handtmann
Ideen mit Zukunft.

CLA 2

Technischer Werkvertrag
Technical work contract

Langzeit- Rahmenvereinbarung
Long term- framework agreement

Historie der Dokumentversionen

Version	Datum	Änderungsgrund / Bemerkungen
1.00	2018-06-29	Ersterstellung
1.1	2019-04-01	Redaktionelle Änderungen
1.2	2019-05-14	Formatierung
2.0	2020-12-07	Redaktionelle Änderungen ISO 27001
2.1	2021-07-14	Redaktionelle Änderungen LLL
2.2	2023-01-10	Produktionsgesellschaften hinzugefügt

Version 2.2

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis 2
Technischer Werkvertrag Langzeit- Rahmenvereinbarung 13
Technical work contract Long term- framework agreement 13
1. Rahmenvertrag 14
2. Geltungsbereich 15
3. Mitgeltende Dokumente, Rangfolge 15
4. Normen 16
5. Prognosen 17
6. Preise 17
7. Vertragslaufzeit, Verhalten bis zur Vertragsbeendigung 17
8. Versicherung 18
9. Ort der Leistung, Zoll/Warenursprung 18
10. Geheimhaltung 19
11. IT-Sicherheit 19
12. Korrespondenzsprache 20
13. Anwendbares Recht, Gerichtsstand, weitere anwendbare Normen 20
14. Allgemeine Einkaufsbedingungen, Sonstiges 21
1. Framework contract 14
2. Scope of application 15
3. Other applicable documents, ranking 15
4. Standards 16
5. Forecasts 17
6. Prices 17
7. Contract term, conduct until termination of contract 17
8. Insurance 18
9. Place of performance, customs/origin of goods 18
10. Confidentiality 19
11. IT-security 19
12. Language of correspondence 20
13. Applicable law, place of jurisdiction, other applicable standards 20
14. General Terms and Conditions of Purchase, Miscellaneous 21
Anhang 1 Kaufteile/Setzteile 23
Annex 1 23
1. Regelungen für Kaufteile und Setzteile 24
1.1. Internationales Materialdatensystem (IMDS) 24
1.2. Stoffbeschränkungen/EU- Altautorichtlinie/ REACH VO 24
1.3. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine 24
1.4. Verpackung 26
1.5. Qualitätssicherung 27
1.6. Wareneingangsprüfung bei Handtmann 27
1.7. Fehlerteile 28
1.8. Gewährleistung 28
1.9. Verlorene Wertschöpfung 29

1.10. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen ... 29
1.11. Versicherung ... 30
1.12. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit ... 30
1.13. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung ... 30
2. Sonderregeln für Setzteile ... 31
2.1. Definition ... 31
2.2. Preise für Setzteile ... 31
2.3. Gewährleistung ... 31
2.4. Prüfstufen Schadteilanalyse ... 32
2.5. Bemusterung ... 32
1. Regulations for purchased parts and set parts ... 24
1.1. International Material Data System (IMDS) ... 24
1.2. Substance Restrictions/EU End-of-Life Vehicle Directive/REACH VO ... 24
1.3. Delivery schedules, material schedules, dates ... 24
1.4. Packaging ... 26
1.5. Quality assurance ... 27
1.6. Incoming goods inspection at Handtmann ... 27
1.7. Defective parts ... 28
1.8. Warranty ... 28
1.9. Lost added value ... 29
1.10. Special case warranty for field complaints ... 29
1.11. Insurance ... 30
1.12. Prices for spare parts, availability of spare parts ... 30
1.13. Spare parts requirements in the event of supplier termination ... 30
2. Special rules for set parts ... 31
2.1. Definition ... 31
2.2. Prices for set parts ... 31
2.3. Warranty ... 31
2.5. Sampling ... 32
Anhang 1 Teilebearbeitungen/ Oberflächenbearbeitung ... 33
Annex 1 Part Machining/Surface Machining ... 33
1. Angebotsunterlagen ... 34
2. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine ... 34
3. Sonderumfang Kontrollleistungen ... 35
4. Produktionssicherung ... 36
5. Inventur ... 37
6. Organisationsablauf ... 38
7. Wareneingangsprüfung beim Bearbeiter ... 38
8. Verpackung ... 39
9. Wareneingangsprüfung bei Direktversand ... 40
10. Ausschussteile ... 40
11. Rücklieferung von Ausschussteilen ... 41
12. Gewährleistung ... 41
13. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen ... 42
14. Verlorene Wertschöpfung ... 42
15. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit ... 43

16. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung ... 43
17. Versicherung ... 43
1. Offer documents ... 34
2. Delivery schedules, material schedules, dates ... 34
3. Special Scope of Inspection ... 35
4. Production protection ... 36
5. Inventory ... 37
6. Organisational procedure ... 38
7. Incoming goods inspection at the processor's premises ... 38
8. Packaging ... 39
9. Incoming goods inspection for direct shipping ... 40
10. Rejected parts ... 40
11. Return of rejected parts ... 41
12. Warranty ... 41
13. Special case warranty for field complaints ... 42
14. Lost added value ... 42
15. Prices for spare parts, availability of spare parts ... 43
16. Spare parts requirements in the event of supplier termination ... 43
17. Insurance ... 43
Anhang 1 Formen/Werkzeugeinkauf ... 45
Annex 1 Moulds/Tool Purchasing ... 45
1. Vertragsumfang ... 46
2. vertragliche Eigenschaften ... 47
3. Anzahlungen ... 47
4. Änderungsmangement ... 47
5. Kontrollrechte ... 48
1. Contract scope ... 46
2. Contractual characteristics ... 47
3. Advanced payments ... 47
4. Change management ... 47
5. Auditing rights ... 48
Anhang 1 Auswärtsguss ... 50
Annex 1 Outward casting ... 50
1. Allgemeine Regelungen ... 51
1.1. Internationales Materialdatensystem (IMDS) ... 51
1.2. Stoffbeschränkungen/EU-Altautorichtlinie/REACH VO ... 51
1.3. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine ... 51
1.4. Verpackung ... 53
1.5. Qualitätssicherung ... 54
1.6. Wareneingangsprüfung bei Handtmann ... 54
1.7. Fehlerteile ... 54
1.8. Gewährleistung ... 55
1.9. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen ... 56
1.10. Verlorene Wertschöpfung ... 57
1.11. Versicherung ... 57
1.12. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit ... 57

1.13. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung ... 58
2. Sonderregeln Auswärtsguss ... 58
2.1. (Sammel-)Ausschuss ... 58
2.2. Variable Preisanteile ... 58
2.3. Verhaltensregeln ... 59
1. General regulations ... 51
1.1. International Material Data System (IMDS) ... 51
1.2. Substance Restrictions/EU End-of-Life Vehicle Directive/REACH VO ... 51
1.3. Delivery schedules, material schedules, dates ... 51
1.4. Packaging ... 53
1.5. Quality assurance ... 54
1.6. Incoming goods inspection at Handtmann ... 54
1.7. Defective parts ... 54
1.8. Warranty ... 55
1.9. Special case warranty for field complaints ... 56
1.10. Lost added value ... 57
1.11. Insurance ... 57
1.12. Prices for spare parts, availability of spare parts ... 57
1.13. Spare parts requirements in the event of supplier termination ... 58
2. Special rules for outward casting ... 58
2.1. (Collection) scrap ... 58
2.2. Variable price components ... 58
2.3. Rules of conduct ... 59
Anhang 1 Roh-/Hilfsstoffe ... 60
Annex 1 Raw materials / auxiliaries ... 60
1. Auftragserteilung ... 61
2. Preise ... 61
3. Lieferabrufe ... 61
4. Normen, mitgeltende Dokumente ... 62
5. Zertifikate, Langzeitlieferantenerklärungen Prüfzeugnisse ... 62
1. Placing of orders ... 61
2. Prices ... 61
3. Delivery schedules ... 61
4. Standards, other applicable documents ... 62
5. Certificates, long-term supplier declarations Test certificates ... 62
Anhang 2 Qualitätssicherungsvereinbarung (Q S V) ... 63
Annex 2 Quality assurance agreement (Q S V) ... 63
1. Allgemeine Vereinbarungen ... 65
1.1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand ... 65
1.2. Qualitätsmanagement des Lieferanten ... 65
1.3. Qualitätsmanagement der Unterlieferanten ... 65
1.4. Audit (beim Lieferanten) ... 66
1.5. Dokumentation, Information ... 66
2. Vereinbarungen zum Produkt ... 67
2.1. Entwicklung, Planung ... 67
2.2. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige ... 68

2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen 69
3. Haftung 71
4. Laufzeit der Vereinbarung 71
5. Nebenvereinbarungen 71
1. General agreements 65
1.1. Scope, subject matter of the contract 65
1.2. The supplier's quality management 65
1.3. The sub-contractors' quality management 65
1.4. Audit (at the supplier site) 66
1.5. Documentation, Information 66
2. Agreements about the product 67
2.1. Development, planning 67
2.2. Series production, traceability, identification, notice of defects 68
2.3. Tests, complaints, measures 69
3. Liability 71
4. Duration of the agreement 71
5. Ancillary agreements 71
Anhang 3 Qualitäts- Leitfaden für Lieferanten (Deutsche Version) 72
1. Einleitung 73
2. Qualitätsziel 73
3. Zertifizierung 73
4. Qualitätsvorausplanung 73
4.1. Produkt- und Prozessentstehung / ProCheck 73
4.2. Produktions- und Prozessfreigabe 74
4.3. Prüfplanung 74
4.4 Anlaufabsicherung ‚Safe Launch Concept' (SLC) 75
4.4.1 Vorbereitung 75
4.4.2 Durchführung 76
4.5. Besondere Merkmale 76
5. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) 76
5.1. Allgemein 76
5.2. Erstmuster 77
5.3. Bemusterungsumfang 77
5.4. Änderungen am Produkt oder Prozess 77
6. Requalifizierung 77
7. Überwachung Serienqualität 78
7.1. Qualitätskennzahl ppm 78
7.2. Lieferantenbewertung 79
8. Reklamation 80
8.1. Reklamationsauslöser 80
8.2. Ablauf 80
8.3 Nacharbeit 81
8.4. Datenaustausch 81
8.5. 8D-Methode 82
8.6. Fehlergewichtung 84
8.7. Qualitätskosten 84

9. Eskalationsverfahren ... 85
9.1. Beschreibung ... 85
9.2. Randbedingungen ... 86
10. Materialdatenblatt per IMDS ... 86
11 Anhang – Lieferantenbewertung ... 87
11.1 Produktgruppenspezifische Bewertungsschemata ... 87
11.2 Erläuterung Hardfacts ... 88
11.3 Erläuterung Softfacts ... 89
11.4 Berechnungsbeispiel für Schema 0023 ... 90
Annex 3 quality guidelines for suppliers (QLL) (english version) ... 91
1. Introduction ... 92
2. Quality objective ... 92
3. Certification ... 92
4. Advance quality planning ... 93
4.1. Product and process development/ ProCheck ... 93
4.2. Production and process approval ... 93
4.3. Test planning ... 93
4.4 Ramp up safeguarding, Safe Launch Concept‘ (SLC) ... 94
Ramp up safeguarding starts according to SOP or in coordination with Handtmann Supplier Management. ... 94
4.4.1 preparation ... 94
4.4.2 Implementation ... 95
4.5. Special features ... 95
5. Production process approval and product approval (PPF) ... 96
5.1. General information ... 96
5.2. Initial samples ... 96
5.3. Sampling scope ... 96
5.4. Changes to the product or the process ... 97
6. Requalification ... 97
7. Monitoring series quality ... 97
7.1. Quality score ppm ... 97
7.2. Supplier assessment ... 99
8. Complaint ... 99
8.1. Complaint cause ... 99
8.2. Process ... 99
8.3. Reworking ... 100
8.4. Exchange of information ... 101
8.5. 8D-Method ... 101
8.6. Defect weighting ... 103
8.7. Quality costs ... 103
9. Escalation procedure ... 104
9.1. Description ... 104
9.2 Framework conditions ... 105
10. Material data sheet per IMDS ... 105
11 Annex – supplier assessment ... 106
11.1 Product group specific assessment scheme ... 106

11.2 Explanation Hard facts ... 107
11.3 Explanation - Soft facts ... 107
11.4 Calculation example for scheme 0023 ... 108
Anhang 4 ... 109
Logistikleitfaden Lieferanten (LLL) ... 109
Annex 4 ... 109
Logistics guide for the supplier (LLL) ... 109
1. Logistik ... 110
1.1. Prozessablauf ... 110
1.2. EDV-Ablauf bei mechanischer Bearbeitung, sonstiger Teileanlieferung durch Handtmann an den Lieferanten ... 110
1.3. Lieferdokumentation ... 111
1.4. Abläufe bei Nacharbeit von Teilen ... 113
1.5. Ladungsträgerkennzeichnung ... 115
1.6. Reklamation von Rohteilen ... 117
1.7. Sammelausschuss ... 117
1.8. Abwicklung bei Kundenreklamationen ... 119
1.9. Transportorganisation ... 119
1.10. Ansprechpartner & Kontaktdaten Handtmann ... 120
1.11. Sonstiges ... 121
2. Verpackung ... 121
2.1. Leergutabwicklung ... 121
2.2. Verpackungskreislauf ... 122
2.3. Allgemeine Verpackungsregeln ... 122
2.4. Ausweichverpackung ... 124
2.5. Kontobestände ... 124
3. Fertigungssteuerung ... 126
3.1. Datenaustausch zur Produktionsplanung ... 126
3.2. Rohteilversorgung ... 126
4. Allgemeine Schlussklausel ... 127
1. Logistics ... 110
1.1. Process cycle ... 110
1.2. Computing process for mechanical processing, other delivery of parts by Handtmann to the supplier 110
1.3. Delivery documentation ... 111
1.4. Processes for reworking parts ... 113
1.5. Carrier labelling ... 115
1.6. Complaint regarding unfinished parts ... 117
1.7. Collected reject parts ... 117
1.8. Handling customer complaints ... 119
1.9. Transport organization ... 119
1.10. Contact person & Contact information of Handtmann ... 120
1.11. Miscellaneous ... 121
2. Packaging ... 121
2.1. Handling empty containers ... 121
2.2. Packaging cycle ... 122

2.3. General packaging rules ... 122
2.4. Alternative packaging ... 124
2.5. Account records ... 124
3. Production control ... 126
3.1. Information exchange for production planning ... 126
3.2. Unfinished part supply ... 126
3.3. blocked parts at the supplier side ... 127
4. Final clause ... 127
Anhang 5 Rahmen - Werkzeugleihvertrag ... 128
Annex 5 Scope - Tool Loan Contract ... 128
§ 1 Vertragsgegenstand ... 129
§ 2 Eigentum und Eigentumskennzeichnung ... 129
§ 3 Übergabe ... 132
§ 4 Instandhaltung/Schäden/Änderungen ... 132
§ 5 Ersatz ... 133
§ 6 Schutz des Eigentums ... 134
§ 7 Sicherheit/Unfallverhütung ... 134
§ 8 Eigentum Endkunde ... 135
§ 9 Vertragsende ... 135
§ 11 Änderungen/Ergänzungen ... 136
§ 1 Object of the contract ... 129
§ 2 Ownership and ownership label ... 129
§ 3 Transfer ... 132
§ 4 Maintenance/Damage/Changes ... 132
§ 5 Replacement ... 133
§ 6 Ownership protection ... 134
§ 7 Safety/Accident Prevention ... 134
§ 8 End customer ownership ... 135
§ 9 Expiration of the contract ... 135
§ 11 Amendments/Additions ... 136
Anhang 6 Technischer Leitfaden für Lieferanten (TLL) ... 137
Annex 6 Technical Guide for Suppliers (TLL) ... 137
1. Einleitung ... 138
2. Ziele technischer Rahmenbedingungen und Anforderungen ... 138
3. Notwendige Normen ... 139
4. Standards zu Kommunikation, Datenaustausch und zu technischen Zeichnungen ... 139
4.1. Kommunikationsmittel und -zeiten ... 139
4.2. Datenaustausch ... 140
4.3. Review Konstruktion und Bauteil vonseiten des Lieferanten ... 140
4.5 Nomenklatur / Sachnummern-Standard für Bauteile und ZBs ... 141
5. Allgemeine Standards für Weiterverarbeitung von Gussteilen ... 142
5.1. Standard für Kennzeichnung ... 142
5.2. Wasch- und Reinigungsanforderungen ... 142
5.3. Restschmutzvorgaben und –ermittlung, Waschvorgaben und Waschverfahren: ... 144
5.4. Standard für Messtechnikabgleich ... 144
5.5. Umgang mit Magnesiumbauteilen ... 144

6. Mechanische Bearbeitung ... 145
6.1. Spann-, Anlage- und Ausrichtkonzept ... 145
6.2. Einlegeüberwachung ... 146
6.3. Gewindeformen / Gewindeschneiden ... 146
6.4. Dichtheitsprüfung DHP ... 147
6.5. Ein-/Ausschleuskonzept ... 147
6.6. Zulässige Imprägnierharze ... 148
6.7. Notwendiges Imprägnieren von Bauteilen nach negativer Dichtheitsprüfung ... 148
6.8. Musterteile ... 149
6.9. Poren, Druckstellen, andere Fehlstellen ... 149
7. Standards für Wärmebehandlung ... 149
7.1. Kennzeichnung Wärmebehandlung ... 149
7.2. Temperaturgleichverteilung und zugehörige Nachweisverfahren ... 149
8. Standards für Oberflächenbehandlung ... 150
8.1. Vorgaben zum Strahlprozess ... 150
8.2. Sonstige Verfahren Oberflächenbehandlung ... 150
9. Standards für Montagetätigkeiten und zulässige Montageverfahren ... 151
9.1. i.O.-Teile Guss Vorprüfungen ... 151
9.2. Kraft-Weg-Überwachung ... 151
9.3. Drehmoment-Drehwinkel-Überwachung ... 151
9.4. Montage-Hilfsstoffe ... 152
9.5. Kennzeichnungsverfahren und Stückzahlabsicherung Kundenladungsträger ... 152
10. Anlaufphase und Überwachung der technischen Anforderungen ... 152
11 Anhang ... 153
11.1 Anhang Vorlage Bauteil Review ... 153
11.2 Abkürzungsverzeichnis ... 153
1. Introduction ... 138
2. Objectives of technical framework conditions and requirements ... 138
3. Necessary standards ... 139
4. standards for communication, data exchange and technical drawings ... 139
4.1. Means and times of communication ... 139
4.2. Data exchange ... 140
4.3. Review of design and component by the supplier ... 140
4.5 Nomenclature/Item Number Standard for Components and Assemblies ... 141
5. General standards for further processing of cast parts ... 142
5.1. Standard for labelling ... 142
5.2. Washing and cleaning requirements ... 142
5.3. Residual dirt specifications and determination, washing specifications and washing procedures: ... 144
5.4. Standard for measurement calibration ... 144
5.5. Handling magnesium components ... 144
6. Mechanical processing ... 145
6.1. Clamping, positioning and alignment concept ... 145
6.2. Insertion monitoring ... 146
6.3. Thread Forming/Thread Cutting ... 146
6.4. DHP leak test ... 147

6.5. Loop in/out concept ... 147
6.6. Permissible impregnating resins ... 148
6.7. Necessary impregnation of components after a negative leak test ... 148
6.8. Sample parts ... 149
6.9. Pores, pressure points, other defects ... 149
7. Standards for heat treatment ... 149
7.1. Heat treatment marking ... 149
7.2. Uniform temperature distribution and associated detection methods ... 149
8. Standards for surface treatment ... 150
8.1. Specifications for the blasting process ... 150
8.2 Other processes of surface treatment ... 150
9. Standards for assembly activities and permissible assembly methods ... 151
9.1. i.O. parts Casting preliminary tests ... 151
9.2. Force-displacement monitoring ... 151
9.3. Torque angle monitoring ... 151
9.4. Assembly auxiliaries ... 152
9.5. Marking procedures and quantity protection of customer load carriers ... 152
10. Start-up phase and monitoring of technical requirements ... 152
11 Annex ... 153
11.1 Annex for Template Part Review ... 153
11.2 Abbreviation index ... 153
Anhang 7 Abwicklung Gewährleistung ... 154
Annex 7 Handling of defect claims ... 154
1. Abwicklung Feldschadensausfälle ... 155
2. Abwicklung 0 Kilometer Ausfälle ... 157
3. Serienmangel ... 158
1. Processing of Field Damage cases ... 155
2. Handling of 0 km defects ... 157
3. Serial defects ... 158
Anhang 8 ISO 27001/Abwicklung Datenübertragung ... 159
Annex 8 ISO 27001/Handling of Data exchange ... 159
1. ISO 27001 ... 160
2 Datenaustauschsysteme allgemeines ... 160
2.1 teilweise Vorläufigkeit ... 160
2.2 Informationspflicht, Testphase ... 161
3. IT Systeme mit Kommunikation per Datenfernübertragung (“DFÜ”) ... 162
3.1 Nachrichtenformat ... 162
3.2. Exklusivität DFÜ, Vorrang ... 162
3.3. DFÜ Datenintegrität Logistikdaten ... 163
3.4. Nutzung internationaler Nachrichtenstandards ... 163
3.5. Nutzung des Datenqualitätsmanagementsystems (“DQM”) ... 163
3.6. Mehraufwendungen durch Prozessstörungen ... 164
3.7. Technischer Mindeststandard ... 164
4. Nutzung der Systeme eines Supplier Portals ... 165
5. Vertragsdauer ... 165
1. ISO 27001 ... 160

2. data exchange systems general 160
2.1 partial preliminary character 160
2.2 Duty to inform, trial phase 161
3. IT systems with communication via dial up connection 162
3.1 message format 162
3.2 Exclusivity dial-up, precedence 162
3.3 dial up data integrity logistics data 163
3.4. Usage of international message standards 163
3.5. Usage of data quality management system (DQM) 163
3.6. Additional expenses due to process disruptions 164
3.7. Minimum technical standard 164
4. usage of supplier portal 165
5. Term 165

Technischer Werkvertrag Langzeit- Rahmenvereinbarung

Fa.
Albert Handtmann Metallgusswerk GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 25-31,
88400 Biberach

nachfolgend **„Handtmann“** genannt

und Fa.
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.

nachfolgend **„Lieferant“** genannt vereinbaren in diesem Rahmenvertrag zur Beschleunigung der Einzelbeauftragung was folgt.

Technical work contract Long term- framework agreement

Company
Albert Handtmann Metallgusswerk GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 25-31,
88400 Biberach

called **„Handtmann”** hereinafter

and Company
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.
Klicken Sie hier, um Text einzugeben.

called “Supplier” hereinafter agree in this framework agreement on what follows in order to speed up the individual order:

1. Rahmenvertrag

Dieser Rahmenvertrag gilt während seiner Laufzeit für alle ab Unterzeichnung durch den Lieferanten abgegebenen Angebote und Einzelaufträge beim Lieferanten, soweit nicht ausdrücklich schriftlich etwas anderes vereinbart wird.

Soweit der Lieferant bereits mit Handtmann Lieferverträge abgeschlossen hat, werden sie durch diesen Vertrag ersetzt.

Dieser Rahmenvertrag ist der 2. Teil des dreistufigen Lieferantennominierungsprozesses bei Handtmann („CLA“, Contact, Listing, Award). Durch ihn werden die generellen, nicht projektspezifischen Rahmenbedingungen für die Zusammenarbeit zwischen den Parteien festgelegt.

Dieser Rahmenvertrag hat dabei folgende Regelanhänge:

produktgruppenspezifischer Anhang	**Anhang 1**
Qualitätssicherungsvereinbarung	**Anhang 2**
Qualitätsleitfaden Lieferant	**Anhang 3**
Logistikleitfaden Lieferant	**Anhang 4**
Rahmenwerkzeugleihvertrag	**Anhang 5**
Technischer Leitfaden Lieferant	**Anhang 6**
Abwicklung Gewährleistung	**Anhang 7**
Abwicklung Datenübertragung	**Anhang 8**

Dieser Rahmenvertrag wird um eine projektspezifische Vereinbarung mit Preisbeiblatt (beinhaltet insbesondere Details zur teilespezifischen Auftragserteilung wie Teile-Nr. Teilebezeichnung, Preis, Zeichnungsdaten) und kundenspezifischen Anforderungen ergänzt. Eine verbindliche Beauftragung erfolgt erst nach Abschluss dieser spezifischen Anhänge und einzelnen Leistungsabrufen.

1. Framework contract

This framework contract shall apply during its term to all offers and individual orders submitted to the supplier from the date of signing by the supplier, unless expressly agreed otherwise in writing.

If the supplier has already concluded supply contracts with Handtmann, they are replaced by this contract.

This framework contract is the 2nd part of Handtmann's three-stage supplier nomination process ("CLA", Contact, Listing, Award). It defines the general, non-project-specific framework conditions for cooperation between the parties.

This framework contract has the following rule annexes:

product group specific annex	**annex 1**
quality assurance agreement	**annex 2**
Supplier Quality Guide	**annex 3**
Supplier Logistics Guide	**annex 4**
Frame Tool Loan Contract	**annex 5**
Supplier Technical Guide	**annex 6**
Handling of defect claims	**annex 7**
Handling of data exchange	**annex 8**

This framework contract is supplemented by a project-specific agreement with price insert (including in particular details on part-specific order placement such as part number, part description, price, drawing data) and customer-specific requirements. A binding order will only be placed after completion of these specific annexes and individual service orders.

2. Geltungsbereich

Neben Handtmann sind die

Albert Handtmann Metallgusswerk Produktions-GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 25-31, 88400 Biberach
Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 7/1, 88400 Biberach
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg Produktions-GmbH
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz
Handtmann Slovakia s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia,
Handtmann Kechnec s.r.o.,
Perínska cesta 340, 044 58 Kechnec, Slovakia,
KW-Technologie GmbH & Co. KG,
Arthur-Handtmann-Str. 23, 88400 Biberach und
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.
No. 125, Jingsi Road, Tianjin Airport Economic Area, 300308 Tianjin China

jeweils berechtigt, beim Lieferanten zu den in diesem Rahmenvertrag vereinbarten Bedingungen auf eigene Rechnung Leistungen zu beauftragen.

In diesem Fall kommt der jeweilige Einzelvertrag ausschließlich unmittelbar zwischen dem Lieferanten und der jeweiligen Gesellschaft zustande.

Transport- und Verpackungskosten können nach Anzeige des Lieferanten angepasst werden.

Von einem der genannten Unternehmen entliehene Werkzeuge dürfen für die anderen genutzt werden.

3. Mitgeltende Dokumente, Rangfolge

a) Der Lieferant hat mit Unterzeichnung dieses Rahmenvertrags Handtmann, soweit noch nicht geschehen, eine unterzeichnete Lieferantenselbstauskunft sowie eine Geheimhaltungserklärung als mitgeltende Dokumente zu übergeben.

Der Lieferant wird uns und unserem Endkunden nach vorheriger Terminabsprache jederzeit einen Werksbesuch und ein Audit ermöglichen.

2. Scope of application

Apart from Handtmann,

Albert Handtmann Metallgusswerk Produktions-GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 25-31, 88400 Biberach
Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG
Arthur-Handtmann-Straße 7/1, 88400 Biberach
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg Produktions-GmbH
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz
Handtmann Slovakia s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia,
Handtmann Kechnec s.r.o.,
Perínska cesta 340, 044 58 Kechnec, Slovakia**,**
KW-Technologie GmbH & Co. KG,
Arthur-Handtmann-Str. 23, 88400 Biberach and
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.
No. 125, Jingsi Road, Tianjin Airport Economic Area, 300308 Tianjin China

are entitled in each case to commission the supplier for his own account on the terms agreed in this framework contract.

In this case, the respective individual contract is concluded exclusively directly between the supplier and the respective company.

Transport and packaging costs can be adjusted after notification of the supplier.

Tools borrowed from one of these companies may be used for the others.

3. Other applicable documents, ranking

a) With the signing of this framework contract, the supplier must hand over a signed supplier self-assessment and a confidentiality declaration as well as other applicable documents to Handtmann, unless this has already been done.

The supplier will allow us and our end customer to visit the plant and carry out an audit at any time after making an appointment.

b) Zwischen diesen und anderen Dokumenten besteht im Falle inhaltlicher Widersprüche folgender Rang.

- Handtmann Projektvereinbarung (3 Stufe des CLA Prozesses)
- Dieser Rahmenvertrag und seine Anhänge
- Mitgeltende Dokumente
- Handtmann Einkaufsbedingungen
- Auftragsbestätigung des Lieferanten

Die über Ziffer 4. hinaus durch den Lieferanten einzuhaltenden branchenüblichen Standards werden in den produktgruppenspezifischen Anhängen geregelt und haben dann den Rang eines mitgeltenden Dokuments.

4. Normen

a) Der Lieferant hat die nachfolgenden Normen als Mindeststandard einzuhalten.

ISO 9001 in der jeweils aktuellen Fassung, zurzeit ISO 9001:2015

Ist der Lieferant nicht oder nicht mehr hiernach zertifiziert, ist Handtmann berechtigt, die Lieferbeziehung jederzeit durch außerordentliche Kündigung zu beenden.

b) Im Falle eines unmittelbaren qualitativen Produktbezugs der Leistungen des Lieferanten sind zusätzlich die nachfolgenden Normen als Mindeststandard einzuhalten.

VDA-Bände in der jeweils aktuellen Fassung
IATF 16949 in der jeweils aktuellen Fassung, zurzeit IATF 16949:2016.

c) Ist der Lieferant nicht nach einer der oben b) genannten Normen zertifiziert oder verliert er eine entsprechende Zertifizierung, ist er verpflichtet, dies unverzüglich Handtmann anzuzeigen.

Im Rahmen der Lieferantenentwicklung verpflichtet sich der Lieferant zur Teilnahme am Pro Check Verfahren. In dem Verfahren werden Maßnahmen zur Verbesserung des Qualitätsmanagementsystems projektbezogen definiert und verfolgt.

b) In the event of inconsistencies in content, these and other documents shall rank as follows.

- Handtmann project agreement (3 stage of the CLA process)
- This framework contract and its annexes
- Other applicable documents
- Handtmann conditions of purchase
- Supplier's order confirmation

The industry standards to be complied with by the supplier beyond clause 4 are regulated in the product group-specific annexes and then have the rank of an applicable document.

4. Standards

a) The supplier must comply with the following standards as a minimum standard.

ISO 9001 in the current version, currently ISO 9001:2015

If the supplier is not or no longer certified in accordance with this, Handtmann is entitled to terminate the supply relationship at any time by termination for cause.

b) In the case of a direct qualitative product purchase of the supplier's services, the following standards must also be observed as a minimum standard.

VDA volumes in their current version
IATF 16949 in its current version, currently IATF 16949:2016.

c) If the supplier is not certified in accordance with one of the standards mentioned above in b) or loses a corresponding certification, he is obliged to notify Handtmann of this immediately.

Within the framework of supplier development, the supplier undertakes to participate in the Pro Check procedure. In this procedure, measures to improve the quality management system are defined and pursued on a project-related basis.

d) Handtmann ist berechtigt, den Fortschritt des Lieferanten während der üblichen Geschäftszeiten des Lieferanten zu auditieren. Der Lieferant hat hierzu sachkundiges Personal unentgeltlich bereitzustellen.

d) Handtmann is entitled to audit the supplier's progress during the supplier's normal business hours. The supplier must provide competent personnel free of charge for this purpose.

Erfüllt der Lieferant diese Anforderungen nicht, verpflichtet er sich, zusammen mit Handtmann einen zusätzlichen Maßnahmenplan zu vereinbaren.

If the supplier does not meet these requirements, it undertakes to arrange an additional action plan with Handtmann.

Die Kosten der (Re-)Zertifizierung trägt der Lieferant.

The costs of (re)certification shall be borne by the supplier.

5. Prognosen

5. Forecasts

Insbesondere im Vorfeld eines Einzelauftrags mitgeteilte Mengenprognosen, Stundenzahlen, Einsatzdauern oder ähnliches sind unverbindlich, soweit sie nicht ausdrücklich durch Handtmann schriftlich als verbindlich bezeichnet werden.

In particular, quantity forecasts, number of hours, duration of use or the like communicated in the run-up to an individual order are not binding unless they are expressly described by Handtmann in writing as binding.

6. Preise

6. Prices

Die noch zu vereinbarenden Festpreise werden im Projektvertrag und seinen Preisvereinbarungen festgelegt und nach Ablauf der Preisgültigkeit neu verhandelt. Bis zum Abschluss einer Folgepreisvereinbarung gelten die Preise der alten Preisvereinbarung fort. Die Zahlung erfolgt gemäß den in der Preisvereinbarung/Bestellung vereinbarten Bedingungen. Es gelten die in der Preisvereinbarung vereinbarten Incoterms 2010 Klauseln.

The fixed prices still to be agreed are determined in the project contract and its price agreements and renegotiated after expiry of the price validity. The prices of the old price agreement shall continue to apply until a follow-up price agreement has been concluded. Payment shall be made in accordance with the conditions agreed in the price agreement/order. The Incoterms 2010 clauses agreed in the price agreement apply.

Der Preis beinhaltet sämtliche Leistungen inklusive aller Vor- und Nacharbeiten und Verpackungsaufwand, sowie administrative, logistische Aufgaben bei Direktversandabwicklung, zuzüglich Umsatzsteuer.

The price includes all services including all pre- and post-processing and packaging as well as administrative, logistical tasks for direct dispatch handling, plus value added tax.

Bei fehlerhafter Lieferung ist Handtmann berechtigt, die Zahlung wertanteilig bis zur ordnungsgemäßen Erfüllung zurückzuhalten.

In the event of faulty delivery, Handtmann is entitled to withhold payment proportionately until proper performance.

7. Vertragslaufzeit, Verhalten bis zur Vertragsbeendigung

7. Contract term, conduct until termination of contract

Der Vertrag wird auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Er kann beidseitig innerhalb der

The contract is concluded for an indefinite period. It can be terminated within the first

ersten 3 Vertragsjahre eines jeden Projekts mit einer Frist von 9 Monaten zum Monatsende gekündigt werden. Nach Ablauf dieser Zeit ist dieser Vertrag, als auch der projektspezifische Vertrag (CLA 3) für die betroffenen Projekte nicht mehr ordentlich kündbar.

In dem produktgruppenspezifischen Anhang kann eine hiervon abweichende vorrangige Kündigungsfrist vereinbart werden. Die Teilkündigung bezogen auf ein bestimmtes Einzelprojekt ist beiden Vertragsparteien gestattet. Auch in diesem Fall gilt bei Vereinbarung die in dem produktgruppenspezifischen Anhang genannte Kündigungsfrist.

Eine Kündigung aus wichtigem Grund bleibt unberührt.

Bereits abgeschlossene Einzelverträge werden auch nach einer Kündigung nach den Regelungen dieses Vertrags abgewickelt. Während der Kündigungsfrist ist die vereinbarte Produktionskapazität zur Abwicklung der noch durch Handtmann getätigten Lieferabrufe vollumfänglich aufrechtzuerhalten. Der Lieferant verpflichtet sich zur Annahme der durch Handtmann getätigten Abrufe im Rahmen der vereinbarten Kapazitäten.

8. Versicherung

Der Lieferant hat sich mit einer angemessenen Deckungssumme vom mindestens 5 Millionen Euro je Schadensfall in einer Betriebshaftpflichtversicherung zu versichern.

Auf Verlangen wird Handtmann das Bestehen der Versicherung durch Versicherungsbestätigung nachgewiesen.

9. Ort der Leistung, Zoll/Warenursprung

Soweit nicht ausdrücklich abweichend vereinbart, erbringt der Lieferant seine Leistung vorrangig am Sitz von Handtmann, nachrangig an seinem Sitz.

Besteht die Leistung des Lieferanten in der Lieferung von Ware an Handtmann, ist der

three years of its term by either party with 9 months' notice to the end of the month. Thereafter, it and any project specific agreement (CLA phase 3) may not be terminated without cause for the projects concerned.

In the annex specific to the product group, a prior period of notice deviating from this may be decided. Partial termination in respect of a specific individual project is permitted for both contracting parties. In this case, too, the period of notice specified in the annex specific to the product group shall apply upon agreement.

Termination for cause remains unaffected.

Individual contracts already concluded shall also be processed in accordance with the provisions of this contract even after termination. During the period of notice, the agreed production capacity for processing the delivery calls still made by Handtmann must be maintained in full. The supplier undertakes to accept the blanket orders made by Handtmann within the agreed capacities.

8. Insurance

The supplier must have a business liability insurance with an appropriate sum insured of at least 5 million euros per claim.

Upon request, Handtmann will provide proof of the existence of the insurance by means of an insurance certificate.

9. Place of performance, customs/origin of goods

Unless expressly agreed otherwise, the supplier shall perform his services primarily at Handtmann's registered office, subordinately at his registered office.

If the supplier's performance consists in the delivery of goods to Handtmann, the customs

durch den Lieferanten geschuldete zollrechtliche Ursprung der Ware ausschließlich das Land des Sitzes von Handtmann oder des Sitzes des Lieferanten. Hat die Ware einen anderen zollrechtlichen Ursprung, ist der Lieferant verpflichtet, dies Handtmann unaufgefordert anzuzeigen.

origin of the goods owed by the supplier is exclusively the country of Handtmann's registered office or the supplier's registered office. If the goods have a different origin under customs law, the supplier is obliged to notify Handtmann of this without being asked.

Steht der Lieferant in einer Lieferbeziehung zu Handtmann über gleichartige Waren mit einer geplanten Dauer von mindestens 12 Monaten, ist der Lieferant verpflichtet, Handtmann über den Warenursprung eine Langzeitlieferantenerklärung auszustellen.

If the supplier is in a supply relationship with Handtmann for similar goods with a planned duration of at least 12 months, the supplier is obliged to issue Handtmann a long-term supplier's declaration regarding the origin of the goods.

10. Geheimhaltung

10. Confidentiality

Der Lieferant ist über die Laufzeit dieses Vertrages hinaus für die Dauer von drei Jahren zur Geheimhaltung verpflichtet. Er wird Dritten gegenüber insbesondere über seine Stellung als Unterlieferant, die angewandten Produktionsverfahren, sowie über alle Vorgänge und Kenntnisse des zur Verfügung gestellten Know-how, Informationen über Teiledaten, sonstiger Informationen über den Endkunden Stillschweigen bewahren. Der Lieferant klärt technische und sonstige Rückfragen nur mit Handtmann.

The supplier is obliged to maintain secrecy for a period of three years beyond the term of this contract. He will maintain silence towards third parties in particular about his position as subcontractor, the applied production processes, as well as about all processes and knowledge of the provided know-how, information about part data, other information about the end customer. The supplier shall only clarify technical and other queries with Handtmann.

Der Lieferant spricht den Endkunden von Handtmann nur nach Vereinbarung mit Handtmann direkt an. Die Weitergabe von Zeichnungen und Unterlagen von Handtmann, Endkunden und/oder Wettbewerbern von Handtmann ist nur mit Zustimmung von Handtmann gestattet. Ergänzend gilt die Geheimhaltungsvereinbarung, falls sie gesondert abgeschlossen wurde.

The supplier shall address Handtmann's end customer directly only by agreement with Handtmann. The forwarding of drawings and documents from Handtmann, end customers and/or competitors from Handtmann is only permitted with Handtmann's consent. In addition, the non-disclosure agreement shall apply if it has been concluded separately.

11. IT-Sicherheit

11. IT-security

Hat die Leistung des Lieferanten unmittelbaren Bezug zur Serienproduktion von Kfz-Teilen, verpflichtet sich der Lieferant, bei sich ein IT-Sicherheitskonzept einzusetzen und auf Anfrage Handtmann unentgeltlich und vollständig hierüber zu informieren. Die Information beinhaltet auf Anfrage ebenfalls die unentgeltliche Abgabe von entsprechenden Erklärungen an den Endkunden von Handtmann.

If the supplier's performance is directly related to the series production of automotive parts, the supplier undertakes to implement an IT security concept on its premises and to inform Handtmann of this completely and free of charge on request. On request, the information also includes the provision of corresponding declarations to Handtmann's end customers free of charge.

Handtmann ist berechtigt, die Aufnahme einer Lieferbeziehung von der Erfüllung zusätzlicher Anforderungen im Bereich IT Sicherheit abhängig zu machen.

Handtmann is entitled to make the establishment of a supply relationship dependent on the fulfilment of additional requirements in the area of IT security.

12. Korrespondenzsprache

Der Lieferant ist sich bewusst, dass außer bei vollständig fehlendem Bezug zur Serienbelieferung von Kfz Teilen die Leistungen des Lieferanten auch Bezug zu einem OEM/Tier 1 haben kann, deren Unternehmenssprache nicht Deutsch ist. Jeder Lieferant mit Bezug zur Serienbelieferung von Kfz Teilen verpflichtet sich daher, jegliche Korrespondenz, insbesondere 8 D Reporte, projektbezogen auch auf Englisch unentgeltlich zur Verfügung zu stellen.

12. Language of correspondence

The Supplier is aware that, other than oin vace of complete lack of connection to the serial delivery of automotive parts, the supplier's services may also be related to an OEM/Tier 1 whose corporate language is not German. Any supplier with a connection to the serial delivery of automotive parts therefore undertakes to make available any correspondence, in particular 8 D reports, in English on a project-related basis free of charge.

13. Anwendbares Recht, Gerichtsstand, weitere anwendbare Normen

a) Hat der Lieferant seinen Sitz in der EU, gilt folgendes:

Auf diesen Vertrag und alle geschlossenen Einzelverträge findet das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss seines Kollisionsrechts und unter Ausschluss des UN-Kaufrechts Anwendung.

Gerichtsstand ist das für den Sitz von Handtmann zuständige Gericht.
b) Hat der Lieferant seinen Sitz außerhalb der EU, gilt folgendes:

Handtmann und der Lieferant vereinbaren die Durchführung eines Schiedsverfahrens nach den Regeln der Internationalen Handelskammer (ICC) in ihrer jeweils gültigen Fassung.

Ort des Schiedsverfahrens ist Stuttgart/Deutschland.

Sprache des Schiedsverfahrens ist Englisch.

Die Anzahl der Schiedsrichter beträgt drei (3).

13. Applicable law, place of jurisdiction, other applicable standards

a) If the supplier is based in the EU, the following applies:

The law of the Federal Republic of Germany shall apply to this contract and all individual contracts concluded to the exclusion of its provisions for conflict of laws and to the exclusion of the UN Convention on Contracts for the International Sale of Goods.

The place of jurisdiction is the court responsible for Handtmann's registered office.
b) If the supplier is based outside the EU, the following applies:

Handtmann and the supplier agree to conduct arbitration proceedings in accordance with the rules of the International Chamber of Commerce (ICC) in its currently applicable version.

Place of arbitration shall be Stuttgart/Germany.

The language of the arbitration proceedings shall be English.

The number of arbitrators shall be three (3).

Auf diesen Vertrag und alle geschlossenen Einzelverträge findet Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss seines Kollisionsrechts und unter Ausschluss des UN-Kaufrechts Anwendung.

The law of the Federal Republic of Germany shall apply to this contract and all individual contracts concluded to the exclusion of its provisions for conflict of laws and to the exclusion of the UN Convention on Contracts for the International Sale of Goods.

c) Ist der Lieferant nach IATF 16949 zertifiziert, verpflichtet sich der Lieferant, zusätzlich für sämtliche ihm durch Handtmann gesondert mitgeteilten Bestimmungsländer seiner Leistungen die dort jeweils anwendbaren gesetzlichen und behördlichen Vorschriften zusätzlich einzuhalten.

c) If the supplier is certified in accordance with IATF 16949, the supplier undertakes in addition to comply with the statutory and official regulations applicable there for all countries of destination of its services notified to it separately by Handtmann.

Erfolgt keine ausdrückliche Mitteilung durch Handtmann, ist die Leistung des Lieferanten in diesem Sinne bestimmt für die Gebiete,

If Handtmann does not expressly notify the supplier, the supplier's performance in this sense is intended for the territories,

der EU, des Europäischen Wirtschaftsraums (EWR),des Landes, in dem der Lieferant seine Leistung maßgeblich erbringt (bei Waren entspricht dies dem Warenursprung) und das Land des Sitzes des Fahrzeugherstellers („OEM) und ggf. des Kunden von Handtmann („Tier-Lieferant“), soweit dem Lieferanten der OEM/der Tier-Lieferant bekannt ist.

of the EU, the European Economic Area (EEA), the country in which the supplier performs its service significantly (for goods this corresponds to the origin of the goods) and the country in which the vehicle manufacturer ("OEM) and, if applicable, Handtmann's customer ("Tier-supplier") is based, insofar as the supplier is aware of the OEM/Tier-supplier.

14. Allgemeine Einkaufsbedingungen, Sonstiges

14. General Terms and Conditions of Purchase, Miscellaneous

Soweit vorstehend keine abweichenden Regelungen getroffen wurden, gelten für das Vertragsverhältnis die Handtmann Einkaufsbedingungen in der jeweils gültigen Version. Aktuell gültig sind die Einkaufsbedingungen 03/2012, Änderungen werden mitgeteilt.

Unless otherwise agreed above, Handtmann's terms and conditions of purchase in the currently valid version apply to the contractual relationship. The conditions of purchase of 03/2012 are currently valid; changes will be communicated.

Alle Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform und der Aufnahme in eine von beiden Seiten unterzeichnete Vertragsanhang-Urkunde. Mündliche Nebenabreden haben grundsätzlich keine Gültigkeit.

All amendments and additions to this contract must be made in writing and included in a contractual annex document signed by both parties in order to be effective. Verbal sub-agreements are generally not valid.

Sollte eine Bestimmung dieses Vertrages unwirksam sein oder werden oder sollte eine Regelung dieses Vertrages lückenhaft sein, so wird dadurch der Vertrag in seinem übrigen Gehalt nicht berührt. Die Vertragsparteien sind

Should a provision of this contract be or become invalid or should a provision of this contract be incomplete, this shall not affect the remainder of the contract. The contracting parties are obliged to replace the invalid

verpflichtet, die unwirksame Bestimmung durch eine solche Bestimmung zu ersetzen, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung in gesetzlich zulässiger Weise am nächsten kommt. Gleiches gilt für etwaige Vertragslücken.

provision by a provision which comes closest to the economic purpose of the invalid provision in a legally permissible manner. The same applies to contractual loopholes.

Biberach, den 16.02.23

Klicken Sie hier, um Text einzugeben., den

Albert Handtmann Metallgusswerk GmbH & Co. KG	Stempel/stamp, Unterschrift/signature
Albert Handtmann Metallgusswerk Produktions-GmbH & Co. KG Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg Produktions-GmbH & Co. KG Handtmann Slovakia s.r.o Handtmann Kechnec s.r.o. KW Technologie GmbH & Co. KG Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.	Klicken Sie hier, um Text einzugeben. Klicken Sie hier, um Text einzugeben. Klicken Sie hier, um Text einzugeben.

Anhang 1
Kaufteile/Setzteile

Annex 1
Purchased parts/set parts

1. Regelungen für Kaufteile und Setzteile

1.1. Internationales Materialdatensystem (IMDS)

Der Lieferant verpflichtet sich, uns die Werkstoffdaten der Lieferteile und eventuell Anbau- und Eingussteile mittels IMDS (Internationales Materialdatensystem) zur Verfügung zu stellen. Dies gilt für Erstbemusterungen, Folge-/Nachbemusterungen und für die laufende Aktualisierung des Empfängerstatus im IMDS. Der Lieferant wird auf Anfordern die Eingabestruktur seiner Daten entsprechend Forderungen unserer Endkunden ohne Kosten ändern.

Materialdatenblätter in Papierform sind nicht zulässig.

1.2. Stoffbeschränkungen/EU-Altautorichtlinie/ REACH VO

Die Verwendung von unzulässigen Stoffen entsprechend der EU-Altautorichtlinie ist untersagt. Es sind unentgeltlich Alternativ-Werkstoffe vorzuschlagen. Bei Schäden, die Handtmann oder dem Fahrzeughersteller (OEM) durch Nicht- oder Falschdeklaration entstehen, behalten wir uns vor, den Lieferanten in Haftung zu nehmen.

Aufgrund der EU-REACH Verordnung (EG 1907/2006) wird der Lieferant entsprechend den terminlichen Anforderungen der Verordnung nur noch Produkte liefern, welche Stoffe enthalten, die die Verpflichtungen an eine Vorregistrierung/Registrierung erfüllen und wird vorgeschriebene Sicherheitsdatenblätter rechtzeitig zur Verfügung stellen.

1.3. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine

a) Der Warenbezug erfolgt ausschließlich auf Basis eines Rahmenvertrags und einzelner, wie nachfolgend geschilderter Lieferabrufe.

Lieferabrufe gliedern sich anhand der genannten Lieferdaten in die Teilbereiche

1. Regulations for purchased parts and set parts

1.1. International Material Data System (IMDS)

The supplier undertakes to provide us with the material data of the delivered parts and any attachments and sprues via IMDS (International Material Data System). This applies to initial sampling, follow-up sampling and continuous updating of the recipient status in IMDS. Upon request, the supplier will change the input structure of his data according to the requirements of our end customers at no cost.

Material data sheets in paper form are not permitted.

1.2. Substance Restrictions/EU End-of-Life Vehicle Directive/REACH VO

The use of prohibited substances in accordance with the EU End-of-Life Vehicle Directive is prohibited. Alternative materials must be suggested free of charge. We reserve the right to hold the supplier liable for damage caused to Handtmann or the vehicle manufacturer (OEM) due to non-declaration or incorrect declaration.

Due to the EU-REACH regulation (EC 1907/2006), the supplier will only supply products which contain substances that fulfil the obligations for pre-registration/registration in accordance with the deadline requirements of the regulation and will provide the required safety data sheets in good time.

1.3. Delivery schedules, material schedules, dates

a) The goods are procured exclusively on the basis of a framework agreement and individual delivery schedules as described below.

Delivery schedules are divided into the sub-sections "binding blanket order with purchase

„verbindlicher Abruf mit Abnahmeverpflichtung“ und in „unverbindliche Vorschau“, welche variabel ist.

Als verbindlicher Abruf ist, außer bei ausdrücklich abweichender Vereinbarung, die eingeteilte Liefermenge des ersten Monatszeitraumes nach Übersendungsdatum des Abrufs zu werten.

Alle terminlich dem ersten Monatszeitraum nachfolgenden Liefermengen sind eine unverbindliche Planungsvorschau.
Mengen und Liefertermine eines zweiten Monatszeitraums und folgender Zeiträume können jederzeit geändert werden.

Wird innerhalb des ersten Monatszeitraums kein neuer Abruf übermittelt, rücken Termine und Mengen des jeweiligen nächsten zweiten Monatszeitraums, als verbindliche Abrufe als neuer erster Monatszeitraum auf.

b) Lieferabruf-Änderungen innerhalb des ersten verbindlichen Abrufmonats sind zulässig. In diesem Fall wird der Lieferant soweit wie möglich den veränderten Abrufen ohne Mehrkosten entsprechen. Durch die Änderung auftretende Probleme sind vorab abzusprechen, entstehende Mehrkosten unter detaillierter Aufschlüsselung anzuzeigen.

c) Eine Freigabe zur Materialbeschaffung gilt entsprechend für den ersten Zweimonatszeitraum. Bei der Mengenberechnung ist das Fertigteilgewicht maßgebend. Eine bezahlte Übernahme von Material kann der Lieferant verlangen, falls ein Verbrauch des freigegebenen Materials nicht innerhalb von 6 Monaten absehbar ist.

d) Genannte Liefertermine sind Wareneingangstermine bei Handtmann. Bei vereinbarten „ab Werk / FCA Incoterms“ Lieferbedingungen sind die Lieferungen entsprechend früher zur Abholung durch die von Handtmann benannte Spedition bereitzustellen bzw. der Lieferant hat die Abholung entsprechend früher anzumelden.

Zur Sicherung der Flexibilität wird der Lieferant die Liefermengen der unverbindlichen Vorschau

obligation" and "non-binding forecast", which is variable, on the basis of the stated delivery data.

Unless expressly agreed otherwise, the delivery quantity allocated for the first month after the date of sending the blanket order must be regarded as a binding call.

All delivery quantities following the first monthly period are a non-binding planning preview.
Quantities and delivery dates of a second monthly period and subsequent periods can be changed at any time.

If no new blanket order is sent within the first monthly period, dates and quantities of the respective next second monthly period move up as binding calls as a new first monthly period.

b) Changes to delivery schedule within the first binding schedule month are permissible. In this case, the supplier will comply as far as possible with the changed schedules without additional costs. Any problems arising due to the change must be discussed in advance and any additional costs incurred must be displayed with a detailed breakdown.

c) A release for material procurement applies accordingly for the first two-month period. The weight of the finished part is decisive for the quantity calculation. The supplier can demand paid acceptance of material if consumption of the released material is not foreseeable within 6 months.

d) The delivery dates stated are dates of receipt of goods at Handtmann. In the case of agreed "ex works / FCA Incoterms" delivery conditions, the deliveries must be made available correspondingly earlier for collection by the forwarding agent designated by Handtmann or the supplier must notify Handtmann of the collection in advance accordingly.

To ensure flexibility, the supplier will also check the delivery quantities of the non-binding

der Lieferabrufe ebenfalls prüfen, absehbare kapazitätsmäßige Mengenprobleme unverzüglich mitteilen und gleichzeitig die Möglichkeit der Vorproduktion (geglättete Fertigung) prüfen, zur Klärung mit dem Endkunden.

Die Lieferabrufe werden für den Lieferanten verbindlich, sofern er nicht innerhalb von 3 Arbeitstagen nach Erhalt schriftlich widerspricht.

Teillieferungen sind nur nach Vereinbarung zulässig.

1.4. Verpackung

a) Der im Festpreis beinhaltete Verpackungsaufwand umfasst den Verpackungsvorgang und jegliches erforderliches Einweg-Verpackungsmaterial.

b) Wird in beigestellte Kundenbehälter verpackt, und entspricht die Sauberkeit der Behälter in Einzelfällen nicht den Qualitätsanforderungen an das darin zu transportierende Material, führt der Lieferant Reinigungsmaßnahmen der Behälter auf eigene Kosten durch.

Entspricht die Verpackung gehäuft nicht den oben genannten Anforderungen, ist wie folgt vorzugehen:

Der Lieferant erstellt unentgeltlich eine geordnete Dokumentation des Eingangszustands der Kundenbehälter, inklusive Fotodokumentation, unverzüglich nach Eingang,
Zuleitung der Fotodokumentation an Handtmann;

bei Bedarf unentgeltliche Teilnahme des Lieferanten an einem Klärungsgespräch beim Kunden von Handtmann; und Freigabe der Reinigung/Kosten durch Handtmann auf Basis der Dokumentation.

c) Sind serienmäßige Kundenbehälter nicht verfügbar und wird vom Lieferanten entsprechend vorheriger Absprache mit Handtmann Logistikplanung in zugelassener

preview of the forecast delivery schedules, immediately report foreseeable capacity-related quantity problems and at the same time check the possibility of pre-production (smoothed production) for clarification with the end customer.

The delivery schedules become binding for the supplier unless he objects in writing within 3 working days after receipt.

Partial deliveries are only permitted by agreement.

1.4. Packaging

a) The packaging costs included in the fixed price include the packaging process and any necessary disposable packaging material.

b) If the containers are packed in customer containers provided and the cleanliness of the containers in individual cases does not meet the quality requirements for the material to be transported therein, the supplier shall carry out cleaning measures for the containers at its own expense.

If the packaging does not frequently meet the above requirements, proceed as follows:

The supplier shall prepare, free of charge, orderly documentation of the incoming condition of the customer containers, including photographic documentation, immediately upon receipt, the photo documentation is forwarded to Handtmann;

if necessary, free participation of the supplier in a clarification meeting with Handtmann's customer; and Approval of cleaning/costs by Handtmann on the basis of the documentation.

c) If standard customer containers are not available and are packed by the supplier in approved alternative packaging in accordance with prior consultation with Handtmann

Ausweichverpackung verpackt, so hat der Lieferant unbedingt auf dem Lieferschein das Wort „Ausweichverpackung“ auffällig sichtbar zu vermerken.

Logistics Planning, the supplier must make the word "alternative packaging" clearly visible on the delivery note.

Details über die Verpackung regelt die teilebezogene Handtmann-Verpackungsanweisung.

Details on the packaging are regulated in the part-related Handtmann packaging instructions.

Verfügt der Lieferant über keine Handtmann Verpackungsanweisung, ist der Lieferant verpflichtet, diese bei Handtmann anzufordern.

If the supplier has no Handtmann packaging instructions, the supplier is obliged to request these from Handtmann.

1.5. Qualitätssicherung

1.5. Quality assurance

a) Erstbemusterung

a) Initial sampling

Ist das Lieferteil von dem OEM bereits mit Erstmusterprüfbericht freigegeben, so wird uns der Lieferant eine Kopie der Freigabe übersenden.

If the delivered part has already been approved by the OEM with the initial sample test report, the supplier will send us a copy of the approval.

Andernfalls beinhaltet die Beauftragung von Werkzeugen oder deren Beistellung die Erstbemusterung.

Otherwise, the commissioning of tools or their provision includes the initial sampling.

Im Falle von Vorrichtungskorrekturen ist die Erstmusterprüfung erneut vollständig durchzuführen. Bei Ablehnung des Erstmusters ist Handtmann zum Ersatz der Erstmusterprüfkosten berechtigt.

In the event of fixture corrections, the initial sample inspection shall be carried out again in full. If the initial sample is rejected, Handtmann is entitled to reimbursement of the initial sample inspection costs.

b) Neubemusterung bei Kaufteilen

b) New samples for purchased parts

Im Fall lediglich konstruktiver Änderungen am Lieferteil sind nur die geänderten Teilbereiche/Partien neu zu bemustern.

In the case of design changes only to the delivery part, only the changed sub-areas/lots shall be re-sampled.

Im Falle jeglicher fertigungstechnischen Änderungen (insbesondere an der Maschine, der Vorrichtung, den spanenden Werkzeugen) ist eine vollständige Neubemusterung durchzuführen.

In the event of any technical modifications (in particular to the machine, the device, the cutting tools), a complete re-sampling must be carried out.

Die Kosten einer Neubemusterung trägt der jeweilige Verursacher alleine.

The costs of a new sample are borne by the respective responsible party alone.

1.6. Wareneingangsprüfung bei Handtmann

1.6. Incoming goods inspection at Handtmann

Handtmann unternimmt eine verminderte Wareneingangsprüfung nur auf Menge,

Handtmann only undertakes a reduced incoming goods inspection for quantity,

Identität und offensichtlich erkennbare Transportschäden.

identity and obviously visible transport damage.

1.7. Fehlerteile

1.7. Defective parts

a) Mangelhafte Teile werden sofort gesperrt und der Lieferant erhält kurzfristig einen Beanstandungsbericht. Gleichzeitig klären die Parteien gemeinsam, ob die mangelhaften Teile an den Lieferanten zurückgeschickt werden oder ob eine sofortige Nacharbeit bei Handtmann oder seinem Kunden möglich und wegen anstehender Liefertermine erforderlich ist oder ob sofortige Ersatzlieferung gefordert werden muss.

a) Defective parts are immediately blocked and the supplier receives a complaint report at short notice. At the same time, the parties shall jointly clarify whether the defective parts are returned to the supplier or whether immediate reworking at Handtmann or its customer is possible and necessary due to imminent delivery dates or whether immediate replacement delivery is required.

Ist eine Abweichungsgenehmigung erforderlich, trägt der Lieferant die für die Erlangung anfallenden Kosten.

If a deviation approval is required, the supplier shall bear the costs incurred for obtaining such approval.

b) Die Ersatzlieferung/eine Nacharbeit muss durch den Lieferanten bzw. die von ihm beauftragte Nacharbeitsfirma umgehend ohne Verzögerung erfolgen.

b) The replacement delivery/rework must be carried out immediately and without delay by the supplier or the rework company commissioned by him.

Soweit sich die Teile bei einem Dritten befinden, ist der Lieferant verpflichtet, die Nacharbeit über dort zugelassene Nacharbeitsunternehmen durchführen zu lassen.

If the parts are located with a third party, the supplier is obliged to have the rework carried out by rework companies approved there.

Sollten durch vom Lieferanten verursachte, fehlerhafte Teile Terminschwierigkeiten entstehen, ist Handtmann zur Schadensminderung berechtigt, Nacharbeit, Sondertransporte oder ähnliches auch ohne Kostenfreigabe durchzuführen und dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

Should schedule difficulties arise as a result of defective parts caused by the supplier, Handtmann is entitled to carry out rework, special transports or the like even without cost release and to invoice the supplier in order to reduce the damage.

c) Wird nach Prüfung beim Lieferanten die Haftung berechtigt abgelehnt, sind die beanstandeten Teile wieder an Handtmann zu übersenden. Insbesondere bei nicht abgesprochener Verschrottung oder sonstiger Nichtrücksendung der Teile gilt die Beanstandung als anerkannt.

c) If liability is legitimately rejected after inspection by the supplier, the parts complained about must be returned to Handtmann. Especially in case of non-agreed scrapping or other non-return of the parts, the complaint is considered as accepted.

1.8. Gewährleistung

1.8. Warranty

Bei Lieferung fehlerhafter Ware kann Handtmann Ersatz für Mehraufwendungen wie Ein- und Ausbau, Handling-Charge, Logistik-

If defective goods are delivered, Handtmann can demand compensation for additional expenses such as installation and removal,

Aufwendungen, Transport- und Zollkosten, verlorene Bearbeitung etc. entsprechend den gesetzlichen Regelungen verlangen.

handling charge, logistics expenses, transport and customs costs, lost processing etc. in accordance with the statutory regulations.

Die Abgeltung von Handtmann internen Handling- und Logistik-Aufwendungen für die Abwicklung einer Reklamation wegen fehlerhaften Teilen

The settlement of Handtmann's internal handling and logistics expenses for the processing of a complaint due to faulty parts is agreed as a simplification of invoicing shall be handled according to the actual amount of time

Die Gewährleistung endet mit Ablauf von 36 Monaten ab Fahrzeugerstzulassung oder Ersatzteile-Einbau von/bei Fahrzeugen, spätestens nach Ablauf von 60 Monaten ab Lieferungseingang bei Handtmann, sofern der Endkunde keine längere Gewährleistungsfrist in seinen Einkaufsbedingungen festgelegt hat. Bei abgas- und sicherheitsrelevanten Teilen richtet sich der Gewährleistungszeitraum nach den jeweils gültigen gesetzlichen Bestimmungen der einzelnen Länder, in die Fahrzeuge exportiert werden.

The warranty ends upon expiry of 36 months from the initial vehicle registration or spare parts installation of/for vehicles, at the latest after expiry of 60 months from receipt of delivery by Handtmann, unless the end customer has specified a longer warranty period in his purchasing conditions. For exhaust gas and safety-relevant parts, the warranty period is based on the applicable legal regulations of the individual countries to which the vehicles are exported.

Die Fehlerteile werden dem Lieferanten zur Kontrolle unfrei ab Werk übersandt, der Lieferant wird entsprechend den Terminvorgaben auf dem Handtmann Prüfbericht ein 8D-Protokoll übersenden. Nacharbeit an den Teilen ist untersagt, solange nicht durch Handtmann freigegeben.

The defective parts are sent to the supplier for inspection ex works unfranked and the supplier will send an 8D report in accordance with the deadlines specified on the Handtmann test report. Rework on the parts is prohibited as long as not approved by Handtmann.

1.9. Verlorene Wertschöpfung

1.9. Lost added value

Dem Lieferant ist bekannt, dass seine Produkte in der Folge weiteren erheblichen Bearbeitungsschritten unterliegen, bevor sie durch Handtmann an Dritte verkauft werden.

The supplier is aware that its products are subsequently subject to further considerable processing steps before they are sold by Handtmann to third parties.

Wird erst anlässlich dieser Schritte festgestellt, dass die durch den Lieferanten gelieferten Rohteile fehlerhaft sind, verpflichtet sich der Lieferant daher, die Kosten diese nutzlosen Aufwendungen/entgangenen Gewinn („verlorene Wertschöpfung“) Handtmann als Schadensersatz zu ersetzen.

If it is only discovered during these steps that the raw parts supplied by the supplier are defective, the supplier therefore undertakes to reimburse Handtmann for the costs of these useless expenses/loss of profit ("lost added value") as damages.

1.10. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen

1.10. Special case warranty for field complaints

Mangelhafte Teile die beim Automobil-Endverbraucher auftreten, werden von den Automobilherstellern nach einem besonderen

Defective parts that occur at the end consumer’s end are billed by the automobile

Pauschalverfahren abgerechnet (sog. Feldreklamationen).

Der Lieferant anerkennt die Feldschadenteile Abrechnungsweise der Automobilhersteller und die Weiterbelastung dieser Kosten für sein mangelhaftes Lieferteil an ihn im Schadenfall.

Die Details der Abrechnung von Feldschadensfällen werden in der 3. Stufe des CLA im projektspezifischen Vertrag vereinbart.

1.11. Versicherung

Zusätzlich zum Rahmenvertrag ist der Lieferant verpflichtet, eine erweitere Produkthaftpflichtversicherung mit einer Schadenssumme von mindestens 5 Millionen Euro pro Schadensfall und mindestens 10 Millionen Höchstschadenssumme pro Jahr vorzuhalten. Der Abschluss einer Kfz-Rückrufversicherung wird empfohlen.

1.12. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit

Die letztgültigen Serienlieferpreise für die Lieferteile gelten auch für die ersten 3 Jahre nach Auslaufen der Lieferungen für einen Serienbedarf des Fahrzeugherstellers („EOP“) für Ersatzteillieferungen als vereinbart.

Soweit durch den Lieferanten nicht in den Angebotsunterlagen mitgeteilt, ist der Ersatzteilbedarf unabhängig von der Einhaltung einer bestimmten Losgröße (definiert als Mindestanzahl an gleichartiger Ware je Anliefervorgang) zu den vereinbarten Preisen zu liefern.

Nach EOP garantiert der Lieferant für die Frist von 15 Jahren die Lieferung von benötigten Ersatzteilbedarfen.

1.13. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung

Kündigt der Lieferant den Vertrag mit Handtmann ordentlich vor Ablauf der Laufzeit des Ersatzteilbedarfs ist Handtmann berechtigt, vom Lieferanten Informationen zu verlangen über seine Unterlieferanten, aufgeschlüsselt nach Stückliste jeweils mit Kontaktadresse und

manufacturers according to a special flat-rate procedure (so-called field complaints).

The supplier acknowledges the field damage parts invoiced by the automobile manufacturer and the passing on of these costs for his defective delivery part to him in the event of damage.
The details of the settlement of field damage claims are agreed in the project specific contract in the 3rd stage of the CLA.

1.11. Insurance

In addition to the general framework contract, the supplier is obligated to maintain extended product liability insurance with a loss amount of at least 5 million euros per claim and at least 10 million maximum loss amounts per year. The conclusion of a motor vehicle recall insurance is recommended.

1.12. Prices for spare parts, availability of spare parts

The latest valid series delivery prices for the delivery parts shall also apply for the first 3 years after the expiry of the deliveries for a series requirement of the vehicle manufacturer ("EOP") for spare parts deliveries as agreed.

If not stated by the supplier in the offer documents, the spare parts requirement must be supplied at the agreed prices irrespective of compliance with a certain batch size (defined as a minimum number of similar goods per delivery process).

After EOP, the supplier guarantees the delivery of required spare parts for a period of 15 years.

1.13. Spare parts requirements in the event of supplier termination

If the supplier terminates the contract with Handtmann properly before expiry of the term of the spare parts requirement, Handtmann is entitled to request information from the supplier about its sub-suppliers, broken down by parts list, in each case with contact address

Ansprechpartner; und Lieferung des gesamten durch Handtmann prognostizierten Ersatzteilbedarfs („Allzeitbedarf“) für die verbleibende Laufzeit des Ersatzteilbedarfs.

Der Lieferant ist berechtigt, spätestens zusammen mit der Kündigung an Handtmann eine eigene Prognose über den Allzeitbedarf, einschließlich seiner Berechnung vorzulegen

2. Sonderregeln für Setzteile

2.1. Definition

Setzteile sind Einzelteile oder Komponenten, deren Bezug vom OEM bestimmt und vorgeschrieben ist, jedoch von Handtmann oder dem Lieferanten in eigener Verantwortung zugekauft bzw. disponiert werden. Preisverhandlungen für diese Teile haben direkt zwischen dem Setzteilelieferant und dem OEM im Vorfeld der Auftragsvergabe ebenfalls stattgefunden.

Die Lieferteile hat der Setzteilelieferant eigenständig mit dem OEM ausgewählt und gegebenenfalls auch entwickelt und konstruiert.

2.2. Preise für Setzteile

Der Setzteilelieferant kann eine Preiserhöhung nur verlangen, falls der OEM den neuen Preis schriftlich genehmigt hat und die Preiserhöhung auch Handtmann zugesteht.

Verlangt der OEM von Handtmann eine Preisreduzierung, so wird Handtmann den Setzteilelieferanten darüber informieren und der Setzteilelieferant wird selbst mit dem Endkunden oder gemeinsam mit Handtmann die neue Preisforderung verhandeln und abschließen.

2.3. Gewährleistung

Der Setzteilelieferant trägt die alleinige Verantwortung für Fehler betreffend Auswahl, Entwicklung, Herstellung und Funktion der Lieferteile. Handtmann trägt die Verantwortung für die ordnungsgemäße Montage und den Ablieferzustand der Lieferteile nach Montage.

and contact person; and a delivery of the entire spare parts requirement ("all-time requirement") forecast by Handtmann for the remaining term of the spare parts requirement.

The supplier is entitled to submit its own forecast of the all-time requirement, including its calculation, at the latest together with the notice of termination to Handtmann.

2. Special rules for set parts

2.1. Definition

Set parts are individual parts or components whose purchase is determined and prescribed by the OEM but are purchased or planned by Handtmann or the supplier on their own responsibility. Price negotiations for these parts also took place directly between the set parts supplier and the OEM before the order was placed.

The supplier of set parts has independently selected, developed and designed the parts together with the OEM.

2.2. Prices for set parts

The set parts supplier can only demand a price increase if the OEM has approved the new price in writing and Handtmann is also entitled to the price increase.

If the OEM requests a price reduction from Handtmann, Handtmann will inform the set parts supplier and he/she will negotiate and conclude the new price demand itself with the end customer or together with Handtmann.

2.3. Warranty

The set parts supplier is solely responsible for defects in the selection, development, manufacture and function of the supplied parts. Handtmann is responsible for the proper assembly and delivery condition of the supplied parts after assembly.

Gewährleistungsfälle wickelt der Setzteilelieferant direkt selbst mit dem OEM ab, sofern der Endkunde dies ermöglicht und er stellt Handtmann frei von erforderlichen Kosten, insbesondere Montagekosten, Nebenkosten und den sonstigen gesetzlich vom Setzteilelieferanten zu tragenden Kosten.

Falls eine Reklamation nicht direkt mit dem Endkunden, sondern über Handtmann abgewickelt wird, zahlt der Setzteilelieferant zusätzlich den Abwicklungsaufwand für Wareneingang, QS-Bearbeitung, Bearbeitung Rückbelastung, Organisation Fehlerteileversand in Höhe von 110 Minuten = 200,00 Euro je Einzelfall.

2.4. Prüfstufen Schadteilanalyse

Der Setzteilelieferant verpflichtet sich, mit dem OEM entsprechend VDA Band „Schadteilanalyse Feld Prüfstufen“ für die Serienprüfung und für die Belastungsprüfung (Prüfstufe 1 und 2) jeweils eine Prüfstufe für seinen Lieferumfang zu vereinbaren und Handtmann mit der Anfrage über die Belieferung mitzuteilen.

Hat der Lieferant keine entsprechenden Prüfstufen vereinbart, ist Handtmann unaufgefordert hierüber zu informieren.

2.5. Bemusterung

Die vollständige Bemusterung nach VDA Standard ist durch den Setzteillieferanten vor der Beauftragung durch Handtmann direkt mit dem OEM durchzuführen.

Die Bemusterung durch Handtmann erfolgt durch Übermittlung der Bemusterungsfreigabe des OEM, des Bemusterungsdeckblatts und der zugehörigen IMDS Daten.

Warranty cases are handled directly by the set parts supplier itself with the OEM, provided that the end customer makes this possible and he exempts Handtmann from necessary costs, in particular assembly costs, ancillary costs and other legal costs to be borne by the set parts supplier.

If a complaint is not processed directly with the end customer, but via Handtmann, the set parts supplier additionally pays the processing costs for incoming goods, QA processing, processing chargeback, organisation of fault part dispatch in the amount of 110 minutes = 200.00 euros per individual case.

2.4. Test stages analysis of damaged parts

The set parts supplier undertakes to agree a test stage for its scope of supply with the OEM in accordance with the VDA volume "Schadteilanalyse Feld Prüfstufen" for series testing and for the load test (test stages 1 and 2) and to inform Handtmann of the request for delivery.

If the supplier has not agreed to any corresponding test stages, Handtmann must be informed of this without being asked.

2.5. Sampling

The complete sampling in accordance with the VDA standard must be carried out by the set parts supplier directly with the OEM before Handtmann places the order.

Sampling by Handtmann is carried out by transmission of the sample release of the OEM, the sample cover sheet and the associated IMDS data.

Anhang 1 Teilebearbeitungen/ Oberflächenbearbeitung

Annex 1 Part Machining/Surface Machining

1. Angebotsunterlagen

Zusammen mit den regulären Unterlagen sind durch den Lieferanten drei Konzepte über die Bearbeitung

a) während des Serienlaufs;
b) Notfallkonzept für den Serienlauf; und
c) für die Ersatzteilphase

mit vorzulegen.

1. Offer documents

Together with the regular documents, the supplier must submit three concepts for processing

a) during series production;
b) emergency concept for series production; and
c) for the spare parts phase.

2. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine

a) Der Warenbezug erfolgt ausschließlich auf Basis eines Rahmenvertrags und einzelner, wie nachfolgend geschilderter Lieferabrufe.

Lieferabrufe gliedern sich anhand der genannten Lieferdaten in die Teilbereiche „verbindlicher Abruf mit Abnahmeverpflichtung“ und in „unverbindliche Vorschau“, welche variabel ist.

Als verbindlicher Abruf ist, außer bei ausdrücklich abweichender Vereinbarung, die eingeteilte Liefermenge des ersten Monatszeitraumes nach Übersendungsdatum des Abrufs zu werten.

Alle terminlich dem ersten Monatszeitraum nachfolgenden Liefermengen sind eine unverbindliche Planungsvorschau.

Mengen und Liefertermine eines zweiten Monatszeitraums und folgender Zeiträume können jederzeit geändert werden.

Wird innerhalb des ersten Monatszeitraums kein neuer Abruf übermittelt, rücken Termine und Mengen des jeweiligen nächsten zweiten Monatszeitraums, als verbindliche Abrufe als neuer erster Monatszeitraum auf.

b) Lieferabruf-Änderungen innerhalb des ersten verbindlichen Abrufmonats sind zulässig.

In diesem Fall wird der Lieferant soweit wie möglich den veränderten Abrufen ohne Mehrkosten entsprechen.

2. Delivery schedules, material schedules, dates

a) The goods are procured exclusively on the basis of a framework agreement and individual delivery schedules as described below.

Delivery schedules are divided into the sub-sections "binding blanket order with purchase obligation" and "non-binding forecast", which is variable, on the basis of the stated delivery data.

Unless expressly agreed otherwise, the delivery quantity allocated for the first month after the date of sending the blanket order must be regarded as a binding call.

All delivery quantities following the first monthly period are a non-binding planning preview.

Quantities and delivery dates of a second monthly period and subsequent periods can be changed at any time.

If no new blanket order is sent within the first monthly period, dates and quantities of the respective next second monthly period move up as binding calls as a new first monthly period.

b) Changes to delivery schedule within the first binding schedule month are permissible.

In this case, the supplier will comply as far as possible with the changed schedules without additional costs.

Durch die Änderung auftretende Probleme sind vorab abzusprechen, entstehende Mehrkosten unter detaillierter Aufschlüsselung anzuzeigen.

Any problems arising due to the change must be discussed in advance and any additional costs incurred must be displayed with a detailed breakdown.

c) Eine Freigabe zur Materialbeschaffung gilt entsprechend für den ersten Zweimonatszeitraum.
Bei der Mengenberechnung ist das Fertigteilgewicht maßgebend.

c) A release for material procurement applies accordingly for the first two-month period.
The weight of the finished part is decisive for the quantity calculation.

Eine bezahlte Übernahme von Material kann der Lieferant verlangen, falls ein Verbrauch des freigegebenen Materials nicht innerhalb von 6 Monaten absehbar ist.

The supplier can demand paid acceptance of material if consumption of the released material is not foreseeable within 6 months.

d) Genannte Liefertermine sind Wareneingangstermine bei Handtmann, bei Direktversand Wareneingangstermine bei der von Handtmann genannten Lieferadresse.

d) The delivery dates stated are dates of goods receipt at Handtmann, in the case of direct dispatch dates of goods receipt at the delivery address specified by Handtmann.

Bei vereinbarten „ab Werk / FCA Incoterms“ Lieferbedingungen sind die Lieferungen entsprechend früher zur Abholung durch die von Handtmann benannte Spedition bereitzustellen bzw. der Lieferant hat die Abholung entsprechend früher anzumelden.

In the case of agreed "ex works/FCA Incoterms" delivery conditions, the deliveries must be made available correspondingly earlier for collection by the forwarding agent designated by Handtmann or the supplier must notify Handtmann of the collection in advance accordingly.

Zur Sicherung der Flexibilität wird der Lieferant die Liefermengen der unverbindlichen Vorschau der Lieferabrufe ebenfalls prüfen, absehbare kapazitätsmäßige Mengenprobleme unverzüglich mitteilen und gleichzeitig die Möglichkeit der Vorproduktion (geglättete Fertigung) prüfen, zur Klärung mit dem Endkunden.

To ensure flexibility, the supplier will also check the delivery quantities of the non-binding preview of the forecast delivery schedules, immediately report foreseeable capacity-related quantity problems and at the same time check the possibility of pre-production (smoothed production) for clarification with the end customer.

Die Lieferabrufe werden für den Lieferanten verbindlich, sofern er nicht innerhalb von 3 Arbeitstagen nach Erhalt schriftlich widerspricht.

The delivery schedules become binding for the supplier unless he objects in writing within three working days after receipt.

Teillieferungen sind nur nach Vereinbarung zulässig.

Partial deliveries are only permitted by agreement.

3. Sonderumfang Kontrollleistungen

3. Special Scope of Inspection

Ist der Lieferant mit der Kontrolle der zu bearbeitenden Gussteile ausdrücklich beauftragt, beinhaltet dies die vollständige Kontrolle der Teile sowohl vor Beginn der

If the supplier is expressly commissioned with the inspection of the castings to be machined, this includes the complete inspection of the parts both before the start of mechanical machining and after completion of machining.

mechanischen Bearbeitung als auch nach Beendigung der Bearbeitung.
Inhaltlich umfasst die Teilekontrolle die vollständige Kontrolle auf der bearbeiteten Fläche im Rahmen des beauftragten Umfangs.

In terms of content, the parts inspection includes a complete inspection of the worked area within the framework of the ordered scope.

Die Auswahl der Kontrollmethodik obliegt, soweit nicht ausdrücklich vereinbart, dem pflichtgemäßen Ermessen des Lieferanten.

Unless expressly agreed, the selection of the control methodology shall be at the discretion of the supplier.

Der Lieferant haftet für fehlerhafte Kontrollen, insbesondere im Falle von Feldschäden.

The supplier is liable for faulty checks, especially in case of field damage.

4. Produktionssicherung

4. Production protection

a) Zur Sicherung der Lieferfähigkeit wird der Lieferant einen Pufferbestand in Höhe einer Wochenmenge an fertig bearbeiteter Gussteilen aufbauen.

a) To ensure the ability to deliver, the supplier shall build up a buffer stock amounting to a weekly quantity of finished castings.

Die Wochenmenge definiert sich als durchschnittliche, variable Menge aus den 4 Wochen der verbindlichen Lieferabrufe.

The weekly quantity is defined as the average, variable quantity from the 4 weeks of the binding forecast delivery schedules.

Dieser Bestand wird fortlaufend nach dem Prinzip "First in - first out" umgeschlagen.

This stock is continuously handled according to the "first in - first out" principle.

Handtmann stellt die erforderlichen Rohteile auf Anforderung bei, eine Vorfinanzierung der Bearbeitungskosten des Lieferanten durch Handtmann erfolgt nicht.
Beim Lieferant hat die Sicherung der Produktionsfähigkeit von Handtmann und seinem Endkunden durch fortlaufende mängelfreie Teilelieferung vorrangige Priorität.

Handtmann supplies the required blank parts on request; Handtmann does not pre-finance the supplier's processing costs.
Ensuring the production capability of Handtmann and its end customer by means of continuous fault-free parts delivery has top priority for the supplier.

Dies gilt unabhängig vom Handtmann Anteil am Gesamtbedarf des Endkunden für das jeweilige Projekt.

This applies irrespective of Handtmann's share of the end customer's total requirements for the respective project.

b) Im Rahmen der Pflicht zur Produktionssicherung verpflichtet sich der Lieferant fortlaufend zur Überprüfung seines aktuellen Bestandes an Rohteilen, Montageteilen und Verpackung.

b) As part of the obligation to protect production, the supplier undertakes to continuously check his current stock of blank parts, assembly parts and packaging.

Ist hiernach ein Produktionsengpass zu befürchten, verpflichtet sich der Lieferant, unaufgefordert Handtmann hierüber zu informieren.

If a production bottleneck is to be feared after this, the supplier undertakes to inform Handtmann of this without being asked.

c) Sind aufgrund interner organisatorischer Belange des Lieferanten Produktionsstillstände

c) If production downtimes are foreseeable due to internal organisational concerns of the

absehbar, verpflichtet sich der Lieferant zu einer entsprechenden Vorproduktion, kostenlosen Lagerung der vorproduzierten Teile.

Die Lagerung der vorproduzierten Teile in Behältern nachgelagerter Produktionsschritte ist untersagt.

d) Der Lieferant verpflichtet sich, im Falle von angezeigten Bedarfen eine Probebearbeitung unverzüglich ohne zusätzliches Entgelt durchzuführen.

Die Ergebnisse der Bearbeitung sind unverzüglich schriftlich zusammenzufassen und Handtmann unverzüglich zu übermitteln.

e) Der Lieferant verpflichtet sich, nach Ende einer jeden Produktionsschicht mindestens die nachfolgend genannten Daten zu erfassen und Handtmann, Abteilung Lieferantenmanagement gesammelt wöchentlich jeden Montag für die vorangegangene Kalenderwoche zu übermitteln:

- Anzahl i.O. Teile
- Anzahl n.i.O Teile
-Fehlerbeschreibung der n.i.O Teile gemäß projektspezifischer Vereinbarung (3. Stufe CLA)

Werden die in der projektspezifischen Vereinbarung genannten Grenzwerte nach Ende einer Produktionsschicht überschritten, verpflichtet sich der Lieferant, Handtmann Abt. Lieferantenmanagement unverzüglich zu informieren.

5. Inventur

Der Lieferant wird ohne Kostenberechnung auf übersandten Handtmann Inventurformularen zum geforderten Inventurstichtag die bei ihm befindlichen Bestände an Gussteilen und beigestellten Komponenten inklusive ihrer Behältnisse stückzahlmäßig durch Zählen aufnehmen.

Er wird mit Nennung der Handtmann Teilenummer. und der Kundenteilenummer die Ergebnisse melden.

supplier, the supplier undertakes to carry out appropriate pre-production and free storage of the pre-produced parts.

The storage of the pre-produced parts in containers of downstream production steps is prohibited.

d) The supplier undertakes to carry out a test processing immediately without additional payment in the case of notified requirements.

The results of processing must be summarised in writing without delay and transmitted to Handtmann without delay.

e) After the end of each production shift, the supplier undertakes to enter at least the following data and to send it to Handtmann, Supplier Management department collected weekly every Monday for the previous calendar week:

- Quantity of i.O. Teile
- Quantity of n.i.O. Teile
-Fault description of the not OK parts according to project-specific agreement (3rd stage of CLA)

If the limit values specified in the project-specific agreement are exceeded after the end of a production shift, the supplier undertakes to inform Handtmann Supplier Management Division immediately.

5. Inventory

The supplier will count the quantities of cast parts and components provided, including their containers, on Handtmann inventory forms sent to him on the required inventory date at no charge of cost.

He will report the results by stating the Handtmann part number and the customer part number.

6. Organisationsablauf

a) Der Lieferant erhält die zu bearbeitenden Teile frei Haus in Gitterboxen/Kleinlastträgern („KLT“).

Die Gitterboxen/KLT sind voll gegen vergleichbare leere Behältnisse zu tauschen.

Bei Entscheidung von Handtmann zur Direktauslieferungen des Lieferanten an unseren Endkunden wird unser System der Versandbereitmeldung und unsere Mail-Übersendung des Lieferscheins im Detail gesondert mit unserem Versand abgestimmt werden.

Der Lieferant übernimmt die Versandabwicklung zu den Abrufterminen und Abrufmengen unserer Endkunden, die administrativen und logistischen Arbeiten und Aufwendungen ohne Mehrkosten.

b) Eine maximale Durchlaufzeit der Teile von Anlieferung der zu bearbeitenden Teile bis zur Auslieferung der fertig bearbeiteten Teile an Handtmann/unseren Endkunden und die dabei maximal produzierte Menge wird in der Preisvereinbarung mit Beiblatt vereinbart.

Diese Durchlaufzeit ist Grundlage bei Handtmann für die Terminplanung mit unserem Endkunden und darf nicht überschritten werden.

Bei Überschreitung dieser Frist ist der Lieferant ohne weitere Mahnung im Terminverzug und trägt die Kosten, die für eine eventuell erforderliche Termineinhaltung verursacht werden.

c) Der Bearbeiter verpflichtet sich zu wöchentlichen Meldungen über die bearbeitete Teilemenge, Anzahl der gussbedingten und der bearbeitungsbedingten Ausschussteile.

7. Wareneingangsprüfung beim Bearbeiter

Bei der Wareneingangskontrolle ist vom Lieferant nachfolgendes zu prüfen:

-Transportschäden an Verpackung und Teilen (durch Inaugenscheinnahme leicht erkennbar)

6. Organisational procedure

a) The supplier receives the parts to be processed, carriage paid in lattice boxes/small load carriers ("KLT").
The lattice boxes/KLT must be fully exchanged for comparable empty containers.

If Handtmann decides that the supplier will deliver directly to our end customer, our system of notification of readiness for dispatch and our e-mail transmission of the delivery note will be agreed upon separately with our dispatch department.

The supplier takes over the dispatch handling on the order dates and order quantities of our end customers, the administrative and logistical work and expenses without additional costs.

b) A maximum lead time of the parts from delivery of the parts to be processed until delivery of the finished parts to Handtmann/our end customers and the maximum quantity produced thereby is agreed in the price agreement with an insert.

This lead time is the basis at Handtmann for scheduling with our end customer and must not be exceeded.

If this deadline is exceeded, the supplier shall be in default without further reminder and shall bear the costs incurred for any necessary deadline compliance.

c) The processor undertakes to provide weekly reports on the quantity of parts processed, the number of casting-related and machine-related rejected parts.

7. Incoming goods inspection at the processor's premises

During the incoming goods inspection, the supplier must check the following:

-Transport damage to packaging and parts (easily identifiable by visual inspection)

-Menge durch Sichtkontrolle und genaues Zählen

-Identität-Qualitätskontrolle (Stichproben nach Wareneingangsprüfplan, Grenzmusterkatalog nach Vereinbarung)

Transportschäden an der Verpackung und an Teilen, sowie Fehlmengen sind auf dem Speditions-Frachtbrief sofort zu vermerken und außerdem Handtmann umgehend zu melden.

Nicht sofort erkennbare Transportschäden an Teilen müssen nachgemeldet werden.

Durch diese Kontrolle ist sicherzustellen, dass keine durch leicht erkennbare Transportschäden fehlerhaften Teile bearbeitet oder verbaut werden.

Für dennoch bearbeitete Teile können die Bearbeitungskosten nicht anerkannt werden.

8. Verpackung

a) Der im Festpreis beinhaltete Verpackungsaufwand umfasst den Verpackungsvorgang und jegliches erforderliches Einweg-Verpackungsmaterial.

b) Wird in beigestellte Kundenbehälter verpackt, und entspricht die Sauberkeit der Behälter in Einzelfällen nicht den Qualitätsanforderungen an das darin zu transportierende Material, führt der Lieferant Reinigungsmaßnahmen der Behälter auf eigene Kosten durch.

Entspricht die Verpackung gehäuft nicht den oben genannten Anforderungen, ist wie folgt vorzugehen:

Der Lieferant erstellt unentgeltlich eine geordnete Dokumentation des Eingangszustands der Kundenbehälter, inklusive Fotodokumentation, unverzüglich nach Eingang, Zuleitung der Fotodokumentation an Handtmann;

bei Bedarf unentgeltliche Teilnahme des Lieferanten an einem Klärungsgespräch beim Kunden von Handtmann; und

-Quantity by visual inspection and precise counting

-Identity-Quality control (random samples according to incoming goods inspection plan, limit sample catalogue by agreement)

Transport damage to the packaging and parts as well as shortfalls must be noted immediately on the shipping consignment note and Handtmann must also be notified immediately.

Any transport damage to parts that is not immediately apparent must be reported.

This check must ensure that no faulty parts are processed or installed due to easily recognisable transport damage.

For parts processed nevertheless, the processing costs cannot be accepted.

8. Packaging

a) The packaging costs included in the fixed price include the packaging process and any necessary disposable packaging material.

b) If the containers are packed in customer containers provided and the cleanliness of the containers in individual cases does not meet the quality requirements for the material to be transported therein, the supplier shall carry out cleaning measures for the containers at its own expense.

If the packaging does not frequently meet the above requirements, proceed as follows:

The supplier shall prepare, free of charge, orderly documentation of the incoming condition of the customer containers, including photographic documentation, immediately upon receipt, the photo documentation is forwarded to Handtmann;

if necessary, free participation of the supplier in a clarification meeting with Handtmann's

Freigabe der Reinigung/Kosten durch Handtmann auf Basis der Dokumentation.

c) Sind serienmäßige Kundenbehälter nicht verfügbar und wird vom Lieferanten entsprechend vorheriger Absprache mit Handtmann Logistikplanung in zugelassener Ausweichverpackung verpackt, so hat der Lieferant unbedingt auf dem Lieferschein das Wort „Ausweichverpackung“ auffällig sichtbar zu vermerken.

Details über die Verpackung regelt die konkret teilebezogene Handtmann-Verpackungsanweisung.

Bei Fehlen einer Handtmann Verpackungsanweisung ist der Lieferant verpflichtet, diese bei Handtmann anzufordern.

9. Wareneingangsprüfung bei Direktversand

Erfolgt ein Direktversand zwischen Lieferant und dem Kunden von Handtmann, findet eine entsprechende Wareneingangsprüfung beim Kunden durch den Kunden statt.

Wird gleichzeitig in diesen Fällen als eine besondere Qualitätssicherungsmaßnahme („Q-Gate“) eine vollständige Kontrolle der Wareneingänge eingeführt, werden Handtmann und Lieferant über die Kostenaufteilung hierfür verhandeln.
Bis zu einer abweichenden Vereinbarung tragen Handtmann und Lieferant die Kosten des Q-Gate zu gleichen Teilen.

10. Ausschussteile

Für alle durch Fehlbearbeitung des Lieferanten unbrauchbar gewordenen Teile (Bearbeitungsausschuss) belastet Handtmann den Teile Herstellungspreis an den Lieferanten.

Als Fehlbearbeitungsteile gelten auch Prüfteile einer zerstörenden Prüfung oder Fehlteile, die sich bei der Inventur ergeben.

Für alle durch Gussfehler mangelhaft gewordenen Teile oder anderer durch

customer; and approval of cleaning/costs by Handtmann on the basis of the documentation.

c) If standard customer containers are not available and are packed by the supplier in approved alternative packaging in accordance with prior consultation with Handtmann Logistics Planning, the supplier must make the word "alternative packaging" clearly visible on the delivery note.

Details of the packaging are regulated in the specific part-related Handtmann packaging instructions.

In the absence of a Handtmann packaging instruction, the supplier is obliged to request this from Handtmann.

9. Incoming goods inspection for direct shipping

If goods are shipped directly between Handtmann's supplier and customer, the customer carries out an appropriate incoming goods inspection.

If complete inspection of incoming goods is introduced simultaneously in these cases as a special quality assurance measure ("Q gate"), Handtmann and supplier will negotiate the cost allocation for this.

Until a different agreement has been made, Handtmann and supplier shall bear the costs of Q-Gate in equal shares.

10. Rejected parts

Handtmann shall charge the supplier the manufacturing price for all parts that have become unusable due to incorrect machining by the supplier (machining scrap).

Incorrectly machined parts also include test parts of a destructive test or missing parts that result from the inventory.

Handtmann will reimburse the agreed machining price for all parts that have become

Handtmann zu verantwortenden Fehler vergütet Handtmann den vereinbarten Bearbeitungspreis.

Bemerkt der Lieferant gehäuft vorhandene Fehler oder Fehler die erst bei der spanenden Bearbeitung angeschnitten werden (Poren + Lunker) so wird er die Bearbeitung dieser Teillose einstellen und mit Handtmann Qualitätsabteilung abstimmen, ob neue Teile angeliefert werden oder die Bearbeitung fortgesetzt werden soll.
Eine evtl. gesondert vereinbarte Quote für Prüfteile und zugestandenen Bearbeitungsausschuss/ Gussfehlerausschuss wird nachträglich halbjährlich abgerechnet.

11. Rücklieferung von Ausschussteilen

Die Rücklieferung von Ausschussteilen hat mindestens alle 14 Tage zu erfolgen.

Auf den Teilen selbst, dem Lieferschein und den sind die Kennzeichnungen BA=Bearbeitungsausschuss / GA=Gussausschuss anzubringen.

Die Rücklieferung erfolgt nach Teilen / Varianten sowie Ausschussart jeweils getrennt.

Eine gemischte Rücklieferung ist unzulässig.

Die spezifischen Anforderungen des Rückversands sind dem LLL (Anhang 4) zu entnehmen.

12. Gewährleistung

Bei Lieferung fehlerhafter Ware kann Handtmann Ersatz für Mehraufwendungen wie Ein- und Ausbau, Handling-Charge, Logistik-Aufwendungen, Transport- und Zollkosten, verlorene Bearbeitung etc. entsprechend den gesetzlichen Regelungen verlangen.

Die Abgeltung von Handtmann internen Handling- und Logistik-Aufwendungen für die Abwicklung einer Reklamation wegen fehlerhaften Teilen wird nach tatsächlichem Aufwand zu den mitgeteilten Stundensätzen abgerechnet.

defective due to casting defects or other defects for which Handtmann is responsible.

If the supplier notices a large number of existing defects or errors that are only cut during machining (pores + blowholes), he will stop processing these partial lots and agree with Handtmann's quality department whether new parts are to be delivered or whether processing is to be continued.

Any separately agreed rate for test parts and approved processing rejects/casting defect rejects is subsequently invoiced semi-annually.

11. Return of rejected parts

Rejected parts must be returned at least every 14 days.

The markings BA = Processing scrap/GA = Casting scrap must be affixed to the parts themselves, the delivery note and those carriers [sic].

The return delivery is carried out separately according to parts / variants as well as type of scrap.

A mixed return delivery is not permitted.

The specific requirements for return shipping can be found in LLL (Annex 4).

12. Warranty

If defective goods are delivered, Handtmann can demand compensation for additional expenses such as installation and removal, handling charge, logistics expenses, transport and customs costs, lost processing etc. in accordance with the statutory regulations.

The settlement of Handtmann's internal handling and logistics expenses for the processing of a complaint due to faulty parts shall be undertaken according to the actual expenditure and hourly rates communicated to the Supplier.

Die Gewährleistung endet mit Ablauf von 36 Monaten ab Fahrzeugerstzulassung oder Ersatzteile-Einbau von/bei Fahrzeugen, spätestens nach Ablauf von 60 Monaten ab Lieferungseingang bei Handtmann, sofern der Endkunde keine längere Gewährleistungsfrist in seinen Einkaufsbedingungen festgelegt hat.

The warranty ends upon expiry of 36 months from the initial vehicle registration or spare parts installation of/for vehicles, at the latest after expiry of 60 months from receipt of delivery by Handtmann, unless the end customer has specified a longer warranty period in his purchasing conditions.

Bei abgas- und sicherheitsrelevanten Teilen richtet sich der Gewährleistungszeitraum nach den jeweils gültigen gesetzlichen Bestimmungen der einzelnen Länder, in die Fahrzeuge exportiert werden.

For exhaust gas and safety-relevant parts, the warranty period is based on the applicable legal regulations of the individual countries to which the vehicles are exported.

Die Fehlerteile werden dem Lieferanten zur Kontrolle unfrei ab Werk übersandt, der Lieferant wird entsprechend den Terminvorgaben auf dem Handtmann Prüfbericht ein 8D-Protokoll übersenden.

The defective parts are sent to the supplier for inspection ex works unfranked and the supplier will send an 8D report in accordance with the deadlines specified on the Handtmann test report.

Nacharbeit an den Teilen ist untersagt, solange nicht durch Handtmann freigegeben wurde.

Rework on the parts is prohibited as long as not approved by Handtmann.

13. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen

13. Special case warranty for field complaints

Mangelhafte Teile die beim Automobil-Endverbraucher auftreten, werden von den Automobilherstellern nach einem besonderen Pauschalverfahren abgerechnet (sog. Feldreklamationen).

Defective parts that occur at the end consumer's end are billed by the automobile manufacturers according to a special flat-rate procedure (so-called field complaints).

Der Lieferant anerkennt die Feldschadenteile Abrechnungsweise der Automobilhersteller und die Weiterbelastung dieser Kosten für sein mangelhaftes Lieferteil an ihn im Schadenfall.
Die Details der Abrechnung von Feldschadensfällen werden in der 3. Stufe des CLA im projektspezifischen Vertrag vereinbart.

The supplier acknowledges the field damage parts invoiced by the automobile manufacturer and the passing on of these costs for his defective delivery part to him in the event of damage. The details of the settlement of field damage claims are agreed in the project specific contract in the 3rd stage of the CLA.

14. Verlorene Wertschöpfung

14. Lost added value

Dem Lieferant ist bekannt, dass seine Produkte in der Folge weiteren erheblichen Bearbeitungsschritten unterliegen, bevor sie durch Handtmann an Dritte verkauft werden.

The supplier is aware that its products are subsequently subject to further considerable processing steps before they are sold by Handtmann to third parties.

Wird erst anlässlich dieser Schritte festgestellt, dass die durch den Lieferanten gelieferten Rohteile fehlerhaft sind, verpflichtet sich der Lieferant daher, die Kosten diese nutzlosen Aufwendungen/entgangenen Gewinn

If it is only discovered during these steps that the raw parts supplied by the supplier are defective, the supplier therefore undertakes to reimburse Handtmann for the costs of these useless

(„verlorene Wertschöpfung“) Handtmann als Schadensersatz zu ersetzen.

expenses/loss of profit ("lost added value") as damages.

15. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit

Die letztgültigen Serienlieferpreise für die Lieferteile gelten auch für den Ersatzteilbedarf nach Auslaufen der Lieferungen für einen Serienbedarf des Fahrzeugherstellers („EOP“) für Ersatzteillieferungen für mindestens drei Jahre.

Soweit durch den Lieferanten nicht in den Angebotsunterlagen mitgeteilt, ist der Ersatzteilbedarf unabhängig von der Einhaltung einer bestimmten Losgröße (definiert als Mindestanzahl an gleichartiger Ware je Anliefervorgang) zu den vereinbarten Preisen zu liefern.

Nach EOP garantiert der Lieferant für die Frist von 15 Jahren die Lieferung von benötigten Ersatzteilbedarfen.

15. Prices for spare parts, availability of spare parts

The latest valid series delivery prices for the delivery parts shall also apply to the spare parts requirement after the expiry of the deliveries for a series requirement of the vehicle manufacturer ("EOP") for spare parts deliveries for at least three years.

If not stated by the supplier in the offer documents, the spare parts requirement must be supplied at the agreed prices irrespective of compliance with a certain batch size (defined as a minimum number of similar goods per delivery process).

After EOP, the supplier guarantees the delivery of required spare parts for a period of 15 years.

16. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung

Kündigt der Lieferant den Vertrag mit Handtmann ordentlich vor Ablauf der Laufzeit des Ersatzteilbedarfs ist Handtmann berechtigt, vom Lieferanten Informationen zu verlangen über seine Unterlieferanten, aufgeschlüsselt nach Stückliste jeweils mit Kontaktadresse und Ansprechpartner; und Lieferung des gesamten durch Handtmann prognostizierten Ersatzteilbedarfs („Allzeitbedarf“) für die verbleibende Laufzeit des Ersatzteilbedarfs.

Der Lieferant ist berechtigt, spätestens zusammen mit der Kündigung an Handtmann eine eigene Prognose über den Allzeitbedarf, einschließlich seiner Berechnung vorzulegen.

16. Spare parts requirements in the event of supplier termination

If the supplier terminates the contract with Handtmann properly before expiry of the term of the spare parts requirement, Handtmann is entitled to request information from the supplier about its sub-suppliers, broken down by parts list, in each case with contact address and contact person; and Delivery of the entire spare parts requirement ("all-time requirement") forecast by Handtmann for the remaining term of the spare parts requirement.

The supplier is entitled to submit its own forecast of the all-time requirement, including its calculation, at the latest together with the notice of termination to Handtmann.

17. Versicherung

Zusätzlich zum Rahmenvertrag ist der Lieferant verpflichtet, eine erweitere Produkthaftpflichtversicherung mit einer Schadenssumme von mindestens 5 Millionen Euro pro Schadensfall und mindestens 10 Millionen Höchstschadenssumme pro Jahr vorzuhalten.

17. Insurance

In addition to the general framework contract , the supplier is obligated to maintain extended product liability insurance with a loss amount of at least 5 million euros per claim and at least 10 million maximum loss amounts per year.

Der Abschluss einer Kfz- Rückrufversicherung wird empfohlen.

Der Lieferant ist verpflichtet, die bei ihm einlagernden Rohteile von Handtmann zum Wiederbeschaffungswert mindestens gegen die Gefahren Brand und Wasserschaden nach den üblichen Bedingungen angemessen zu versichern und den Versicherungsschutz während der gesamten Zeit der Überlassung aufrecht zu erhalten.

The conclusion of a motor vehicle recall insurance is recommended.

The Supplier shall adequately insure unfinished parts of Handtmann stored at its premises at the replacement value at least against the risks of fire and water damage under the usual conditions and to maintain insurance cover for the entire period of the loan.

Anhang 1 Formen/Werkzeugeinkauf

Annex 1 Moulds/Tool Purchasing

1. Vertragsumfang

Gegenstand des Vertrags ist ein Druckgusswerkzeug für Aluminium („Werkzeug“) wie in der Bestellung und in ihren Anlagenbeschrieben.

Der Lieferant wird auf dem Werkzeug selbst nach Abstimmung mit Handtmann ein Kennzeichen anbringen, das auf das Eigentum von Handtmann hinweist.

Durch die Kennzeichnung darf nicht der Eindruck erweckt werden, dass es sich bei Handtmann um den Hersteller des Werkzeugs handelt.

Gegenstand des Vertrags ist, sofern nicht ausdrücklich anders vereinbart, die Anfertigung, Zusammenstellung und Übergabe

- der vollständigen vereinbarten Dokumentation
- der Dokumente, die den Erfordernissen der unter Punkt.2 wiedergegebenen Richtlinien entsprechen,
- der Betriebs-, Montage- und Wartungsanleitungen und
- einer Stückliste über alle Einzelteile mitbesonderer Kennzeichnung der Ersatzteile und der Verschleißteile.

Sofern nichts anderes vereinbart hat die Übergabe der Dokumente in dreifacher Ausfertigung in elektronischer Form zu erfolgen.

1. Contract scope

The object of the contract is a die casting tool for aluminium ("tool") as described in the order and in its annexes.

The supplier shall affix a mark on the tool itself after consultation with Handtmann, which refers to Handtmann's ownership.

The marking must not give the impression that Handtmann is the manufacturer of the tool.

Unless expressly agreed otherwise, the subject-matter of the contract is the preparation, compilation and handover

- of the complete agreed documentation
- of documents that meet the requirements of the guidelines set out under point 2,
- of the operating, assembly and maintenance instructions and
- a parts list for all individual parts with special marking of the spare parts and wearing parts.

Unless otherwise agreed, the documents shall be handed over in triplicate in electronic form.

2. vertragliche Eigenschaften

Soweit nicht anders vereinbart ist das Werkzeug vertragsgemäß, wenn

- die serienmäßig mit dem Werkzeug hergestellten Produkte die vereinbarten technisch-physikalischen Eigenschaften besitzen;
- die vereinbarten Zykluszeiten eingehalten werden;
- das Werkzeug den allgemein zugänglich neuesten Regel der Technik und der Wissenschaft entspricht;
- das Werkzeug den rechtlichen Vorgaben insbesondere zum Schutz von Arbeitnehmern oder der Umwelt entspricht;
- von dem Werkzeug keine Gefahr für Leib, Leben, Gesundheit und Eigentum von Handtmann oder Dritten ausgeht; und
- das Werkzeug frei von Schutzrechten Dritter ist.

Soweit nicht anders vereinbart, ist der einzuhaltende rechtliche Mindeststandard insbesondere die Richtlinie 2006/42/EG ("Maschinenrichtlinie"), die Richtlinie 2006/95/EG("Niederspannungsrichtlinie") und die Richtlinie 2004/108/EG ("Elektromagnetische Verträglichkeit").

2. Contractual characteristics

Unless otherwise agreed, the tool is in accordance with the contract if

- the products manufactured in series with the tool possess the agreed technical-physical properties;
- the agreed cycle times are observed;
- the tool complies with the generally accessible latest rules of technology and science;
- the tool complies with the legal requirements, in particular for the protection of employees or the environment;
- the tool poses no danger to life, limb, health and property of Handtmann or third parties; and
- the tool is free of third-party industrial property rights.

Unless otherwise agreed, the minimum legal standard to be observed is in particular Directive 2006/42/EC ("Machinery Directive"), Directive 2006/95/EC ("Low Voltage Directive") and Directive 2004/108/EC ("Electromagnetic Compatibility").

3. Anzahlungen

Vereinbaren der Lieferant und Handtmann Anzahlungen vor Übergabe des Werkzeugs, ist der Lieferant verpflichtet, über den gleichen Betrag eine Vertragserfüllungsbürgschaft über den gleichen Betrag unentgeltlich zur Verfügung Zug um Zug zur Verfügung zu stellen.

Die die Vertragserfüllungsbürgschaft ausstellende Bank ist Handtmann mitzuteilen.

3. Advanced payments

If the supplier and Handtmann agree upon advance payments before handing over the tool, the supplier is obliged to provide a contract performance guarantee for the same amount free of charge step by step.

Handtmann must be informed of the bank issuing the contract performance guarantee.

4. Änderungsmangement

a) Ist die Beschreibung des Werkzeuges und/oder des Produktes nach dem Willen der Parteien bei Abschluss des Vertrages noch unvollständig und daher ergänzungsbedürftig, werden die Parteien gemeinsam die Ergänzung und der offen gebliebenen Beschreibungen auf Grundlage der bereits
vereinbarten technischen und wirtschaftlichen Grundlagen durchführen.

4. Change management

a) If, according to the will of the parties, the description of the tool and/or the product is still incomplete at the time of conclusion of the contract and therefore needs to be supplemented, the parties shall jointly carry out the supplement and the remaining descriptions on the basis of the already agreed technical and economic basis.

b) Unter a) fallen insbesondere

- die genaue Definition der möglichen Anschlussarten für die Verbindung zwischen Werkzeug und Druckgussmaschine und

- die Festlegung der Details des Prüfungsverfahrens und der Prüfungskennzahlen und deren Abstimmung mit dem Kunden.

c)Über a) und b) hinaus kann Handtmann jederzeit die zumutbare Änderung von Art und Umfang der Ausführung des Auftrages oder der Umstände der Ausführung des Auftrages verlangen. Wenn so eine Änderung eine Änderung des Auftragswertes und/oder eine Veränderung des Zeitplans zur Folge hat, hat der Lieferant binnen zwei (2) Wochen nach Erhalt der Anfrage Handtmann über solche Auswirkungen informieren und eine angemessene Anpassung im Preis und/oder des Terminplans in Form eines Änderungsvertrags vereinbaren.

Soweit Handtmann nicht binnen vorgenannter Frist eine solche Information des Lieferanten zugeht, werden die geforderten Änderungen Teil des Auftrages ohne Änderungen des Preises oder des Terminplans.

5. Kontrollrechte

a) Der Lieferant berechtigt Handtmann zur Kontrolle des Lieferanten bei der Erfüllung des ihm erteilten Auftrages.

Das Kontrollrecht beinhaltet insbesondere

- die Überprüfung Konstruktionszeichnungen;
- den Zugang zu den Betriebsstätten und Betriebsanlagen des Lieferanten;
- die Einsicht in die Aufzeichnungen des Lieferanten über die Planung, Konstruktion, Qualitätssicherung und die Prüfergebnisse (einschließlich der Einsicht in Handbücher und Dokumentationen);
- die Anfertigung von Abschriften und Kopien; und
- die Mitnahme von Proben und Mustern.

b) section a) includes in particular

- the precise definition of the possible connection types for the connection between tool and die-casting machine and

- the definition of the details of the testing procedure and the test parameters and their coordination with the customer.

c)Beyond sections a) and b) Handtmann may at any time request reasonable changes to the type and scope of the execution of the order or the circumstances of the execution of the order. If such a change results in a change in the order value and/or a change in the schedule, the supplier must inform Handtmann of such effects within two (2) weeks of receipt of the request and agree on an appropriate adjustment in the price and/or the schedule in the form of an amendment contract.

If Handtmann does not receive such information from the supplier within the aforementioned period, the requested changes shall become part of the order without changes to the price or the schedule.

5. Auditing rights

a) The supplier authorises Handtmann to audit the supplier in fulfilling the order placed with him.

The right of control includes in particular

- the verification of design drawings;
- access to the supplier's production sites and equipment;
- inspection of the supplier's records of planning, design, quality assurance and inspection results (including inspection of manuals and documentation);
- the making of copies; and
- taking of samples and specimens.

b) Die Kontrolle kann durch Handtmann oder von Handtmann beauftragte Dritte erfolgen. Die Kontrolle hat nach entsprechend angemessener Vorankündigung und innerhalb der betriebsgewöhnlichen Arbeitszeiten zu erfolgen. Die Kontrolle erfasst auch die Sublieferanten. Der Lieferant hat dies vertraglich und tatsächlich sicherzustellen.

b) The inspection can be carried out by Handtmann or third parties commissioned by Handtmann. The inspection must be carried out after appropriate advance notice and within the normal working hours. The inspection also includes the subcontractors. The supplier must contractually and actually ensure this.

Anhang 1 Auswärtsguss

Annex 1 Outward casting

1. Allgemeine Regelungen

1.1. Internationales Materialdatensystem (IMDS)

Der Lieferant verpflichtet sich, uns die Werkstoffdaten der Lieferteile und eventuell Anbau- und Eingussteile mittels IMDS (Internationales Materialdatensystem) zur Verfügung zu stellen. Dies gilt für Erstbemusterungen, Folge-/Nachbemusterungen und für die laufende Aktualisierung des Empfängerstatus im IMDS. Der Lieferant wird auf Anfordern die Eingabestruktur seiner Daten entsprechend Forderungen unserer Endkunden ohne Kosten ändern.

Materialdatenblätter in Papierform sind nicht zulässig.

1.2. Stoffbeschränkungen/EU-Altautorichtlinie/REACH VO

Die Verwendung von unzulässigen Stoffen entsprechend der EU-Altautorichtlinie ist untersagt. Es sind unentgeltlich Alternativ-Werkstoffe vorzuschlagen. Bei Schäden, die Handtmann oder dem Fahrzeughersteller (OEM) durch Nicht- oder Falschdeklaration entstehen, behalten wir uns vor, den Lieferanten in Haftung zu nehmen.

Aufgrund der EU-REACH Verordnung (EG 1907/2006) wird der Lieferant entsprechend den terminlichen Anforderungen der Verordnung nur noch Produkte liefern, welche Stoffe enthalten, die die Verpflichtungen an eine Vorregistrierung/Registrierung erfüllen und wird vorgeschriebene Sicherheitsdatenblätter rechtzeitig zur Verfügung stellen.

1.3. Lieferabrufe, Materialabrufe, Termine

a) Der Warenbezug erfolgt ausschließlich auf Basis eines Rahmenvertrags und einzelner, wie nachfolgend geschilderter Lieferabrufe.

Lieferabrufe gliedern sich anhand der genannten Lieferdaten in die Teilbereiche „verbindlicher Abruf mit Abnahmeverpflichtung“ und in „unverbindliche Vorschau“, welche variabel ist.

1. General regulations

1.1. International Material Data System (IMDS)

The supplier undertakes to provide us with the material data of the delivered parts and any attachments and sprues via IMDS (International Material Data System). This applies to initial sampling, follow-up sampling and continuous updating of the recipient status in IMDS. Upon request, the supplier will change the input structure of his data according to the requirements of our end customers at no cost.

Material data sheets in paper form are not permitted.

1.2. Substance Restrictions/EU End-of-Life Vehicle Directive/REACH VO

The use of prohibited substances in accordance with the EU End-of-Life Vehicle Directive is prohibited. Alternative materials must be suggested free of charge. We reserve the right to hold the supplier liable for damage caused to Handtmann or the vehicle manufacturer (OEM) due to non-declaration or incorrect declaration.

Due to the EU-REACH regulation (EC 1907/2006), the supplier will only supply products which contain substances that fulfil the obligations for pre-registration/registration in accordance with the deadline requirements of the regulation and will provide the required safety data sheets in good time.

1.3. Delivery schedules, material schedules, dates

a) The goods are procured exclusively on the basis of a framwork agreement and individual delivery schedules as described below.

Delivery schedules are divided into the sub-sections "binding blanket order with purchase obligation" and "non-binding forecast", which is variable, on the basis of the stated delivery data.

Als verbindlicher Abruf ist, außer bei ausdrücklich abweichender Vereinbarung, die eingeteilte Liefermenge des ersten Monatszeitraumes nach Übersendungsdatum des Abrufs zu werten.

Unless expressly agreed otherwise, the delivery quantity allocated for the first month after the date of sending the blanket order must be regarded as a binding call.

Alle terminlich dem ersten Monatszeitraum nachfolgenden Liefermengen sind eine unverbindliche Planungsvorschau.
Mengen und Liefertermine eines zweiten Monatszeitraums und folgender Zeiträume können jederzeit geändert werden.

All delivery quantities following the first monthly period are a non-binding planning preview.
Quantities and delivery dates of a second monthly period and subsequent periods can be changed at any time.

Wird innerhalb des ersten Monatszeitraums kein neuer Abruf übermittelt, rücken Termine und Mengen des jeweiligen nächsten zweiten Monatszeitraums, als verbindliche Abrufe als neuer erster Monatszeitraum auf.
b) Lieferabruf-Änderungen innerhalb des ersten verbindlichen Abrufmonats sind zulässig. In diesem Fall wird der Lieferant soweit wie möglich den veränderten Abrufen ohne Mehrkosten entsprechen. Durch die Änderung auftretende Probleme sind vorab abzusprechen, entstehende Mehrkosten unter detaillierter Aufschlüsselung anzuzeigen.

If no new blanket order is sent within the first monthly period, dates and quantities of the respective next second monthly period move up as binding calls as a new first monthly period.
b) Changes to delivery schedule within the first binding schedule month are permissible. In this case, the supplier will comply as far as possible with the changed schedules without additional costs. Any problems arising due to the change must be discussed in advance and any additional costs incurred must be displayed with a detailed breakdown.

c) Eine Freigabe zur Materialbeschaffung gilt entsprechend für den ersten Zweimonatszeitraum. Bei der Mengenberechnung ist das Fertigteilgewicht maßgebend. Eine bezahlte Übernahme von Material kann der Lieferant verlangen, falls ein Verbrauch des freigegebenen Materials nicht innerhalb von 6 Monaten absehbar ist.

c) A release for material procurement applies accordingly for the first two-month period. The weight of the finished part is decisive for the quantity calculation. The supplier can demand paid acceptance of material if consumption of the released material is not foreseeable within 6 months.

d) Genannte Liefertermine sind Wareneingangstermine bei Handtmann. Bei vereinbarten „ab Werk / FCA Incoterms“ Lieferbedingungen sind die Lieferungen entsprechend früher zur Abholung durch die von Handtmann benannte Spedition bereitzustellen bzw. der Lieferant hat die Abholung entsprechend früher anzumelden.

d) The delivery dates stated are dates of receipt of goods at Handtmann. In the case of agreed "ex works / FCA Incoterms" delivery conditions, the deliveries must be made available correspondingly earlier for collection by the forwarding agent designated by Handtmann or the supplier must notify Handtmann of the collection in advance accordingly.

Zur Sicherung der Flexibilität wird der Lieferant die Liefermengen der unverbindlichen Vorschau der Lieferabrufe ebenfalls prüfen, absehbare kapazitätsmäßige Mengenprobleme unverzüglich mitteilen und gleichzeitig die Möglichkeit der Vorproduktion (geglättete

To ensure flexibility, the supplier will also check the delivery quantities of the non-binding preview of the forecast delivery schedules, immediately report foreseeable capacity-related quantity problems and at the same time check the possibility of pre-production (smoothed

Fertigung) prüfen, zur Klärung mit dem Endkunden.

production) for clarification with the end customer.

Die Lieferabrufe werden für den Lieferanten verbindlich, sofern er nicht innerhalb von 3 Arbeitstagen nach Erhalt schriftlich widerspricht.

The delivery schedules become binding for the supplier unless he objects in writing within 3 working days after receipt.

Teillieferungen sind nur nach Vereinbarung zulässig.

Partial deliveries are only permitted by agreement.

1.4. Verpackung

1.4. Packaging

a) Der im Festpreis beinhaltete Verpackungsaufwand umfasst den Verpackungsvorgang und jegliches erforderliches Einweg-Verpackungsmaterial.

a) The packaging costs included in the fixed price include the packaging process and any necessary disposable packaging material.

b) Wird in beigestellte Kundenbehälter verpackt, und entspricht die Sauberkeit der Behälter in Einzelfällen nicht den Qualitätsanforderungen an das darin zu transportierende Material, führt der Lieferant Reinigungsmaßnahmen der Behälter auf eigene Kosten durch.

b) If the containers are packed in customer containers provided and the cleanliness of the containers in individual cases does not meet the quality requirements for the material to be transported therein, the supplier shall carry out cleaning measures for the containers at its own expense.

Entspricht die Verpackung gehäuft nicht den oben genannten Anforderungen, ist wie folgt vorzugehen:

If the packaging does not frequently meet the above requirements, proceed as follows:

Der Lieferant erstellt unentgeltlich eine geordnete Dokumentation des Eingangszustands der Kundenbehälter, inklusive Fotodokumentation, unverzüglich nach Eingang,

The supplier shall prepare, free of charge, orderly documentation of the incoming condition of the customer containers, including photographic documentation, immediately upon receipt,

Zuleitung der Fotodokumentation an Handtmann;

The photo documentation is forwarded to Handtmann;

bei Bedarf unentgeltliche Teilnahme des Lieferanten an einem Klärungsgespräch beim Kunden von Handtmann; und
Freigabe der Reinigung/Kosten durch Handtmann auf Basis der Dokumentation.

if necessary, free participation of the supplier in a clarification meeting with Handtmann's customer; and
Approval of cleaning/costs by Handtmann on the basis of the documentation.

c) Sind serienmäßige Kundenbehälter nicht verfügbar und wird vom Lieferanten entsprechend vorheriger Absprache mit Handtmann Logistikplanung in zugelassener Ausweichverpackung verpackt, so hat der Lieferant unbedingt auf dem Lieferschein das Wort „Ausweichverpackung“ auffällig sichtbar zu vermerken.

c) If standard customer containers are not available and are packed by the supplier in approved alternative packaging in accordance with prior consultation with Handtmann Logistics Planning, the supplier must make the word "alternative packaging" clearly visible on the delivery note.

Details über die Verpackung regelt die teilebezogene Handtmann-Verpackungsanweisung.
Verfügt der Lieferant über keine Handtmann Verpackungsanweisung, ist der Lieferant verpflichtet, diese bei Handtmann anzufordern.

Details on the packaging are regulated in the part-related Handtmann packaging instructions.
If the supplier has no Handtmann packaging instructions, the supplier is obliged to request these from Handtmann.

1.5. Qualitätssicherung

1.5. Quality assurance

a) Erstbemusterung

a) Initial sampling

Ist das Lieferteil von dem OEM bereits mit Erstmusterprüfbericht freigegeben, so wird uns der Lieferant eine Kopie der Freigabe übersenden.

If the delivered part has already been approved by the OEM with the initial sample test report, the supplier will send us a copy of the approval.

Andernfalls beinhaltet die Beauftragung von Werkzeugen oder deren Beistellung die Erstbemusterung. Im Falle von Vorrichtungskorrekturen ist die Erstmusterprüfung erneut vollständig durchzuführen.
Bei Ablehnung des Erstmusters ist Handtmann zum Ersatz der Erstmusterprüfkosten berechtigt.

Otherwise, the commissioning of tools or their provision includes the initial sampling. In the event of fixture corrections, the initial sample inspection shall be carried out again in full.

If the initial sample is rejected, Handtmann is entitled to reimbursement of the initial sample inspection costs.

b) Neubemusterung bei Kaufteilen

b) New samples for purchased parts

Im Fall lediglich konstruktiver Änderungen am Lieferteil sind nur die geänderten Teilbereiche/Partien neu zu bemustern.

In the case of design changes only to the delivery part, only the changed sub-areas/lots shall be re-sampled.

Im Falle jeglicher fertigungstechnischen Änderungen (insbesondere an der Maschine, der Vorrichtung, den spanenden Werkzeugen) ist eine vollständige Neubemusterung durchzuführen.

In the event of any technical modifications (in particular to the machine, the device, the cutting tools), a complete re-sampling must be carried out.

Die Kosten einer Neubemusterung trägt der jeweilige Verursacher alleine.

The costs of a new sample are borne by the respective responsible party alone.

1.6. Wareneingangsprüfung bei Handtmann

1.6. Incoming goods inspection at Handtmann

Handtmann unternimmt eine verminderte Wareneingangsprüfung nur auf Menge, Identität und offensichtlich erkennbare Transportschäden.

Handtmann only undertakes a reduced incoming goods inspection for quantity, identity and obviously visible transport damage.

1.7. Fehlerteile

1.7. Defective parts

a) Mangelhafte Teile werden sofort gesperrt und der Lieferant erhält kurzfristig einen Beanstandungsbericht. Gleichzeitig klären die

a) Defective parts are immediately blocked and the supplier receives a complaint report at short notice. At the same time, the parties shall jointly

Parteien gemeinsam, ob die mangelhaften Teile an den Lieferanten zurückgeschickt werden oder ob eine sofortige Nacharbeit bei Handtmann oder seinem Kunden möglich und wegen anstehender Liefertermine erforderlich ist oder ob sofortige Ersatzlieferung gefordert werden muss.
Ist eine Abweichungsgenehmigung erforderlich, trägt der Lieferant die für die Erlangung anfallenden Kosten.

clarify whether the defective parts are returned to the supplier or whether immediate reworking at Handtmann or its customer is possible and necessary due to imminent delivery dates or whether immediate replacement delivery is required.

If a deviation approval is required, the supplier shall bear the costs incurred for obtaining such approval.

b) Die Ersatzlieferung/eine Nacharbeit muss durch den Lieferanten bzw. die von ihm beauftragte Nacharbeitsfirma umgehend ohne Verzögerung erfolgen.
Soweit sich die Teile bei einem Dritten befinden, ist der Lieferant verpflichtet, die Nacharbeit über dort zugelassene Nacharbeitsunternehmen durchführen zu lassen.
Sollten durch vom Lieferanten verursachte, fehlerhafte Teile Terminschwierigkeiten entstehen, ist Handtmann zur Schadensminderung berechtigt, Nacharbeit, Sondertransporte oder ähnliches auch ohne Kostenfreigabe durchzuführen und dem Lieferanten in Rechnung zu stellen.

b) The replacement delivery/rework must be carried out immediately and without delay by the supplier or the rework company commissioned by him.
If the parts are located with a third party, the supplier is obliged to have the rework carried out by rework companies approved there.
Should schedule difficulties arise as a result of defective parts caused by the supplier, Handtmann is entitled to carry out rework, special transports or the like even without cost release and to invoice the supplier in order to reduce the damage.

c) Wird nach Prüfung beim Lieferanten die Haftung berechtigt abgelehnt, sind die beanstandeten Teile wieder an Handtmann zu übersenden. Insbesondere bei nicht abgesprochener Verschrottung oder sonstiger Nichtrücksendung der Teile gilt die Beanstandung als anerkannt.

c) If liability is legitimately rejected after inspection by the supplier, the parts complained about must be returned to Handtmann. Especially in case of non-agreed scrapping or other non-return of the parts, the complaint is considered as accepted.

1.8. Gewährleistung

Bei Lieferung fehlerhafter Ware kann Handtmann Ersatz für Mehraufwendungen wie Ein- und Ausbau, Handling-Charge, Logistik-Aufwendungen, Transport- und Zollkosten, verlorene Bearbeitung etc. entsprechend den gesetzlichen Regelungen verlangen.

Die Abgeltung von Handtmann internen Handling- und Logistik-Aufwendungen für die Abwicklung einer Reklamation wegen fehlerhaften Teilen wird als Abrechnungsvereinfachung eine Kostenstaffelung entsprechend den branchenüblichen Stundensätzen nach tatsächlichem Aufwand vereinbart

1.8. Warranty

If defective goods are delivered, Handtmann can demand compensation for additional expenses such as installation and removal, handling charge, logistics expenses, transport and customs costs, lost processing etc. in accordance with the statutory regulations.

The settlement of Handtmann's internal handling and logistics expenses for the processing of a complaint due to faulty parts is agreed as a simplification of invoicing a cost breakdown according to the hourly rates customary in the sector according to the actual amount

Die Gewährleistung endet mit Ablauf von 36 Monaten ab Fahrzeugerstzulassung oder Ersatzteile-Einbau von/bei Fahrzeugen, spätestens nach Ablauf von 60 Monaten ab Lieferungseingang bei Handtmann, sofern der Endkunde keine längere Gewährleistungsfrist in seinen Einkaufsbedingungen festgelegt hat. Bei abgas- und sicherheitsrelevanten Teilen richtet sich der Gewährleistungszeitraum nach den jeweils gültigen gesetzlichen Bestimmungen der einzelnen Länder, in die Fahrzeuge exportiert werden.

The warranty ends upon expiry of 36 months from the initial vehicle registration or spare parts installation of/for vehicles, at the latest after expiry of 60 months from receipt of delivery by Handtmann, unless the end customer has specified a longer warranty period in his purchasing conditions. For exhaust gas and safety-relevant parts, the warranty period is based on the applicable legal regulations of the individual countries to which the vehicles are exported.

Die Fehlerteile werden dem Lieferanten zur Kontrolle unfrei ab Werk übersandt, der Lieferant wird entsprechend den Terminvorgaben auf dem Handtmann Prüfbericht ein 8D-Protokoll übersenden. Nacharbeit an den Teilen ist untersagt, solange nicht durch Handtmann freigegeben.

The defective parts are sent to the supplier for inspection ex works unfranked and the supplier will send an 8D report in accordance with the deadlines specified on the Handtmann test report. Rework on the parts is prohibited as long as not approved by Handtmann.

1.9. Sonderfall Gewährleistung für Feldreklamationen

1.9. Special case warranty for field complaints

Mangelhafte Teile die beim Automobil-Endverbraucher auftreten, werden von den Automobilherstellern nach einem besonderen Pauschalverfahren abgerechnet (sog. Feldreklamationen).

Defective parts that occur at the end consumer’s end are billed by the automobile manufacturers according to a special flat-rate procedure (so-called field complaints).

Der Lieferant anerkennt die Feldschadenteile Abrechnungsweise der Automobilhersteller und die Weiterbelastung dieser Kosten für sein mangelhaftes Lieferteil an ihn im Schadenfall.

The supplier acknowledges the field damage parts invoiced by the automobile manufacturer and the passing on of these costs for his defective delivery part to him in the event of damage.

Die Details der Abrechnung von Feldschadensfällen werden in der 3.Stufe des CLA im projektspezifischen Vertrag vereinbart.

The details of the settlement of field damage claims are agreed in the project specific contract in the 3rd stage of the CLA.

1.10. Verlorene Wertschöpfung

Dem Lieferant ist bekannt, dass seine Produkte in der Folge weiteren erheblichen Bearbeitungsschritten unterliegen, bevor sie durch Handtmann an Dritte verkauft werden.

Wird erst anlässlich dieser Schritte festgestellt, dass die durch den Lieferanten gelieferten Rohteile fehlerhaft sind, verpflichtet sich der Lieferant daher, die Kosten diese nutzlosen Aufwendungen/entgangenen Gewinn („verlorene Wertschöpfung“) Handtmann als Schadensersatz zu ersetzen.

1.10. Lost added value

The supplier is aware that its products are subsequently subject to further considerable processing steps before they are sold by Handtmann to third parties.

If it is only discovered during these steps that the raw parts supplied by the supplier are defective, the supplier therefore undertakes to reimburse Handtmann for the costs of these useless expenses/loss of profit ("lost added value") as damages.

1.11. Versicherung

Zusätzlich zum Rahmenvertrag ist der Lieferant verpflichtet, eine erweitere Produkthaftpflichtversicherung mit einer Schadenssumme von mindestens 5 Millionen Euro pro Schadensfall und mindestens 10 Millionen Höchstschadenssumme pro Jahr vorzuhalten. Der Abschluss einer Kfz-Rückrufversicherung wird empfohlen.

Der Lieferant ist verpflichtet, die bei ihm einlagernden Rohteile von Handtmann zum Wiederbeschaffungswert mindestens gegen die Gefahren Brand und Wasserschaden nach den üblichen Bedingungen angemessen zu versichern und den Versicherungsschutz während der gesamten Zeit der Überlassung aufrecht zu erhalten.

1.11. Insurance

In addition to the framework contract, the supplier is obligated to maintain extended product liability insurance with a loss amount of at least 5 million euros per claim and at least 10 million maximum loss amounts per year. The conclusion of a motor vehicle recall insurance is recommended.

The Supplier shall adequately insure unfinished parts of Handtmann stored at its premises at the replacement value at least against the risks of fire and water damage under the usual conditions and to maintain insurance cover for the entire period of the loan.

1.12. Preise für Ersatzteile, Ersatzteilverfügbarkeit

Die letztgültigen Serienlieferpreise für die Lieferteile gelten auch für die ersten 3 Jahre nach Auslaufen der Lieferungen für einen Serienbedarf des Fahrzeugherstellers („EOP“) für Ersatzteillieferungen als vereinbart.
Soweit durch den Lieferanten nicht in den Angebotsunterlagen mitgeteilt, ist der Ersatzteilbedarf unabhängig von der Einhaltung einer bestimmten Losgröße (definiert als Mindestanzahl an gleichartiger Ware je Anliefervorgang) zu den vereinbarten Preisen zu liefern.

1.12. Prices for spare parts, availability of spare parts

The latest valid series delivery prices for the delivery parts shall also apply for the first 3 years after the expiry of the deliveries for a series requirement of the vehicle manufacturer ("EOP") for spare parts deliveries as agreed.
If not stated by the supplier in the offer documents, the spare parts requirement must be supplied at the agreed prices irrespective of compliance with a certain batch size (defined as a minimum number of similar goods per delivery process).

Nach EOP garantiert der Lieferant für die Frist von 15 Jahren die Lieferung von benötigten Ersatzteilbedarfen.

After EOP, the supplier guarantees the delivery of required spare parts for a period of 15 years.

1.13. Ersatzteilbedarf bei Lieferantenkündigung

1.13. Spare parts requirements in the event of supplier termination

Kündigt der Lieferant den Vertrag mit Handtmann ordentlich vor Ablauf der Laufzeit des Ersatzteilbedarfs ist Handtmann berechtigt, vom Lieferanten

- Informationen zu verlangen über seine Unterlieferanten, aufgeschlüsselt nach Stückliste jeweils mit Kontaktadresse und Ansprechpartner; und
- Lieferung des gesamten durch Handtmann prognostizierten Ersatzteilbedarfs („Allzeitbedarf“) für die verbleibende Laufzeit des Ersatzteilbedarfs.

Der Lieferant ist berechtigt, spätestens zusammen mit der Kündigung an Handtmann eine eigene Prognose über den Allzeitbedarf, einschließlich seiner Berechnung vorzulegen.

If the supplier terminates the contract with Handtmann properly before expiry of the term of the spare parts requirement, Handtmann is entitled to request information from the supplier

- about its sub-suppliers, broken down by parts list, in each case with contact address and contact person; and
- delivery of the entire spare parts requirement ("all-time requirement") forecast by Handtmann for the remaining term of the spare parts requirement.

The supplier is entitled to submit its own forecast of the all-time requirement, including its calculation, at the latest together with the notice of termination to Handtmann.

2. Sonderregeln Auswärtsguss

2. Special rules for outward casting

2.1. (Sammel-)Ausschuss

2.1. (Collection) scrap

Bei Handtmann anfallender Ausschuss wird an den Lieferanten unter Übernahme der Kosten durch den Lieferanten zurückgesendet.

Der Lieferant verpflichtet sich, Ausschuss separat zu lagern, einer geordneten Vernichtung zuzuführen und hierüber Handtmann bei Vernichtung durch Dritte auf Verlangen jederzeit einen Nachweis zuzuleiten.

Any rejected parts incurred by Handtmann are returned to the supplier, with the supplier assuming the costs.

The supplier undertakes to store rejected parts separately, to dispose them of in an orderly manner and, if requested to do so by third parties, to send Handtmann proof of this at any time.

2.2. Variable Preisanteile

2.2. Variable price components

Auf den mit dem Lieferanten vereinbarten Basispreiswird durch Handtmann zusätzlich ein variabler Metallteuerungszuschlag nach Gewicht des gelieferten Teils gewährt. Maßgebliches Gewicht ist das im Erstmusterprüfbericht für das teil ausgewiesene Gesamtgewicht.

Handtmann additionally grants a variable metal inflation surcharge based on the weight of the delivered part on the base price agreed with the supplier. The decisive weight is the total weight shown in the initial sample test report for the part.

Der maßgebliche Index und die Berechnungsmethodik werden zwischen den Parteien in der Preisvereinbarung festgelegt.
Änderungen in den Kosten für den Bezug von Energie sind durch den Lieferanten zu tragen. Insbesondere ein Energieteuerungszuschlag (ETZ) wird nicht gewährt.

The relevant index and calculation methodology shall be specified between the parties in the price agreement.
Changes in the costs for the purchase of energy must be borne by the supplier. In particular, an energy surcharge (ETC) is not granted.

2.3. Verhaltensregeln

Sind der Lieferant und Handtmann aufgrund ihrer strategischen Ausrichtung im Wettbewerb, so gilt folgendes:

Die Zusammenarbeit zwischen Handtmann und dem Lieferanten beschränkt sich ausdrücklich auf das konkrete Projekt.Der Austausch sonstiger Informationen, die sich nicht direkt auf das Projekt beziehen, ist ausdrücklich untersagt.

2.3. Rules of conduct

If the supplier and Handtmann are in competition due to their strategic orientation, the following applies:

Cooperation between Handtmann and the supplier is expressly limited to the specific project.The exchange of other information not directly related to the project is expressly prohibited.

Anhang 1 Roh-/Hilfsstoffe

Annex 1 Raw materials / auxiliaries

1. Auftragserteilung

Die Auftragserteilung erfolgt im Bereich Roh-/Hilfsstoffe (nachfolgend „Material“) als Rahmenvertrag für eine vorab festgelegte Menge und einen festgelegten Zeitraum, soweit nicht etwas anderes vereinbart ist.

Die genaue Festlegung der anzuliefernden Mengen und Anlieferzeiten erfolgt durch Handtmann über Lieferabrufe.

Der Lieferant verpflichtet sich, spätestens am Folgetag nach einer Beauftragung Handtmann eine schriftliche Auftragsbestätigung per Post/Mail oder Fax zu übergeben.

1. Placing of orders

In the area of raw materials and consumables (hereinafter "material"), the order is placed as a framework agreement for a pre-determined quantity and a fixed period, unless otherwise agreed.

Handtmann uses forecast delivery schedules to precisely determine the quantities and delivery times to be delivered.

The supplier undertakes to hand over a written order confirmation to Handtmann by post/mail or fax no later than the following day after an order has been placed.

2. Preise

Für die vereinbarten Kontingente und Zeiträume sind die Preise Festpreise. Sie beinhalten die Lieferung DDP Lieferung gemäß INCOTERMS 2010 an den jeweils abrufenden Standort, z.Zt. also entweder Biberach, Annaberg oder Košice.

2. Prices

The prices for the agreed quotas and periods are fixed prices. They include the delivery DDP delivery according to INCOTERMS 2010 to the respective calling location, i.e. at the moment either Biberach, Annaberg or Košice.

3. Lieferabrufe

a) Für festes Material erfolgen die Abrufe tagesgenau unter Angabe der anzuliefernden Abliefermengen.

Die Annahme von festem Material ist ausschließlich in der Zeit zwischen Montag 06.00 Uhr bis Freitag 18.00 Uhr möglich. Der Lieferant verpflichtet sich, den geplanten Zeitpunkt der Anlieferung mindestens zwei Stunden im Voraus zu avisieren.

b) Für flüssiges Metall erfolgen die Abrufe auf Wochenbasis, unter Angabe der

- Wochengesamtmenge; sowie
- der Tagesmenge und der Anlieferuhrzeit.

c) Alle Lieferabrufe sind für den Lieferant verbindlich, sofern er nicht innerhalb 3 Arbeitstagen unter Nennung seiner Ersatztermine widerspricht. Ansonsten tritt bei Terminüberschreitung Verzug ein. Handtmann ist berechtigt, getätigte Abrufe unentgeltlich zu

3. Delivery schedules

a) For solid material, the schedules are made on a daily basis, specifying the delivery quantities to be delivered.

The acceptance of solid material is only possible from Monday 06.00 h to Friday 18.00 h. The supplier undertakes to notify the planned time of delivery at least two hours in advance.

b) For liquid metal, the schedules are made on a weekly basis, stating the

- total weekly quantity; as well as
- the daily quantity and the delivery time.

c) All delivery schedules are binding for the supplier, unless he objects within 3 working days stating his replacement dates. Otherwise, default will occur if the deadline is exceeded. Handtmann is entitled to change schedules made free of charge. The supplier undertakes to plan the material accordingly.

verändern. Der Lieferant verpflichtet sich, dass Material entsprechend zu disponieren.

4. Normen, mitgeltende Dokumente

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der Handtmann Legierungsvorschrift Ausgabe 2017-01als mitgeltendes Dokument. Die Norm DIN EN 1676 oder andere Standards gelten nur bei gesonderter Vereinbarung .

Insbesondere die Teilaspekte Stapelung, Umreifung, Farbmarkierung, zulässige Beimenge und generelle Elementeinschränkungen sind zwingend gemäß Handtmann Legierungsvorschrift abzuwickeln, sofern nicht schriftlich anders vereinbart.
Änderungen der Handtmann Legierungsvorschrift gelten ab schriftlicher Handtmann Mitteilung an den Lieferanten.
Die aktuelle Fassung ist abrufbar untern https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf

4. Standards, other applicable documents

The supplier undertakes to comply with the Handtmann alloy regulation edition 2017-01 as an applicable document. The standard DIN EN 1676 or other standards only apply by separate agreement.

In particular, the partial aspects of stacking, strapping, colour marking, permissible quantities and general element restrictions must be handled in accordance with Handtmann alloying regulations, unless otherwise agreed in writing.
Changes to Handtmann alloy regulations apply as of written Handtmann notification to the supplier.

The current version is available at https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf

5. Zertifikate, Langzeitlieferantenerklärungen Prüfzeugnisse

Der Lieferant verpflichtet sich, unaufgefordert die aktuellen Qualitätsmanagement- und Umwelt-Zertifikate an Handtmann zu übersenden.

Am Ende eines jeden laufenden Kalenderjahres verpflichtet sich der Lieferant, über den zollrechtlichen Ursprung seines Materials uns die Langzeitlieferantenerklärung für das kommende Jahr zu übersenden.

5. Certificates, long-term supplier declarations Test certificates

The supplier undertakes to send Handtmann the current quality management and environmental certificates without being asked.

At the end of each current calendar year, the supplier undertakes to send us the long-term supplier's declaration for the coming year regarding the customs origin of his material.

Anhang 2 Qualitätssicherungsvereinbarung (Q S V)

Annex 2 Quality assurance agreement (Q S V)

Handtmann und der Lieferant vereinbaren diese QSV über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der Produktrealisierung, d.h. die Qualität der Produkt- und Prozessentwicklung, der Produkte und der Lieferungen, zu sichern.

Handtmann and the supplier agree on this QSV for implementing joint quality management with the goal of ensuring good product realisation quality, i.e. the quality of product and process development, and of products and deliveries.

Präambel

Diese QSV ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen Handtmann und Lieferant, die zur Erreichung des vereinbarten/angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im Hinblick auf die Qualitätssicherung. Insbesondere werden mit der QSV spezielle Anforderungen des Produktionsprozess- und Produkt-Freigabeverfahrens (PPF-Verfahren) festgelegt.

Beide Vertragsparteien sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.

Weitere Vertragspartner dieser QSV Vereinbarung sind alle Handtmann Firmen die vom Lieferanten Lieferungen und/oder Leistungen beziehen, sofern nichts anderes schriftlich vereinbart wird. Dies können sein:

Albert Handtmann Metallgussswerk GmbH & Co.KG,
Arthur-Handtmann-Straße 25-31, 88400 Biberach,
Albert Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG,
Arthur-Handtmann-Straße 7/1, 88400 Biberach,
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH,
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz,
Handtmann Slovakia s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia und
Handtmann Kechnec s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.,
No.125, Jingsi Road, Tianjin Airport Economic Area, 300308 Tianjin China

Es gilt der jeweils zugehörige Schriftverkehr als Vertragserweiterung, es bedarf keiner neuen QSV-Grundvereinbarung.
Eine spätere individuelle QSV gilt jedoch vorrangig.

Preamble

This QSV is the stipulation of the general technical and organisational requirements between Handtmann and the supplier, which are necessary to fulfil the agreed/intended quality objectives. The QSV describes the minimum requirements of the contract partner for the management system with respect to quality assurance. The QSV particularly specifies special requirements for the production process and the product approval procedure (PPF-process).

Both contract parties are committed to the zero-defect target.

Other contract partners to this QSV agreement are all Handtmann companies that source supplies and/or services from suppliers, unless agreed otherwise in writing. These companies can be:

Albert Handtmann Metallgussswerk GmbH & Co.KG,
Arthur-Handtmann-Straße 25-31, 88400 Biberach,
Albert Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG,
Arthur-Handtmann-Straße 7/1, 88400 Biberach,
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH,
Sehmatalstraße 16, 09456 Annaberg-Buchholz,
Handtmann Slovakia s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia and
Handtmann Kechnec s.r.o.,
Traťová 9, 040 18 Košice, Slovakia
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.,
No. 125, Jingsi Road, Tianjin Airport Economic Area, 300308 Tianjin China

In each case, the relevant correspondence is considered as an extension to the contract, it does not require a new QSV-basic agreement. A subsequent individual QSV shall take priority.

1. Allgemeine Vereinbarungen

1.1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht auf bestimmte Leistungen und/oder Lieferungen beschränkt ist.
Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, z.B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.
Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

1.2. Qualitätsmanagement des Lieferanten

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Soweit Handtmann dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.

Durch den Lieferanten ist ein Produktsicherheitsbeauftragter (PSCR) zu benennen.

1.3. Qualitätsmanagement der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.

Handtmann kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch anderer geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

1. General agreements

1.1. Scope, subject matter of the contract

This agreement regulates the quality requirements for all development work and/or products that are provided and/or delivered during their life span especially to the contract partner, as far as the scope is not limited to certain services and/or deliveries.

Individual clauses in this agreement shall not apply, if they conflict with the contracts with higher priority e.g. development or purchasing contracts.
This agreement as well as amendments and additions thereto must be made in writing.

1.2. The supplier's quality management

The supplier is committed to the zero-defect target and to that effect the supplier must continually optimise his services.

Insofar as Handtmann provides means of production and testing equipment to the supplier, especially resources and facilities within the scope of procuring supplies, then these must be included by the supplier in his quality management system as his own means of production and testing equipment, unless otherwise agreed.

A product safety and compliance representative (PSCR) shall be appointed by the Supplier.

1.3. The sub-contractors’ quality management

The supplier shall obligate his sub-contractors to comply with the obligations taken on by him that arise from this contract.

Handtmann can demand the proofs documented by the supplier which show that the supplier ensures the effectiveness of the quality management system implemented by his sub-contractors and/or the supplier has ensured the quality of his purchased parts with other appropriate measures.

1.4. Audit (beim Lieferanten)

Handtmann ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Handtmann Forderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. System-Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen.

1.4. Audit (at the supplier site)

Handtmann is entitled to conduct an audit to find out if the quality assurance measures taken by the supplier guarantee the fulfilment of Handtmann's requirements. The audit can take the form of a system audit, process audit, or product audit; which form the audit should take must be agreed upon well before it is conducted. System audits by authorised certification companies must be considered. Reasonable restrictions by the supplier for ensuring the protection of his trade secrets are acceptable.

If quality problems arise which are caused by services and/or deliveries by sub-contractors, the supplier is obligated to allow an audit of the relevant sub-contractor.

1.5. Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre. Der Lieferant hat Handtmann auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände Handtmann zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er den Besteller hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.

Handtmann wird seinerseits bei Erhalt eines speziellen Kundenstatus („Leveleinstufung", „Q-Help", o.ä.) den Lieferanten unverzüglich in Kenntnis setzen, siehe hierzu auch CLA Stufe 2 Anhang 3 (QLL).

1.5. Documentation, Information

The obligation to store the specifications and proof documents with special archiving is applicable for 15 years. Upon request, the supplier must provide Handtmann access to these documents.

If it is apparent that the concluded agreements (e.g.: about qualitative characteristics, schedules, delivered quantities) cannot be complied with, then the supplier is obligated to inform Handtmann about this and about the specific circumstances. In the interest of finding a quick solution, the supplier is obligated to disclose information and facts.

If the supplier finds that there is an increase in the number of deviations in the actual condition as opposed to the target condition of the products (deterioration in quality), the supplier shall immediately inform the buyer about it along with the planned corrective measures.

On its part, Handtmann shall inform the supplier immediately upon receipt of a special customer status ("level classification", "Q-Help", or the like), for this refer to CLA level 2 Annex 3 (QLL).

Vor Änderung von Produktionsprozessen, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen wird der Lieferant Handtmann so rechtzeitig benachrichtigen, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können.
Die Benachrichtigungspflicht ist über Bemusterungsvorschriften geregelt.

Sämtliche Änderungen am Produkt und Änderungen am Produktionsprozess, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und nach VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.

2. Vereinbarungen zum Produkt

2.1. Entwicklung, Planung

Handtmann hat dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten das Lastenheft mit allen relevanten Unterlagen, wie z.
B. Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig und vollständig zur Verfügung stellt. Der Lieferant prüft das Lastenheft incl. aller technischen Unterlagen, auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit. Über dabei erkannte Mängel muss Handtmann informiert werden. Diese sind einvernehmlich zu beseitigen.

Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement (vgl. VDA Band 4.3) anzuwenden und Handtmann auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren.

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Before making changes in the production processes, materials or supplier parts for the products, before relocating production sites, furthermore before making changes in procedures or equipment for testing products or in other quality assurance measures, the supplier shall inform Handtmann in time in such a way that Handtmann can check if any of the changes could have a negative effect.
The obligation to inform is regulated using sampling provisions.

All the changes to the product and changes to the production process must be documented in a product history and must be handled according to VDA volume 2 “Ensuring the quality of deliveries”.

2. Agreements about the product

2.1. Development, planning

Handtmann must ensure that it provides the complete requirement specifications with all the relevant documents e.g. drawings, parts lists and CAD-Data in good time to the supplier. The supplier checks the requirement specifications and all the technical documents for completeness and consistency. If any shortcomings are found in it, Handtmann must be informed about them. These shortcomings must be removed by mutual agreement.

The supplier commits to use project management (compare VDA volume 4.3) already in the planning phase of products, processes and other inter-departmental tasks, and to provide Handtmann access to the project schedule upon request.

In the development phase, the contract partners must use appropriate preventive methods of quality planning e.g.
feasibility study, fault tree analysis, calculus of reliability, FMEA etc. Experiences (processes, process data, competence studies etc.) from similar projects must be taken into account. Features with special requirements for documentation and archiving must be specified.

Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen Handtmann und dem Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Für die vereinbarten Produkt- und Prozessmerkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Produktionsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen der hergestellten Produkte durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Vor Anlauf der Serienproduktion ist das Prozess- und Produktfreigabeverfahren nach VDA Band 2 durchzuführen. Der genaue Ablauf des vorgenannten Prozesses ist in dem Qualitätsleitfaden Lieferant (QLL) beschrieben. Konstruktions- bzw. Entwicklungsfreigaben durch Handtmann müssen vor dem Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren erfolgen. Vor der Auslieferung jeglicher Ware durch den Lieferanten muss für das Material, den jeweiligen Zeichnungsstand mindestens eine bedingte Produktfreigabe oder eine Sonderlieferfreigabe vorhanden sein. Eine Sonderfreigabe ist durch den Lieferanten ebenfalls einzuholen, wenn und soweit der Lieferant an Handtmann eine nicht mehr aktuellen Zeichnungsstand entsprechende Ware zur Verfügung stellen möchte.

2.2. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen bei Handtmann oder Lieferant müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine Sonderfreigabe von Handtmann einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist Handtmann unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Der Lieferant verpflichtet sich,

Manufacturing and testing conditions for prototypes and pre-production parts must be agreed upon between Handtmann and the supplier and these must be documented. The goal is to manufacture parts under near-series conditions. For the agreed product and process characteristics, the supplier must conduct and document analyses to check the suitability of the production plants in use. If the specified capability values are not reached, the supplier must either optimize his plants accordingly or conduct appropriate tests for the manufactured products in order to rule out defective deliveries.

Before starting the series production, the process and product approval process must be conducted according to VDA volume 2. The exact sequence of the aforementioned process is described in the quality guideline for the supplier (QLL). Construction or development approvals by Handtmann must be given before the production process and product approval processes. Before the delivery of any product by the supplier, there has to be at least one conditional product approval or a special delivery approval for the material and the respective drawing status. A special approval must also be obtained by the supplier, if and insofar as the supplier wants to provide a product to Handtmann which does not correspond to the latest drawing status any more.

2.2. Series production, traceability, identification, notice of defects

In case of process disturbances and quality deviations at Handtmann or at the supplier, the causes must be analysed, improvement measures must be initiated and their effectiveness must be tested. If products have to be delivered in exceptional cases which do not conform to the specification, a special approval must be obtained in advance from Handtmann. Even if deviations are identified afterwards, Handtmann must be informed immediately.
The supplier is obliged to ensure the traceability of the products delivered by him corresponding to a risk assessment.

Handtmann über das bei ihm eingesetzte Rückverfolgbarkeitskonzept zu informieren. Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen betroffener Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Handtmann wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

The supplier is obligated to inform Handtmann about the traceability concept being used. If a deviation is found, traceability should be feasible in such a way that it is possible to limit the quantity of the affected parts/products. Handtmann shall share the data required for traceability with the supplier. Regarding labelling of products, parts and packaging, the specifications agreed upon with Handtmann must be complied with.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit Handtmann vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist (siehe dazu auch den Logistik Leitfaden Lieferant LLL). Abweichungen von besehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Handtmann.

It must be ensured that the labelling of packaged products can be seen even during transport and storage (for this also see the logistics guidelines for the supplier LLL). Any deviations from the existing labelling requirements need a written agreement between the suppliers and Handtmann.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, von Handtmann freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

The supplier ensures that the goods are delivered through an appropriate means of transport that is approved by Handtmann, in order to avoid damage and deterioration in quality (e.g. contamination, chemical reactions).

2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

2.3. Tests, complaints, measures

Der Lieferant führt gemäß Prüfplanung Prüfungen durch, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen.

The supplier conducts tests according to the testing schedule in order to meet the agreed goals and specifications.

In der Serienproduktion hat der Lieferant für die vereinbarten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

In series production, the supplier must demonstrate the process capability for the agreed features using appropriate processes (e.g. statistical process control or manual control card technique) over the entire production time.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, ist der Produktionsprozess entsprechend zu optimieren mit dem Ziel, Prozessfähigkeit zu erreichen oder es ist durch geeignete Prüfmethoden die Qualität der Produkte abzusichern.

If the required process capability is not achieved, the production process must be optimised accordingly with the goal of achieving process capability or the quality of products must be ensured with appropriate test methods.

EINGANGSPRÜFUNGEN:

Handtmann prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität, sowie auf äußerlich erkennbare Schäden.

Im Übrigen wird Handtmann von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§377 HGB) befreit. Mängel in einer Lieferung hat Handtmann, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen.

Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Soweit dies mit dem Lieferanten vereinbart ist, wird Handtmann entsprechend eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs entweder die unter Verwendung der Lieferung hergestellten Baugruppen vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnitts prüfen oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt nur nach Vereinbarung einer Prüfung unterziehen.

Der Lieferant erhält beanstandete Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit nichts anderweitig vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch Kunde und Lieferant zu erfolgen.

Bei Mängeln in Lieferungen muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Sortier- oder Nacharbeit).

Ersatzlieferung hat nur nach Anforderung zu erfolgen.

Erfolgte Nacharbeit ist durch Handtmann freizugeben.

RECEIVING INSPECTIONS:

Handtmann checks the products ordered from the supplier after receiving them for compliance with the quantity and identity, and for external visible damage.

Otherwise Handtmann is free from the obligation to examine and to make a complaint (§ 377 HGB (German Commercial Code). Handtmann must immediately report defects in a delivery to the supplier as soon as they are found in the ordinary course of business.

In this respect, the supplier shall waive the objection to late notification of defects.

As long as this is agreed with the supplier, Handtmann shall either check the assemblies manufactured with the help of the delivery before the next production step starts in the ordinary course of business, or test a finished product manufactured using the assembly only after agreeing on testing it.

The supplier is provided the rejected parts for analysis, unless agreed otherwise. If there is a dispute, a joint appraisal must be carried out by the customer and the supplier.

If there are defects in deliveries, the supplier must remedy the situation immediately (sorting or reworking).

Replacement delivery must be done only according to the requirement.

Completed reworking must be approved by Handtmann.

AUSGANGSPRÜFUNGEN bei Direktversand:

Versendet der Lieferant nicht an Handtmann, sondern direkt an einen von Handtmann benannten Dritten (sog. Direktversand), verpflichtet sich der Lieferant, unmittelbar (maximal 24 Stunden) vor Beginn des Direktversands eine Warenausgangsprüfung entsprechend den Regelungen oben unter „Eingangsprüfungen“ durchzuführen und die Ergebnisse Handtmann mitzuteilen.

OUTGOING INSPECTIONS for direct shipping:

If the supplier is not shipping to Handtmann, but directly to a third party named by Handtmann (so-called direct shipping), the supplier is obligated to conduct an outgoing inspection immediately (maximum within 24 hours) before the direct shipping starts, in line with the regulations given above under “Receiving inspection” and to share the results with Handtmann.

3. Haftung

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -Maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferungen.

Diese QSV begründet keine Ansprüche aus Mängelhaftung oder Schadenersatzansprüche aus anderen Rechtsgründen.

3. Liability

Agreeing on the quality objectives and quality measures as well as action limits (accidents, ppm-goals) does not release the supplier from the liability for warranty claims and compensation claims of the customer arising from defects in the deliveries.

This QSV is not a basis for liability for defects or compensation claims on other legal grounds.

4. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann nur zusammen mit dem Rahmeneinkaufsvertrag nach dessen Regeln gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt.

4. Duration of the agreement

This quality assurance agreement shall apply for an unlimited duration. It can be terminated only in conjunction with the general purchase agreement according to its rules. The termination of this agreement does not affect the effectiveness of the existing single supply contracts till they are completely executed.

5. Nebenvereinbarungen

Neuauflage von Qualitätsmanagement Systemnormen:
Bei Folgeauflagen gilt automatisch die jeweils aktuelle Ausgabe von ISO 9001 und IATF 16949 an Stelle der Vorauflage.
Bei wesentlichen Inhaltsänderungen kann jede Partei darüber eine Verhandlung fordern.

Sonderfahrten: Der Lieferant wird uns über Lieferungen mit Zusatzfrachtkosten (Sonderfahrten) unterrichten.

5. Ancillary agreements

New edition of quality management system standards:
For subsequent editions, automatically the respective current edition of ISO 9001 and IATF 16949 is applicable in place of the previous edition. If there are significant changes in the content, either party can demand a negotiation for it.

Special deliveries: The supplier shall inform us about deliveries that have additional freight charges (special deliveries).

Anhang 3 Qualitäts- Leitfaden für Lieferanten (Deutsche Version)

1. Einleitung

Zur Erfüllung der Kundenanforderungen und eigener Unternehmensziele benötigt Handtmann Lieferanten, die sich kontinuierlich in Leistung und Qualifikation auf höchstem Niveau darstellen.

Damit ist die Qualität und Zuverlässigkeit Ihrer Produkte ein entscheidendes Kriterium für die Auftragsvergabe.

Dieser Qualitäts-Leitfaden bildet zusammen mit unseren Vertragsbausteinen die verbindlichen Rahmenbedingungen zur Belieferung unseres Hauses. Das gemeinsame Qualitätsziels „Null-Fehler“ ist nur bei Einhaltung einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit, fortwährender Verbesserung und der konsequenten Anwendung des Qualitätsmanagementsystems zu erreichen.

2. Qualitätsziel

Handtmann fordert von seinen Lieferanten ein „Null-Fehler-Ziel“. Um dieses Null-Fehler-Ziel zu verfolgen, sind eine konsequente Qualitätsvorausplanung, eine effektive Serienüberwachung, nachhaltige Reklamationsbearbeitung und ständige Verbesserung (KVP) unabdingbar.

Bei Abweichungen zu den Zielvorgaben greift das Handtmann Eskalationsverfahren, siehe Kapitel 9.

3. Zertifizierung

Der Lieferant muss bei Auftragserteilung ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem nach IATF 16949 nachweisen. Liegt nur eine Zertifizierung nach ISO 9001 vor, so hat sich der Lieferant mit dem Ziel der Erreichung der IATF 16949 zu entwickeln. Die Bewertung der Dringlichkeit und des Zeitrahmens ausgewählte Lieferanten weiter zu entwickeln obliegt dem Einkauf Handtmann und ist u.a. abhängig von dessen Qualitätsleistung und Bedeutung der gelieferten Produkte.

Lieferanten, die noch keine Zertifizierung nach IATF16949:2016 vorweisen können oder keine Weiterentwicklung zur IATF16949:2016 anstreben, müssen dennoch den Nachweis führen, dass die Mindestforderungen gem. MAQMSR 09/2017 Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers) erfüllt werden. Diese Mindestforderungen werden im Anfrageprozess über das Formblatt Lieferantenselbstauskunft –Qualitätsmanagementsystem eingefordert und dokumentiert.

Das QM-System von Vorlieferanten ist durch den Lieferanten in gleicher Weise zu entwickeln.

Der Lieferant hat unaufgefordert verlängerte oder neu erworbene Zertifikate beim Einkauf Handtmann einzureichen. Der Entzug eines Zertifikats ist unverzüglich anzuzeigen.

4. Qualitätsvorausplanung

4.1. Produkt- und Prozessentstehung / ProCheck

Das Handtmann-Lieferantenmanagement begleitet die Produkt- und Prozessentstehung bei ausgewählten Neuprodukten.

Maßgebend sind dabei die Merkmale:
- hoher technischer Anspruch
- risikobehaftet
- neuer Lieferant
- neue Technologie

Das Lieferantenmanagement-Programm ist darauf ausgerichtet einen Serienstart unter Einhaltung aller Vorgaben zu realisieren und ist in Meilensteine untergliedert:

	fällig bei Status	Erläuterung
Meilenstein 1	Auftragsvergabe	Im Zuge der Vertragsprüfung / Auftragsvergabe
Meilenstein 2	Realisierung	Nach Installation aller relevanten Betriebsmittel, Anlagen betriebsbereit
Meilenstein 3	Prozessabnahme	Im Vorfeld des Prozessaudits durch Handtmann oder Kunde
Meilenstein 4	Serienproduktion	Bei Erreichung Vollauslastung bzw. 6-12 Monate nach SOP

Zum jeweiligen Meilenstein wird beim Lieferant der Projektstatus abgeprüft.

Abweichungen sind mit Abstellmaßnahmen zu hinterlegen.

Die Prüfung findet unter Zuhilfenahme der Formulare „ProCheck“ bzw. „ProCheck mini“ und der dort hinterlegten Fragenkataloge statt.

4.2. Produktions- und Prozessfreigabe

Voraussetzung für die Serienfreigabe ist

- Durchführung eines Prozessaudits und Abschluss aller Maßnahmen (Auditdurchführung gem. Kundenvorgabe, sonst gem. VDA Band 6.3, neueste Fassung)
- Freigabe Erstmusterprüfbericht

Sollte ein Nachaudit aufgrund z.B. nicht nachhaltiger bzw. verzögerter Abarbeitung der Maßnahmen erforderlich sein, behält sich Handtmann die Weiterbelastung der entstehenden Kosten vor.

Ab Auftragsvergabe ist Handtmann -nach Vorankündigung- berechtigt, den Projektstatus beim Lieferanten in Form von Besuchen, Audits, o.ä. zu überprüfen. Mit Erteilung der Serienfreigabe ist die Qualitätsvorausplanung abgeschlossen.

4.3. Prüfplanung

Grundlage für die Sicherstellung der Anlieferqualität ist ein sich über alle Prozessschritte erstreckendes Prüfkonzept.

Alle Prozessschritte sind so zu gestalten, dass Fehler vermieden oder, falls nicht möglich, sicher entdeckt werden.

Vom Wareneingang bis Warenausgang sind folgende Q-Gates zu installieren, Abweichungen davon sind mit dem Handtmann-Lieferantenmanagement abzustimmen.

- kaufmännische und ggf. technische Wareneingangsprüfung
- Erst- / Letztstückfreigabe
- Fertigungsbegleitende Prüfungen / SPC
- Endkontrolle
- Produktaudit
- Interne Audits
- Anlaufabsicherung
- Requalifikation, siehe Kapitel 6

Die Q-Gates sind im Produktionslenkungsplan aufzuführen.

4.4 Anlaufabsicherung ‚Safe Launch Concept' (SLC)

Der Herstellprozess muss im Rahmen der Anlaufphase zur Vermeidung von Reklamationen eingehend analysiert und bewertet werden. Dazu ist eine sog. Anlaufabsicherung, auch bekannt als ‚Safe Launch Concept', zu etablieren. Diese ist als temporäre Zusatzprüfung zu den im PLP definierten Prüfumfängen zu verstehen, die nach Abschluss wieder entfällt.

Die Anlaufabsicherung sollte – soweit zielführend und sinnvoll - nach jedem Prozessschritt und nicht nur am fertigen Produkt durchgeführt werden. Der Prüfumfang hängt dabei u.a. von der Komplexität und Neuartigkeit der Produkte und Prozesse ab.

Die Anlaufabsicherung startet nach SOP bzw. in Abstimmung mit dem Handtmann Lieferantenmanagement.

4.4.1 Vorbereitung

	Arbeitsschritte	Vorgaben
1	Koordinator und Team benennen / Kick-Off	Das Team ist für alle Festlegungen, wie Anzahl Prüfschritte, Prüffrequenz und Maßnahmen verantwortlich
2	Definition	
2.1	Dauer SLC	Standarddauer: SOP + 3 Monate bzw. nach gesonderter Vereinbarung. Fallweise kann auch eine Mindeststückzahl definiert werden.
2.2	Prüfumfang / -merkmale	Der Schwerpunkt liegt auf den *Besonderen Merkmalen;* weitere Merkmale ergeben sich aus der FMEA und sonstigen Risikobewertungen; gesonderte Berücksichtigung finden Produktionsschritte, für die noch keine Serieneinrichtungen verfügbar sind.
2.3	Anzahl Prüfschritte / Prüffrequenz	Festlegung nach welchen Produktionsschritten Prüfungen erfolgen sollen; Erhöhung der Prüfschärfe für die ausgewählten Merkmale aus 2.2 um den Faktor x2 / x3 / x5 bis hin zur 100% Kontrollen
2.4	Ausstiegs-Zielwerte (Fehleranteil)	z.B. Fehleranteil bei Sichtprüfungen < 1%; weiteren Merkmale innerhalb der kalkulierten Werte; Verlängerungszeitraum bei Nichterreichen beträgt z.B. 2 Wochen
3	Erstellung Prüfdokumentation	Die Dokumentation erfolgt in Fehlersammelkarten. Über Paretoanalysen werden die Fehlerschwerpunkte ermittelt und Maßnahmen eingeleitet, Erstellung eines gesamtheitlichen Maßnahmenplans inkl. Fehler und –ursache

4	Qualifizierung Prüfpersonal	SLC-spezifisches Mitarbeiter-Training; wenn möglich Nutzung internes Personal, um Produktkenntnis zu erhöhen
5	Dokumentation des SLC im PLP	Alle SLC-Prüfungen müssen als zusätzliche Prüfungen erkennbar sein und entfallen nach Abschluss der SLC-Phase

4.4.2 Durchführung

	Arbeitsschritte	Vorgaben
1	Installation eines regelmäßigen Q-Regelkreises	gemeinsame Bewertung und Analyse der Kontrollergebnisse
2	Erstellung Abschlussbericht und Lessons Learned	
3	Aktualisierung der Qualitätsdokumente	Betrifft u.a. FMEA, PLP, Prüfpläne, Grenzmusterkatalog
4	Übergabe an Produktion	Die Ladungsträger und Lieferpapiere der geprüften Chargen sind zu kennzeichnen

Das SLC ist mit Erreichen der Zielvorgaben beendet und wird im einem Abschlussbericht dokumentiert. Dieser muss Handtmann jederzeit zur Einsicht vorgelegt werden können.

4.5. Besondere Merkmale

Produkt- und Prozessmerkmale, die eine besondere Bedeutung hinsichtlich Funktionalität, Sicherheit, Lebensdauer oder Montage aufweisen, werden als Besondere Merkmale bezeichnet. Für die Besonderen Merkmale ist ein Prozessfähigkeitsnachweis (Standardvorgabe cmk ≥ 1,67 / cpk ≥ 1,33) gefordert. Dieser ist über statistische Methoden zu ermitteln und zu überwachen. Kann die Prozessfähigkeit nicht erreicht werden, so ist das betreffende Merkmal über eine 100%-Kontrolle abzusichern.

Die Besonderen Merkmale werden mit der dazugehörigen Nachweisführung (z.B. PFU) von der Handtmann Entwicklungsabteilung definiert.

Sie sind in den Produktionslenkungsplan als solche gekennzeichnet aufzunehmen. Die Nachweisführung muss auf Verlangen jederzeit eingesehen werden können.

5. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)

5.1. Allgemein

Soweit nicht anderweitig vereinbart, bildet der VDA Band 2 die Basis für die Produktionsprozess- und Produktfreigabe („Bemusterung“).

Für eine einheitliche Darstellung des PPF-Berichts müssen die dort aufgezeigten Vorgaben berücksichtigt werden.
Der PPF-Bericht umfasst alle zum Nachweis der Kundenforderungen benötigten Unterlagen (z.B. Messberichte, Werkstoffprüfungen, Prozessfähigkeitsanalysen, …).

Die PPF-Freigabe ist die Grundvoraussetzung zur Belieferung unseres Hauses.
Eine Lieferung ohne (zumindest bedingte) Freigabe ist nicht zulässig! Ein Lieferauftrag/-abruf allein stellt keine Freigabe dar.
Maß-, Material- und Funktionsabweichungen müssen im Vorfeld einer Bemusterung durch die Handtmann Entwicklungsabteilung genehmigt werden. Die Abweichgenehmigung ist dem Bemusterungsvorgang beizulegen. Die Bemusterungsunterlagen müssen stets an die Adresse ppap@handtmann.de gerichtet werden. Unvollständige Unterlagen werden nicht anerkannt!

Handtmann behält sich vor, Mehraufwände, die durch fehlende Unterlagen entstehen, pauschal in Höhe von 150 € an den Lieferanten zu belasten.

5.2. Erstmuster

Erstmuster dürfen nur mit serienmäßigen Betriebsmitteln, unter serienmäßigen Prozessbedingungen und mit für die Serienfertigung vorgesehenem Personal hergestellt worden sein. Sie müssen zufällig einer repräsentativen Serien-Produktionsmenge entnommen werden. Mehrfachformen oder -vorrichtungen müssen stets vollständig nachgewiesen werden.

Erstmuster sind auf den Ladungsträgern solche eindeutig zu kennzeichnen.

Dem Lieferanten obliegt die Pflicht, Rückhaltemuster zum jeweils vorgestellten Stand aufzubewahren. Die Aufbewahrungsfrist beträgt 15 Jahre, falls keine individuelle Vereinbarung getroffen wurde.

5.3. Bemusterungsumfang

Erstmusterunterlagen und Erstmusterteile werden über den Einkauf in Form einer Bestellung beschafft.

Jeder Bemusterung geht ein Bemusterungsabstimmungsgespräch voraus, das vom Handtmann-Lieferantenmanagement koordiniert und in der „PPF-Checkliste“ dokumentiert wird. Vorlage siehe Rubrik *Downloads – Qualität und Liefertreue* unter

https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf/

5.4. Änderungen am Produkt oder Prozess

Änderungen am Produkt oder Prozess sind Handtmann rechtzeitig in Form einer Bemusterung anzuzeigen.
Die Umsetzung ist erst nach Genehmigung zulässig. Es gelten die Vorgaben nach VDA Band 2, Anlage 2 (Auslösematrix).

6. Requalifizierung

Um die Konformität des Produkts mit den Spezifikationen zu bestätigen sind regelmäßige Requalifizierungsprüfungen erforderlich.

Sollten keine projektspezifischen Vorgaben bezüglich Prüfhäufigkeit und -inhalt seitens Handtmann vorliegen, so gelten die Standards der IATF 16949-8.6.2 bzw. die kundenspezifischen Forderungen. Diese sind bei Neubeauftragung aktiv durch den Lieferanten einzufordern.

Die Umfänge der Requalifizierung sind im Produktionslenkungsplan zu hinterlegen. Die Ergebnisse sind aufzubewahren und müssen jederzeit zur Einsicht vorgelegt werden können.

7. Überwachung Serienqualität

7.1. Qualitätskennzahl ppm

Im Automotive-Bereich gilt die ppm-Quote als objektiver Indikator der Anlieferqualität. Fehler, die eine Reklamation nach sich ziehen, fließen in die ppm-Bewertung ein. Der Grad der ppm-Zielerreichung geht wiederum in die Lieferantenbewertung und in die Vergabe von Neuprojekten ein. Die ppm-Quote wird quartalsweise erfasst. Signifikant erhöhte ppm-Quoten können ein Qualitäts-Förderprogramme erforderlich machen, siehe dazu Kap. 9.

7.1.1. ppm-Erfassung

Der Anteil fehlerhaft gelieferter Ware wird in der „Einheit“ ppm gemessen. ppm bedeutet „parts per million“ = „Teile von einer Million“, die Umrechnung in Prozent bzw. Promille ist wie folgt:

Prozent [%]	Promille [‰]	ppm
100	1000	1.000.000
10	100	100.000
1	10	10.000
0,1	1	1.000
0,01	0,1	100
0,001	0,01	10
0,0001	0,001	1

Eine Zielvorgabe von z.B. 100 ppm bedeutet, dass 99,99% aller gelieferten Waren spezifikationskonform sein müssen!

7.1.2. ppm-Berechnung

Der Anteil fehlerhafter Teile wird zur Gesamtliefermenge der letzten 12 Monate ins Verhältnis gesetzt.

$$\textit{Fehlerquote} = \frac{\textit{Anzahl der als fehlerhaft bewerteten Teile}}{\textit{Gesamtliefermenge}} \times 1.000.000\ [\textit{ppm}]$$

Beispiel: Bei der Wareneingangsprüfung fallen 6 fehlerhafte Teile auf.
Der Lieferant hat im Zeitraum der vergangenen 12 Monate eine Menge von 200.000 Teilen dieses Artikels geliefert, seine Fehlerquote beträgt folglich 30 ppm (6 / 200.000 x 1.000.000).

Sollte die Serienlieferung noch keine 12 Monate andauern bzw. wird ein kleinerer Betrachtungszeitraum gewählt, so ist das Ergebnis entsprechend zu interpretieren.

7.1.3. ppm-Relevanz

Einzelne Fehlerarten gehen in unterschiedlicher Form in die ppm-Bewertung ein:

	Fehlerart	Fehleranzahl
1	Wareneingang oder nachgeschalteter Prozess stellen fehlerhafte Teile fest	Fehleranzahl = Anzahl tatsächlich entdeckter(!) Teile
2	anschließende Sortierung der kompletten Anlieferung	Fehler aus der Sortierung werden (aus organisatorischen Gründen) zusätzlich nicht berücksichtigt, es bleibt bei der unter 1.) festgestellten Fehlermenge
3	komplette Anlieferung ist verschmutzt	Fehleranzahl = Liefermenge
4	falscher Artikel angeliefert	Fehleranzahl = Liefermenge
5	Artikel vermischt angeliefert	Fehleranzahl = Liefermenge
6	Artikel in falscher Verpackung angeliefert	Fehleranzahl = Liefermenge
7	Stückzahldifferenz	Fehleranzahl = 10% der Differenzmenge; Soll=2.400, Ist = 2.000 → Fehleranzahl = 40
8	Preisdifferenz (nur für Handtmann-internen Gebrauch)	Fehleranzahl = 0
9	Angekündigte Lieferungen: Guss- / Bearbeitungsausschuss Imprägnierteile / Muster aller Art	Fehleranzahl = 0 (Voraussetzung ist eine eindeutige Kennzeichnung)
10	Teile aus Selbstanzeige des Lieferanten	Fehleranzahl = 0, (Voraussetzung ist, dass noch keine (Kunden-)Reklamation vorliegt)

Aufgrund der Komplexität von Reklamationsvorgängen sind dies nur allgemein gültige Vorgaben. Die endgültige ppm-relevante Fehleranzahl ist nach sorgfältiger Abwägung und ggf. in Absprache mit dem Lieferanten zu treffen.

7.2. Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung dient der Ableitung geeigneter Strategien zur Entwicklung der weiteren Geschäftsbeziehung.
Die Bewertung erfolgt jährlich.

Die Standardbewertung findet bei Lieferanten mit geringerer strategischer Bedeutung oder geringem bis mittlerem Umsatzanteil Verwendung.

Eine Premiumbewertung wird bei Lieferanten mit hoher strategischer Bedeutung oder hohem Umsatzanteil durchgeführt.
Diese umfasst zusätzliche Kriterien wie u.a. Kommunikationsverhalten, Serviceleistung, Qualität von Q-Dokumenten, Flexibilität und Innovation.

7.2.1. Bewertungskriterien

Die Bewertungskriterien werden unterschieden in sogenannte Hardfacts und Softfacts.

Hardfacts werden über das ERP-System generiert, Softfacts in interdisziplinären Arbeitsgruppen ermittelt. Die Zusammenstellung der Bewertungskriterien ist produktgruppenspezifisch, siehe Anhang B – Lieferantenbewertung.

Die gewichtete Summe aller Qualitätskennzahlen (QKZ) ergibt die Gesamtbewertung und Einstufung.

Qualitäts-gruppe	QKZ	Status	Maßnahmen
A	≥ 90%	Lieferant mit kontinuierlich guter Qualität	Mitteilung an Lieferant
B	≥ 80%	Lieferant mit bedingt gutem bzw. schwankendem Qualitätsniveau	Mitteilung an Lieferant, Aufforderung zur Stellungnahme innerhalb 4 Kalenderwochen, Ursachenanalyse durch den Lieferant, Einleitung von Maßnahmen
C	< 80%	Lieferant mit stark schwankendem, mangelhaftem oder ungenügendem Qualitätsniveau	Mitteilung an Lieferant, Aufforderung zu persönlichem Gespräch, gemeinsame Ursachenanalyse Lieferant / Einkauf, Einleitung von Maßnahmen, bei Bedarf Verlagerung

Die Lieferanten und die Handtmann-Werke sind durch ein Anschreiben über die Bewertung in Kenntnis zu setzen.

Fehlermerkmale, die zu Bandstörungen des Kunden oder Feldausfällen führen, ziehen ebenso wie die Teilnahme an einem Qualitätsförderprogramm eine Abstufung von 5 Punkten nach sich.

8. Reklamation

8.1. Reklamationsauslöser

Wird bei unseren Kunden oder in der vorgelagerten Prozesskette fehlerhafte Ware entdeckt, löst dies eine Reklamation aus.
Die Qualität der Ware wird dabei in Bezug auf

- Produktmerkmale (Geometrie, Funktion, …)
- Verpackung (falsch, beschädigt, Sauberkeit, …)
- Logistik (Stückzahl je Ladungsträger, sortenreine Lieferung, …)

bewertet. Alle Fehler, die eine Reklamation nach sich ziehen, fließen in die ppm-Bewertung ein.

8.2. Ablauf

Nach Fehlerentdeckung informiert das Handtmann-Reklamationsmanagement umgehend den Verursacher und legt eine Reklamation mit allen relevanten Informationen an.

Die Bearbeitung der Reklamation erfolgt gemäß der „1-5-20-Regelung“:

1 Innerhalb von 24 Stunden sind Sofortmassnahmen zu ergreifen, die eine weitere Lieferung fehlerhafter Produkte ausschließen. Umlaufbestände sind zu sperren/überprüfen. Um Lieferengpässe zu vermeiden, behält sich Handtmann vor Nacharbeiten/Sortierungen selbst oder durch Dritte – nach Kostenklärung - zu beauftragen (siehe Kap. 8.3).Die Kosten werden dem Lieferanten belastet.

5 Innerhalb von 5 Tagen ist die Fehlerursache und die geplanten/eingeleiteten Abstellmaßnahmen in Form eines vorläufigen 8D-Reports zu benennen

20 Innerhalb 20 Tagen müssen die Maßnahmen nachhaltig umgesetzt und verifiziert sein. Ein endgültiger 8D-Report inkl. Nachweisdokumenten ist vorzulegen.

Handtmann behält sich vor, die Nachhaltigkeit der ergriffenen Maßnahmen vor Ort zu überprüfen.

8.3 Nacharbeit

Bei Notwendigkeit einer Bestandskontrolle ergeben sich folgende Ablaufvarianten:

- Retoure (=Standard)die suspekte Ware wird gesperrt und zur Kontrolle an den Lieferanten retourniert. Der Warenwert wird zzgl. Logistik- und Verwaltungsaufwänden an den Lieferanten belastet
- Nachkontrolle durch Handtmanndie suspekte Ware wird gesperrt und verbleibt bei Handtmann. Nach Erhalt einer durch den Lieferanten ausgestellten Anweisung wird die Ware durch Handtmann kontrolliert / nachgearbeitet. Die Kontrollkosten zzgl. Logistik- und Verwaltungs-aufwänden werden an den Lieferanten belastet
- Nachkontrolle durch Lieferant bei Handtmann die suspekte Ware wird gesperrt und verbleibt bei Handtmann. Nach Erhalt einer durch den Lieferanten ausgestellten Anweisung wird die Ware durch Personal des Lieferanten unter Regie Handtmann kontrolliert / nachgearbeitet. Die Logistik- und Verwaltungsaufwände werden an den Lieferanten belastet
- Nachkontrolle beim Kunden (OEM)die suspekte Ware wird gesperrt und verbleibt beim Kunden (OEM). Durch die Handtmann Qualitätslenkung wird nach vorhergehender Kostenklärung eine Bestandskontrolle beim Kunden organisiert und beauftragt. Die Kosten zzgl. Logistik- und Verwaltungsaufwänden werden an den Lieferanten belastet

Die jeweils zutreffende Ablaufvariante inkl. vorhergehender Kostenklärung ist stets zwischen dem Lieferanten und dem Reklamationsverantwortlichen von Handtmann abzustimmen.

8.4. Datenaustausch

Um eine einheitliche Reklamationsbearbeitung zu ermöglichen, bietet Handtmann den Datenaustausch in einem frei verfügbaren CAQ-Modul („Q-Reporter“) an.
Vorteile:

- einheitlicher, gemeinsamer Informationsstand
- es gehen keine Daten verloren
- schnelle, papierlose Abwicklung
- kein separates Formularwesen erforderlich
- Nutzung der 8D-Methode
- es entstehen keine Kosten durch den Q-Reporter

Informationen zum Download, zur Installation und Inbetriebnahme des Q-Reporter finden sie unter www.qreporter.de
Sollte der Q-Reporter nicht verwendet werden, erfolgt der Datenaustausch per E-Mail.

8.5. 8D-Methode

Die einzelnen Stufen der 8D-Methode umfassen:

D1: Installation eines Problemlösungs-Team:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Definition eines Moderators** • **Interdisziplinäre Teamzusammensetzung (Qualität, Produktion, Logistik, …)** • **Übermittlung der Kontaktdaten**	• Keine Teambildung

D2: exakte Problembeschreibung:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Klare, prägnante Problembeschreibung** • **Erfassung und Verwendung aller Daten (Fehlermenge, Bilddokumentation, …)** • **Belegbarkeit der Aussagen und Fakten absichern** • **Wechselwirkungen mit anderen Faktoren darstellen** • **Risikoanalyse erstellen**	• keine Fakten • kein Bildmaterial • Beschreibung des Symptoms und nicht des Problems

<u>Beispielfragen um eine exakte Beschreibung des Problems zu erhalten:</u>

- Wo ist der Fehlerort?
- Wo im Prozess wurde der Fehler bemerkt?
- Wo im Prozess wurde der Fehler seit dem Bemerken beobachtet?
- Welcher Produkttyp zeigt den Fehler?
- Welche Fehlerart ist es?
- Wie viele Produkte zeigen den Fehler?
- Wie viel des Produktes ist vom Fehler betroffen?
- Welche Anzahl von Fehlern hat ein Produkt?
- Gibt es einen bestimmten Verlauf der Häufigkeit der Fehler?
- Wann ist der Fehler zuerst gesehen worden?
- Was ist seit dem Auftreten des Fehlers passiert?

D3: Einleitung von Sofortmaßnahmen:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **problembezogene Sofortmaßnahme mit 0-Fehler-Ziel** • **Dokumentation der Prüfanweisung** • **Dokumentation Start-Ende der Sofortmaßnahmen inkl. Ergebnisdarstellung und Wirksamkeitskontrolle** • **Kennzeichnung der geprüften Lieferungen** • **Lieferscheinzuordnung**	• keine Sofortmaßnahme • lückenhafte Dokumentation • keine Kennzeichnung • Prüfanweisung unspezifisch / nicht problemorientiert • keine Chargenidentifizierung

Die Sofortmaßnahmen haben Gültigkeit bis die dauerhaften Abstellmaßnahmen umgesetzt und verifiziert wurden.

D4: Analyse der Grundursache(n):

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Nutzung geeigneter Methoden wie „5-Why“, Ishikawa-Diagramm, Ist/Ist-Nicht-Analyse** • **aktiver/passiver Nachweis der Grundursache** • **funktionale Zusammenhänge nachweisen (Ursache -> Fehler)** • **Beschreibung der Grundursache** • **Risikoabschätzung fürs Feld** • **Aufzeigen des Durchschlüpfpunktes**	• Kernursache wird nicht identifiziert • kein Einsatz genannter Methoden • kein Nachweis funktioneller Zusammenhänge

Beispielfragen um zur Grundursache zu gelangen:

- Warum ist der Fehler aufgetreten?
- Warum wurde der Fehler nicht vermieden?
- Warum wurde der Fehler nicht entdeckt?
- Wo hätte der Fehler mittels Serienprüfung frühestens erkannt werden können?

D5: Auswahl geplanter Abstellmaßnahmen:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Maßnahmen müssen auf die Kernursache abzielen und dauerhaft wirksam sein** • **Maßnahmenplan mit Terminen und Verantwortlichkeiten**	• kein Aktionsplan • Maßnahme hat keinen Bezug zur Kernursache

Vermeidungsmaßnahmen sind Entdeckungsmaßnahmen vorzuziehen.

Es sind nur prozessverbessernde Maßnahmen zulässig – personelle Maßnahmen wie Mitarbeiterunterweisung gelten nicht als prozessverbessernd!

D6: Einführung der Abstellmaßnahmen:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **nachweisliche Wirksamkeitskontrolle** • **Entfall der Sofortmaßnahmen** • **Identifizierung der ersten i.O.-Lieferung** • **Dokumentation Abschlussergebnis Sofortmaßnahmen**	• Mangelnde Implementierung • Keine Wirksamkeitskontrolle

Es sind nur prozessverbessernde Maßnahmen zulässig – personelle Maßnahmen wie Mitarbeiterunterweisung gelten nicht als prozessverbessernd.

D7: Vermeidung von Wiederholfehlern:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Überwachung der Abstellmaßnahmen (z.B. temporär erhöhte Prüfschärfe) und Umsetzung der in der FMEA neu bewerteten Risiken** • **Lessons-Learned für vergleichbare Produkte, Prozesse und Standorte implementieren** • **Anpassung P-FMEA und Produktionslenkungsplan**	• Keine oder unvollständige Umsetzung von Lessons Learned • Anpassung FMEA ohne Bezug zur Reklamation

D8: Teamwürdigung:

Forderung	Merkmale ungenügender Abarbeitung
• **Freizeichnung** • **Gute Lesbarkeit**	• Keine Freizeichnung • Schlechte Lesbarkeit

Weitere Informationen zum Aufbau eines 8D-Reports sowie zusätzlich unterstützende Fragen sind auch im VDA Band 4: 8D-Methode (Stand: 1. Auflage 2010) enthalten.

8.6. Fehlergewichtung

Die Schwere einer Reklamation wird bei der Systemanlage gewichtet.
Es wird unterschieden in Nebenfehler, Hauptfehler und kritische Fehler.

Gewichtung	Beschreibung	Faktor
Nebenfehler	Produkt entspricht nicht den Spezifikationsvorgaben; Fehler hat jedoch keine direkte Auswirkungen auf das Produkt oder dessen Funktion; Produkt kann ohne Zusatzarbeiten verwendet werden	3
Hauptfehler	Produkt entspricht nicht den Spezifikationsvorgaben; Fehler hat direkte Auswirkungen auf das Produkt oder dessen Funktion; Produkt kann nicht ohne Nacharbeit / Sortierung verwendet werden;	6
Kritischer Fehler	Produkt entspricht nicht den Spezifikationsvorgaben; Fehler hat direkte Auswirkungen auf die Funktionsweise des Produkts beim Endkunden; Fehler birgt Gefahren für Leib und Leben; Produkt kann nicht ohne Nacharbeit / Sortierung verwendet werden;	9

Tritt ein Fehler, der gemäß 8D-Report abgestellt sein sollte, innerhalb von 6 Monaten erneut auf, so wird er als Wiederholfehler gewertet.
Eine Häufung von Wiederholfehlern ist ein Kriterium für die Einstufung in ein Qualitätsförderprogramm.
Tritt ein kritischer Fehler innerhalb von 12 Monaten erneut auf, führt dies direkt zu einem Qualitätsförderprogramm.

8.7. Qualitätskosten

Alle im Rahmen einer Reklamation anfallenden Kosten werden verursachergerecht zugeordnet ("Belastung"). Fehlerhafte Teile, die nicht nachgearbeitet werden können, werden mit einem vertraglich festgelegten Belastungswert verrechnet.
Handtmann intern entstehende Verwaltungsaufwendungen werden entsprechend denm tatsächlichen Aufwand nach Stunden zu branchenüblichen Stundensätzen vergütet.

Bei Abweichungen in der Lieferdokumentation (Lieferscheinangaben fehlerhaft, falsche oder unvollständige Versandlabel, …) werden die dadurch entstehenden administrativen Mehraufwände mit einer Aufwandspauschale von 100 € belastet.

9. Eskalationsverfahren

9.1. Beschreibung

Das Eskalationsverfahren findet ab Serienstart Anwendung. Auslöser für das Eskalationsverfahren können sein:

Auslöser	Mindestkriterien
Qualitätsförderprogramm durch Kunde	Qualitätsförderprogramm wird durch Kunde angekündigt oder hat bereits begonnen; Feldausfälle
Überschreiten der ppm-Zielvorgabe	Deutliche Überschreitung der Sollvorgabe oder stark ansteigende ppm-Quote
Wiederholreklamationen	bei gleicher Teilefamilie trotz Abstellmaß-nahmen innerhalb eines Bewährungszeitraums (Definition siehe 9.2)
Sonstiges	Gefährdung der Geschäftsbeziehung, z.B. durch mangelhafte Kommunikation oder gravierende Abweichungen von Normvorgaben

Das Verfahren gliedert sich in 4 Stufen

Stufe 0 - Qualitätswarnung:

- Der Lieferant wird über seine aktuelle Qualitätsleistung und das erwartete Qualitätsziel informiert
- Es wird ein Zeitraum (Standard = 3 Monate) definiert, in dem das Qualitätsziel erreicht werden muss
- Bei Zielerreichung erfolgt die Entlassung aus der Warnstufe, bei Nichterreichung kann die Eskalation in die nächste Stufe erfolgen

Stufe 1:

- Der Lieferant sortiert alle Umlaufbestände zu 100%
- Installation eines zusätzlichen Warenfilters auf das Fehlermerkmal bis die gemeinsam definierten Abstellmaßnahmen wirksam sind. Diese Prüfung hat durch einen Dritten, der MA des Lieferanten sein kann, an einem separaten Arbeitsplatz zu erfolgen; die Prüfnachweise sind Handtmann arbeitstäglich vorzulegen

Stufe 2:

- Der Lieferant sortiert alle Umlaufbestände zu 100%
- Installation eines zusätzlichen Warenfilters auf das Fehlermerkmal bis die gemeinsam definierten Abstellmaßnahmen wirksam sind. Diese Prüfung hat durch einen Dritten, der MA des Lieferanten sein kann, an einem separaten Arbeitsplatz zu erfolgen; die Prüfnachweise sind Handtmann arbeitstäglich vorzulegen
- Bei Bedarf Installation eines zweiten, zusätzlichen Warenfilters
- Die Umsetzung der Maßnahmen wird durch ein Qualitätsaudit verifiziert.
- Für die Dauer dieser Stufe erfolgen keine Neuanfragen / Neuaufträge.

Stufe 3:

- Wird trotz der Maßnahmen aus Stufe 2 keine signifikante Verbesserung der Qualität erreicht, ist ein Lieferantenwechsel einzuleiten.

9.2. Randbedingungen

Die Qualitätswarnung der Stufe 0 hat informellen Charakter und zieht bei Erreichung der Qualitätsziele keine negativen Konsequenzen nach sich.
Für die Stufen 1-3 gilt:
In jeder Stufe werden gemeinsam Maßnahmen und eine Bewährungsfrist definiert.
Während dieser Frist ist keine Fehlerwiederholung zulässig.
Tritt dies dennoch ein, so wird die Eskalation in der nächsten Stufe fortgesetzt.
Die Bewährungsfrist wird individuell festgelegt und ist abhängig von den ergriffenen Maßnahmen, der Schwere des Fehlers und dem verbleibenden Restrisiko.
Sie beträgt, sofern nicht anders vereinbart, 6 Monate.
Kann nach Ablauf der Bewährungsfrist der Nachweis der Wirksamkeit der Maßnahmen erbracht werden, erfolgt die Rückstufung bzw. Entlassung aus dem Eskalationsverfahren.
Die Gespräche finden unter Einbeziehung der Managementebene des Lieferanten statt
Die im Rahmen des Eskalationsverfahrens anfallenden Kosten für Sortieraktionen, Qualitätsaudits und Qualitätsförderprogramme werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.
Die Teilnahme am Eskalationsverfahren zieht eine Abstufung von 5 Punkten bei der Lieferantenbewertung nach sich.

10. Materialdatenblatt per IMDS

Richtigen ID-Empfänger wählen:

Organisation	ID	PLZ	Ort
A. Handtmann ELTEKA GmbH & Co.KG	19765	88400	Biberach
Albert Handtmann Metallgußwerk GmbH & Co KG	384	88400	Biberach
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH	58084	09456	Annaberg-Buchholz
Handtmann Sytemtechnik GmbH & Co KG	30053	88400	Biberach
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd	151374	300308	Tianjin

IMDS-Nr. auf Deckblatt vermerken

IMDS-Datensatz: Korrekte und vollständige Informationen (Benennung, Zeichnungsnummer, Stand/Index,…)

11 Anhang – Lieferantenbewertung

11.1 Produktgruppenspezifische Bewertungsschemata

Produktgruppe P2 (Werkzeuge) – Schema 0022

Hardfact/Softfact	Kriterium	Gewichtung
H	Zertifikate	10
S	Bewertung der Fachabteilungen	35
S	Termintreue	20
S	Preisgestaltung	15
S	Innovation	10
S	Kommunikation	10

Produktgruppe P3 (Rohstoffe für die Gießerei) – Schema 0021

Hardfact/Softfact	Kriterium	Gewichtung
H	Zertifikate	10
S	WE-Qualität	45
S	Termintreue	25
S	Mengentreue	20

Produktgruppe P4 (Auswärtsbearbeitung, Oberfläche, Auswärtsguss) – Schema 0023

Hardfact/Softfact	Kriterium	Gewichtung
H	ppm-Zielerreichung	20
H	Termintreue	15
H	Mengentreue	10
H	Zertifikate	10
S	Innovation	7
S	Kommunikation	7
S	Risikobetrachtung	7
S	Preis	7
S	Flexibilität	7
S	Qualität	10

Produktgruppe P5 (Kaufteile) – Schema 0024

Hardfact/Softfact	Kriterium	Gewichtung
H	ppm-Zielerreichung	35
H	Termintreue	25
H	Mengentreue	20
H	Zertifikate	20

11.2 Erläuterung Hardfacts

	Produktgruppe	P2	P4 / P5
Kriterium	Spezifikation	QKZ	QKZ
Mengentreue [Abweichung Ist-/Soll-Menge]	±10% ±20% ±30% >±30%	- - - -	100 80 60 0
Termintreue für P4 / P5 [Abweichung in Tagen]*	±0 <0 … >0	- -	100 50
Termintreue für P2 [Abweichung in Tagen]	±2 ±5 ±10 <-10…>+10	100 80 60 0	- - - -
ppm-Zielerreichung [prozentuale Überschreitung des Zielwerts]	0 >0 … 300 300 … 500 >500	- - - -	100 80 60 0
Zertifikate	IATF16949 MAQMSR ISO 9001 kein Zertifikat	100 100 100 60	IATF16949 MAQMSR ISO 9001 kein Zertifikat

*bei Abweichungen größer einem Tag erfolgt eine manuelle Nachbewertung

Die QKZ wird im ERP-System automatisch erzeugt.

Vorgaben zur Termin- und Mengentreue der Produktgruppe P3 (Rohstoffe für die Gießerei) sind in der *Legierungsvorschrift Aluminium* bzw. *Legierungsvorschrift Magnesium* hinterlegt, siehe Rubrik *Downloads – Materialvorschriften* unter

https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf/

11.3 Erläuterung Softfacts

Kriterium	Erläuterungen
Kommunikation	partnerschaftliche Beziehung fortwährender Informationsfluss Störungsinformationen vorab Erreichbarkeit Offenheit Qualität der Beratung Einhaltung von Vereinbarungen konstruktive Gespräche
Risikobetrachtung	Qualität der Notfallpläne Ausarbeitung / Aktualität FMEA Zertifikat vorhanden (QS, Umwelt, Energie) Bonität
Preis	Preisstabilität marktgerechte Preisgestaltung Qualität der Angebotserstellung Kostentransparenz Preise verhandelbar Zahlungsbedingungen gemäß Einkaufsbedingungen
Innovation	zukunftsorientiertes Unternehmen Investitionsbereitschaft Betriebsmittel Trendfeeling Marktwissen Risikobereitschaft Problemlösungsvorschläge
Flexibilität	Verfügbarkeit der Ressourcen: Mensch/Maschine/Material/Logistik/Reaktions Eigeninitiative
Bewertung der Fachbereiche	Bewertung der Fachbereiche anhand Formblättern
Qualitätsabsicherung (Audits, Reklamation, Bemusterung)	Bearbeitungszeit/-qualität von Maßnahmen Auditergebnisse Ablauf der Veranstaltungen (Audit, Q-Einstufung, Meilenstein- gespräche) Nachhaltigkeit der Maßnahmen
WE-Qualität	Bewertung Metall-Wareneingänge durch Handtmann-Labor
Termintreue	Bewertung Metall-Wareneingänge durch Handtmann-Labor
Mengentreue	Bewertung Metall-Wareneingänge durch Handtmann-Labor

Die je Kriterium zu vergebende QKZ ist wie folgt abgestuft:

Erfüllungsgrad	Schulnote	QKZ
sehr gut bis gut	1,0 – 2,0	100
befriedigend	>2,0 – 3,0	80
ausreichend	>3,0 – 4,0	60
ungenügend	>4,0 – 6,0	0

11.4 Berechnungsbeispiel für Schema 0023

Hardfact/ Softfact	Kriterium	Gewichtung	QKZ	Ergebnis
H	ppm-Zielerreichung	20	100	20
H	Termintreue	15	96	14,4
H	Mengentreue	10	98	9,8
H	Zertifikate	10	95	9,5
S	Kommunikation	7	100	7
S	Risikobetrachtung	7	80	5,6
S	Preis	7	60	4,2
S	Innovation	7	100	7
S	Flexibilität	7	100	7
S	Qualität	10	80	8
			Summe	**92,5**
				A

Annex 3 quality guidelines for suppliers (QLL) (english version)

1. Introduction

For fulfilling the customer's requirements as well as for achieving its own business goals, Handtmann needs suppliers that have the reputation of the highest level of service provision and the highest qualification.

Given that, the quality and reliability of the supplier's products is a decisive criterion for awarding a contract.

This quality guideline together with our contract elements forms the binding basic conditions for delivering supplies to our company. The common quality objective of "Zero defect" must be achieved only by complying with a partnership-based cooperation, with continuous improvement and consistent implementation of the quality management system.

2. Quality objective

Handtmann demands a "zero-defect-target" from its suppliers. To pursue this zero-defect target, a consistent advance quality planning, effective series monitoring, continuous complaint processing and continuous improvement (KVP) are indispensable.

In case of deviations from the targets, Handtmann uses the escalation procedure, see chapter 9.

3. Certification

The supplier must prove that he has a functioning quality management system according to IATF 16949 when the contract is awarded. If there is only one certification according to ISO 9001, then the supplier must develop with the goal of achieving IATF 16949. To evaluate the urgency and to develop the timeline of the selected supplier further is the responsibility of the purchasing department at Handtmann and it is dependent on its quality performance and importance of the delivered products.

Suppliers that have not yet been certified according to IATF16949:2016 or do not seek to further develop to IATF16949:2016 shall nevertheless demonstrate that the minimum requirements in accordance with MAQMSR 09/2017 Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers) are met. These minimum requirements are claimed and documented in the request process via the Supplier Self-Information - Quality Management System form.

The QM-System of the preliminary supplier must be developed by the supplier in the same way.

For the purchasing, the supplier must submit the renewed or newly received certificates to Handtmann without being asked for it. The revocation of a certificate must be reported immediately.

4. Advance quality planning

4.1. Product and process development/ ProCheck

The Handtmann supplier management accompanies the product and process development for the selected new products. The following features are decisive here:

- high technical standards
- risky
- new supplier
- new technology

The supplier management program is aimed at implementing the start of production in compliance with all specifications and it is sub-divided into the milestones:

	due at status	Explanation
Milestone 1	Awarding the contract	In the course of contract review/ awarding the contract
Milestone 2	Implementation	After installing all the relevant equipment, plants are operational
Milestone 3	Process acceptance	Before the process audit by Handtmann or the customer
Milestone 4	Series production	After reaching full capacity or 6-12 months after SOP

The project status is examined for the respective milestone at the supplier side. Deviations must be noted with remedial measures. The test is conducted using the forms “ProCheck” or “ProCheck mini” and the questionnaires given there.

4.2. Production and process approval

The prerequisite for release for series production is

- Conducting a process audit and carrying out all measures (auditing according to customer specification, otherwise according to VDA volume 6.3, latest version)
- Release Initial sample test report

If a post audit becomes necessary due to e.g. inconsistent or delayed execution of measures, Handtmann reserves the right to transfer the costs incurred.

From the date of award of the contract, Handtmann has the right, after giving an advance notice, to check the project status at the supplier in the form of visits, audits. When the series approval is given, advance quality planning is complete.

4.3. Test planning

The basis for ensuring the delivery quality is a test concept which stretches across all the process steps.

All process steps must be structured in such a way that defects are avoided or if that is not possible, defects are safely detected.

The following Q-Gates must be installed from incoming goods to outgoing goods, deviations to it must be consulted with Handtmann supplier management.

- accounting and if necessary technical incoming goods inspection
- First / last part approval
- Inspections during production / SPC
- Final inspection
- Product audit
- Internal audits
- Ramp up safeguarding
- Re-qualification, see chapter 6

The Q-Gates must be listed in the production control plan.

4.4 Ramp up safeguarding, Safe Launch Concept‘ (SLC)

The manufacturing process shall be thoroughly analyzed and evaluated during the start-up phase in order to avoid complaints. For this purpose, a so-called ramp up safeguarding, also known as the 'Safe Launch Concept', shall be established. This is to be understood as a temporary additional check to the test scopes defined in the PLP, which are no longer necessary after completion.

The start-up protection should be carried out after every process step and not only on the finished product, if it is effective and sensible. The scope of the test depends, among other things, on the complexity and novelty of the products and processes.

Ramp up safeguarding starts according to SOP or in coordination with Handtmann Supplier Management.

4.4.1 preparation

	process steps	specifications
1	naming of coordinator and team / Kick-Off	The team is responsible for all determinations, such as number of test steps, test frequency and measures
2	Definition	
2.1	duration SLC	Standard duration: SOP + 3 months or by separate agreement. On a case-by-case basis, a minimum number of pieces can also be defined.
2.2	Scope of verification / - verification caracteristics	Emphasis is on the special characteristics; other characteristics resulting from the FMEA and other risk assessments; separate consideration shall be taken into account for production steps for which no series equipment is yet available.
2.3	number of verification steps / verification frequency	Determination after which production steps tests shall be carried out; Increase the test focus for the selected characteristics from 2.2 by the factor x2 / x3 / x5 up to 100% controls

2.4	Exit target values (relative faulty parts)	e.g. error percentage during visual inspections of bigger than 1%; other characteristics within the calculated values; Renewal period in case of non-achievement is e.g. 2 weeks
3	drafting of verification ducumentation	The documentation is carried out in error collection cards. Pareto analyses are used to identify the focal points of error and to initiate measures, to draw up a holistic action plan including errors and causes.
4	Qualification test staff	SLC-specific employee training; If possible, usage of internal staff to increase product knowledge
5	Documentation of the SLC in the PLP	All SLC verfications must be recognizable as additional checks and will be phased out after completion of the SLC phase

4.4.2 Implementation

	process steps	**specifications**
1	Installing a regular Q control meeting	joint evaluation and analysis of control results
2	Preparation of final report and Lessons Learned	
3	Updating quality documents	Applies, inter alia, to FMEA, PLP, test plans, boundry pattern catalogue
4	Handover to production	The load carriers and delivery documents of the tested batches must be marked

The SLC is finished with the achievement of the targets and is documented in a final report. This report must be available to Handtmann for inspection at any time.

4.5. Special features

Product and process features that have a special importance with respect to functionality, safety, lifespan or assembly, are referred to asSpecial features. For the special features, a process capability evidence (standard specifications cmk ≥ 1.67 / cpk ≥ 1.33) is required. This must be determined and monitored using statistical methods.
If the process capability cannot be achieved, then the relevant feature must be ensured using a 100%-check.

The special features are defined with the respective verification (e.g. PFU) by Handtmann's development department.

These features must be included marked as such in the production control plan. It should be possible to see the verification upon request at any time.

5. Production process approval and product approval (PPF)

5.1. General information

Unless agreed otherwise, VDA volume 2 forms the basis for the production process approval and product approval ("sampling").

For a uniform presentation of the PPF-report, the templates shown there must be taken into account. The PPF-report includes all documents required as evidence of customer's requirements (e.g. measurement reports, material tests, process capability analyses…).

The PPF-approval is the pre-requisite for delivering supplies to our company.
A delivery without (at least conditional) approval is not permitted. A delivery order/delivery schedule alone is not an approval.

Deviations in the dimension, material and function must be approved before a sampling by the development department of Handtmann. The deviation approval must be included in the sampling process.

The sampling documents must always be sent to ppap@handtmann.de. Incomplete documents are not acknowledged.

Handtmann reserves the right to charge the supplier the additional costs incurred because of the missing documents at a flat rate, amounting to 150 €.

5.2. Initial samples

Initial samples may be produced only with series equipment, under series process conditions and with the personnel designated for series production. The samples must be taken randomly from a representative series production quantity. Multiple forms or multiple fixtures must always be completely verified.

Initial samples must be clearly marked as such on the carriers.

The supplier has the duty to keep retention samples for the respective status presented. The retention period is 15 years, if there is no individual agreement.

5.3. Sampling scope

Documents for the initial sample and initial sample parts are procured through purchasing in the form of an order.

Each sampling requires a sampling coordination meeting, which is coordinated by Handtmann supplier management and documented in the "PPF-Checklist". See template section Downloads – Quality and delivery reliability under

https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf/

5.4. Changes to the product or the process

Changes to the product or the process must be reported to Handtmann in time, in the form of a sample. Implementation of the change is permitted only after getting an approval. The provisions according to VDA volume 2, Annex 2 are applicable (release matrix).

6. Requalification

To verify the conformity of the product with the specifications, regular requalification tests are required.

If there are no project-specific provisions for test frequency and test content from Handtmann, then the standards of IATF 16949-8.6.2 or the customer specific requirements are applicable. In case of new commissioning, these must be actively demanded by the supplier.

The scope of requalification must be noted in the production control plan. The results must be stored and they must be accessible at all times.

7. Monitoring series quality

7.1. Quality score ppm

In the automotive sector, the ppm-rate is considered as the objective indicator of delivery quality. Faults that entail a complaint are included in the ppm-assessment. The degree of ppm-target achievement is in turn included in the supplier assessment and in allocation of new projects.

The ppm-rate is recorded on a quarterly basis.

Significantly increased ppm-rates can make a quality support program necessary, for this see chapter

7.1.1. ppm-measurement

The proportion of incorrectly delivered goods is measured in the “Unit” ppm.

ppm means “ parts per million”, the calculation in percent or per thousand is as follows:

Percent [%]	Per thousand [‰]	ppm
100	1000	1.000.000
10	100	100.000
1	10	10.000
0,1	1	1.000
0,01	0,1	100
0,001	0,01	10
0,0001	0,001	1

A target of e.g. 100 ppm means that 99.99% of all delivered goods must conform with the specifications.

7.1.2. ppm-calculation

The proportion of faulty parts is considered in relation to the total delivery quantity of the last 12 months.

$$\textit{faultydefect rate} = \frac{\textit{Number of parts evaluated}}{\textit{total delivery quantity}} \times 1.000.000\ [ppm]$$

Example: In the incoming goods inspection, 6 faulty parts are found.
In the period of the last 12 months, the supplier had delivered a quantity of 200,000 parts of this article, therefore the supplier's defect rate is 30 ppm (6 / 200,000 x 1,000,000).

If the series delivery has not continued for 12 months or if a smaller observation period is selected, then the result must be interpreted accordingly.

7.1.3. ppm-Relevance

Individual defect types are included in different forms in the ppm-assessment:

	Defect type	Number of defects
1	Incoming goods or the downstream process determine the defective parts	Number of defects = Number of actually detected(!) parts
2	subsequent sorting of the complete delivery	Errors from sorting are (because of organisational reasons) not additionally considered, the number of defects found under 1.) are considered
3	complete delivery is dirty	Number of defects = delivery quantity
4	wrong article delivered	Number of defects = delivery quantity
5	mixed article delivered	Number of defects = delivery quantity
6	Article delivered in wrong packaging	Number of defects = delivery quantity
7	Differences in the quantity	Number of defects = 10% of difference in quantity; Target=2,400, Actual = 2,000 number of defects = 40
8	Price difference (only for Handtmann's internal use)	Number of defects = 0
9	Announced deliveries: Cast iron waste / processing rejects Impregnated parts / sample of all kinds	Number of defects = 0 (the pre-requisite is a clear marking)
10	Parts from voluntary disclosure of the supplier	Number of defects = 0 (the pre-requisite is that there must be no (customer) complaint yet

On account of the complexity of complaint procedures, these are only generally valid specifications. The final ppm-relevant number of defects must be reached after careful consideration and if necessary, after consulting the supplier.

7.2. Supplier assessment

The supplier assessment is useful for deriving appropriate strategies for developing the business relationship further. The assessment is done annually.

The Standard assessment is done for suppliers with lesser strategic importance or lesser to average revenue share.

A Premium assessment is done for suppliers with higher strategic importance or higher revenue share. This comprises additional criteria like communications behaviour, service provision, quality of Q-Documents, flexibility and innovation.

7.2.1. Assessment criteria

The assessment criteria are differentiated into so-called hard facts and soft facts.

Hard facts are generated using the ERP-System, soft facts are determined in inter-disciplinary work groups. The compilation of assessment criteria is product group specific, see Annex B – supplier assessment.

The weighted sum of all quality indicators (QKZ) gives the overall assessment and classification.

Quality group	QKZ	Status	Measures
A	≥ 90%	Supplier with continuously good quality	Notification to supplier
B	≥ 80%	Supplier with somewhat good or fluctuating quality level	Notification to supplier, request for opinion within 4 calendar weeks, cause analysis by supplier, initiation of measures
C	< 80%	Supplier with highly fluctuating, defective or insufficient quality level	Notification to supplier, request for personal meeting, joint cause analysis supplier/ purchase, initiation of measures, relocation if required

The suppliers and the Handtmann-plants must be informed about the assessment with a letter.

Defective features which lead to assembly line defects for the customer or to failures in the field, entail a downgrading of 5 points just like participating in a quality assistance program.

8. Complaint

8.1. Complaint cause

If defective goods are found with our customers or in the upstream process chain, this leads to a complaint. The quality of the goods is assessed with respect to

- Product features (geometry, function, function, …)
- Packaging (wrong, damaged, cleanliness, …)
- Logistics (quantity per carrier, correctly sorted delivery, …)

All defects that entail a complaint are included in the ppm-assessment.

8.2. Process

After the defect is found, Handtmann's complaint management department informs the party responsible for the defect immediately and makes a complaint with all the relevant information.

The complaint is processed according to the “1-5-20 regulation”:

1 Within 24 hours, emergency measures must be taken which rule out another delivery of defective products. Stock in circulation must be blocked/inspected. To prevent delivery bottlenecks, Handtmann reserves the right to carry out re-working/sorting on its own or through a third party, after cost clarification (see Chap. 8.3). The costs are charged to the supplier.
5 Within 5 days, the cause of the defect and the planned/initiated countermeasures must be named in the form of a provisional 8D-Report
20 Within 20 days, the measures must be implemented sustainably and verified. A final8D-Report including verification documents must be submitted.

Handtmann reserves the right to check the sustainability of the measures taken on the site.

8.3. Reworking

If a stock inspection is required, the following process variants result:

- **Returns (=Standard)**
  the suspected goods are blocked and returned to the supplier for inspection. The value of goods as well as the logistics and administrative costs are charged to the supplier
- **Follow-up inspection by Handtmann**
  the suspected goods are blocked and they remain with Handtmann. After receiving the instructions issued by the supplier, the goods are inspected/reworked by Handtmann. The inspection costs and the logistics and administrative costs are charged to the supplier
- **Follow-up inspection by the supplier at Handtmann**
  the suspected goods are blocked and they remain with Handtmann. After receiving instructions issued by the supplier, the goods are inspected/reworked by the personnel of the supplier under the direction of Handtmann. The logistics and administrative costs are charged to the supplier
- **Follow-up inspection at the customer side (OEM)**
  the suspected goods are blocked and they remain with the customer (OEM). A stock inspection is organised and commissioned at the customer’s premises by the Handtmann quality control department after a cost clarification. The costs for it as well as the logistics and administrative costs are charged to the supplier

The process variant applicable in each case, including the cost clarification in advance, must always be coordinated between the supplier and the responsible persons in the complaints department of Handtmann.

8.4. Exchange of information

To enable standard complaint processing, Handtmann offers the exchange of information in a freely available CAQ-Module ("Q-Reporter").

Advantages:
- standard, mutual level of information
- no data is lost
- fast, paperless processing
- separate form management not required
- Using the 8D-Method
- costs are not incurred through the Q-Reporter

Information for download, installation and commissioning of theQ-Reporter is given on www.qreporter.de

If Q-Reporter is not used, information is exchanged via email

8.5. 8D-Method

The individual steps of the 8D-Method include:

D1: Installation of a problem-solving team:

Requirement	Features of inadequate processing
• **Difinitionof a moderator** • **Interdisciplinary team composition (quality, production, logistics, …)** • **Sending contact detailsÜbermittlung der Kontaktdaten**	• No team building

D2: exact problem description:

Requirement	Features of inadequate processing
• **Clear, concise problem description** • **Collecting and using all the information (number of defects, image documentation, …)** • **Ensure demonstrability of statements and facts** • **Show interactions with other factors** • **Prepare risk analysis**	• no facts • no photo material • Description of symptoms and not the problem

Sample questions to get an exact description of the problem:

- Where is the location of the defect?
- Where in the process was the defect detected?
- Where in the process was the defect observed since detecting it?
- Which product type shows the defect?
- Which type of defect is it?
- How many products show the defect?
- How much of the product is affected by the defect?
- What are the number of defects in a product?
- Is there a specific trend for the frequency of the defect?
- When was the defect first seen?
- What has happened since the defect occurred?

D3: Initiation of emergency measures:

Requirement	Features of inadequate processing
• **problem-related emergency measures with 0-defect target** • **Documentation of test instructions** • **Documentation Start-End of emergency measures including Result presentation and efficacy screening** • **Marking the inspected deliveries** • **Delivery note allocation**	• no emergency measures • incomplete documentation • no marking • Test instructions unspecific/not problem oriented • no batch identification

The immediate measures are valid till the permanent remedial measures are implemented and verified.

D4: Analysis of root cause(s):

Requirement	Features of inadequate processing
• **Using appropriate methods like "5-Why", Ishikawa diagram, detection analysis** • **active/passive proof of root cause** • **prove functional correlations (cause-> defect)** • **Description of the root cause** • **Risk assessment for the field** • **Showing the outgoing quality point**	• The main cause is not identified • specified methods not used • no proof of functional correlations

<u>Sample questions to get to the root cause:</u>

- Why did the defect occur?
- Why wasn't the defect prevented?
- Why wasn't the defect detected?
- Where could the defect have been detected at the earliest using a routine test?

D5: Selecting planned remedial measures:

Requirement	Features of inadequate processing
• **Measures must target the main cause and they must be effective in the long term** • **Plan of measures with schedules and responsibilities**	• no action plan • The measure is not related to the main cause

Preventive measures are preferable to detection measures.

Only process-improving measures are permitted – personnel measures like instructing employees are not considered to be process improving.

D6: Introducing remedial measures:

Requirement	Features of inadequate processing
• verifiable efficacy screening • Cancellation of emergency measures • Identification of the first OK delivery • Documentation Final result Emergency measures	• Deficient implementation • No efficacy screening

Only process-improving measures are permitted – personnel measures like instructing employees are not considered as process-improving.

D7:Avoiding repeat defects:

Requirement	Features of inadequate processing
• Supervising remedial measures (e.g. temporary increased testing accuracy) and implementation of the newly assessed risks in FMEA • Implement the lessons learned for comparable products, processes and locations • Adapting P-FMEA and production control plan	• No or incomplete implementation of lessons learned • Adapting FMEA without reference to the complaint

D8: Team appraisal:

Requirement	Features of inadequate processing
• Exclusion of liability • Good legibility	• No exclusion of liability • Poor legibility

More information for preparing an 8D-Report and additional supporting questions are also given in VDA volume 4: 8D-Method (As on: 1. Edition 2010).

8.6. Defect weighting

The severity of a complaint is evaluated in the system. A distinction is made between minor defects, major defects and critical defects.

Weighting	Description	Factor
Minor defect	The product does not correspond to the specifications; However, the defect does not have any direct effectson the product or its function; Product can be used without additional work	3
Major defect	The product does not correspond to the specifications; The defect has a direct effecton the product or its function; the product cannot be used without reworking/sorting;	6
Critical defects	The product does not correspond to the specifications; The defect has direct effectson the functioning of the product for the end customer; the defect poses risk to life and limb; product cannot be used without reworking/sorting;	9

If a defect occurs again within 6 months which should have been remedied according to the 8D-Report, then it is evaluated as a repeat defect.

Accumulation of repeated defects is a criterion for the categorisation in a quality assistance program.

If a critical defect occurs within 12 months again, it directly leads to a quality assistance program.

8.7. Quality costs

All costs arising in the scope of a complaint are allocated to the party responsible (“Charge”). Defective parts, which cannot be reworked, are settled at a contractually specified value.

Administrative expenses incurred by Handtmann internally are charged on a lump sum basis according to the total value:

Value up to 100 Euros **30 Euros complaint flat charge**
Material value 100 - 400 Euros **50 Euros complaint flat charge**
Material value from 400 Euros **130 Euros complaint flat charge**
In case of deviations in the delivery documentation (wrong delivery note data, wrong or incomplete shipping label, …), the additional administrative costs arising from it are charged with a lump-sum administrative cost of 100 €.

9. Escalation procedure

9.1. Description

The escalation procedure is applicable from the start of production. The causes for the escalation procedure can be:

Cause	Minimum criteria
Quality assistance program by the customer	Quality assistance program is announced by the customer or it has already begun; field defects
Exceeding ppm-target	Significantly exceeding the target specification or significantly rising complaint rate or ppm-rate
Repeat complaints	for the same part family despite remedial measures within a trial period (for definition see 9.2)
Miscellaneous	Threat to the business relationship, e.g. because of inadequate communication or serious deviations from standard specifications

The procedure is divided into 4 levels

Level 0 - Quality warning:
- The supplier is informed about his latest quality performance and the expected quality objective.
- A period (Standard = 3 months) is defined in which the quality objective must be achieved.
- If the objective is achieved, it is removed from the warning level, if the objective is not achieved the escalation can be done in the next level.

Level 1:
- The supplier sorts all stock in circulation 100%
- Installation of an additional goods filter for the defective characteristics till the jointly defined remedial measures are effective.This test must be carried out by a third party, it can be MA of the supplier, at a separate workplace; the test records must be submitted on every working day to Handtmann.

Level 2:
- The supplier sorts all stock in circulation 100%
- Installation of an additional goods filter for the defective characteristics till the jointly defined remedial measures are effective.This test must be carried out by a third party, it can be MA of the supplier, at a separate workplace; the test records must be submitted on every working day to Handtmann.
- If required, installation of a second, additional goods filter
- The implementation of measures is verified through a quality audit.
- For the duration of this level there are no new enquiries/ new orders.

Level 3:
- If a significant improvement in the quality is not achieved despite the measures from level 2, steps must be taken to change the supplier.

9.2 Framework conditions

The quality warning of level 0 is informal in nature and does not have any negative consequences once the quality objectives are reached.

For levels 1-3 the following applies:

In each level, measures and a trial period are defined together.
During this period, repetition of defects is not permitted. If the defects still occur, the escalation is continued in the next level.
The trial period is defined individually and depends on the measures taken, the severity of the defect and the residual risk. Unless otherwise agreed, this period lasts for 6 months.

If proof of effectiveness of the measures is given after the trial period is over, downgrading or release from the escalation procedure takes place.

The meetings are conducted at the management level of the supplier.

The costs incurred in the scope of the escalation procedure for sorting, quality audits and quality assistance programs are billed to the supplier.

Participating in an escalation procedure entails a downgrading of 5 points in the supplier assessment.

10. Material data sheet per IMDS

Select correct ID-recipient:

Organisation	ID	Post Code	Village
A. Handtmann ELTEKA GmbH & Co.KG	19765	88400	Biberach
Albert Handtmann Metallgußwerk GmbH & Co KG	384	88400	Biberach
Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH	58084	09456	Annaberg-Buchholz
Handtmann Sytemtechnik GmbH & Co KG	30053	88400	Biberach
Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd	151374	300308	Tianjin

Note IMDS-No. on cover page

IMDS-data record: Correct and complete information (name, drawing number, date/index…)

11 Annex – supplier assessment

11.1 Product group specific assessment scheme

Product group P2 (tools) – Scheme 0022

Hardfact/Softfact	Criteria	Weighting
H	Certificates	10
S	Assessment of the departments	35
S	Timeliness	20
S	Pricing	15
S	Innovation	10
S	Communication	10

Product group P3 (raw materials for foundry) – Scheme 0021

Hardfact/Softfact	Criteria	Weighting
H	Certificates	10
S	WE-Quality	45
S	Timeliness	25
S	Quantity reliability	20

Product group P4 (external processing, surface, external casting) – Scheme 0023

Hardfact/Softfact	Criteria	Weighting
H	ppm-target achievement	20
H	Timeliness	15
H	Quantity reliability	10
H	Certificates	10
S	Innovation	7
S	Communication	7
S	Risk assessment	7
S	Price	7
S	Flexibility	7
S	Quality	10

Product group P5 (purchased parts) – Scheme 0024

Hardfact/Softfact	Criteria	Weighting
H	ppm-target achievement	35
H	Timeliness	25
H	Quantity reliability	20
H	Certificates	20

11.2 Explanation Hard facts

	Product group	P2	P4 / P5
Criteria	Specification	QKZ	QKZ
Quantity reliability **[Deviation Actual/Target quantity]**	±10% ±20% ±30% >±30%	- - - -	100 80 60 0
Timeliness for P4 / P5 **[deviation in days]***	±0 <0 … >0	- -	100 50
Timeliness for P2 **[deviation in days]**	±2 ±5 ±10 <-10…>+10	100 80 60 0	- - - -
ppm-target achievement **[percentage excess of targets]**	0 >0 … 300 300 … 500 >500	- - - -	100 80 60 0
Certificates	IATF16949 MAQMSR ISO 9001 no certificate	100 100 100 60	IATF16949 MAQMSR ISO 9001 no certificate

*in case of deviations of more than one day, a manual revaluation is done

QKZ is automatically generated in ERP-System.

Specifications for reliability with respect to time and quantity of the product group P3 (unfinished parts for the foundry) are given in the alloy regulation for aluminium or in the alloy regulation for magnesium, see section Downloads – material specifications under

https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf/schnittste

11.3 Explanation - Soft facts

Criteria	Explanations
Communication	cooperative relationship continuous information flow Malfunction information in advance Accessibility Openness Quality of advice Compliance with agreements constructive discussions
Risk assessment	Quality of emergency plans Completion / topicality FMEA Certificate available (QS, environment, energy) Creditworthiness
Price	Price stability market-oriented pricing Quality of offer preparation Cost transparency price negotiable Payment terms according to purchase conditions
Innovation	future-oriented company willingness to invest Production facilities Trend feeling Market knowledge

	Risk appetite Problem-solving proposals
Flexibility	Availability of resources: Man/Machine/Material/Logistics/Response time Individual initiative
Assessment of specialist divisions	Assessment of specialist divisions based on forms
Quality assurance (Audits, complaint, sample)	Processing time/ processing quality of measures Audit results Course of events (Audit, Q-classification, milestone discussions) Sustainability of measures
WE-Quality	Assessment of metal incoming goods by Handtmann laboratory
Timeliness	Assessment of metal incoming goods by Handtmann laboratory
Quantity reliability	Assessment of metal incoming goods by Handtmann laboratory

The QKZ to be assigned per criterion is classified as follows:

Degree of performance	Grade	QKZ
very good to good	1,0 – 2,0	100
satisfactory	>2,0 – 3,0	80
fair	>3,0 – 4,0	60
poor	>4,0 – 6,0	0

11.4 Calculation example for scheme 0023

Hardfact/ Softfact	Criteria	Weighting	QKZ	Result
H	ppm-target achievement	20	100	20
H	Timeliness	15	96	14,4
H	Quantity reliability	10	98	9,8
H	Certificates	10	95	9,5
S	Communication	7	100	7
S	Risk assessment	7	80	5,6
S	Price	7	60	4,2
S	Innovation	7	100	7
S	Flexibility	7	100	7
S	Quality	10	80	8
			Total	**92,5**
				A

Anhang 4

Logistikleitfaden Lieferanten (LLL)

Annex 4

Logistics guide for the supplier (LLL)

1. Logistik

1.1. Prozessablauf

Es gibt mehrere Prozessabläufe, die der Lieferant zu beachten hat:

a) Lieferant liefert an Handtmann
b) Lieferant liefert an Endkunden/OEM (Direktversand), insbesondere bei mechanischer Bearbeitung
c) Lieferant liefert an weitere Lieferanten in der Prozesskette

Soweit nachfolgend nicht ausdrücklich anders festgelegt, gelten die Regeln für alle drei genannten Fälle. Dieser Leitfaden ist als Präsentation unter https://www.handtmann.de/leichtmetallguss/ueber-uns/einkauf/logistik/ abrufbar.

1.2. EDV-Ablauf bei mechanischer Bearbeitung, sonstiger Teileanlieferung durch Handtmann an den Lieferanten

Handtmann liefert dem Lieferanten die vereinbarten Teile. Dabei wird ein Lieferschein an den Lieferanten erstellt und die Kennzeichnung gemäß VDA Standard (nachfolgend „VDA-Labels“) an den Behältern angebracht. Nach der Leistungserbringung erstellt der Lieferant in seinem System einen Lieferschein an Handtmann und bringt ebenfalls VDA-Labels an den entsprechenden Stellen an den Behältern an. Die Teile sind bei Handtmann über den Wareneingang abzuwickeln (Buchung).

1. Logistics

1.1. Process cycle

There are several process cycles which the supplier must follow:

a) The supplier delivers to Handtmann
b) The supplier delivers to end customers/OEM (direct shipment), especially for mechanical processing
c) The supplier delivers to other suppliers in the process chain

Unless explicitly specified otherwise below, the rules are applicable for all the three cases mentioned. This Logistics guide is accessible as a presentation under https://www.handtmann.de/en/light-metal-casting/about-us/purchasing/logistics/

1.2. Computing process for mechanical processing, other delivery of parts by Handtmann to the supplier

Handtmann delivers the agreed parts to the supplier. A delivery note is issued to the supplier in the process and the marking according to the VDA Standard (below “VDA-Labels”) is affixed on the containers. After the service is provided, the supplier generates a delivery note in his system and issues it to Handtmann and affixes VDA-Labels at appropriate places on the containers. The parts are taken up by Handtmann at the incoming goods department (entry).

1.3. Lieferdokumentation

a) Lieferant liefert an Handtmann

Auf jedem Lieferschein müssen vom Lieferanten folgende Daten hinterlegt sein:

- Lieferabrufnummer (LAB-Nr) von Handtmann
- fortlaufende Lieferscheinnummer vom Lieferanten
- Teilebezeichnung
- Menge der gelieferten Teile
- Bezeichnung der Verpackung und der Verpackungsbestandteile (Gefache, etc.)
- Anzahl der Verpackungen und der Verpackungsbestandteile

b) Lieferant liefert an Endkunden/OEM (Direktversand)

Der Lieferant erstellt einen Lieferschein mit den Daten gemäß a) an Handtmann auf seinem Firmenpapier. Auf dem Lieferschein sind zusätzlich die Lieferabruf-Bestellnummer von Handtmann das Eintreffdatum beim Kunden und die Kundenabladestelle zwingend anzugeben. Der Lieferant schickt den Lieferschein mindestens zwei Stunden vor Auslieferung an: mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de und unverzüglich danach per DFÜ an Handtmann. Er erhält daraufhin von Handtmann die benötigten Versanddokumente (Lieferscheine, Frachtpapiere, VDA-Label). Mit den VDA-Labeln kennzeichnet der Lieferant die Ware / Behälter entsprechend. Labels gemäß VDA-Vorschrift: Papierstärke muss 120g/m² (Stand Juni 2021) haben. Es gilt immer die aktuelle VDA-Vorschrift. Der Lieferant gibt die ausgehändigten Handtmann-Dokumente mit der Ware mit und archiviert die unterschriebenen Frachtpapiere nach den gesetzlichen Fristen – sortiert nach der Handtmann Lieferscheinnummer.

1.3. Delivery documentation

a) The supplier delivers to Handtmann

The following information must be specified by the supplier on every delivery note:

- Delivery call numer (LAB-Nr) for Handtmann
- serial delivery note number by the supplier
- Part name
- Quantity of the parts delivered
- Indication of packaging and packaging components (separators, etc.)
- Number of packages and packaging components

b) The supplier delivers to end customers/OEM (direct shipping)

The supplier issues a delivery note with information according to a) to Handtmann, on the supplier's company letter head. On the delivery note, the delivery schedule - order number of Handtmann, the date of receipt by customer and the customer's unloading point must be mandatorily mentioned in addition. The supplier sends the delivery note at least two hours before delivery to: mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de and immediately thereafter via remote transmission to Handtmann. After that, the supplier receives the necessary shipping documents from Handtmann (delivery notes, freight documents, VDA-Label). The supplier marks the product/container accordingly with the VDA-labels. Labels in accordance with VDA regulation paper weight must be 120g/m² (as of June 2021). The current VDA regulation always applies. The supplier gives the handed over Handtmann documents with the goods and archives the signed freight documents according to statutory time limits, sorted according to the Handtmann delivery note number.

Vorgehen bei der Avisierung der abzuholenden Ware beim Spediteur des Endkunden:
Der Lieferant avisiert die abzuholende Ware eigenständig beim Spediteur des Endkunden. Hierbei gelten stets die Abhol- und Avisierungszeiten des Endkunden. Sind diese nicht bekannt, hat der Lieferant sie eigenständig bei HAB einzuholen. Erhält der Lieferant von der Kundenspedition keine Information über einen Abholtermin, hat der Lieferant dies bei der bekannten Adresse der Kundenspedition nachzufragen, HAB ist dabei in Kopie zu nehmen.

Steht am Abholtag bis 9:00 Uhr die avisierte Ware, ohne Information einer verzögerten Abholung vom Spediteur, noch beim Lieferanten, so hat der Lieferant eigenständig und schriftlich die Information beim Spediteur des Endkunden einzuholen. HAB ist dabei in Kopie zu nehmen. Ist bis 11:00 Uhr noch keine Rückmeldung erfolgt, muss spätestens dann nochmals schriftlich beim Spediteur, HAB in Kopie, um Information über Abholtermin / Abholfahrzeit nachgefragt werden. Steht die abzuholende Ware nach 14:00 Uhr noch beim Lieferanten, ist eine Nicht-Abholung an die Spedition, HAB in Kopie, zu melden. (Voraussetzung: KEINE spätere Abholzeit ist bekannt)
Eine schriftliche Information an HAB hat ebenfalls zu erfolgen, wenn die avisierte Ware verspätet am Abholtag verladen wird (z.B. durch Witterungsumstände, unvorgesehene Vorkommnisse im Straßenverkehr, etc.)

Procedure for notifying the customer's forwarding agent of the goods to be collected:
The supplier notifies the end customer's forwarder independently of the goods to be collected. The collection and notification times of the end customer always apply. If these are not known, the supplier must obtain them independently from HAB. If the supplier does not receive any information from the client's freight forwarder about a collection date, the supplier must enquire about this at the known address of the client's freight forwarder, with HAB being copied.
If the notified goods are still at the supplier's premises by 9:00 a.m. on the collection day without information about a delayed collection from the forwarder, the supplier shall obtain the information from the end customer's forwarder independently and in writing. HAB shall be copied in the process. If no response has been received by 11:00 a.m., a further written request for information about the collection date / collection journey time must be made to the forwarder, with a copy to HAB, by this time at the latest. If the goods to be collected are still at the supplier's after 2 p.m., a non-collection must be reported to the forwarding agent, HAB in copy. (Precondition: NO later collection time is known). HAB must also be informed in writing if the notified goods are loaded late on the collection day (e.g., due to weather conditions, unforeseen road traffic incidents, etc.).

c) Lieferant liefert an weitere Lieferanten in der Prozesskette

Der Lieferant 1 schreibt den Lieferschein auf seinem Firmenpapier.
Auf dem Lieferschein ist die Teilenummer und Lieferabruf-Bestellnummer von Handtmann zwingend anzugeben. Der Lieferant 1 gibt seinen Lieferschein der Ware mit. Es erfolgt kein Lieferscheinversand per E-Mail, Fax oder DFÜ an Handtmann. Er stellt VDA-Labels eigenständig aus und kennzeichnet die Ware / Behälter entsprechend. damit.

c) The supplier delivers to other suppliers in the process chain

Supplier 1 writes the delivery note on his company letter head. The part number and delivery schedule - order number of Handtmann must be compulsorily mentioned on the delivery note. Supplier 1 hands over his delivery note with the goods. The delivery note is not sent via email, fax or remote transmission to Handtmann. The supplier makes VDA-labels independently and marks the goods/container with it accordingly.

Der Empfänger der Ware/ (Lieferant 2) führt die Wareneingangskontrolle durch und sendet den bestätigten Lieferschein (mit Datum und Unterschrift) per Email an Handtmann: mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de

The recipient of the goods/ (supplier 2) carries out the incoming goods inspection and sends the verified delivery note (with date and signature) via Email to Handtmann: mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de

Der Lieferant 1 berechnet die Ware / Lieferung an Handtmann. Auf der Rechnung ist die Lieferabruf-Bestellnummer von Handtmann zwingend anzugeben. Die Rechnungserstellung darf erst mit Ablieferung der Ware erfolgen.

Supplier 1 bills the goods/delivery to Handtmann. On the invoice the delivery schedule - order number of Handtmann must be compulsorily mentioned. The invoice must be generated only after delivering the goods.

1.4. Abläufe bei Nacharbeit von Teilen

1.4. Processes for reworking parts

a) Teile zur Nacharbeit

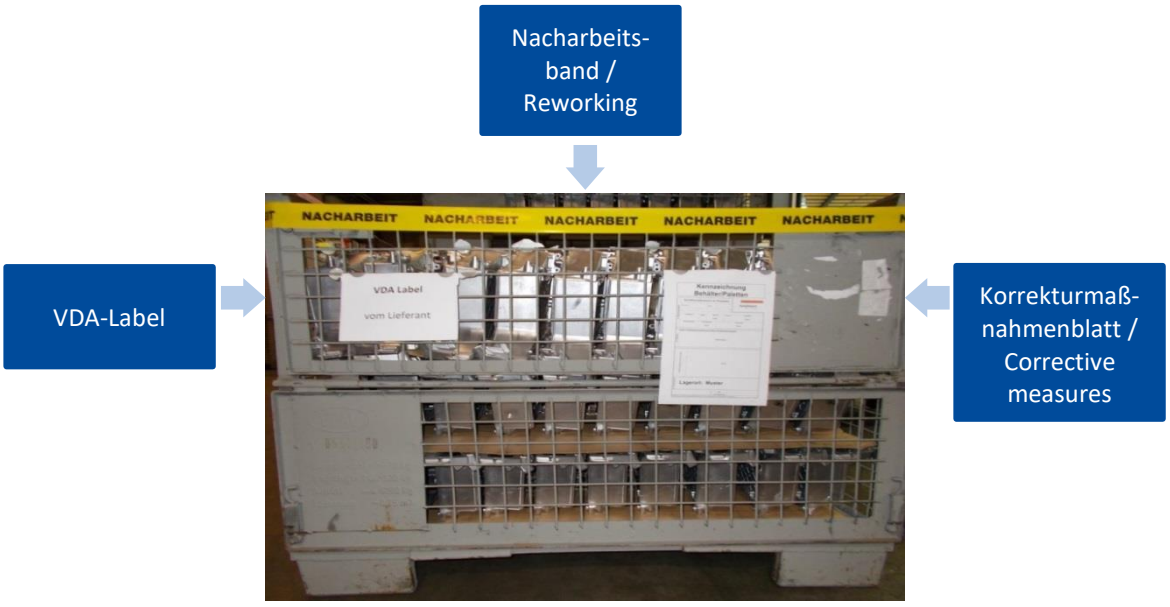
a) Parts for reworking

Jeder Ladungsträger mit Teilen zur Nacharbeit ist umlaufend mit einem „Nacharbeits-Band“ sowie dem VDA-Label und dem Korrekturmaßnahmenblatt (KMB) zu versehen. Auf dem Lieferschein ist die Lieferabruf-Bestellnummer von Handtmann und das Wort „Nacharbeit“ anzugeben. Auch bei fraglichen Teilen muss das KMP angebracht werden. Ein KMB ist beim Auftraggeber anzufordern (bei Fehlern).

Each carrier with parts for reworking must be affixed all the way around with a “Reworking-tape”, the VDA-label, and the corrective measures sheet (KMB). The delivery schedule - order number of Handtmann, and the word “reworking” must be specified on the delivery note. KMP must be attached even for the parts in question. A KMB must be requested from the customer (in case of errors).

(1) Kennzeichnung der Ladungsträger bei Teilen zur Nacharbeit

(1) Marking the carrier for parts for reworking



b) Teile aus Nacharbeit

(1) Der Lieferant liefert nachgearbeitete Teile an Handtmann

Der Lieferant erstellt den Lieferschein auf seinem Firmenpapier. Auf dem Lieferschein sind die Handtmann Nacharbeits-Bestellnummer, die N-Teilenummer sowie der Teileindex anzugeben. Alle Daten können dem KMB, dem Lieferschein sowie der Nacharbeitsbestellung von Handtmann entnommen werden. Auf der Rechnung ist die Nacharbeits-Bestellnummer von Handtmann zwingend anzugeben. Der Lieferant muss das KMB eigenständig kopieren und hat dieses zusätzlich an jeden Ladungsträger anzubringen (mit der Handtmann Teilenummer nicht der N-Teilenummer). Bei Fehlen des KMB ist dies beim Auftraggeber eigenständig anzufordern.

(2) Der Lieferant liefert nachgearbeitete Teile an weitere Lieferanten / Endkunden:

Der Lieferant schreibt den Lieferschein auf seinem Firmenpapier. Auf dem Lieferschein sind die Handtmann Nacharbeits-Bestellnummer, die N-Teilenummer sowie der Teileindex anzugeben. Alle Daten können dem KMB, dem Lieferschein sowie der Nacharbeitsbestellung von Handtmann entnommen werden.
Der Lieferant berechnet die Nacharbeit aufgrund der Nacharbeitsbestellung von Handtmann. Auf der Rechnung ist die Nacharbeits-Bestellnummer von Handtmann zwingend anzugeben. Der Lieferant sendet seinen Lieferschein an mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de.

Er erhält daraufhin von Handtmann die benötigten Versanddokumente (Lieferscheine, Frachtpapiere, VDA-Label). Alle Ladungsträger werden mit den zur Verfügung gestellten VDA-Labels gekennzeichnet. Der Lieferant gibt die ausgehändigten Handtmann-Dokumente mit der Ware mit und archiviert die unterschriebenen Frachtpapiere nach den gesetzlichen Fristen – sortiert nach der Handtmann Lieferscheinnummer.

b) Parts from reworking

(1) The supplier delivers the reworked parts to Handtmann

The supplier issues the delivery note on his company letter head. The Handtmann reworking order number, the N-part number and the parts index must be specified on the delivery note. All the information can be obtained from the KMB, the delivery note and the reworking order of Handtmann. The reworking order number of Handtmann must be mentioned compulsorily on the invoice. The supplier must copy KMB independently and affix it additionally on every carrier (with Handtmann part number and not N-part number). If KMB is missing, it must be requested from the customer independently.

(2) The supplier delivers reworked parts to other suppliers/end customers:

The supplier writes the delivery note on his company letter head. The Handtmann reworking order number, the N-part number and the parts index must be specified on the delivery note. All the information can be obtained from the KMB, the delivery note and the reworking order of Handtmann.
The supplier bills the reworking based on the reworking order by Handtmann. The reworking order number of Handtmann must be mentioned compulsorily on the invoice. The supplier sends his delivery note to mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de.
After that, the supplier receives the necessary shipping documents from Handtmann (delivery notes, freight documents, VDA-label).
All carriers are marked with the VDA-labels provided.
The supplier gives the handed over Handtmann documents with the goods and archives the signed freight documents according to statutory time limits, sorted according to the Handtmann delivery note number.

1.5. Ladungsträgerkennzeichnung

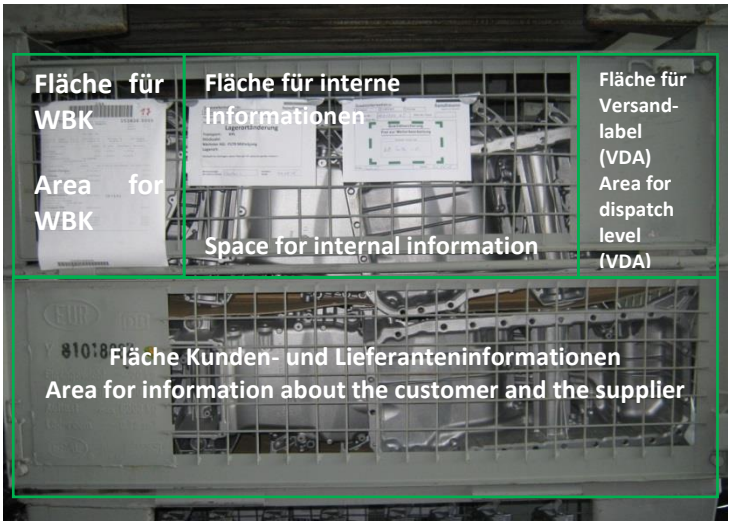
Das VDA-Label muss so angebracht sein, dass ein Scanner die angedruckten Barcodes verarbeiten kann. Es darf durch keine Behältersicherung (Verzurrung) abgedeckt sein. Das VDA-Label ist rechts oben mit drei Klebepunkten (2 Punkte an den oberen Ecken, einer mittig an der unteren Kante) am jeweiligen Ladungsträger zu befestigen. Abweichende kundenspezifische Vorgaben sind zu beachten. Zusatzinformationen sind mit zwei Klebepunkten im unteren Bereich des Ladungsträgers zu fixieren. Alte Kennzeichnungen müssen vor dem Versand entfernt oder unkenntlich gemacht werden.

1.5. Carrier labelling

The VDA-label must be affixed in such a way that a scanner can process the printed barcodes. The barcodes must not be covered by any container packaging (lashing). The VDA-label must be affixed to the top right with three glue dots (2 dots on top corners, one in the center at the lower edge) on the respective carrier. Deviating customer specifications must be observed. Additional information must be affixed with two glue dots in the lower area of the carrier. Old labelling/ barcodes must be removed or made illegible before shipping.

a) Anbringen am Ladungsträger

a) Affixing on the carrier



b) Ladungsträgerinformation

Ladungsträger werden mit Zusatzzetteln gekennzeichnet, wenn Informationen an den Kunden bzw. den Lieferanten übermittelt werden müssen. Ein Muster für einen Zusatzzettel siehe sogleich.

b) Carrier information

Carriers are marked with additional notes if information needs to be conveyed to the customer or the supplier. See a sample for an additional note here.

Zusatzinformation für: ☐ intern ☐ Lieferant ☐ Kunde

handtmann
Ideen mit Zukunft.

hab-Teile-Nr.
Kunden-Teile-Nr.
Nest-Nr./ Form:

100% Kontrolle auf Fehler
"Fehlerbeschreibung",

Prüfdatum: Tag. Monat. Jahr

Werkerstempel bzw.
Name/ Datum:
Ersteller/ Stand:

Hinsichtlich der Verfahrensweise mit dem Zusatzzettel ist nach der Art der Kennzeichnung zu unterscheiden:

(1) Kennzeichnung für den Lieferanten

Auf der Ladungsträgerinformation ist das Kreuz bei „Lieferant“ gesetzt. Diese Information ist somit wichtig für den Lieferanten. Der Zusatzzettel ist vor dem Versand an den Kunden zu entfernen.

(2) Kennzeichnung für den Kunden

Auf der Ladungsträgerinformation ist das Kreuz bei „Kunden“ gesetzt. Diese Information ist somit wichtig für den Kunden. Der Zusatzzettel darf vor dem Versand nicht entfernt werden.

Regarding the procedure with the additional note, a distinction must be made according to the type of marking:

(1) Marking for supplier

In the carrier information, the cross is marked for “Supplier”. This information is important for the supplier. The additional note must be removed before shipping to the customer.

(2) Marking for the customer

In the carrier information, the cross is marked for “Customer”. This information is important for the customer.
The additional note may not be removed before shipping.

(3) Direktversand an den Kunden

Bei Lieferung an den Endkunden sind die kundenspezifischen Vorgaben zu beachten. Jeder Kunde hat seine eigenen Vorschriften, wie die VDA-Labels am Behälter anzubringen sind. Im Zuge der Vorbereitungen zum Direktversand werden diese Informationen durch Handtmann bereitgestellt. Beim Versand an den Endkunden darf kein VDA-Label übrigbleiben. Jeder Behälter ist zu kennzeichnen, Paletten mit mehreren Behältern (KLTs) erhalten zusätzlich zu den Behälterlabels (Singlelabel) noch ein großes Label (Masterlabel).

1.6. Reklamation von Rohteilen

Hat der Lieferant Rohteile zu reklamieren ist der Ansprechpartner im Hause Handtmann die Abteilung Einkauf – Lieferantenmanagement. Bei der Reklamation sind folgende Informationen an Handtmann zu übermitteln: Prüfberichtsnummer mit Datum, Teilebezeichnung und Teilenummer, Lieferscheinnummer und gelieferte Menge von Handtmann, reklamierte Menge, Beanstandungsgrund, Fehlerbeschreibung mit Bilddokumentation, evtl. Bemerkungen zur Reklamation
Informationen an: Q-Info.MG@handtmann.de
Abteilungen: GD-PQ (AL: Herr Kurzhals) und QL (AL: Herr Hebestreit)

1.7. Sammelausschuss

a) Rückversand von bearbeiteten und angearbeiteten Teilen

Guss- und Bearbeitungsausschuss sind immer in getrennten Behältern und sortenrein anzuliefern. Ladungsträger mit Gussausschuss (GA) sind umlaufend mit einem „Gesperrt-Band“ zu versehen. Ladungsträger mit Bearbeitungsausschuss (BA) sind umlaufend mit einem „Ausschuss-Band“ zu versehen. Behälter mit Magnesiumteilen sind generell mit dem „Legierungsband“ zu kennzeichnen. An jedem Behälter ist eine Kopie des Lieferscheines sowie dem Rücklieferungsbeleg anzubringen. Der Lieferant hat getrennte Lieferscheine für GA und BA-Teile auf dem eigenen Firmenpapier zu schreiben. Zudem ist die GA- bzw. BA-Bestellnummer von Handtmann und das Wort

(3) Direct shipping to the customer

When delivered to the final customer, the customer-specific specifications must be observed. Each customer has his own rules on how to attach the VDA-labels to the package. During the preparations for the direct shipping, this information is provided from Handtmann. When shipping to the final customer, no VDA label may be left. Each package is to be marked, pallets with more packages (KLTs) receive in addition to the package-labels (single label) still a large label (master label).

1.6. Complaint regarding unfinished parts

If the supplier has complaints regarding unfinished parts, the point of contact at Handtmann is the department for purchasing-supplier management. In case of a complaint, the following information must be sent to Handtmann: Test report number with date, part name and part number, delivery note number and quantity delivered by Handtmann, quantity under complaint, reason for complaint, error description with image documentation, possibly comments regarding the complaint
Information at: Q-Info.MG@handtmann.de
Departments: GD-PQ (AL: Hr. Kurzhals) and QL (AL: Hr. Hebestreit)

1.7. Collected reject parts

a) Return shipment of processed and finished parts

Cast iron waste and processing rejects must always be delivered in separate containers and sorted by type. Carrier with cast iron waste (GA) must be marked all the way around with “Blocked tape”. Carrier with processing rejects (BA) must be marked all the way around with a “Rejected tape”. Containers with magnesium components must be generally marked with “Alloy tape”. A copy of the delivery note and the return delivery note must be affixed on every container. The supplier must print out separate delivery notes for cast iron waste and processing rejects on his own company

„Gussausschuss“ oder „Bearbeitungsausschuss“ auf dem Lieferschein mit anzugeben. Ist die Bestellnummer nicht bekannt, muss diese bei Handtmann angefordert werden. Auf den VDA-Labels, den Lieferscheinen sowie der Rechnung muss der Teilezustand angegeben sein.

letter head. In addition, the order number for cast iron waste or processing rejects for Handtmann, and the word “Cast iron waste” or “Processing rejects” must be specified on the delivery note. If the order number is not known, Handtmann must be asked for it. The condition of the part must be specified on VDA-labels, the delivery notes and the invoice.

b) Rückversand von unbearbeiteten Teilen

Der Gussausschuss „roh“ ist immer in getrennten Behältern zu liefern und darf nicht mit dem Gussausschuss von bearbeiteten oder angearbeiteten Teilen vermischt werden. Die Ladungsträger mit Gussausschuss sind umlaufend mit einem „Gesperrt-Band“ zu kennzeichnen. Auf dem Lieferschein ist keine Bestellnummer anzugeben. Es ist zudem die Rohteilnummer anzugeben. Am Behälter ist die Anbringung des Rohteil VDA-Labels ausreichend. Eine Kopie vom Lieferschein und ein Rücklieferungsbeleg sind an jedem Ladungsträger anzubringen. Es erfolgt keine Berechnung der Teile.

Der Rücklieferungsbelegt kann bei Handtmann über logistic.foundry@handtmann.de angefordert werden.

(1) Kennzeichnung des Ladungsträgers bei Gussausschuss-Teilen

b) Return shipment of unprocessed parts

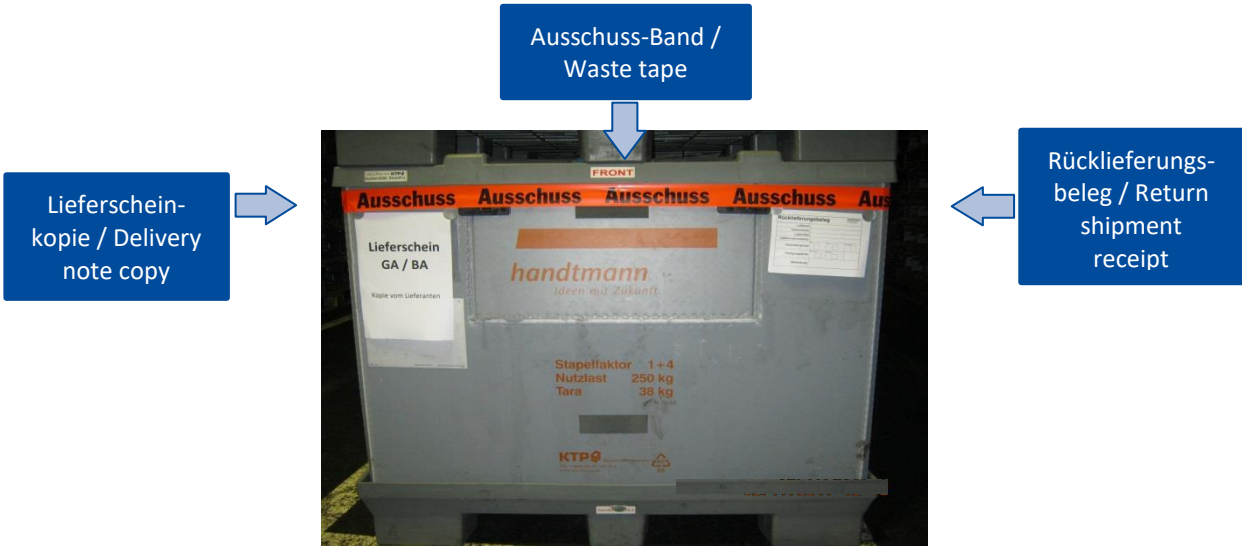
The “raw” cast iron waste must always be delivered in separate containers and may not be mixed with the cast iron waste of processed or finished parts. The carriers with cast iron waste must be marked all the way around with a “Blocked tape”. Order number may not be specified on the delivery note. Additionally, the unfinished part number must be specified. Affixing the unfinished part VDA-label on the container is enough. A copy of the delivery note and a return shipment receipt must be affixed on every carrier.
Calculation is not done for the parts.

The return shipment receipt can be requested from Handtmann via logistic.foundry@handtmann.de.

(1) Marking the carrier for cast iron waste parts

(2) Kennzeichnung des Ladungsträgers bei Bearbeitungsausschuss-Teilen

(2) Marking the carrier for processing rejects



1.8. Abwicklung bei Kundenreklamationen

Der Kunde reklamiert bei Handtmann Teile. Als Ansprechpartner im Hause Handtmann ist die Abteilung Qualitätslenkung QL.

Reklamierte Teile vom Kunden werden mit einer N-Bestellung von Handtmann an den Lieferanten verschickt. Eine Ursachenanalyse sowie die Einführung von Abstellmaßnahmen werden über die Fachabteilung Qualitätslenkung generiert.
Teile aus einer Kundenreklamation müssen innerhalb von 2 Wochen zurück an Handtmann über die N-Bestellung geschickt werden.

1.8. Handling customer complaints

The customer complaints regarding Handtmann parts. For this, the point of contact at Handtmann is the department of quality control QL.

Parts for which customer complaints are received, are sent with an N-order by Handtmann to suppliers. The department of quality control generates a cause analysis and introduction of countermeasures. Parts for which customer complaints are received must be sent back within 2 weeks to Handtmann using the N-order.

1.9. Transportorganisation

Rohteile werden durch Handtmann beim Lieferanten angeliefert. Eine Abholung beim Lieferanten ist durch diesen selbstständig zu organisieren. Die Anmeldung erfolgt bei Stöhr Logistik bis spätestens 14:00 Uhr am Vortag anzumelden.

Kontakt Stöhr Logistik:
07393 9510 – 14 oder – 29
dispo_handtmann@stoehr-logistik.de
Die Firma Stöhr Logistik wird auf den Lieferanten bezüglich der genauen Abwicklung zukommen

Die Kernarbeitszeiten von Handtmann sind wie folgt:
Mo – Do: 07:00-15:30 Uhr
Fr: 07:00-12:00 Uhr

1.9. Transport organization

Unfinished parts are delivered by Handtmann to suppliers. Handtmann must organize the pick-up at the supplier side on its own. The registration is done at Stöhr logistics by 14:00 hours on the previous day at the latest.

Contact Stöhr Logistics:
07393 9510 – 14 or – 29
dispo_handtmann@stoehr-logistik.de
The company Stöhr logistics shall approach the supplier for the exact process
The main working hours at Handtmann are as follows:
Mon – Thurs: 07:00-15:30 hours
Fri: 07:00-12:00 hours

1.10. Ansprechpartner & Kontaktdaten Handtmann

a) Logistik

Lieferscheinanforderung
mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de
Verpackung
verpackung.metallgusswerk@handtmann.de
Logistik allgemein
logistic.foundry@handtmann.de

Leitung Logistik Martin Schöllhorn
☎07351 342 – 6329 🖷07351 342 – 8329
Leitung operative Logistik Carolin Miller
☎07351 342 – 6141 🖷07351 342 – 8141
Wareneingang Ralf Hess
☎07351 342 – 6298 🖷07351 342 – 6214
(Erstellung und Übermittlung von Versandpapieren)
Versand Peter Maurer
☎07351 342 – 6751 🖷07351 342 – 6561
(Erstellung und Übermittlung von Versandpapieren)
Behältermanagement Lars Brugger
☎07351 342 – 6186 🖷07351 342 – 6186
(Abwicklung Leergut, Verpackungsfragen)

b) Fertigungssteuerung

Leitung Fertigungssteuerung Josef Rundel ☎07351 342 – 6362 🖷07351 342 – 8362
Fertigungssteuerung Tamara Sawala
☎07351 – 6488 🖷07351 342 – 8488
(Mengenplanung)

c) Einkauf

Leitung Einkauf Harry Gießler
☎07351 342 – 6493 🖷07351 342 – 8493
Lieferantenmanagement Sascha Milosevic
☎07351 342 – 6559 07351 342 – 8559

d) Qualitätslenkung

Leitung Qualitätslenkung Peter Steil
☎07351 342 – 6449 07351 342 – 8449
Qualitätslenkung Hannes Hebestreit
☎07351 342 – 6569 07351 342 – 8569

e) Notfallplan – Erreichbarkeit außerhalb der Geschäftszeiten

Sollten Sie Probleme mit den Produkten oder Lieferungen haben, erreichen Sie uns außerhalb der Geschäftszeiten unter den folgenden Telefonnummern:

24h Service Fertigungssteuerung
☎+49 171 476 89 88
24h Service Versand
☎+49 151 161 278 54
Handtmann Zentrale / Werkschutz
☎+49 7351 342 – 22 11

1.10. Contact person & Contact information of Handtmann

a) Logistics

Delivery note request
mgb.lieferscheinanforderung@handtmann.de
Packaging
verpackung.metallgusswerk@handtmann.de
General logistics
logistic.foundry@handtmann.de

Head of Logistics Martin Schöllhorn
☎07351 342 – 6329 🖷07351 342 – 8329
Head of Operational logistics Carolin Miller ☎07351 342 – 6141 🖷07351 342 – 8141
Incoming goods Ralf Hess
☎07351 342 – 6298 🖷07351 342 – 6214
(preparing and sending shipping documents)
Shipping Peter Maurer
☎07351 342 – 6751 🖷07351 342 – 6561
(preparing and sending shipping documents)
Container management Lars Brugger
☎07351 342 – 6186 🖷07351 342 – 6186
(Handling empty containers, packaging issues)

b) Production control

Head of production control Josef Rundel ☎07351 342 – 6362 🖷07351 342 – 8362
Production control Tamara Sawala
☎07351 342 – 6488 🖷07351 342 – 8488
(quantity planning)

c) Purchasing

Head of purchasing Harry Gießler
☎07351 342 – 6493 🖷07351 342 – 8493
Supplier management Sascha Milosevic
☎07351 342 – 6559 🖷07351 342 – 8559

d) Quality control

Head of Quality control Peter Steil
☎07351 342 – 6449 🖷07351 342 – 8449
Quality control Hannes Hebestreit
☎07351 342 – 6569 🖷07351 342 – 8569

e) Emergency plan – accessibility outside the business hours

If you have problems with the products or deliveries, reach us outside the business hours at the following numbers:

24h Service - Production control
☎+49 171 476 89 88
24h Service - Shipping
☎+49 151 161 278 54
Handtmann Head office/factory security
☎+49 7351 342 – 22 11

1.11. Sonstiges

a) Ladungsarten beim Lieferanten

Bevorzugt sind seitliche Be- und Entladungen. Bei Heckladung ohne Rampe ist dem Fahrer ein elektrischer Niederhubwagen zur Verfügung zu stellen.

b) Erstkontakt zwischen Lieferanten und Handtmann

Der Lieferant hat vor dem ersten Warenaustausch einen Musterlieferschein an Handtmann (Wareneingang) zum Abgleich zu senden. Der Lieferant hat zudem eine Liste mit allen Ansprechpartnern, Funktionen und Kontaktdaten an Handtmann zu übermitteln.

c) Kaufteile

Bei Verwendung von beigestellten Kaufteilen gilt für den Lieferanten folgendes:

Kaufteile können auch direkt angeliefert werden

Es muss eine Behälterkontoführung erfolgen, diese kann auch direkt mit dem Kaufteillieferanten sein.

Rückführung von Leergut kann direkt zum Kaufteillieferanten erfolgen (Avisierung, etc. sind durch den Lieferanten auszuführen)

2. Verpackung

2.1. Leergutabwicklung

Bei der Rücksendung von Verpackungen müssen alle alten Kennzeichnungen entfernt bzw. unkenntlich gemacht werden. Auf dem Lieferschein müssen die Anzahl der Behälter und die von Handtmann verwendete Bezeichnung sowie das Kürzel des Leerguts hinterlegt sein zudem ist eine fortlaufende Nummer zu hinterlegen.

Für die Abwicklung der monatlichen Leergutkontoabstimmung muss vom Lieferanten ein Ansprechpartner genannt werden. Das Leergutkonto wird per E-Mail von Handtmann

1.11. Miscellaneous

a) Types of cargo at the supplier side

Sidewards loading and unloading is preferred. In case of rear loading without a ramp, the driver must be offered an electric low-platform truck.

b) First contact between the supplier and Handtmann

Before the first exchange of goods, the supplier must send a sample delivery note to Handtmann (incoming goods department) for familiarization. In addition, the supplier must also send a list with all the contact persons, functions and contact information to Handtmann.

c) purchased parts

In case of usage of purchased parts, Supplier shall submit to the following:

Purchased parts may be delivered directly

A container management must be implemented, which may be undertaken directly with the supplier of the purchased parts

Return of containers may be undertaken directly with the supplier of the purchased parts (notification etc. to be undertaken by the Supplier)

2. Packaging

2.1. Handling empty containers

If the packaging is returned, all the old markings must be removed or made illegible. The number of containers and the name used by Handtmann, the abbreviation for the empty containers, as well as a serial number must be noted on the delivery note.

For processing the monthly empty container account, a contact person must be named by the supplier. The empty container account is sent via email by Handtmann, the supplier

versendet, der Lieferant hat das Konto zu kontrollieren und Differenzen binnen 4 Wochen an Handtmann zu melden, ansonsten gelten die Konten mit den genannten Beständen als anerkannt. Sollte der Lieferant keinen Leergutkontoauszug im Folgemonat der ersten Anlieferung neuer Lademittel erhalten, so hat er dies bei dem zuständigen Mitarbeiter von Handtmann - Abteilung Behältermanagement zu reklamieren.

Sobald sich eine vereinbarte Menge, wird im Vorfeld mit der Abteilung Behältermanagement abgestimmt, an Behältern angesammelt hat, muss der Lieferant (im Namen von Handtmann) bei Stöhr Logistik eine Abholung des Leerguts anmelden (dispo_handtmann@stoehr-logistik.de

must manage the account and report differences within 4 weeks to Handtmann, otherwise the accounts with the named stock are considered as recognized. If the supplier does not receive any empty container account record in the following month of the first delivery of new transport containers, then the supplier can complain about this to the responsible employee at the container management department of Handtmann.

As soon as the quantity agreed in advance with the container management department has collected in the containers, the supplier (on behalf of Handtmann) must ask for a pick-up of the empty containers from Stöhr logistics (dispo_handtmann@stoehr-logistik.de).

2.2. Verpackungskreislauf

Der Verpackungskreislauf ist in einzelne Kreisläufe aufgeteilt.

Der Lieferant bekommt die Teile in einer Handtmann Verpackung angeliefert und liefert diese in einer Kundenverpackung an Handtmann bzw. den Kunden an. Die Verwendung von Kundenverpackungen in zusätzlichen Kreisläufen ist nicht erlaubt. Verpackungen für interne Kreisläufe beim Lieferanten sind separat zu betrachten und vom Lieferanten selbst zu beschaffen. Die Kundenverpackung wird jeweils nur für den nächsten Abruf bereitgestellt.

2.2. Packaging cycle

The packaging cycle is divided into individual cycles.

The supplier receives the parts in a packaging by Handtmann and he delivers it with customer packaging to Handtmann or to the customer. Using the customer's packaging in additional cycles is not allowed. Packaging for internal cycles at the supplier side must be considered separately and it must be procured by the supplier on his own. The customer's packaging is provided only for the next time in each case.

2.3. Allgemeine Verpackungsregeln

Für alle Verpackungen gelten die gesetzlichen Vorschriften für Arbeitssicherheit und Umweltschutz. Die Verpackung muss für statische und dynamische Belastungen ausreichend stabil sein, um den Schutz des Materials gewährleisten zu können. Die Verpackung muss von 4 Seiten unterfahrbar und für den Umschlag mit einem Flurförderfahrzeug geeignet sein.

Die Ladungsträger werden „besenrein" zur Verfügung gestellt. Sollte der Zustand der Verpackung nicht der geforderten Qualität entsprechen, so hat der Lieferant die Verpackung auf eigene Kosten einem Reinigungsprozess zuzuführen und ist nach Zeichnungsvorgabe durchzuführen.

2.3. General packaging rules

The statutory regulations for occupational safety and environmental protection are applicable for all the packaging. The packaging must be sufficiently strong for static and dynamic loads, to be able to ensure protection of the material. The packaging must be accessible from 4 sides and fit to be handled by a forklift truck.

The carriers are provided "clean-swept". If the condition of packaging does not correspond to the required quality, then the supplier must subject the packaging to a cleaning process at his expense based on drawings.

Der Lieferant ist verpflichtet, die benötigten Ladungsträger sowie seine eigenen Ladungsträger, die in den Ladungsträgerkreislauf von Handtmann eingeflossen sind, schriftlich über die E-Mail-Adresse:
verpackung.metallgusswerk@handtmann.de zu bestellen. Die Bestellung muss zehn Tage vor der Produktion bei Handtmann eingehen. Bei Bestellungen in einem Kundenportal müssen die jeweiligen Vorgaben bezüglich der Bestellfristen und –mengen beachtet werden.

The supplier is obligated to order the carriers required and his own carriers that have entered in the carrier cycle of Handtmann, in writing, via the email address:

verpackung.metallgusswerk@handtmann.de. The order must be received by Handtmann ten days before the production. In case of orders in a customer portal, the respective provisions regarding order deadlines and order quantities must be followed.

Der Lieferant ist verpflichtet Muster- und Vorserienteile bis zum Serienstart bzw. bis zum Einsatz der Serienverpackung auf eigene Kosten in der Art und Weise zu verpacken, dass die Teile entsprechend Anforderungen versendet werden.

The supplier is obligated to pack sample parts and pre-production parts till the series start or till series packaging is used at his expense in such a way that the parts are sent according to the requirements.

Ab dem SOP dürfen i.O. Teile nur noch in der Serienverpackung angeliefert werden. Liegt dem Vertragswerk keine Verpackungsanweisung bei, ist der Lieferant verpflichtet spätestens vor Serienstart die Serienverpackungsanweisung beim Behältermanagement anzufordern. Alle Verpackungsanweisungen sind verbindlich. Der Lieferant der Verpackungsanweisung innerhalb einer Frist von 2 Wochen nach Zugang aus wichtigem Grund widersprechen. Danach gilt die Verpackungsanweisung als angenommen und gültig.

From SOP, the i.O. parts may be delivered only in series packaging. If there are no packaging instructions in the contract, the supplier is obligated to ask for the series packaging instructions from the container management department before the series start at the latest. All the packaging instructions are mandatory. The supplier can oppose the packaging instructions within a period of 2 weeks after receiving them, for good cause. After that, the packaging instructions are considered as accepted and valid.

Wird vom Lieferanten nicht entsprechend der Verpackungsanweisung oder in beschädigter Verpackung geliefert und hat er diese Abweichung selbst verschuldet, werden die für Handtmann entstehenden Mehrkosten für Umpacken, Labeln, Administration und Entsorgung dem Lieferanten belastet in Form eines Handlings-Mehraufwandes berechnet. Die Kosten belaufen sich in folgender Höhe für KLT = 15,- € und für GLT = 26,- €.

If the supplier does not deliver according to the packaging instructions or if he delivers goods in damaged packaging and he is responsible for the deviation, the additional charges incurred by Handtmann for repacking, labelling, administration and disposal are charged to the supplier in the form of additional handling costs. The costs are charged in the following amount for KLT = €15.00 and for GLT = €26.00.

Parallel zum Materialfluss hat der Lieferant seine Lieferschein- und Transportdaten entsprechend den „EDI Guidelines“ zu senden. Ladungsträgerdaten müssen (falls DFÜ möglich) in den EDI-Nachrichten korrekt übermittelt werden. Bei Verwendung von Ladungsträgergebinden sind alle Gebindekomponenten einer Ladeeinheit entsprechend der Verpackungsanweisung mit der richtigen Bezeichnung, in der richtigen Reihenfolge

Parallel to the material flow, the supplier must send his delivery note and transport information according to the “EDI Guidelines”. Carrier information must be (if remote transmission is possible) sent in EDI messages correctly. If load carrier packaging is used, all packaging components of a loading unit must be received according to the packaging instructions with the correct

und mit der korrekten Materialmengenzuordnung aufzunehmen.

name, in the correct sequence and with the correct material quantity allocation.

Die von Handtmann bzw. Kunden bereitgestellte Verpackung darf nur zum Transport, nicht aber zur Vorproduktion oder Lagerhaltung genutzt werden. Abweichungen hiervon müssen vom Handtmann – Abteilung Behältermanagement genehmigt werden.

The packaging provided by Handtmann or the customer may be used only for transport but not for pre-production or storage. Any deviations from this must be approved by the container management department of Handtmann.

Defekte Behälter sind auszusortieren und eindeutig markiert in einer separaten Lieferung an Handtmann zurückzusenden.
Behälter, insbesondere Plastikbehälter, dürfen nicht mit Staplergabeln geschoben werden.

Defective containers must be sorted and marked clearly and sent back in a separate delivery to Handtmann. Containers, especially plastic containers, may not be moved with the forklift fork.

Eine Änderung des Ladungsträgers während der Serie muss vom Lieferanten kostenneutral umgesetzt werden.
Grundsätzlich handelt es sich um Kundenpaletten, die nicht getauscht werden.

If the carrier is changed during the series by the supplier, it should be done at no additional cost. Basically, it involves customer pallets, which are not exchanged.

Im kompletten VW Konzern ist Wellpappe verboten. Daher darf zur Auskleidung von oder als Zwischenlage in VW-Behältern nur Kartonage / Kartonzuschnitte verwendet werden.

Corrugated Cardboard Is prohibited In the entire VW Group. Therefore, only Cardboard/cardboard trimmings may be used for lining or as an intermediate layer in VW containers.

2.4. Ausweichverpackung

2.4. Alternative packaging

Bei Verpackungsmangel muss der Lieferant für eine geeignete Ausweichverpackung sorgen, welche an anerkannten Regeln der Technik entspricht und die Qualität der Bauteile nicht beeinflusst. Die Ausweichverpackung ist frühzeitig mit dem Behältermanagement von Handtmann abzustimmen und separat anzubieten. Eine Ausweichverpackung darf nur eingesetzt werden, wenn eine Freigabe des Behältermanagements vorliegt. Fallen Kosten für die Ausweichverpackung an, darf diese erst eingesetzt werden, wenn eine separate Bestellung für die Zusatzkosten von Handtmann existiert – nachträglich geforderte Kosten für Ausweichverpackungen werden nicht anerkannt.

If there are packaging defects, the supplier must provide appropriate alternative packaging which corresponds to the generally accepted rules of technology and does not affect the quality of components. The alternative packaging must be agreed upon in advance with the container management department of Handtmann and it must be presented separately. Alternative packaging may be used only if the container management department has given an approval. If costs are incurred for the alternative packaging, these may be included only if a separate order exists for the additional costs from Handtmann, costs demanded subsequently for alternative packaging are not accepted.

2.5. Kontobestände

2.5. Account records

Der Lieferant ist verpflichtet rückverfolgbare Aufzeichnungen bezüglich der Eingänge und

The supplier is obligated to keep traceable records for entries and exits of packaging.

Ausgänge der Verpackung zu führen. Der Lieferant muss die Behälter- / Verpackungskonten regelmäßig mit dem Behältermanagement abstimmen. Hierfür erhält er Kontoauszüge von Handtmann. Sollte der Lieferant diese Kontobestände nicht innerhalb von vier Wochen widersprechen gelten die Bestände als anerkannt.

The supplier must coordinate the container/packaging accounts regularly with the container management department. For this, the supplier receives account records from Handtmann. If the supplier does not oppose these account records within four weeks, the records considered to be accepted.

Die Inventur für VW-Behälter findet Ende Oktober statt, für alle anderen Behälter Ende Dezember.

The stocktaking for VW-containers is done at the end of October, for all other containers at the end of December.

Eine mögliche Zwischeninventur bei nicht korrekter Kontoabstimmung erfolgt durch den Lieferanten kostenneutral.

A possible intermediary stocktaking in case of inaccurate account reconciliation is done by the supplier at no additional cost.

2.6 defektes/falsch angeliefertes Leergut vom Kunden
Defektes Leergut

Erkennen von defektem Leergut anhand von Fehlerbildern (Grenzmusterkatalogen vom Kunden)
Aussortieren vom defekten Leergut (! NICHT in den Umlauf bringen!)
Kennzeichnung defektes Leergut (z.B. Zusatzzettel „Defekt“)
Meldung Art & Menge von defektem Leergut + Lieferschein mit welchem die defekten Behälter geliefert wurden an verpackung.metallgusswerk@handtmann.de schicken
HAB nimmt Kontakt mit Kunden auf und reklamiert lieferscheinbezogen
Bestätigung Rückversand von Kunden und Übermittlung der Rückversand-Papiere an Lieferanten

Anmeldung „Defekt-Ladung“ beim Versandspediteur des Kunden und Übergabe bei nächster Abholung. Übermittlung unterschriebener Frachtpapiere vom defekten Leergut an verpackung.metallgusswerk@handtmann.de

2.6 Damaged / wrong delivered packaging from costumer
damaged packaging:

Recognizing defective empty packages based on defect images (border sample catalogs from the customer)
Sort out the defective empty packages (DO NOT put into circulation!)
Labeling defective empty packages (for example: Additional note "Defective")
Message Type & quantity of defective empty packages + delivery note with which the defective packages were delivered to send verpackung.metallgusswerk@handtmann.de
Handtmann contacts customers and complains about delivery note related
Confirmation Return of customers and transmission of return-papers to the suppliers

Application "defect-goods” at the customers shipping carrier and delivery at the next pickup
Transmission of signed freight documents from the defective empty packages to: verpackung.metallgusswerk@handtmann.de

falsch angeliefertes Leergut:
Abweichung vom SOLL (lt. Lieferschein) und dem IST-Zustand der Anlieferung
falscher Behältertyp oder falscher Inhalt (Gefache / Zwischenlagen)

wrong delivered packaging:
Deviation from the TARGET (as per delivery note) and the ACTUAL state of the delivery
wrong package type or wrong contents (example: liners)

Ablauf wie beim defekten Leergut + zusätzliche Informationen zur Übermittlung
Was hätte geliefert werden sollen?
Was wurde geliefert?
Bilder bei unbekanntem Innenleben (Erleichterung für den Kunden, um den Vorgang nachzuvollziehen und ggf. Lieferung an richtigen Lieferanten einzuleiten)
Bei Direktversand:
Ablauf, wie defektes bzw. falsch angeliefertes Leergut vom Kunden zu behandeln ist

Procedure as for defective empty packages + additional information for transmission
What should have been delivered?
What was delivered?
Pictures with unknown inner workings (relief for the customer, to understanding the process and if necessary to initiate delivery to the right supplier)
For direct shipping process, how to handle defective or incorrectly delivered empty packages by the customer:

3. Fertigungssteuerung

3. Production control

3.1. Datenaustausch zur Produktionsplanung

3.1. Information exchange for production planning

a) Information von Handtmann an Lieferanten

a) Information from Handtmann to suppliers

Täglich werden die Bedarfe per DFÜ an den Lieferanten übermittelt. Bei kurzfristigen Änderungen werden diese per Fax übermittelt. Je nach Kunde gibt es eine Vorschau von ca. vier bis sechs Monaten.

The requirements are communicated to the supplier daily via remote transmission. Short-term changes are conveyed via fax. Depending on the customer, there is a preview of approx. four to six months.

Die Bestandslisten werden wöchentlich immer sonntags versendet. Die Rückmeldungen müssen am ersten Arbeitstag der Woche erfolgen. Ohne Rückmeldung gilt der Bestand als anerkannt. Bei Bedarfsveränderungen muss innerhalb eines Arbeitstages Widerspruch eingelegt werden (Montag-Freitag; Samstag sowie Sonn- & Feiertage sind ausgenommen).

The stock lists are sent weekly, always on Sundays. The response to these must be sent on the first working day of the week. If there is no response, the stock is considered to be accepted. If the requirements change, an objection must be raised within one working day (Monday-Friday; except Saturday and Sunday & holidays).

3.2. Rohteilversorgung

3.2. Unfinished part supply

Die Fertigungssteuerung versorgt den Lieferanten parallel zu den Lieferabrufen mit Rohteilen. Der Lieferant ist dazu verpflichtet die Rohteile zu prüfen und Handtmann gegebenenfalls rechtzeitig zu informieren, ob Rohteile fehlen. Benötigt der Lieferant Rohteile vorzeitig für eine reibungslose Fertigung, muss er dies mit der Fertigungssteuerung klären. Kann der Lieferant die auf den Abrufen genannten Mengen und Termine nicht einhalten, muss dies mindestens zwei Tage zuvor bei Handtmann – Abteilung Fertigungssteuerung gemeldet werden. Die Mengen- und Liefertreue werden durch die Lieferantenperformance durch Handtmann in abgesprochenen Intervallen zur Verfügung gestellt.

The production control department supplies unfinished parts to the supplier parallel to the delivery schedules. The supplier is obligated to check the unfinished parts and inform Handtmann in time if the unfinished parts are missing. If the supplier needs the unfinished parts in advance for a smooth production, he must clarify this with the production control department. If the supplier is unable to comply with the quantity and timelines mentioned in the schedules, then this must be reported at least two days before to Handtmann at the production control department. The quantity reliability and delivery reliability are assessed through the supplier's performance

and presented by Handtmann at the agreed intervals.

3.3. gesperrte Teile beim Lieferanten

Teile, welche vom Lieferanten für längere Zeit gesperrt oder nicht zu verwenden sind, müssen an den entsprechenden Ansprechpartner in der Fertigungssteuerung gemeldet werden. Der gemeldete Bestand wird auf ein „Sperrbestand Lieferant“ bei Handtmann gebucht. Sind die Teile wieder zur Verwendung freigegeben, muss dies ebenfalls dem Ansprechpartner in der Fertigungssteuerung gemeldet werden, die Teile werden dann im System Handtmann wieder freigegeben. Teile, die als Ausschuss aus dem Bestand zurück an Handtmann gehen, sind an den Ansprechpartner in der Fertigungssteuerung zu melden.

3.3. blocked parts at the supplier side

Parts that are blocked by the supplier or are not to be used for a long time must be reported to the respective contact persons in the production control department. The reported stock is entered in “Blocked stock at the supplier side” by Handtmann. If the parts are approved for use again, this must also be reported to the contact person in production control department, the parts are then released in the Handtmann system again. Parts which go back to Handtmann as waste from the stock must be reported to the contact person in the production control department.

4. Allgemeine Schlussklausel

Bei Nichteinhaltung der logistischen Anforderungen behält sich Handtmann vor, den administrativen Aufwand weiter zu belasten.

4. Final clause

If the logistical requirements are not complied with, Handtmann has the right to charge additionally for the administrative work.

Anhang 5 Rahmen - Werkzeugleihvertrag

Annex 5 Scope - Tool Loan Contract

§ 1 Vertragsgegenstand

HANDTMANN leiht dem ENTLEIHER Fertigungsmittel, gleichbedeutend auch Werkzeug genannt. Die Fertigungsmittel werden entweder von HANDTMANN beigestellt oder der ENTLEIHER fertigt sie im Auftrag von HANDTMANN. Der ENTLEIHER darf die Fertigungsmittel nur für die Herstellung der von HANDTMANN oder von anderen HANDTMANN-Firmen bestellten Teile und Erzeugnisse verwenden. Die Überlassung der Fertigungsmittel an Dritte ist dem ENTLEIHER erst nach schriftlicher Zustimmung von HANDTMANN gestattet.

Die Fertigungsmittel dürfen ohne ausdrückliche Zustimmung von HANDTMANN weder vervielfältigt, veräußert, sicherungsübereignet, verpfändet oder in einer sonstigen Art und Weise weitergegeben oder für Dritte verwendet werden.

Der ENTLEIHER ist verpflichtet, auf HANDTMANN Anforderung, zumindest jedoch einmal jährlich eine Inventur der Fertigungsmittel durchzuführen und für HANDTMANN den Besitz der Fertigungsmittel zu bestätigen.

§ 2 Eigentum und Eigentumskennzeichnung

1. Bei Herstellung der Fertigungsmittel durch den ENTLEIHER ist vereinbart: In einer gesonderten Werkzeugbestellung wird das Fertigungsmittel nach Art, Menge, Preis, für welches Lieferteil, Funktion etc. beschrieben und konkretisiert. Für jede Werkzeugbestellung ist dieser Rahmenvertrag die mitgeltende Vertragsgrundlage. Dies gilt auch dann als vereinbart, wenn dieser Rahmenvertrag nicht ausdrücklich in der Bestellung als mitgeltend zitiert wird. Im Fall einer widersprüchlichen Regelung gilt die Rangfolge Werkzeugbestellung, danach Rahmen-Werkzeugleihvertrag, danach Handtmann Einkaufsbedingungen.

2. Vom ENTLEIHER bei der Herstellung der Fertigungsmittel eingebrachtes Know-how oder gewerbliche Schutzrechte sind in ihrer Nutzung mit dem Kaufpreis vollständig abgegolten und Handtmann ist deswegen hinsichtlich aller

§ 1 Object of the contract

HANDTMANN lends production equipment, also known as tools, to the BORROWER. The production equipment is either provided by HANDTMANN or manufactured by the BORROWER on behalf of HANDTMANN. The BORROWER may only use the production equipment for the manufacture of parts and products ordered by HANDTMANN or other HANDTMANN companies. The BORROWER shall only be permitted to transfer the production equipment to third parties with the written consent of HANDTMANN.

The production equipment may not be duplicated, sold, assigned as security, pledged or passed on in any other way or used for third parties without the express consent of HANDTMANN.

Upon HANDTMANN's request, the BORROWER is obliged to make an inventory of the production equipment, at least once a year, and to confirm possession of the production equipment for HANDTMANN.

§ 2 Ownership and ownership label

1. In the case of manufacturing production equipment by the BORROWER, the following is agreed upon: In a separate tool order, the production equipment is described and specified according to type, quantity, price, for which delivery part, function, etc. This framework contract is the applicable contractual basis for every tool order. This shall also be deemed to have been agreed upon if this framework contract is not expressly quoted in the order as being applicable. In the event of contradictory regulations, the order of priority is first for the tool order, then the frame tool hire agreement, then Handtmann purchasing conditions.

2. Know-how or industrial property rights contributed by the BORROWER in the manufacture of production equipment are fully compensated for with the purchase price and Handtmann is therefore not limited with regard

Nutzungsarten der hergestellten Fertigungsmittel nicht beschränkt. Insbesondere ist HANDTMANN ohne gesonderte Vereinbarung nicht verpflichtet, eine bestimmte Mindestmenge der auf oder mit dem Fertigungsmittel hergestellten Teile und Erzeugnisse abzunehmen.

to all types of use of the production equipment. In particular, HANDTMANN shall not be obliged to accept a certain minimum quantity of parts and products manufactured on or with the production equipment without a separate agreement.

3. Mit Abschluss des Leihvertrages durch beidseitige Unterschrift und vollständigen Zahlungseingang des vereinbarten Kaufpreises der Fertigungsmittel sind sich HANDTMANN und der ENTLEIHER über den Eigentumsübergang einig. Der ENTLEIHER behält leihweise den unmittelbaren Besitz an den Fertigungsmitteln, HANDTMANN ist mittelbarer Besitzer und Eigentümer.

3. Upon conclusion of the loan contract by mutual signature and complete receipt of payment of the agreed purchase price of the production equipment, HANDTMANN and the BORROWER agree on the transfer of ownership. The BORROWER retains direct ownership of the production equipment on loan; HANDTMANN is the indirect owner.

4. Der ENTLEIHER sichert zu, dass die Fertigungsmittel sich in seinem unbeschränkten Alleineigentum befinden oder dass er bei bestehenden Eigentumsvorbehaltsrechten von Vorlieferanten zur Eigentumsübertragung an HANDTMANN berechtigt ist, ebenso, dass keine Belastung mit sonstigen Rechten Dritter besteht.

4. The BORROWER warrants that the production equipment are in his unrestricted sole ownership or that he is entitled to transfer ownership to HANDTMANN in the case of existing rights of retention of title from his suppliers, as well as that there is no encumbrance with other rights of third parties.

5. Der ENTLEIHER ist verpflichtet, die Eigentums-Identifikation der Fertigungsmittel sicherzustellen. Hierzu hat der ENTLEIHER die von Handtmann genannte Inventar-Nr. oder einen Kunden-Eigentumshinweis dauerhaft am Vertragsgegenstand selbst anzubringen (Gravur durch ENTLEIHER oder Anschraub-/Klebe-Inventarschild). Falls von HANDTMANN diese Inventar-Nr./Kunden-Eigentumshinweis nicht in angemessener Zeit vor Fälligkeit der letzten Zahlungsrate mitgeteilt wird, hat der ENTLEIHER selbständig nachzufragen.

5. The BORROWER is obliged to ensure the ownership identification of the production equipment. For this purpose, the BORROWER must permanently affix the inventory number specified by Handtmann or a customer property notice to the object of the contract itself (engraving by BORROWER or screw-on/adhesive inventory sign). If HANDTMANN does not share this inventory no./customer property notice within a reasonable time before the due date of the last payment instalment, the BORROWER must ask for it on his own.

6. Der ENTLEIHER ist zusätzlich verpflichtet nach Herstellung der Fertigungsmittel Fotos von ihnen anzufertigen (Papier möglichst Format DIN A4 oder elektronisch) und an HANDTMANN Abt. EL-SYS Einkauf und Logistik zu übersenden. Bei Fertigungseinrichtungen sind die Spann- und Anlagepunkte darauf per Hand zu kennzeichnen. Bei Gussformen ist der geöffnete und geschlossene Zustand zu fotografieren.

6. The BORROWER is additionally obliged to take photos of the production equipment after manufacturing (paper in DIN A4 format or electronically if possible) and to send them to HANDTMANN Dept. EL-SYS Purchasing and Logistics. In the case of production equipment, the clamping and contact points must be marked on them by hand. In the case of moulds, the open and closed state must be photographed.

Zur leichteren Zuordnung sind die Teile-Nummer und HANDTMANN-Inventar-Nr./Kunden-Eigentumshinweis der Fertigungsmittel auf den Fotos incl. Fotodatum per Hand zu vermerken.

For easier assignment, the part number and HANDTMANN inventory number/customer ownership information of the production equipment must be noted on the photos, including photo date, by hand.

7. Falls es die Eigenheit des Vertragsgegenstands ist, entweder im Werkzeugangebot, Werkzeugbestellung oder Auftragsbestätigung mit Zeichnungs-Nr. benannte Gussteile oder Hilfsteile zur Herstellung, Bearbeitung, Montage, Prüfung etc. zu formen, aufzunehmen, zu halten, zu spannen etc. oder Gussformen jeglicher Art Fertigungsmittel sind, so ist diese nachvollziehbare Tatsache des hineinpassenden oder konturgleichen Gussteiles oder Hilfsteiles wie z.B. ein Sandkern der genannten Zeichnungs-Nr. gleichfalls ein Eigentums-Identifikationnachweis, der bereits zum Zeitpunkt des Eigentumsübergangs hinreichend bestimmbar vorliegt und hiermit vertraglich fixiert ist.

7. If it is the peculiarity of the object of the contract to form, hold, clamp, etc., either in the tool offer, tool order or order confirmation with castings having drawing number or auxiliary parts for the production, machining, assembly, testing etc. or moulds of any kind are production equipment, then this comprehensible fact of the fitting or contour-identical casting or auxiliary part, e.g. a sand core of the mentioned drawing no., is also proof of ownership identification, which is already sufficiently determinable at the time of the transfer of ownership and is hereby contractually fixed.

8. Wird das Anbringen einer Inventar-Nr. oder Kunden-Eigentumshinweis aus irgendwelchen Gründen versäumt oder geht ein Inventarschild verloren oder ist sonst der Vertragsgegenstand in seiner Identifikation unklar dokumentiert, so besteht Einigkeit, dass jegliche weiteren Dokumente wie z.B. Arbeitsanweisung, Werkzeugbestandsunterlagen, Werkzeugnummern des ENTLEIHERS, oder jegliche weiteren Fertigungsteile etc. bei Bedarf zur Identifikation herangezogen werden können, unabhängig von ihrem Erstellungsdatum und Ersteller. Eine ordnungsgemäße Eigentums-Identifikation durch Anbringen des Inventar-Nr.-Schildes/Kunden-Eigentumshinweises ist vom ENTLEIHER nachzuholen.

8. If for any reason an inventory number or customer ownership notice is not affixed or if an inventory sign is lost or if the object of the contract is otherwise not properly documented in its identification, it is agreed that any further documents such as e.g. work instructions, tool inventory documents, tool numbers of the BORROWER, or any other production parts, etc. can be used for identification as required, irrespective of their creation date and creator. The BORROWER must make up for proper identification of ownership by affixing the inventory number sign/customer's ownership notice.

9. Auch wenn die Eigenart eines Fertigungsmittels z.B. spanende Werkzeuge wie Bohrer, Fräser, Gewindeschneider, Senker, PKD-Schneidplattenhalter etc., Werkzeugaufnahmen, Teileaufnahmen ein Inventar-Nr.-Schild/Kunden-Eigentumshinweis-Schild nicht anbringen lässt, so ist auf andere Weise vom ENTLEIHER eine Eigentums-Kennzeichnung auf jedem einzelnen Werkzeugstück vorzunehmen (z.B. Gravur, Schlagzahlen, Schlagbuchstaben etc.). Es reicht nicht aus, wenn das Aufbewahrungsbehältnis für diese Fertigungsmittel mit einem HANDTMANN-

9. Even if the characteristics of any production equipment, e.g. cutting tools such as drills, milling cutters, taps, countersinks, PCD insert holders etc., tool holders, part holders do not allow an inventory number plate/customer property notice plate to be attached, the BORROWER must put an ownership label on each individual tool (e.g. engraving, impact numbers, striking letters etc.) in another manner. It is not sufficient if the storage container for this production equipment is marked with a HANDTMANN or customer

oder Kunden-Eigentumshinweis gekennzeichnet ist. Solch eine Behälterkennzeichnung ist immer nur zusätzlich, erfüllt aber nicht die rechtliche Wirkung hinsichtlich Eigentumsidentifizierung.

property notice. Such container marking is just additional but does not fulfil the legal effect with regard to property identification.

§ 3 Übergabe

Falls der ENTLEIHER das Fertigungsmittel nicht herstellt, sondern eine tatsächliche Übergabe durch Speditionsübersendung, Eigenanlieferung, Abholung durch den ENTLEIHER o. ä. von bereits vorhandenen Fertigungsmitteln durch HANDTMANN vollzogen wird, ist vereinbart:

HANDTMANN übergibt die Fertigungsmittel in betriebsfähigem Zustand an den ENTLEIHER, die Beförderungskosten gehen zu Lasten von HANDTMANN, falls nichts anderes vereinbart ist. Alleiniger Eigentümer der Fertigungsmittel bleibt HANDTMANN oder unser Kunde. Der Leihvertrag tritt mit der Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft. Der ENTLEIHER ist verpflichtet, das Vorhandensein einer HANDTMANN- oder Kunden-Eigentumskennzeichnung durch eine Inventar-Nr. bzw. Hinweisschild zu prüfen und, falls sie fehlt, die erforderlichen Informationen bei HANDTMANN nachzufragen und die Kennzeichnung nachzuholen. Die obigen Ausführungen dazu gelten entsprechend.

§ 3 Transfer

If the BORROWER does not manufacture the production equipment, but an actual transfer is carried out by HANDTMANN by forwarding, own delivery, collection by the BORROWER or anything similar for the already available production equipment, the following is agreed:

HANDTMANN shall hand over the production equipment to the BORROWER in an operational condition; unless otherwise agreed, HANDTMANN shall bear the transport costs. HANDTMANN or our customer remains the sole owner of the production equipment. The loan contract becomes effective upon signature by both contracting parties. The BORROWER is obliged to check the existence of a HANDTMANN or customer property marking through an inventory number or information sign and, if it is missing, to ask HANDTMANN for the necessary information and to make up for the marking. The above explanations apply accordingly.

§ 4 Instandhaltung/Schäden/Änderungen

1a. Der ENTLEIHER ist verpflichtet, die Fertigungsmittel auf seine Kosten in gebrauchsfähigem Zustand zu erhalten, insbesondere
1b. Die Fertigungsmittel sach- und fachgerecht zu behandeln, aufzubewahren und für deren Inspektion und Wartung zu sorgen,
1c. Die erforderlichen Instandsetzungsarbeiten unverzüglich sach- und fachgerecht innerhalb der vereinbarten oder üblichen Ausbringungsmenge zu Lasten des ENTLEIHERS vorzunehmen, falls er die Fertigungsmittel hergestellt hatte oder
1d. Falls die Fertigungsmittel von Handtmann bereits fertig übergeben wurden, die erforderlichen Instandsetzungsarbeiten, welche Inspektion und Wartung überschreiten, unverzüglich mitzuteilen und die Entscheidung von HANDTMANN über die Instandsetzung einzuholen.

§ 4 Maintenance/Damage/Changes

1a. The BORROWER is obliged to keep the production equipment in a usable condition at his own expense, in particular

1b. To handle and store the production equipment properly and professionally and to ensure their inspection and maintenance,
1c. To carry out the necessary proper repair work immediately and professionally within the agreed or usual output quantity at the BORROWER's expense, if he had manufactured the production equipment or
1d. If the production equipment have already been handed over by Handtmann, to inform HANDTMANN immediately of the necessary repair work which exceeds inspection and maintenance and to obtain HANDTMANN's decision on the repair.

Schäden an den Fertigungsmitteln sind HANDTMANN unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

2. Der ENTLEIHER darf ohne Zustimmung oder Anforderung von HANDTMANN und ohne Klärung der Kostentragung keine Änderungen/Ergänzungen an den Fertigungsmitteln vornehmen. Dies gilt auch für Anpassungsmaßnahmen an Fertigungsmitteln auf bestehende Anlagen/Maschinen des ENTLEIHERS. Durch Änderungen/Ergänzungen bedingte oder zu erwartende Auswirkungen auf die Ausbringmenge oder Lebensdauer der Fertigungsmittel sind HANDTMANN unverzüglich vor Ausführung der Änderungen schriftlich möglichst bereits im Angebot zu den Änderungskosten mitzuteilen. Änderungen/Ergänzungen gehen unabhängig von deren Bezahlung sofort nach Durchführung in das Eigentum von Handtmann über. Hinsichtlich noch nicht vereinbarungsgemäß bezahlter Änderungen/Ergänzungen steht dem ENTLEIHER ein kaufmännisches Zurückbehaltungsrecht gem. HGB zu.

§ 5 Ersatz

1. HANDTMANN übernimmt die Kosten für den Ersatz der Fertigungsmittel (z.B. Folgegussformen), sofern sie durch normale Abnutzung nach Erreichen einer vereinbarten, falls dies fehlt der üblichen Ausbringmenge unbrauchbar geworden sind. Diese Kostenübernahme kann durch Zahlung der Kosten oder durch einen vereinbarten Amortisationsanteil auf die Lieferteile erfolgen. Schneidende Werkzeuge sind in jedem Fall im Bearbeitungspreis enthalten.

2. Der ENTLEIHER teilt HANDTMANN rechtzeitig, d.h. unter Berücksichtigung der üblichen Lieferfrist mit, zu welchem Zeitpunkt der Ersatz der entliehenen Fertigungsmittel infolge normaler Gebrauchsabnutzung erforderlich wird.

3. Der ENTLEIHER trägt die Kosten für den Ersatz oder die Instandsetzung eines Fertigungsmittels, das in Verlust geraten oder durch Umstände unbrauchbar oder instandsetzungsbedürftig geworden ist, die der ENTLEIHER zu vertreten

HANDTMANN must be notified immediately in writing of any damage to the production equipment.

2. The BORROWER may not make any changes/additions to the production equipment without the consent or request of HANDTMANN and without clarification of the bearing of costs. This also applies to any adjustments to production equipment to existing systems/machines of the BORROWER. Any effects caused or to be expected on the output rate or service life of the production equipment due to changes/additions must be communicated to HANDTMANN in writing immediately before the changes are carried out, if possible already in the quotation for the costs of the changes. Changes/additions shall become the property of Handtmann immediately after execution, irrespective of their payment. With regard to amendments/additions not yet paid for in accordance with the agreement, the BORROWER is entitled to a commercial right of retention in accordance with the German Commercial Code (HGB).

§ 5 Replacement

1. HANDTMANN shall bear the costs for the replacement of the production equipment (e.g. follow-on moulds), provided that they have become unusable due to normal wear and tear after reaching the decided output rate, if this is missing from the usual output rate. This cost absorption can take place by payment of the costs or by an agreed amortization portion on the delivery parts. Cutting tools are always included in the machining price.

2. The BORROWER shall inform HANDTMANN in good time, i.e. taking into account the usual delivery period, at which point in time the replacement of the borrowed production equipment becomes necessary due to normal wear and tear.

3. The BORROWER shall bear the costs for the replacement or repair of any production equipment that has been lost or has become unusable or in need of repair due to circumstances for which the BORROWER is

hat. Eine solche Kostentragungspflicht für den Ersatz entsteht jedoch nur in dem Kostenverhältnis, in dem die durch Vertragsgegenstandsverlust oder Unbrauchbarwerden nicht mehr produzierbare Ausbringmenge zur vereinbarten/falls fehlend üblichen Ausbringmenge steht. Falls für den in Verlust geratenen oder unbrauchbar gewordenen Vertragsgegenstand kein Folgewerkzeug mehr erforderlich ist, so erfolgt die Kostentragung gemäß gesonderter Vereinbarung für den Einzelfall.

4. Der ENTLEIHER ist verpflichtet, den Vertragsgegenstand zum Wiederbeschaffungswert mindestens gegen die Gefahren Brand und Wasserschaden nach den üblichen Bedingungen zu versichern und den Versicherungsschutz während der gesamten Zeit der Überlassung aufrecht zu erhalten.

§ 6 Schutz des Eigentums

1. Der ENTLEIHER wird alles unternehmen, um Eingriffe Dritter in das Eigentum von HANDTMANN abzuwehren; er wird HANDTMANN sofort benachrichtigen, wenn Dritte ein Fertigungsmittel beanspruchen wollen.

2. HANDTMANN oder Beauftragte von HANDTMANN sind jederzeit zu üblichen Geschäftszeiten berechtigt, die ordnungsgemäße, sach- und fachgerechte Verwahrung und Kennzeichnung der Fertigungsmittel durch den ENTLEIHER zu überprüfen bzw. sich vom ordnungsgemäßen Zustand der Fertigungsmittel zu überzeugen.

§ 7 Sicherheit/Unfallverhütung

1. Der ENTLEIHER ist für die sichere Aufstellung bzw. sichere Betriebsweise sowie für die Erhaltung der Fertigungsmittel in sicherer Beschaffenheit verantwortlich. Der ENTLEIHER hat für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften der für ihn zuständigen Berufsgenossenschaft zu sorgen. Ist der ENTLEIHER nicht in der Lage, Sicherheitsmängel zu beheben oder die Fertigungsmittel den Unfallverhütungsvorschriften anzupassen, muss der ENTLEIHER HANDTMANN hierüber schriftlich

responsible. However, such an obligation to bear the costs for the replacement only arises in the cost ratio in which the output rate that can no longer be produced due to the loss of the object of the contract or the loss of use is in line with the agreed/non-standard output rate. If no further tools are required for the object of the contract, which has been lost or has become unusable, costs shall be borne in accordance with a separate agreement for the individual case.

4. The BORROWER is obliged to insure the object of the contract at the replacement value at least against the risks of fire and water damage under the usual conditions and to maintain insurance cover for the entire period of the loan.

§ 6 Ownership protection

1. The BORROWER will do everything in his power to prevent third party interference with HANDTMANN's property; he will notify HANDTMANN immediately if third parties wish to claim production equipment.

2. HANDTMANN or HANDTMANN's representatives shall be entitled at any time during normal business hours to check the BORROWER's proper and professional safekeeping and marking of the production equipment and/or to convince them of the proper condition of the production equipment.

§ 7 Safety/Accident Prevention

1. The BORROWER is responsible for safe installation and safe operation as well as for keeping the production equipment in a safe condition. The BORROWER shall ensure compliance with the accident prevention regulations of the trade association responsible for him. If the BORROWER is not in a position to rectify safety defects or to adapt the production equipment to the accident prevention regulations, the BORROWER must inform HANDTMANN of this in writing. HANDTMANN shall not be liable for damage resulting from

informieren. Eine Haftung von HANDTMANN für Schäden, die aus Sicherheitsmängeln der Fertigungsmittel entstehen, ist ausgeschlossen. Der ENTLEIHER stellt HANDTMANN von Schadenersatzansprüchen Dritter frei.

safety defects in the production equipment. The BORROWER shall indemnify HANDTMANN against any claims for damages by third parties.

2. Die von HANDTMANN dem ENTLEIHER übergebenen Unterlagen (z.B. Bedienungsanleitung, Sicherheitsvorschrift, Werkzeugzeichnung u. ä.) sind nach Beendigung des Leihvertrages ebenfalls an HANDTMANN zurück zu gewähren.

2. The documents (e.g. operating instructions, safety instructions, tool drawings, etc.) handed over by HANDTMANN to the BORROWER must also be returned to HANDTMANN upon termination of the loan contract.

§ 8 Eigentum Endkunde

HANDTMANN ist vielfach verpflichtet, das erworbene Eigentum an den Fertigungsmitteln sofort an den Endkunden (z.B. Automobilhersteller) weiter zu übertragen oder ihm eine Anwartschaft einzuräumen. Falls eine derartige Sachlage vorliegt, ist der ENTLEIHER einverstanden, dass HANDTMANN je nach erforderlicher Sachlage das Werkzeugeigentum/Eigentumsanwartschaft auf den Endkunden übertragen kann. Zur erleichterten Abwicklung des Werkzeug-Leihverhältnisses erkennt der ENTLEIHER die Bevollmächtigung von HANDTMANN durch den Endkunden ohne weiteren Nachweis an, dass HANDTMANN weiterhin alle Werkzeugbelange mit dem ENTLEIHER wirksam in eigenem Namen vereinbaren kann. Dieser HANDTMANN Rahmen-Werkzeugleihvertrag ist insoweit hinsichtlich des betroffenen Werkzeugs zu interpretieren als vom Kunden bevollmächtigter Unterleihvertrag im eigenen Namen.

§ 8 End customer ownership

HANDTMANN is often obliged to immediately transfer the acquired ownership of the production equipment to the end customer (e.g. automobile manufacturer) or to grant him a claim. If such a situation exists, the BORROWER agrees that HANDTMANN may transfer the ownership of the tool/property to the end customer, depending on the required situation. To facilitate the handling of the tool loan relationship, the BORROWER acknowledges the authorization of HANDTMANN by the end customer without further proof that HANDTMANN can continue to effectively agree upon all tool matters with the BORROWER in its own name. This HANDTMANN frame-tool loan contract must be interpreted in this respect with regard to the tool concerned as a sub-lending agreement authorised by the customer in his own name.

§ 9 Vertragsende

1. Der ENTLEIHER verpflichtet sich, die Fertigungsmittel mit Zubehör und Dokumentation nach Erledigung des Auftrages bzw. Auslaufen der Serie mindestens 15 Jahre kostenlos für HANDTMANN so aufzubewahren, dass diese kurzfristig wiedereingesetzt werden können.
Nach Ablauf dieser Frist erlischt auf Anforderung des ENTLEIHERS mit der schriftlichen Genehmigung von HANDTMANN die Aufbewahrungspflicht des ENTLEIHERS.

§ 9 Expiration of the contract

1. The BORROWER undertakes to store the production equipment with accessories and documentation free of charge for HANDTMANN for at least 15 years after completion of the order or expiry of the series so that they can be used again at short notice. Upon expiry of this period, the duty of the BORROWER to retain the goods shall lapse upon request of the BORROWER with the written consent of HANDTMANN. The BORROWER and HANDTMANN will agree by mutual consent on the further whereabouts of the production equipment.

Der ENTLEIHER und HANDTMANN werden sich einvernehmlich über den weiteren Verbleib der Fertigungsmittel einigen.

2. HANDTMANN ist berechtigt, diesen Vertrag mit sofortiger Wirkung zu kündigen, wenn der ENTLEIHER die von HANDTMANN verlangten Lieferungen in Qualität / Menge / Termin nicht sicherstellen kann oder sich seine Vermögenslage wesentlich verschlechtert oder über sein Vermögen ein gerichtliches Insolvenzverfahren beantragt oder eröffnet wird.

2. HANDTMANN shall be entitled to terminate this contract with immediate effect if the BORROWER is unable to guarantee the quality / quantity / delivery date demanded by HANDTMANN or if his financial situation deteriorates significantly or if legal insolvency proceedings are filed or opened against his assets.

3. Der ENTLEIHER verpflichtet sich, in Bezug auf die Herausgabe eines im Eigentum von HANDTMANN befindlichen Vertragsgegenstandes zu jedem Zeitpunkt auch vor Vertragsende auf jegliches Zurückbehaltungsrecht gleich aus welchem Rechtsgrund zu verzichten. Ausgenommen hierbei ist das Zurückbehaltungsrecht wegen offener Zahlung für Änderungen/Ergänzungen. Ist das Eigentum mangels vollständiger Zahlung noch nicht an HANDTMANN übergegangen, so hat eine Herausgabe Zug um Zug gegen Zahlung des offenen Restkaufpreises zu erfolgen.

3. The BORROWER undertakes at all times, even before the end of the contract, to waive any right of retention on any legal grounds whatsoever with regard to the surrender of an object of the contract owned by HANDTMANN. The right of retention due to pending payment for changes/additions is excluded here. If the title has not yet passed to HANDTMANN in the absence of full payment, the goods shall be surrendered concurrently with payment of the outstanding remaining purchase price.

4. Die Beförderungskosten bei der Rückgabe der Fertigungsmittel trägt HANDTMANN, soweit nichts anderes vereinbart ist.

4. Unless otherwise agreed, HANDTMANN shall bear the transport costs for the return of the production equipment.

§ 11 Änderungen/Ergänzungen

Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform und können nur zwischen dem ENTLEIHER und der zuständigen Facheinkaufsabteilung „EL-SYS Einkauf und Logistik“ von HANDTMANN vereinbart werden.

§ 11 Amendments/Additions

Amendments and additions to this contract must be made in writing to become effective and can only be agreed between the BORROWER and the "EL-SYS Purchasing and Logistics" department of HANDTMANN.

Anhang 6 Technischer Leitfaden für Lieferanten (TLL)

Annex 6 Technical Guide for Suppliers (TLL)

Sicherung der technischen Anforderungen für Lieferanten

Geltungsbereich Werke
- Albert Handtmann Metallgusswerk GmbH & Co. KG
- Albert Handtmann Metallgusswerk Produktions-GmbH & Co. KG
- Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH
- Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg Produktions-GmbH & Co. KG
- Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG
- Handtmann Slovakia s.r.o.
- Handtmann Kechnec s.r.o
- Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.

Im Folgenden genannt: Auftraggeber

1. Einleitung

Zur Erfüllung der Kundenanforderungen und eigener Unternehmensziele benötigt der Auftraggeber Lieferanten, die sich kontinuierlich in Leistung und Qualifikation auf höchstem Niveau darstellen.

Damit sind standardisierte Rahmenbedingungen für technische Auslegungen, Fragen und Datensätze Ihrer Produkte ein entscheidendes Kriterium für die Auftragsvergabe.

Dieser technische Leitfaden bildet zusammen mit unseren Vertragsbausteinen die verbindlichen Rahmenbedingungen zur Belieferung unseres Hauses. Die gemeinsam festgelegten Standards für technische Anforderungen sichern eine reibungslose Zusammenarbeit und gemeinsames Verständnis technischer Rahmenbedingungen ab. Nur bei Einhaltung einer abgestimmten technischen Zusammenarbeit können Bauteilqualität, technische Anforderungen und Auslegungen dauerhaft positiv erreicht werden.

2. Ziele technischer Rahmenbedingungen und Anforderungen

Der Auftraggeber fordert von seinen Lieferanten eine zuverlässige technische Auslegung und Teilequalität nach den vorliegenden standardisierten Anforderungen. Die Einhaltung der geforderten Vereinbarungen, Standards und Normen sind deshalb unabdingbar.

Securing technical requirements for suppliers

Scope of application of works
- Albert Handtmann Metallgusswerk GmbH & Co. KG
- Albert Handtmann Metallgusswerk Produktions-GmbH & Co. KG
- Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg GmbH
- Handtmann Leichtmetallgießerei Annaberg Produktions-GmbH & Co. KG
- Handtmann Systemtechnik GmbH & Co. KG
- Handtmann Slovakia s.r.o.
- Handtmann Kechnec s.r.o
- Handtmann Light Metal Foundry (Tianjin) Co., Ltd.

Hereinafter referred to as: Client

1. Introduction

In order to meet customer requirements and the company's own goals, the client needs suppliers who continuously present themselves at the highest level of performance and qualification.

This makes standardized framework conditions for technical designs, questions and data sets of your products a decisive criterion for awarding contracts.

Together with our contractual modules, this technical guideline forms the binding framework for supplying to our company. The jointly defined standards for technical requirements ensure smooth cooperation and a common understanding of technical framework conditions. Only if a coordinated technical cooperation is maintained can component quality, technical requirements and designs be positively achieved in the long term.

2. Objectives of technical framework conditions and requirements

The client demands reliable technical design and part quality from his suppliers in accordance with the existing standardized requirements. Compliance with the required agreements, standards and norms is therefore indispensable.

3. Notwendige Normen

Notwendige und vorhandene Normen (Kundennormen, DIN, etc.) sind vom Lieferanten und dem Lieferantenmanagement des Auftraggebers pro aktiv abzugleichen. Ggf. müssen fehlende Normen in der Angebotsphase beim Angebotsmanager (Abteilung Angebotsmanagement) des Auftraggebers angefordert werden, ab Serienentwicklung beim Lieferantenmanagement des Auftraggebers. Die Normenverteilung erfolgt in regelmäßigen Abständen über die QS (Email: standards.mg@handtmann.de).

Weitere Regelungen finden sich im jeweils spezifischen Vertragsbestandteil oder Kundenlastenheft.

3. Necessary standards

Necessary and existing standards (customer standards, DIN, etc.) must be proactively reconciled by the supplier and the supplier management of the client. If necessary, missing standards must be requested from the client's quotation manager (quotation management department) during the quotation phase, from series development from the client's supplier management. The standards are distributed at regular intervals via QS (Email: standards.mg@handtmann.de).

Further regulations can be found in the respective specific contract component or customer specifications.

4. Standards zu Kommunikation, Datenaustausch und zu technischen Zeichnungen

4.1. Kommunikationsmittel und -zeiten

Der Auftraggeber erwartet zur Sicherstellung einer guten gemeinsamen Zusammenarbeit moderne und zeitgerechte Kommunikationsmöglichkeiten (Telefon mobil/Festnetz, Fax, Laptop/PC, Internet-Zugang, Programm/Schnittstelle zum Empfang von Daten, Dateien und CAD-Zeichnungen).

Übliche Kern- und Servicezeiten werden festgelegt auf:
Mo-Do 8:30-11:30 Uhr sowie 13:30-15:30 Uhr
Freitag 8:30 – 11:30 Uhr

4. standards for communication, data exchange and technical drawings

4.1. Means and times of communication

The client expects modern and timely communication possibilities (telephone mobile/fixed network, fax, laptop/PC, Internet access, program/interface for receiving data, files and CAD drawings) to ensure good cooperation.

Usual core and service times are set to:
Mon-Thu 8:30-11:30 and 13:30-15:30
Friday 8:30 – 11:30

4.2. Datenaustausch

CAD-Datenaustausch erfolgt zwischen dem Lieferanten und Auftraggeber über das Web-Portal TRUfusion Citrix.

Folgende Inhalte sind im HANDTMANN TRUfusion Enterprise unbedingt vollständig und korrekt auszufüllen, um eine schnelle Zuordnung und vollständige Archivierung der Kommunikation sicherstellen zu können:

- comment (beispielsweise: Datensatz zur Prüfung und Freigabe)
- product-/project name (Beispiel: Ölwanne OT)
- cust. drawing number (Beispiel: A1234567890/A1234567891)
- cust.-change-index; -change-date; -change-no.; PLM-vers.; PLM-status (Beispiel: V6/V5_15-11-2017)
- Handtmann process no. (Beispiel: GD01234)

4.3. Review Konstruktion und Bauteil vonseiten des Lieferanten

Der Lieferant legt nach Erhalt der Anfragedaten bzw. Anfragezeichnung ein kurzes Review bezüglich der Bauteilauslegung und Konstruktion vor. In diesem Review überprüft der Lieferant das Bauteil hinsichtlich Bearbeitungskosten, Qualitätsergebnisse und anderweitige konstruktive Auffälligkeiten. Der Lieferant zeigt mögliches Optimierungspotenzial hinsichtlich Kosten (Senkung der Bearbeitungskosten z.B. durch Verlegung von Rippen oder Änderung der Beschichtung) und Qualität (Verbesserung der Bearbeitungsqualität z.B. durch Senkung der Wanddicke) auf.

Die Zeichnung sowie die Toleranzen der übermittelten Zeichnungen und besondere Merkmale werden auf Richtigkeit und Vollständigkeit vonseiten des Lieferanten überprüft und mit Angebotsabgabe bestätigt.

Das Bauteile-Review (im Anhang) ist der Abgabe des Angebots schriftlich beizulegen.

4.2. Data exchange

CAD data exchange takes place between the supplier and client via the web portal TRUfusion Citrix.

The following content must be filled out completely and correctly into the HANDTMANN TRUfusion Enterprise in order to ensure fast assignment and complete archiving of the communication:

- comment (for example: Data record for testing and release)
- product-/project name (Example: Oil tank OT)
- cust. drawing number (Example: A1234567890/A1234567891)
- cust.-change-index; -change-date; -change-no.; PLM-vers.; PLM-status (Example: V6/V5_15-11-2017)
- Handtmann process no. (Example: GD01234)

4.3. Review of design and component by the supplier

After receipt of the inquiry data or inquiry drawing, the supplier submits a brief review of the component design and construction. In this review, the supplier checks the component with regard to processing costs, quality results and other design peculiarities. The supplier shows possible optimization potential with regard to costs (reduction of processing costs e.g. by laying ribs or changing the coating) and quality (improvement of the processing quality e.g. by reducing the wall thickness).

The drawing as well as the tolerances of the transmitted drawings and special features are checked for correctness and completeness by the supplier and confirmed with the submission of an offer.

The parts review (in the annex) must be enclosed with the submission of the offer in writing.

4.5 Nomenklatur / Sachnummern-Standard für Bauteile und ZBs

Die Vergabe von Sachnummern unterliegt der festgelegten Nomenklatur des Auftraggebers.
Dabei sind die Nummern wie folgt aufgebaut (z.B. GD01223R.3):

a.) Bezeichnet das Werk/Herkunft und ggf. die Bauteileart:

GD = Druckguss Biberach
GK = Kokillenguss Biberach
LF = Lost Foam Biberach
AD = Werk Annaberg
KD = Werk Kosice
TD = HFT
M… = Systemtechnik
KT = Kaufteil
Ergänzend: MF = Systemtechnik Lost Foam Bauteil, MT = Systemtechnik Kaufteil (z.B. externer Guss).

b.) Sachnummer

Die Sachnummer wird fortlaufend vergeben (Vergabe durch den Auftraggeber).

c.) Bauteilezustand

R = Rohteil
A = Auswärtsguss
F = Fertigteil, Lieferzustand versandfähig
N = Bauteilkennzeichnung, wenn dieses einer Nacharbeit unterzogen wird

Andere Buchstaben werden verwendet, besitzen jedoch nicht unbedingt eine feste Zuordnung. Die Bauteilzustände R, F, N werden in der Regel nur vom Auftraggeber vergeben.

Wird am Ende der Sachnummer ein V01/V02/… angefügt, so bedeutet dies, dass das entsprechende Bauteil in verschiedenen Verpackungen V01/V02/… geliefert wird.

d.) Index

Die Indizierung von Bauteilen erfolgt im Generellen bei Änderung des Bauteils, aber auch bei Änderungen der Bearbeitung etc. .

4.5 Nomenclature/Item Number Standard for Components and Assemblies

The assignment of item numbers is subject to the established nomenclature of the client.
The numbers are structured as follows (e.g. GD01223R.3):

a.) Indicates the plant/origin and, if applicable, the type of component:

GD = die casting Biberach
GK = chill casting Biberach
LF = Lost Foam Biberach
AD = Annaberg Plant
KD = Kosice Plant
TD = HFT
M... = System technology
KT = purchased part
Additionally: MF = system technology lost foam component, MT = system technology purchased part (e.g. external casting).

b.) Item number

The item number is assigned consecutively (assignment by the client).

c.) Component condition

R = Blank part
A = Outward casting
F = Finished part; delivery status, ready to dispatch
N = Component marking, if it is reworked

Other letters are used, but do not necessarily have a fixed assignment. The component states R, F, N are usually only assigned by the client.

If a V01/V02/... is added to the end of the item number, this means that the corresponding component is supplied in different packaging V01/V02/...

d.) Index

The indexing of components takes place in general with changes of the component, but also with changes of the machining etc. .

Sachnummernvergabe Biberach/Tianjin: Wird ein Bauteil geändert, wird lediglich ab dieser Änderung der Index nach oben gesetzt (bleibt das Rohteil ohne Änderung, wird für das Rohteil der Index nicht nach oben gesetzt).

Item number assignment Biberach/Tianjin: If a part is changed, the index is raised only after this change (if the blank part remains without change, the index is not raised for the blank part).

Sachnummernvergabe Annaberg/Kosice: Wird ein Bauteil geändert, wird der Index aller Stufen nach oben gesetzt (bleibt das Rohteil ohne Änderung, wird für das Rohteil der Index ebenfalls nach oben gesetzt).

Item number assignment Annaberg/Kosice: If a part is changed, the index of all levels is raised (if the blank part remains without change, the index is also raised for the blank part).

Sachnummernvergabe Systemtechnik: In der Regel wie Biberach.

Item number assignment System technology: Usually like Biberach.

Bauteilverlagerung: Wird ein Bauteil verlagert, wird der Index nach oben gesetzt (ohne maßliche Änderung).
So ändert sich der Index z.B. bei Verlagerung von Teilen von Kosice nach Annaberg wie folgt:
KD.12345.F. 1 AD.12345.A. 2

Component relocation: If a component is moved, the index is set upwards (without dimensional changes). For example, the index changes as follows when parts are relocated from Kosice to Annaberg:
KD.12345.F. 1 AD.12345.A. 2

Der Indexwechsel erfolgt lediglich aufgrund der Verlagerung.

The index change is only due to the relocation.

Die Bauteile müssen vom Lieferanten mit korrekter Sachnummer gekennzeichnet werden.

The components must be marked by the supplier with the correct item number.

5. Allgemeine Standards für Weiterverarbeitung von Gussteilen

5. General standards for further processing of cast parts

5.1. Standard für Kennzeichnung

5.1. Standard for labelling

Eine eindeutige Teilerückverfolgbarkeit ist zu gewährleisten.
Das Rückverfolgbarkeitskonzept ist mit der Projektleitung des Auftraggebers nach Auftragserteilung abzustimmen und in Form einer Präsentation vorzulegen. Mindeststandard ist die jeweilige Kunden- bzw. LH-Anforderung.

Clear part traceability must be guaranteed.
The traceability concept shall be agreed with the project management of the client after the order has been placed and presented in the form of a presentation.
The minimum standard is the respective customer or specification requirement.

5.2. Wasch- und Reinigungsanforderungen

5.2. Washing and cleaning requirements

Es ist sicherzustellen dass bei Anlieferung der Teile keinerlei Reinigungsmittel, Reinigungsrückstände oder anderweitige Reste sowie Beschädigungen durch Reinigungs- und Waschvorgänge an oder in den Teilen zu finden sind. Die Anforderungen für Oberflächen mit Flüssigdichtung sind nach Kundenanforderungen (Zeichnung und Lastenheft) einzuhalten (z.B. Tintentest, Oberflächenspannung).

It must be ensured that no cleaning agents, cleaning residues or other residues or damage caused by cleaning and washing processes are found on or in the parts upon delivery of the parts. The requirements for surfaces with liquid seals must be met according to customer requirements (drawing and specifications) (e.g. ink test, surface tension).

Der Lieferant stellt sicher, dass die Teile trocken verpackt geliefert werden (keine Verunreinigungen durch Schwitz-, Spritz oder Schmutzwasser, sowie durch Matsch, Schnee u.a.). Zur Vermeidung dieser Verschmutzung und insbesondere Ausblühungen wird ohne Anspruch auf Vollständigkeit auf folgendes hingewiesen:

- Abstellen von Ware und Verpackung an nassen Fahrwegen sowie Spritzer durch Gabelstapler und andere Fahrzeuge, insbesondere Spritzwasser mit Salz, vermeiden.
- Teileöffnung in Transportboxen nach unten (Schwitzwasser in Taschen bei kalten Teilen und feuchten Räumen), solange die Verpackungsvorschrift nicht andere Lagerung vorgibt.
- Gleitschleifen: Trocknungszeiten beachten, Teile mit Öffnung nach unten ablegen.
- Vermeiden von Kühlschmierstoff- und Wasserrückständen (Achtung: Sacklöcher, Bohrungen und vertiefte Bauteilkonturen sind besonders gefährdet).
- Besonders bei Verpackungsvorgaben ohne Diffusionsmöglichkeiten von Restfeuchte werden Ausblühungen begünstigt.

Bauteile und Verpackungen, die derart verunreinigt sind, werden vonseiten des Auftraggebers nicht angenommen.

Lediglich bei Engpässen greift der Auftraggeber auf eigenständige Reinigung zurück. Mehraufwände durch Nachreinigung oder Nachsortierung der angelieferten Teile, die durch fehlerhafte oder minderwertige Wasch-/Reinigungsschritte verursacht wurden, werden vom Auftraggeber verursachergerecht weiterbelastet. Ein Nachweis dieser Mehraufwände erfolgt vonseiten des Auftraggebers.

The supplier shall ensure that the parts are delivered in dry packaging (no contamination by condensation, splashing or dirty water, as well as by mud, snow, etc.). To avoid this contamination and especially efflorescence, the following is pointed out without claim to completeness:

- Avoid storing goods and packaging on wet roads and splashes from forklifts and other vehicles, especially splashing water with salt.
- Parts opened downwards in transport boxes (condensation water in pockets for cold parts and damp rooms), as long as the packaging instructions do not specify different storage.
- Surface finishing: Observe drying times, keep parts that open downwards.
- Avoid cooling lubricant and water residues (Attention: blind holes, bores and recessed component contours are particularly at risk).
- Especially with packaging specifications without diffusion possibilities of residual moisture, efflorescence is favoured.

Components and packaging that are contaminated like this will not be accepted by the client.

Only in the event of bottlenecks does the client have recourse to independent cleaning. Additional expenses due to subsequent cleaning or sorting of the delivered parts caused by faulty or inferior washing/cleaning steps shall be passed on by the client according to the cause. Proof of these additional expenses will be provided by the client.

5.3. Restschmutzvorgaben und –ermittlung, Waschvorgaben und Waschverfahren:

Die Vorgaben zum Restschmutz und Waschvorgaben sind der Zeichnung oder dem mitgeltenden Lastenheft (sofern bauteilspezifisch vorhanden) zu entnehmen. Die Restschmutzprüfung muss durch den Lieferanten oder ein durch den Lieferanten beauftragtes externes zertifiziertes Labor erfolgen.

Grundsätzlich ist ein automatisches Waschverfahren in geeigneten Waschvorrichtungen und Waschanlagen im Serienprozess vorzuhalten. Bei Unsicherheiten bezüglich zugelassener Waschverfahren oder bezüglich Restschmutzvorgaben sind diese vonseiten des Lieferanten mit dem Angebotsmanagement oder der Lieferantenentwicklung des Auftraggebers zu klären.

5.3. Residual dirt specifications and determination, washing specifications and washing procedures:

The specifications for residual dirt and washing specifications can be found in the drawing or in the applicable specifications (if available for specific components). The residual dirt test must be carried out by the supplier or an external certified laboratory commissioned by the supplier.

Basically, an automatic washing process must be maintained in suitable washing devices and washing systems in series production. In the event of uncertainties regarding approved washing processes or residual dirt specifications, these must be clarified by the supplier with the customer's quotation management or supplier development.

5.4. Standard für Messtechnikabgleich

Vonseiten des Lieferanten muss ein Messkonzept vorgelegt werden, das den Kundenanforderungen des Auftraggebers bzw. dem Endkunden entspricht. Es muss ein messtechnischer Abgleich erfolgen. Dieser Abgleich wird von der Abteilung Lieferantenentwicklung des Auftraggebers zur Sicherstellung gleicher Messtechnik (Lieferant/Auftraggeber/Endkunde) koordiniert.
Die Anforderungen der DIN EN ISO 14405:1-2010 sind zu berücksichtigen. Weitere geltende Normen und Vorschriften sind auf der Zeichnung hinterlegt.

Bezüglich der Erstbemusterung sind die Vorschriften des VDA Band 1 zu berücksichtigen.

5.4. Standard for measurement calibration

The supplier must submit a measurement concept that meets the customer requirements of the client or the end customer. A measurement adjustment must be carried out. This comparison is coordinated by the client's supplier development department to ensure the same measurement technology (supplier/client/end customer).
The requirements of DIN EN ISO 14405:1-2010 must be taken into account. Further applicable standards and regulations are shown on the drawing.

With regard to initial sampling, the regulations of VDA Volume 1 must be observed.

5.5. Umgang mit Magnesiumbauteilen

Vorgaben zu Lieferung und Rücklieferung von Magnesiumbauteilen sind dem LLL zu entnehmen.

Bei der Bearbeitung, Behandlung und beim Handling von Magnesiumbauteilen sind gesonderte gesetzliche Sicherheitsstandards vom Lieferanten einzuhalten. Der Lieferant ist für eine fachgerechte Absaugung sowie eine ausreichende Magnesium-Brandschutzvorrichtung im

5.5. Handling magnesium components

Specifications for the delivery and return of magnesium components can be found in the LLL.

During processing, treatment and handling of magnesium components, separate statutory safety standards must be observed by the supplier. The supplier is responsible for professional extraction and an adequate magnesium fire protection device throughout the

gesamten Prozess verantwortlich. Es müssen Mg-geeignete Kühlmittel/Kühlschmierstoffe verwendet werden. Die entstehenden Späne und Abfälle müssen getrennt und fachgerecht entsorgt werden. Den Mitarbeitern sind geeignete Werkzeuge zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant sichert die regelmäßige und ausreichende Schulung und Aufklärung seiner Mitarbeiter zu.

entire process. Mg-suitable coolants/cooling lubricants must be used. The resulting chips and waste must be separated and disposed of professionally. Appropriate tools must be made available to employees. The supplier guarantees regular and proper training and education of his employees.

6. Mechanische Bearbeitung

Um die qualitativ hochwertige und einheitliche Bearbeitung des Produkts garantieren und sicherstellen zu können, legt der Auftraggeber die nachfolgenden Standards für die mechanische Bearbeitung fest. Diese sind unbedingt einzuhalten. Anderweitige Bearbeitungsmethoden oder –schritte müssen außerhalb dieses Standards ausdrücklich schriftlich vereinbart werden. Die Einhaltung der Spezifikationen hierzu ist durch den Lieferanten durch regelmäßige Prüfungen abzusichern und bei Aufforderung nachzuweisen.

6. Mechanical processing

In order to guarantee and ensure high quality and uniform processing of the product, the client defines the following standards for mechanical processing. These must be strictly observed. Other processing methods or steps must be expressly agreed in writing beyond this standard. The supplier must ensure compliance with the specifications in this respect by means of regular inspections and provide proof of this upon request.

6.1. Spann-, Anlage- und Ausrichtkonzept

Für das Spann-, Anlage- und Ausrichtkonzept werden folgende Anforderungen spezifiziert:

- Das Konzept ist so auszulegen, dass keinerlei Beschädigungen am Bauteil entstehen können.
- Die Umsetzung des Spann- und Anlagekonzeptes nach Zeichnung ist sicherzustellen.
- Das Konzept ist betriebswirtschaftlich optimiert auszulegen. Einsparmöglichkeiten durch geringfügige Bauteiländerungen oder –optimierungen oder schonendere/qualitativ bessere Varianten sind im Bauteile-Review ggf. auszuweisen.

6.1. Clamping, positioning and alignment concept

The following requirements are specified for the clamping, positioning and alignment concept:

- The concept must be designed in such a way that no damage can occur to the component.
- The implementation of the clamping and positioning concept according to the drawing must be ensured.
- The concept must be designed in an economically optimized manner.Possible savings due to minor component changes or optimizations or variants that are gentler/better in quality must be shown in the component review, if necessary.

Im Generellen wird die Bearbeitung in einer Spannlage bevorzugt. Sollten hierdurch Mehrkosten verursacht werden, weist der Lieferant im Bauteile-Review die Einsparpotenziale durch Zulassen mehrerer Spannlagen explizit aus. Eine Spannnestkennzeichnung ist bei mehreren Nestern vorzusehen.

In general, machining in one clamping position is preferred. If this causes additional costs, the supplier explicitly indicates the potential savings in the component review by allowing several clamping positions. A clamping nest marking must be provided for several nests.

Das Spannkonzept ist nach Auftragsvergabe mit dem Projektleiter sowie dem Lieferantenmanagement des Auftraggebers abzustimmen.

The clamping concept must be agreed with the project manager and the client's supplier management after the order has been placed.

Fähigkeitsnachweise (MFU (mind. 50 Teile, cmk 1,67), Rückbezugsmessung zum Rohteil) sind im Rahmen der Bauteilbemusterung vorzulegen.

Proof of capability (MFU (at least 50 parts, cmk 1.67), return reference measurement to the blank part) must be submitted as part of the component sampling.

Der Prozessfähigkeitsnachweis erfolgt serienbegleitend.

Proof of process capability is provided during series production.

6.2. Einlegeüberwachung

6.2. Insertion monitoring

Die Überwachung der Spann- und Anlagepunkte erfolgt über Luftspalt oder ein ähnliches Verfahren nach aktuellem Stand der Technik.
Einführhilfen und Spanndrucküberwachung sind konstruktiv vorzusehen.

The clamping and positioning points are monitored via an air gap or a similar procedure according to the current state of technology.
Insertion aids and clamping pressure monitoring must be provided.

6.3. Gewindeformen / Gewindeschneiden

6.3. Thread Forming/Thread Cutting

Das Standardverfahren für die Herstellung von Gewinden ist, sofern nicht abweichend auf der Zeichnung spezifiziert, Gewindeformen. Ist lt. Zeichnung eine wahlweise Ausführung zulässig sind die Gewinde zu formen. Geschnittene oder gefräste Gewinde müssen schriftlich vom Projektleiter des Auftraggebers freigegeben werden.

The standard process for the production of threads is, unless specified otherwise in the drawing, thread forming. If an optional design is permissible according to the drawing, the threads must be formed. Cut or milled threads must be approved in writing by the client's project manager.

<u>Allgemeine Anweisung zur Prüfung von Kerndurchmessern bei Gewinden:</u>

<u>General instructions for testing core diameters of threads:</u>

Bei jeder fertigungsbegleitenden Prüfung von Gewinden muss zusätzlich zur Prüfung der Maßhaltigkeit des Gewindes mittels Gewindegrenzlehrdorn, die Maßhaltigkeit der Kerndurchmesser mittels Grenzlehrdorn (i.O-Seite und n.i.O.-Seite) geprüft werden. Die n.i.O.-Seite des Grenzlehrdorns darf den ersten Gewindegang nicht überschreiten.

In addition to checking the dimensional accuracy of the thread by means of a thread plug gauge, the dimensional accuracy of the core diameters must be checked by means of a plug gauge (OK side and not OK side) every time threads are inspected during production. The not OK side of the plug gauge must not exceed the first thread.

Die Messergebnisse müssen in den entsprechenden Fertigungskontrollkarten und im CAQ-System dokumentiert werden.

The measurement results must be documented on the corresponding production control charts and in the CAQ system.

6.4. Dichtheitsprüfung DHP

6.4. DHP leak test

Die Dichtheitsprüfung ist nach Kundenanforderung auszulegen und mit dem Auftraggeber abzustimmen. Als Standard ist eine Differenzdruckprüfung oder Druckabfallprüfung vorzusehen. Abweichungen sind schriftlich durch den Auftraggeber freizugeben. Dichtheitsprüfungen mit Unter-Wasser-Methode sind im Serienprozess nicht freigegeben.

The leak test must be designed according to customer requirements and agreed with the client. A differential pressure test or pressure drop test shall be provided as standard. Deviations must be released in writing by the client. Leak tests using the underwater method are not approved in the series process.

Die Dichtheitsprüfung hat funktionsbezogen zu erfolgen, d.h. der Dichtungsverlauf entspricht dem tatsächlichen Verlauf im verbauten Zustand beim Endkunden. Dichtungswerkstoffe, -dimension und -härte sind anzugeben.

The leak test must be function-related, i.e. the course of the seal corresponds to the actual course in the installed condition for the end customer. Sealing materials, dimensions and hardness must be specified.

Zum Produktionsstart, zu jedem Schichtbeginn sowie nach 3 aufeinander folgenden undichten Teilen ist eine Masterteilprüfung vorzusehen.

At the start of production, at the beginning of each shift and after three consecutive leaking parts, a master part test must be provided.

Die i.O.-Grenzwerte sind der jeweils gültigen Zeichnung zu entnehmen, die Ergebnisse der PMFU sind hierbei zu berücksichtigen. Grenzwerte für imprägnierfähig/Grobleck sind mit dem zuständigen Projektleiter des Auftraggebers abzustimmen.

The OK limit values must be taken from the respective valid drawing and the results of the PMFU must be taken into account. Limit values for impregnable/coarse leaks must be agreed with the responsible project manager of the client.

Nach erfolgter DHP hat eine Kennzeichnung der Bauteile zu erfolgen, so dass am Bauteil der jeweilige Zustand bzw. das jeweilige DHP-Ergebnis erkennbar ist. Die Ausführung der Kennzeichnung ist, sofern vom Kunden nicht eindeutig über Zeichnung bzw. Lastenheft spezifiziert mit dem Projektleiter des Auftraggebers abzustimmen.

After DHP has been completed, the components must be marked so that the respective state or DHP result can be seen on the component. The execution of the marking must be discussed with the client's project manager, unless clearly specified by the client in the drawing or specifications.

Eine Datenbank auf bauteilbezogene Leckage-Werte ist anzulegen. Eine Auswertung ist dem Auftraggeber auf Anforderung beizustellen.

A database of component-related leakage values must be created. An evaluation must be provided to the client on request.

6.5. Ein-/Ausschleuskonzept

6.5. Loop in/out concept

Ein Konzept ist bei der Angebotspräsentation vorzustellen und im Rahmen der weiteren Projektierung zu detaillieren.

A concept must be presented during the presentation of the offer and must be detailed in the course of further project planning.

6.6. Zulässige Imprägnierharze

Angaben gemäß Zeichnung oder Kunden LAH sind bindend.
Sofern nicht angegeben ist Henkel Loctite IS 90R (früher Resinol 90R) zu bevorzugen.

Zulässige Imprägnierharze sind:

Bezeichnung/Typ	Hersteller	Verfahren
IM 3000	Ing. Hubert Maldaner GmbH	Vakuum-Imprägnieren
Loctite IS 90R (ehem. Resinol 90R)	Henkel AG & Co. KG	Vakuum-Imprägnieren
95-1000AA	Godfrey & Wing Inc.	Vakuum-Imprägnieren

Im Angebot muss angegeben werden, welches Imprägnierharz verwendet wird.

Die Einhaltung der technischen Sauberkeit sowie der Oberflächenspannung (falls gefordert) gem. Zeichnungsspezifikation ist auch nach erfolgtem Imprägniervorgang sicher ist sicher zu stellen.

6.7. Notwendiges Imprägnieren von Bauteilen nach negativer Dichtheitsprüfung

Bauteile, die imprägniert werden sowie einer zweiten Reinigung und DHP Kontrolle unterzogen werden müssen, werden vom Auftraggeber kaufmännisch abgerechnet. Diese Abrechnung erfolgt immer am Ende eines Monats.

Der Lieferant meldet formlos an den Einkauf des Auftraggebers (per Email/Excel Tabelle) die Teilenummer und die im betreffenden Monat angefallene Anzahl von imprägnierten Teilen. Der Lieferant erhält aufgrund dieser Meldung eine Bestellung durch die Abteilung Einkauf des Auftraggeber.

Der bestellte Stückpreis muss beim Auftragsstart vom Lieferant angeboten und detailliert werden. Dieser Stückpreis enthält: Logistik- und Handlingskosten, Imprägnierkosten, Waschen (nach Sicherstellung ausreichender Sauberkeit kann ggf. Waschen entfallen in Rücksprache mit dem Projektleiter des Auftraggebers), 2. DHP und 100 % Nachkontrolle.

6.6. Permissible impregnating resins

Data according to drawing or customer specifications are binding. If not indicated, Henkel Loctite IS 90R (formerly Resinol 90R) should be preferred.

Permissible impregnating resins are:

Description/type	Manufacturer	Procedure
IM 3000	Ing. Hubert Maldaner GmbH	Vacuum impregnation
Loctite IS 90R (ehem. Resinol 90R)	Henkel AG & Co. KG	Vacuum impregnation
95-1000AA	Godfrey & Wing Inc.	Vacuum impregnation

The offer must specify which impregnating resin is used.

Adherence to the technical cleanliness and surface tension (if required) according to the drawing specification must be ensured even after the impregnation process has been completed.

6.7. Necessary impregnation of components after a negative leak test

Components that are impregnated and had to undergo a second cleaning and DHP test will be billed commercially by the client. This invoicing always takes place at the end of a month.

The supplier reports the part number and the number of impregnated parts accrued in the relevant month informally to the client's purchasing department (via email/Excel table).
On the basis of this message, the supplier receives an order from the Purchasing department of the client.

The ordered unit price must be offered and detailed by the supplier at the start of the order. This unit price includes: Logistics and handling costs, impregnation costs, washing (after ensuring sufficient cleanliness, washing may be omitted in consultation with the client's project manager), 2. DHP and 100 % follow-up inspection.

6.8. Musterteile

Musterteile sind aus dem Serienprozess zu entnehmen und zu kennzeichnen. Rückhaltemuster müssen aufbewahrt werden.

Die Musterteile sind in Einzelverpackung anzuliefern sofern nicht anderweitig gefordert. Bemusterungsumfang gemäß PPF-Checkliste, Details siehe QLL.

6.9. Poren, Druckstellen, andere Fehlstellen

Vorgaben aus Zeichnung und Lastenheft sind bindend und müssen eingehalten werden. Eine Sichtprüfung auf bearbeiteten Flächen muss zu 100% erfolgen. Bei ZB-Umfängen muss die Sichtkontrolle vor Montage durchgeführt werden. Der Lieferant haftet für die Durchführung der Porenprobe und für das Ausschleusen der n.i.O-Teile.

Notwendige Hilfsmittel (Pflicht: Porenschablonen; ggf. erweitert durch Kamerasysteme, Endoskope, etc.) sind vorzusehen und durch den Lieferanten zu beschaffen. Beispiel Fehlersammelkarte/Rasterkarte: siehe QLL

7. Standards für Wärmebehandlung

7.1. Kennzeichnung Wärmebehandlung

Eine 100% Bauteilkennzeichnung bei durchgeführter Wärmebehandlung ist vorzusehen. Art und Ausführung ist mit dem Projektleiter des Auftraggebers abzustimmen.

Mögliche Beispiele:
Farbumschlagpunkt, Edding 142M, DMC

7.2. Temperaturgleichverteilung und zugehörige Nachweisverfahren

Die Qualifizierung des Ofens erfolgt durch den Lieferanten im Serienanlauf durch Schleppmessungen (Echtzeittemperaturüberwachung). Die Messung erfolgt mit Serienchargierung am Bauteil mit eingebohrten Messfühlern. Für die Qualifizierung des Ofens sind in Rücksprache mit dem Auftraggeber auch n.i.O. oder Dummy-Teile erlaubt.

6.8. Sample parts

Sample parts must be taken from the series process and marked. Retention samples must be retained.

The sample parts are to be delivered in individual packaging unless otherwise requested.
Sampling scope according to PPF checklist, see QLL for details.

6.9. Pores, pressure points, other defects

Specifications from drawings and specifications are binding and must be observed. A visual inspection of machined surfaces must be carried out to 100%. For assembly circumferences, visual inspection must be carried out before assembly. The supplier is liable for execution of the pore sample and for removal of the not OK parts.

Necessary auxiliaries (mandatory: pore templates; possibly extended by camera systems, endoscopes, etc.) must be provided and procured by the supplier. Example of error-collection card/grid-card: see QLL

7. Standards for heat treatment

7.1. Heat treatment marking

A 100% component marking must be provided for when heat treatment is carried out. Type and execution must be agreed with the client's project manager.

Possible examples:
Colour change point, Edding 142M, DMC

7.2. Uniform temperature distribution and associated detection methods

The qualification of the furnace is carried out by the supplier during the start of series production by drag measurements (real-time temperature monitoring). The measurement is carried out with series charging on the component with drilled sensors. In consultation with the client, not OK or dummy parts are also permitted for the qualification of the furnace.

Die Kontrolle der Temperaturstabilität erfolgt fortlaufend als Standard über mechanische Kennwerte (Ausnahme: Maßstabilisierungsglühen).
Bei Prozessen, die durchgängig über mechanische Kennwerte überprüft werden, ist eine jährliche Überprüfung des Ofens durch Echtzeittemperaturüberwachung erforderlich.

The temperature stability is continuously checked as standard via mechanical parameters (exception: dimensional stabilisation annealing).
In processes that are continuously checked for mechanical characteristics, the furnace must be checked annually by means of real-time temperature monitoring.

Erfolgt keine Überwachung der Bauteile durch mechanische Kennwerte ist die Überprüfung halbjährlich notwendig.

If the components are not monitored by mechanical parameters, the check is necessary every six months.

Bei baulichen Änderungen am Ofen oder Änderungen an der Ofenchargierung ist eine Wiederholung der Echtzeittemperaturüberwachung notwendig.

In the event of structural changes to the furnace or changes to the furnace charging, it is necessary to repeat real-time temperature monitoring.

Lösungsglühen:
Temperaturgleichverteilung: +/- 5°C

Maßstabilisierungsglühen:
Temperaturgleichverteilung: +/- 10°C

Andere Wärmebehandlungen:
Temperaturgleichverteilung: +/- 3°C

Solution annealing:
Temperature uniform distribution: +/- 5°C

Dimensional stabilisation annealing:
Temperature uniform distribution: +/- 10°C

Other heat treatments:
Temperature uniform distribution: +/- 3°C

8. Standards für Oberflächenbehandlung

8.1. Vorgaben zum Strahlprozess

Ausgeschlossene Strahlmittel: Korund, Glas, Stahl (Fe)
Bei fertiggegossenen Dichtflächen mit Oberflächen-Vorgaben (Rz, Ra,…) ist das Strahlgut und der Strahlprozess mit HAB abzustimmen.

Es muss sichergestellt sein, dass das Strahlgut vollständig vor dem nächsten Bearbeitungsschritt entfernt ist. Reparaturkosten oder Kosten für die Ersatzbeschaffung von beschädigten Werkzeuge oder Betriebsmittel, welche auf Strahlgutrückstände zurückzuführen sind, sind durch den Lieferanten vollumfänglich zutragen.

8.2. Sonstige Verfahren Oberflächenbehandlung

Weitere Oberflächenbehandlungen sind gemäß den Anforderungen des Auftraggebers oder des Endkunden auszulegen.

8. Standards for surface treatment

8.1. Specifications for the blasting process

Excluded abrasives: Corundum, glass, steel (Fe)

For completely cast sealing surfaces with surface specifications (Rz, Ra...), the blasting material and the blasting process must be coordinated with HAB.
It must be ensured that the blasting material is completely removed before the next processing step. Repair costs or costs for the replacement of damaged tools or operating materials, which can be attributed to blasting material residues, shall be borne in full by the supplier.

8.2 Other processes of surface treatment

Other surface treatments must be designed according to the requirements of the client or the end customer.

9. Standards für Montagetätigkeiten und zulässige Montageverfahren

9.1. i.O.-Teile Guss Vorprüfungen

Vor jeglicher Montagetätigkeit bzw. jeglichem Montageumfang ist in jedem Fall zu prüfen, dass die Gussteile und jegliche Montageteile i.O.-Teile sind.

In jedem Fall müssen vor Montage von Anbauteilen etc. in vorangehenden Prozessschritten mindestens folgende Schritte bereits erledigt sein:

- DHP Dichtheitsprüfung(en)
- Porenkontrolle

Es ist sicherzustellen, dass insbesondere bei der Porenkontrolle keine zu kontrollierenden Flächen durch Montageteile verdeckt sind.

9.2. Kraft-Weg-Überwachung

Eine Kraft-Weg-Überwachung ist bei Einpressvorgängen vorzusehen. Eingriffsgrenzen sind auf Basis durchgeführter Einpress-Versuche durch den Lieferanten festzulegen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.

Geeignete Prüfungen und Prüfintervalle für die Kraft-Weg-Überwachung sind vorzusehen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.

Das Einpresskonzept ist durch den Lieferanten festzulegen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.

Die Einpresskräfte sind zu dokumentieren und zu archivieren. Gegebenenfalls anfallende Kosten für die Dokumentation und Archivierung sind im Angebot separat aufzuführen.

9.3. Drehmoment-Drehwinkel-Überwachung

Eine Drehmoment-Drehwinkel-Überwachung ist bei Schraubvorgängen vorzusehen.

Das Schraubkonzept ist durch den Lieferanten festzulegen und mit dem Auftraggeber abzustimmen. Geeignete Prüfungen und Prüfintervalle für die Kraft-Weg-Überwachung sind vorzusehen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.

9. Standards for assembly activities and permissible assembly methods

9.1. i.O. parts Casting preliminary tests

Before any assembly activity or scope of assembly, it must always be checked that the castings and all assembly parts are in good condition.

In any case, at least the following steps must be completed before mounting attachments etc. in previous process steps:

- DHP leak test(s)
- Pore control

It must be ensured that no surfaces to be inspected are covered by assembly parts, especially when checking pores.

9.2. Force-displacement monitoring

Force-displacement monitoring must be provided for press-fit processes. Intervention limits shall be determined by the supplier on the basis of press-fit tests carried out and agreed with the client.

Suitable tests and test intervals for force-displacement monitoring shall be provided and agreed with the client.

The press-fit concept must be determined by the supplier and agreed with the client.

The press-fit forces must be documented and archived. Any costs incurred for documentation and archiving must be listed separately in the offer.

9.3. Torque angle monitoring

A torque-angle monitoring must be provided for screw-driving operations.

The screw concept must be determined by the supplier and agreed with the client. Suitable tests and test intervals for force-displacement monitoring shall be provided and agreed with the client.

Die Einschraub-Parameter sind zu dokumentieren und zu archivieren. Gegebenenfalls anfallende Kosten für die Dokumentation und Archivierung sind im Angebot separat aufzuführen.

The screw-in parameters must be documented and archived. Any costs incurred for documentation and archiving must be listed separately in the offer.

9.4. Montage-Hilfsstoffe

Bei Bedarf sind vom Lieferanten Montage-Hilfsstoffe auszuwählen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.

9.4. Assembly auxiliaries

If necessary, the supplier must select and agree with the client on assembly auxiliaries.

9.5. Kennzeichnungsverfahren und Stückzahlabsicherung Kundenladungsträger

Für Montageumfänge, die nicht im Rückverfolgbarkeitskonzept enthalten sind, ist eine verlier-sichere Kennzeichnung am Bauteil vorzusehen und mit dem Auftraggeber abzustimmen.
Auch für Montageumfänge muss eine Stückzahlabsicherung (i.O.-Teile) mit dem Kundenladungsträger zu erfolgen.

9.5. Marking procedures and quantity protection of customer load carriers

For scope of assembly which is not included in the traceability concept, a loss-proof marking on the component must be provided and agreed with the client.

The customer's load carrier must also be used to secure the quantities (OK parts) for assembly work.

10. Anlaufphase und Überwachung der technischen Anforderungen

Bereits während der Anlaufphase sind mindestens folgende Parameter zu erfassen:

Fehlersammelkarte (Fehlerbereiche, Bearbeitungsausschuss, Gussausschuss, Anzahl gefertigter i.O.-Teile, Dichtheits- und Imprägnierquote, Ergebnis zweiter Dichtheitsprüfung nach Imprägnieren, Nacharbeitsanteil) sowie die Taktzeit aller Prozessschritte. Die Fehlersammelkarte ist im Anlauf wöchentlich dem Auftraggeber vorzulegen.

Der Lieferant sichert die Durchführbarkeit von entsprechenden Methoden (Pareto, entsprechende Kennzahlenermittlungen, Fähigkeitsindices, etc.) sowie die Unterstützung zur Ermittlung dieser Kennzahlen zu.

Der Lieferant garantiert eine ausreichende Dokumentation und Archivierung der Kennzahlen, Unterlagen und Informationen.
Notwendige Kennzahlen dürfen nicht durch rollierende Speicherung überschrieben werden, oder müssen ggf. geeignet archiviert werden.

10. Start-up phase and monitoring of technical requirements

At least the following parameters must already be recorded during the start-up phase:

Error collection card (defect areas, machining scrap, casting scrap, number of OK parts manufactured, leak and impregnation rate, result of second leak test after impregnation, rework portion) as well as the cycle time of all process steps. The error collection card must be presented to the client on a weekly basis on start-up.

The supplier assures the feasibility of corresponding methods (Pareto, corresponding key performance indicators, capability indices, etc.) as well as support in determining these key performance indicators.

The supplier guarantees sufficient documentation and archiving of the key figures, documents and information. Necessary key figures may not be overwritten by rolling storage or must be archived appropriately if necessary.

Während der Anlaufphase sichert der Lieferant die Fertigung von Kleinlosen ohne Mehrkosten zu.

Es ist ein Konzept zur Überwachung der besonderen Merkmale vorzulegen und mit dem Auftraggeber abzustimmen. Ansonsten ist eine 100% Prüfung erforderlich.

During the start-up phase, the supplier guarantees the production of small lots at no additional cost.

A concept for monitoring the special characteristics shall be submitted and agreed with the client. Otherwise, a 100% test is required.

11 Anhang

11.1 Anhang Vorlage Bauteil Review

11.2 Abkürzungsverzeichnis

DHP	Dichtheitsprüfung
PL	Projektleiter
PM	Abteilung Projektmanagement
AM	Abteilung Angebotsmanagement
LM	Abteilung Lieferantenmanagement
QS	Abteilung Qualitätssicherung
i.O.	in Ordnung
n.i.O.	nicht in Ordnung
ggf.	gegebenenfalls
Fe	Stahl/Ferrum
Rz	Gemittelte Rautiefe Rz (Mittelwert aus den gemessenen Rautiefen) in µm
Ra	Ra Mittenrauwert (Arithmetisches Mittel der Abweichungen von der Mittellinie) in µm
QLL	Qualitätsleitfaden für Lieferanten
LLL	Lieferleitfaden für Lieferanten
MFU	Maschinenfähigkeitsuntersuchung
PMFU	Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung
CAQ	Computer-aided quality – rechnerunter stützte Qualitätssicherung
Mg	Magnesium
Al	Aluminium

11 Annex

11.1 Annex for Template Part Review

11.2 Abbreviation index

DHP	Leak test
PL	Project manager
PM	Project management department
AM	Quotation Management Department
LM	Supplier Management Department
QS	Quality Assurance Department
OK	okay
not OK	not okay
ggf.	if necessary
Fe	Steel/Iron
Rz	Average roughness depth Rz (average of the measured roughness depths) in µm
Ra	Ra Centre roughness value (arithmetic mean of the deviations from the centre line) in µm
QLL	Supplier Quality Guide
LLL	Delivery Guide for Suppliers
MFU	Machine capability test
PMFU	Test equipment capability test
CAQ	Computer-aided quality
Mg	Magnesium
Al	Aluminium

Anhang 7 Abwicklung Gewährleistung

Annex 7 Handling of defect claims

Soweit der Lieferant durch Handtmann als Schlüssellieferant für ein bestimmtes Projekt eingeordnet wird, verpflichtet sich der Lieferant, zusätzlich zu den allgemeinen Regeln die besonderen Regeln für die Abwicklung von Automotive Schäden wie nachfolgend durchzuführen.

If Supplier is deemed by Handtmann to be a key supplier for any given project, Supplier shall, in addition to general rules, submit to the general rules for handling of defect claims in the automotive industry as follows:

1. Abwicklung Feldschadensausfälle

1. Processing of Field Damage cases

1. „Feldausfälle“ sind Mängel an den gelieferten Vetragsgegenständen, die nach Verlassen der Produktionsstätte des OEM erkannt werden und deren Ursache auf einen Mangel an den durch den Lieferanten gelieferten Vertragsgegenständen zurückzuführen ist. Dies gilt ungeachtet einer Erstzulassung des Fahrzeugs oder Fahrzeugübergabe an den Endkunden.

1. “Field damage cases” are defects of the contracts products detected after it has left the production site of the OEM and which is caused by a defect in the responsibility of Supplier. Said definition shall apply irrespective as to whether the vehicle was licensed or handed over to the final customer.

2. Dieser Abschnitt gilt nicht für Fälle einer Produkthaftung (Konstruktions-, Produktions- oder Instruktionsfehler), sämtliche sonstigen Fälle einer Verletzung oder eines Todesfalls im Zusammenhang mit den Vertragsgegenständen des Lieferanten sowie für Rückrufe und Serienmängel. Es gilt in all diesen Fällen die gesetzliche Regelung und Abschnitt 4 unten.

2. This section shall not apply to cases of product liability (defect in construction, production and/or instruction) as well as any other cases involving injury or lethal consequences concerning the contract products, as well as recalls and serial defects. In any and all of these cases, the statutory rules as well as Sec. 4 below shall apply.

3. Für andere als in Absatz 2 genannten Fälle vereinbaren die Parteien eine in dreifacher Hinsicht pauschalierte Abwicklung in ihrer Vertragsbeziehung.

a) eine Pauschalabwicklung hinsichtlich der zurückzusenden mangelhaften Teile (Absatz 4)
b) eine Pauschalabwicklung hinsichtlich der technischen Abwicklung und Verantwortung der Parteien (Absatz 5 und 6) und
c) eine Paschalabwicklung hinsichtlich der durch einen Mangel verursachten Kosten (Absatz 7).

3. Other than in the events listed under section 2 above, the parties agree on a threefold compounded handling of its contractual relationship

a) a compounded execution regarding the contract products to be sent back to Supplier, (paragraph 4)
b) a compounded execution regarding the technical execution and responsibility between the Parties (paragraph 5 and 6)
c) a compounded execution regarding the costs resulting from a defect in the contract products.

Soweit nicht anders vereinbart, vereinbaren die Parteien die Anwendung des VDA Band Schadteilanalyse in der jeweils gültigen Fassung.

Unless and until agreed to the contrary, the parties shall adhere to the standards set out in the VDA volume Field damage parts analysis in the currently applicable version.

4. Handtmann stellt dem Lieferanten auf dessen Kosten ausschließlich stichprobenweise die Teile zur Verfügung, die einen Feldausfall im sogenannten „Referenzmarkt“ verursacht haben. Referenzmarkt ist die Bundesrepublik Deutschland, soweit zwischen den Parteien nicht etwas Abweichendes vereinbart wurde. Die Stichprobengröße enthält in der Regel 10 bis 30 Prozent der im Referenzmarkt angefallenen Schadteile. Hinsichtlich Feldausfällen in anderen Ländern verzichtet der Lieferant auf Feststellungen hinsichtlich eines Mangels.

4. Handtmann shall provide to Supplier, at its cost, on a sample basis, only such parts that cause a field damage case in the “reference market”. Unless and until agreed to the contrary, the reference market shall be Germany. The sample, as a rule, contains only 10 to 30 of damaged parts in the reference market. Regarding field damage cases in other countries, Supplier hereby renounces its right to verify damages.

5. Der Lieferant verpflichtet sich, mit Handtmann ein dem Format des OEM entsprechende Leistungsschnittstellenvereinbarung, Vereinbarung über einen Technischen Faktor oder einen ähnlichen Vertrag über die allgemeine Zuordnung der jeweiligen technischen Verantwortlichkeiten abzuschließen. Der Lieferant bestätigt, dass ihm die entsprechenden Vereinbarungen allgemein inhaltlich bekannt sind.

5. Supplier shall conclude with Handtmann a “Leistungsschnittstellenvereinbarung, Vereinbarung über einen technischen Faktor” or some other similar contract in the format of the OEM assigning technical responsibilities for the contract products. Supplier hereby confirms that such contracts are familiar to it regarding its general content.

6. Der Lieferant verpflichtet sich, mit Handtmann die zwei Prüfstufen der Schadteilanalyse zu vereinbaren und, soweit nicht abweichend vereinbart, binnen 4 Wochen nach Eingang des jeweiligen Vertragsgegenstands gemäß dem VDA Band Schadteilanalyse unentgeltlich unter Verwendung eines 8D Reports eine Befundung des Teils vorzunehmen und an Handtmann zurückzumelden. Übermittelt der Lieferant Handtmann innerhalb von 4 Wochen kein Untersuchungsergebnis, erkennt er seine Verantwortung für die Fehlerhaftigkeit der betroffenen Schadteile an.

6. Supplier shall conclude with Handtmann the two tiered analysis for damaged parts according to the VDA standard and, unless agreed to the contrary, analyze the contract product free of charge within four (4) weeks after receipt of the respective contract product and use the 8D report standard for its reply. In the event Supplier does not provide Handtmann within a timeframe of four (4) weeks with said analysis, Supplier shall accept the respective contract products as caused by a defect of Supplier.

Dem Lieferanten stehen im Regelfall vier Fehlerkategorien zur Verfügung:

a) Verursachung durch Lieferant/seine Sublieferanten
b) Fehler gefunden, aber Verursachung durch OEM,
c) Kein Fehler gefunden
d) Fehler gefunden, aber Verursachung des Händlers des OEM, Kunden des OEM.

Supplier has a rule, has four defect categories to choose from

a) causation by Supplier/one of its suppliers
b) trouble found, but caused by OEM or Handtmann
c) no trouble found
d) trouble found, but causation by a distributor of OEM, customer of OEM

Stellt sich nach Analyse des Lieferanten der Mangel als von Handtmann verursacht dar, wird der Lieferant Handtmann hierüber informieren. Der Lieferant ist nicht berechtigt, Handtmann bei einer entsprechenden Meldung an den OEM oder den Kunden von Handtmann zu vertreten und/oder entsprechende technische Aussagen direkt dem OEM oder den Kunden von Handtmann mitzuteilen.

If Supplier finds after its analysis that the defect is caused by Handtmann, Supplier shall inform Handtmann thereof. Supplier shall neither be entitled to represent Handtmann nor be allowed to make any technical statements towards the OEM and/or the customer of Handtmann.

7. Bei Lieferungen an OEM basiert die kaufmännische Abwicklung von Feldausfällen auf einem Zuschlag auf den Teilepreis (mittels Multiplikation), einerseits hinsichtlich Bezugskosten für das Ersatzteil und andererseits für die Nebenkosten wie Ein- und Ausbaukosten, dies jeweils aufgeteilt nach Referenzmarkt und Nicht Referenzmarkt. Der Lieferant bestätigt, dass ihm die entsprechenden Vorgehensweisen inhaltlich bekannt sind.

7. Concerning deliveries to the OEM, the financial execution of field damage cases is based on a surcharge on the price of the respective part (through multiplication factors), on the one hand for the provision of the spare part, and on the other, regarding additional costs for assembly and disassembly, both for the reference market and the non reference market. Supplier herewith confirms that the respective procedures are known to him.

Soweit nicht abweichend vereinbart, erfolgt die jeweilige Berechnung zwischen den Parteien auf Basis des dann aktuell gültigen Preises des fehlerhaften Vertragsgegenstands mit Abwicklung des jeweiligen Feldausfalls, die Neuberechnung der jeweiligen Faktoren einmal je Kalenderjahr. Der Lieferant akzeptiert den für Handtmann gültigen Pauschalierungsfaktor als für ihn verbindlich, soweit die Parteien nicht ausdrücklich die Bildung eines eigenen Faktors vereinbaren. Ein einmal vereinbarter Faktor behält bis zu einer neuen Vereinbarung seine Gültigkeit.

Unless agreed to the contrary, the calculation shall be undertaken on the basis of the then current price of the respective contract product at the time of the execution of the field damage case and once each calendar year regarding the general multiplication factors. Supplier hereby accepts the factor of Handtmann as valid in its contractual relations between the Parties, unless the Parties expressly agree to the formation of a separate factor. A factor agreed upon shall remain valid until further agreement.

Fälle in denen sich der Fehler nicht feststellen lässt (NTF-No trouble found), werden die durch den OEM Handtmann in Rechnung gestellten Kosten zwischen den Parteien hinsichtlich der Kosten hälftig geteilt.

Cases where the defect cannot be found (NTF), the respective costs of the OEM debited to Handtmann shall be shared by 50 percent equally between the parties.

2. Abwicklung 0 Kilometer Ausfälle

2. Handling of 0 km defects

1. „0 Kilometer Ausfälle“ sind Mängel an den gelieferten Vetragsgegenständen, die vor Verlassen der Produktionsstätte des OEM erkannt werden und deren Ursache auf einen Mangel an den durch den Lieferanten gelieferten Vertragsgegenständen zurückzuführen ist. Dies gilt ungeachtet einer Erstzulassung des Fahrzeugs oder Fahrzeugübergabe an den Endkunden.

1. „0 km defects“ are defects of the delivered contract products which are detected prior to the contract product leaving the production site of OEM caused by Supplier. Said definition shall apply irrespective as to whether the vehicle was licensed or handed over to the final customer.

2. 0 Kilometer Ausfälle werden entsprechend § 2 Absatz 6 mittels Multiplikation mit dem Kaufpreis berechnet (insbesondere für Frachtkosten für Rückversand bzw. Verschrottungskosten, falls der Lieferant auf Rückversand verzichtet, Verpackungspauschale und Bearbeitungsaufwand). Der Lieferant bestätigt, dass ihm die entsprechenden Vorgehensweisen inhaltlich bekannt sind.

2. 0 km defects are calculated according to Sec. 2 parapraph 6. above through multiplication with the then current price of the contract products (in particular for freight or scrapping costs, if Supplier decides not to have the products returned, packagting and handling) . Supplier confirms that the respective procedures are known to him.

3. Serienmangel

3. Serial defects

Serienmangel sind Mängel, die auf einer gleichen Grundfehlerursache beruhen, insbesondere durch den Lieferanten verursachte Konstruktionsmängel.

Serial defects are any and all defects that have the same root cause, in particular defects in construction caused by Supplier.

Sobald Handtmann Kenntnis von einem möglichen Serienschaden erhält, der auf Mängel an den vom Lieferanten gelieferten Vertragsgegenständen zurückzuführen ist, wird Handtmann den Lieferanten hierüber informieren.

As soon as Handtmann gets to know of a serial defect caused by products delivered by Supplier, Handtmann shall inform Supplier hereof.

Der Lieferant verpflichtet sich, unverzüglich spezifikationsgerechte Teile zur Verfügung zu stellen.

Supplier shall provide defect free parts, without further delay.

Darüber hinaus stellt der Lieferant Handtmann von allen nicht unangemessenen anfallenden Kosten frei, die durch seitens Handtmann und/oder des Kunden von Handtmann geplanten präventiven Kundendienstmaßnahmen entstehen wie, insbesondere der Rückruf, Austausch der Komponenten und/oder die Bereitstellung von Ersatzteilen.

In addition, Supplier shall hold Handtmann harmless of any and all not unreasonable costs accruing at Handtmann and/or the customer of Handtmann because of preventative customer service measures, such as recalls, changing of components, and/or the provision of spare parts.

Außer in Fällen der Eilbedürftigkeit, insbesondere einer Gefahr für Leib oder Leben, verpflichten sich die Parteien zusammen mit dem Kunden von Handtmann und/oder dem OEM die zu treffenden präventiven Kundendienstmaßnahmen zu verhandeln. Jede der Parteien trägt all ihre durch die Verhandlung entstehenden Kosten endgültig selbst.

Other in case of urgency, in particular in case of danger to life or limb, the Parties shall negotiate, together with the customer of Handtmann and or the OEM the preventative customer service measures to be taken. Each of the Parties shall finally bear any and all cost any and all associated with the negotiation on its own.

Anhang 8 ISO 27001/Abwicklung Datenübertragung

Annex 8 ISO 27001/Handling of Data exchange

1. ISO 27001

Über bestehende Vereinbarungen hinaus verpflichtet sich der Lieferant, unentgeltlich zu nachfolgenden:

a) einen zentralen Ansprechpartner für Informationssicherheit zu benennen;

b) die Daten von Handtmann und/oder seinen Kunden nach dem Stand der Technik gegen unberechtigten Zugriff, Veränderung, Zerstörung oder sonstigen Missbrauch zu schützen (Informationssicherheit), insbesondere von Daten Dritter getrennt zu halten

c) bei der Durchführung von Entwicklungsleistungen zur Information über die Standorte seiner Entwicklungsleistungen, sowie jegliche Änderungen hierbei. Vorstehendes gilt sinngemäß für seine Unterlieferanten;

d) soweit ausdrücklich von Handtmann oder seinen Kunden anlässlich einer Projektvergabe gefordert, sein Informationssicherheitsniveau durch Vorlage eines entsprechenden gültigen ISO 27001 Zertifikats nachzuweisen. Die Vorlage eines VDA TISAX Zertifikats ist ausreichend, soweit sie durch Handtmann und den Vertragspartner von Handtmann als gleichwertig anerkannt werden.

e) unverzügliche und vollständige Information über jegliche Vorfälle, die eine potentielle Beeinträchtigung der Informationssicherheit darstellen,

f) der Teilnahme an Datenaustauschsystemen wie in Abschnitt 2 beschrieben, soweit sie bereits existieren oder nach den Regeln des Abschnitts 2, 3 und 4 eingeführt werden.

2 Datenaustauschsysteme allgemeines

2.1 teilweise Vorläufigkeit

Zum Stand 01.01.2020 verfügt die Handtmann Gruppe teilweise über Verfahren zum elektronischen Datenaustausch (insbesondere für Zeichnungen über die sog. Trufusion Software sowie über das PLM Software für Produktdaten). Solche Systeme sind dem Lieferanten bekannt und einzusetzen.

1. ISO 27001

In addition to existing agreements, the supplier undertakes to:

(a) designate a single point of contact for information security;

(b) to protect Handtmann's and/or Customers' data against unauthorized access, alteration, destruction or other misuse (information security), in particular to keep separate from third-party data

(c) in case of the execution of development services, provide information on the locations of its development services, as well as any changes therein. The aforementioned shall also apply respectively to its sub-suppliers;

d) to the extent expressly required by Handtmann or its Customers on the occasion of a project award, to prove its information security level by presenting a corresponding valid ISO 27001 certificate. The presentation of a VDA TISAX certificate is sufficient insofar as they are recognized as equivalent by Handtmann and the contracting parties of Handtmann.

(e) immediate and complete information on any incident that constitutes a potential adverse effect on information security;

(f) participation in data exchange systems as described in Section 2, where they already exist or are introduced in accordance with the rules of Section 2, 3 and 4.

2. data exchange systems general

2.1 partial preliminary character

As of January 1st, 2020 Handtmann group does employ some systems for electronic data interchange an EDI system (in particular regarding Trufusion software for drawings as well as PLM software for product data). Such systems are known

Ein umfassendes Verfahren der elektronischen Datenübertragung und ein elektronisches Lieferantenportal existieren nicht. Der nachfolgende Abschnitt ist dennoch verbindlich und dient einerseits der Festlegung der grundsätzlichen Rahmenbedingungen, die mit der Einführung eines solchen Systems gelten sollen.

Er dient andererseits dazu, die mit der Einführung /Nutzung eines solchen Systems potentiell entstehenden Kosten zu bewerten und planerisch über mehrere Jahre zu verteilen. Die Vertragsparteien verzichten daher wechselseitig auf Ausgleichsansprüche aus der Einführung, zukünftigen Änderungen, dem Betrieb und der Pflege eines solchen Systems.

2.2 Informationspflicht, Testphase

Handtmann verpflichtet sich, dem Lieferanten die Einführung eines neuen IT Systems mit Lieferantenanbindung gemäß dieses Anhangs rechtzeitig, mindestens sechs (6) Monate vor seiner Beginn der Testphase gemäß nachfolgendem Absatz, mitzuteilen. Soweit nur eine teilweise Einführung stafttfindet, ist der Umfang der Einführung ebenfalls mit anzugeben.

Nach Einrichtung dieses Systsems wird eine Testphase von den Parteien einvernehmlich bestimmt. Die Parteien entscheiden gemeinsam über die Beendigung der Testphase und darüber, ob die DFÜ-Verbindung fehlerfrei funktioniert und für die Nutzung im täglichen Geschäftsverkehr eingesetzt werden kann („Freischaltung“).

An encompassing EDI system as well an electronic supplier portal does not exist. However, the following sections shall be binding and shall on the one hand set out the general framework consitions govering the introduction of such a system.

On the other hand, these sections shall serve to ascterain the potential cost involved with the introduction of such a system and spread by way of planning over several years. Therefore, both contracting parties hereby renounce on any and all compensation claims resulting from the set up, future changes, operations and maintenance of such a system.

2.2 Duty to inform, trial phase

Handmann hereby shall inform Supplier about the introduction of an IT system with Supplier connectivity according to this schedule in due course, at least six (6) months prior to the start of the trial phase according to the section below. If such system is only ointroduced partially, Handtmann shall infdorm about the scope of introduction as well.

After initialization of such system, the parties shall agree on a testing phase. The parties shall also agree in the conclusion of a testing phase as well as on wether the dial up connection is working without fault and therefore suitable for use in daily business (“activation”).

3. IT Systeme mit Kommunikation per Datenfernübertragung (“DFÜ”)

3.1 Nachrichtenformat

Die Vertragsparteien verpflichten sich, für die Formalisierung der auszutauschenden Daten die vom Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA) entwickelten Nachrichtenformate einzusetzen, die von diesem als “VDA-Empfehlung 49xx“ veröffentlicht sind.

Die Vertragsparteien verpflichten sich daher, insbesondere für die nachfolgenden Nachrichtenformate die erforderlichen Voraussetzungen zur Kommunikation über DFÜ zu schaffen und zu benutzen.

VDA 4905
Daten-Fern-Übertragung von Lieferabrufen
VDA 4906, VDA 4938
Daten-Fern-Übertragung von Rechnungen
VDA 4913
Daten-Fern-Übertragung von Lieferschein-und Transportdaten

3.2. Exklusivität DFÜ, Vorrang

Mit der Freischaltung eines DFÜ ist im Umfang seiner Einführung die Nutzung anderer Kommunikationsmittel zwischen den Parteien für die Zukunft unzulässig. Klarstellend wird darauf hingewiesen, dass dann auch hinsichtlich jeglicher Muster- und Leergutlieferungen die Kommunikation ausschließlich per DFÜ zu erfolgen hat.

Werden Daten, die aufgrund dieser Vereinbarung per DFÜ übermittelt werden sollen, sowohl per DFÜ als auch auf anderem Kommunikationswege (per Brief, per Fax oder per E-Mail) übermittelt, so sind im Falle von Widersprüchen ausschließlich die per DFÜ übertragenen Daten verbindlich, soweit nicht in dieser Vereinbarung oder im Einzelfall durch die Parteien, insbesondere bei Störungen, etwas anderes vereinbart wird.

3. IT systems with communication via dial up connection

3.1 message format

The Contracting Parties shall use the message formats developed by the german car industry association (*Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA)), published as recommendations under the VDA 49 XX format.*

The Contracting Parties therefore undertake to create and use the necessary conditions for communication via dial-up, in particular for the following message formats.

VDA 4905
Data remote transmission of delivery calls
VDA 4906, VDA 4938
Data remote transmission of invoices
VDA 4913
Data-remote transmission of delivery note and transport data

3.2 Exclusivity dial-up, precedence

With the activation of a dial-up, the use of other means of communication between the parties shall not be not permitted for the future. For the sake of clarification, it is pointed out that the communication must then also be carried out exclusively by dial-up with regard to all deliveries of samples and empties.

If data to be transmitted by dial-up under this agreement are transmitted both by dial-up and by other means of communication (by letter, fax or e-mail), only the data transmitted by dial-up shall be binding in the event of any inconsistency, unless otherwise agreed in this Agreement or in individual cases by the parties, in particular in the event of disruptions.

3.3. DFÜ Datenintegrität Logistikdaten

Der Lieferant verpflichtet sich, eine vollständige, rechtzeitige und fehlerfreie Übertragung der Daten aus dem physischen Versandumfang in den DFÜ zu gewährleisten, insbesondere zur Übereinstimmung zwischen DFÜ-Nachrichteninhalt und dem Inhalt der warenbegleitenden Papiere.

3.3 dial up data integrity logistics data

The supplier undertakes to ensure a complete, timely and error-free transfer of the data from the physical scope of shipment to the dial-up, in particular to ensure consistency between dial-up message content and the content of the accompanying delivery papers.

3.4. Nutzung internationaler Nachrichtenstandards

Handtmann weist den Lieferanten darauf hin, dass durch die OEM verstärkt auch der Einsatz internationaler Nachrichtenstandards ODETTE/EDIFACT zur Anwendung kommen kann. Dies kann nach entsprechender Mitteilung gegegebenenfalls Voraussetzung für die Berücksichtigung des Lieferanten im Rahmen eines Projekts sein.

3.4. Usage of international message standards

Handtmann points out to the Supplier that the OEM may increasingly apply the use of international message standards ODETTE/EDIFACT. This may, after corresponding notification, be a prerequisite for the Supplier to be taken into account in a project.

3.5. Nutzung des Datenqualitätsmanagementsystems (“DQM”)

Handtmann ist im Rahmen der Einführung eines Systems zur DFÜ berechtigt, aber nicht verpflichtet, ein internetbasiertes DQM System einzuführen. Im Falle einer Einführung eines DQM ist die Nutzung für den Lieferanten zur Vorabkontrolle der durch ihn übermittelten Datensätze verpflichtend.

3.5. Usage of data quality management system (DQM)

As part of the introduction of a dial-up system, Handtmann is entitled, but i not obliged to introduce an internet-based DQM system. In the event of the introduction of a DQM, the use by the supplier for the prior control of the data records transmitted is mandatory.

3.6. Mehraufwendungen durch Prozessstörungen

Bei fehlerhaften oder unvollständigen DFÜ Nachrichten, hat der Lieferant die dadurch entstehenden Kosten zu tragen, soweit er diese verursacht hat. Die Höhe der Kosten orientiert sich hierbei an den bei Handtmann anfallenden Selbstkosten für die Nachbearbeitung:

Bearbeitungs-Grundbetrag pro Gebührenabrechnung
50,00 EUR

Betrag pro erfasste Lieferschein-Nummer
10,00 EUR

Betrag pro erfasste Lieferschein-Position
5,00 EUR

Betrag pro zu korrigierendem DFÜ-Fehler
10,00 EUR

3.7. Technischer Mindeststandard

Die Vertragsparteien verpflichten sich zur Einhaltung des nachfolgenden technischen /organisatorischen Mindeststandards im Rahmen der Einrichtung des DFÜ Systems:

-Regelmäßige Prüfung des Dateneingangs, mindestens ein Mal pro Arbeitstag;
-soweit erforderlich automatische Konversion der empfangenen Daten in das bei ihr jeweils verwendete Datenformat;
-dokumentierte Speicherung der bei ihr eingehenden und von ihr ausgehenden Daten in wiedergabefähiger Form, auch von ihr vorgenommene Änderungen von Daten, die sich auf ihre Lieferung oder Leistung auswirken oder auswirken können;
-dauerhafte Bereithaltung des IT Systems zum Empfang und zur Versendung von Daten, insbesondere auch außerhalb der bei einer Vertragspartei üblichen Geschäftszeiten; und
-Information im Falle einer geplanten Stillstandszeit der DFÜ-Verbindung mindestens 4 Wochen vorher über Grund, Art und Dauer des Stillstandes durch Brief, Telefax oder E-Mail.

3.6. Additional expenses due to process disruptions

In the event of incorrect or incomplete dial-up messages, the Aupplier shall bear the resulting costs insofar as it has caused them. The amount of the costs is based on the cost of post-processing incurred by Handtmann:

Basic processing amount per fee settlement
50.00 EUR

Amount per registered packing slip number
10.00 EUR

Amount per recognized packing slip item
5.00 EUR

Amount per dial-up error to be corrected
10.00 EUR

3.7. Minimum technical standard

The Contracting Parties undertake to comply with the following minimum technical/organisational standards within the framework of the establishment of the dial-up system:

- periodic verification of data receipt, at least once per working day;
-where necessary, automatic conversion of the received data into the data format used by it;
-documented storage of the data received and incoming in a reproducable form, including changes made by it to data that affect or may affect its delivery or performance;

-permanent provision of the computer system for the reception and dispatch of data, in particular outside the normal business hours of a contracting party; and
-information in case of a planned downtime of the dial-up connection at least 4 weeks in advance by letter, fax or e-mail staiting the reason, type and duration of the downtime.

Die Vertragsparteien sind sich bewusst, dass vor Freischaltung der DFÜ Verbindung eine detaillierte Ausarbeitung der wechselseitigen technischen Anforderungen erforderlich ist. Sie erklären sich daher zum Abschluss eines gesonderten Vertrags hierüber bereit.

The Contracting Parties are aware that a detailed elaboration of the reciprocal technical requirements is required before the dial-up link is activated. They therefore hereby agree to conclude a separate contract on said matter.

4. Nutzung der Systeme eines Supplier Portals

Im Falle der Einführung eines Lieferantenportals verpflichtet sich der Lieferant, dieses für den Datenaustausch mit Handtmann zu nutzen, insbesondere alle notwendigen ihn betreffenden Informationen regelmäßig zu beachten (z.B. Umgang mit Compliance, relevante Normen/Dokumente).

Die genauen Rechte und Pflichten der Parteien sind einem besonderen Portalnutzungsvertrag vorbehalten.

4. usage of supplier portal

In the event of the introduction of a supplier portal, the Supplier undertakes to its use for the exchange of data with Handtmann, in particular to regularly observe all necessary information concerning him (e.g. handling compliance, relevant standards/documents).

The specific rights and obligations of the parties are reserved to a special portal usage agreement.

5. Vertragsdauer

Dieser Anhang wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Er kann nur zusammen mit dem gesamten Rahmenvertrag über die Belieferung nach desen Regeln gekündigt werden.

5. Term

This Schedule is concluded for an indefinite amount of time. It may terminated jointly with the framework agreement with its term only.