

Enabling the  
Electronics Revolution



# **Lieferantenhandbuch**

## **Amphenol Tuchel Industrial GmbH**

**Revision 02, Nov. 2022**

## Vorwort

Die Amphenol Tuchel Industrial GmbH (nachfolgend ATI genannt) ist einer der weltweit führenden Hersteller von elektrischen Steckverbindern. Mit unseren High-Tech Produkten, die in nahezu allen Endkundenmärkten eingesetzt werden, ermöglichen wir die elektrische Revolution. Die hohen Erwartungen unserer Kunden stets zu erfüllen und sogar zu übertreffen, sowie durch sozial verantwortliches und nachhaltiges Handeln einen Beitrag zum Erhalt der Umwelt für uns und unsere Kinder zu leisten, ist unser oberstes Ziel.

Um dieses Ziel zu erreichen benötigen wir zuverlässige Partner in unseren globalen Lieferketten.

Eine Null Fehler Strategie, herausragende Lieferperformance, sowie nachhaltiges Denken und Handeln sind Grundvoraussetzung für eine erfolgreiche Zusammenarbeit.

ATI erwartet von seinen Lieferanten proaktive Zuarbeit. Dies bedeutet, sich mit potenziellen Problemen zu beschäftigen bevor sie auftreten, den Kunden hinsichtlich bestehender Risiken und Chancen frühzeitig zu informieren und benötigte Informationen in Eigeninitiative zu beschaffen.

Darüber hinaus fordern wir von unseren Lieferanten, aktiv und systematisch an der kontinuierlichen Verbesserung von Produkten und Prozessen zu arbeiten, mit dem Ziel die Qualität zu verbessern, Liefertreue dauerhaft sicherzustellen, die Ressourceneffizienz nachhaltig zu steigern und Kosten zu reduzieren.

## Zweck und Geltungsbereich

Das vorliegende Handbuch beschreibt die Forderungen von ATI gegenüber seinen Lieferanten für Produktionsmaterial in den verschiedenen Produktlebensphasen und ist wie auch die Einkaufsbedingungen, Bestandteil jedes Kaufvertrages.

Die Forderungen dieses Handbuchs sind grundsätzlich immer gültig. Ausnahmen werden nur anerkannt, wenn diese schriftlich dokumentiert sind.

Es gelten folgende Ausnahmen:

- Für **Lieferanten von Kunststoffgranulat** gelten die Punkte 2.2.8. und 2.2.9. (Bemusterung) nicht in dem beschriebenen Umfang. Hier benötigt ATI zur Freigabe ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 gemäß DIN EN 10204 in der jeweils gültigen Version.
- **Händler / Dienstleister** sind für die Umsetzung der Inhalte dieses Lieferantenhandbuchs bei Ihren Lieferanten verantwortlich. Dies wird durch die Akzeptanz des Lieferantenhandbuchs bestätigt. Der Händler / Dienstleister muss nicht selbst mindestens nach ISO 9001 zertifiziert sein, jedoch schriftlich bescheinigen, dass die an ATI verkauften Produkte nur bei nachweislich zertifizierten Lieferanten beschafft werden.

## Hinweis

**Sofern einzelne Abschnitte bzw. Textpassagen nicht akzeptiert werden können, bitte Stellungnahme im Addendum auf der letzten Seite dieses Dokuments eingeben. Durchgestrichene Textpassagen sind nicht zulässig.**

# 1. Soziale,- ethische- und Umweltverantwortung

## 1.1. Soziale Verantwortung

ATI erwartet von seinen Lieferanten, sich an die jeweils gültigen Gesetze ihres Landes zu halten und internationale Umwelt- sowie Ethikstandards zu berücksichtigen.

Wir setzen uns dafür ein, faire Arbeitsbedingungen in unserer gesamten Lieferkette zu fördern und den Einsatz von Zwangsarbeit und Sklaverei zu verbieten. Wir sind entschieden in unserem Engagement gegen die Verwendung von Konfliktmineralien. ATI setzt die umfassenden Programme der Amphenol Corporation konsequent um und prüft jährlich aktiv die Einhaltung der Konzernrichtlinien (<https://amphenol.com/sustainability/supply-chain>). Der Lieferant stimmt zu, sich an den jeweiligen Umfragen von ATI oder einem von ATI beauftragten Dienstleister zu beteiligen.

## 1.2. Konfliktmineralien

Die Auslieferung muss den Anforderungen der OECD Due Dilligence Guidance for Responsible Supply Chains of Minerals from Conflict-Affected and High Risk Areas und der damit verbundenen Verordnung zu Konfliktstoffen gemäß (EU) 2017/821, sowie des Dodd-Frank Act (Tantal, Zinn, Wolfram, Gold und Kobalt) in der jeweils gültigen Version entsprechen.

## 1.3. REACH

Die Auslieferung von Produkten an ATI muss in Übereinstimmung mit der EU Chemikalienverordnung 1907/2006 (REACH-Verordnung) in der jeweils gültigen Version erfolgen.

## 1.4. Umweltmanagementsystem

ATI erwartet von seinen Lieferanten ein Umweltmanagementsystem einzuführen und aufrecht zu erhalten, dass idealerweise den ISO 14001 bzw. EMAS Vorgaben entspricht. Eine Zertifizierung wirkt sich positiv in der Lieferantenbewertung aus.

## 1.5. Reduzierung der CO2 Emissionen

Der Klimawandel stellt eine der größten gesellschaftlichen Herausforderungen dar. Um der rasant fortschreitenden globalen Erwärmung entgegenzuwirken müssen die CO2 Emissionen in allen Sektoren drastisch reduziert werden. ATI erwartet von seinen Lieferanten aktiv und kontinuierlich daran zu arbeiten, die direkten und indirekten CO2 Emissionen die bei den Geschäftstätigkeiten entstehen zu reduzieren. Der Lieferant stimmt zu, sich an den jeweiligen Umfragen von ATI oder einem von ATI beauftragten Dienstleister zu beteiligen.

## 1.6. Energiemanagement

Die Einführung und kontinuierliche Verbesserung eines Energiemanagementsystems (z.B. nach ISO 50001) wirkt sich nicht nur positiv auf die CO2 Bilanz von Unternehmen aus, sondern ist mit Blick auf die Energiekosten ein echter Wettbewerbsvorteil. ATI erwartet von seinen Lieferanten aktiv und kontinuierlich an der Steigerung der Energieeffizienz und damit Reduzierung der Energiekosten zu arbeiten.

## 2. Qualifizierungsphase

### 2.1. Lieferantenfreigabe

Der Lieferant muss ein nach internationalem Standard zertifiziertes, lebendes Qualitätsmanagementsystem (QM-System) unterhalten. Die Mindestanforderung ist eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001. Bei Lieferanten, die Teile für Automotive Kunden liefern, bevorzugt ATI eine Zertifizierung nach IATF 16949.

Der erste Schritt auf dem Weg zur Aufnahme in den ATI Lieferantenpool ist die Unterzeichnung der Geheimhaltungsvereinbarung.

Im Anschluss muss die Lieferantenselbstauskunft (LSA) für die jeweilige Warengruppe vollständig ausgefüllt und mit den geforderten Unterlagen ATI vorgelegt werden. Die LSA muss bei Bedarf ggf. zu einem späteren Zeitpunkt aktualisiert und erneut an ATI übermittelt werden.

Zudem ist die Bestätigung der Akzeptanz der aktuellen Version des ATI Lieferantenhandbuchs erforderlich.

Der letzte Schritt zur Aufnahme in den ATI Lieferantenpool ist die Durchführung eines Prozessaudits (Potenzialanalyse) Produktionsstandort des Lieferanten durch die ATI Supplier Quality Assurance oder einem von ATI beauftragten Dienstleister.

Nach der Freigabe durch die ATI Supplier Quality Assurance kann der Lieferant in die Liste freigegebener Lieferanten aufgenommen werden. Die finale Entscheidung über die Aufnahme in den Lieferantenpool trifft der strategische Einkauf.

### 2.2. Produktfreigabe

Eine Produktfreigabe (Bemusterung) ist in folgenden Fällen erforderlich:

- Neuer Lieferant
- Neues Teil
- Neues Werkzeug
- Geänderte Spezifikation
- Geänderte Fertigungsbedingungen
- Änderungen die Auswirkung auf Form, Fit und Function haben
- Neuer Fertigungsstandort
- Nach Produktionsunterbrechung von 12 Monaten (nur relevant bei automotive Teilen)

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

#### 2.2.1. Projektplanung

Die Planung der Teilschritte eines Projektes muss in geeigneter Form erfolgen. Der Lieferant muss in der Lage sein, ATI die Dokumentation der Projektpläne bei Bedarf zur Verfügung zu stellen.

#### 2.2.2. Herstellbarkeitsanalyse

Im Rahmen der Herstellbarkeitsanalyse muss mindestens festgestellt werden, ob sich ein Produkt in der geforderten Qualität, zu einem wettbewerbsfähigen Preis, in der geforderten Menge und zum geforderten Zieltermin realisieren lässt. Die Ergebnisse der Herstellbarkeitsanalyse müssen dokumentiert werden. Die

Dokumentation der Ergebnisse bleibt beim Lieferanten und muss ATI auf Anfrage zugänglich gemacht werden. Sollte der Lieferant kein eigenes geeignetes Formular haben (z.B. nach VDA Standard), ist das ATI Herstellbarkeitsanalyse Formular ATI 920 in der gültigen Version zu verwenden.

### **2.2.3. Prozess FMEA (P-FMEA)**

Um potenzielle Risiken in der Serienfertigung frühzeitig zu erkennen und entsprechende Maßnahmen zur Minimierung des Risikos abzuleiten ist eine systematische Vorgehensweise zwingend erforderlich. Hierzu eignet sich die FMEA Methode (idealerweise nach AIAG & VDA Handbuch, 2019) als Werkzeug.

Eine P-FMEA muss zu jeder Bemusterung erstellt bzw. aktualisiert werden. Der Lieferant hält die FMEA stets aktuell und kann diese ATI bei Bedarf jederzeit vorzeigen.

### **2.2.4. Prozess-Flow-Chart**

Als Grundlage zur Prüfplanung muss ein Prozess-Flow-Chart erstellt werden. Dieses wird beim Lieferanten aufbewahrt und kann ATI bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden (z.B. zur Auditvorbereitung).

### **2.2.5. Prüfplanung**

Bei SC/ CC- Prüfmerkmalen muss ein Cpk-Wert von mindestens 1,33 vorgegeben werden. Für Stichprobenprüfungen muss ein Stichprobenplan mit  $c = 0$  verwendet werden. ATI erwartet außerdem, dass die Hersteller in Ihrem Produktionsauftrag eine geplante Letztteilprüfung durchführen. Das Ergebnis dieser Prüfung wird nachweislich dokumentiert.

### **2.2.6. Mess- und Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung**

Es dürfen nur fähige Mess- und Prüfmittel eingesetzt werden. Die Fähigkeit muss gemäß MSA (Measurement System Analysis) nachgewiesen werden. Messmitteluntersuchungen müssen zu jeder Bemusterung für Prüfmaße erstellt bzw. aktualisiert werden. Die Ergebnisse werden beim Lieferant aufbewahrt und können ATI bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden.

### **2.2.7. Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung**

Für alle in Zeichnungen definierten kritischen Merkmale (SC- / CC- Merkmale) müssen Fähigkeitsuntersuchungen gemäß SPC durchgeführt werden. Die Merkmale müssen einen Ppk von mindestens 1,67 erreichen. Die Ergebnisse müssen bei der Bemusterung vorliegen.

Die Analyse soll mittels einer Mittelwert Regelkarte auf der Grundlage von mindestens 25 Stichproben mit mindestens 100 Einzelmessungen erfolgen. Die Daten müssen einem Produktionslauf unter Serienbedingungen mit mindestens 300 fortlaufenden Teilen entnommen werden. Die Aufzeichnung der Messwerte erfolgt in der Fertigungsreihenfolge. Für Mehrfachwerkzeuge kann die Prozessfähigkeit durch eine Untersuchung der extremen Nester bestimmt werden. ATI behält es sich jedoch vor eine Fähigkeitsuntersuchung für alle Nester anzufordern.

### **2.2.8. Produkt- und Prozessfreigabe (PPF)**

Bemusterungen müssen mit PPF Bericht nach VDA Standard in der abgestimmten Vorlagestufe oder nach PPAP im vereinbartem Level vorgestellt werden (nach Absprache auch EMPB möglich). Merkmale, die der Hersteller nicht prüfen kann, müssen durch beigefügte Prüferzeugnisse bestätigt werden. Teile aus Mehrfachformwerkzeugen sind je Formnest zu kennzeichnen, zu prüfen und gesondert zu protokollieren.

Bei der Bemusterung von Oberflächenteilen müssen gekennzeichnete Referenzteile mit markierten Messpunkten mitgeliefert werden.

Die Bemusterungen sind auf Englisch einzureichen. Zusätzliche Sprachen werden bei Bedarf mit ATI abgestimmt.

### 2.2.9. Freigabeprüfung durch ATI

Die freigabefähigen Teile müssen zusammen mit folgenden Dokumenten an ATI gesendet werden:

- Lieferschein (Lieferung gekennzeichnet als Bemusterung mit Freigabemustern an den Wareneingang zu Händen des Anfordernden)
- Ergebnisse der Prozessfähigkeitsuntersuchungen
- Ausgefülltes PPF oder PPAP Formular
- Prüfzeichnung mit Bezifferung
- Prozess Flow Chart

#### Freigabe

Entsprechen die Freigabemuster den Forderungen, erfolgt die schriftliche Freigabe durch ATI. Verdeckte Mängel, die bei der Freigabebemusterung nicht festgestellt wurden, können auch zu einem späteren Zeitpunkt beanstandet werden.

#### Freigabe mit Auflagen

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

#### Ablehnung von Freigabemustern

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

## 3. Serienphase

### 3.1. Auftragsbestätigungen

Auftragsbestätigungen müssen innerhalb von maximal zwei Arbeitstagen bei der ATI Disposition eingehen. Ansprechpartner sind im Kopf der Bestellung genannt.

### 3.2. Produktion

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

#### 3.2.1. Dokumentation von Prüfergebnissen

Der Lieferant muss Qualitätsforderungsdokumente und Qualitätszeichnungen (z.B. Prüfergebnisse) in geeigneter Form dokumentiert und sofern nicht anders mit ATI vereinbart, mindestens 15 Jahre sicher aufbewahrt werden. Qualitätsforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen müssen ATI auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung gestellt werden. Eine lückenlose Rückverfolgbarkeit bis zum Ausgangsmaterial muss gewährleistet sein.

### 3.2.2. Requalifizierungsprüfung der Produkte

Um sicherzustellen, dass die Produkte die Qualitätsanforderungen erfüllen, sind nach vom Entwicklungsverantwortlichen vorgegebenen Plänen entsprechende Requalifizierungsprüfungen durchzuführen.

### 3.2.3. Beanstandung von beigestelltem Material

Handelt es sich um Bestellungen, bei denen von ATI fehlerhaftes Material beigestellt worden ist, dann muss der Lieferant, sofern das Material nicht verarbeitet werden kann, dieses Material mit dem Formular ATI 554 „Beanstandung beigestelltes Material“ unter der Email Adresse LBT@amphenol.de bei ATI reklamieren.

Nach dem einreichen der Reklamation erhält der Lieferant von ATI eine Q2 Nummer, die er bei der Rücklieferung der fehlerhaften Ware anzeigen muss.

### 3.2.4. Teile mit galvanisierten Oberflächen

Teile mit galvanisierter Oberfläche, dürfen nur mit wasserlöslichen Stoffen (Stanzöle, Werkzeugreinigungsmittel, etc.) behaftet sein. Bei Zweifeln ob anhaftende Stoffe wasserlöslich sind, oder bei Änderungen von entsprechenden Mitteln, muss mit dem jeweiligen Vorlieferanten Rücksprache gehalten werden.

Schichtdicken Messungen am Fertigteil sind unabhängig von der Anzahl der einzelnen Schichten immer mit dem X-Ray Verfahren durchzuführen.

## 3.3. Lieferungen

### 3.3.1. Exportbeschränkungen

Der Auftragnehmer wird ATI unverzüglich informieren, wenn eine Lieferung ganz oder zum Teil Exportbeschränkungen nach deutschem oder sonstigem Recht unterliegt.

### 3.3.2. Verpackung und Kennzeichnung

Vorgaben seitens ATI zur Verpackung und Kennzeichnung der Teile sind in der allgemeinen Liefer- und Verpackungsvorschrift N50 0000 001 dokumentiert.

### 3.3.3. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss gewährleisten, dass seine Produkte bis zu den Chargen des Rohmaterials zurückverfolgt werden können.

### 3.3.4. Lieferdokumente

Falls nicht anders mit ATI vereinbart, muss je nach Warengruppe passend zu jeder Lieferung mindestens folgende Dokumentation beigelegt werden:

- Rohmaterial: Mindestens 2.2, besser 3.1 Zeugnis nach EN 10204
- Oberflächenteile: Prüfbescheinigung über die Schichtdicke

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

### 3.4. Wareneingangsprüfung durch ATI

#### 3.4.1. Prüfverfahren

In Abhängigkeit von den Erfahrungen hinsichtlich der gelieferten Qualität des Lieferanten, nimmt ATI Wareneingangsprüfungen in verschiedenen Ausprägungen vor:

- Normalprüfung:  
Jeder Wareneingang wird nach Stichprobenverfahren DIN ISO 2859 Teil 1, Tabelle 1, Prüfniveau I oder II, mit  $c = 0$  geprüft.
- Skip-Lot Prüfung:  
Nach einer Qualifizierungsphase (Normalprüfung sechs Lieferungen in Folge) wird nur jede vierte Lieferung geprüft. Bei Beanstandungen wird wieder zur Normalprüfung gewechselt.
- Prüfverzicht:  
ATI führt im Rahmen der Warenannahme nur eine Prüfung nach Identität, Menge und Transportschäden durch.

#### 3.4.2. Beanstandungen

Werden an Teilen Mängel festgestellt, erhält der Lieferant einen schriftlichen Beanstandungsbericht. Falls notwendig muss der Lieferant unverzüglich ausreichend Personal zur Verfügung stellen, um das Problem vor Ort zu beheben.

Eventuell verursachte Folgeschäden werden dem Lieferanten entsprechend den gültigen kaufmännischen Regeln weiter belastet.

Rücksendungen erfolgen gegen Belastung, Ersatzlieferungen gegen entsprechende Neuberechnung.

#### 3.4.3. Stellungnahme zur Beanstandung (8D- Report)

Zur Bestätigung des Erhalts einer Reklamation muss innerhalb von 48 Stunden ein 3D-Report per Email an LBT@amphenol.de gesendet werden. Die endgültige Stellungnahme in Form eines vollständigen 8D-Reports ist sobald sachlich als auch fachlich möglich innerhalb von maximal 14 Tagen ebenfalls per Mail an LBT@amphenol.de zu senden.

Zur Ermittlung der Fehlerursachen sind geeignete Problemlösungsmethoden (z.B. 5 Why, Ishikawa, etc.) nachweislich anzuwenden. Für alle im 8D-Report genannten Maßnahmen muss die/der Verantwortliche und der Umsetzungstermin genannt werden.

In der Betreffzeile der Mail ist Beanstandungsberichtsnummer anzugeben.

#### 3.4.4. Wiederanlieferungen

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

## 4. Kontinuierliche Verbesserung

### 4.1. Lieferantenbewertung „A mit Amphenol“

ATI führt zweimal pro Jahr eine Lieferantenbewertung durch. Dabei wird die Leistung des Lieferanten in verschiedenen Kategorien beurteilt. Die Halbjahresbewertung betrachtet die Performance des Lieferanten vom 01.01. bis 30.06. des jeweiligen Jahres. Die Jahresbewertung betrachtet das gesamte zurückliegende Kalenderjahr. Basierend auf den Ergebnissen der Bewertung wird der Lieferant in vier Klassen eingestuft (A, AB, B, C). Das Ergebnis wird per Mail (Ergebnis als pdf im Anhang) übermittelt. B und C Lieferanten werden aufgefordert Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten. Zudem werden ausgewählte Lieferanten ggf. zu einem Entwicklungsgespräch eingeladen.

### 4.2. Interne Prozessaudits

Im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung und Sicherstellung der Qualitätsfähigkeit der für die ATI Produkte relevanten Prozesse, sind sowohl regelmäßig (nach Auditplan) als auch ereignisorientiert interne Prozessaudits durchzuführen. Die im Audit identifizierten Schwachstellen müssen mit wirksamen Maßnahmen beseitigt werden.

### 4.3. Lieferantenaudits durch ATI

Der Lieferant ermöglicht es ATI oder von ATI beauftragten Dienstleistern im Rahmen des Auditprogramms angekündigte Audits in seinen Betriebsstätten durchzuführen. Während des Audits werden fachlich qualifizierte Mitarbeiter zur Verfügung gestellt. Dies trifft ebenfalls für Kunden von ATI als auch Aufsichtsbehörden im Rahmen von Audits durch ATI zu. Die im Audit identifizierten Schwachstellen müssen mit wirksamen Maßnahmen beseitigt werden. Die Maßnahmenpläne werden innerhalb der im Abschlussgespräch vereinbarten Frist an ATI gesendet.

## 5. Datenschutz und Cyber Security

### 5.1. Datenschutz

Es gilt die aktuelle Version der ATI Datenschutzrichtlinie. [Datenschutz \(amphenol-industrial.de\)](https://www.amphenol-industrial.de)

### 5.2. Cyber Security

Die Bedrohung durch Cyber Angriffe und damit das Risiko eines wirtschaftlichen Schadens für Unternehmen wird zunehmend größer. ATI erwartet von seinen Lieferanten sich mit geeigneten Maßnahmen vor Cyber Angriffen zu schützen. Ebenso muss der Lieferant für den Fall eines Angriffs einen Reaktionsplan haben, der eine unverzügliche Information des Kunden beinhaltet. ATI initiiert regelmäßig Umfragen hinsichtlich der von seinen Lieferanten getroffenen Maßnahmen. Der Lieferant erklärt sich bereit, an diesen Umfragen teilzunehmen und die Fragen gewissenhaft zu beantworten.

## **6. Ergänzende Vereinbarungen**

### **6.1. Vertraulichkeitsverpflichtung**

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

### **6.2. Informationspflicht**

Rechtzeitig vor Änderungen von Design, Fertigungsverfahren, eingesetzten Rohmaterialien oder Zulieferteilen für die Produkte, bei Verlagerungen von Fertigungsstandorten, sowie vor Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte, muss der Lieferant ATI informieren.

### **6.3. Notfallpläne**

In einem Notfallplan muss definiert sein, wie nach einem schwerwiegenden Ereignis bei Mensch, Maschine, Material, Umwelt und Methode, sowie bei Ereignissen höherer Gewalt die zufriedenstellende Teileversorgung von ATI sichergestellt werden kann.

### **6.4. Aufenthalt auf dem ATI Gelände**

Bevor das Gelände von ATI durch einen Lieferanten oder einem vom Lieferanten beauftragtem Dienstleister betreten wird, haben diese sich bei Zutritt auf das Werksgelände über die Sicherheitshinweise für werksfremde Unternehmen zu informieren.

### **6.5. Ansprechpartner bei ATI**

Die jeweiligen Ansprechpartner sind in Anfrage und Bestellung genannt.

## Literatur

Sicherung der Qualität von Lieferungen

Prozessaudit

Failure Mode and Effects Analysis

Advanced Product Quality Planning (APQP)

Measurement Systems Analysis (MSA)

Statistical Process Control (SPC)

VDA Band 2

VDA Band 6.3

AIAG und VDA Handbuch 2019

QS 9000

QS 9000

QS 9000

## Anlagen und mitgeltende Dokumente

Lieferantenselbstauskunft

ATI 554 „Beanstandung beigestelltes Material“

ATI 920 „Herstellbarkeitsanalyse ATI an Lieferanten“

N50 0000 001 „Liefer- und Verpackungsvorschrift“

Einkaufsbedingungen

## Bestätigung des ATI Lieferantenhandbuchs durch den Lieferanten

Firmenname

Postleitzahl, Ort

Straße, Hausnummer

Land

Bestätigung erfolgt durch:

Name

Funktion

Stellung zum ATI Lieferantenhandbuch:

Bitte elektronisch unterschreiben

Datum

Unterschrift

## Freigabe durch ATI Supplier Quality Assurance

Datum

Unterschrift

Kommentar ATI Supplier Quality Assurance

## Addendum zum ATI Lieferantenhandbuch

