

QUALITÄTS-, UMWELT- UND ENERGIERICHTLINIE

Präambel

Die Leistungsfähigkeit von WINKEMANN beruht im Wesentlichen auf der hohen Qualität seiner Produkte. Die Qualität dieser Produkte wird zu einem großen Teil durch die Qualität der Zulieferer WINKEMANNs bestimmt.

Diese Qualitäts-, Umwelt- und Energierichtlinie (QUE) für Lieferanten bildet die Grundlage für die gemeinsame Arbeit mit unseren Lieferanten. Sie definiert die Qualitätsanforderungen an Managementsystem, Entwicklung, Produktion und Prüfung von gelieferten Teilen und Dienstleistungen.

Wir erwarten, dass unsere Lieferanten die Grundsätze zu Unternehmensverantwortung, Antikorruptionspolitik sowie Verhaltenskodex und Ethik-Eskalationspolitik in ihren Unternehmen etablieren.

WINKEMANN setzt voraus, dass sich alle Lieferanten an die aufgeführten Punkte in dieser Richtlinie für Lieferanten halten. Die Lieferanten haben sicherzustellen, dass sich deren Unterlieferanten an die Erfüllung dieser QUE halten.

Diese QUE für Lieferanten ist ein verbindliches Dokument und Bestandteil der Einkaufsbedingungen von WINKEMANN: Sie ist Bestandteil der vertraglichen Vereinbarung zwischen WINKEMANN und den Lieferanten und ist bereits im vorvertraglichen Anfragestadium gültig.

Wir fordern unsere Lieferanten ausdrücklich auf, im Rahmen der Optimierung eines Umweltmanagement-Systems, aktiv mit uns an der kontinuierlichen Reduzierung der betrieblichen Umweltbelastungen bei der Entwicklung von Produkten, der Planung von Fertigungsprozessen, bei der Verpackung und beim Transport von Produkten mitzuwirken.

1. Beschaffung und Qualität

Wir streben partnerschaftliche und langfristige Ziele mit unseren Lieferanten an. Ständige Verbesserung der Zusammenarbeit in den Prozessen und den Systemen der Lieferanten trägt zur Wirtschaftlichkeit, Lieferzuverlässigkeit und zur Verbesserung der Qualität bei.

Schnell wechselnde und steigende Kundenanforderungen an WINKEMANN erfordern auch von seinen Lieferanten höchste Flexibilität und die Bereitschaft, zu Problemlösungen kreativ und schnell beizutragen. Die Lieferungen und Leistungen des Lieferanten müssen daher alle vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen in vollem Umfang erfüllen. Um dieses Null-Fehler-Ziel zu verfolgen, ist eine konsequente Qualitätsvorausplanung und effektive Serienüberwachung unabdingbar. Der Schwerpunkt muss hierbei auf Fehlervermeidung liegen. Die Lieferanten verpflichten sich, nur fehlerfreie Produkte zu liefern.

Diese Richtlinie dient dazu, die besonderen Anforderungen von WINKEMANN zu verstehen und in partnerschaftlicher Zusammenarbeit umzusetzen.

1.1 Anforderungen an das Managementsystem der Lieferanten

Die Lieferanten verpflichten sich, ein Qualitätsmanagementsystem aufzubauen, zu erhalten und mit Zertifikat nachzuweisen, das mindestens den Anforderungen nach ISO 9001 (in seiner aktuellen Version) genügt. Das Ziel der Lieferanten muss es sein, das QM-System nach IATF 16949 (in seiner aktuellen Version) auszurichten und nachzuweisen.

Die Einhaltung gültiger Gesetze sowie die Erfüllung der Altfahrzeugrichtlinie 2000/53/EG setzen wir voraus. Die jeweils gültigen Zertifikate sind unmittelbar nach Zertifikatserteilung unaufgefordert an den Einkauf von WINKEMANN zu überstellen.

2. Lieferantenqualifikation

2.1 Lieferantenauswahl

Die Auswahl eines Lieferanten für Produktionsmaterial und qualitätsrelevante Dienstleistung erfolgt nur aus der "Liste der freigegebenen Lieferanten" und unter Berücksichtigung der bisherigen Lieferantenbewertungen.

2.2 Freigabe von Lieferanten

Neue Lieferanten, welche die nachfolgend aufgelisteten Kriterien erfüllen, können zur Liste der freigegebenen Lieferanten hinzugefügt werden:

- a) mindestens Zertifizierung nach ISO 9001, bevorzugt nach IATF 16949
- b) positive Finanzauskunft
- c) positive Erstbewertung durch den Einkaufsbereich/Lieferantenentwicklung
- d) positive Potentialanalyse nach VDA 6.3

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Unterlieferanten ein geeignetes QM-System etabliert haben sowie über geeignete Verfahrensanweisungen und Prüfpläne verfügen.

Jegliche Änderungen bei Unterlieferanten oder deren Prozessabläufen sind WINKEMANN zur Freigabe vorzustellen.

2.3 Lieferantenentwicklungen

WINKEMANN entwickelt seinen Lieferantenstamm in Richtung Konformität mit der IATF 16949 (in seiner aktuellen Version):

- a) Bewertung der Konformität mit ISO 9001 durch „Second Party“-Audits
- b) Zertifizierung nach ISO 9001 durch „Third Party“-Audits. Sofern vom Kunden nicht anders vorgegeben, müssen die Lieferanten der Organisation ihre Konformität mit ISO 9001 durch die Aufrechterhaltung von „Third Party“-Zertifizierungen nachweisen, die von einer Zertifizierungsgesellschaft durchgeführt werden, deren Zertifikate ein Akkreditierungssiegel eines anerkannten Mitglieds des IAF MLA (International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement) tragen. Der Haupttätigkeitsbereich der Akkreditierungsgesellschaft muss die Zertifizierung von Managementsystemen nach ISO/IEC 17021 beinhalten,
- c) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit anderen, vom Kunden festgelegten Anforderungen an QM-Systeme (wie MAQMSR – Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers, oder entsprechend) durch „Second Party“-Audits,
- d) Zertifizierung nach ISO 9001 und Bewertung der Konformität mit IATF 16949 durch „Second-Party“-Audits,
- e) Zertifizierung nach IATF 16949 durch „Third Party“-Audits (gültige „Third Party“-Zertifizierung des Lieferanten durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungsgesellschaft).

Um die Anforderungen von WINKEMANN zu erfüllen, muss das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten auf Vorbeugung anstatt auf Entdeckung von Mängeln ausgerichtet sein. Aus diesem Grund ist es erforderlich, dass das Entwicklungs- und Prozesswissen genutzt wird, um die Herstellung von Produkten innerhalb der Spezifikationen abzusichern.

WINKEMANN ist darauf bedacht, von seinen Zulieferern eine konsequente Weiterqualifizierung ihrer Mitarbeiter und die Nutzung von Motivationssystemen zur Förderung und ständigen Verbesserung einzufordern.

2.4 Lieferantenbewertung

Die Qualitätsleistung des Lieferanten wird laufend gemessen und in einer Lieferantenbewertung berechnet. Hierbei wird in die Kategorien A, B, C Lieferant unterteilt.

Berücksichtigt werden hier folgende Faktoren:

- Qualitätsleistung (Reklamationsquote)
- Logistische Leistung (Liefertreue)
- Service-Leistung

Kritische Lieferanten unterliegen der besonderen Überwachung.

Dies sind Lieferanten, die:

- laut Bewertung als B-Lieferant und schlechter eingestuft wurden,
- in der Lieferanteneskalation sind,
- durch negative Abweichungen hinsichtlich Termin und Menge und Qualität auffällig wurden,
- sich in wirtschaftlich schweren Situationen befinden.

Die Vorlage eines Maßnahmenplans zur Verbesserung der Qualitätsleistung ist für C-Lieferanten obligatorisch. Weiter können Qualitätsgespräche mit und bei dem Lieferanten erfolgen.

2.5 Eskalationsverfahren Lieferanten

Auslöser für das Eskalationsverfahren können sein:

- Einstufung als C-Lieferant über die Lieferantenbewertung
- Häufung von Qualitätsproblemen
- Häufung von Versorgungsproblemen

Standardablauf

Im Standardablauf werden Lieferungen geprüft und im Falle von Abweichungen von der Spezifikation mittels Reklamation beanstandet. WINKEMANN kann nach einer Beanstandung für einzelne Lieferungen eine Sonderprüfung durch den Lieferanten fordern, z.B. eine 100 % Prüfung der nächsten drei Lieferungen. Diese Forderung gilt für das beanstandete Merkmal und das beanstandete Produkt.

Eskalationsstufe S1 – Verschärfter Ablauf

Falls sich die durch den Lieferanten verursachten Qualitätsprobleme häufen, kann WINKEMANN erhöhte Anforderungen an die Prüfung der Waren beim Lieferanten stellen. Dazu informiert QW die Qualitätsabteilung des Lieferanten formell mit einem Statusbericht über den Grund für die Einstufung, die Auflagen und den Termin für die nächste Einschätzung.

Hat der Lieferant dank geeigneter Korrekturmaßnahmen über einen durch WINKEMANN festgelegten Zeitraum/Anzahl von Lieferungen keine weiteren Beanstandungen verursacht, wird der Lieferant auf die Stufe 0 zurückgestuft.

Eskalationsstufe S2 – Warnung

Sollte der Lieferant in der Zeit, in der er auf Eskalationsstufe S1 eingestuft ist, weitere Qualitätsprobleme verursachen, erfolgt die Einstufung in die Eskalationsstufe S2. Dazu informiert QW die Qualitätsleitung des Lieferanten formell mit einem Statusbericht über den Grund für die Einstufung, die Auflagen und den Termin für die nächste Einschätzung. Die Einstufung in die Eskalationsstufe S2 kann ebenfalls bei Vorliegen besonders kritischer Fehler erfolgen.

Hat der Lieferant dank geeigneter Korrekturmaßnahmen über einen durch WINKEMANN festgelegten Zeitraum/Anzahl Lieferungen keine weiteren Beanstandungen verursacht, wird der Lieferant auf die Stufe 1 zurückgestuft. Daraufhin erfolgt die Vorgehensweise wie unter S1 beschrieben.

Eskalationsstufe S3 – Gesperrt für Neuprojekte

Sollten alle Aktivitäten nicht zu einer deutlichen Verbesserung der Qualität führen, wird der Lieferant vom Einkauf durch Erteilung des Status *Gesperrt für Neuprojekte* temporär für Anfragen gesperrt. Dazu informiert der Einkauf die Geschäftsführung des Lieferanten formell mit einem Statusbericht über den Grund für die Einstufung, die Auflagen und den Termin für die nächste Einschätzung.

Die Einstufung in die Eskalationsstufe S3 kann ebenfalls erfolgen bei

- ungenügender Kooperation des Lieferanten bei notwendigen Korrekturmaßnahmen
- dauerhaft ungenügender Versorgungssicherheit.

Die Rücknahme des Status *Gesperrt für Neuprojekte* erfolgt erst nach der Wirksamkeitsprüfung durch WINKEMANN.

Eskalationsstufe S4 – Aussteuern

Wird trotz Unterstützung durch WINKEMANN keine signifikante Verbesserung der Qualität erreicht bzw. werden festgelegte Auflagen nicht erfüllt, wird der Lieferant dauerhaft vom Neugeschäft ausgeschlossen und ein Lieferantenwechsel schnellstmöglich durchgeführt.

2.6 Qualitätsziele

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Er hat durch geeignete Prozessparameter sowie den Einsatz geeigneter Anlagen sicherzustellen, dass seine Lieferungen und Leistungen den von WINKEMANN festgelegten Anforderungen entsprechen. Der Lieferant hat WINKEMANN unverzüglich schriftlich zu unterrichten, soweit negative Abweichungen von dem Null-Fehler-Ziel oder vereinbarten Zielen absehbar sind.

Die Vereinbarung eines Zwischenziels hat keinen Einfluss auf die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von WINKEMANN aus mangelhaften Lieferungen oder Leistungen des Lieferanten.

3. Qualitätsvorausplanung / APQP

3.1 Allgemeines

Die Qualitätsvorausplanung ist die Grundlage zur potentiellen Fehlervermeidung und ständigen Verbesserung. Der Qualitätsvorausplanungsprozess deckt sämtliche Schritte des Produktlebenszyklus von der Entwicklung bis zur Serienproduktion ab. Er erfordert ein interdisziplinäres Team, welches alle Hauptabteilungen enthält, wie Entwicklung, Produktionsplanung / Arbeitsvorbereitung, Produktion, Einkauf und Qualitätssicherung.

WINKEMANN erwartet daher von seinen Lieferanten die Durchführung der Qualitätsvorausplanung gemäß den Vorgaben des VDA 4 bzw. den Vorgaben der AIAG „APQP– Advanced Product Quality Planning“.

3.2 Herstellbarkeitsbewertung

In der Herstellbarkeitsbewertung wird beurteilt, ob ein angefragtes Teil unter Serienbedingungen so hergestellt werden kann, wie in Zeichnungen und Spezifikationen beschrieben und gefordert ist.

Die Herstellbarkeitsbewertung ist für jedes vom Einkauf angefragte Produkt erforderlich. Es ist eine Aussage darüber zu machen, ob die Kapazität des Lieferanten die Lieferung der geplanten Mengen erlaubt und die vorgesehenen Termine eingehalten werden können. Insbesondere sind die in der Zeichnung oder Bestellvorschrift ausgewiesenen besonderen Prüfmerkmale zu berücksichtigen.

Vorschläge des Lieferanten zu notwendigen Änderungen oder Ergänzungen von Zeichnungen und Spezifikationen werden von WINKEMANN erwartet, sorgfältig geprüft und im Sinne einer ständigen Verbesserung der Produktqualität, der Prozesssicherheit und wirtschaftlichster Herstellung umgesetzt.

Dieser Teil der Qualitätsvorausplanung ist fester Bestandteil des Angebotes.

3.3 Spezifikationen und Anforderungen

Der Lieferant ist verpflichtet, alle geltenden gesetzlichen Regelungen, Normen, Spezifikationen und kundenspezifische Forderungen einzuhalten. WINKEMANN wird dem Lieferanten artikelspezifische Normen mit der Anfrage zusenden.

In der Automobil- und der Automobilzulieferindustrie ist die Produktsicherheit und Produkthaftung von sehr hoher Wichtigkeit. Die vertraglich festgelegten, spezifischen Forderungen haben nicht nur für die OEMs selbst, sondern auch für die durchgängige Lieferkette Gültigkeit. Wir erwarten daher die Benennung eines **Produktsicherheitsbeauftragten** (PSB), der in Fällen von Produkthaftung und Erkenntnissen aus der Beobachtung im Unternehmen selbst sowie am Markt kompetenter Ansprechpartner ist. Hierdurch sollen im gesamten Produktentstehungsprozess Haftungsrisiken gezielt ermittelt, in der Produktentwicklung minimiert und über die Prozessentwicklung beherrscht werden.

Während der einzelnen Qualitätsvorausplanungsstufen muss der Lieferant ständig die technischen Daten auf Vollständigkeit, Relevanz und Richtigkeit überprüfen. Er ist im Falle späterer Änderungen dafür verantwortlich, dass seine relevanten Abteilungen über alle aktuellen Daten verfügen und diese mit allen Dokumentationen, Fertigungs- und Qualitätsanweisungen übereinstimmen.

Der Lieferant verpflichtet sich:

- gesetzliche Vorschriften, alle Spezifikationen und Normen in der jeweils aktuellen Fassung (entsprechend den Angaben der Zeichnung) zu beschaffen und einzuhalten,
- besondere Merkmale (BM -Sicherheit, -Zulassung, -Funktion) gemäß den Empfehlungen des VDA Band „Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette“ festzulegen und einzuhalten,
- WINKEMANN auf fehlende Informationen (z.B. Spezifikationen, Normen, Kundenforderungen, etc.) hinzuweisen,
- Unstimmigkeiten der Dokumentation bei der zuständigen Stelle im Einkauf von WINKEMANN anzuzeigen.

3.4 Prozessablaufplan

Der Prozessablaufplan ist die grafische Beschreibung des gesamten Prozessablaufes vom Wareneingang, der Produktion bis zum Versand. Er wird ergänzt durch kurze Beschreibungen der einzelnen Produktionsschritte, führt die Produktionsmittel und die verschiedenen Inspektionenpunkte auf und zeigt den Materialfluss. Prozessablaufpläne sind für die Qualitätsplanung unabdingbar. Sie bilden die Grundlage für die Wartungs- und Produktionslenkungspläne. Diese sind, wenn in der Erstmusterbestellung gefordert, den Erstmusterunterlagen beizufügen.

Wichtige Operationen, automatische Abfragen und Prüfstellen müssen identifiziert, im FMEA-Prozess hinsichtlich des vorhandenen Risikos bewertet und im Produktionslenkungsplan ggf. durch geeignete Prüfmethode abgesichert sein. Die Materialkennzeichnung und der Materialfluss müssen so festgelegt werden, dass die Verarbeitung falscher Materialien oder Teile ausgeschlossen ist.

3.5 Fehlermöglichkeit- und Einflussanalyse / FMEA

Um potentielle Produktfehler zu identifizieren und deren Auswirkungen auf das Gesamtprodukt, dessen Produkthanwender und/oder damit einhergehende Fehlerfolgekosten zu bewerten, erwartet WINKEMANN von seinen Lieferanten die Erstellung einer Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse. Diese muss die Risiken, die aus dem Produktdesign (System-FMEA – Produkt) resultieren können, sowie die Risiken, die aus dem Produktions-, Verpackungs- und Transportprozess (System-FMEA – Prozess) resultieren können, systematisch einschließen.

Eine System-FMEA – Produkt ist nur zu erstellen, sofern dem Lieferanten mit seiner Zustimmung die Entwicklungsverantwortung für das von ihm gelieferte Bauteil übertragen wurde. Der Umfang und der Terminplan zur Erstellung der zu erwartenden System-FMEA – Produkt ist mit dem verantwortlichen Lieferantenentwickler von WINKEMANN abzustimmen.

Eine System-FMEA – Prozess bzw. die Überarbeitung ist grundsätzlich bei neuen, veränderten oder bei nachweislich stör- und fehlerhaften Prozessen (z.B. nach Kundenreklamationen) erforderlich.

Aus den System-FMEAs – Produkt / Prozess resultieren in der Regel die Inhalte für den Produktionslenkungsplan. Dies kann sowohl Validierungstests sowie serienbegleitende Prüfungen umfassen, die der Minimierung der identifizierten potentiellen Risiken dienen.

Die von den FMEAs als “signifikant” oder “kritisch” (SC oder CC) erkannten Produktmerkmale und Prozessparameter werden besondere Merkmale des Produktionslenkungsplans.

Bei der Erstellung der System-FMEA – Produkt/Prozess ist den Richtlinien nach VDA Bd. 4 zu folgen. Die Risikobewertung und die getroffenen Maßnahmen des Lieferanten sind WINKEMANN auf Verlangen zur Einsichtnahme zur Verfügung zu stellen.

3.6 Produktionslenkungsplan (Control Plan)

Eine wichtige Phase der Qualitätsplanung ist die Erstellung eines Produktionslenkungsplanes. Der Produktionslenkungsplan beschreibt das System der Prüfungen von Teilen und Prozessen. Ein Produktionslenkungsplan kann sich auf eine Produktgruppe oder -familie beziehen, welche mit gleichen Prozessen am gleichen Ort hergestellt werden. Zusätzlich sollen Anweisungen zur Prozessüberwachung und Wartungspläne definiert und ständig angewandt werden.

Ein Produktionslenkungsplan beschreibt die erforderlichen Handlungen in jeder Phase des Herstellprozesses inklusive der Wareneingangsprüfungen, der prozessbegleitenden

Prüfungen und der Warenausgangsprüfungen, sowie aller periodischen Prüfungen zur Bestätigung, dass alle Prozesse unter Kontrolle sind. Periodische Prüfungen sind z.B. Funktionsprüfungen, Zuverlässigkeits- und Lebensdauerprüfungen entsprechend der technischen Spezifikationen und Produkthanforderungen.

Der Produktionslenkungsplan ist während der gesamten Lebensdauer eines Produktes aktuell zu halten. Aktualisierungsbedarf besteht ggf. nach aufgetretenen Kundenbeanstandungen sowie bei Produkt- bzw. Prozessänderungen. Der Produktionslenkungsplan enthält mindestens alle besonderen Merkmale, welche in den Zeichnungen und Spezifikationen dargestellt werden und aus den FMEAs abgeleitet wurden, sowie die notwendigen Prüfungen zur Re-Qualifizierung.

Der Produktionslenkungsplan ist WINKEMANN im Rahmen der Bemusterung zur Einsicht zur Verfügung zu stellen.

3.7 Planung der Einrichtungen

Prozessflussdiagramme, FMEAs und Produktionslenkungspläne müssen überprüft werden, ob aufgrund früherer Probleme alle daraus resultierenden Anforderungen bei der Entwicklung der neuen Maschinen, Messgeräte und Einrichtungen berücksichtigt wurden. Vor der Lieferung aus neuen Einrichtungen muss die Kurzzeitfähigkeit nachgewiesen werden.

Der Lieferant muss einen detaillierten Terminplan für die Beschaffung neuer oder geänderter Messgeräte und Einrichtungen erstellen. Dieser Terminplan muss regelmäßig auf Einhaltung überprüft werden, um die Übereinstimmung mit der Planung von WINKEMANN zu garantieren. Wenn der Terminplan des Lieferanten aufgrund technischer Änderungen und aus anderen Gründen abweicht, so ist die verantwortliche Person im Einkauf von WINKEMANN sofort zu benachrichtigen. Vorschläge für erforderliche Handlungen, um den ursprünglichen Fälligkeitstag einzuhalten, müssen schriftlich eingereicht werden.

3.8 Mess- und Prüfmittel

Der Lieferant ist verantwortlich für den Einsatz geeigneter Mess- und Prüfmittel (inklusive Software und Programme) für eine zufriedenstellende Prozessüberwachung.

Es liegt allein in der Verantwortung des Lieferanten, Standardmessgeräte bereitzustellen. Die Messmethoden und -mittel müssen im Produktionslenkungsplan enthalten sein. Bei Bedarf werden diese zwischen WINKEMANN und dem Lieferanten abgestimmt. Der Lieferant muss ein geeignetes Überwachungssystem für Messmittel und sonstige Einrichtungen, die als Mess- bzw. Prüfgerät eingesetzt werden, installieren und aufrechterhalten. Um die Sicherheit für die Produktion und den Versand fehlerfreier Teile zu gewährleisten, muss die Fähigkeit der im PLP aufgeführten Mess- und Prüfmittel (MSA, VDA 5) nachgewiesen sein.

3.9 Dokumentation besonderer Merkmale

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass für Prüfergebnisse besonderer Merkmale eine lückenlose Dokumentation bezüglich der Einhaltung aller Spezifikationen über den gesamten Herstellzeitraum eindeutig nachvollziehbar und ständig einsehbar zur Verfügung steht.

Es gelten die Festlegungen des VDA Bandes 1 in der jeweils gültigen Fassung.

3.10 Besondere Merkmale

Für funktions- und prozesskritische Merkmale werden durch WINKEMANN besondere Merkmale festgelegt. Der Lieferant kann weitere besondere Merkmale festlegen. Für alle Merkmale führt der Lieferant eine Prozessplanung durch. Für die funktions- und prozesskritischen Merkmale prüft der Lieferant die Eignung der Fertigungseinrichtungen.

3.11 Qualitätssicherung bei Teilen von Unterauftragnehmern

Der Lieferant ist vollumfänglich für die Sicherung der Qualität von Teilen und Leistungen verantwortlich, welche bei Unterauftragnehmern beschafft werden. Negative Auswirkungen auf die Qualität der Produkte oder Leistungen von WINKEMANN, die ursächlich und nachweislich durch den Unterauftragnehmer verursacht wurden, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Der Lieferant muss die Qualitätsfähigkeit seiner Lieferanten und Unterauftragnehmer sicherstellen, überwachen, laufend beurteilen und in den Qualitätsvorausplanungsprozess einbinden.

3.12 Qualitätssicherungsvereinbarungen (QSV)

In Abstimmung können zwischen dem Lieferanten und WINKEMANN weiterführende Qualitätssicherungsvereinbarungen abgeschlossen werden, in denen z.B.

- zugesicherte Eigenschaften und deren Lenkung präzise festgelegt werden,
- die Verwendung spezieller Grenzmuster o.ä. bindende Regeln vereinbart werden.

Eine QSV kann jederzeit auf Antrag einer der beiden Parteien in Schriftform erstellt und nach Einigung über den Anwendungsumfang und -zeitraum geschlossen werden.

4. Erstmuster

4.1 Vorlage von Erstmustern

Erstmuster sind gemäß VDA Band 2 oder PPAP, entsprechend unserer Anforderung, stets vor der ersten Serienlieferung erforderlich.

Anlass für Erstbemusterungen

- wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird (in Bestellung vermerkt)
- nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten
- nach einer Liefersperre
- nach einer Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr
- bei Änderung von Produktionsverfahren/-prozessen an allen davon betroffenen Merkmalen
- nach Produktionsstättenverlagerung oder Verwendung neuer oder verlagertes Maschinen und/oder Betriebsmittel
- nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen.

Die Erstmuster müssen unter Serienbedingungen hergestellt werden.

Grundsätzlich fordert WINKEMANN eine Bemusterung nach VDA Bd. 2 – Vorlagestufe 2 von seinen Lieferanten. In Ausnahmefällen, abhängig von den Kundenanforderungen von WINKEMANN, kann eine Bemusterung nach PPAP-Verfahren (AIAG/PPAP) gefordert werden.

4.2 Erstellung von Erstmustern

Der Erstmusterprüfbericht, die dazugehörigen Erstmusterteile/-materialien sowie die geforderten Dokumente sind als „Erstmuster“ zu kennzeichnen und an die anfordernde Stelle von WINKEMANN zu senden.

4.3 Kennzeichnung und Anlieferung der Erstmuster

Alle Erstmuster sind vom Lieferanten beim Versand so zu kennzeichnen, dass sie klar zu identifizieren sind. Sie müssen getrennt von anderen Lieferungen versandt werden. Auf dem Lieferschein sind sie mit „Erstmuster“ zu kennzeichnen. Ihre Anzahl ist auf dem Lieferschein

anzugeben. Lieferungen, die nicht entsprechend gekennzeichnet sind, werden zurückgewiesen.

4.4 Beurteilung und Freigabe der Erstmuster mit EMPB (PPAP)

Nach Erhalt des Erstmusterprüfberichtes und der Erstmuster führt WINKEMANN ggf. eigene Prüfungen (z.B. Dimensionen, Werkstoff, Funktion und/oder Verbaubarkeit) durch. Der Prüfentscheid wird auf dem Deckblatt vermerkt und dem Lieferanten zurückgesandt.

Einer der folgenden Entscheide wird getroffen:

- 1.) Note 1 (Freigabe): Serienlieferungen können ohne Einschränkung getätigt werden.
- 2.) Note 3 (bedingte Freigabe): Abweichungen von der Spezifikation. Die Auslieferung von Produkten ist nur für eine gewisse Zeit bzw. Stückzahl gestattet. Terminierte Nachbemusterung ist erforderlich.
- 3.) Note 6 (keine Freigabe): Ein Termin für neue Muster ist unverzüglich zwischen den verantwortlichen Stellen beim Lieferanten und WINKEMANN abzustimmen. Abweichungen zur Spezifikation bzw. zu den Anforderungen, welche bei der Validierung der Erstmuster nicht festgestellt wurden, können auch zum Zeitpunkt der Erkennung beanstandet werden.

Sollte keine Freigabe erteilt werden können, kann durch das Qualitätswesen eine schriftliche Sonderfreigabe vor Serienlieferung erfolgen.

4.5 Zusätzlicher Prüfaufwand bei erforderlichen Nachbemusterungen

Müssen wegen festgestellter Mängel, die der Lieferant zu vertreten hat, zusätzliche Bemusterungen bei WINKEMANN durchgeführt werden, wird der dadurch entstandene Aufwand (WINKEMANN, Kunde) an den Lieferanten weiterbelastet.

4.6 Änderungen

Änderungen jeglicher Art an Bauteilen, Produktionsverfahren und -standorten sind dem Einkauf von WINKEMANN schriftlich anzeigen und genehmigen zu lassen. Ebenfalls betroffen von dieser Regelung sind alle Änderungen von Qualitätssicherungsmaßnahmen, die zur Herstellung des Produktes eingesetzt werden.

Nach Freigabe/Genehmigung durch WINKEMANN wird die Bemusterung durch den Lieferanten durchgeführt.

Erfolgt von WINKEMANN keine Freigabe, ist der bisherige Stand weiterhin gültig und anzuliefern, bzw. muss der bisherige Prozess vom Lieferanten aufrechterhalten werden.

5. Anforderungen an die Produkt- und Verfahrensqualität

5.1 Verantwortung des Lieferanten

Nach erfolgter Erstmusterfreigabe an den Lieferanten haben die Systeme des Lieferanten sicherzustellen, dass nur Teile an WINKEMANN geliefert werden, die den Spezifikationen und Vorgaben bzw. den freigegebenen Erstmustern entsprechen. Der Lieferant ist für alle Maßnahmen verantwortlich, die zur Einhaltung oben genannter Forderungen beitragen und muss dies über die gesamte Lieferzeit sicherstellen.

5.2 Prozessregelung und Serienprüfung

Für die Serienprüfung muss vom Lieferanten die statistische Prozessregelung (SPC) angewendet werden. Der Lieferant muss anhand von entsprechenden Qualitätsregelkarten (QRK) nachweisen, dass bei allen besonderen (SC und CC), regelbaren Merkmalen die statistische Prozessregelung angewendet wird. WINKEMANN behält sich vor, diese Unterlagen jederzeit bei Bedarf einzusehen. Bei Merkmalen, die der statistischen Prozessregelung nicht unterliegen, muss der Lieferant regelmäßige Stichproben entnehmen. Für die Annahme

eines Loses darf kein fehlerhaftes Teil in der Stichprobe gefunden werden. Aus sämtlichen Aufzeichnungen müssen die qualitätsregelnden Maßnahmen klar und eindeutig erkennbar sein.

5.3 Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern

Der Lieferant verpflichtet sich, die Qualität seiner an WINKEMANN zu liefernden Produkte vor der Lieferung an WINKEMANN so zu prüfen, dass keine fehlerhaften Produkte zu Auslieferung gelangen, welche die vereinbarten Spezifikationen nicht in vollem Umfang erfüllen.

Beide Parteien sind sich darüber einig, dass aufgrund der Organisation der Wareneingangskontrolle beim Lieferanten eine Wareneingangskontrolle bei WINKEMANN nur stichprobenartig durchgeführt wird. Hierbei entdeckte offensichtliche Mängel der Lieferung zeigt WINKEMANN dem Lieferanten unverzüglich schriftlich an. Nicht offensichtliche Mängel, die bei der Verarbeitung der Bauteile auffallen, werden dem Lieferanten ebenfalls zum jeweiligen Entdeckungszeitraum mitgeteilt.

WINKEMANN wird Mängelrügen gemäß einem ordnungsgemäßen Geschäftsablauf erheben. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge für versteckte Mängel (in Deutschland geregelt nach §§377 HGB).

5.4 Audits

Um die Wirksamkeit der Qualitätssicherung gezielt zu überwachen, zu bewerten und gegebenenfalls zu verbessern, verpflichtet sich der Lieferant geplante und ereignisbezogene Audits durchzuführen. Die Anzahl und Frequenz solcher Audits wird vom Lieferanten festgelegt und richtet sich nach den vorhandenen Arbeitsverfahren und Systemen.

WINKEMANN oder sein Beauftragter ist berechtigt, beim Lieferanten und ggf. Unterauftragnehmer-(Unterlieferanten-)Audits zur Überprüfung des QM-Systems durchzuführen. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden. Art und Umfang des Audits sind vorher zu vereinbaren. Eine Prüfung durch WINKEMANN entbindet den Lieferanten weder von seiner Pflicht zur Lieferung von annehmbaren Produkten und Materialien, noch darf eine Rückweisung durch WINKEMANN ausgeschlossen werden.

5.5 Requalifikation

Alle Produkte/Prozesse müssen, falls mit WINKEMANN nicht anderweitig vereinbart, einer jährlichen Requalifikationsprüfung unterzogen werden. Nach vorheriger Abstimmung mit WINKEMANN kann bei ähnlichen Teilen/Prozessen für WINKEMANN die Requalifikation pro Produktgruppe („Familie“)/Prozess erfolgen bzw. Ergebnisse aus aktuellen Serienprüfungen mit einbezogen werden, wie zum Beispiel:

- zyklische Serienfreigaben
- Produktaudits (Aggregate, Module, Komponenten, Teile etc.)
- Aufzeichnungen zu Erst- und Letztstückprüfungen
- SPC-Auswertungen
- Erstbemusterungen
- Wareneingangsprüfung

Grundlage für die Requalifikation sind die gültigen Kundenspezifikationen. Eine Requalifikationsprüfung beinhaltet in der Regel:

- Dimension
- Material
- Funktion

Die Requalifikationsprüfung ist zu planen und muss im Produktionslenkungsplan ausgewiesen werden. Die Ergebnisse müssen dokumentiert werden und für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen. Die Dokumentation der Ergebnisse kann auf dem Formular des Erstmusterprüfberichts erfolgen.

5.6 Kennzeichnung der Lieferungen

Der Lieferant verpflichtet sich, die Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung entsprechend den mit WINKEMANN getroffenen Vereinbarungen vorzunehmen. Er muss sicherstellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transports und der Lagerung lesbar ist.

5.7 Nicht spezifikationsgerechte Produkte

Erhält der Lieferant nach erfolgter Auslieferung Anhaltspunkte dafür, dass er nicht spezifikationsgerechte Produkte geliefert hat, so hat er WINKEMANN unverzüglich schriftlich davon in Kenntnis zu setzen.

5.8 Eigentum von WINKEMANN

Soweit WINKEMANN dem Lieferanten Fertigungs- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, sind diese als Eigentum von WINKEMANN zu kennzeichnen. Der Lieferant verantwortet Unversehrtheit und ordnungsgemäße Funktion und veranlasst Wartung und Instandsetzung.

5.9 Unterlieferanten

Für WINKEMANN Produkte, die von Unterlieferanten hergestellt werden, ist der Lieferant vollständig verantwortlich. Dies bedeutet, dass er bei seinen Unterlieferanten konsequente qualitätssichernde Maßnahmen, wie z.B. die Durchführung von FMEA (s. Pkt.3.2), Prozessfähigkeitsuntersuchungen und die Anwendung von statistischer Prozessregelung, durchsetzen muss und entsprechende Überwachungen vorzunehmen hat. Bei Beanstandungen hat der Lieferant ebenfalls die Pflicht, entsprechende Maßnahmen bei seinem Unterlieferanten einzuteilen und die Durchführung zu überwachen.

5.10 Beigestellte Produkte

Erbringt der Lieferant seine Leistung an den von WINKEMANN bezogenen oder beigestellten Produkten, so ist vor Bearbeitung oder Veränderung durch eine geeignete Eingangsprüfung die erforderliche Qualität sicherzustellen.

Hierbei sind Merkmale zu überprüfen, die nach Erbringung der Leistung des Lieferanten bei der Endprüfung qualitätsmindernd verbleiben und zu einer Reklamation durch Kunden von WINKEMANN führen können.

Feststellungen sind in schriftlicher Form durch einen Prüfbericht spätestens 3 Arbeitstage (in Abhängigkeit der Dringlichkeit) nach Wareneingang, an den WINKEMANN zu übermitteln. Die Ware ist zu sperren und darf nicht verändert werden, bis hierzu eine Entscheidung durch WINKEMANN vorliegt. Dies gilt insbesondere, wenn Unklarheiten oder Zweifel bezüglich der Ausprägung von Merkmalen bestehen oder ein Merkmal und dessen Auswirkung nicht eindeutig bekannt sind. Rücklieferungen oder Beanstandungen des Lieferanten an WINKEMANN erfolgen ausschließlich im Zustand der Anlieferung.

5.11 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Wird ein Fehler festgestellt, müssen die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhaften Produkte/Chargen etc. gewährleistet sein.

6. Abweichungen und Korrekturmaßnahmen

6.1 Allgemeines

WINKEMANN erwartet vom Lieferanten eine Lieferung von Teilen, welche die Freigabeanforderungen vollständig erfüllen. Wenn der Lieferant über den erforderlichen Standard unsicher ist, so ist unverzüglich das Qualitätswesen von WINKEMANN zu kontaktieren. WINKEMANN erwartet auch die sofortige Benachrichtigung, wenn der Lieferant feststellt, dass abweichende Materialien geliefert worden sein könnten. Der Lieferant kann, wenn die Qualitätsstandards von WINKEMANN nicht erfüllt werden, eine Sonderfreigabe beantragen. Die Gültigkeit einer Sonderfreigabe ist auf einen begrenzten Zeitraum und/oder eine Liefermenge beschränkt. Innerhalb dieses Zeitraumes sind die notwendigen Korrektur-/Abstellmaßnahmen zu definieren und zu implementieren. WINKEMANN ist über den Fortschritt bzw. die Ergebnisse regelmäßig zu informieren.

Im Falle etwaiger Lieferengpässe muss der Einkauf von WINKEMANN sofort benachrichtigt werden. WINKEMANN behält sich das Recht vor, dem Lieferanten die Mehrkosten zu berechnen.

6.2 Behandlung fehlerhafter Einheiten

Stellt WINKEMANN bei der Prüfung des Liefergegenstandes Abweichungen gegenüber Zeichnung oder Spezifikation fest, so kann WINKEMANN eine der folgenden Konsequenzen bestimmen:

Zurückweisung: WINKEMANN weist das gesamte Lieferlos zurück

- Zur Prüfung stellt WINKEMANN dem Lieferanten die prüftechnischen Daten in Form eines Prüfberichtes zur Verfügung.
- Der Lieferant hat das verworfene Lieferlos unverzüglich zu ersetzen bzw. WINKEMANN nachgearbeitete Teile zur Verfügung zu stellen.

Annahme unter Vorbehalt:

- WINKEMANN nimmt die Lieferung unter Vorbehalt im Hinblick auf eine Nacharbeitsmöglichkeit an.

Nacharbeit bei WINKEMANN:

- Soll aus Termin- oder Kostengründen eine Rücksendung nicht erfolgen, so kann die Nacharbeit innerhalb von WINKEMANN vorgenommen werden. In diesem Fall wird dem Lieferanten durch WINKEMANN angezeigt, wie die betroffenen Korrekturmaßnahmen durchzuführen sind und mit welchem Verrechnungspreis diese dem Lieferanten belastet werden.

Für den Lieferanten ergibt sich für den Moment keine Wahlmöglichkeit für eine Nachbesserung, z.B. durch Ersatzlieferung (wie gesetzlich geregelt), wenn sich für WINKEMANN eine Versorgungslücke hin zum Kunden von WINKEMANN abzeichnet. Die verantwortlichen Stellen beim Lieferanten werden sofort benachrichtigt. Damit Fertigungsstillstände bei WINKEMANN vermieden werden, muss die rechtzeitige Lieferung von fehlerfreien Teilen an die Linien für den Lieferanten höchste Priorität haben.

Der Lieferant beantwortet Reklamationen mittels 8D-Report.

Dabei sind folgende Fristen einzuhalten:

- Definition von Sofortmaßnahmen (8D Report bis einschließlich Punkt 3) innerhalb von 24 Stunden,
- Beschreibung von geplanten Abstellmaßnahmen (8D Report bis einschließlich Punkt 5) innerhalb von 10 Arbeitstagen,

- Abschluss nach 3 i.O. Lieferungen in Folge.

Der Lieferanten haftet für alle durch ihn im Zusammenhang mit einer Reklamation verursachten Kosten.

6.3 Rückruf

Erfolgen Rückrufaktionen durch WINKEMANN oder dessen Kunden, die durch fehlerhafte Teile des Lieferanten bzw. seines Unterpelieferanten bedingt sind, hat der Lieferant die Kosten zu tragen.

Dies sind insbesondere:

- Kosten/Aufwendungen für den Ein- und Ausbau,
- Kosten/Aufwendungen der Nachbesserung / Nacharbeit,
- Kosten/Aufwendungen der Neuteile,
- Kosten/Aufwendungen, die durch sortieren oder umtauschen des Lagerbestandes entstehen,
- Kosten/Aufwendungen der Benachrichtigung der Verbraucher,
- Kosten/Aufwendungen der Überprüfungsaktionen, die WINKEMANN mittelbar oder unmittelbar entstehen oder entstanden sind, sowie
- Kosten/Aufwendungen für die Reklamationsbearbeitung entsprechend den aktuell gültigen pauschalierten Sätzen von WINKEMANN.

Unberührt hiervon sind Schadens- bzw. weitere Kostenersatzforderungen, die auf WINKEMANN zukommen.

7. Ständige Verbesserung (KVP)

7.1 Allgemeines

Ständige Verbesserung ist eines der Grundprinzipien unserer Unternehmenspolitik. Es ist entscheidend, dass wir unsere Position im Markt halten und verbessern. Die großen Auswirkungen, die unsere Lieferanten auf die Leistung von WINKEMANN bezüglich Produkte und Dienste haben, erfordern die Umsetzung der Philosophie der ständigen Verbesserung innerhalb unserer gesamten Lieferantenorganisation. Die ständige Verbesserung unserer Lieferanten muss umfassen:

Die Qualität der Teile, den Service (d.h. Zeitdauer, Lieferung, technische Fähigkeiten und Zusammenarbeit) und den Preis. Diese Anforderung ersetzt nicht die Notwendigkeit innovativer Verbesserungen. Um das Verfahren zur ständigen Verbesserung wirksam einzusetzen, muss der Lieferant seine Kenntnisse der bekannten Maßnahmen und Methoden zur Prozessanalyse, -überwachung und -bewertung ständig erweitern.

7.2 Ständige Verbesserung von Verfahren

Unbeachtet der Fähigkeitsanforderungen für die Prozessfähigkeit wird Wert auf die ständige Verbesserung mit höchster Priorität auf die besonderen Merkmale gelegt.

Der Lieferant muss Gelegenheiten zur Verbesserung der Qualität und Produktivität erkennen und geeignete Projekte zur Verbesserung angehen.

Beispiele sind folgende Punkte:

- Maschinenausfallzeiten, Maschinenrüstzeiten
- Zykluszeit/Transport
- Schrott, Nacharbeit und Reparaturen
- Nutzung von Bodenfläche ohne Wertschöpfung

- zu hohe Teilevielfalt
- Umlaufbestände und Lagerhaltung
- zu hohe Kosten durch unzureichende Qualität
- schwierige Montage oder Installation des Produktes
- Warte- und Liegezeiten

7.3 Dokumentation und Archivierung von Prüfergebnissen und Prüfbelegen

Der Lieferant hat eine den jeweiligen Erfordernissen entsprechende Dokumentation der Qualitätsdaten zu führen und festzulegen, wie die Prüfergebnisse dokumentiert werden. Er hat sicherzustellen, dass die Ergebnisse den Produkten/Chargen eindeutig zuzuordnen sind.

7.4 Haftpflicht

Der Lieferant hat eine Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung mit erweiterter Produkthaftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme in Höhe von mindestens 5.000.000,00 Euro abzuschließen. Eine Kopie der Police oder eine entsprechende Versicherungsbestätigung wird WINKEMANN zur Verfügung gestellt. Aufwendungen und Kosten, die entstehen und sich auf eine Verletzung dieser Richtlinie zurückführen lassen, gehen zu Lasten des Lieferanten. Hierunter versteht sich auch, dass der Lieferant für seine beauftragten Unterlieferanten in die Haftung gegenüber WINKEMANN geht.

8. Notfallplan

8.1 Notfallplanung

Der Lieferant hat einen Notfallplan zu erstellen, aus welchem ersichtlich ist, wie die Lieferversorgung zu WINKEMANN bei folgenden Ereignissen sichergestellt wird:

- Unterbrechung der Energieversorgung
- Arbeitskräftemangel (Krankenstand)
- Ausfall von wichtigen Betriebsmitteln und Maschinen
- Kapazitätsengpässen bei steigendem Bedarf des Kunden
- Kapazitätsengpässen bei Reklamationen des Kunden
- Qualitäts- und Lieferproblemen seiner Unterlieferanten
- sonstige gravierende Ereignisse, welche die Lieferversorgung gefährden könnten.

Kann die Lieferversorgung trotz aller Notfallplanungen nicht sichergestellt werden, muss unverzüglich eine schriftliche Information an WINKEMANN (Einkauf, Logistik) erfolgen.

9. Anforderungen an das Umwelt- und Energiemanagement des Lieferanten

9.1 Umweltmanagement

Im Sinne der gemeinsamen Verantwortung gegenüber der Umwelt wird der Lieferant aufgefordert, ein Umweltmanagementsystem gemäß DIN ISO 14001 aufzubauen und zu unterhalten. Das Vorhandensein eines ISO 14001 Zertifikates geht in die Lieferantenbewertung ein. Die Abfrage von umweltrelevanten Elementen kann Bestandteil eines Audits durch WINKEMANN sein. Lieferanten ohne ein Zertifikat gemäß DIN ISO 14001 oder EMAS-Verordnung sind aufgefordert:

- ein dokumentiertes Umweltmanagementsystem einsetzen,
- ein Umweltschutzprogramm zu haben,
- die Umweltgesetze und anzuwendenden Verordnungen und Vorschriften zu kennen, sie zu befolgen, über kommende Veränderungen unterrichtet zu sein und sich auf diese einzustellen,
- die Umweltaspekte und Auswirkungen zu kennen, sie zu dokumentieren, die signifikanten Aspekte zu messen und ein Verbesserungsprogramm daraus abzuleiten

- angemessene Schulung der Mitarbeiter zu umweltrelevanten Themen durchzuführen,
- während Forschung und Entwicklung, Planung von Prozessen und der Produktion Umweltaspekte zu beachten.

9.2 Umweltrichtlinien und -gesetze

Der Lieferant hält bei seinen Lieferungen die jeweils geltenden Regelungen der Europäischen Union und der Bundesrepublik Deutschland ein, z.B. die REACH-Verordnung (Verordnung EG Nr. 1907/2006), das Gesetz über die Rücknahme und umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) als nationale Umsetzung der Richtlinie 2002/95 EG (RoHS) und der Richtlinie 2002/96/EG (WEEE), das Altfahrzeuggesetz als nationale Umsetzung der EU-Richtlinie 2000/52/EG und Dodd/Frank Wall Street Reform & Consumer Protection Act von 2010 über die Nichtverwendung von „Konflikt Mineralien“. Sollten Konfliktmineralien im Rahmen der Herstellung oder für die Funktion der vom Lieferanten gelieferten Produkte erforderlich sein, ist deren Herkunft offenzulegen. Auf Verlangen hat der Lieferant die nach dem Dodd-Frank Act erforderliche Dokumentation über den Einsatz und die Herkunft von Konfliktmineralien WINKEMANN vollständig und unverzüglich zur Verfügung zu stellen. Der Lieferant wird WINKEMANN über relevante, insbesondere durch die REACH-Verordnung verursachte Veränderungen der Ware, ihrer Lieferfähigkeit, Verwendungsmöglichkeit oder Qualität unverzüglich informieren und im Einzelfall geeignete Maßnahmen mit WINKEMANN abstimmen. Entsprechendes gilt, sobald und soweit der Lieferant erkennt, dass es zu solchen Veränderungen kommen wird.

9.3 Energieanforderungen

Um dem nachhaltig schonenden Umgang mit Ressourcen gerecht zu werden, ist Energieeffizienz ein wesentlicher Baustein zur Ressourcenschonung. Ein systematisches Energiemanagement gemäß DIN ISO 50001 ist ein geeignetes Instrument, mit dem die Energieeffizienz im Unternehmen kontinuierlich erhöht werden kann. Einhergehend mit erzielbaren Kostenentlastungen wird somit auch die Wettbewerbsfähigkeit gestärkt. Ein zertifiziertes Energiemanagementsystem beurteilt den Ansatz zur Nachhaltigkeit auch in der Lieferkette. Daher ist der Lieferant gehalten, die Zertifizierung nach DIN ISO 50001 anzustreben bzw. Aktivitäten zur Verbesserung der Energieeffizienz und der Verbrauchsreduzierung zu planen.