



PHINIA Lieferant Manuell

Revisionsdatum 3. July 2023

Translated Copy of GSM-P001 Supplier Manual

This copy is only to be used as an aid to assist regions where English is not their first language and is to be used as a reference document only. The Controlled English version of the Supplier Manual located on PHINIA's Extranet is the only binding document.

DIESES DOKUMENT IST IN DER AUSGEDRUCKTEN FORM NICHT KONTROLLIERT

Inhalt

PHINIA Geschäftsphilosophie

- 1 Unsere Vision, Mission – unsere Überzeugungen 5
 - 1.1 Unsere Vision.....5
 - 1.2 Unsere Mission5
 - 1.3 Unsere PHINIA Werte.....5
- 2 Die Grundsätze unserer Qualitätspolitik 6
- 3 Ziele und Anwendungsbereich 7
- 4 Verhaltenscodex für Lieferanten 9
 - 4.1 Inklusion. Gegenseitiger Respekt.....9
 - 4.2 Integrität. Wahrheitswürdigung..... 11
 - 4.3 Exzellenz. Ergebnisorientierung..... 13
 - 4.4 Verantwortung. Unsere Verpflichtung 14
 - 4.5 Zusammenarbeit. Vertrauen aufbauen 16
 - 4.6 Einhaltung 16
 - 4.7 Sorgfaltspflicht in Lieferketten (Lieferkettengesetze)..... 16
- 5 Zugriff auf das Lieferantenhandbuch / Verantwortlichkeiten 18
 - 5.1 Lieferantenkommunikation/-zugriff 18
 - 5.2 Verantwortlichkeiten von PHINIA 18
 - 5.3 Verantwortlichkeiten des Lieferanten 18
 - 5.4 Revisionen 18

PHINIA/Lieferanten Geschäfts-, Produkt- und Dienstleistungsprozesse

- 6 Kaufmännische Erwartungen 19
 - 6.1 Einkauf 19
 - 6.2 Kontinuierliche Verbesserung..... 20
 - 6.3 Programm zur Beschaffung von Minderheitenunternehmen 21
 - 6.4 Service und Ersatz..... 22
 - 6.5 Allgemeiner Geschäftsbedingungen 22
 - 6.6 Gewährleistung 22
 - 6.7 Rechnungstellung 22
 - 6.8 Werbung und Öffentliche Wiedergabe 23
 - 6.9 Notfallplanung 23
- 7 Werkzeuge und Messinstrumente 25
 - 7.1 Allgemeines 25
 - 7.2 Definitionen 25
 - 7.3 Preisangebot und Konstruktion 26
 - 7.4 Rechnungstellung 27

- 7.5 Werkzeugkennzeichnung und -Eigentümerschaft 28
- 8 Prototypen 30
 - 8.1 Allgemeines 30
 - 8.2 Vorlagevorschriften 30
 - 8.3 Verpackungskennzeichnung (wird vom Empfangsstandort festgelegt) 31
 - 8.4 Prototypenwerkzeuge 31
- 9 Qualitätsanforderungen 32
 - 9.1 Allgemeines 32
 - 9.2 Lieferantenbewertung 33
 - 9.3 Fortschrittliche Produktqualitätsplanung (Advanced Product Quality Planning [APQP]) 33
 - 9.4 Prüfung des Bereitschaftsprozesses 34
 - 9.5 Erstmusterprüfung (Production Part Approval Process [PPAP]) 36
 - 9.6 Fehlereindämmung in der Vorproduktion (Early Production Containment [EPC]) 38
 - 9.7 Prozessfähigkeit und -überwachung 40
 - 9.8 Reklamation (Complaint on Purchased Material [CPM]) 42
 - 9.9 Rückbelastung des Lieferanten 46
 - 9.10 Anforderungen für die Rückverfolgbarkeit 47
 - 9.11 Anforderungen für Embedded Software 48
 - 9.12 Anforderungen an die Produktsicherheit 48
 - 9.13 Anforderungen an die Sauberkeit 49
- 10 Quality System Basics - Veraltet 49
- 11 Änderungsmanagement seitens der Lieferanten 50
 - 11.1 Allgemeines 50
 - 11.2 Temporäre Änderungen 50
 - 11.3 Permanente Änderungen 51
 - 11.4 Prüfungsverfahren 51
- 12 Erwartungen hinsichtlich Materialien/Lieferung 53
 - 12.1 Liefererwartungen 53
 - 12.2 Verpackung / Containertransport 54
 - 12.3 Beschilderung und Kennzeichnung 55
 - 12.4 Sicherheit des Transports und der Versorgungskette 56
 - 12.5 Bevorzugte Spediteure 59

Leistungs- und Prozessmerkmale

- 13 Messung der Lieferantenleistung 60
 - 13.1 Allgemeines 60
 - 13.2 Qualitätserfüllung 60
 - 13.3 Lieferleistung 62

13.4	Kostensenkung	62
13.5	Nachhaltigkeitsleistung	63
13.6	Einführungsleistung	64
13.7	Balanced-Scorecard des Lieferanten	65
13.8	System der Lieferantenbewertung	65
13.9	Bewertungsfarben der Punktekarte	66
14	Prozess-Auditierung – Nach SOP	66
14.1	Verifizierung der Normkonformität	66
14.2	Zugang des Auditors	66
15	Liste freigegebener Lieferanten – Verfahren & Verzeichnis	67
15.1	Allgemeines	67
15.2	Lieferanteneinstufung	67
15.3	Neuauftragssperre (New Business Hold [NBH])	68
16	Lieferantenkonferenzen	69
17	Aufbewahrung von Unterlagen	70
18	Anforderungen an Elektroniklieferanten	71
18.1	Umfang	71
18.2	Komponenten-Qualifikationen	71
18.3	Verarbeitungsqualität	71
18.4	Gedruckte Leiterplatten (gedruckte Platinen)	71
18.5	Rückverfolgbarkeit	72
18.6	Verwendung alternativer Bauteile	72
18.7	Alternative Bezugsquellen für Bauteile	73
18.8	Haltbarkeit von Bauteilen	73
18.9	Handhabung & ESD-Schutz	73
18.10	PCBA Tooling-Qualifizierung	74
18.11	Software-Verpflichtungen während der Produktlebensdauer	74
19	Revisionen des Lieferantenhandbuchs	77
A-1	Akronyme und Abkürzungen	Error! Bookmark not defined.
A-2	Formblätter	79

PHINIA Geschäftsphilosophie

1 Unsere Vision, Mission – unsere Überzeugungen

1.1 Vision

Heute die Nachhaltigkeit vorantreiben, um ein kohlenstofffreies Morgen zu ermöglichen

1.2 Global Supply Management Auftrag

Eine widerstandsfähige, effiziente und nachhaltige Lieferkette zu führen

1.3 Die PHINIA- Werte

Product Leadership (Produktführerschaft) - Innovation, die unseren Kunden einen Mehrwert bringt

Humility (Bescheidenheit) - Suche nach unterschiedlichen Perspektiven und Zusammenarbeit

Inclusivity (Inklusivität) - Wir erkennen, dass unsere Unterschiede uns stärker machen; wir sind mutig und absichtsvoll

Net-Zero - Wir engagieren uns für Energieeffizienz, Abfallreduzierung und nützliche Wiederverwendung

Integrity (Integrität) - Wir übernehmen die Verantwortung für unsere Entscheidungen und tun, was richtig ist

Accountability (Verantwortlichkeit) - Wir übernehmen die Verantwortung für unsere Handlungen und für das Erreichen von Ergebnissen

2 Die Grundsätze unserer Qualitätspolitik

Eine qualitätsorientierte Geschäftsführung und das Engagement unserer Mitarbeiter sind die Schlüssel zum Erfolg und zur Kundenzufriedenheit. PHINIA hat es sich zur Aufgabe gemacht, solide und zuverlässige Produkte herzustellen. Wir werden unser Geschäft kontinuierlich in Bezug auf Qualität, Kosten und Zuverlässigkeit verbessern. Wir werden beständig Produkte und Dienstleistungen anbieten, die die Erwartungen unserer Kunden erfüllen oder übertreffen, und wir werden unsere Kunden zufrieden stellen, indem wir ihre Anforderungen vorhersehen.

PHINIA strebt danach, in allen Gemeinschaften, in denen wir tätig sind, einen hervorragenden Ruf zu erlangen und aufrechtzuerhalten. Um dies zu erreichen, wird das Streben nach Qualität bei allen Aktivitäten unseres Unternehmens für alle unsere Mitarbeiter und Lieferanten oberste Priorität haben. Wir sind davon überzeugt, dass Erfolg nur durch stetige Erneuerung erzielt wird. So steht die Qualität im Zentrum unserer Kultur eines Produktführers. Alle PHINIA- Mitarbeiter sind daher dem CQC verpflichtet.

Customer Satisfaction (Kundenzufriedenheit)

Quality Product (Qualitätsprodukt)

Continuous Improvement (Kontinuierliche Verbesserung)

3 Ziele und Anwendungsbereich

„Wir brauchen Zulieferer, die in der Lage sind, erstklassige Qualität und Dienstleistungen zu liefern. Bevor wir die folgenden Richtlinien vorstellen, möchten wir die allgemeinen Grundsätze darlegen, die diesem Programm zugrunde liegen, um sicherzustellen, dass jeder Lieferant seine Entscheidung zur Teilnahme in voller Kenntnis unserer Ziele und des angewandten Verfahrens trifft und weiß, was von allen Zulieferern erwartet wird.“

Ziele

Dieses Handbuch bezweckt den Zulieferern und Mitarbeitern von PHINIA eine Richtlinie unserer Erwartungen in den Bereichen Handel, Qualität, Technologie und Geschäftsverkehr zu bieten.

Es ist weithin anerkannt, dass der Bedarf nach verbesserter Produktqualität die größte Herausforderung für unsere Branche darstellt. PHINIA hat sich der Herstellung von Produkten höchster Qualität verschrieben. Wir setzen uns zum Ziel, die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen und gar zu übertreffen, wobei wir den Maßstab ‚Null-Fehler‘ anlegen. In diesem Handbuch werden Verfahren und Systeme dieser Vorgehensweise zur Qualitätssicherung beschrieben, deren Grundlagen Fehlervermeidung und kontinuierliche Verbesserung sind. PHINIA engagiert sich für diese Vorgehensweise und wir erwarten dasselbe Engagement von unseren Lieferanten. Es ist von Bedeutung, dass unsere Lieferanten dieselbe Begeisterung für außerordentliche Qualität zur weltweiten Marktführerschaft entwickeln und die Bereitschaft zeigen, an der Erreichung der in diesem Handbuch dargelegten gemeinsamen Ziele mitzuarbeiten. In diesem Sinne hat PHINIA dieses gemeinsame Lieferantenhandbuch erstellt, das für alle PHINIA-Standorte gilt und die folgenden Punkte unterstützt:

- Kommunikation der Erwartungen, Ziele und Mindestanforderungen von PHINIA an den Lieferanten, um die Qualität der gelieferten Teile zu gewährleisten.
- Förderung einer offenen und freimütigen Kommunikation von Ideen, Informationen und der Problemmeldungen zwischen den Lieferanten, PHINIA und deren Kunden im Geiste von Teamarbeit und Zusammenarbeit.
- Entwicklung eines Gesamtplans zur Gewährleistung eines reibungslosen Produktionsanlaufs und -hochlaufs sowohl bei PHINIA als auch beim Lieferanten auf der Grundlage einer effektiven Planung und Kommunikation.

Festlegung der Qualitätssicherungsverfahren und -dokumente, die die Lieferanten befolgen müssen, um die Anwendung eines wirksamen, nach ISO 9001 zertifizierten Qualitätssystems zu gewährleisten, das auf IATF 16949 hinarbeitet.

Geltungsbereich

Dieses Lieferantenhandbuch gilt für alle Lieferanten von Produktionsmaterialien und Serviceteilen, die an die Fertigungsstätten von PHINIA liefern. Die beschriebenen Verfahren können auch auf andere Teile, Materialien und Dienstleistungen (wie z.B. Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien, Hilfsmaterialien, Investitionsgüter und produktionsfremde Bereiche) angewendet werden. Die Anwendbarkeit dieser Verfahren für Werkzeuge und Betriebsmittel werden auf dem jeweiligen Bestellungen angegeben.

Verantwortungen

- Alle Lieferanten für Produktionsmaterial und Dienstleistungen müssen über ein umfassendes Qualitätssicherungssystem verfügen, um sicherzustellen, dass die Anforderungen des Vertrags und dieses Dokuments erfüllt werden. Dieses Handbuch erläutert unsere Mindestexpectationen und das Verfahren, mit Hilfe dessen wir die Fähigkeit und Leistung jedes Lieferanten beurteilen. PHINIA sucht Lieferanten, die mindestens nach ISO 9001 zertifiziert sind und Zertifizierung nach IATF 16949 erreichen werden.
- Die Organisation leitet alle anwendbaren gesetzlichen und regulatorischen Anforderungen sowie spezielle Produkt- und Verfahrenseigenschaften an ihre Lieferanten weiter und verlangt von diesen, die Weiterleitung über alle Ebenen der Zuliefererkette, bis zur Herstellung.
- PHINIA sucht ferner Lieferanten, die über ein nach ISO 14001 zertifiziertes oder vergleichbares Umweltmanagementsystem verfügen.
- Alle Lieferanten für Produktionsmaterial und Dienstleistungen müssen PHINIA informieren, falls ein anderer Kunde diesem Lieferanten einen Sonderstatus in Hinblick auf die Qualität und/oder Lieferung verleiht. Ein solcher Status könnte Controlled-Shipping, Betriebseinstellung des Kunden aufgrund eines Versorgungsproblems oder eine Vor-Ort-Handlung sein.

4 Verhaltenscodex für Lieferanten

Die zuvor beschriebenen Überzeugungen von PHINIA dienen unseren Mitarbeitern als Leitfaden für die Art und Weise, wie wir unsere Geschäfte führen – gemeinsam mit unseren Kunden, unseren Mitarbeitern, unseren Lieferanten und unseren Gemeinschaften. Darüber hinaus stehen diese Verpflichtungen im Einklang mit den Gesetzen zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette. Die Einhaltung dieser Standards wird ein verpflichtender Bestandteil unserer weltweiten Einkaufsverträge sein und muss auch für Subunternehmer gelten, insbesondere unter der Prämisse, die Menschenrechte zu schützen und umweltbezogene Risiken jederzeit in unserer Lieferkette zu verhindern oder zu minimieren. Es wird auch erwartet, dass unsere Lieferanten, die in diesem Verhaltenskodex für Lieferanten beschriebenen Erwartungen an ihre eigenen Lieferanten weitergeben. Der Versandstandort des Lieferanten wird aufgefordert, das AIAG Supply-Chain Sustainability E-Learning zu absolvieren. Diese Schulung ist kostenlos und kann unter folgendem Link abgerufen werden:

<https://www.aiag.org/store/training/details?CourseCode=ELSCS>

4.1 Inklusion. Gegenseitiger Respekt

Die Arbeit bei PHINIA ist geprägt von einer Atmosphäre des gegenseitigen Respekts, der Höflichkeit und der Unvoreingenommenheit. Diese Fairness und Unvoreingenommenheit sollte auch allen legitimen Lieferanten gewährt sein, die sich um eine Zusammenarbeit mit PHINIA bewerben. Wir erwarten eine offene, ehrliche und zeitnahe Kommunikation. PHINIA-Lieferanten sollten einen positiven, vielfältigen und gleichberechtigten Arbeitsplatz fördern, indem sie keine Belästigung oder Diskriminierung dulden, einschließlich solcher im Zusammenhang mit nationaler und ethnischer Herkunft, Rasse, Hautfarbe, sozialer Herkunft, Gesundheitszustand, sexueller Orientierung, Religion, Geschlecht, Alter, politischer Meinung usw. oder Behinderung.

Grundlegende Arbeitsbedingungen -- Grundprinzipien

PHINIA erwartet, dass seine Lieferanten und Unterlieferanten für sämtliche ihrer Einrichtungen weltweit Strategien und Praktiken für Arbeitsbedingungen entwickeln, die den geltenden Rechtsvorschriften entsprechen und die Überzeugungen von PHINIA verfechten und aufrechterhalten. Wir erwarten von unseren Lieferanten außerdem, dass sie sich an die Erklärung der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) über grundlegende Prinzipien und Rechte bei der Arbeit und die UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte halten.

- Kinderarbeitsverbot

Lieferanten ist die Beschäftigung von noch nicht 15jährigen verboten. Ausgenommen sind staatlich geförderte Ausbildungsverhältnisse und Lehrlingsprogramme.

- Zwangsarbeits- und Züchtigungsverbot

Lieferanten sind Zwangsarbeit in jeder Form und physisch missbräuchliche Praktiken verboten, einschließlich körperlicher Züchtigung oder der Androhung körperlicher Züchtigung.

- Koalitionsfreiheit

PHINIA erwartet, dass Lieferanten das Recht der Arbeitnehmer respektieren, eine Organisation ihrer Wahl zu gründen und diesem beizutreten, sowie ihr Recht auf Tarifverhandlungen gemäß den örtlichen Gesetzen. Arbeitnehmer dürfen nicht bestraft oder Schikanen oder Einschüchterungen ausgesetzt werden, wenn sie ein gesetzlich geschütztes Recht ausüben, solchen legalen Organisationen beizutreten oder nicht beizutreten. Dies fördert eine offene Kommunikation zwischen Management und Mitarbeitern hinsichtlich Arbeitsbedingungen ohne Furcht vor Vergeltungsmaßnahmen, Einschüchterung oder Belästigung.

- Vergütung

PHINIA erwartet, dass die Mitarbeiter der Lieferanten wettbewerbsfähige Vergütung und Sozialleistungen empfangen, die den jeweils geltenden Rechtsvorschriften hinsichtlich der Mindestlöhne, Überstunden und gesetzlich vorgeschriebenen Sozialleistungen entsprechen. Die den Mitarbeitern der Lieferanten gezahlte Vergütung sollte mindestens einen angemessenen und existenzsichernden Lohn darstellen.

- Ethische Personalbeschaffung

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten Arbeitskräfte rechtmäßig, auf faire und transparente Weise und unter Achtung der Menschenrechte einstellen. Zulieferer dürfen potenzielle Arbeitnehmer nicht über die Art der Arbeit irreführen oder betrügen, von Arbeitnehmern die Zahlung von Einstellungsgebühren verlangen oder Arbeitnehmerpässe und andere von der Regierung ausgestellte Ausweisdokumente beschlagnahmen, vernichten, verbergen oder ihnen den Zugang zu ihnen verweigern. Arbeitnehmer sollten ein schriftliches Angebot in einer für den Arbeitnehmer gut verständlichen Sprache erhalten, in dem ihre Rechte und Pflichten wahrheitsgemäß und klar dargelegt werden.

- Arbeitsstunden

PHINIA erwartet, dass Lieferanten die jeweils geltenden Gesetze zur Regelung von Arbeitsstunden einhalten.

- Gleiche Beschäftigungschancen

PHINIA erwartet, dass Lieferanten in schriftlichen Richtlinien gleiche Beschäftigungschancen und offizielle, selbständige Praktiken zur Reaktion auf Beschwerden festlegen.

- Gesundheit und Sicherheit

PHINIA erwartet, dass Lieferanten für sämtliche ihrer Mitarbeiter in allen Arten von Arbeitsbereichen sichere und gesunde Arbeitsumgebungen fördern und sich verpflichten, diese fortwährend zu verbessern. Lieferanten sollten gegebenenfalls auch geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) bereitstellen und über einen Notfallvorsorge- und Reaktionsplan verfügen. Um das Risiko von Vorfällen oder Unfällen zu minimieren, sollten Systeme zur Gefahren- und Risikoanalyse implementiert werden. Wenn Lieferanten ihren Arbeitnehmern Unterkünfte zur Verfügung stellen, müssen sie für saubere und sichere Unterkünfte sorgen. Lieferanten sollten auch die Gesundheit und Sicherheit von

Auftragnehmern als Teil der erweiterten Lieferkette eines Unternehmens ordnungsgemäß verwalten.

- Einsatz privater oder öffentlicher Sicherheitskräfte

Lieferanten dürfen keine privaten oder öffentlichen Sicherheitskräfte zum Schutz des Unternehmens beauftragen oder einsetzen, wenn der Einsatz der Sicherheitskräfte aufgrund mangelnder Ausbildung oder Kontrolle seitens des Unternehmens zu Menschenrechtsverletzungen führen könnte.

- Frauenrechte

Die Ungleichheit der Geschlechter ist die Ursache für Probleme wie ungleiche Beschäftigungschancen und ungleiches Entgelt für gleiche Arbeit. PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie bei der Beschäftigung gleiche Chancen bieten und sich zu gleichem Lohn für gleiche Arbeit verpflichten.

4.2 Integrität. Wahrheitswürdigung

Wir bei PHINIA fordern bei allem, was wir tun und sagen, kompromisslose ethische Standards – und erwarten dasselbe von unseren Lieferanten. Unsere Richtlinien verbieten die Annahme von Geschenken, Dienstleistungen oder anderen Werten, die das Urteilsvermögen des Empfängers beeinträchtigen könnten oder von denen ein Dritter vernünftigerweise annehmen könnte, dass sie dieses Urteilsvermögen beeinflussen. Zahlungen von Geld, Eigentum oder Dienstleistungen zum Zweck der Erlangung von Geschäften oder einer besonderen Gegenleistung sind verboten. Wenn ein PHINIA-Mitarbeiter von einem Lieferanten ein Geschenk oder eine Unterhaltungsmöglichkeit für den persönlichen Gebrauch erbittet, ist die Anfrage abzulehnen. Wir raten unseren Mitarbeitern davon ab, Waren oder Dienstleistungen von PHINIA-Lieferanten für den persönlichen Gebrauch zu kaufen, auch wenn die Kosten vom Mitarbeiter übernommen wurden.

- PHINIA erkennt an, dass in manchen Kulturen Geschäftsgeschenke und Geschäftsbewirtungen als wichtiger Teil der Entwicklung von Geschäftsbeziehungen angesehen werden. Jedes Geschenk oder jede Bewirtung muss beurteilt werden, um sicherzustellen, dass es im besten Interesse von PHINIA ist, im Einklang mit den Richtlinien und Gesetzen von PHINIA und im Einklang mit den örtlichen Gepflogenheiten steht.
- Keine Auflistung ethischer Richtlinien kann als vollständig angesehen werden. Es obliegt denjenigen, die von dieser Richtlinie betroffen sind, den Irrglauben zu vermeiden, dass sie, wenn sie legal ist, ethisch vertretbar ist. Angemessenes Verhalten muss gutes Urteilsvermögen, Fairness und hohe Standards widerspiegeln.

Anti-Korruptionsrichtlinien (US-Korruptionsschutzgesetz und britisches Antikorruptionsgesetz von 2010)

PHINIA erwartet von allen Lieferanten (direkte und indirekte Material- und Dienstleister) sämtliche für ihre Geschäftstätigkeit anwendbaren Gesetze und Richtlinien weltweit auf allen Regierungsebenen einzuhalten.

Der Einsatz von Gesellschaftsmitteln, Eigentum oder andere Ressourcen für jegliche unzulässigen oder gesetzwidrigen Zwecke ist untersagt.

Antikorruptionsgesetze erfordern die unternehmensseitige Einhaltung vorgeschriebener Rechnungslegungsgrundsätze und interner Kontrollverfahren und die Verhängung schwerer Strafen für Unternehmen und Einzelpersonen für bestimmte Zahlungen und Praktiken. Mitarbeiter von PHINIA und unsere Lieferanten dürfen keinerlei Zahlungen, weder direkt noch indirekt, an Regierungsvertreter in irgendeinem Land tätigen, versprechen oder genehmigen.

Sorgfaltspflicht für Anti-Korruption

Alle Lieferanten (direkte oder indirekte Materiallieferanten und Dienstleistungsunternehmen oder Einzelpersonen), die stellvertretend für PHINIA im Kontakt mit Regierungsvertretern stehen, müssen den Antikorruptions-Due Diligence Fragebogen ausfüllen (vorzugsweise vor der Auftragsvergabe). Der Fragebogen ist im Abschnitt für Lieferanten auf der Website von PHINIA, Inc. (<https://phinia.com/suppliers/>) oder dem Abschnitt des Standortdokuments für GSM-Lieferanten in Extranet verfügbar (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>).

Interessenkonflikte

Ein Interessenkonflikt liegt dann vor, wenn eine Einzelperson oder ein Unternehmen (privat oder staatlich) in der Lage ist, seine/ihre eigenen beruflichen oder offiziellen Fähigkeiten in irgendeiner Weise zum persönlichen oder unternehmerischen Vorteil auszunutzen. PHINIA erwartet von den Lieferanten, dass sie sicherstellen, dass ihre Mitarbeiter Situationen vermeiden und offenlegen, in denen ein vermeintlicher oder tatsächlicher Interessenkonflikt besteht, und dass Entscheidungen auf einem soliden geschäftlichen Urteilsvermögen basieren, das nicht durch Günstlingswirtschaft aufgrund persönlicher Beziehungen und Meinungen getrübt wird.

Anti-Korruption und Anti-Geldwäsche

PHINIA toleriert unter keinen Umständen Bestechung, Korruption oder Geldwäsche. Bestechung bedeutet das Anbieten, Geben, Empfangen oder Fordern von etwas Wertvollem, um eine Geschäftsentscheidung unzulässig zu beeinflussen, und kann viele Formen annehmen, darunter Geld, Geschenkkarten, Reisen, Beschäftigung (einschließlich Praktika), Bewirtung und Spenden für wohltätige Zwecke. Es ist verboten, irgendjemandem, einschließlich Regierungsmitarbeitern oder -beamten, direkt oder über Dritte Bestechungsgelder zu geben. PHINIA verbietet außerdem Beschleunigungszahlungen, bei denen es sich um kleine Zahlungen handelt, die dazu dienen, einen nicht diskretionären, routinemäßigen Regierungsvorgang oder eine Dienstleistung zu beschleunigen (z. B. die Beantragung eines Visums oder die Zollabfertigung von Waren). PHINIA, seine Mitarbeiter und Lieferanten unterliegen den örtlichen Gesetzen zur Bekämpfung von Bestechung, Korruption und Geldwäsche. Wenn Sie den Verdacht haben, dass eine Bestechung oder eine andere unzulässige Zahlung erfolgt ist, wenden Sie sich umgehend an das Compliance Office von PHINIA.

Fairer Wettbewerb und Kartellrecht

PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie faire Wettbewerbs- und Kartellstandards einhalten, einschließlich, aber nicht beschränkt auf, die Vermeidung von Geschäftspraktiken, die den Wettbewerb rechtswidrig einschränken; unzulässiger Austausch von Wettbewerbsinformationen; und Preisabsprachen, Angebotsmanipulationen oder unsachgemäße

Marktaufteilung. Eine wirksame Compliance-Richtlinie und -Strategie ermöglicht es einem Unternehmen, das Risiko einer Beteiligung an Wettbewerbsverstößen und die durch wettbewerbswidriges Verhalten entstehenden Kosten zu minimieren.

Finanzielle Verantwortung (genaue Aufzeichnungen) und Offenlegung von Informationen

PHINIA erwartet, dass Lieferanten ihre Geschäftsbeziehungen auf transparente Weise abwickeln und diese in den Finanzberichten und Unterlagen der Unternehmen korrekt wiedergeben. Finanzielle Verantwortung bezieht sich auf die Verantwortung eines Unternehmens für die genaue Aufzeichnung, Pflege und Berichterstattung von Geschäftsdokumenten, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Finanzkonten, Qualitätsberichte, Zeitaufzeichnungen, Spesenabrechnungen und gegebenenfalls Übermittlungen an Kunden oder Aufsichtsbehörden. Von Büchern und Aufzeichnungen wird erwartet, dass sie im Einklang mit geltendem Recht und allgemein anerkannten Rechnungslegungsgrundsätzen geführt werden. PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie finanzielle und nichtfinanzielle Informationen im Einklang mit den geltenden Vorschriften und den vorherrschenden Branchenpraktiken offenlegen.

4.3 Exzellenz. Ergebnisorientierung

PHINIA möchte führend sein – bei der Betreuung unserer Kunden, der Weiterentwicklung unserer Technologien und der Belohnung aller, die in uns investieren. Um unsere Wettbewerbsposition auszubauen, erwarten wir von unseren Lieferanten, dass sie ihre eigene Leistung kontinuierlich verbessern und jede geschäftliche Herausforderung und Chance dringlich angehen.

Datenschutz und Datensicherheit

PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie strenge Datenschutz- und Sicherheitsstandards implementieren, die die personenbezogenen Daten einer Person schützen, unabhängig davon, ob es sich um Mitarbeiter, Kunden, Lieferanten oder Bewerber handelt. Lieferanten sollten die Privatsphäre und bürgerlichen Freiheiten in Bezug auf die Erhebung, Speicherung, Nutzung oder Verbreitung sowie jede andere Verarbeitung personenbezogener Daten respektieren.

Gewerbliche Schutzrechte

„Geistiges Eigentum“ umfasst Erfindungen, Patente, Geschäftsgeheimnisse, „Know-how“, Marken, Logos und Urheberrechte. Lieferanten sollten wirtschaftlich angemessene Praktiken anwenden, um die ungerechtfertigte Übertragung vertraulicher Technologie und Know-how (z. B. Urheberrecht, Marke, Design, Patent) zu vermeiden, und müssen sorgfältig darauf achten, unser geistiges Eigentum sowie das geistige Eigentum von zu identifizieren, zu schützen und zu verteidigen unsere (OEM-)Kunden und Unterlieferanten.

Gefälschte Teile

PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie für ihre Produkte und Dienstleistungen geeignete Methoden und Prozesse entwickeln, implementieren und aufrechterhalten, um das Risiko der Einschleusung von

Fälschungen und Materialien in lieferbare Produkte zu minimieren und relevante technische Vorschriften im Produktdesignprozess einzuhalten.

Exportkontrollen und Wirtschaftssanktionen

Lieferanten müssen alle geltenden Gesetze und Vorschriften einhalten, die den internationalen Handel regeln, einschließlich Sanktionen, Exportkontrollen, Boykotte und Zölle. Lieferanten sollten über geeignete Richtlinien und Verfahren verfügen, um die Einhaltung der geltenden Exportkontroll- und Wirtschaftssanktionsgesetze und -vorschriften aller relevanten Länder sicherzustellen. Wenn der Lieferant am Verkauf, Marketing, Vertrieb oder Transport von Produkten oder Dienstleistungen oder am Technologietransfer über internationale Grenzen hinweg beteiligt ist, muss der Lieferant sicherstellen, dass an den Transaktionen keine eingeschränkten Personen, Unternehmen, Länder oder Regionen beteiligt sind, dass die Produkte keiner Ausfuhrgenehmigung oder sonstigen Genehmigung bedürfen.

4.4 Verantwortung. Unsere Verpflichtung

Wir bekennen uns zu einem guten gesellschaftlichen Engagement. Wir erwarten von unseren Lieferanten, dass sie alle geltenden Arbeits-, Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitsgesetze und -vorschriften einhalten. Wir gestatten den Einsatz von Zwangs-, unfreiwilliger oder Kinderarbeit durch Lieferanten, die uns Waren oder Dienstleistungen liefern, nicht. Wir verpflichten uns, jegliche Risiken für Menschenrechte oder Umwelt in unseren Geschäftsbereichen und in unserer Lieferkette zu verhindern und zu minimieren.

Rechte von Minderheiten und indigenen Völkern

PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie das Recht der örtlichen Gemeinschaften auf menschenwürdige Lebensbedingungen respektieren; Bildung, Beschäftigung, soziale Aktivitäten; und das Recht auf freie, vorherige und informierte Zustimmung (FPIC) zu Entwicklungen, die sie und das Land, auf dem sie leben, betreffen, unter besonderer Berücksichtigung der Anwesenheit schutzbedürftiger Gruppen.

Land-, Wald- und Wasserrechte sowie Zwangsräumung

Wir erwarten von Lieferanten, dass sie beim Erwerb, der Erschließung oder sonstigen Nutzung von Land, Wäldern und Wasser Zwangsräumungen und den Entzug von Land, Wäldern und Gewässern vermeiden.

Umweltfreundliche Produkte und Prozesse

PHINIA erwartet von seinen Lieferanten, dass sie die Umwelt zum Wohle der Gesellschaft und künftiger Generationen verantwortungsvoll schützen. Lieferanten sollten bestrebt sein, Ressourcen effizient zu schonen, zu recyceln und wiederzuverwenden und dabei verantwortungsvolle und nachhaltige Umweltpraktiken anzuwenden, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Initiativen zur Energie- und Emissionsreduzierung, Überwachung und Berichterstattung. Lieferanten sollten den Wasserverbrauch minimieren, Wasser effektiv wiederverwenden und recyceln, indem sie die Abwassereinleitungen verantwortungsvoll behandeln und potenzielle Auswirkungen von Überschwemmungen als Folge des abfließenden Regenwassers verhindern, wie es gesetzlich vorgeschrieben ist und in Übereinstimmung mit den geltenden Gesetzen.

Um sicherzustellen, dass unsere Produkte und Prozesse den maximalen Nutzen und die geringste Schädigung der Umwelt bieten, erwarten wir von den Lieferanten von PHINIA folgendes:

- Produkte entwickeln und anbieten, die zu einer verbesserten Kraftstoffeffizienz und reduzierten Emissionen beitragen.
- Bewerten und minimieren Sie die Umweltauswirkungen Ihrer Produkte und Prozesse über den gesamten Lebenszyklus.
- Abfallerzeugung minimieren.
- Führend bei der Umstellung auf umweltfreundliche Materialien, einschließlich der Verwendung von recycelten und wiederverwertbaren Materialien.
- Maximieren Sie die effiziente Nutzung von Ressourcen wie Wasser.
- Beziehen Sie Energie aus erneuerbaren Quellen und/oder Ressourcen mit geringerer Umweltbelastung, wo immer möglich, um Treibhausgase zu reduzieren und eine Dekarbonisierung anzustreben.
- Ökosysteme, insbesondere wichtige Biodiversitätsgebiete, die durch ihre Geschäftstätigkeit beeinträchtigt werden, schützen und Entwaldung gemäß den internationalen Biodiversitätsvorschriften verhindern.
- Überwachen und kontrollieren Sie die Auswirkungen ihrer Tätigkeiten auf Bodenerosion, Nährstoffabbau, Bodensenkung und Kontamination, um die Bodenqualität zu erhalten.
- Minimieren Sie die Lärmemissionen industrieller Prozesse, um Störungen der umliegenden Gemeinschaft und Umwelt zu reduzieren.
- Den Tierschutz nicht stören und die fünf von der Weltorganisation für Tiergesundheit (OIE) formalisierten Tierfreiheiten respektieren.
- Streben Sie nach einer Führungsrolle im Umweltbereich in den Regionen, in denen Sie tätig sind, und erfüllen Sie die umweltbezogenen Verpflichtungen, die in den Gesetzen zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette festgelegt sind.

Luftqualität

Lieferanten sollten Emissionen, die zur Luftverschmutzung beitragen, routinemäßig überwachen und offenlegen, angemessen kontrollieren, minimieren und so weit wie möglich beseitigen, wie es das geltende Recht erfordert und in Übereinstimmung mit dem geltenden Recht. Lieferanten sollten die kumulativen Auswirkungen der Verschmutzungsquellen in ihren Anlagen bewerten und ihre Verschmutzungsgrade entsprechend mindern.

Verantwortungsvolles Chemikalienmanagement

Lieferanten sollten die Verwendung eingeschränkter Substanzen in Herstellungsprozessen und Fertigprodukten identifizieren, minimieren oder unterbinden, um die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften sicherzustellen. Lieferanten sollten sich auch der Verwendung eingeschränkter Stoffe in Prozessen und Endprodukten bewusst sein und aktiv nach geeigneten Ersatzstoffen suchen, um die Produkt- und Umweltverantwortung aufrechtzuerhalten.

Verantwortungsvolle Beschaffung von Rohstoffen und Mineralien

Unsere Lieferanten sollten über ein Managementsystem verfügen und sich dazu verpflichten, die in ihren Produkten verwendeten Rohstoffe und Mineralien verantwortungsvoll zu beschaffen, um die Rückverfolgbarkeit und Transparenz der Lieferkette zu fördern.

4.5 Zusammenarbeit. Vertrauen aufbauen

Erfolgreiche Geschäftsbeziehungen sind das Ergebnis gemeinsamer Ziele und Werte. Wir fördern differenzierende Technologien, die den Status quo in Frage stellen und dazu beitragen, das Model der Produktführung von PHINIA zu unterstützen. Wir betrachten jede Lieferantenbeziehung als Chance, unser Unternehmen zu erweitern und auszubauen. Die uns zur Verfügung gestellten Informationen müssen korrekt sein und werden auf Anfrage als entsprechend bezeichnete vertrauliche Informationen behandelt.

4.6 Einhaltung

Wir erwarten Ihre Mitarbeit bei der Sicherstellung der Einhaltung unseres Verhaltenskodex für Lieferanten. Wir ermuntern die Lieferanten unserer gesamten Versorgungskette Verfahrensweisen ähnlich der oben beschriebenen zu adoptieren und durchzusetzen. PHINIA ist bestrebt, Organisationen zu identifizieren und Geschäfte mit ihnen zu tätigen, die ihre Geschäfte nach diesen Standards führen.

Von den Mitarbeitern von PHINIA wird erwartet, dass sie alle bekannten oder gemeldeten Verstöße gegen diesen Kodex ihrem jeweiligen Vizepräsidenten melden, ohne Vergeltungsmaßnahmen befürchten zu müssen.

Wenn Sie oder jemand in Ihrem Unternehmen der Meinung ist, dass ein PHINIA-Mitarbeiter oder ein anderer Lieferant gegen diese Richtlinie verstoßen hat, wenden Sie sich bitte telefonisch unter +1 248.754.0656 oder per E-Mail an Complianceoffice@phinia.com an das PHINIA Compliance Office. Sie können sich auch an eine unabhängige Partei wenden, indem Sie in den USA oder von außerhalb der USA 1-800-461-9330 anrufen. Gehen Sie zu <http://www.convercent.com/report>, um die gebührenfreie Nummer Ihres Landes zu finden, oder rufen führen Sie ein R-Gespräch unter +1-720-514-4400 und verwenden Sie dabei die entsprechende Landesvorwahl für Ihren Standort und den Ort, von dem aus Sie anrufen, oder rufen Sie Compliancehotline.borgwarner.com auf.

4.7 Sorgfaltspflicht in Lieferketten (Lieferkettengesetze)

Gemäß den geltenden Gesetzen zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette verpflichtet PHINIA alle Lieferanten in seiner direkten Lieferkette, menschenrechtliche und umweltbezogene Sorgfaltspflichten zu erfüllen, um etwaige Risiken für Menschenrechte und umweltbezogene Risiken zu verhindern, zu minimieren oder diese zu beenden im Falle eines Verstoßes. Die direkten Lieferanten sind dafür verantwortlich, dass ihre Unterlieferanten in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Gesetze zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette handeln.

PHINIA hat ein Risikomanagementsystem implementiert, in dessen Rahmen regelmäßige Risikoanalysen durchgeführt werden, um mögliche nachteilige Auswirkungen auf Menschenrechte und Umweltthemen in seinem eigenen

Geschäftsbereich sowie gegenüber seinen Lieferanten für direktes Material und indirektes Material sowie andere Lieferanten zu identifizieren. Wenn ein Risiko erkannt wird, werden vorbeugende Maßnahmen und Abhilfemaßnahmen eingeleitet.

Lieferanten basierend auf einer definierten Risikokategorie sind verpflichtet, einen Selbstbewertungs-Fragebogen auszufüllen. Der Fragebogen wird von PHINIA bereitgestellt. Weitere Informationen zu den Gesetzen zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette finden Sie unter (<https://phinia.com/suppliers/>).

5 Zugriff auf das Lieferantenhandbuch / Verantwortlichkeiten

5.1 Lieferantenkommunikation/-zugriff

Für externe Kommunikationen macht PHINIA von einer Lieferanten-Extranet-Site Gebrauch, die als Extranet bezeichnet wird und unter <https://extranet.phinia.com/suppliers/> zu erreichen ist. Lieferantenspezifische Informationen, wie Lieferantenhandbücher, Formblätter, Scorecards, Schulung usw., sind unter der Kopfzeilen-Registerkarte der GSM Supplier Website zu finden.

5.2 Verantwortlichkeiten von PHINIA

- PHINIA macht dem Lieferanten die jüngst herausgegebene Version des PHINIA-Lieferantenhandbuchs verfügbar.
- PHINIA aktualisiert das Lieferantenhandbuch wenn erforderlich und benachrichtigt die Lieferanten davon über Extranet (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>).
- Die spezifische Methode für Zugriff und Benachrichtigung soll von Ihrem Vertreter von PHINIA Global Supply Management (GSM) bestimmt werden.

5.3 Verantwortlichkeiten des Lieferanten

- Der Lieferant stellt sicher, dass er jeweils von der neuesten Fassung des Lieferantenhandbuchs von PHINIA Gebrauch macht.
- Der Lieferant für Produktionsmaterial muss, die in Extranet zugängige Lieferantenhandbuch-Schulung absolvieren (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>).
- Der Lieferant schult sein Personal in Bezug auf die Zugriffsstelle der kontrollierten Version des Lieferantenhandbuchs von PHINIA.
- Der Lieferant muss sicherstellen, dass PHINIA dessen korrekten Kontaktdaten vorliegen, damit der Lieferant von etwaigen Änderungen unterrichtet werden kann.
- Der Lieferant muss sicherstellen, dass seine neueste Qualitätssystemzertifizierung in das entsprechende PHINIA-System hochgeladen wird.

5.4 Revisionen

Etwaige Aktualisierungen des Lieferantenhandbuchs werden dem Lieferanten gemäß dem vorstehenden Abschnitt ,Verantwortungen von PHINIA übermittelt. Der Lieferant wird über etwaige Änderungen im Handbuch auf elektronischem Wege informiert.

Der Lieferant sollte niemals eine unkontrollierte Fassung des PHINIA-Lieferantenhandbuchs verwenden und sich stets auf die kontrollierte Version beziehen.

PHINIA/Lieferanten Geschäfts-, Produkt- und Dienstleistungsprozesse

6 Kaufmännische Erwartungen

6.1 Einkauf

Lieferantenvereinbarung

- Sofern nicht anders festgelegt, muss der Lieferant, bevor er zur Angebotsabgabe aufgefordert wird, eine Lieferantenvereinbarung bezüglich der Sicherheit geschützter Daten (z.B. Vertraulichkeitsvereinbarung) und deren Offenlegung unterzeichnen und dem zuständigen GSM-Vertreter von PHINIA zurücksenden.
- Ferner muss der Lieferant alle sonstigen gewünschten Vereinbarungen unterzeichnen und diese zurücksenden.

Preis Anfrage

- Schriftliche Preis Anfrage

Potenzielle Lieferanten werden aufgefordert, an der Abgabe von Preisangeboten teilzunehmen. Hierzu müssen die der Aufforderung beigefügten Formblätter verwendet werden, wozu auch eine detaillierte Kostengliederung gehört. Bei Nichtverwendung dieser PHINIA-Dokumente könnte dem betreffenden Lieferanten der Status „Kein Angebot“ zugewiesen werden (für weitere Anweisungen nehmen Sie bitte mit Ihrem örtlichen PHINIA-Lieferantenvertreter Kontakt auf).

- Elektronische Preis Anfrage (electronic Request for Quote [eRFQ])

Möglicherweise werden potenzielle Lieferanten aufgefordert, an einer eRFQ teilzunehmen. In diesem Fall sind zur Abgabe von Preisangeboten für einen neuen Auftrag im eRFQ-System alle erforderlichen Dokumente auszufüllen (einschl. einer detaillierten Kostengliederung). Bei Nichtverwendung dieses Systems könnte dem betreffenden Lieferanten der Status „Kein Angebot“ zugewiesen werden.

Kriterien zur Lieferantenwahl

- Eine Auftragsvergabe kann auf die folgenden Kriterien gestützt sein:

Der Lieferant konnte Leistungen auf den Gebieten Umweltmanagement, Qualität, Lieferung, Launch-Management und Kostensenkung demonstrieren [Bezugnahme auf die Abschnitte Lieferanten Balanced Scorecard und Auf Unternehmensebene verwaltete Liste genehmigter Lieferanten (EASL)].

Konsolidierte Risikobeurteilung des Lieferanten

Gesamtkosten-Konkurrenzfähigkeit und Verpflichtung zur kontinuierlichen Verbesserung des Lieferanten

Erwiesene Teilnahme an Minority Business Sourcing (nur für die Vereinigten Staaten zutreffend)

Erwiesene technische Fähigkeiten, technische Unterstützung der PHINIA -

Programme und Programm-Management bei der Einführung neuer Produkte

Gesamte finanzielle Lage des Lieferanten

Bestätigung und Akzeptanz der Bedingungen des PHINIA-Kaufauftrags

Sonstige, beispielsweise von Kunden bestimmte regionale Erfordernisse usw.

Erfüllung der in Abschnitt 9.1 dieses Lieferantenhandbuchs genannten Anforderungen

Erfüllung der Anforderungen der geltenden Gesetze, insbesondere des US Foreign Corrupt Practices Act, des UK - Anti-Bribery Act von 2010 und der Gesetze zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette.

Detaillierte Kostenaufstellung

Auf Verlangen müssen Lieferanten auf entsprechenden Formularen detaillierte und exakte Kostenangaben einreichen.

Kaufaufträge

Hier muss auf die spezifischen PHINIA-Kaufauftragsbedingungen Bezug genommen werden.

Einkaufsvollmacht

Nur Mitarbeiter des Weltweiten Liefermanagements (Global Supply Management ([GSM]) von PHINIA und/oder Indirekte Einkaufsorganisationen sind bevollmächtigt, einem Lieferanten Gelder zuzusagen. Diese Zusage darf allein in Form eines autorisierten Kaufauftrags gegeben werden. Dies gilt sowohl für alle direkten und indirekten Einkäufe, für Dienstleistungs- und Prototypeneinkäufe, als auch für Werkzeuge, Kapital, Design und Entwicklung usw. Der für die Kaufaufträge für Werkzeuge jeweils verantwortliche Einkaufsvertreter übermittelt diese Erfordernisse, wo möglich, auf den eigentlichen Werkzeugkaufaufträgen selbst.

6.2 Kontinuierliche Verbesserung

Allgemeines

Die stetige Verbesserung hinsichtlich der Kostensenkung stellt ein wesentliches Element des langfristigen geschäftlichen Erfolgs für PHINIA und seine Lieferanten dar. Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen sowohl wir als auch unsere Lieferanten uns darüber im Klaren sein, dass wirksame Wege zur Vermeidung von Abfall und zur Reduzierung der Kosten für unsere Produkte gefunden werden müssen.

Erwartung – Jährlicher Verbesserungsfaktor

- PHINIA erwartet von all seinen Lieferanten, dass diese eine jährliche Kostenreduzierung demonstrieren. Wir erwarten, dass diese sich unmittelbar als jährlicher Verbesserungsfaktor (Annual Improvement Factor [AIF]) auf das Gesamtgeschäft einwirkt. Die Zielsetzungen für die Kostenreduzierung wird allen Lieferanten von PHINIA Global Supply Management mitgeteilt.
- Wir erwarten von allen Lieferanten, dass sie die gesamte Kostenstruktur

ihres Unternehmens und der an PHINIA zu liefernden Produkten laufend überprüfen und optimieren. Dazu gehören Verfahrensverbesserungen, die Verkürzung der Arbeitstakte, Schrottreduzierung, reduzierte Rüstung von Druckgießformen und Werkzeugen, Konstruktionsverbesserungen, die Senkung des Marketing-, Allgemein- und Verwaltungsaufwands, die Reduzierung der festen und variablen Gemeinkosten, Transportkosten usw. Um die ordnungsgemäße Überprüfung und Bestätigung der Vorstellungen des Lieferanten zur Konstruktions- und Verfahrensverbesserung sicherzustellen, muss dieser bei sämtlichen Vorschlägen zu Konstruktions- und Verfahrensänderungen streng nach den Vorschriften des PHINIA-Änderungsmanagements vorgehen.

6.3 Programm zur Beschaffung von Minderheitenunternehmen

Erwartung

- Von in den Vereinigten Staaten ansässigen Lieferanten wird erwartet, dass sie über ein formelles Programm zur Entwicklung von Minderheitenunternehmen (Minority Business Enterprise [MBE]) verfügen. Ferner erwarten wir, dass unsere Lieferanten sich nach besten Kräften darum bemühen, mindestens 5 % des Materials und/oder der Dienstleistungen von einem anerkannten Minderheitenunternehmen zu beschaffen.
- Um als Minderheitenunternehmen eingestuft zu werden, muss eine Firma die folgenden Kriterien erfüllen:

Das Unternehmen gehört zu mindestens 51 % in den Vereinigten Staaten ansässigen Angehörigen einer Minderheit und wird von diesen betrieben.

Die der Minderheit angehörigen Eigentümer sind aktiv in der Firmenleitung und im Tagesgeschäft tätig.

Die Eigentümer gehören zu einer der nachstehenden US-amerikanischen Minderheiten:

- Afroamerikaner, Amerikaner asiatischer Herkunft, amerikanische Ureinwohner, Amerikaner asiatisch-pazifischer Herkunft, Hispano-Amerikaner, amerikanische Eskimos und amerikanische Aleuten.

Das Unternehmen ist vom nationalen, staatlichen oder örtlichen Rat für die Entwicklung von Minderheitenunternehmen anerkannt.

Berichterstattung über MBE-Aufwendungen

- Lieferanten müssen Einkäufe bei den oben genannten Quellen dokumentieren und vierteljährlich dem Koordinator für Minderheitenlieferanten bei PHINIA melden. Diese Berichte sollten bis zum 10. des auf das Quartalsende folgenden Monat, auf dem vom belieferten PHINIA-Empfangswerk vorgeschriebenen Formblatt eingereicht werden.

Preisangebote

- Sämtliche Angebote von Lieferanten werden mit Hinsicht auf den Stand der Erfüllung des MBE-Entwicklungsprogramms beurteilt. Die Nichterfüllung dieser Anforderung könnte dazu führen, dass der

betreffende Lieferant kein Angebot mehr abgeben darf und keine weiteren Aufträge von PHINIA erhält.

6.4 Service und Ersatz

Dauer

Lieferanten müssen sich verpflichten, Wartungsteile für einen Zeitraum von mindestens 15 Jahren nach Abschluss der Serienproduktion oder gemäß anderslautenden schriftlichen Anweisungen von PHINIA verfügbar zu machen.

Preisgestaltung

Die Preise für Wartungsteile müssen für mindestens fünf Jahre nach Beendigung der kundenspezifischen Produktion von PHINIA den Herstellungspreisen entsprechen. In keinem Fall dürfen PHINIA-Ersatzteile zu Preisen angeboten werden, die nicht wettbewerbsfähig sind oder anderen vergleichbaren Kunden des Lieferanten in Rechnung gestellte Preise übersteigen.

6.5 Allgemeiner Geschäftsbedingungen

Der Lieferant muss sowohl die Bestimmungen des PHINIA-Lieferantenhandbuchs als auch die im PHINIA-Kaufauftrag enthaltenen Bedingungen befolgen und erfüllen. Bei Klärungsbedarf hat sich der Lieferant an den Lieferantenvertreter von PHINIA zu wenden.

6.6 Gewährleistung

Der Lieferant akzeptiert die in den Bedingungen des Kaufauftrags festgelegten Gewährleistungsvoraussetzungen.

6.7 Rechnungstellung

Allgemeines

Um sich über die Anforderungen hinsichtlich der Rechnungstellung zu informieren, nimmt der Lieferant Kontakt zu dem PHINIA-Werk auf, das seine Produkte oder Dienstleistungen entgegennimmt (das PHINIA-Empfangswerk).

Standardanweisungen zur Rechnungstellung

Alle an PHINIA eingereichten Rechnungen müssen folgende Angaben enthalten:

- Die Originalrechnung sollte mit dem Vermerk ‚Original‘ versehen sein
- Zusätzlich eingereichte Kopien sollten mit dem Vermerk ‚Zweitschrift‘ versehen sein
- Jede Rechnung muss eine einmalige Rechnungsnummer (keine Wiederholungen) tragen
- Die PHINIA-Lieferantennummer
- Die PHINIA-Teilenummer
- Die PHINIA-Kaufauftragsnummer
- Die Anzahl
- Den Stück- und den Gesamtpreis

- Das Herkunftsland
- Eine vollständige und ausführliche Beschreibung der Ware
- Die Verkaufsbedingungen (aktuelle Version der INCOTERMS).

Der Lieferant stellt sicher, dass sämtliche auf den Rechnungen, in den Versand-/Geschäftsunterlagen und/oder in den elektronischen Daten enthaltenen Angaben exakt den versendeten Waren entsprechen.

Berechnung von Kommissionsbestand

Für Kommissionsbestand kann je nach Kaufauftrag und nach Anforderungen des belieferten PHINIA-Werks eine Rechnung erforderlich oder nicht erforderlich sein. Ist eine Rechnung erforderlich, gelten die, Standardanweisungen zur Rechnungstellung' (siehe oben). Ist keine Rechnung erforderlich, müssen die Anweisungen des (nachstehenden) Abschnitts, Anweisungen für das rechnungslose Verfahren' oder die spezifischen Vorschriften des belieferten PHINIA-Werks befolgt werden.

Anweisungen für das rechnungslose Verfahren

Falls von einem PHINIA-Werk und in einer Bestellung die Zahlung auf der Grundlage eines freigegebenen Warenempfangsscheins angegeben ist, wird vom Lieferanten möglicherweise nicht verlangt, der Lieferung eine Rechnung beizufügen (sofern nicht von den örtlichen Zollbehörden hinsichtlich des Versands von Waren über Landesgrenzen oder gemäß staatlichen Vorschriften verlangt). Zur Verifizierung wenden Sie sich bitte an das PHINIA-Empfangswerk.

6.8 Werbung und Öffentliche Wiedergabe

Der Lieferant ist ohne vorherige schriftliche Zustimmung der PHINIA-Vertriebsabteilung nicht berechtigt, seine Beziehung mit dem Käufer oder den Kunden des Käufers auf irgendwelche Art und Weise bekannt zu geben, auf die Auftragserteilung hinzuweisen oder in Pressemitteilungen und Werbematerial von den Warenzeichen oder Handelsnamen des Käufers oder seiner assoziierten Unternehmen Gebrauch zu machen. Genehmigungsanfragen zu den oben genannten Themen können an mediacontact@phinia.com gerichtet werden. Bitte fügen Sie zur Prüfung einen detaillierten Überblick über die von Ihnen beantragten Berechtigungen und den Namen der Person bei, mit der Sie im PHINIA-Einkauf zusammenarbeiten.

6.9 Notfallplanung

Der Lieferant verpflichtet sich, für Notfälle, wie Unterbrechung der Stromversorgung, Arbeitskräftemangel, Ausfälle grundlegender Systeme und Retouren vor Ort, gem. der Anforderungen von PHINIA sowie der IATF 16949 (International Automotive Task Force - ein Zusammenschluss führender Automobilhersteller und -verbände) entsprechende Notfallpläne zu entwerfen.

Der Notfallplan des Lieferanten muss Präventivmaßnahmen, Sofortmaßnahmen, Wiederherstellungsschritte und den Zeitplan für die Wiederaufnahme der Produktion von Qualitätsprodukten festlegen.

Der Notfallplan muss mindestens Folgendes enthalten:

- Definierte Rollen und Verantwortlichkeiten

- Organisation der Reaktion und Kontaktinformationen
- Erste Maßnahmen
- Eskalationsverfahren
- Kommunikationspläne
- Wiederherstellungspläne

7 Werkzeuge und Messinstrumente

7.1 Allgemeines

PHINIA gibt Bestellungen für Spezialwerkzeuge, einschl. Druckgießformen, Lehren, Spannvorrichtungen, Schablonen, Einsätzen, Formen, Modellen, Messinstrumenten, Testausrüstungen usw., je nach Vereinbarung, auf.

PHINIA behält sich das Recht vor, im Eigentum von PHINIA befindliche Werkzeuge unverzüglich zu entfernen.

Der Lieferant muss eine schriftliche Genehmigung von PHINIA einholen, bevor er

- den Standort von Werkzeugen verändert oder diese vernichtet,
- den Umfang der Werkzeugausrüstung verändert,
- Werkzeuge für Wartungsteile entsorgt.

Der Verkauf von mit PHINIA-Werkzeugen hergestellten Produkten an andere Kunden ist nicht gestattet.

Sämtliche im Eigentum von PHINIA befindlichen Spezialwerkzeuge sind zu kennzeichnen (siehe nachstehender Abschnitt ‚Spezialwerkzeuge‘).

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, sämtliche geltenden gesetzlichen Sicherheitsvorschriften einzuhalten.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass seine Unterlieferanten die vorstehenden Richtlinien befolgen.

7.2 Definitionen

Spezialwerkzeuge

- Die folgenden allgemeinen (nicht allumfassenden) Richtlinien beschreiben die Merkmale, aufgrund derer PHINIA bestimmte Werkzeuge und Messinstrumente als Spezialwerkzeuge erachtet:
- Speziell für ein PHINIA Teil oder –Produkt angefertigtes Werkzeug, ohne oder mit nur geringfügiger anderweitiger Verwendungsmöglichkeit.
- Lebensdauer und Nutzung begrenzt auf die Produktion und die Lebensdauer des Teils (der Teile), für dessen (deren) Fertigung oder Messung es hergestellt wurde.
- Unmittelbare Auswirkung auf das damit gemessene oder hergestellte Teil, einschl. teilespezifischer Messinstrumente, Druckgussformen, Spannvorrichtungen, Zahnradfräser, Ahlen, Formen, Lehren usw.
- Kann normalerweise an einen anderen Standort verbracht werden.
- Befinden sich etwaige zwischen den ‚Aufspannplatten‘ einer Maschine oder zwischen einzelnen Ausrüstungsteilen (einschl. Druckgießformen, Schweißspannvorrichtungen, Unterplatten oder automatisierten Fördereinrichtungen) und gehört nicht zur allgemeinen Ausrüstung.
- Eine einzigartige, zur Bedienung des Werkzeugs erforderliche Computersoftware gilt als Teil des Werkzeugs und ist ebenfalls Eigentum von PHINIA.

Messinstrumente

- Jegliche zur Messung des Teils/Prozesses erforderlichen Messgeräte, Spannvorrichtungen, Werkzeuge, Testausrüstungen usw.
- Messinstrumente können ein allgemeines Anwendungsgebiet haben und für mehrere Zwecke verwendbar sein.

Teile

Jegliche(s) zur Weiterverarbeitung oder zum Weiterverkauf bestimmte(s) gekaufte(s) oder hergestellte(s) Bauteil oder Baugruppe.

7.3 Preisangebot und Konstruktion

Preisangebot für Werkzeuge

Sofern von PHINIA nicht anders festgelegt, sind die in diesem Abschnitt aufgeführten Punkte in einem Preisangebot für Werkzeuge zu berücksichtigen:

- Ein Werkzeugangebot muss eine Kostengliederung, einschl. der Kosten für Spannvorrichtungen, Druckgießformen, Messungen und sonstiger Kosten, sowie die Konstruktion der Werkzeuge (d.h. Anzahl Matrizen, Material usw.) beinhalten.
- Die Leistungsfähigkeit des Werkzeugs ist im Preisangebot eindeutig anzugeben.
- Die Leistungsfähigkeit wird auf der Grundlage von jeweils 3 Schichten an 5 Arbeitstagen berechnet, sofern von PHINIA nicht anders vorgegeben.
- Im Preisangebot ist die Lebensdauer des Werkzeugs eindeutig anzugeben.
- Der Austausch von Matrizen ist im Preisangebot eindeutig anzugeben, und zwar möglichst als Kosten pro Teil oder als Matrizen austauschkosten.
- Ferner muss das Preisangebot eine Aufgliederung der Vorlaufzeit enthalten, einschl. Entwurf, Herstellung, Prüfung sowie Einreichung und Genehmigung der Unterlagen für den Produktionsteil-Genehmigungsprozess (Production Part Approval Process [PPAP]).

Lieferantenverantwortungen

- Der Lieferant ist verantwortlich für die (den) für PHINIA kostenfreie(n) Wartung, Reparatur, Überholung und Austausch von Werkzeugen in einem für die Fertigung tauglichen Zustand. PHINIA behält das vollständige Eigentumsrecht an diesen reparierten, überholten oder ersetzten Werkzeugen für die festgelegte Lebensdauer des betreffenden Werkzeugs, sofern von PHINIA nicht schriftlich anders bestimmt.
- Auf schriftliche Aufforderung seitens PHINIA ist der Lieferant für die kostenfreie Entsorgung des Werkzeugs verantwortlich.
- Der Lieferant führt für die Werkzeuge ausführliche Wartungsprotokolle, die er PHINIA auf Anfrage zur Verfügung stellt.
- Der Lieferant überwacht die Lebensdauer und Leistungsfähigkeit des Werkzeugs und stellt damit sicher, dass die Reparatur-, Austausch- und Wartungsmaßnahmen – unabhängig davon, ob diese dem Lieferanten

obliegen oder nicht – festgestellt und korrigiert werden können, bevor die Qualität des betreffenden Teils oder die Produktionskapazität beeinträchtigt werden.

- Der Lieferant überwacht regelmäßig die Lebensdauer der Werkzeuge und informiert den Lieferantenvertreter von PHINIA frühzeitig, wenn ein Austausch nötig wird.
- Der Lieferant stellt sicher, dass er die Bauteile in ausreichender Anzahl auf Lager hat und dass diese vor und während der Zeit, in der das Werkzeug überholt oder ausgetauscht wird, für die Produktion bei PHINIA zur Verfügung stehen

Werkzeugentwurf

- Wenn Lieferanten Werkzeuge entwerfen, sind PHINIA elektronische Versionen und Papierausdrucke des Entwurfs und sämtliche darauf bezogenen Zeichnungen und technischen Angaben zu übermitteln. Auf Wunsch von PHINIA stellt der jeweilige Lieferant reproduzierbare Ausdrucke für sämtliche bestehenden Werkzeuge zur Verfügung.
- Sämtliche Entwürfe erfolgen auf der Grundlage des metrischen Systems, sofern von PHINIA nichts anderes schriftlich genehmigt.

Funktionsfähigkeitstest der Werkzeuge

- Der Lieferant nennt in seinem Preisangebot die für den Funktionsfähigkeitstest erforderliche Anzahl.

Messsysteme

- PHINIA erwartet, dass sämtliche Messsysteme in Übereinstimmung mit der AIAG-Messsystemanalyse gültig erklärt sind.
- Die Anzeigen sämtlicher Messsysteme müssen auf dem metrischen System beruhen, sofern von PHINIA nichts anderes schriftlich genehmigt.
- Die Toleranzen der Messinstrumente sind gemäß den SAE/DIN/ISO-Normen festzulegen.
- Der Lieferant hat die Integrität der Messsysteme aufrechtzuerhalten und in den jeweils erforderlichen Zeitabständen für eine Messwiederholbarkeit und -reproduzierbarkeit (Gauge Repeatability & Reproducibility [R&R]) zu sorgen.

7.4 Rechnungstellung

Rechnungsbetrag

Aus den Rechnungen des Lieferanten sollte der Aufwand für im Eigentum von PHINIA befindliche Werkzeuge hervorgehen (einschl. vollständiger Kostengliederung). Ferner ist in den Rechnungen der genaue Standort, d.h. Stadt, Staat bzw. Provinz, und Land, anzugeben, an dem die Werkzeuge für die Produktion verwendet werden sollen. Die Rechnungen des Lieferanten sollten den Betrag der Werkzeugbestellung oder die tatsächlich entstandenen Kosten wiedergeben, je nachdem, welcher Betrag niedriger liegt. Etwaige Diskrepanzen sollten dem GSM-Vertreter mitgeteilt werden. Die Rechnung für Messsystemgeräte muss eine vollständige Beschreibung der einzelnen Geräte

enthalten. Hinweis: Der Lieferant hat sämtlichen Werkzeugrechnungen Fotos der im Eigentum von PHINIA befindlichen Werkzeuge beizufügen.

Zahlungsgenehmigung

PHINIA genehmigt die Bezahlung für Werkzeuge und Messgeräte, sobald die PPAP- und sämtliche anderen geltenden Kundenerfordernisse (hinsichtlich Werkzeugprüfung) erfüllt, statistische Untersuchungen genehmigt und alle Fotografien eingegangen sind, oder gemäß anderslautender Vereinbarung mit PHINIA.

Verkaufsurkunde

Die vom Lieferanten bereitzustellende Verkaufsurkunde muss Bezahlung und Inhaberschaft aller Werkzeuge und Messsysteme von PHINIA bestätigen.

7.5 Werkzeugkennzeichnung und -Eigentümerschaft

- Sämtliche Werkzeuge und Materialien, die PHINIA dem Lieferanten direkt oder indirekt zur Verfügung stellt oder die PHINIA von diesem kauft oder die PHINIA dem Lieferanten ganz oder teilweise vergütet (in Gesamtheit, Eigentum von PHINIA') verbleiben im Eigentum von PHINIA, wobei der Lieferant diese nur leihweise gegen Kautions bei sich hält. Der Lieferant unterzeichnet alle nach vernünftigen Maßstäben von PHINIA für erforderlich erachtete Dokumente, die bei Bundes-, staatlichen oder örtlichen Behörden eingereicht werden müssen, um das Eigentums- und Nutzungsrecht von PHINIA an seinem Eigentum zu belegen, oder er ermächtigt PHINIA, diese Dokumente in seinem Auftrag zu unterzeichnen. Dem Lieferanten ist es nicht gestattet, Eigentumsgegenstände von PHINIA zu verkaufen, zu verleihen, zu vermieten, zu belasten, zu verpfänden, zu verpachten, zu übertragen oder anderweitig darüber zu verfügen. Ferner macht der Lieferant keine Eigentums- oder sonstigen Nutzungsansprüche auf das Eigentum von PHINIA geltend und lässt nicht zu, dass ein Dritter über ihn einen solchen Nutzungsanspruch geltend macht.
- Der Lieferant ist verpflichtet, Werkzeuge und/oder zweckbestimmte Messgeräte und zugehörige Materialien den Umständen angemessen deutlich als ‚Eigentum von PHINIA‘ zu kennzeichnen oder mit einem entsprechenden Schild zu versehen.
- In bestimmten Fällen ist der Lieferant verpflichtet, auf Anweisung ein Werkzeug zusätzlich mit dem Hinweis ‚Eigentum von (OEM)‘ zu versehen.
- Der Lieferant muss auf dem Werkzeug dauerhaft die Nummer des Teils anbringen, das mit Hilfe des betreffenden Werkzeugs hergestellt werden soll.
- Sollte eine direkte Kennzeichnung des Werkzeugs nicht praktikabel sein, wird eine identifizierende Markierung vorgenommen und in einer entsprechenden Aufzeichnung die entsprechende Teilenummer dieser Markierung zugeordnet. Diese Aufzeichnung wird für die gesamte Programmdauer aufrechterhalten.
- Sowohl eine aufgegliederte Beschreibung jeder der einzelnen Komponenten, aus welchen das Werkzeug und/oder das Messinstrument besteht, die Größe und Art der Einrichtung, für welche das Werkzeug

entworfen ist, Kostenbelege, sowie ein fotografischer Nachweis des fertig gestellten Werkzeugs und/oder Messinstruments muss auf dem „Lieferanten-Werkzeugdaten“-Formblatt GSM-F026 dem zuständigen Einkaufsvertreter vor dem PPAP vorgelegt werden. Zusätzliche Informationen könnten je nach spezifischen Kundenanforderungen erforderlich sein.

- Die Werkzeuge und/oder Messinstrumente sind so zu lagern und zu behandeln, dass keine Beschädigung und Verschlechterung Eintritt.
- Sofern nichts anderes vereinbart ist, ist ein Lieferantenlogo bzw. eine identifizierende Markierung am Endstück eines Werkzeugs/einer Druckgießform nicht gestattet.

8 Prototypen

8.1 Allgemeines

Für die meisten Programme sind Prototypen erforderlich, um die Konstruktionskonzepte zu überprüfen. Die nachstehenden Anforderungen gelten für sämtliche Lieferanten, denen ein Prototypenauftrag erteilt wurde.

8.2 Vorlagevorschriften

Einem Prototypenversand sind möglicherweise nachstehende Unterlagen beizufügen. Spezifische Details werden vom Einkaufsstandort definiert. Als Richtlinie könnte es je nach Einkaufsstandort erforderlich sein, Informationen auf dem Formular zur Vorlage von Prototypenmustern (GSM-F017) einzureichen.

- Prototypenvorlageschein
- PHINIA-Zeichnung

Fügen Sie ein Exemplar der in der Bestellung enthaltenen genehmigten PHINIA-Zeichnung bei.

Falls die Zeichnung nicht bereits von PHINIA nummeriert wurde, nummerieren Sie den Ausdruck in Übereinstimmung mit dem Abmessungsprotokoll.

Hundertprozentige Maßkontrolle im Vergleich zu den gedruckten Angaben (außer Bezugs- und Grundabmessungen) nach Vorgabe.

Die Muster sind nach Vorgabe zu kennzeichnen.

Auf dem Ausdruck sind die Teilenummer und die Revisionsstufe anzuführen. Wenn keine Revision erfolgt ist, ist 'Keine' anzugeben.

Das Prüfungsverfahren (CMM, Messschieber, Mikrohöhe usw.).

Alle Maße MÜSSEN den Vorgaben des Ausdrucks entsprechen, anderenfalls ist ihnen eine schriftliche und unterzeichnete Abweichungserlaubnis von PHINIA beizufügen. Eine Abweichung erfordert die Genehmigung von PHINIA vor dem Versand der betreffenden Teile.

Nicht spezifikationskonforme Abmessungen müssen eindeutig gekennzeichnet werden, vorzugsweise durch Markieren der betreffenden Abmessung mit dem Hinweis ‚Siehe beigefügte Abweichungsangabe‘.

Etwaige besondere Anforderungen, Einzelheiten oder Abweichungen sollten im Abschnitt ‚Bemerkungen‘ aufgeführt werden.

- Fähigkeitsuntersuchungen nach Vorgabe
- Materialbescheinigung nach Vorschrift
- Messanalyse nach Vorgabe
- Ferner sind beim Versand von Prototypenteilen möglicherweise die Ergebnisse der Materialprüfung und der vorläufigen Fehlermodus- und Einflussanalyse (Failure Mode and Effects Analysis [FMEA]), die Kontrollpläne oder sonstige vom zuständigen PHINIA-Vertreter vorgegebene Unterlagen beizufügen.

8.3 Verpackungskennzeichnung (wird vom Empfangsstandort festgelegt)

8.4 Prototypenwerkzeuge

Sofern vom PHINIA-Vertreter nicht anders vorgegeben, behält der Lieferant das Prototypenwerkzeug in seinem Werk. Sämtliche von PHINIA bezahlten Prototypenwerkzeuge sind Eigentum von PHINIA und werden entsprechend gekennzeichnet.

9 Qualitätsanforderungen

9.1 Allgemeines

Qualitätsmanagementsystem

Sämtliche Lieferanten müssen die in diesem Abschnitt beschriebenen Qualitätserwartungen von PHINIA erfüllen und sind für die Qualität ihrer Produkte voll verantwortlich. Zur Sicherstellung der Fehlerfreiheit ist ein effektives Qualitätsmanagementsystem unabdingbar. Es wird erwartet, dass die Lieferanten nach den Anforderungen der ISO 9001 arbeiten und nach IATF 16949 sowie sämtlichen Referenzunterlagen der AIAG und des VDA vorgehen, und zwar einschl. PPAP, FMEA, Fortschrittliche Produktqualitätsplanung (Advanced Product Quality Planning [APQP]), Messsystemanalyse und Statistische Prozesssteuerung. Die neueste(n) Zertifizierung(en) muss/müssen in das PHINIA-System hochgeladen werden. Die Lieferanten sind verpflichtet, die neuesten Zertifizierungen der Unterlieferanten aufzubewahren und PHINIA auf Anfrage vorzulegen. Diese Anforderungen sind zwingend, sofern von PHINIA oder laut einer an PHINIA übergebenen schriftlichen Genehmigung des Kunden nichts anderes schriftlich vereinbart wurde. In bestimmten Fällen führt PHINIA eine Zertifizierung durch eine zweite Partei im Rahmen der jährlichen Lieferantenüberprüfung durch. Für diesen Fall behält sich PHINIA das Recht vor, dem Lieferanten die Kosten für diese Zertifizierung in Rechnung zu stellen. Der Lieferant ist ferner verantwortlich dafür, dass die PPAP-Unterlagen seiner Subunternehmer genehmigt sind und einem kontrollierten Bewertungs- und Prüfungssystem unterliegen. Diese Daten sind PHINIA auf Wunsch zur Überprüfung vorzulegen.

Werkspezifische Anforderungen

Über die Erfüllung der in diesem Abschnitt beschriebenen Erwartungen hinsichtlich der Qualität hinaus ist der Lieferant verpflichtet, ggf. auch zusätzliche Qualitätserwartungen von bestimmten PHINIA-Standorten oder -Kunden zu erfüllen.

Kundenspezifische Anforderungen

Es obliegt der Verantwortung des Zulieferers:

- Alle anwendbaren gesetzlichen und regulatorischen Anforderungen sowie spezielle Produkt- und Verfahrenseigenschaften an seine Lieferanten weiterzugeben und von diesen, die Weiterleitung über alle Ebenen der Zuliefererkette, bis zur Herstellung zu verlangen.
- Zertifiziert nach ISO 9001:2015 „Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen“.
- Die IATF 16949:2016 „Grundlegende Anforderungen an das Qualitätsmanagement für Automobilproduktion“ einzuhalten.

Genehmigter-Lieferanten-Status

Alle Lieferanten, die PHINIA gegenwärtig mit direktem oder indirektem Material beliefern, sind genehmigte Lieferanten. Die Listen genehmigter Lieferanten werden entweder von dem jeweiligen PHINIA-Geschäftsbereich oder einer spezifischen PHINIA-Betriebsstätte verwaltet. Unter genehmigten Lieferanten sind Lieferanten zu verstehen, von denen wir gegenwärtig Käufe tätigen, die

jedoch möglicherweise nicht zur Beschaffung neuer Geschäfte genehmigt sind. Beschaffungskriterien siehe unter Liste genehmigter Lieferanten in Abschnitt 15.

9.2 Lieferantenbewertung

Neue Lieferanten

Ein PHINIA-Lieferantenvertreter sorgt für den Zugriff auf das PHINIA Lieferantenhandbuch und verlangt möglicherweise die Beantwortung des PHINIA-Lieferantenfragebogens (GSM-F001) und das Ausfüllen des Formblatts zur technischen Standortbewertung (GSM-F002). Diese Bewertung erstreckt sich unter anderem auf die Qualitätssicherungssysteme und die finanzielle Risikoeinschätzung. Möglicherweise nimmt PHINIA auch eine Bewertung der Qualitätssicherungssysteme des Lieferanten vor Ort vor. Sobald die Formblätter ausgefüllt und eingereicht sind, entscheidet PHINIA, ob der Bewerber über die erforderlichen Qualitätssicherungssysteme, die technischen Kernkompetenzen, das Programm-Management sowie die finanzielle Sicherheit verfügt, um einen neuen Auftrag zu erhalten. Regionale oder kundenspezifische Anforderungen sind gegebenenfalls anwendbar. In diesen Fällen behält sich PHINIA das Recht vor, vor der Auftragsvergabe zusätzliche Untersuchungen durchzuführen (z. B. entsprechende VDA-Audits).

Bestehende Lieferanten

Abhängig von der Komplexität des zu kaufenden Produkts oder sonstigen möglichen Risiken könnte PHINIA eine Bewertung vor Ort anhand des Formblatts zur technischen Standortbewertung (GSM-F002) durchführen. Sobald die Formblätter ausgefüllt und eingereicht sind, entscheidet PHINIA, ob der Bewerber über die erforderlichen Qualitätssicherungssysteme, die technischen Kernkompetenzen, das Programm-Management sowie die finanzielle Sicherheit verfügt, um einen zusätzlichen Auftrag zu erhalten.

9.3 Fortschrittliche Produktqualitätsplanung (Advanced Product Quality Planning [APQP])

Allgemeines

PHINIA verlangt von sämtlichen Lieferanten, sich den APQP-Prozess zu eigen zu machen und zu verwalten. Ein PHINIA-Vertreter wird den Qualitätsplanungsprozess gemeinsam mit dem Lieferanten möglicherweise während des APQP-Kick-off-Treffens in die Wege leiten. Der Lieferant ist nachfolgend verpflichtet, unter Verwendung des elektronischen APQP (eAPQP) Systems von PHINIA oder des APQP-Statusformulars (GSM-F032), ein funktionsübergreifendes Team für das Management des Produktqualitätsplanungsprozesses einzurichten

PHINIA teilt dem Lieferanten die unter Fälligkeitsterminen des neuen eAPQP-Systems oder Formulars dargelegten Anforderungen und Termine für Prototyp/Vorproduktion, PPAP und Produktion mit. Der Lieferant ist dafür verantwortlich, in diesem System seine Zeitpläne für die Produktqualität ständig zu aktualisieren. Es wird erwartet, dass der Lieferant in kurzen Zeitabständen bzw. dann, wenn eine die gesamte Programmzeitplanung beeinflussende Änderung eintritt, in diesem System seinen voraussichtlichen Fertigstellungstermin aktualisiert. Weitere Einzelheiten sind aus der getrennten

Richtlinie Lieferanten-eAPQP ersichtlich, die über das Lieferanten-Extranet von PHINIA unter <https://extranet.phinia.com/suppliers/> zur Verfügung steht.

Der Lieferant muss die APQP ebenso von seinen Subunternehmern verlangen und die Aufzeichnungen PHINIA zur Einsichtnahme zur Verfügung stellen.

Off Tool Samples (OTS)

Vor der PPAP-Genehmigung können für Validierungen, Vorproduktionen beim Kunden, Maschinenläufe usw. OTS (Off Tool Samples) erforderlich sein. Die Dokumentation für diese Anfertigungen sollte im Rahmen des APQP-Prozesses eingereicht werden. Sofern nicht anders von PHINIA angewiesen, muss der Lieferant die folgenden OTS-Merkmale und Informationen einhalten:

- Teile, die aus der geplanten Serienproduktion stammen.
- Alle Maßangaben müssen zu 100% den Zeichnungsanforderungen entsprechen.
- Rohmaterial muss der Druckspezifikation entsprechen.
- Die Parameter zur Teilefertigung müssen dokumentiert und PHINIA auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.
- 30 Stück Fähigkeitsbericht für bestimmte Merkmale.
- Das Erfordernis, ein vollständiges Dimensionslayout zu erstellen, wird vom APQP-Verantwortlichen von PHINIA bestätigt.

Es kann zusätzliche werksspezifische oder kundenspezifische Anforderungen geben, die in der APQP-Phase mitgeteilt werden.

APQP-Status

Vom Zeitpunkt der Auftragsvergabe durch PHINIA bis zur Phase 5 Gate Review sind die Lieferanten verpflichtet, das eAPQP-System in angemessener Häufigkeit zu warten, um die Programmbedarfstermine einzuhalten.

APQP-Überprüfungssitzungen

Sobald ein Lieferant einen Auftrag erhalten hat, erstellt der zuständige Vertreter von PHINIA möglicherweise gemeinsam mit diesem einen Plan zur Besichtigung von dessen Fertigungsstätten, um PHINIA sowie ggf. dessen Kunden die Überprüfung und Bewertung seines APQP-Prozesses und seiner Einführungsbereitschaft zu ermöglichen.

9.4 Prüfung des Bereitschaftsprozesses

Allgemeines

Zur Verifizierung der Produktionsbereitschaft des Lieferanten kann PHINIA vor Beginn der Produktion (Start of Production [SOP]) eine auf das Formblatt (GSM-F004) gestützte Prüfung des Bereitschaftsprozesses verlangen. Alle sich auf das Formblatt beziehenden Anweisungen befinden sich auf der Registerkarte ‚Anweisungen‘ der Formblatt-Datei.

Sequenz der Bereitschaftsereignisse (We Are Ready Events [WAR Events])

- PHINIA legt die erforderliche Stufe der Bereitschaftstätigkeit fest.

- Falls nötig, führt der Lieferant eine Selbstüberprüfung seiner Bereitschaft durch, füllt die entsprechenden Formblätter aus und sendet diese mit Belegen an PHINIA zurück.
- PHINIA kann eine formelle Sitzung/Prüfung zur Bereitschaftspräsentation verlangen.
- Falls nötig, vereinbaren PHINIA und der Lieferant einen Korrekturmaßnahmenplan. Sämtliche provisorischen und dauerhaften Korrekturmaßnahmen müssen vor Beginn der Serienfertigung abgeschlossen sein (auf dem WAR-Deckblatt des Lieferanten müssen alle gelben Punkte ausgefüllt und alle roten X gelöscht sein).

Lieferantenverantwortung

- Ausfüllen des “We-Are-Ready”-Formblatts

Sämtliche Ausrüstungen und Prozesse müssen auf dokumentierte Nennleistungen verifiziert und für den Fertigungsprozess mit der höchsten angegebenen Nennleistung bereit sein. Fehler bei Ausrüstungen und Werkzeugen sollten beseitigt und eine interne Gültigkeitserklärung des Prozesses sollte erfolgt sein.

Das Bedien- und Hilfspersonal muss in Bezug auf die Anforderungen des aktuellen/aktualisierten Kontrollplans, die Ausrüstung und die Messinstrumente geschult sein.

Die Prozessfähigkeit, die Bedieneranweisungen sowie die R&R-Untersuchungen der Messinstrumente müssen abgeschlossen und dokumentiert sein. Soweit zutreffend zählen dazu Vorspannung, Stabilität und Linearität. Diese müssen auch für alle Subunternehmen geprüft werden.

Werkstofftransporteinrichtungen, Verpackungen und Arbeitsvorbereitung müssen feststehen.

- Erfüllung der Anforderungen hinsichtlich Erstproduktion unter Serienbedingungen. Der Einsatzplan des Lieferanten muss den wöchentlichen Mengenanforderungen von PHINIA entsprechen und darf nicht mehr als fünf Tage pro Woche betragen, es sei denn, PHINIA hat schriftlich etwas anderes vereinbart.
- Ausfüllen des Deckblatts der Bereitschaftsanzeige.

PHINIA-Verantwortung

- Der PHINIA-Vertreter entscheidet, ob die Prüfung vor Ort stattfinden wird.
- PHINIA macht sich mit dem Fertigungsprozess des Lieferanten vertraut.
- PHINIA prüft die vom Lieferanten vorgenommene Selbstbewertung – Deckblatt, Checkliste sowie Erstproduktion unter Serienbedingungen.
- PHINIA identifiziert etwaige nicht exakt bewertete Punkte.
- Falls erforderlich führt PHINIA eine Erstproduktion unter Serienbedingungen durch.

Dokumentation

Zur Durchführung einer Prüfung des Bereitschaftsprozesses kann eine umfangreiche Dokumentation erforderlich sein. Die nachstehende Aufzählung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Sie ist jedoch repräsentativ für die Art der möglicherweise erforderlichen Angaben: PFMEA, R&R-Untersuchungen der Messgeräte, Fähigkeitsuntersuchungen, Schulungspläne, Erkennen von kundenkritischen Merkmalen, Arbeitsanweisungen, prozessinterne Abwicklung, Umweltaspekte, Paletten usw.

9.5 Erstmusterprüfbericht (Production Part Approval Process [PPAP])

Allgemeines

Der Lieferant muss die Anweisungen des AIAG-Referenzhandbuchs für den PPAP in seiner neuesten Fassung, VDA-Standards, ISO 9001 und IATF 16949, sowie sämtliche in diesem Lieferantenhandbuch enthaltenen Anweisungen befolgen. Darüber hinaus können bestimmte kundenspezifische Anforderungen gelten.

Anforderungen zur Vorlage der PPAP-Unterlagen

Sofern PHINIA nicht ausdrücklich in schriftlicher Form darauf verzichtet, müssen die vom Lieferanten vorgelegten PPAP-Unterlagen die ausgefüllte PPAP-Checkliste (GSM-F005 oder auf einen Geschäftsbereich spezifische Anforderungen) enthalten, welche die Vollständigkeit der PPAP-Dokumente bestätigt.

Vor Einreichung der PPAP-Unterlagen seitens des Lieferanten an PHINIA müssen sämtliche PPAPs seiner Subunternehmen vom Lieferanten genehmigt sein. Sofern PHINIA nicht ausdrücklich in schriftlicher Form darauf verzichtet, muss der Lieferant die Subunternehmer-Matrix (GSM-F027) zusammen mit dem PPAP ausfüllen und einreichen

Anforderungen an IMDS & CAMDS und CCC

- Internationales Materialdaten-System (IMDS)

Zulieferer sind dazu verpflichtet, Materialdaten in elektronischem Format gemäß den im Internationalen Materialdatensystem (IMDS) definierten Anforderungen bereitzustellen. Einzelheiten und weitere Informationen zu dieser Anforderung finden Sie unter <http://www.mdssystem.com>. Zulieferer sind ferner für die rechtzeitige Bereitstellung aller IMDS-relevanten Materialdaten für ihre Produkte und die Produkte ihrer Lieferkette verantwortlich.

- China Automotive Material Data System (CAMDS)

Das China Automotive Material Data System (CAMDS) ist eine Produktdatenmanagement-Plattform für die Umsetzung der „Recycling- und Wiederverwendungspolitik von Automobilprodukten“, die Durchführung der Zertifizierung der Verwertbarkeitsrate und der verbotenen/eingeschränkten Stoffe sowie die Verbesserung der Verwertbarkeitsrate von in China eingesetzten Materialien für die Fahrzeugherstellung. Daher kann von jedem Produkt, das an PHINIA zur Verwendung auf dem chinesischen Markt geliefert wird, verlangt

werden, diese Anforderung zu erfüllen. Weitere Informationen finden Sie auf der folgenden Website: http://www.camds.org/camds_en

- Chinesische Zwangszertifizierung (CCC, Chinese Compulsory Certification)

Das chinesische Zwangszertifikat-Zeichen, allgemein bekannt als CCC-Zeichen, ist ein obligatorisches Sicherheitszeichen für viele Produkte, die auf dem chinesischen Markt verkauft werden. Es trat am 1. Mai 2002 in Kraft. Es ist das Ergebnis der Integration der beiden alten obligatorischen Prüfsysteme Chinas, nämlich „CCIB“ (1989 eingeführtes Sicherheitszertifikat, das für Produkte in 47 Produktkategorien erforderlich ist) und „CCEE“ (auch als „Great Wall“-Zertifikat bekannt, für Elektroartikel in 7 Produktkategorien), in einem einzigen Verfahren.

Zulieferer und externe Zulieferer von PHINIA, die Produkte für den Gebrauch in China herstellen, können zur Einhaltung dieser Richtlinie verpflichtet werden. Informationen zu dieser Anforderung für externe Zulieferer sind auf der folgenden Internetseite zugänglich:

<http://www.cqc.com.cn>

Verfügung über die eingereichten Unterlagen und Benachrichtigung

- Hinsichtlich der PPAP-Unterlagen des Lieferanten sind drei Ergebnisse möglich:

Uneingeschränkte Genehmigung – die Teile sind uneingeschränkt für die Serienproduktion zugelassen. Die Materialkontrolle von PHINIA gibt die entsprechenden Anforderungen für die Lieferung und die Freigabe bekannt. Vorläufige Genehmigung – die Teile sind vorläufig für einen befristeten Zeitraum oder eine begrenzte Menge genehmigt. Hinweis: In diesem Fall könnte gegen den Lieferanten eine Beschwerde über eingekauftes Material (Complaint on Purchased Material [CPM]) erlassen werden.

Zurückweisung – die Teile dürfen nicht für die Serienfertigung zugelassen und die Werkzeugbestellungen können nicht bezahlt werden. Hinweis: In diesem Fall könnte gegen den Lieferanten eine CPM erlassen werden.

- PHINIA teilt dem Lieferanten schriftlich mit, ob seine eingereichten PPAP-Unterlagen genehmigt oder zurückgewiesen wurden. Die Benachrichtigung erfolgt durch einen gegengezeichneten Teilevorlageschein (Part Submission Warrant [PSW]).
- In bestimmten Fällen erfordert die PPAP-Genehmigung eine Gültigkeitsprüfung und Genehmigungen durch den Zeichnungsberechtigten des PHINIA-Kunden vor Benachrichtigung des Lieferanten.

Vorläufige Genehmigung

- In Fällen, in denen keine uneingeschränkte PPAP-Genehmigung erteilt werden kann, muss der Lieferant einen ausgefüllten Änderungsantrag (Supplier Change Request [SCR]) (GSM-F011) einreichen. Unter anderem gibt es folgende Gründe für diesen Antrag:

Nichteinhaltung der Toleranzen

Unvollständig erfüllte Anforderungen zur Vorlage der PPAP-Unterlagen.

- Falls eine vorläufige Genehmigung erteilt wird, ist vor Ablauf der vorläufigen PPAP-Genehmigung zusammen mit den entsprechenden PPAP-Unterlagen ein revidierter PSW einzureichen. Wird zusammen mit den vorläufigen PPAP-Unterlagen ein SCR eingereicht, muss das Ablaufdatum beider Dokumente übereinstimmen.

Verzicht auf die PPAP-Anforderungen

Der Lieferant muss eine schriftliche Genehmigung von dem/den zuständigen PHINIA-Vertreter(n) einholen, wenn er eine Abweichung von den oben beschriebenen Anforderungen beantragt.

Erneute Qualifikation

Um die Validierung sicherzustellen, dass die PPAP-Dokumentation den aktuellen Prozesspraktiken und -fähigkeiten entspricht, **stimmen die Lieferanten einem jährlichen Layoutplan oder einem vom PHINIA-Empfangswerk als notwendig erachteten Plan zu**. Lieferanten müssen über die entsprechende Requalifizierungsdokumentation verfügen, die sie auf Anfrage von PHINIA einreichen oder überprüfen können.

Lieferanten müssen auf Verlangen von PHINIA die entsprechenden Unterlagen zur erneuten Qualifikation zur Durchsicht verfügbar machen.

Lieferanten müssen auf Verlangen von PHINIA jährlich Unterlagen zur erneuten Qualifikation von ihren Subunternehmern einholen und PHINIA zur Durchsicht verfügbar machen.

Versand- und Markierungsvorschriften

Sofern keine anderslautende Anweisung vom zuständigen PHINIA-Vertreter vorliegt, muss der Lieferant ein Schild mit dem Aufdruck „PPAP-MUSTERTEILE“ unterhalb des Versandaufklebers sowie auf den übrigen drei Seiten des Containers anbringen und diesen getrennt von Produktionsteilen versenden. Für nähere Angaben siehe die standortspezifischen Anforderungen von PHINIA.

9.6 Fehlereindämmung in der Vorproduktion (Early Production Containment [EPC])

Allgemeines

Sofern nichts anderes vereinbart ist, gilt dieses Verfahren für alle PHINIA-Lieferanten. Es ist bei allen Vorproduktions- und Produktionssituationen anzuwenden, die einen PPAP erfordern, sowie jeweils auf Verlangen von PHINIA im Falle von Teilen, die für ein PHINIA-Werk ein erhebliches Risiko darstellen, so z.B. bei der jährlichen Stilllegung, einer Änderung des Modelljahrs usw.

Definition und Zweck

Zweck der EPC ist

- Risikoverringerung für PHINIA und Schutz des Lieferanten durch verbesserte Fehlerentdeckung,

- Dokumentierung der Bemühungen des Lieferanten, seine Prozesse während Inbetriebnahme und der Einführung zu beherrschen, so dass etwa auftretende Qualitätsprobleme bereits am Standort des Lieferanten rasch festgestellt und behoben werden können und nicht erst in der Fertigungsstätte des Kunden,
- stärkeren Beteiligung und Sichtbarkeit der Führungsspitze des Lieferanten.

EPC erfordert einen dokumentierten Steuerungsplan für die Einführungs- bzw. Voreinführungsphase, der eine erhebliche Verbesserung gegenüber dem Produktionssteuerungsplan des Lieferanten darstellt. Dieser EPC-Plan stärkt das Vertrauen und stellt sicher, dass alle versandten Produkte den Erwartungen von PHINIA entsprechen. Hier handelt es sich um eine außerordentliche Einführungsmaßnahme. Ferner dient der EPC-Plan zur Gültigkeitsbestätigung des Produktionssteuerungsplans. Der EPC-Plan sollte alle bekannten kritischen Zustände des Teils sowie potenzielle Problembereiche berücksichtigen, die während des Genehmigungsprozesses für Produktionsteile identifiziert wurden. EPC dient zur Verbindung mit dem Pre-Launch-Kontrollplan, auf den in Abschnitt 3.7 des Referenzhandbuchs für den fortgeschrittenen Produktqualitätsplanungs- und Kontrollplan von Chrysler, Ford & GM verwiesen wird.

Im Laufe der APQP-Kick-off-Sitzung unterzeichnet der Lieferant ein ausgefülltes EPC-Verpflichtungsformblatt (GSM-F018).

Lieferantenverantwortung

Einrichtung eines Fehlereindämmungsprozesses, der unter anderem folgendes umfasst:

- Benennung der für den Eindämmungsprozess verantwortlichen Person
- Entwicklung eines EPC-Plans, bestehend aus zusätzlichen Kontrollen, Inspektionen und bestimmten Faktoren im Produktionsprozess (Einrichtung, Maschinen, Spannvorrichtungen, Werkzeuge, Bediener, Werkstoffe/Komponenten, vorbeugende Wartung, Klima). Weitere mögliche Kontrollen:

Überprüfung außerhalb der Fertigungsstraße, getrennt und unabhängig vom normalen Produktionsprozess

Erhöhte Häufigkeit/Stichprobenumfang von Eingangs-, Prozess- und/ oder Inspektionen

Festgelegte/koordinierte Fehlereindämmung bei Unterlieferanten und/oder Unterstützung/Überprüfung von Unterlieferanten, je nach Erfordernis

Verstärkte Verifizierung der Genauigkeit der Beschilderung

Verstärkte Fehlerschutzprüfung

Verstärkte Beteiligung und Sichtbarkeit der Führungsspitze, einschl. einer Verstärkung der internen Prüfungen der Firmenleitung

Sonstige von PHINIA oder vom Lieferanten festgelegte Punkte

Unverzügliche Durchführung der Eindämmungs- und Korrekturmaßnahmen bei Entdeckung nichtnormgerechter Vorkommnisse.

- Dokumentieren des EPC-Plans (einschl. Funktionstests und Fehlerschutz, soweit zutreffend), unter Verwendung des im Referenzhandbuchs ‚Fortschrittliche Produktqualitätsplanung und Steuerungsplan‘ bzw. in IATF 16949 Anhang A genannten Kontrollplanformats. Es wird davon ausgegangen, dass die Entwicklung und die Dokumentation des EPC-Plans während des APQP-Prozesses erfolgt. Der EPC-Plan ist kein Ersatz für den Produktionssteuerungsplan, sondern gilt über diesen hinaus und dient als Grundlage für dessen Bestätigung.
- Zum Nachweis der Erfüllung der EPC-Anforderungen bringt der Lieferant auf jedem Versandaufkleber eine zwischen ihm und PHINIA vereinbarte spezielle Kennzeichnung an.

PHINIA-Verantwortung

- Der Umfang/Zeitraumen der EPC wird mit dem Lieferanten auf der Grundlage der Anforderungen von PHINIA-Kunden vereinbart.
- PHINIA prüft und genehmigt den EPC-Plan und benachrichtigt den Lieferanten von der Genehmigung.

Abschlusskriterien

Der Lieferant kommt für einen Selbstabschluss der EPC in Frage, sofern er die vereinbarte Menge und den vereinbarten Zeitrahmen einhält und weder bei ihm noch bei PHINIA Abweichungen festgestellt werden. Falls die Kriterien für den Selbstabschluss erfüllt sind, der EPC-Plan jedoch weiterhin nichtnormgerechte Vorkommnisse feststellt, ist der EPC-Plan so lange aufrechtzuerhalten, bis die Prozesssteuerungen und -fähigkeiten sich als effizient erwiesen haben und der Produktionssteuerungsplan zur Zufriedenheit von PHINIA für gültig erklärt worden ist.

Folgen eines Versands von nicht-konform gerechtem Material

- Die Nichtdurchführung der EPC kann zu kontrolliertem Versand führen.
- Der Versand von abweichendem Material während des vorgegebenen EPC-Zeitraums oder zu irgendeinem anderen Zeitpunkt kann zu kontrolliertem Versand führen.

9.7 Prozessfähigkeit und -überwachung

Festgelegte Teile-/Prozessmerkmale

Über bestimmte kundenspezifische Anforderungen hinaus gelten möglicherweise weitere Merkmale als wesentlich. Diese erfordern eine verstärkte Überwachung, um die Qualität der Teile sicherzustellen. Diese Merkmale können je nach den spezifischen Anforderungen des betreffenden PHINIA-Standorts als besonders, wesentlich, stark beeinflussend, erheblich oder anders bezeichnet werden.

Der zuständige PHINIA-Vertreter identifiziert diese spezifischen Anforderungen oder Merkmale entweder durch direkte Mitteilung, durch Spezifikation oder in einer Produktzeichnung.

Kontrolle der oben beschriebenen Teile-/Prozessmerkmale

Es wird davon ausgegangen, dass der Lieferant statistische Methoden anwendet, um einen Zustand der Kontrolle aufrechtzuerhalten und die

Prozessfähigkeit im Hinblick auf die festgelegten Teile-/Prozessmerkmale sicherzustellen.

Sofern von PHINIA nicht anders festgelegt, ist bei der PPAP-Erstvorlage für benannte Merkmale ein Fähigkeitsindex von mindestens 1,67 Ppk erforderlich. Für die laufende Serienproduktion ist ein Fähigkeitsindex von mindestens 1,33 Ppk erforderlich.

Der Lieferant muss die statistischen Daten für alle benannten Merkmale unterhalten und PHINIA auf Wunsch zur Verfügung stellen. Ferner kann vom Lieferanten verlangt werden, dass er diese Daten PHINIA auf Wunsch regelmäßig vorlegt.

Sofern von PHINIA nicht anders vorgegeben, legt der Lieferant, falls bei der Prozessfähigkeit der erforderliche Cpk-Wert nicht erreicht wird, einen Eindämmungsplan mit einer ausführlichen Beschreibung des Prüfverfahrens vor, anhand dessen der Versand von nicht den Vorgaben entsprechenden Teilen an PHINIA verhindert wird, sowie einen Korrekturmaßnahmenplan für die Verbesserung der Prozessfähigkeit.

Der PHINIA-Vertreter kann weitere Anforderungen festlegen.

Sofern von PHINIA nicht anders vorgegeben, ist Serienrückverfolgbarkeit vom Lieferanten aufrechtzuerhalten

Spezielle Verfahrensanforderungen

- PHINIA kann von Lieferanten, die spezielle Verfahren einsetzen, verlangen, PHINIA und seinen Kunden, umfassende dokumentierte Nachweise, wie AIAG CQI, VDA 6.3, usw. bereitzustellen. Diese Norm zielt auf die Entwicklung eines Verwaltungssystems für spezielle Verfahren ab, das kontinuierliche Verbesserung, Prävention von Mängeln und eine Reduzierung von Abweichungen und Abfällen in der Zuliefererkette ermöglicht. Es kann von Lieferanten erwartet werden, eine jährliche Selbstbewertung durchzuführen. PHINIA behält sich das Recht vor, eigene Standortbewertungen vorzunehmen. Für alle Sonderprozesse müssen Lieferanten auf Anfrage schnellstmöglich die aktuelle CQI-Bewertung an PHINIA weitergeben
- Wärmebehandlungsprozesse sind immer funktionskritisch und ein zentraler Aspekt der Fertigungsprozesse des Lieferanten. Abweichungen von einem Wärmebehandlungsprozess haben einen erheblichen Einfluss auf die Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte. PHINIA legt besonderes Augenmerk auf die Genehmigung von Wärmebehandlungsprozessen bei unseren Lieferanten oder Unterauftragnehmern. Alle Wärmebehandlungsverfahren, in denen PHINIA Produkte hergestellt werden, müssen den Automobilstandards (z.B. AIAG CQI-9) und den auf den Zeichnungsspezifikationen aufgeführten PHINIA Engineering- und Qualitätsstandards entsprechen. Ein Vertreter von PHINIA Heat Treatment kann verlangen, dass Wärmebehandlungsaudits bei Lieferanten und/oder Subunternehmern durchgeführt werden. Wärmebehandlungsprozesse müssen immer teilespezifisch und ofenspezifisch freigegeben werden.

9.8 Reklamation (Complaint on Purchased Material [CPM])

Allgemeines

PHINIA benachrichtigt den Lieferanten unverzüglich, wenn nicht-konform gerechtes Material festgestellt wird. Nach Verifizierung des Erhalts eines nicht-konform gerechten Produktes von einem Lieferanten erlässt PHINIA eine CPM an den Lieferanten.

Ein Nachweis des Mangels, z.B. durch digitale Fotos, wird soweit möglich erbracht. Auf Wunsch kann dem Lieferanten eine Probe des Defekts zugesandt werden.

PHINIA wird dem Lieferanten unabhängig von der Entsorgung und/oder Verwendung des nicht konformen Materials und unsachgemäßen PPAP-Einreichungen ein CPM ausstellen. PHINIA wendet bei der Berechnung der Teile pro Million (PPM) nur die Anzahl der fehlerhaften Teile an, wenn Eindämmungsmaßnahmen und Sortierergebnisse innerhalb eines vereinbarten Zeitrahmens weitergeleitet werden. PHINIA stellt kein CPM aus und fehlerhafte Teile werden nicht auf die PPM-Nummer des Lieferanten angerechnet, sofern dieser

- vor dem Versand von Teilen die Genehmigung eines eSCR (elektronischer Lieferantenänderungsantrag) oder einer anderen gleichwertigen Genehmigung anfordert und erhält, um „vergriffene“ Bedingungen abzudecken. Richtlinien für Abweichungsanfragen enthält der Abschnitt [Lieferantenänderungsmanagement](#).
- PHINIA über ein mögliches Qualitätsproblem unterrichtet, bevor PHINIA dieses selbst feststellt, und das verdächtige Material entfernt oder aussortiert und es durch ‚bescheinigtes‘ Material ersetzt.

Eindämmungsmaßnahmen

Nach Erhalt einer CPM von PHINIA hat der Lieferant unverzüglich 100 % seines Produktes auszusortieren, einschl. des Produkts in dem (den) PHINIA-Werk(en), im Transport, in Lagern, in der Fertigungsstätte des Lieferanten usw., und sicherzustellen, dass die Montagewerke von PHINIA mit ausreichendem bescheinigtem Vorrat versorgt werden, so dass keine Produktionsunterbrechungen eintreten. Sofern von PHINIA nichts anderes angegeben ist, müssen die nächsten drei Sendungen des Materials mit einer auf den (die) betreffenden Mangel (Mängel) bezogenen Bescheinigung gekennzeichnet werden.

- Abhängig von der Kontinuität der Liefersituation kann Folgendes eintreffen:

Hoher Bestand bei PHINIA – der Lieferant kann wählen, ob ihm die Produkte zurückgesandt werden sollen oder ob er sie bei PHINIA aussortiert.

Niedriger Bestand bei PHINIA – der Lieferant muss zum Standort von PHINIA kommen, um die mangelhaften Produkte auszusortieren.

Extrem dringend (Gefahr des Stillstands) – PHINIA ergreift die geeigneten Maßnahmen, der Lieferant trägt sämtliche entstehenden Kosten.

HINWEIS: Bei bestimmten Fertigungsstätten von PHINIA ist das

Aussortieren von gekauftem Material vor Ort nicht erlaubt. In diesem Fall sorgt der Lieferant für den Abtransport von fehlerhaftem Material, die Aussortierung, die Neuverpackung, die Erstellung neuer Packzettel mit genauen Mengenangaben, das Anbringen etwa erforderlicher neuer Strichcodeaufkleber sowie den Transport von bescheinigtem Bestand zurück zu PHINIA.

- PHINIA nimmt mit dem Lieferanten Kontakt auf, um dessen Ermächtigung zur Rücksendung des Materials auf Kosten des Lieferanten zu erhalten.
- Es ist nicht Aufgabe von PHINIA, das Aussortieren durch den Lieferanten unter Zuhilfenahme eines Dritten zu besorgen. Dafür ist der Lieferant verantwortlich und er hat alle Vorkehrungen für den Versand der betroffenen Teile zwischen PHINIA und diesem Dritten zu treffen. Ferner ist der Lieferant für die Überprüfung und Überwachung der Qualität der aussortierten Teile verantwortlich.
- Mangelhafte Teile, die dem Lieferanten zurückgesandt, von diesem überarbeitet und wieder an PHINIA geliefert worden sind, können nach wie vor auf die PPM-Anzahl des Lieferanten angerechnet werden. Überarbeitete Teile müssen der Spezifikation entsprechen. Eine Reparatur von Teilen ist ohne die vorherige schriftliche Zustimmung von PHINIA nicht gestattet.
- Der Lieferant ist verantwortlich für die Meldung der genauen Ergebnisse der Aussortierung und muss ggf. die Korrektur der Anzahl der mangelhaften Produkte beantragen. Dies kann sich auf die Berechnung der PPM-Anzahl des Lieferanten auswirken.

8D-Berichte

Allgemeines

Der Lieferant reagiert auf die CPMs anhand des PHINIA-Formblatts 8-D Problemlösung (GSM-F007) oder eines anderen vom zuständigen PHINIA-Personal genehmigten Formblatts. Sofern der zuständige PHINIA-Vertreter keiner anderen Verfahrensweise zugestimmt hat, ist in Konsequenz einer jeden CMP diese 8-D-Dokumentation vorzulegen. Die Antwort sollte vorzugsweise per E-Mail erfolgen.

Erstvorlage

PHINIA muss die ursprüngliche 8-D-Antwort innerhalb von 24 Stunden nach Benachrichtigung erhalten. Der 3-D-Bericht, in dem die Eindämmungsmaßnahmen und die ersten festgestellten Ergebnisse enthalten sind, muss innerhalb von 48 Stunden, der 5-D-Bericht innerhalb von 14 Tagen eingereicht werden. Der 5-D-Bericht muss Definition, Planung und Implementierung der langfristigen Korrekturmaßnahmen enthalten. Diese obenstehenden Termine gelten, sofern nichts anderes bestimmt wird (z.B. wenn ein Kunde strengere Termine wie einen 5-D-Abschluss innerhalb von 7 statt 14 Tagen erfordert, könnte PHINIA von dem Lieferanten eine schnellere Antwort verlangen).

Abschließende Vorlage

Der Lieferant muss das abschließende Formblatt 8-D-Problemlösung so schnell wie praktikabel, keinesfalls aber später als 30 Tage nach dem

Datum der Erstellung der CPM, zur Genehmigung und zum Abschluss vorlegen. Der Lieferant kann die Genehmigung einer Verlängerung dieser 30tägigen Frist beantragen, dies muss jedoch vor Ablauf der ursprünglichen Frist erfolgen. Anträge sollten an den zuständigen Vertreter von PHINIA gerichtet werden.

Freigabe und Abschluss

Vor dem Abschluss einer CPM muss der abschließende 8-D-Bericht des Lieferanten vom zuständigen PHINIA-Vertreter genehmigt werden. Etwaige nach der 30tägigen Frist noch offene 8-D-Berichte können sich negativ auf die Leistungsbewertung des Lieferanten auswirken (siehe Abschnitt [Maßstäbe für die Lieferantenleistung](#)).

Falls aus dem 8-D-Bericht eine Änderung des Prozesses oder Teils hervorgeht, MÜSSEN die Vorschriften des PHINIA Änderungsmanagements befolgt werden (siehe Abschnitt [Lieferantenänderungsmanagement](#)).

- Möglicherweise wird der Lieferant aufgefordert, seine Korrekturmaßnahmen vor Ort im PHINIA-Werk darzulegen.
- PHINIA und seine Kunden behalten sich das Recht vor, im Werk des Lieferanten und seiner Subunternehmer die Normgerechtigkeit des Produkts zu überprüfen.
- Eine Verifizierung der umgesetzten Korrekturmaßnahmen am Lieferantenstandort kann im Laufe nachfolgender Besichtigungen erfolgen.
- Falls die Umsetzung von Korrekturmaßnahmen länger als 2 (zwei) Wochen in Anspruch nimmt, wird möglicherweise ein Fortschrittsbericht angefordert.
- Wenn die Korrekturmaßnahme abgeschlossen ist und eine Überprüfung ihre Wirksamkeit erwiesen hat, ist der 8-D-Beauftragte von PHINIA dafür verantwortlich, den Abschluss des 8-D-Verfahrens zu genehmigen und den Ansprechpartner des Lieferanten hiervon zu unterrichten.

Kontrollierter Versand

- PHINIA kann bestimmen, dass zur Sicherstellung adäquater Qualitäts- und Lieferleistungen besondere Maßnahmen erforderlich sind. Die mit diesen Maßnahmen verbundenen Kosten, u.a. einschl. des kontrollierten Versands, gehen zu Lasten des Lieferanten.
- Der kontrollierte Versand wird von PHINIA gegenüber dem Lieferanten eingesetzt, um anhand eines redundanten Inspektionsverfahren die Eliminierung besonderer Abweichungen von den Vorgaben sicherzustellen, wobei gleichzeitig ein Grundursachenproblemlösungsprozess in Kraft gesetzt wird. Diese redundante Inspektion erfolgt zusätzlich zu den üblichen Kontrollen und sollte in einem kontrollierten Bereich stattfinden. Die Einreichung des CS2-Bewertungsformulars – I-Chart (GSM-F009) mit den Inspektionsergebnissen ist erforderlich. Die anhand dieses redundanten Inspektionsverfahrens gewonnenen Daten stellen einen wesentlichen Maßstab für die Wirksamkeit sowohl der zusätzlichen Inspektion als auch

der zur Eliminierung der ursprünglichen Abweichungen ergriffenen Maßnahmen dar.

- PHINIA benachrichtigt den Lieferanten, dass für ihn der kontrollierte Versand gilt. Dieser besteht aus zwei Stufen:

Die Stufe 1 umfasst sowohl einen Problemlösungsprozess als auch ein redundantes Inspektionsverfahren. Die Mitarbeiter des Lieferanten führen das Inspektionsverfahren an dessen Standort durch, um zu verhindern, dass der Kunde nicht-konform gerechte Produkte/Materialien erhält.

Die Stufe 2 umfasst dieselben Verfahren wie die Stufe 1 des kontrollierten Versands mit einem zusätzlichen, eindämmungsspezifischen Inspektionsverfahren durch einen die Interessen von PHINIA oder dessen Kunden vertretenden Dritten. Dieser Dritte wird vom Lieferanten ausgewählt, von PHINIA oder dessen Kunden genehmigt und vom Lieferanten bezahlt. Der Lieferant kann diesen Dritten aus einer bei PHINIA oder dessen Kunden geführten und genehmigten Liste auswählen.

- Sollten die Kontrollen der Stufe 2 nicht wirksam sein, können weitere Maßnahmen erforderlich werden. Kriterien für die Anwendung des kontrollierten Versands – Stufe 1 oder 2:

PHINIA entscheidet, ob der Lieferant die nicht-konform gerechte Materialsituation durch das übliche CPM/8-D-Verfahren wirksam berichtigen und PHINIA oder dessen Kunden vor dem Problem schützen kann. Eines oder mehrere der nachstehenden Probleme können Anlass dafür sein, dass für den Lieferanten der kontrollierte Versand in Betracht gezogen wird:

- Wiederholte CPMs
- Die laufenden Kontrollen des Lieferanten reichen nicht aus, um die Einhaltung der Anforderungen sicherzustellen
- Dauer, Häufigkeit und/oder Schwere des Problems
- Interne/externe Lieferantendaten
- Stufe 1 des kontrollierten Versands ist fehlgeschlagen
- Erhebliche Unterbrechungen
- Qualitätsprobleme beim Kunden (z.B. Gewährleistung)

Unter Berücksichtigung der vorstehenden Punkte entscheidet PHINIA, ob Stufe 1 oder Stufe 2 in Frage kommt.

Es können von einem Dritten oder von einem PHINIA-Vertreter Prüfungen vorgenommen werden. Die anhand der von Dritten durchgeführten redundanten Inspektion und etwaiger Prüfungen gewonnenen Daten sind ausschlaggebend sowohl für die Wirksamkeit der sekundären Inspektion als auch für die zur Eliminierung der ursprünglichen Abweichungen vorgenommenen Korrekturmaßnahmen.

In besonderen Fällen wird möglicherweise die Durchführung einer Inspektion gemäß Stufe 2 des kontrollierten Versands außerhalb des

Werks des Lieferanten in einer von PHINIA als geeignet erachteten Anlage erforderlich.

- Kriterien zur Beendigung des kontrollierten Versands Stufe 1 bzw. Stufe 2
Sofern keine anderen Kriterien festgelegt sind, gelten die Standardkriterien für die Beendigung. Diese sind nachstehend aufgeführt und sie sind bei Beantragung auf Beendigung des kontrollierten Versands dem PHINIA-Vertreter vorzulegen:
 - Die Daten aus 20 (zwanzig) Arbeitstagen unter der Eindämmungsmaßnahme sowie eine Zusammenfassung, aus der hervorgeht, dass die üblichen Produktionskontrollen für die Kontrolle der im Rahmen des kontrollierten Versands festgestellten Abweichung(en) wirksam sind. Der Zeitraum beginnt ab Datum der Inkraftsetzung der dauerhaften Korrekturmaßnahme.
 - Die Dokumentation, aus der hervorgeht, dass die Grundursache identifiziert und verifiziert wurde.
 - Die Dokumentation, aus der hervorgeht, dass eine Korrekturmaßnahme in Kraft gesetzt und für gültig erklärt wurde.
 - Die Dokumentation, aus der hervorgeht, dass alle Anstrengungen gemacht wurden, eine Fehlersicherung zu implementieren.
 - Ggf. Kopien aller revidierten Dokumentationen (Steuerungsplan, FMEAs, Prozessflussschema, Bedieneranweisungen, Schulungsberichte usw.)
 - Ggf. statistische Daten
 - Sonstige von PHINIA angeforderte Daten.

Weitere Beendigungskriterien, nur für Stufe 2:

- Kopie des Formblatts mit der Bestätigung des Bestehens der Stufe 2 des kontrollierten Versands (GSM-F009) sowie vollständige Handlungspläne
- Die Erklärung (oder der Plan) eines Dritten (3rd Party Registrar) über die Erfüllung für sämtliche vom Lieferanten ergriffenen Maßnahmen hinsichtlich der mit dem kontrollierten Versand verbundenen Belange, sofern von PHINIA oder dessen Kunden gewünscht.

9.9 Rückbelastung des Lieferanten

Allgemeines

Der Lieferant ist verantwortlich für die Qualität, termingerechte Lieferung und Zuverlässigkeit des von ihm gelieferten Produkts. Das Produkt muss der Zeichnung sowie etwaigen darin genannten Spezifikationen entsprechen. Der Lieferant akzeptiert seine finanzielle Haftung für die Folgen nicht-konformer Produkte und zurückgewiesener PPAP-Unterlagen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Kosten für die Eindämmung, das Aussortieren, die Frachtgebühren, die Überarbeitung, die Reparaturkosten der PHINIA

Wertverarbeitung und den Austausch von mangelhaftem Material, die sich daraus ergebenden Überstunden sowie den PHINIA oder dessen Kunden entstehenden Produktionsausfall.

Es folgt eine Aufstellung der durch den Versand von nicht-konform gerechten Produkten an PHINIA entstandenen Rückbelastungskosten:

- Verwaltungsgebühren für jede ausgestellte CPM
- Aussortieren außerhalb des Standorts durch einen Dritten – die Gebühren sind diesem Dritten direkt vom Lieferanten zu zahlen
- Internes Aussortieren durch einen Dritten (soweit von spezifischem PHINIA-Standort gestattet) – die Gebühren sind diesem Dritten direkt vom Lieferanten zu zahlen
- Internes Aussortieren durch PHINIA-Personal (falls erforderlich, um den Stillstand einer Fertigungsstraße zu vermeiden) – der Lieferant trägt die tatsächlich entstehenden Kosten
- Kosten für den Stillstand einer Fertigungsstraße – der Lieferant trägt die tatsächlich entstehenden Kosten
- Verschiedene Kosten (Überarbeitung, Materialtransport, Zeit für erforderliche Besichtigungen durch den Kunden, Reisekosten, Spesen, Kosten für das Aussortieren am Standort des Kunden, Schäden an Werkzeugen/Maschinen, Tests usw.) – der Lieferant trägt die tatsächlich entstehenden Kosten
- Der Lieferant trägt sämtliche zutreffenden Gewährleistungskosten.

Nicht genehmigte Änderungen

Wenn der Lieferant eine nicht genehmigte Änderung vorgenommen oder vertraglich vereinbarte Produkte nicht gemäß den Vorgaben und Bedingungen des Kaufauftrags von PHINIA geliefert hat, gehen sämtliche PHINIA und/oder dessen Kunden entstehenden Kosten ausschließlich zu Lasten des Lieferanten.

Einzug der Rückbelastung

Die Rückbelastung wird durch eine Lastschrift seitens des belieferten PHINIA-Standorts eingezogen.

9.10 Anforderungen für die Rückverfolgbarkeit

Ein leistungsstarkes System für Rückverfolgung stellt eine Schlüsselkomponente für den Gesamterfolg mit dem Fokus auf eine Qualitätsverbesserung, Kostensenkung, Prozessoptimierung und letztlich der Verbesserung der Reaktionszeit auf Kundenwünsche über die gesamte Lieferkette dar.

Die Verfügbarkeit von Lebenswegbetrachtung und Sichtbarkeit der Daten ist unerlässlich für unsere Versorgungsbasis, die für die Herstellung, Speicherung oder Bewegung von Komponenten durch die Lieferkette, die Qualitätskontrolle und Prozessfähigkeitsberechnung, Bestandsführung, Umsatzprognose, Garantie, Reparatur und andere Geschäftsvorgänge sorgt.

Sie ist darüber hinaus für die Durchsatzsteigerung und Senkung von Produktionskosten von entscheidender Bedeutung.

Der Mangel an einzelner Rückverfolgbarkeit sorgt für eine deutliche Steigerung der für die Ursachenanalyse und Identifizierung der Fehlerquelle benötigten Zeit und darüber hinaus auf die finanzielle Auswirkung im Falle eines qualitätsrelevanten Vorfalles.

Angesichts dessen verfügen PHINIA Geschäftseinheiten über die nachfolgend dargelegten spezifischen Anforderungen für Rückverfolgbarkeit:

- Systemanforderungen für Rückverfolgbarkeit
- Einzelne oder chargen-/mengenspezifische Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit
- Rückverfolgbarkeitsanforderungen für Fertigung, mechanische Bearbeitung, Montage und Testverfahren
- Datenspeicherung der Rückverfolgbarkeit
- Anforderung für die Teilkennzeichnung (Barcodierung).

Die spezifischen Anforderungen für diesen Abschnitt müssen seitens des Lieferanten in Zusammenarbeit mit der PHINIA Geschäftseinheit geprüft werden.

- Spezifikation für die Geschäftseinheit für PowerDrive Systems (PDS): Dokument 19-00-447-003
- Geschäftseinheit: PowerDrive Systems (PDS)
- Geschäftseinheit: Drivetrain and Battery Systems (DBS)
- Geschäftseinheit: Emission / Thermal Systems / Turbo Systems (ETTS)
- Geschäftseinheit: Morse Systems (MS)
- Geschäftseinheit: Fuel Systems and Aftermarket (FS&A).

9.11 Anforderungen für eingebettete Software

Diese Anforderungen stehen im Einklang mit den IATF16949:2016 Vorgaben, die nachfolgende Punkte festlegen:

- Organisationen müssen ein Verfahren zur Qualitätssicherung von Produkten mit intern entwickelter Embedded-Software einsetzen und müssen über eine geeignete Methodik zur Beurteilung ihres Software-Entwicklungsprozesses verfügen.
- Der Software-Entwicklungsprozess muss auch im Rahmen des internen Audit-Programms behandelt werden; der Interne Prüfer muss in der Lage sein, die Wirksamkeit seitens der Organisation eingesetzten Beurteilungsmethodik für Softwareentwicklung zu verstehen und zu bewerten.

9.12 Anforderungen an die Produktsicherheit

Produktsicherheit stellt einen Abschnitt der IATF-Norm dar, und eine Organisation muss über dokumentierte Verfahren für die Verwaltung von Produkten im Zusammenhang mit Produktsicherheit und Herstellungsverfahren verfügen. Neue Anforderungen im Zusammenhang mit Produktsicherheit umfassen, sofern zutreffend:

- Spezielle Genehmigung von Prüfplänen und FMEAs
- Seitens der Organisation oder des Kunden identifizierte Schulungsmaßnahmen für Personal im Umgang mit für die Produktsicherheit relevanten Produkten und Herstellungsprozessen
- Übertragung von Anforderungen im Hinblick auf die Produktsicherheit über die gesamte Zuliefererkette hinweg, einschließlich vom Kunden angegebene Quellen.

Diese Klausel unterstreicht, dass ein Produkt seinen entworfenen oder vorgesehenen Zweck erfüllen muss, ohne unzumutbare Nachteile oder Schäden zu verursachen. Organisationen müssen über Verfahren verfügen, die sicherstellen, dass die Produktsicherheit über den gesamten Produktlebenszyklus gewährleistet wird.

9.13 Anforderungen an die Sauberkeit

Durch Verbesserungen in den Bereichen Messungen, Prozesssteuerung und Handhabung wird im Laufe der Zeit die Sauberkeit von Teilen im Laufe der Zeit durch Kontaminationskontrolle gesteigert. Hierbei wird ein standardisierter, systematischer und strukturierter Ansatz zur Überwachung und Steuerung von Kontaminationsquellen sowie ein disziplinierter Ansatz bei der Beantwortung von Fragen eingesetzt.

Kontaminationskontrolle

- Stellt einen systematischen Ansatz zu Kontrolle und Kommunikation von Problemen im Zusammenhang mit Kontamination bereit
- Unterstützt und richtet definierte Bereiche für kontinuierliche Verbesserung ein
- Identifiziert Bereiche mit Kontaminationsrisiken
- Verbessert Qualitätskennzahlen: reduziert PPM und Garantie

Der Lieferant muss gegebenenfalls das GSM-F033 einhalten.

10 Quality System Basics – OBSOLETE (überholte)

11 Änderungsmanagement seitens der Lieferanten

11.1 Allgemeines

In der Erkenntnis, dass das Änderungsmanagement von wesentlicher Bedeutung ist, hat PHINIA ein unternehmensweites Änderungsmanagementsystem eingerichtet, mit Hilfe dessen die Qualität und Funktionsfähigkeit der PHINIA-Produkte sichergestellt werden soll. Es wird davon ausgegangen, dass der Lieferant Probleme mit nicht-konform gerechten Produkten oder etwaigen Änderungen an der Konstruktion, an der Leistungsfähigkeit, an den Materialien oder Prozessen aktiv angeht. Der Lieferant sollte ein solches Produkt niemals versenden, bevor er eine schriftliche Genehmigung von PHINIA auf einem der nachstehend beschriebenen Wege erhalten hat. Wenn der Lieferant nicht genehmigte Änderungen vornimmt, die sich negativ auf PHINIA und/oder dessen Kunden auswirken, entschädigt er PHINIA für sämtliche damit zusammenhängenden Kosten.

11.2 Temporäre Änderungen

Wenn der Lieferant eine Erlaubnis für den befristeten Versand von nicht den Vorgaben entsprechenden Produkten oder von im Rahmen einer zeitweiligen, sich nicht im laufenden Prozesssteuerungsplan des Lieferanten niederschlagenden Prozessänderung gefertigten Produkten beantragt, ist er dafür verantwortlich, vor dem Versand die entsprechende Genehmigung einzuholen. Dazu zählen auch geringfügige Abmessungsfehler oder ein aufgrund eines Maschinenausfalls ausgelagerter Verfahrensschritt. Es ist zu beachten, dass etwaige Änderungen von Produktmerkmalen, die vom Lieferanten spezifiziert wurden, ebenfalls unter diese Vorschrift fallen, selbst wenn sie in der betreffenden PHINIA-Zeichnung nicht dargestellt sind.

Lieferanten müssen den eSCR (elektronischen Lieferantenänderungsantrag) ausfüllen und zur Prüfung und Genehmigung an den zuständigen PHINIA-Lieferantenvertreter senden. Zu beachten ist, dass eSCR für vorübergehende Abweichungsanfragen und dauerhafte Änderungsanfragen verwendet wird (unterschiedliche Genehmigungsabschnitte im Formular).

Der Lieferant muss vor dem Versand eine schriftliche Genehmigung des nicht der Spezifikation entsprechenden Produkts einholen und folgende Schritte durchführen:

- Einen eSCR (elektronischen Lieferantenänderungsantrag) einreichen
- Nur das Kästchen „Vorübergehende Abweichung“ markieren
- Der Ablauftermin des eSCR und die betreffende Produktmenge muss im Auge behalten werden
- Produkt innerhalb des Geltungsbereichs des eSCR versenden
- Eine Genehmigung für weitere Sendungen über die vereinbarte Grenze hinaus einholen
- Vor der Umsetzung muss die Genehmigung aller betroffenen PHINIA-Werke eingeholt werden, sofern mit PHINIA nichts anderes vereinbart wurde.

11.3 Permanente Änderungen

Allgemeines

Wenn ein Lieferant die Genehmigung dauerhafter Änderungen an der Konstruktion, der Leistungsfähigkeit oder der Verarbeitung des an PHINIA zu lieferndem Produkt beantragt, muss er diese Genehmigung vor der Umsetzung auf nachstehendem Weg einholen. Es ist zu beachten, dass etwaige Änderungen von Produktmerkmalen, die vom Lieferanten spezifiziert wurden, ebenfalls unter diese Vorschrift fallen, selbst wenn sie in der betreffenden Zeichnung und/oder Spezifikation von PHINIA nicht dargestellt bzw. nicht genannt sind.

Antrag des Lieferanten auf Änderung

- Lieferanten, die dauerhafte Änderungen am Produktdesign, der Leistung oder der Verarbeitung anstreben, müssen den eSCR (elektronischen Lieferantenänderungsantrag) ausfüllen und zur Prüfung an den zuständigen PHINIA-Lieferantenvertreter senden.

Das Formblatt muss sämtliche relevanten Angaben enthalten.

PHINIA kann den SCR genehmigen, zurückweisen oder Bedingungen für die Genehmigung des SCR aufstellen (z.B. dass nach Durchführung der Änderung die Stufe 3 des PPAP erforderlich ist). Die jeweilige Verfügung hängt von der Art der Änderung und deren Auswirkung auf die Herstellung und von den Anforderungen des Kunden ab.

- Die Genehmigung des SCR ermächtigt den Lieferanten nicht zum Versand – sie gibt allein die Erlaubnis, mit der Koordinierung der PPAP-Unterlagen fortzufahren.

Der Lieferant darf NICHT

- irgendwelche Änderungen vornehmen, bevor er die vollständige PPAP- Genehmigung erhalten hat,
- den Versand vornehmen, bevor sämtliche Anforderungen des PPAP der AIAG und/oder des VDA erfüllt sind,
- den Versand vor dem mit der PHINIA-Materialabteilung vereinbarten Implementierungstermin vornehmen.
- die Umsetzung durchführen, bevor die Genehmigung aller betroffenen PHINIA-Werke eingeholt wurde, sofern mit PHINIA nichts anderes vereinbart wurde

In Fällen, in denen ein Lieferant eine nicht genehmigte Änderung durchgeführt hat und PHINIA und/oder seine Kunden dadurch beeinträchtigt wurden, ist der Lieferant dafür verantwortlich, PHINIA für alle damit verbundenen Kosten zu entschädigen, die PHINIA und seinen Kunden entstanden sind.

11.4 Prüfungsverfahren

Prüfungs- und Genehmigungsverfahren

- Eine funktionsübergreifende Gruppe bei PHINIA wird eSCR (elektronische Lieferantenänderungsanfrage) bewerten. Die Art der Änderung

(Lieferprozess oder Designänderung) bestimmt, ob sie implementiert werden kann oder ob PHINIA Validierungstests und Genehmigungen von unseren Kunden verlangt.

- Lieferanten könnten aufgefordert werden als Teil dieses Verfahrens das eAPQP-System von PHINIA anzuwenden.

12 Erwartungen hinsichtlich Materialien/Lieferung

12.1 Liefererwartungen

Werksspezifische Anforderungen

- Über die Erfüllung der in diesem Abschnitt beschriebenen Erwartungen hinsichtlich Materialien und Lieferung hinaus hat der Lieferant die Gesetze des Landes des jeweils belieferten PHINIA-Werks und ggf. weitere Erwartungen bestimmter PHINIA-Standorte hinsichtlich Materialien und Lieferung einzuhalten. Fragen zu werksspezifischen Anforderungen sollten an den zuständigen Materialplaner in der belieferten PHINIA-Fertigungsstätte gerichtet werden.
- Alle Waren und ihre Container müssen mit dem entsprechenden Herkunftsland gekennzeichnet sein. Lieferanten sind außerdem dafür verantwortlich, PHINIA eine Herkunftsbescheinigung für jeden einzelnen Warenartikel zuzustellen und PHINIA sofort von einer Änderung des Herkunftslandes zu unterrichten. Werkstücke, die zur Unterstützung von Anschlussmarktbetrieben versendet werden, müssen einzeln mit dem jeweiligen Herkunftsland gekennzeichnet werden.

Programmspezifische Anforderungen

- Erwartungen in Bezug auf Materialien werden von PHINIA im Laufe des APQP-Verfahrens, der RFQs, der Ausstellung von Kaufaufträgen und sonstiger Kommunikationsformen festgelegt. Diese umfassen mindestens:
 - Beschilderung
 - Kapazität
 - Lieferbedingungen gemäß der jüngsten INCOTERMS (z.B. F.O.B., C.I.F., D.D.P)
 - Container, Tablett und sonstige Verpackungen
 - Lagerhaltung
 - Konsignationsware
 - Produktkennzeichnung
 - Gefahrgutvorschriften (u.a. einschließlich der IMDS/CAMDS/MSDS-, REACH-, ROHS-, GADS-Vorschriften)
 - Schutz des Produktes
 - Rostschutzmittel – Das Verfahren muss sicherstellen, dass Werkstücke auf eine Dauer von mindestens 30 Tagen nach Ankunft in der benutzenden PHINIA-Betriebsstätte rostfrei sind.
 - Verunreinigung – Mit angemessener Sorgfalt muss sichergestellt werden, dass Werkstücke bei der Ankunft in der benutzenden PHINIA-Betriebsstätte keine Verunreinigung aufweisen. Ferner könnten werkstückspezifische Verunreinigungsstandards, wie auf dem Werkstückaufdruck vermerkt, erforderlich sein.
 - Materialauslöse- und Zugsysteme

Transportart und -weg

Wieder verwendbare Verpackungen

- Es wird davon ausgegangen, dass der Lieferant zu 100 % pünktlich an PHINIA auf der Grundlage der in der Bestellung genannten Bedingungen liefert. Kosten im Zusammenhang mit verspätetem Versand gehen zu Lasten des Lieferanten.

Überseeische Lieferanten/Transporte

Sofern nicht von PHINIA angegeben, müssen alle Lieferanten, deren Produkte Überseetransport erforderlich machen, im Land des Empfangswerks einen Sicherheitsbestand von mindestens 30 Tagen aufrechterhalten. Dieser 30tägige Bestand wird durch Berechnung des durchschnittlichen Monatsbedarfs laut jüngster Vorhersage/Freigabe bestimmt (12-Wochen-Freigabe oder 6-Monate-Vorhersage). Es obliegt dem Lieferanten, diesen Sicherheitsbestand zu allen Zeiten zu überwachen und aufrechtzuerhalten. Einem PHINIA-Werk durch unzulänglichen Sicherheitsbestand entstehende Kosten übernimmt der Lieferant. Abweichungen von dieser Verfahrensweise müssen mit dem entsprechenden PHINIA-Werk oder dem GSM-Vertreter verhandelt werden.

12.2 Verpackung / Containertransport

Um den Anforderungen von PHINIA entgegenzukommen, trifft der Lieferant die nötigen Vorkehrungen für die rechtzeitige Beschaffung von Containern und/oder Verpackungsmaterial. Zum Verpacken der Produkte sind vorzugsweise wieder verwendbare Verpackungen zu verwenden. Besondere Reinigungsmaßnahmen zur Erfüllung der Sauberkeitsanforderungen von PHINIA obliegen dem Lieferanten. Etwa damit verbundene Kosten sind in das Preisangebot einzuschließen und sind Verantwortung des Lieferanten. Sämtliche Verpackungen erfordern die Genehmigung von PHINIA während des APQP-Verfahrens und vor dem PPAP-Verfahren. Es ist dem Lieferanten nicht gestattet, ohne Verpackungsgenehmigung seitens PHINIA Produkte an PHINIA zu versenden.

Der Lieferant entwickelt und implementiert ein System zur Überwachung der Anzahl und des Zustands der Container. Ferner stellt er sicher, dass die nachstehenden Bedingungen erfüllt sind:

- Die Container sind in gutem, brauchbarem, trockenem Zustand zu halten (frei von Fremdmaterialien)
- Schilder von einem früheren Versand sind zu entfernen
- Die Container sind funktionstüchtig zu halten (d.h. Schmieren von Scharnieren, Federklemmenverschlüssen usw.).
- Beschädigte Container, Tablettts oder sonstige von PHINIA gelieferte Produkte sind auszusortieren, als beschädigt zu kennzeichnen und mit einer Benachrichtigung an die Abteilung Materialkontrolle des zuständigen PHINIA-Werks zu senden. Der Lieferant entschädigt PHINIA für eine von ihm verschuldete Beschädigung wieder verwendbarer Verpackungen.
- Jeder Lieferant, der von PHINIA eigenen und wieder verwendbaren Verpackungen Gebrauch macht, wird von PHINIA aufgefordert, in seinem

Werk einen Bestand auf Lager zu halten, um den Materialfluss sicherzustellen.

- Am Ende jedes Kalenderjahres verlangt PHINIA eine Bestandsaufnahme der wieder verwendbaren Verpackungen, die sich im Werk des Lieferanten und im Transport zu PHINIA befinden.
- Die Verpackungen müssen sämtlichen staatlichen und umweltrelevanten Vorschriften entsprechen.

Der Lieferant trägt sämtliche üblichen und angemessenen Kosten in Zusammenhang mit Reinigung und geringfügigen Reparaturen.

Genehmigung der Verpackungen

- Sofern im Rahmen des APQP-Verfahrens nicht anders angewiesen, hat der Lieferant hierfür das Formblatt Verpackung des Lieferanten (GSM-F012) zu verwenden.
- Sämtliches Verpackungsmaterial muss ISPM 15 oder eventuellen zukünftigen Revisionen entsprechen.

12.3 Beschilderung und Kennzeichnung

Allgemeines

- Die nachstehenden Anforderungen gelten für den Druck und das Anbringen von Versand-/Teile-Kennzeichnungsschildern.

Etikettengröße und Materialien

- Die Größe des PHINIA-Schildes wird vom belieferten PHINIA-Werk bestimmt. Der Hintergrund des Schildes muss weiß, die Farbe des Aufdrucks muss schwarz sein. Das Schild wird durch druckempfindliche oder trockengummierte Applikation angebracht. Kann das Schild wegen der Größe oder Gestaltung des Containers nicht an der Verpackung/dem Container angebracht werden, sind zwischen der Abteilung Materialkontrolle im belieferten PHINIA-Werk und dem Lieferanten besondere Absprachen zu treffen.

Schildertypen und Anbringung sowie maschinenlesbare Daten

- Die Felder auf den Schildern, die für maschinenlesbare Daten (Strichcodes) vorgesehen sind, müssen den werksspezifischen Anforderungen entsprechen. Besonders ist zu berücksichtigen: Masterschilder und Mischladungsschilder sind an untergeordneten Containern so anzubringen, dass beim Aufbrechen der Packung das Schild entfernt oder zerstört wird (hängen Sie z.B. das Mischladungsschild an die Bandage oder befestigen Sie es an der Stretchfolie).
- Um die Exaktheit der Beschilderung sicherzustellen, hat der Lieferant (elektronisch oder von Hand) sämtliche Schilder dahingehend zu überprüfen, dass sie mit den Angaben des Kaufauftrags (oder der Freigabe) übereinstimmen. Fehler bei der Beschilderung können als Reklamation behandelt werden und dauerhafte Korrekturmaßnahmen erfordern.

12.4 Sicherheit des Transports und der Versorgungskette

Partnerschaft Zoll und Handel gegen den Terrorismus (Customs-Trade Partnership Against Terrorism [C-TPAT])

- C-TPAT gilt nur für Lieferanten, die Waren in die Vereinigten Staaten von Amerika liefern. Lieferanten, die in andere Regionen liefern, müssen sich nach der Weltzollhandelsorganisation (World Customs Organization [WCO]) richten.
- Der Lieferant bestätigt schriftlich, dass er entweder ein aktives Mitglied des von der US-amerikanischen Zoll und Grenzschutzverwaltung ergangenen C-TPAT-Programms ist oder dass er sämtliche Empfehlungen oder Vorschriften der C-TPAT-Programminitiative hinsichtlich der Sicherheit der Versorgungskette befolgt (näheres unter <https://www.cbp.gov/border-security>). Der Lieferant hält PHINIA schadlos von jeglicher Haftung, sämtlichen Ansprüchen, Forderungen oder Auslagen (einschl. Anwaltsgebühren oder sonstiger Honorare), die aufgrund einer Nichterfüllung dieser Vorschriften durch den Lieferanten entstehen.
- Der Lieferant verpflichtet sich, alle Informationen verfügbar zu machen, die PHINIA zur Einhaltung sämtlicher geltenden Gesetze, Regeln und damit verbundenen gesetzlichen Meldepflichten im Zielland (in den Zielländern) benötigt. Der Lieferant verpflichtet sich ferner, sämtliche Dokumentationen und/oder elektronischen Aufzeichnungen über Transaktionen verfügbar zu machen, die PHINIA zur Erfüllung zollbezogener Verpflichtungen und etwaiger örtlicher Vorschriften hinsichtlich des Inhalts und Herkunft benötigt, und welche, wo zutreffend, PHINIA in den Genuss sämtlicher Zollbefreiungen und/oder -erstattungen gemäß der jeweiligen Tarif- und Handelsprogramme kommen lassen. Der Lieferant verpflichtet sich ferner, die volle Haftung für die finanziellen Folgen einer Nichteinhaltung dieser Anforderungen durch den Lieferanten und/ oder seines Versäumnisses, PHINIA die Informationen zu übergeben, die zur Erfüllung der gesetzlichen Meldepflichten erforderlich sind, einschließlich und ohne Einschränkung etwaiger Bußgelder, Strafen, Einziehungen oder Rechtsanwaltskosten, die aufgrund oder in Folge von der Regierung des importierenden Landes ergriffenen Maßnahmen entstehen oder auferlegt werden.
- Das Formblatt C-TPAT-Lieferantenstatus (GSM-F013) ist von jedem Lieferanten auszufüllen, der über Landesgrenzen hinweg liefert, wo ein PHINIA-Unternehmen für die Einfuhrzollformalitäten im Zielland Verantwortung trägt. Das ausgefüllte Formblatt sowie etwaige Fragen sollten an Ihren PHINIA-Lieferantenvertreter gerichtet werden.
- Das C-TPAT-Formblatt (GSM-F013) ist jährlich zu aktualisieren.

Das Normensystem der WCO zur Sicherung und Erleichterung des weltweiten Handels (WCO-System)

- Das WCO-System gilt für alle Lieferanten, die Waren an Standorte außerhalb der Vereinigten Staaten liefern.
- Der Lieferant bestätigt schriftlich, dass er entweder ein aktives Mitglied

des von der WCO ergangenen WCO-Programms ist oder dass er sämtliche Empfehlungen oder Vorschriften der WCO-Programminitiative hinsichtlich der Sicherheit der Versorgungskette befolgt (näheres unter <http://www.wcoomd.org>). Der Lieferant hält PHINIA frei von jeglicher Haftung, sämtlichen Ansprüchen, Forderungen oder Auslagen (einschl. Anwaltsgebühren oder sonstiger Honorare), die aufgrund oder im Zusammenhang mit der Nichterfüllung dieser Vorschriften durch den Lieferanten entstehen.

Internationale Transporte

Allen Warenlieferungen müssen die handelsüblich erforderlichen Unterlagen beiliegen, die zur korrekten Zuweisung und Erledigung des Warentransports erforderlich sind.

Diese umfassen:

- Rechnung
- Versandliste
- AWB/MAWB, CMR, ECB oder BL
- Wenn erforderlich: Präferenzunterlagen, Ursprungszeugnis

Etwaige Fragen bezüglich Einfuhr beantwortet die Zollabteilung der jeweils zuständigen PHINIA-Filiale.

Rechnungstellung

Der Lieferant (sofern er international liefert) verpflichtet sich, die Standardanforderungen von PHINIA bezüglich der internationalen Rechnungstellung zu erfüllen:

- Rechnungsnummer
- Rechnungsdatum
- Name und Anschrift des Verkäufers
- Name und Anschrift des Käufers
- Ankunftshafen im Land des Kunden/Europäische Gemeinschaft
- Bezeichnung der Ware mit hinreichend ausführlichen Beschreibungen, so dass diese gemäß der Zollgesetzgebung des Einfuhrlandes ordnungsgemäß eingestuft werden kann. Diese Beschreibung muss entweder in englischer Sprache oder in der offiziellen Landessprache des Ziellandes abgefasst sein.
- Herkunftsland
- Name und Anschrift des Herstellers – soweit zutreffend
- Die PHINIA-Bestellnummer
- Die PHINIA-Teilenummer
- Verkaufsbedingungen (aktuelle Fassung der INCOTERMS®) – angegeben mit größtmöglicher Genauigkeit – z.B.: FCA 1849 BREVARD ROAD, ARDEN INCOTERMS 2010®.

- Kaufpreis und Währung
- Einheitspreis und Gesamtpreis in jeder Zeile
- Sechsstelliger HS-Code für jede Zeile
- Gesamtwert der Lieferung
- Sämtliche Gebühren und Nachlässe, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Unterstützungskosten, einschl. Werkzeugen, Druckgießformen, Formen oder sonstiger vergleichbarer Artikel, einschl. der von PHINIA oder dessen Kunden bereitgestellten, in der Produktion der Waren verwendeten oder in diese eingebauten Materialien und Komponenten.

Versandlisten

- Versandlistennummer
- Versandlistedatum
- Bezugnahme auf die Rechnungsnummer
- Kennzeichnungen und Anzahl der die Warenartikel enthaltenden Verpackungen
- Warenartikelmengen, Brutto- und Nettogewichte und Abmessungen

Präferenzen/Ursprungszeugnis

- Freihandelsabkommen (FTA)
- Präferenzabkommen zwischen Lieferantenland und Kundenland
- Von der jeweils verantwortlichen Dienststelle ausgestelltes Ursprungszeugnis

Die Präferenzunterlagen müssen den zur Zollabfertigung erforderlichen Unterlagen beiliegen. Durch fehlende Unterlagen zusätzlich entstehende Kosten werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt und von ihm akzeptiert.

Importeur-Sicherheitsdaten (Importer Security Filing [“ISF” 10 + 2])

Alle Lieferanten, die PHINIA an seinen U.S.-Standorten per Schiff beliefern, müssen PHINIA oder seinem benannten Beauftragten fristgemäße ISF-Informationen übermitteln. In der Handelsrechnung des Lieferanten müssen alle ISF-Felder enthalten sein. Für weitere Informationen führt Sie der folgende Link zur CBP ISF-Website:

<https://www.cbp.gov/border-security/>

Einfuhrkontrollsystem (der Europäischen Gemeinschaft)

Am ersten Zollhafen der Europäischen Gemeinschaft füllt der Frachtführer die Vorankunftsanzeige in Form einer zusammenfassenden Einfuhrdeklaration an die Zollbehörden aus.

Mit diesen Angaben wird eine echtzeitnahe Risikoanalyse durchgeführt, welche die Zollbehörden darüber informiert, wie individuelle Sendungen zu behandeln sind und damit das Einlassrisiko gefährlicher oder verdächtiger Ladungen reduziert.

Diese Angaben müssen rechtzeitig, wie in den Verordnungen http://ec.europa.eu/ecip/security_amendment/index_en.htm beschrieben, übermittelt werden.

12.5 Bevorzugte Spediteure

Zahlung der Frachtkosten durch PHINIA

Für die von PHINIA bezahlte Fracht nutzen die Lieferanten die von PHINIA benannten Spediteure, einschließlich externer Logistikdienstleister (und nutzen deren Portale oder andere angewiesene Kommunikationsmethoden). Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie gemäß den Anforderungen von PHINIA versenden und auf Verlangen des Empfangsstandorts einen Liefernachweis vorlegen. Wenn ein Lieferant diese Erwartungen nicht erfüllt, ist der Lieferant für die Erstattung der damit verbundenen Kosten, einschließlich der Premium-Transportkosten, verantwortlich.

Zahlung der Frachtkosten durch den Lieferanten

Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie die von Lieferanten bezahlten Frachtkosten gemäß den Freigaben von PHINIA versenden und die Lieferanweisungen von PHINIA befolgen. Wenn ein Lieferant diese Erwartungen nicht erfüllt, ist der Lieferant für die Erstattung der damit verbundenen Kosten, einschließlich der Premium-Transportkosten, verantwortlich.

Besondere Umstände

PHINIA behält sich das Recht vor, unter besonderen Umständen die Nutzung der von PHINIA bevorzugten Spediteure vorzuschreiben.

Leistungs - und Prozessmerkmale

13 Messung der Lieferantenleistung

13.1 Allgemeines

Dieses System zur Leistungsbewertung des Lieferanten enthält die Kriterien, anhand derer PHINIA seine Produktionsmaterial-Lieferanten beurteilt. Lieferanten, die an mehrere PHINIA-Werke liefern, erhalten von jedem Geschäftsbereich eine individuelle Bewertung und belegende Daten von jedem Werk. Diese Bewertungen werden monatlich unter Verwendung der nachstehenden Kategorien veröffentlicht. Der PHINIA-Geschäftsbereich erstellt einen Kombinationspunktwerk gestützt auf die kumulative Leistung in allen Werken des jeweiligen Geschäftsbereichs.

- Qualität – 30
- Lieferung – 30
- Kostenmanagement – 30
- Nachhaltigkeitsleistung – 10
- Einführungsleistung – 10

13.2 Qualitätserfüllung

Beschwerde über gekauftes Material (CPM) - 20 Punkte

- Die Erwartung lautet „0“ CPM. Für eine detaillierte Beschreibung des CPM-Verfahrens siehe Abschnitt 9.8 im Lieferantenhandbuch.
- Die Gesamtzahl der pro Monat festgestellten CPMs wird in der zusammengefassten Scorecard angezeigt. Ein Lieferant mit einem Durchschnitt von weniger als einer CPM pro Monat während der vorhergehenden sechs Monate erhält die vollen 20 Punkte als „Aktuellen Punktwert“. So erhält beispielsweise ein Lieferant mit insgesamt 3 CPMs während der vorhergehenden sechs Monate einen „Aktuellen Punktwert“ von 14 Punkten (Siehe nachstehende Tabelle).
- Sofern nicht durch PHINIA anderweitig angegeben wird der folgende Bewertungsmaßstab auf Lieferanten angewendet:

Gesamt-CPM (in 6 Monaten)	Punkte
0	20 Punkte
1	18 Punkte
2	16 Punkte
3	14 Punkte
4	10 Punkte
5	5 Punkte
≥ 6	0 Punkte

- Lieferanten werden mit einem Abzug von maximal 10 Punkten pro Kategorie bestraft bei:

Wiederkehrende/chronische Qualitätsprobleme:

- Ein wiederholtes Qualitätsproblem wird definiert als:
 - Ein wiederholt auftretender Defekt
 - Defekt tritt nach Abschluss des erstmaligen 8-D-Verfahren ein
 - Defekt mit bestätigter identischer Grundursache
 - Defekt tritt an einem ähnlichen Bauteil einer anderen Maschine ein
 - Ein wiederholtes Qualitätsproblem ist nicht:
 - Ein wiederholter Defekt, der vor dem Abschluss des ursprünglichen 8-D-Verfahrens auftritt
 - Ein ähnlicher Fehler mit einer unterschiedlichen Grundursache
 - Gleicher Lieferant unterschiedlicher Fehler
 - Chronische Probleme:
 - Nichtkonformität im gleichen Fehlermodus, verursacht durch die gleiche Grundursache, die mindestens zweimal bei zuvor geschlossenen CPMs dokumentiert wurde.
- Wenn ein CPM auslöst, dass der Lieferant in „Kontrollversandstufe 2“ (CSL2) versetzt wird.
- Lieferanten werden automatisch als D-Rating eingestuft:
 - Ungenehmigte Änderungen und nicht genehmigte SCR (Supplier Change Request): Als ungenehmigte Änderungen werden jegliche Änderungen an Fertigungskomponenten oder Subunternehmern angesehen, die ohne Genehmigung von PHINIA erfolgen.
 - Wenn der Lieferant nicht über ein gültiges Qualitätszertifikat im entsprechenden PHINIA-System verfügt
- Lieferanten werden nachverfolgt, aber es gibt keine Auswirkungen auf Punkte per:
 - PPM-Berechnung
 - Qualitätsproblem – Defekt an den Kunden weitergeben.

Reaktion auf CPMs/8-D-Abschluss (10 Punkte)

- Es wird davon ausgegangen, dass der Lieferant PHINIA innerhalb von 30 Tagen nach Abschluss des 8-D-Verfahrens eine Reaktion zukommen lässt. Der Lieferant wird mit keiner Strafe belegt, wenn ihm für die Einreichung der 8-D-Dokumente eine Fristverlängerung über die 30tägige Frist hinaus gewährt wurde, vorausgesetzt, er beantragt diese innerhalb der 30tägigen Frist.
- Die nachstehende Skala gilt für alle Lieferanten:
8-D-Abschlüsse, die innerhalb von 30 Tagen oder innerhalb des Fälligkeitsdatums für langfristige Korrekturmaßnahmen eingereicht werden

– 10 Punkte

Jeder 8-D, der länger als 30 Tage offen ist oder das Fälligkeitsdatum der langfristigen Korrekturmaßnahme überschritten hat – 0 Punkte

PPM-Ausschussrate

- Die Erwartung lautet 0 PPM. Formel: (Gesamtzahl der pro Monat festgestellten mangelhaften Teile/gelieferte Teile) x 1,000,000). PHINIA zählt nur nicht-konform gemäße Teile, jedoch ist der Lieferant verpflichtet, die Ergebnisse einer innerbetrieblichen Aussortierung zu melden, anderenfalls fließt die volle Anzahl in seine PPM-Berechnung ein.

13.3 Lieferleistung

Punktzahl für termingerechten Lieferung (25 Punkte)

- Die Erwartung lautet 100 % termingerechte Lieferungen – pünktlich die exakte Menge.
- Formel: Gesamtzahl der pünktlichen Lieferungen im vorangegangenen Sechsmonatszeitraum geteilt durch die Gesamtzahl der im vorangegangenen Sechsmonatszeitraum eingegangenen Lieferungen. Die folgende Skala gilt für alle Lieferanten:

100 % termingerechte Lieferung	25 Punkte
98-99 % termingerechte Lieferung	23 Punkte
91-97 % termingerechte Lieferung	20 Punkte
83-90 % termingerechte Lieferung	15 Punkte
76-82 % termingerechte Lieferung	10 Punkte
<75 % termingerechte Lieferung	0 Punkte

Punktzahl für Sonderfahrten (5 Punkte)

Die Erwartung lautet Keine Sonderfahrten:

- Keine vom Lieferanten verursachte Sonderfracht 5 Punkte
- Vom Lieferanten verursachte Sonderfracht 0 Punkte

13.4 Kostensenkung

Punktzahl Kostensenkung (20 Punkte)

- Es wird erwartet, dass der Bestellungsstückpreis für alle an PHINIA gelieferten Produkte jährlich um mindestens 5 % gesenkt wird. Dies lässt sich durch vertragliche Kostensenkungen sowie durch die Einrichtung eines Wertverbesserungsverfahrens (Value Improvement Process [VIP]) erzielen.
- Sofern von PHINIA nicht anders vorgegeben, gilt die nachstehende Skala für alle Lieferanten:

% Zielerfüllung	Punkte	% Zielerfüllung	Punkte	% Zielerfüllung	Punkte
100 %	20	65 %	13	30 %	6
95 %	19	60 %	12	25 %	5
90 %	18	55 %	11	20 %	4

85 %	17	50 %	10	15 %	3
80 %	16	45 %	9	10 %	2
75 %	15	40 %	8	5 %	1
70 %	14	35 %	7	0 %	0

Andere Leistungsziele (10 Punkte)

Ein Lieferant kann bis zu 10 Punkte für die Demonstration der Ausrichtung mit den nachfolgend aufgeführten Kategorien erhalten:

- Kommerzielle Ausrichtung - Teilnahme an der Rahmenvereinbarung und Zustimmung zu den jährlichen Smart Targets, AIFs, BI, Kostenaufschlüsselungen und Zahlungsbedingungen

Der Lieferant implementiert einen langfristigen Kostensenkungsprozess und wettbewerbsfähige Angebotsaktivitäten. Der Lieferant entwickelt einen aggressiven kostensparenden Geschäftsansatz

- Kundensupport und Reaktionsfähigkeit

Der Lieferant bietet eine Kundenservice-Antwort auf kommerzielle/technische/logistische Probleme.

- Technologie, Energieeffizienz und Innovation

Der Lieferant trug zum Erfolg von PHINIA bei, indem er herausragende Innovationen lieferte, die PHINIA einen technologischen Vorsprung verschafften.

- Einhaltung der ISOP 50001

- Abschluss von Datenanfragen zu Konfliktmineralien, EMRT, Prop 65 usw.

Der PHINIA Commodity Manager oder Einkäufer ist verantwortlich für die Erstellung des Leistungszielergebnisses mit Beteiligung von Lieferantenentwicklung, Programmleitung, Qualität und Engineering.

13.5 Nachhaltigkeitsleistung

Nachhaltigkeitsleistung (10 Punkte)

Ein Lieferant kann bis zu 10 Punkte erhalten, basierend auf seiner Antwort auf den Sustainability Self-Assessment Questionnaire (SAQ), der darauf ausgelegt ist, die Einhaltung von Nachhaltigkeitsthemen wie Geschäftsethik, Umwelt, Menschenrechte und Arbeitsbedingungen, Gesundheit usw. durch den Lieferanten anzuzeigen und zu überprüfen Sicherheit und verantwortungsvolles Lieferkettenmanagement. Der Fragebogen steht im Einklang mit den Automotive Sustainability Guiding Principles Industrie zur Verbesserung der Lieferkette. Der Fragebogen muss im NQC Supplier Assurance-System ausgefüllt und unter Verwendung des bereitgestellten Einladungscode an PHINIA weitergegeben werden, um eine Gutschrift zu erhalten. Dieses Leistungsmaß ist in zwei Elemente unterteilt:

1. SAQ-Leistungsbewertung (8 Punkte)

Maß für die vorhandenen Managementsysteme für Geschäftsethik, Umwelt, Menschenrechte und Arbeitsbedingungen, Gesundheit und Sicherheit sowie verantwortungsvolles Lieferkettenmanagement.

SAQ-Punktzahl %	Punkte
80 %-100 %	8
60 %-79 %	6
40 %-59 %	4
0 %-39 %	2
SAQ nicht abgeschlossen / keine Punkte	0

2. Fragen zu Treibhausgas-Reduktionszielen im SAQ (2 Punkte)

Verifizierte Ziele zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen in den eigenen Betrieben des Lieferanten und in seiner Zuliefererbasis.

SAQ-Fragen	Lieferanten-antwort	Punkte
Legt Ihr Unternehmen Ziele zur Treibhausgasreduzierung fest? (SAQ-Frage 15)	Ja	1
Hat Ihr Unternehmen Reduktionsziele für die Emissionen Ihrer vorgelagerten Lieferkette (Umfang 3)? (SAQ-Frage 15b)	Ja	1

13.6 Einführungsleistung

Bewertung der Einführungsleistung (10 Punkte)

- Ein Lieferant, der APQP-Projekte durchführt, kann bis zu 10 zusätzliche Punkte basierend auf seiner Einführungsleistung (APQP und PPAP) in Bezug auf APQP-Projekte erreichen, die im PHINIA e-APQP-Portal verwaltet werden.
- Die Erwartung besteht darin, dass die APQP-Aufgabenleistung und PPAP zu 100 % pünktlich innerhalb des Programmbedarfs in neuen Programmen und Ressourceneinführungsprogrammen ausgeführt werden.
- Es wird monatlich aktualisiert und rollierende Monate werden nicht angewendet und geschlossene APQPs werden nicht in der Startleistung gezählt.
- Lieferanten, die nicht einführen (keine offenen APQPs), werden nicht mit diesen zusätzlichen 10 Punkten bewertet.
- Lieferanten, die APQP-Projekte abgeschlossen haben und keine aktiv laufenden APQP-Projekte haben, zeigen historische Daten als Referenz an, werden aber nicht mit diesen zusätzlichen 10 Punkten bewertet.
- Wenn ein Lieferant entweder für „Einführungsleistung – APQP-Aufgabenleistung“ oder für „Pünktliches PPAP“ null Punkte erhält, sinkt die Gesamtpunktzahl für „Einführung“ automatisch auf Null.
 - APQP-Aufgabenleistung vom PHINIA e-APQP-Portal (6 Punkte) Kombination aus der Anzahl überfälliger APQPs und der Dauer der verzögerten Fertigstellung.

APQP Tasks Performance	6
- 100% On Time APQP (Zero Past Due)	6
- 99%-90% On Time APQP (1% - 10% Past Due or Completed with over 14 days delay)	3
- Below 90% On Time APQP (Over 11% Past Due)	0

- PPAP termingerecht (4 Punkte)
Bewertet wird anhand der spezifischen Aufgabe 4.6 (PPAP-Einreichung) aus dem BorgWarner e-APQP-Portal und einer Kombination aus Verspätung und der Dauer der Verzögerung.

On Time PPAP Submission / Approval at 4.6	4
- 4.6 Submission / Approval are done within Program Need Date	4
- 4.6 Submission / Approval are done delay (Max 14 days delay vs Program Need Date)	2
- Past Due or 4.6 Submission / Approval are done delay (Over 14 days delay vs Program Need Date)	0

- So berechnen Sie den Prozentsatz der überfälligen und mit Verzögerung abgeschlossenen Arbeiten.

$$\% \text{ Past Due} = \frac{\text{\# of total APQP tasks are not submitted and approved on program need date}}{\text{Total \# of APQP tasks for active running APQP projects (1 APQP project has 50 APQP tasks)}}$$

Completed with delay = how long day is delayed vs Program need date

Phase	Task Name	Program Need Date	Completed Date	Owner Name	\# of days left	Task Progress Status	Supplier Company
Phase 3	3.1 Process Flow	2022-01-29	2022-03-02	XXX	-32	Completed with over 14 days delay	XXX

13.7 Balanced-Scorecard des Lieferanten

Inhalt der Balanced-Scorecard

Die Balanced-Scorecard (ausgewogene Wertungsliste) des Zulieferers befasst sich mit den Themen Qualität, Lieferung und Kosten- und Leistungsdaten.

Die Wertungsliste wird als eine Gesamtwertungsliste für Geschäftseinheiten eingesetzt, die Einzelheiten aller Werke enthält.

Ausstellung der Scorecards

Zulieferer können ihre Balanced-Scorecards auf täglicher Basis über das PHINIA Extranet (<https://extranet.phinia.com/suppliers/>) einsehen. Zulieferern, die keine Produkte innerhalb der letzten sechs Monate versendet haben, wird keine Balanced-Scorecard für Zulieferer ausgestellt.

Überprüfung der Leistungswerte

Von den Lieferanten wird erwartet, dass sie ihre Balanced Scorecards monatlich überprüfen. Falls der Lieferant der Meinung ist, dass die Scorecard ungenaue Daten enthält, sollte er unverzüglich den zuständigen PHINIA-Lieferantenvertreter zur Diskussion, Überprüfung und Lösung benachrichtigen.

13.8 System der Lieferantenbewertung

Stufe A (Punktezah < 90)

Der Lieferant ist ein bevorzugter Lieferant für neue Geschäftstätigkeiten (Bereich Rohstoffe).

Stufe B (Punktezahl 89-75)

Der Lieferant ist für neue Geschäftsmöglichkeiten zugelassen.

Stufe C (Punktezahl 74-60)

Belieferungsmöglichkeiten sind aufgrund des Status beschränkt. Die Effektivität und Nachhaltigkeit des Lieferantensystems sollte auf Grundursachen und für Korrekturmaßnahmen analysiert werden. Gegebenenfalls sind Verbesserungspläne für eine Überprüfung durch PHINIA erforderlich.

Stufe D (Punktezahl unter 60)

Der Lieferant ist ohne Entscheid der Geschäftsführung von PHINIA nicht für die Vergabe neuer Aufträge zugelassen. Für eine Aufrechterhaltung der Geschäftsbeziehungen sollten Abhilfemaßnahmen mit der Geschäftsführung von PHINIA auf proaktiver Basis in Erwägung gezogen werden.

13.9 Bewertungsfarben der Punktekarte

Eigenschaften	Grün	Gelb	Rot
Qualität (30 Punkte)	23 bis 30 Punkte	18 bis 22 Punkte	0 bis 17 Punkte
Leistung (30 Punkte)	23 bis 30 Punkte	18 bis 22 Punkte	0 bis 17 Punkte
Kosten (30 Punkte)	23 bis 30 Punkte	18 bis 22 Punkte	0 bis 17 Punkte
Einführungsleistung (10 Extrapunkte)	10 Punkte	5 bis 9 Punkte	0 bis 4 Punkte
Nachhaltigkeit (10 Extrapunkte)	7 bis 10 Punkte	4 bis 6 Punkte	0 bis 3 Punkte

14 Prozess-Auditierung – Nach SOP

14.1 Verifizierung der Normkonformität

PHINIA und seine Kunden behalten sich das Recht vor, die den Anforderungen entsprechende Normgerechtigkeit von Produkten und Prozessen am Standort des Lieferanten und dessen Subunternehmer zu verifizieren – entweder in planmäßigen Zeitabständen oder außerplanmäßig aufgrund von Vorkommnissen bzw. Häufigkeit.

14.2 Zugang des Auditors

Der Lieferant muss gewährleisten, dass die Auditoren vollen Zugang zu sämtlichen PHINIA bezogenen Prozessen und Dokumenten haben, wie z.B. FMEA, Steuerungsplan, Messungen, Sub-Lieferanten-Matrix usw.

Diese Prüfungen erfolgen anhand der aktuellen PHINIA Formblätter Prüfung des Lieferantenprozesses“.

15 Liste freigegebener Lieferanten – Verfahren & Verzeichnis

15.1 Allgemeines

Die EASL (Enterprise Approved Sourcing List - Liste der vom Unternehmen genehmigten Beschaffungen) ist eine Aufstellung aller genehmigten direkten Lieferanten von PHINIA, die auf Unternehmensebene verwaltet wird. Die EASL ist eine Aufstellung aller direkten Materiallieferanten und deren entsprechender Beschaffungseinstufung. Die Liste wird auf Unternehmensebene verwaltet. Die EASL enthält die wesentlichen nachstehenden Angaben:

- DUNS-Nummer und Name des Lieferanten
- Zur Beschaffung genehmigte Waren
- Material
- Lieferanteneinstufung: Genehmigt, nicht Genehmigt, in Entwicklung
- Geschäftsbereichsbenutzung
- Lieferantenkontakte für Konfliktmineralien (falls zutreffend), Nachhaltigkeit, aktiviert für den Zugriff auf das PHINIA-Lieferantenportal (Extranet – <https://extranet.phinia.com/suppliers/>).
- Lieferanten erhalten Produktionsaufträge von PHINIA nur, wenn sie in der PHINIA-EASL-Liste aufgeführt sind. Ein Lieferant kann nur durch die Genehmigung einer Einstufungsempfehlung vonseiten eines Geschäftsbereichs von PHINIA auf die PHINIA-EASL gesetzt werden (15.2)

15.2 Lieferanteneinstufung

Die Einstufung des Lieferanten verknüpft ihn mit der Ware in der EASL. Nachstehend folgen die Definitionen der Lieferanteneinstufungen:

In Entwicklung

Ein Lieferant in Entwicklung ist ein für die Beschaffung von einem PHINIA-Geschäftsbereich bedingt genehmigter Lieferant. Er ist ein für PHINIA neuer Lieferant und befindet sich noch in der Einstiegsphase. Nach erfolgreichem Einstieg wird die Einstufung von ‚In Entwicklung‘ zu ‚Genehmigt‘ geändert. Ein Lieferant, der die Stufe ‚Genehmigt‘ erreicht hat, kann später nicht für dieselbe Warenkategorie wieder unter ‚In Entwicklung‘ eingestuft werden.

Genehmigt

Ein Lieferant mit der Einstufung ‚Genehmigt‘ ist zur Beschaffung für alle PHINIA-Geschäftsbereiche qualifiziert. Um für die Einstufung ‚Genehmigt‘ infrage zu kommen, muss der Lieferant von einem der PHINIA-Geschäftsbereiche eine ‚Genehmigt‘-Empfehlung erhalten.

- Ein Lieferant, der derzeit direktes Material an PHINIA liefert, muss eine "Genehmigt"-Empfehlung erhalten, damit er für neue Beschaffungen als "Genehmigt" eingestuft werden kann.
- Ein neuer Lieferant muss eine akzeptable Lieferantenbewertung und eine ‚Genehmigt‘-Empfehlung von einem Geschäftsbereich erhalten, bevor er aufgrund eines erfolgreichen Einstiegs als ‚Genehmigt‘ eingestuft werden

kann.

Sobald ein Lieferant die Empfehlung zur Einstufung ‚Genehmigt‘ erhält, sind folgende Zustimmungen einzuholen, bevor der Lieferant auf die EASL gesetzt wird:

- Unternehmensverwaltete Waren—Warenmanager des Unternehmens (Enterprise Commodity Manager [ECM])
- Sonstige Waren—Vizepräsident des Geschäftsbereichs.

15.3 Neuauftragssperre (New Business Hold [NBH])

Es kann vorkommen, dass die Leistung eines Lieferanten so problematisch ist, dass sie Maßnahmen über die übliche Lieferantenentwicklung hinaus erfordert. In solchen Situationen kann das bei PHINIA für das weltweite Lieferantenmanagement zuständige Team über den betroffenen Lieferanten eine Neuauftragssperre verhängen. Der Zweck einer Neuauftragssperre besteht darin, dem Lieferanten zu signalisieren, dass signifikante und sofortige Änderungen und Verbesserungen notwendig sind. Es ist die Absicht des Weltweiten Liefermanagements von PHINIA, zur Lösung der Leistungsprobleme mit dem Lieferanten zusammenzuarbeiten und damit zu normalen Geschäftsbeziehungen zurückzukehren.

Kriterien für die Verhängung einer Neuauftragssperre

Ein Lieferant kann von jeder Geschäftseinheit oder jedem Enterprise Commodity Manager mit Genehmigung/Zustimmung des PHINIA Supply Chain Boards in den „New Business Hold“-Status versetzt werden. Der Lieferant wird von PHINIA schriftlich benachrichtigt, wenn er auf NBH eingestellt wird.

Unter den folgenden Bedingungen kann empfohlen werden, einem Lieferanten eine Neuauftragssperre zu verhängen:

- Ständige oder schwere Qualitäts-, Liefer- oder Kostenprobleme
- Nicht genehmigte Prozessänderungen
- Unethische Geschäftspraktiken
- Finanzielle Notlage
- Etwa oben nicht aufgeführte Probleme, die sich auf einen Geschäftsbereich erheblich negativ auswirken.

Auswirkungen einer Neuauftragssperre

- Einem Lieferanten kann kein neuer Auftrag erteilt werden, bis das festgelegte Beendigungskriterium erfüllt hat und der Status ‚Neuauftragssperre‘ aufgehoben ist.
- Eine Neuauftragssperre kann für sämtliche Standorte und Abteilungen des betroffenen Lieferanten gelten.
- Eine Neuauftragssperre kann für sämtliche PHINIA-Standorte oder für einen bestimmten PHINIA-Standort gelten.
- Im Ermessen des Geschäftsbereichs und des ECM kann einem Lieferanten unter Neuauftragssperre möglicherweise gestattet werden, sich an Angeboten für PHINIA zu beteiligen und mit der Erfüllung von

Aufträgen, die er vor der Verhängung der Neuauftragssperre erhielt, fortzufahren.

- Wenn der Lieferant Beendigungskriterien nicht erfüllen kann, könnte es notwendig werden, ihn als Beschaffungsquelle auszuschließen.
- Der Lieferant kann aufgefordert werden, seine Zertifizierungsstelle von seiner Neuauftragssperre zu unterrichten, es sei denn, diese wurde aus finanziellen Gründen oder wegen finanzieller Belange verhängt.

Pflichten des PHINIA-Beauftragten (PHINIA Champion)

- Unmittelbar nach der schriftlichen Benachrichtigung beraumt der PHINIA Champion ein Treffen mit dem Lieferanten und mit Lieferantenentwicklung an, um erwartete Verbesserungen, Beendigungskriterien und einen Zeitplan zur Beendigung der Neuauftragssperre zu besprechen.
- Gegebenenfalls überprüft der PHINIA Champion ferner, ob der Lieferant seinen ISO/IATF-Zertifizierungsstelle über die Verhängung der Neuauftragssperre unterrichtet hat, sofern diese nicht mit finanziellen Belangen verbunden ist.
- Der PHINIA Champion ist dafür verantwortlich, den Lieferanten in der Erfüllung der Beendigungskriterien und der Einhaltung des Zeitplans zu unterstützen. Ferner obliegt es dem PHINIA Champion, PHINIA-GSM von den Fortschritten des Lieferanten in der Erfüllung der Beendigungskriterien und der Einhaltung des Zeitplans zu unterrichten.

Zieltermin für die Beendigung der Neuauftragssperre

Ein Lieferant, über den eine Neuauftragssperre verhängt worden ist, wird hinsichtlich der zum Zeitpunkt der Verhängung vereinbarten Zeitplanung überprüft. Zu diesem Zeitpunkt wird sein Status entsprechend den erreichten Meilensteinen der Beendigungskriterien oder gemäß Empfehlung des Supply Chain Board aktualisiert.

Beendigungskriterien

Nach Erreichen der festgelegten Beendigungskriterien zur Zufriedenheit des PHINIA Champions empfiehlt dieser dem Exekutivrat des Supply Chain Board, den Status des Lieferanten von ‚Neuauftragssperre‘ in ‚Beschaffungsquelle‘ zu ändern. Der PHINIA Champion informiert das Supply Chain Board anhand des ausgefüllten Formblatts Unternehmens-EASL Hinzufügung oder Änderung.

Nach Genehmigung des Supply Chain Board richtet der PHINIA Champion ein Schreiben an den Lieferanten, in dem er diesem seine Statusaufwertung mitteilt.

16 Lieferantenkonferenzen

Die Lieferanten werden regelmäßig aufgefordert, an unter der Schirmherrschaft von PHINIA stehenden Konferenzen oder Gipfeltreffen teilzunehmen. Diese können sich entweder auf eine Region oder einen Geschäftsbereich beziehen. Der Lieferant ist verpflichtet, an diesen Konferenzen oder Gipfeltreffen teilzunehmen.

17 Aufbewahrung von Unterlagen

Die Unterlagenführung muss sämtlichen aufsichtsbehördlichen, PHINIA- und Kundenanforderungen entsprechen. Unterlagen sind PHINIA auf Verlangen zur Überprüfung zur Verfügung zu stellen und sind für einen von PHINIA festgelegten Zeitraum aufzubewahren.

18 Anforderungen an Elektroniklieferanten

18.1 Umfang

Der Elektronikanteil in Fahrzeugen ist hoch und nimmt ständig zu, und spielt daher eine immer größere Rolle bei der Bestimmung der Gesamtqualität und Zuverlässigkeit des Fahrzeugs. In diesem Abschnitt werden die allgemeinen Qualitätsanforderungen der Zulieferer an die Elektronik festgelegt.

Die folgenden Anforderungen gelten für PHINIA-Zulieferer von elektronischen Baugruppen, unabhängig von der Designbehörde. Diese sind anwendbar, sofern sie nicht ausdrücklich durch die Produktzeichnungen oder vertragliche Vereinbarungen mit PHINIA ersetzt werden.

18.2 Komponenten-Qualifikationen

Um die erforderliche Produktqualität und -zuverlässigkeit zu gewährleisten, sind AECQ-100/200-Zertifizierungen auf allen elektronischen Komponenten erforderlich, sofern diese verfügbar sind, und werden in der Stückliste oder den zugehörigen Teilzeichnungen und Spezifikationen angegeben.

Korrosionsanfällige Elektroden durch geschwefeltes Gas (Korrosion an Ag-Elektroden durch geschwefeltes Gas usw.) sind in Komponenten mit integrierter Schaltung nicht zulässig. Der Aufbau ist so gestaltet, dass die Elektrode nicht freiliegt und durch eine entsprechende Beschichtung der Leiterplatte geschützt ist.

18.3 Verarbeitungsqualität

Die Abnahmekriterien und zulässigen Nacharbeitsprozesse sind für elektronische Baugruppen und zugehörige Teile definiert. Sofern auf den Produktzeichnungen nicht anders angegeben, ist die folgende Verarbeitungsqualität erforderlich:

- PCB-Untergründe
- IPC-A-600 Abnahmekriterien für Leiterplatten, Klasse 3 (Schweißen von Leiterbahnen ist nicht zulässig).
- IPC-TM-650 Prüfmethode-Handbuch
- PCB-Baugruppen
- IPC-A-610 Annehmbarkeit von elektronischen Baugruppen, Klasse 3
- J-STD-001 Anforderungen für gelötete elektrische und elektronische Baugruppen (Die IPC-Norm hat Vorrang, wenn die oben genannten Normen im Widerspruch zueinanderstehen).

Eine Überarbeitung innerhalb der oben genannten Normen ist nur mit vorheriger Zustimmung von PHINIA zulässig. Nacharbeiten außerhalb des Geltungsbereichs dieser Normen müssen von PHINIA von Fall zu Fall vereinbart werden.

18.4 Gedruckte Leiterplatten (gedruckte Platinen)

- Das Substrat/Laminat der Leiterplatte (PCB) bzw. der gedruckten Verdrahtung (PWB) wird als komplexe Komponente der gesamten Leiterplattenbaugruppe angesehen. Das PCB/PWB-Substrat/Laminat wird

als ein komplexes Bauteil der gesamten PCB-Baugruppe anerkannt. Das maßgeschneiderte Design und der langwierige Serienherstellungsprozess bergen einzigartige Risiken. Es liegt in der Verantwortung der Elektronikzulieferer von PHINIA, sicherzustellen, dass diese Risiken beherrscht werden.

- Alle PCB-Lieferanten müssen die Qualifikations- und Testanforderungen von PHINIA erfüllen
- Alle Zulieferer von PCB-Laminaten auf PHINIA-Produkten müssen über eine IATF 16949-Zertifizierung und einen Prüfplan für ihre Prozesse verfügen.
- Zulieferer für PCB-Laminat sind verpflichtet, alle PCB-Chargen gemäß dem vereinbarten Prüfplan und unter Verwendung der in IPC-TM650 definierten Methoden zu testen.
- PCB-Zulieferer müssen Schriffbilder, die diese Ergebnisse belegen, mindestens fünf Jahre lang aufbewahren.

18.5 Rückverfolgbarkeit

Die effektive Verwaltung der Rückverfolgbarkeit ist entscheidend für die Verringerung der Auswirkungen fehlerhafter Produkte, sowohl in der Lieferkette als auch vor Ort.

Zusätzlich zu den Anforderungen der IATF 16949 müssen die Zulieferer von elektronischen Baugruppen bei PHINIA

- Einen Nachweis der Chargenrückverfolgbarkeit aller elektronischen Komponenten erbringen;
- die Rückverfolgbarkeit der Seriennummer auf alle laufenden PHINIA-Arbeiten gewährleisten;
- die Rückverfolgbarkeit der Seriennummer auf alle an das BW gelieferten Endprodukte gewährleisten;
- die Rückverfolgbarkeit aller Prüf- und Testaufzeichnungen für die entsprechende Einheit sicherstellen;
- den Abruf von Aufzeichnungen innerhalb von 24 Stunden sicherstellen.

PHINIA behält sich das Recht vor, die Rückverfolgbarkeitssysteme der Zulieferer jederzeit zu überprüfen.

18.6 Verwendung alternativer Bauteile

- Elektronische Produkte werden mit Komponenten von bestimmten Herstellern validiert. Jede Abweichung von diesem validierten Zustand birgt ein Risiko für die Produktion und für Probleme vor Ort.
- PHINIA-Zulieferer sind dafür verantwortlich, dass die spezifizierten Komponentenhersteller und Teilenummern eingehalten werden und verhindern, dass nicht autorisierte Alternativen und Fälschungen verwendet werden.
- Zulieferer von elektronischen Baugruppen an PHINIA dürfen ohne die formale Genehmigung von PHINIA nicht von den angegebenen

Komponentenherstellern und Teilenummern abweichen.

- Im Falle einer Beratung durch den Zulieferer über eine eingeschränkte/begrenzte Lieferung von Komponenten müssen die Zulieferer PHINIA unverzüglich informieren, um die Zulassung alternativer Komponenten auszulösen.
- Hat PHINIA alternative Komponenten zugelassen, muss der Zulieferer die Rückverfolgbarkeit des Einsatzes solcher Alternativen gewährleisten und darf NICHT Alternativen innerhalb einer Produktionscharge des Endprodukts mischen.
- Neben Komponentenänderungen wird jede Änderung von Prozessmaterialien wie Flussmittel, Lötpaste oder Lötstangen als meldepflichtige Änderung eingestuft.

18.7 Alternative Bezugsquellen für Bauteile

- Die genehmigten Bezugsquellen für elektronische Komponenten werden entweder direkt vom Hersteller oder über die von ihm benannten Händler gestellt. Bei der Beschaffung aus alternativen Quellen besteht ein stark erhöhtes Risiko von gefälschten Komponenten.
- Zulieferer von elektronischen Baugruppen an PHINIA, die vorschlagen, Komponenten aus alternativen Quellen (d.h. Makler, nicht zugelassene Händler usw.) zu beziehen, müssen eine formelle Genehmigung von PHINIA einholen.
- In einem solchen Fall muss ein Validierungsplan vorgelegt, vereinbart und durchgeführt werden, um zu bestätigen, dass die Komponenten echt sind und innerhalb der Spezifikation liegen. Die vereinbarte Validierung kann visuelle, funktionale oder andere Bewertungsmethoden umfassen.

18.8 Haltbarkeit von Bauteilen

- Die Hersteller können die Haltbarkeit von Komponenten, Lötpaste, Klebstoffen usw. festlegen, um eine Verarbeitung gem. der gewünschten Ergebnisse zu erzielen.
- Die Empfehlungen des Herstellers bezüglich der Haltbarkeit und Lagerung von Komponenten müssen vom Zulieferer befolgt werden. Jegliche Abweichung von diesen Empfehlungen bedarf der Zustimmung von PHINIA.
- In einem solchen Fall muss ein Validierungsplan vorgelegt, vereinbart und durchgeführt werden, um zu bestätigen, dass die Komponenten für den Einsatz annehmbar sind.

18.9 Handhabung & ESD-Schutz

- Zulieferer müssen ein ESD-Kontrollsystem auf der Basis von ANSI S20.20 implementieren oder, falls ein gleichwertiger Standard angewendet wird, muss dies mit PHINIA vereinbart werden.
- Zulieferer müssen alle von den Herstellern angegebenen Anforderungen an die Verpackung, Handhabung und ESD-Anforderungen der Komponenten sowie alle Anforderungen an die Handhabung während des Prozesses befolgen, um das erforderliche Qualitätsniveau zu erzielen.

18.10 PCBA Tooling-Qualifizierung

Alle auf PCB und PCB-Baugruppen verwendeten Werkzeuge müssen vor der Verwendung verifiziert werden, um zu bestätigen, dass die Dehnungswerte innerhalb akzeptabler Grenzen liegen (wie in IPC-9704 definiert). Sofern dies nicht anderweitig mit PHINIA vereinbart wurde, beträgt dieser Grenzwert 500µε.

18.11 Software-Verpflichtungen während der Produktlebensdauer

Zulieferer mit Softwarekomponenten sind verpflichtet zu Gewährleistung (Fixes und Patches) und Bereitstellung neuer Versionen oder Updates der Software während der gesamten Lebensdauer des Produktlebenszyklus, einschließlich der Ersatzteillaufzeit.

Software-Qualitätssicherungsprozess

- Zulieferer von produktbezogener Software oder von Produkten mit eingebetteter Software müssen auf Anfrage den Nachweis der Implementierung und Aufrechterhaltung eines Software-Qualitätssicherungsprozesses für ihre Produkte erbringen.
- Zulieferer produktbezogener Software erklären sich damit einverstanden, vor, während und nach der Softwareentwicklungsphase einen ASPICE-Bericht oder eine ASPICE-Selbstbewertung für ähnliche Produkte zu erstellen.
- ASPICE-Stufe 2 muss vor SOP erfüllt sein, Demonstrationsprojekte können nicht für ein Bewertungsangebot in Betracht gezogen werden.
- Alle Tools, die für die Softwareentwicklung und unterstützende Prozesse (z.B. Anforderungs- oder Konfigurationsmanagementsysteme) verwendet werden, müssen für den Einsatz in der Automobilindustrie zertifiziert sein. Werkzeuge, Software und Hardware, die für ASIL-bezogene Produkte verwendet werden, müssen die Norm ISO 26262 erfüllen.
- Das Netzwerk muss gegen Cyber-Angriffe geschützt werden. Der Zulieferer erklärt sich dazu bereit, sich von internen und externen PHINIA-Experten überprüfen zu lassen, um die Sicherheit und Datenintegrität zu gewährleisten.

PHINIA Nutzungsrechte für Software, einschließlich lizenzierter Software.

Der Begriff „Nutzung“ umfasst das Recht

- zur Kopie, Installation, Übertragung, Speicherung, zu installieren, testen oder Ausführung der Software auf allen verfügbaren Systemen einschließlich des Rechts, die Software oder Teile davon für andere Produkte zu kompilieren;
- die Software mit anderen Systemen oder in Hardware zu kombinieren, zu integrieren oder einzubetten, die zur Verwendung in oder in Verbindung mit einem PHINIA-Produkt (im Folgenden „Produkte“ genannt) vorgesehen ist, das Produkt jedoch nicht von PHINIA intern entwickelt wird;
- zur Kalibrierung, Konfiguration und Parametrierung der Software,
- die Software als Teil eines PHINIA-Produktes oder zusammen mit einem

PHINIA-Produkt zur Demonstration zu verwenden,

- PHINIA hat das Recht, Kopien nicht nur für Sicherungszwecke anzufertigen.

Nutzungsverpflichtung des Zulieferers gebunden an spezifische Hardware

- Software darf nur mit spezieller Hardware oder nur in Verbindung mit spezifischer Hardware verwendet werden.
- Der Softwareanbieter muss bei Bedarf zusätzliche Software bereitstellen, um die Software auf die Hardware zu laden, zu installieren und auszuführen.

Software-Dokumentation

PHINIA hat das Recht, bezüglich alle vom Lieferanten zur Verfügung gestellten Unterlagen, einschließlich der Bedienungsanleitung, zu:

- Nutzen;
- Duplizierung (auch digital), Kopie, Nachdruck, Scan,
- Übersetzung,
- Bearbeitung,
- Modifizierung
- und sonstigen Verfügung.

Unterlizenzierung

PHINIA hat das Recht, „autorisierten Dritten“ Unterlizenzen für die lizenzierte Software und die entsprechende Dokumentation zu erteilen. PHINIA hat das Recht:

- a) zur Nutzung der lizenzierten Software in Verbindung mit allen PHINIA- und/oder Kundenprojekten.
- b) zur Entwicklung, Kombination und/oder Integration der lizenzierten Software mit oder in andere Produkte von PHINIA oder dem Kunden durch verantwortliche Personen wie Systementwickler/-integratoren.
- c) zur Erbringung von Reparatur-, Wartungs- oder ähnlichen Dienstleistungen für das PHINIA-Produkt mittels Dritter, die ein Nutzungsrecht an der lizenzierten Software benötigen;
- d) a) – c) umfasst auch Kunden von PHINIA und/oder einer der verbundenen Unternehmen des Kunden, die ein Recht zur Nutzung, Vermarktung oder Verbreitung der lizenzierten Software als Teil eines PHINIA-Produktes benötigen.
- e) a) - d) Dieses Recht schließt auch das Recht ein, Endbenutzern entsprechende Rechte zu gewähren.

Verpflichtungen während der Garantiezeit

Während der gesamten Garantiezeit stellt der Anbieter PHINIA ohne Anspruch auf eine gesonderte Vergütung die folgenden Dienste zur Verfügung, es sei denn, in der jeweiligen Einzelgeschäftsvereinbarung wurde ausdrücklich schriftlich etwas anderes vereinbart:

- a) Umgehungslösungen
- b) Fehlerbehebungen
- c) Fixes und Patches
- d) Updates
- e) a) - d) zur Behebung von kritischen Fehlern und Funktionsstörungen
- f) alle allgemein verfügbaren neuen Versionen oder Updates der lizenzierten Software und der von der lizenzierten Software verwendeten Unterkomponenten;
- g) alle notwendigen Informationen, nicht nur im Hinblick auf die Fehlereinschränkung,
- h) Fehlerkorrektur und/oder Fehlerumgebung;
- i) technischer Support per Telefon oder E-Mail.

Quellcode

Wird der Quellcode der lizenzierten Software PHINIA nicht zur Verfügung gestellt, erklärt sich der Lieferant damit einverstanden, dass er auf Anfrage von PHINIA oder im Falle eines Eigentümerwechsels des Lieferanten oder eines Konkurses einen Quellcode-Treuhandvertrag abschließt und den Quellcode bei einer von PHINIA zu wählenden renommierten Verwahrstelle zugunsten von PHINIA hinterlegt.

19 Revisionen des Lieferantenhandbuchs

Rev	Date	Section Modified & Description of Change	Author / Editor
1	03-July-2023	Approved & Released for Distribution	S. Dori, VP, CPO

ANHÄNGE:

A-1 Akronyme und Abkürzungen

3-D	Drei-Disziplinen-Bericht (die ersten 3 Schritte eines 8-D Bericht)
5-D	Fünf-Disziplinen-Bericht (die ersten 5 Schritte eines 8-D Bericht)
8-D	Acht-Disziplinen-Bericht
AECQ	Automotive Electronics Council – Qualifizierung
AIAG	Aktionsgruppe Automobilindustrie
AIF	Jährlicher Verbesserungsfaktor
ANSI	Amerikanisches Nationales Normungsinstitut
APQP	Erweiterte Planung der Produktqualität
ASIL	Sicherheitsintegritätslevel in der Automobilindustrie
ASPICE	Leistungsverbesserung und Bestimmung der Leistungsfähigkeit von Automobilsoftware
CAMDS	China Automobil-Materialdatensystem
CCC	Obligatorische Zertifizierung in China
CCEE	Chinesische Kommission für die Konformitätszertifizierung von elektrischen Ausrüstung
CCIB	Chinesisches Wareninspektionsbüro
CPO	Leitender Beschaffungsbeauftragter
CPM	Reklamation über gekauftes Material
D&B	Dunn & Bradstreet
DIN	Deutsche Industrie Norm
DFMEA	FMEA für die Konstruktion
GCM	Globaler Rohstoffmanager
EASL	Enterprise Approved Sourcing List
EPC	Frühzeitige Produktionseindämmung
ESD	Elektrostatistische Entladung
ESG	Umwelt, Soziales, Governance
eRFQ	Elektronische Angebotsanfrage Elektronische
eSCR	Lieferantenänderungsanfrage
FIFO	First In First Out
FMEA	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
GADSL	Globale Liste deklarationspflichtiger Substanzen für die Automobilindustrie http://www.gadsl.org
GSM	Globales Beschaffungsmanagement
IATF	Internationale Automotive Task Force
IMDS	Internationales Materialdatensystem (http://www.mdsystem.com/index.jsp)
IPC-A	Institut für gedruckte Schaltungen – Akzeptanz
IPC-TM	Institut für Gedruckte Schaltungen – Prüfverfahren
ISO	Internationale Organisation für Normung
ISF	Sicherheitsanmeldung des Importeur

ISPM 15	Die Internationalen Standards für phytosanitäre Maßnahmen, Leitlinien für die Regulierung von Verpackungsmaterial aus Holz im internationalen Handel
JIT	Just in Time
MBE	Minority Business Enterprise
MSDS	Material Safety Data Sheet
NBH	New Business Hold
OEM	Erstausrüster
PCB	Leiterplatte
PFMEA	Prozess-FMEA
PPM	Teile pro Million
PO	Bestellung
PPAP	Genehmigungsprozess für Produktionsteile
PWB	Gedruckte Verdrahtungsplatine
REACH	Registrierung, Bewertung, Zulassung von Chemikalien http://www.acea.be/index.php
RFQ	Angebot anfordern
ROHS	Restriction of the use of certain hazardous chemicals http://ec.europa.eu/environment/waste/weee/index_en.htm
RPN	Nummer der Risikopriorität
R&R	Wiederholbarkeit und Reproduzierbarkeit
SAE	Gesellschaft der Automobilingenieure e.V.
SAQ	Fragebogen zur Selbsteinschätzung
SDR	Antrag auf Lieferantenabweichung
SG&A	Verkauf, Allgemeines und Verwaltung
SOP	Start der Produktion
SOSP	Start der Serienproduktion
SPC	Statistische Prozesskontrolle
VDA	Verband der Automobilindustrie
VIP	Programm zur Wertsteigerung

A-2 Formblätter

Formblatt-Nummer	Formblatt-Bezeichnung	Dateiname
GSM-F001	PHINIA Lieferantenfragebogen	GSM-F001 PHINIA Supplier Questionnaire.doc
GSM-F002	Technische Standortbewertung	GSM-F002 Technical Site Assessment.xls
GSM-F004	Formblatt Bereitschaft	GSM-F004 We Are Ready Review.xls
GSM-F005	PPAP-Checkliste des Lieferanten	GSM-F005 Supplier PPAP Check Sheet.xls
GSM-F007	Formblatt 8-D-Bericht	GSM-F007 8-D Problem Solving Form.xls
GSM-F009	Formblatt Einschätzung Kontroll. Versand Stufe 2 / I-Chart	GSM-F009 CS2 Assessment Form – I - Chart.xls
GSM-F012	Formblatt Verpackung	GSM-F012 Packaging Form.xls
GSM-F013	Formblatt C-TPAT Lieferantenstatus	GSM-F013 C-TPAT Supplier Status.doc
GSM-F014	VDA 6.3 Potenziale - Analyse	GSM-F014 VDA 6.3 Potential Analysis
GSM-F015	VDA 6.3 Process audit	GSM-F015 VDA 6.3 Process Audit.xls
GSM-F017	Prototypenmuster-Vorlageformblatt	GSM-F017 Prototype Samples Submission Form.xls
GSM-F018	Formblatt Verpflichtung zur Fehlereindämmung in der Vorproduktion	GSM-F018 Early Production Containment Commitment.doc
GSM-F023	Formblatt Durchführbarkeitsverpflichtung	GSM-F023 Feasibility Commitment Form
GSM-F024	Formblatt Durchlaufmerkmale	GSM-F024 Special - Pass Through Characteristics Form
GSM-F025	Lieferanten Werkzeug-Checkliste	GSM-F025 Supplier Tooling Checklist
GSM-F026	Lieferanten Werkzeugdaten	GSM-F026 Supplier Tooling Data
GSM-F027	Unterdienstleister-Matrix	GSM-F027 Sub-Supplier Matrix
GSM-F028	Kapazitätsanalyseprozess	GSM-F028 Capacity Analysis Process
GSM-F029	Schnellbewertung einer Fertigungsstätte	GSM-F029 Rapid Plant Assessment
GSM-F030	Antikorruptions-Due Diligence Fragebogen für Unternehmen	GSM-F030 Anti-Bribery Due Diligence Questionnaire for Companies
GSM-F033	Audit zur technischen Sauberkeit	GSM-F033 Cleanliness Audit Form