Lieferanten keine wöchentliche oder geplante Produktfreigabe erteilt wurde. Sofern nicht anderweitig mit den belieferten Magna-Standorten vereinbart, ist Magna nur für Produktionsfreigaben zuständig, die als fest oder gesperrt gekennzeichnet sind. Gleichermaßen ist Magna nur für Rohstoff- und Bauteilefreigaben zuständig, die als fest oder gesperrt gekennzeichnet sind. Geschätzte Volumina dienen nur zu Prognosezwecken.

Lieferanten müssen auf alle von Magna erhaltenen Materialfreigaben reagieren, um sicherzustellen, dass ihr eigenes Angebot an Bauteilen und Materialien die Nachfrage des Magna-Standorts decken kann. In entscheidenden Phasen, z. B. in der Anlauf- oder Hochlaufphase eines Produkts, müssen Lieferanten alle Freigabeforderungen erfüllen, die zur Unterstützung der Systemfüllung und -einführung nötig sind. Ist das Produkt oder Bauteil nicht vollständig freigegeben (PPAP-Verfahren), benötigen Lieferanten vor der Auslieferung eine schriftliche Genehmigung oder einen vorläufigen genehmigten Erstmustervorlageschein (PSW) vom zuständigen Standort. Hat der Lieferant keine derartige Genehmigung erhalten, muss er sich umgehend an die Materialbeschaffungsabteilung des beschaffenden Standorts wenden, um die Unterstützung der Systemfüllung und -einführung sicherzustellen. Ungeprüftes Material darf unter keinen Umständen ohne ordnungsgemäße, unterzeichnete Genehmigung ausgeliefert werden.

Informationen zu Produktionsvorschauen werden den Lieferanten durch regelmäßige geplante Freigaben kommuniziert. Diese Informationen sind ein Hinweis auf zukünftige

Materialanforderungen und dienen ausschließlich der Materialplanung des Lieferanten und stellen keine verbindliche Freigabe durch Magna dar. Lieferanten tragen das mit Lieferzeiten verschiedener Rohstoffe und/oder Komponenten einhergehende Risiko, wenn die Mengen die für die Unterstützung von Materialfreigaben benötigten Mengen überschreiten.

Lieferanten müssen über einen ausreichenden Sicherheitsbestand und Vorrat an Endprodukten verfügen, um eine fristgerechte Lieferung sicherstellen zu können. Minderlieferungen sind Magna umgehend zusammen mit einer Korrekturmaßnahme und einem Notfallplan mitzuteilen.

Lieferanten, die Produktionsverträge mit Magna abgeschlossen haben, müssen immer in der Lage sein, nach Programm- oder Produktionsende Aftermarket- und Service-Komponenten für individuelle Bauteile und Baugruppen für mindestens fünfzehn Jahre anzubieten bzw. für längere oder kürzere Zeiträume, sofern dies von den betreffenden OEM-Kund_innen des Programms von Magna vorgegeben und dem Lieferanten mitgeteilt wurde. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, alle Werkzeuge und/oder Montagezubehör in einem guten Zustand zu halten, damit die Serviceanforderungen eingehalten werden können. Zeitpläne und Preise für Servicedienstleistungen werden mit dem beschaffenden Standort ausgehandelt.

5.5 Transport, Zeitpläne und Routing

Es ist wichtig, dass unsere Lieferanten alle Transport- und Lieferanforderungen kennen, da diese eine der Leistungskennzahlen für die Beurteilung ihrer Leistung bilden. Magna unterstützt die Brancheninitiative zur Bestandsminimierung, erkennt jedoch gleichzeitig die Bedeutung einer sorgfältigen und fristgerechten Lieferung hochwertiger Produkte an und sorgt dafür, dass es zu keinen Unterbrechungen bei der kundenseitigen Produktion kommt. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie unsere Standorte immer gemäß den Zeitplänen pünktlich beliefern.

Um die Just-in-Time-Lieferung (JIT-Lieferung) zu unterstützen, erwarten wir von unseren Lieferanten, dass sie sich stets darum bemühen, Durchlaufzeiten mit ihren Lieferanten zu reduzieren, die Flexibilität zu erhöhen und die Umstellungsdauer zu minimieren. Falls die Unterstützung von JIT-Zeitplänen notwendig ist, wird der Lieferant aufgefordert, eine Lagerhaltung vor Ort zu ermöglichen. Alle entsprechenden Anforderungen bezüglich Zeitplänen, Verteilung und Lieferung werden zu Beginn des Programms mitgeteilt, in der Regel mit dem Lastenheft des Lieferanten oder vergleichbaren Unterlagen, die der betreffende Standort verwendet. Alle Regelungen und Anforderungen für den Transport müssen von beiden Unternehmen einstimmig festgelegt und genehmigt werden, mit Ausnahme von Premiumgütern, die aus lieferantenseitigen Problemen resultieren, welche in der alleinigen Verantwortung des Lieferanten liegen.

Lieferanten erhalten ggf. Informationen zur Verteilung, einschließlich der Transportmethode und Zeitfenstern für Abholung und Auslieferung, die ihnen von den Magna-Standorten mitgeteilt werden, mit denen sie zusammenarbeiten. Die beschaffenden Standorte stellen sicher, dass alle Einzelheiten bezüglich Transport und Verteilung eindeutig angegeben sind. Lieferanten müssen bei mehrdeutigen bzw. unklaren Anweisungen nachfragen. Ungenehmigte Abweichungen von diesen Verteilungsanweisungen führen ggf. dazu, dass der Lieferant die anfallenden Gebühren für Überfracht (inkl. daraus resultierender Verwaltungsgebühren) zu tragen hat.

Alle Kosten, die aufgrund von versäumten oder verspäteten Lieferungen durch den Lieferanten anfallen, gehen zu Lasten des Lieferanten. Für alle Materialien, die aus dem Ausland importiert werden, muss sowohl auf der Proformarechnung als auch auf der originalen Handelsrechnung das „Herkunftsland“ angegeben sein. Sofern vom beschaffenden Magna-Standort nicht anders vereinbart, werden die auf Importprodukte erhobenen Vermittlungsgebühren in der Regel von Magna getragen. Alle Gebühren und Kosten, die durch den Export/die Rücksendung fehlerhafter Produkte anfallen, gehen zu Lasten des betreffenden Lieferanten.

5.6 Grenzschutz

CTPAT/PIP/AEO

Zum Schutz der Lieferkette sowie zum Schutz der Grenzen unserer jeweiligen Länder müssen Lieferanten gemäß den Vorgaben der beschaffenden Standorte mit Magna zusammenarbeiten, um die Mindestanforderungen an Sicherheit der amerikanischen und kanadischen Grenzschutzprogramme US Customs and Border Protection (US CBP), Customs-Trade Partnership Against Terrorism (CTPAT), Canada Border Services Agency (CBSA), Partners in Protection (PIP) und Authorized Economic Operator (AEO) zu erfüllen.

https://www.cbp.gov/border-security/ports-entry/cargo-security/CTPAT
http://www.cbsa-asfc.gc.ca/security-securite/pip-pep/menu-eng.html
https://ec.europa.eu/taxation_customs/general-information-customs/customs-security/authorised-economic-operator-aeo_en#self

Lieferanten, die momentan im CTPAT-, PIP- oder AEO-Programm registriert sind, müssen die entsprechenden Abschnitte des **Grenzschutzfragebogens von Magna** ausfüllen, der unter https://qpf.magna.com/ und unter Magna Supplier Portalverfügbar ist. Nach CTPAT zertifizierte Lieferanten müssen eine SVI-Überwachungsanfrage (Status Verification Interface, Statusverifzierungsschnittstelle) an ihre jeweiligen Magna-Standorte senden. Lieferanten, die an den PIP- oder AEO-Programmen teilnehmen, müssen darüber hinaus (dem jeweiligen Magna-Standort) eine Kopie der aktuellen Zertifizierung als Nachweis für den aktiven Status vorlegen. Lieferanten, die am AEO-Programm teilnehmen, müssen im AEO-S(Sicherheit)- oder im AEO-F(Zoll und Sicherheit)-Programm sein. Lieferanten, die derzeit nicht am CTPAT-, PIP- oder einem AEO-Grenzschutzprogramm teilnehmen und nicht danach zertifiziert sind, oder Lieferanten, die an einem AEO-Zoll- oder einem allgemeinen Programm teilnehmen, müssen den gesamten Fragebogen ausfüllen. Alle Lieferanten müssen den ausgefüllten Fragebogen in eRFX hochladen (Magna Supplier Portal).

Lieferanten müssen einmal pro Jahr einen aktualisierten Sicherheitsfragebogen vorlegen. Wird der Fragebogen nicht ausgefüllt bzw. nicht hochgeladen, kann dies die Lieferantenbeurteilung sowie zukünftige Geschäftsmöglichkeiten beeinträchtigen.

Bei Lieferungen, die internationale Grenzen überschreiten, müssen Lieferanten (ggf.) für alle Lkw-Komplettladungen bzw. dedizierte Ladungen sicherstellen, dass eine dokumentierte CTPAT/PIP/AEO-Anhänger- oder Containerinspektion durchgeführt wird und der Anhänger oder Container über ein Hochsicherheitssiegel verfügt, das den in ISO/PAS 17712 enthaltenen Normen entspricht oder diese übertrifft. Die Siegelnummer muss in der Versanddokumentation und auf der Versandvorabmitteilung des Lieferanten für Produktions- und Servicelieferungen aufgeführt sein.

5.7 Compliance mit FTA-/Zollvorgaben
(nur anwendbare Regionen)

Entsprechend den Vorgaben ihrer beschaffenden Standorte müssen Lieferanten innerhalb der nordamerikanischen Freihandelszone USMCA ein USMCA-Ursprungszeugnis vorweisen. Entsprechend den Vorgaben ihrer beschaffenden Standorte müssen Lieferanten außerhalb der nordamerikanischen Freihandelszone USMCA sowie Lieferanten aus Europa und Asien ein Ursprungszeugnis oder eine Ursprungserklärung vorweisen. Unter Umständen benötigt Magna weitere Dokumente, um seinen Verpflichtungen gemäß dem USMCA-Freihandelsabkommen zwischen den USA, Mexiko und Kanada sowie im Falle einer Lieferung an Drittländer innerhalb der Europäischen Union nachzukommen. Alle ausgefüllten Dokumente sind auf Anweisung der beschaffenden Standorte vorzulegen. Als Lieferant ist es Ihre Aufgabe, die beschaffenden Standorte binnen dreißig (30) Tagen über eine Änderung des USMCA-Status einer zu liefernden Ware oder über eine Änderung des Status mit Importsicherheitszertifizierungen zu informieren. Werden die erforderlichen Dokumente nicht ausgefüllt bzw. wird versäumt, eine Änderung des USMCA-Status mitzuteilen, kann dies Ihre Beurteilung sowie zukünftige Geschäftsmöglichkeiten beeinträchtigen. Lieferanten haben alle Kosten zu tragen, die durch versäumte, verspätete oder inkorrekte Benachrichtigung entstehen. Lieferanten müssen Magna im Falle von Änderungen bezüglich des Warenursprungs umgehend informieren.

Von Lieferanten wird zudem erwartet, dass sie über das nötige Fachwissen verfügen, um zusammen mit Magna die Einhaltung aller geltenden Compliance-Richtlinien und die Erstellung von Unterlagen gemäß den Zoll- und USMCA-Bestimmungen sicherzustellen.

http://www.cbsa-asfc.gc.ca/trade-commerce/tariff-tarif/ (Kanada)
http://www.cbsa-asfc.gc.ca/publications/pub/bsf5083-eng.html (Kanada)
http://www.usitc.gov/tata/hts/bychapter/index.htm (USA)

5.8 Dokumentation

Nachdem die Lieferung den Standort des Lieferanten verlassen hat, muss binnen 30 Minuten eine Versandvorabmitteilung (ASN) an den Materialplaner oder den zuständigen Ansprechpartner am Standort gesendet werden. Zeichnet sich ein Lieferengpass oder eine Verspätung der Lieferung ab, muss der Lieferant die betreffenden Magna-Standorte umgehend kontaktieren und sie darüber in Kenntnis setzen. Des Weiteren muss der Lieferant Auskunft darüber geben, wann die Expresslieferung des bestellten Materials zu erwarten ist, um den ursprünglichen Zeitplan einhalten zu können. Diese Benachrichtigung ist unerlässlich, um die Produktion und ggf. den Kunden von Magna darüber zu informieren.

Der Lieferant sollte im Falle eines Systemausfalls an seinem Standort auf die Dienste Dritter oder einen anderen Ausweichplan zurückgreifen können, um die Einhaltung der Zeitplanung und die Weiterleitung der Versandvorabmitteilung in jedem Fall zu ermöglichen.

Lieferanten müssen sicherstellen, dass alle gelieferten Materialien auf dem Lieferschein oder dem Konnossement aufgeführt sind. Zwar unterscheiden sich Spezifikationen ggf. von Standort zu Standort, jedoch sind folgende Daten üblicherweise erforderlich:

- Versanddatum
- Rechnungs-/Lieferscheinnummer
- Rechnungsadresse
- Lieferadresse
- Einzelner Posten für jede gelieferte Teilenummer
- Teilenummer und Teilbezeichnung
- Bestellnummer, für jede Teilenummer
- Nummer der Auftragsfreigabe
- Bestellte Menge und gelieferte Menge
- Anzahl der gelieferten Kartons/Paletten/Container
- Gesamtzahl der Kartons/Paletten, Gesamtgewicht

5.9 Materials Management Operation Guidelines (MMOG)

Die Richtlinien „M-7: Global Materials Management Operations Guideline Logistics Evaluation (MMOG/LE)“ wurden entwickelt, um Lieferanten und Kunden die Festlegung von Compliance-Vorgaben für Materialprozesse zu erleichtern.

Durch Verwendung der neuen browserbasierten MMOG.np-Anwendung (abrufbar unter https://www.odette.org/mmog/information) können Lieferanten eine Selbstbewertung durchführen und ihre Compliance mit „A“, „B“ oder „C“ bewerten. Während Versäumnisse in einem oder mehreren kritischen Bereichen automatisch in einer Bewertung mit „C“ resultieren, entwickelt der MMOG/LE-Leitfaden automatisch einen Aktionsplan, um Unternehmen zu ermöglichen, Problembereiche in Angriff zu nehmen und den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voranzutreiben.

Lieferanten müssen auf Anforderung des beschaffenden Standorts mindestens die MMOG-Basisbewertung in Version 5 oder die vollständige Bewertung (Full Assessment) oder eine andere festgelegte Bewertung durchführen. Ausgefüllte MMOG-Selbstbewertungen (Version 5) müssen an die Magna-Adresse Odette-6211@mail2.mmogle.com geschickt werden. Lieferanten, die nicht mit MMOG vertraut sind, sollten sich bei Fragen an Odette wenden (China – cs@cedex.cn, USA/Kanada – mmogle_help_desk@basics-llc.com, Sonstige – mmog@odette.org).

6. Kontrolle von externen Produkten und Dienstleistungen

6.1 Erstellung von Lieferantenleistungsberichten

Die Leistung und der allgemeine Status des Lieferanten werden mit verschiedenen Berichtssystemen wie eRFX, QPF und weiteren internen Berichtssystemen überwacht und übermittelt, die dazu dienen, anderen Magna-Standorten den Lieferantenstatus zu melden.

Gruppen- und standortspezifische Berichte können unter Umständen über die lokalen Einkaufs- oder Qualitätssicherungsabteilungen bezogen werden.

6.2 Kriterien der operativen Lieferantenbewertung

Die Leistung des Lieferanten im Hinblick auf Qualität und Lieferung bildet die Grundlage für den Betriebsstatus eines Lieferanten und wird in regelmäßigen Abständen von Magna überprüft. Über eRFX (Magna Supplier Portal) können Lieferanten auf Online-Leistungsdaten zugreifen. Lieferanten werden über eine automatisierte Mitteilung über eRFX benachrichtigt, sobald ihre neuesten Leistungsergebnisse vorliegen. Lieferanten müssen ihre neuesten monatlichen Scorecards nach der Veröffentlichung in eRFX aufrufen und prüfen.

Operative Leistungskennzahlen (KPIs) umfassen u. a.:

- Fehler pro Million angelieferter Teile (PPM)
- Anzahl von Reklamationen
- Reaktionszeit
- Reklamationskosten
- Spezieller Status (CS1, CS2 usw.)
- Pünktlichkeit von Lieferungen
- Pünktlichkeit bei der Bereitstellung von Materialien
- Ereignisse in Verbindung mit Premiumgütern

Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie umgehend angemessene Maßnahmen ergreifen, um die anhand der Leistungskennzahlen ermittelten Leistungsdefizite aufzuarbeiten. Das Eskalationsmodell von Magna wird bei Bedarf eingesetzt, um sich mit Lieferanten auseinanderzusetzen, die die vorgegebenen Leistungskriterien nicht erfüllen. Lieferanten müssen über dokumentierte Prozesse verfügen, in denen für Sublieferanten ähnliche Bewertungskriterien, Eskalationsverfahren und Entwicklungsstrategien aufgeführt werden.

6.3 Kontinuierliche Verbesserung

Lieferanten müssen die kontinuierliche Verbesserung als wesentlichen Bestandteil in ihre Verwaltungssysteme und Geschäftsplanungsprozesse integrieren. Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung müssen als Leistungskennzahlen (KPIs) dokumentiert und beobachtet werden. Von Lieferanten wird erwartet, dass sie Ziele für die kontinuierliche Verbesserung festlegen und alle relevanten Daten verwenden, um den kontinuierlichen Verbesserungsprozess voranzutreiben und die Kundenzufriedenheit zu maximieren. Ferner wird von den Lieferanten erwartet, dass sie alle geeigneten Mittel, wie z. B. den PDCA-Zyklus, Six Sigma und weitere nützliche Methoden einsetzen, um einen effektiven, systemischen Ansatz zur kontinuierlichen Verbesserung sicherzustellen.

Glossar

AEO	Authorized Economic Operator (Zugelassener Wirtschaftsbediener)
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning (Produkt-Qualitätsvorausplanung)
ASN	Advanced Shipping Notice (Versandvorabmitteilung)
CAD	Computergestütztes Konstruieren
CAMDS	China Automotive Material Data System (Chinesisches Materialdatensystem für Fahrzeuge)
CAR	Corrective Action Request (Anforderung von Korrekturmaßnahmen)
CCC	China Compulsory Certification (chinesische verpflichtende Zertifizierung)
CDP	Carbon Disclosure Project
CMP	Conflict Minerals Platform (Plattform für Konfliktmineralien)
CMRT	Conflict Minerals Reporting Template (Vorlage für das Melden von Konfliktmineralien)
CMVSS	Canada Motor Vehicle Safety Standard (kanadischer Standard für Motorfahrzeugsicherheit)
CQI	**Continuous Quality Improvement (Kontinuierliche Qualitätsverbesserung)** Reihe von Standards für die Selbstbewertung bezüglich spezieller Prozesse, wie z. B. Wärmebehandlung, Oberflächenbehandlung, Oberflächenbeschichtung, Gewährleistung, Schweißen und Löten
CS	Controlled Shipping (Kontrollierte Lieferungen)
CTPAT	Customs-Trade Partnership Against Terrorism (US-amerikanische Initiative für die Sicherheit in der Lieferkette gegenüber Terrorismus)
DDP	Delivered Duty Paid (Geliefert verzollt)
DFMA	Design for Manufacturing and Assembly (Fertigungs- und montagegerechte Entwicklung)
DFMEA	Design Failure Modes Effects & Analysis (Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse während der Konstruktionsphase)
DOE	Design of Experiments (Statistische Versuchsplanung)
DUNS	**Data Universal Numbering System** Neunstelliger Zahlencode zur eindeutigen Identifikation von Unternehmen, der von Dun & Bradstreet herausgegeben wird.
DV	Design Validation (Design-Validierung)
ECE	Economic Commission for Europe (Wirtschaftskommission für Europa)
EMPB	Erstmusterprüfbericht
ERFX	Globales Lieferantenmanagementsystem von Magna

ESG	Environmental, Social and Governance (Umwelt, Soziales und Governance)
EV	Entwicklungsvalidierung
FCA	Free Carrier (frei Frachtführer)
FEA	Finite Element Analysis (Finite-Elemente-Methode)
FIFO	First In First Out (FIFO-Verfahren)
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis (Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse)
FMVSS	Federal Motor Vehicle Safety Standards
GADSL	Global Automotive Declarable Substance List (Globale Liste von deklarierbaren Substanzen in der Automobilbranche)
GD&T	Geometric Dimensioning & Tolerancing (Form- und Lagetolerierung)
GSOR	Betriebliche Anforderungen an globale Lieferanten
IATF	International Automotive Task Force
IEC	International Electrotechnical Commission (Internationale Elektrotechnische Kommission)
IMDS	International Material Data System
ISO	International Organization for Standardization (Internationale Organisation für Normung)
ISPM	International Standards for Phytosanitary Measures (Internationaler Standard für Pflanzenschutzmaßnahmen)
JIT	Just in Time
MMOG	Materials Management Operations Guidelines (Materialmanagement-Betriebsrichtlinien)
MSA	Messsystemanalyse
MSDS	Material Safety Data Sheet (Sicherheitsdatenblatt)
OE(M)	OE(M) Original Equipment (Manufacturer) (Erstausrüster)
OHSAS	Occupational Health & Safety Advisory Services
PCP	Process Control Plan (Produktionslenkungsplan)
PDCA	Plan-Do-Check-Act (Planen-Umsetzen-Überprüfen-Handeln)
PFD	Process Flow Diagram (Prozessflussdiagramm)
PFMEA	Process Failure Modes Effects & Analysis (Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse für Prozesse)
PIP	Partners in Protection
PPAP	Production Part Approval Process (Produktionsteil-Abnahmeverfahren)
PSW	Part Submission Warrant (Erstmustervorlageschein)
PV	Produktionsvalidierung
QPF	Supplier Quality Management Platform (Plattform für Lieferanten-Qualitätsmanagement)
REACH	Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals (Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe)

RPL	Risk Priority Level (Risiko-Prioritätsniveau)
RPN	Risk Priority Number (Risiko-Prioritätszahl)
SPICE	Software Process Improvement and Capability Determination
SOR	Statement of Requirements (Anforderungserklärung)
SOW	Statement of Work (Lastenheft)
SQA	Supplier Quality Assurance (Sicherung der Lieferantenqualität)
SQD	Supplier Quality Development (Lieferantenqualitätsentwicklung)
SVI	Status Verification Interface (Statusverifizierungsschnittstelle)
TISAX	Trusted Information Security Assessment Exchange
TPISR	Third Party Information Security Requirements
TS	Technische Spezifikation
USMCA	United States-Mexico-Canada Agreement (Vereinbarung zwischen den USA, Mexiko und Kanada)
VDA	Verband der Automobilindustrie

Referenzen

CQI (Kontinuierliche Qualitätsverbesserung)	https://www.aiag.org
CTPAT – Zoll- & Handelspartner	https://qpf.magna.com
eRFX (Electronic Request for Information)	Magna Supplier Portal
Globale Verpackungsrichtlinie von Magna	https://www.magna.com/company/Suppliers
IATF 16949	https://www.aiag.org
IATF – International Automotive Task Force	http://www.iatfglobaloversight.org/
ISO 9001:2015	https://www.aiag.org
ISPM – International Standards for Phytosanitary Measures (Internationaler Standard für Pflanzenschutzmaßnahmen)	https://www.magna.com/company/Suppliers
Konfliktmineralien	http://www.conflict-minerals.com
Minimum Automotive Quality Management System Requirements (MAQMSR)	www.iatfglobaloversight.org
MMOG – Materials Management Operation Guidelines (Materialmanagement-Betriebsrichtlinien)	https://www.aiag.org
QPF (Qualitätsplattform)	https://qpf.magna.com/
Richtlinie zu Interessenkonflikten	https://www.magna.com/company/Suppliers
Richtlinien der Automobilbranche	https://www.supplierspartnership.org/sustainablepackaging/
RMI (Responsible Minerals Initiative)	http://www.responsiblemineralsinitiative.org/
TISAX (Trusted Information Security Assessment Exchange)	www.tisax.org
TPISR (Third Party Information Security Requirements)	https://www.aiag.org/supply-chain-management/cybersecurity
USMCA/Compliance mit Zollvorgaben	Handels- und Investitionsvereinbarungen (international.gc.ca) Kanadischer Zolltarif (cbsa-asfc.gc.ca) Harmonisierte Tarifübersicht PDFs (usitc.gov) Freihandelsvereinbarungen | Handelsvertreter der USA (ustr.gov) Mexiko – Zollvorschriften (trade.gov)

Revisionsliste

(Zitierte Revisionen sind jene, die in ihrer Art wesentlich sind, und enthalten keine geringfügigen Umformulierungen.)

Alter Revisionsstand	*Neuer Revisionsstand*	*Abschnitt*	*Beschreibung der Änderung*
01.06.2016	30.03.2017	ALLE	Geprüft und aktualisiert für ISO 9001:2015 und IATF 16949
30.03.2017	20.08.2018	Abschnitt 1 und Referenzen	Links zur neuen Magna-Website aktualisiert
20.08.2018	30.04.2019	Abschnitt 2.1 (S. 8)	D-U-N-S-Anforderung hinzugefügt
20.08.2018	30.04.2019	Abschnitt 2.2 (S. 10)	Anforderungen an Cybersicherheit hinzugefügt
20.08.2018	30.04.2019	Seite 7	Ergänzung oder Anforderungen für gefälschtes Produkt
20.08.2018	30.04.2019	Seite 16	Referenz zum Top Focus-Prozess hinzugefügt
20.08.2018	30.04.2019	Seite 24	Grenzschutz überarbeitet
20.08.2018	30.04.2019	Seite 25	Compliance mit FTA-/Zollvorgaben überarbeitet
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 1.4, S. 6	Angaben zur Nachhaltigkeit aktualisiert
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 1.4, S. 7	Verantwortungsbewusste Beschaffung von Rohstoffen hinzugefügt
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 2.1, S. 8	Kontaktdaten für eRFX-Registrierung hinzugefügt
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 2.2, S. 10	Angaben zu Cyber- und Informationssicherheit aktualisiert
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 3.1, S. 11	Risikoanalyse für Sublieferanten hinzugefügt
30.04.2019	01-01-2021	Abschnitt 5.3, S. 22	Kennzeichnung & Verpackung – Referenzdokumente aktualisiert
30.04.2019	01-01-2021	S. 19	Top Focus- und Eskalationsprozess überarbeitet
30.04.2019	01-01-2021	S. 25	Grenzschutz – Anforderungen für Anhängerinspektion hinzugefügt
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 1.3	Anforderungen für dokumentiertes Abschalten/Neustarten hinzugefügt
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 1.4	Detaillierte ESG-Anforderungen entfernt und Sprache aktualisiert
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 2.2	Sprache für den Verantwortlichen für Produktsicherheit klarer formuliert
			Sprache hinzugefügt, um den Schutz personenbezogener Daten sicherzustellen
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 3.6	Anforderungen an AIAG/PPAP-Einreichungen für Servicekomponenten hinzugefügt
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 4,1	Häufigkeit der Validierungsanforderungen geklärt
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 4.3	Anforderung hinzugefügt für Unterstützung der Lieferantenentwicklung, einschließlich erforderlicher Beteiligung Dritter
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 5,2	Empfehlung für recycelbares Material zum Verpackungsabschnitt hinzugefügt
01-01-2021	01.01.2024	Abschnitt 5,6	Erweiterung der Anforderungen für den Magna-Fragebogen zum Grenzschutz

Forward.
For all.