

Vorwort

Grundlage unseres Handelns sind die Unternehmensgrundsätze der TTS Gruppe. „Wir ermöglichen Menschen mit Leidenschaft ambitionierte Ziele zu erreichen. Wir machen professionelle Handwerker erfolgreich und stolz. Wir wachsen profitabel und sichern unsere Unabhängigkeit als Familienunternehmen.“ Aus diesen Grundsätzen leitet sich unsere Einkaufsstrategie mit folgenden Schwerpunkten ab:

- **Sicherstellung der Wettbewerbsfähigkeit**
Die Senkung der Materialkosten, die Lieferung spezifikationsgerechter Qualität und termin- beziehungsweise mengengenaue Lieferungen haben für uns eine hohe Bedeutung
- **Innovationen fördern**
Dazu gilt es innovative und wettbewerbsfähige Technologien auf den globalen Beschaffungsmärkten zu erschließen
- **Nachhaltigkeit erzielen**
Unser Anspruch ist Nachhaltigkeit durch umweltgerechte und gesetzeskonforme Lieferketten und sozial-verantwortliche Lieferanten zu erzielen
- **Risiko minimieren**
Aktives Risiko- und Lieferantenmanagement zusammen mit den Lieferanten
- **Forward Sourcing für Produkt und Komponentenentwicklung**
Durch frühzeitige Einbindung des Lieferanten in die Entwicklungsprozesse
- **Digitalisierung und vernetzte Kommunikation**
Durch zunehmende Vernetzung entlang der Lieferkette, effektivere Kommunikation sowie Einsatz von innovativen Tools und Systemen für automatisierte Abläufe
- **Optimierung Cashflow**
Um den Cashflow zu optimieren, planen wir eine Senkung der Bestände von Kaufteilen und eine Verbesserung der Zahlungs- und Lieferbedingungen
- **Flexibilität steigern**
Volatilität in den Bedarfen steigern und nach best practise abdecken

Die Anforderungen an unsere Lieferanten sind hoch. Die Auswahl leistungsstarker Lieferanten ist daher von zentraler Bedeutung für uns. Im Gegenzug dafür bieten wir eine langfristige, faire Partnerschaft, immer mit dem beidseitigen Ziel, auch in Zukunft wettbewerbsfähig zu bleiben.

Einkauf TTS-Gruppe

Wendlingen, Dezember 2017

Zielsetzung

Wir steuern im Beschaffungsmanagement alle Lieferantenkontakte und werden früh in die Produktentwicklung eingebunden um relevante Informationen rechtzeitig zu erhalten. Der Einkauf ist in der TTS-Gruppe (nachfolgend Festool genannt) das entscheidende Steuerglied zwischen Lieferant und interner Fachbereiche. Deshalb ist ein gemeinsames Verständnis über Abläufe und Prozesse zwischen Lieferant und Kunde unerlässlich. Diese Richtlinie leitet Sie deshalb als Lieferant entlang unserer Prozesse und Abläufe und soll dazu beitragen ein effektives Miteinander zu ermöglichen.

Der beidseitige Nutzen liegt auf der Hand:

- Regelmäßige und effektive Kommunikationswege
- Automatisierter Informationsaustausch
- Reibungslose Abläufe durch besseres Prozessverständnis

Inhaltsverzeichnis

1	Einkauf Festool	6
1.1	Zusammenarbeit	6
1.2	Informationsfluss	6
1.3	Prozessverständnis.....	6
1.4	Teamentcheidung	7
1.5	Vertrauen.....	7
2	Lieferantenmanagement	8
2.1	Warengruppenmanagement	8
2.2	Lieferantenselektion und –qualifizierung	9
2.3	Lieferantenbewertung.....	10
2.4	Risikomanagement	12
2.5	Lieferantenentwicklung	12
2.6	Aussteuerung von Lieferanten	13
3	Beschaffungsprozess	14
3.1	Neuteilebeschaffung und Simultaneous Engineering	14
3.1.1	Simultaneous Engineering.....	14
3.1.2	Vorauswahl - Neuteilelieferant.....	14
3.1.3	Kontakte während der Entwicklungsphase.....	14
3.1.4	Preisfindung und Simultaneous Engineering	14
3.2	Beschaffung von Zeichnungsteilen.....	14
3.2.1	Angebotsabgabe.....	15
3.3	Teilevergabe.....	15
3.3.1	Musterbestellung	15
3.3.2	Werkzeugbestellung	15
3.4	Beschaffung von Handelsware	16
3.4.1	Zubehör und Verbrauchsmaterial (Private Label-Ausführung)	16
3.4.2	Externe Entwicklung von Produkten	16
3.4.3	Beschaffung von Komponenten durch Systemlieferanten	16
3.4.4	Beschaffung von Verpackungen für "SB-Kartons".....	17
4	Disposition	18
4.1	Unsere Philosophie der Partnerschaft.....	18
4.2	Grundsätzliches	18
4.2.1	EDV-Unterstützung	18
4.2.2	Kundenauftragsbezogene Disposition	18
4.3	Belieferungsprozesse.....	19
4.3.1	Vor- / Nullserienteile	19
4.3.2	Belieferung von Serienteilen.....	19
4.3.2.1	Belieferung über das Konsignationslager.....	21
4.3.2.2	Belieferung durch Einzelbestellung.....	22

5	Qualitätsmanagement	25
	5.1 Musterberichte – Freigabeverfahren	25
	5.2 Prüfmaße	26
	5.3 Änderungen an Bauteilen durch den Lieferanten	26
	5.4 Qualitätsabweichungen und Reklamation	27
6	Umweltmanagement	28
7	Kontakt und Adressen	29
8	Abkürzungen	30

1 Einkauf Festool

1.1 Zusammenarbeit

Festool fördert die Zusammenarbeit, insbesondere mit den Kernlieferanten. Intensive Zusammenarbeit erfordert Konzentration auf wenige, aber leistungsfähige Lieferanten. Bei diesen Lieferanten stimmen Qualität, Termintreue und allgemeine Einkaufskriterien, wie Preis, Verhalten bei Reklamationen oder Zusammenarbeit bei Neuentwicklungen.

Die Zusammenarbeit soll möglichst früh beginnen. Wir beziehen das Know-how und die Gestaltungsvorschläge des Lieferanten auf seinen Teileumfang mit ein. In der laufenden Serie muss das Streben nach kontinuierlicher Verbesserung erkennbar sein.

Ebenso ist es unser Ziel, zusammengehörende Teile aus einer Hand zu beziehen, z. B.

- Gehäuseteile aus Spritzguss
- montierte Baugruppen
- Winkelgetriebe nur komplett
- Blechteile, die verschweißt oder vormontiert werden
- Handelsware

1.2 Informationsfluss

Der Einkauf betreibt aktive Beschaffungsmarktforschung und bringt Lieferantenalternativen bereits in der Konzeptphase ein. Dazu arbeiten Einkauf und F+E (Forschung und Entwicklung) bzw. Marketing im Entwicklungsteam eng zusammen.

Der Lieferant hat in unserem Unternehmen einen festen Ansprechpartner im Einkauf. Dieser vermittelt bei Fragen in den verschiedenen Fachabteilungen für den jeweiligen passenden Ansprechpartner. Information und Daten sind mit den schnellsten und effektivsten Wegen zu übermitteln. Bei der Auswahl von Lieferanten wird der Kommunikationstechnik entscheidendes Gewicht beigemessen.

Zudem werden bei Spritzguss und Druckguss nur noch Lieferanten berücksichtigt, die in der Lage sind, 3D-CAD Daten zu verarbeiten und Erstmusterprüfberichte angelehnt an VDA zu erstellen. Außerdem muss eine Auftrags- und Chargenverfolgung per EDV möglich sein.

Bei der Lieferantenauswahl wird darauf geachtet, dass innovative Unternehmen bevorzugt als Partner in Frage kommen.

1.3 Prozessverständnis

Unsere Mitarbeiter in Konstruktion, Mechatronik, Versuch, Produktplanung, Einkauf, Disposition, Qualitätssicherung, Arbeitsvorbereitung und Vertrieb verstehen, dass schnelle und fehlerfreie Entwicklungen das Ergebnis eines umfassenden Prozesses ist. Jeder Prozessschritt ist vom vorausgehenden Schritt abhängig. Auch unsere Lieferanten müssen ihren Beitrag zum Gesamtprozess leisten.

Die Grundlagen der Prozessabläufe sind in Prozessbeschreibungen definiert und werden den Lieferanten über diese Richtlinie vermittelt und kommuniziert. Besonderheiten, die in einzelnen Projekten von diesen Dokumenten abweichen oder zu ergänzen sind, werden vom Projektleiter dokumentiert und über die zuständigen Einkäufer den Lieferanten mitgeteilt.

Möglichst kurze Durchlaufzeit und geringe Lagerreichweite bestimmen bei fehlerfreier Ware die dispositiven Lieferantenanforderungen. In der Regel ist es sinnvoll, die lückenlose Versorgung über unser Konsignationslager sicherzustellen.

Unser Ziel ist es, dass Sie als Lieferant unsere Dispositionsprozesse verstehen und alle dafür erforderlichen Informationen von unseren Disponenten erhalten.

1.4 Teamentscheidung

Entscheidungen, die Lieferant und Festool gemeinsam betreffen, werden auch gemeinsam getroffen. Lieferanten erfahren somit einen fairen, nach objektiven Kriterien transparent handelnden Partner. Der Lieferant wird dabei mit den leistungsfähigsten Alternativen am Beschaffungsmarkt konfrontiert.

1.5 Vertrauen

Vertrauen entsteht über längere Zeit und bei Verständnis für die Situation des Partners. Daher wollen wir langfristige Lieferantenbindungen aufbauen. Nur die auch mittelfristig leistungsfähigsten Lieferanten zählen daher zu unseren Kernlieferanten.

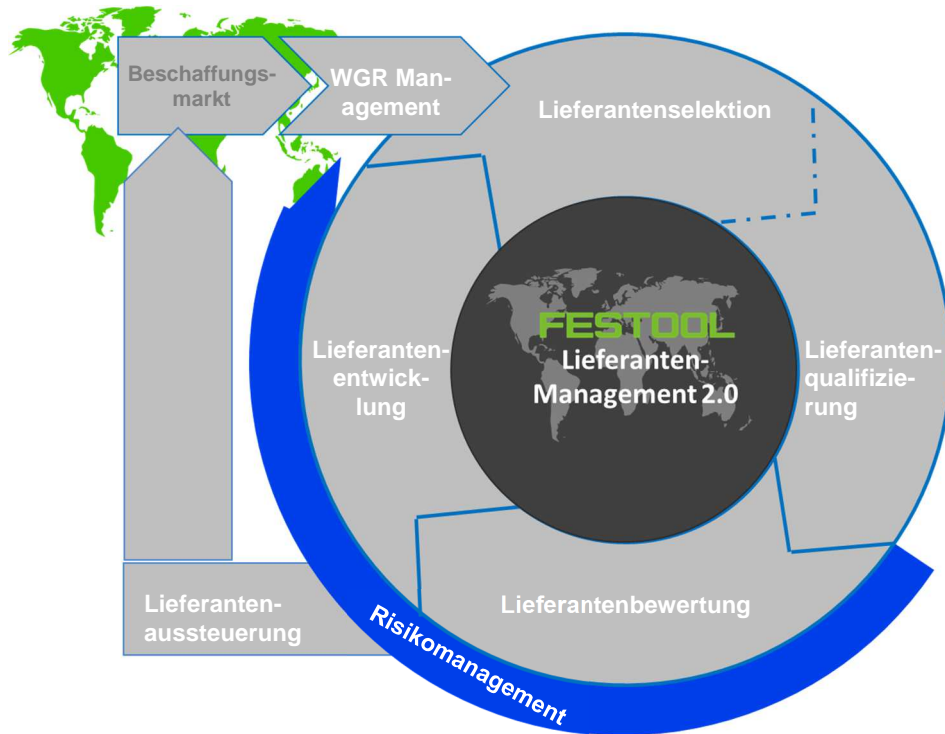
Verständnis für unsere Situation gewinnt der Lieferant nur bei Kenntnis unserer

- Lieferantenprozesse
- Qualitätsphilosophie
- Logistik- und Fertigungsmethoden
- Marktsituation (Elektrowerkzeuge)

welche durch die Einkaufsrichtlinie Festool, Verträge, Zielvereinbarungen, Gespräche und Lieferantentage offen kommuniziert bzw. vereinbart werden.

2 Lieferantenmanagement

Schlüsselprozess im Einkauf ist unser fünfstufiges Lieferantenmanagement. Dieses besteht aus einheitlichen Warengruppenstrategien, einheitlichen Prozesse zur Lieferantenauswahl, -qualifizierung, -bewertung, -entwicklung sowie Aussteuerung. Unterstützt wird dieses Lieferantenmanagement durch ein präventives Risikomanagement und einem reaktiven Lieferantencoaching.











2.1 Warengruppenmanagement

Das Warengruppenmanagement bei Festool betrachtet unsere internen Anforderungen und gleicht diese mit dem Beschaffungsmarkt ab. Sie definiert für die Mitarbeiter des Beschaffungsbereiches u.a. die Spezifikation der zu beschaffenden Teile, die Art der Zusammenarbeit mit den Lieferanten und die Anzahl der Lieferanten innerhalb einer Warengruppe. Sie gibt daher die strategische Stoßrichtung vor und ist bindend für die Mitarbeiter der Beschaffungsbereichs.

Aus diesem Grund bildet die Warengruppenstrategie die Grundlage für unsere Lieferantenselektion und Neuvergabe von Teilen.

Bei Festool führen wir folgende Warengruppen, für die sich Lieferanten auf unserem Lieferantenportal vorrangig bewerben können → www.festool.de/lieferanten.

 <p>Elektronische/ Mechatronische Komponenten</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Elektroniken ◦ Elektronische Bauteile ◦ Ladegeräte ◦ Akkuzellen ◦ Kabel/ Litzen ◦ Motoren/ Motorenbauteile ◦ Steckdosen ◦ Schalter 	 <p>Mechanisch bearbeitete Teile</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Drehteile ◦ Frästeile ◦ Alu-Strangpressprofile ◦ Kalt-/ Warmumgeformte Teile ◦ Rohrbiegeteile 	 <p>Formfallende Teile</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ NE-Stanzteile ◦ Stanzbiegeteile ◦ Kunststoffspritzgussteile 1k und 2k ◦ Druckgussteile (Al, Mg, Zn) ◦ Sinterteile/ MIM ◦ Gummiformteile 	 <p>Zubehör</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Schleifen ◦ Spanende Werkzeuge ◦ Saugen ◦ Polieren / Bürsten ◦ Bits/Bithalter ◦ Technische Textilien ◦ Luftfilter ◦ geschweißte Metallbaugruppen
 <p>DIN- und Normteile</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Schrauben/ Muttern ◦ Federn/ Drahtbiegeteile ◦ Walzlager 	 <p>Roh-/Hilfs- und Betriebsstoffe</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Eisen ◦ Kunststoffgranulat ◦ Schleifmittel ◦ Harze, Lacke ◦ Kleb- und Dichtstoffe ◦ Pressmasse ◦ Fette und Schmierstoffe 	 <p>Investitionsgüter</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Maschinen ◦ Fahrzeuge ◦ Gebäude 	 <p>Verpackung und Print</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ Wellpappe ◦ Vollpappe ◦ Kunststofftiefziehteile ◦ Werkzeugverpackungen ◦ Etiketten ◦ Printmedien[Broschüren, Preislisten, Poster]

Die Warengruppenstrategie ist die Grundlage für unser Lieferantenmanagement.

2.2 Lieferantenselektion und -qualifizierung

Möchten Sie unser Partner werden, dann können Sie sich als potentieller Lieferant auf unserem Lieferantenportal registrieren.

Nach der Registrierung bewertet der für Ihre beworbene Warengruppe zuständige Einkäufer ihre Bewerbung. Nach Bestätigung erhalten Sie von uns Zugangsdaten.

Wir sind stets auf der Suche nach leistungsstarken Partnern, deshalb greifen wir bei der Auswahl neuer Lieferanten bevorzugt auf unser potentielles Lieferantenportfolio im Lieferantenportal zurück.

Bei der Auswahl neuer Lieferanten sowie bei der Neuvergabe von Bauteilen durchläuft ein potentieller Lieferant drei Qualifizierungsstufen innerhalb unserer Organisation:

1. Stufe: Lieferantenselbstauskunft

Potentielle Lieferanten erhalten von uns eine Lieferantenselbstauskunft über unser Lieferantenportal, welchen Sie sorgfältig und korrekt ausfüllen. Anhand dieses Qualifizierungsbogens werden die potentiellen Lieferanten eingestuft, um eine erste Selektion vorzunehmen.

2. Stufe: Lieferantenaudit

Mit Lieferanten die sich in der engeren Auswahl befinden, wird ein Lieferantenaudit durchgeführt. Dieses Audit findet bei Ihnen vor Ort statt. Mittels des Audits wollen wir sicherstellen, dass unsere Ansprüche an Qualität und technischer Kompetenz von Ihnen erfüllt werden können.

Das Audit erfolgt anhand einer qualitativen Bewertung mittels einem Auditbogen von Festool. Bei der Auditierung gilt es insbesondere aufzuzeigen, ob der Lieferant fähig ist, die geforderten Merkmale, der zur Bestellung vorgesehenen Bauteile, prozesssicher einzuhalten. Die Abweichungen werden in einem Abweichungsbericht festgehalten und bis zum Nachweis der Wirksamkeit von Maßnahmen verfolgt. Es werden möglicherweise Maßnahmen zur Verbesserung der Lieferantenperformance auf verschiedenen Themengebieten festgelegt, die zu erfüllen sind, um Sie als Lieferant für die nächste Freigabestufe zu qualifizieren.

Nach dem Audit erfolgt eine Einstufung des Lieferanten. Mit der Einstufung als A-Lieferant ist dieser freigegeben. Als B-Lieferant ist der Lieferant vorläufig freigegeben, unsere QS verfolgt weitere Maßnahmen. Wird der Lieferant mit C eingestuft, so ist er als Festool Lieferant ungeeignet.

Als ein DIN EN ISO:9001 zertifiziertes Unternehmen legen wir großen Wert darauf, dass unsere Lieferanten ein eingeführtes und funktionierendes Qualitätsmanagement-System besitzen.

Der Nachweis kann hierbei durch eine entsprechende Zertifizierung in Absprache mit Festool erbracht werden. In seltenen Fällen kann es auch zu einer Freigabe auf Grund besonderer Umstände (z.B. Technologie, Marktsituation etc.) kommen.

3. Stufe: Freigabe durch Fachbereiche Einkauf, Qualität und Entwicklung

Im dritten Schritt wird der potentielle Lieferant von den Bereichen Einkauf, Qualität und Entwicklung offiziell freigegeben und als neuer Lieferant kommuniziert. Voraussetzung dafür ist, dass der Lieferant einen Liefervertrag und eine Qualitätssicherungsvereinbarung mit Festool abgeschlossen hat.

Erst nach vollständigem Durchlauf des Qualifizierungsprozesses, ist ein Lieferant für die Verwendung innerhalb der TTS-Gruppe freigegeben.

2.3 Lieferantenbewertung

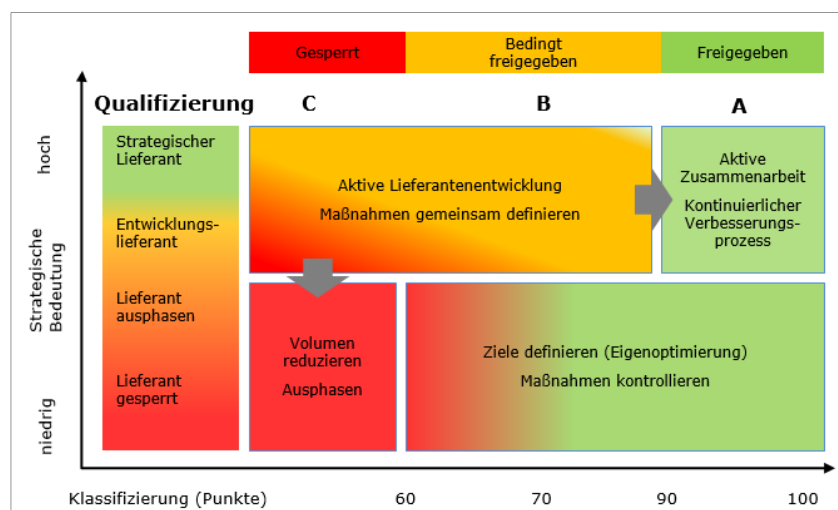
Wir sind stets daran interessiert, die Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Festool zu verbessern. Daher bedienen wir uns dem Instrument der Lieferantenbewertung, welche wir mindestens zweimal im Jahr, immer für die vergangenen 12 Monate, durchführen.

In fünf Bereichen, in denen wir kontinuierlich nach Verbesserung streben, werden unsere ausgewählten Lieferanten, je Festool Werk, mit folgenden Gewichtungen bewertet:

Qualität [25%]	Branchenabhängige PPM	50%	Kennzahl über die Anzahl der beanstandeten Mengen; ppm
	Reklamationsmanagement	30%	Kennzahl über die Rücklaufquote von Stellungnahmen zum Prüfbericht

	EMPB Abwicklung	20%	Kennzahl über die Abwicklung der Musterberichte
Strategischer Einkauf [25 %]	Preisniveau	30%	Subjektive Bewertung zur Wettbewerbsfähigkeit der Preise
	Preistransparenz	25%	Subjektive Bewertung zur Preistransparenz des Lieferanten
	Kooperation / Kommunikation	30%	Subjektive Bewertung zur Erreichbarkeit, Kooperationsverhalten etc.
	Sublieferanten-Management	15%	Subjektive Bewertung wie fähig der Lieferant bzgl. Werkzeugbauer etc. ist
Operativer Einkauf [25 %]	Lieferfähigkeit Konsignation	35%	Kennzahl berechnet anhand Ihrer Lieferungen ins Konsignationslager
	Lieferfähigkeit Einzelbestellungen	35%	Kennzahl berechnet anhand Ihrer Lieferungen von Einzelbestellung
	Kooperation / Kommunikation / Logistikkonzept	30%	Subjektive Bewertung zur Zusammenarbeit mit den Disponenten
Entwicklung [20 %]	Entwicklungssupport	50%	Subjektive Bewertung der Entwicklung zur Bereitschaft und Support des Lieferanten
	Technische Kompetenz	50%	Subjektive Bewertung zur Zuverlässigkeit und Aussagen zur Machbarkeit, Terminen, Prozesssicherheit und Preisen beim Neuheitenanlauf
Umwelt [5 %]	Festool Umweltnorm	100%	Anerkennung der Festool Umweltnorm

Anhand der Lieferantenbewertung kann eine Klassifizierung unserer Lieferanten erfolgen, mit der weiterer Handlungsbedarf ermittelt wird. Die Lieferantenbewertung dient zum einen der internen Entscheidungsfindung. Sie dient aber auch dazu beim Lieferant einen Verbesserungsprozess zu initiieren.



Nach Zugang der Lieferantenbewertung mit entsprechender Klassifizierung werden Sie aufgefordert innerhalb von zwei Wochen eine Stellungnahme abzugeben. Wir möchten, dass Sie die Bewertung in allen Einzelheiten analysieren, Maßnahmen zur Verbesserung daraus ableiten und uns diese in einer Stellungnahme mitteilen.

Was ist bei der Abgabe Ihrer Stellungnahme zu beachten?

- Die Stellungnahme schicken Sie bitte bis spätestens zwei Wochen nach Erhalt der Bewertung an uns zurück
- Nehmen Sie bitte zu allen Rubriken getrennt Stellung in denen Sie nicht 100 Punkte erhalten haben
- Nennen Sie uns die Ursachen, die im vergangenen Jahr zu Problemen geführt haben
- Beschreiben Sie - möglichst detailliert - die Abstellmaßnahmen, die Sie einleiten werden und nennen Sie uns die Erledigungstermine
- Informieren Sie uns, wenn Sie die Abstellmaßnahmen umgesetzt haben, sowohl für Qualitätsmängel, als auch für Lieferverzug.
- Nennen Sie uns auch Punkte, die Ihrer Meinung nach im Hause Festool verbesserungswürdig sind und möglicherweise dazu beigetragen haben, dass Sie nicht optimal arbeiten konnten. Wir werden uns dann gemeinsam mit Ihnen um eine Problemlösung bemühen.

Bei Bedarf werden nach Abgabe der Stellungnahmen Entwicklungsgespräche mit dem Lieferanten geführt. In diesem Gespräch werden konkrete Maßnahmen und Ziele definiert sowie vereinbart um Sie zu einem A-Lieferanten zu entwickeln.

2.4 Risikomanagement

Festool betreibt ein systematisches Risikomanagement. Hier stehen Risikoidentifikation, Risikoanalyse, Risikosteuerung und Risikokontrolle im Fokus. Über ein Risikotool werden uns aus verschiedenen Datenquellen Risiko-relevante Informationen über unsere Lieferanten zur Verfügung gestellt. Dies bietet uns die Möglichkeit frühzeitig über Risikofälle, wie Brände, Naturkatastrophen sowie finanzielle Risiken informiert zu werden und präventiv handeln zu können.

2.5 Lieferantenentwicklung

Die Entwicklung unserer Lieferanten ist im Beschaffungsprozess von Festool ein sehr wichtiger Schritt zur Sicherstellung der Versorgungslage in allen Bereichen.

Aus der täglichen Zusammenarbeit mit dem Lieferanten, den Erkenntnissen der Lieferantenbewertung, der monatlichen Lieferperformance und weiteren Instrumenten wie z.B. dem Risikomanagement, können sich Handlungsbedarfe bei den Lieferanten ergeben. In regelmäßigen Gesprächen (Lieferantenentwicklungsgespräche) soll der Lieferant erkennen, welche Punkte im Hinblick auf Liefertreue, Qualität, Entwicklung, Umwelt oder Kommunikation noch zu verbessern sind. Gemeinsam mit dem Lieferanten werden hier Maßnahmen und Ziele vereinbart, um Fehler zukünftig zu vermeiden oder akute Qualitätsprobleme nachhaltig abzustellen.

2.6 Aussteuerung von Lieferanten

Unsere Lieferanten werden in regelmäßigen Abständen bezüglich ihrer Lieferperformance und Anlieferqualität bewertet. Aufgrund dieser Bewertung und eventuellen außerordentlichen Ereignissen werden Lieferanten identifiziert, welche für eine Aussteuerung in Frage kommen. Identifizierte Lieferanten gelangen in unser Aussteuerungs-Pool, was dazu führt, dass diese Lieferanten für keine Neuvergabe verwendet werden. In regelmäßigen Abständen wird nun die Performance dieser Lieferanten überprüft und entsprechende Maßnahmen definiert.

Können einzelne Lieferanten Verbesserungen nachweisen, bekommen diese auch die Chance wieder aus dem Lieferanten-Pool genommen zu werden. Bleibt dagegen die Performance weiterhin unter unseren Erwartungen, wird der Lieferant sukzessive bis zur endgültigen Beendigung der Geschäftsbeziehung stufenweise begleitet. Führt ein außerordentliches Ereignis zu einem stark erhöhten Risiko für Festool, kann der Lieferant auch ohne durchlaufen des Aussteuerungs-Pools direkt ausgesteuert werden.

3 Beschaffungsprozess

3.1 Neuteilebeschaffung und Simultaneous Engineering

3.1.1 Simultaneous Engineering

Unter diesem Stichwort verstehen wir bei Festool die frühzeitige Einbindung aller internen und externen Funktionen, die für eine erfolgreiche und schnelle Produktentwicklung erforderlich sind. Für unsere Lieferanten bedeutet das: Bereits in einer frühen Phase der Entwicklung werden Lieferanten ausgewählt und in den Entwicklungsprozess mit einbezogen, um ein optimales Ergebnis hinsichtlich technischer Machbarkeit, Kosten und Qualität zu erreichen.

3.1.2 Vorauswahl - Neuteilelieferant

Die Auswahl des geeigneten Lieferanten beruht auf Daten, die wir aus unserer bisherigen Zusammenarbeit gewonnen haben. Dies sind in erster Linie Kennzahlen bezüglich Teilequalität, Lieferfähigkeit, Lieferzuverlässigkeit, Erfahrung im Projektmanagement und der Zusammenarbeit. Eine Entscheidung wird vom Projekt-Einkauf in Abstimmung mit der Entwicklung, der Qualitätssicherung und dem Serieneinkauf getroffen und maßgeblich von der Warengruppenstrategie beeinflusst.

Zudem legen wir neben der Leistungsfähigkeit zur Serienbelieferung großen Wert darauf, dass der Lieferant uns in den Entwicklungsprozessen kompetent unterstützen kann.

3.1.3 Kontakte während der Entwicklungsphase

Auch in der Zeit, in der wir gemeinsam mit Ihnen ein Bauteil entwickeln, bleibt der für Sie zuständige Projekt-Einkäufer Ihr Ansprechpartner. Technische Fragen klären Sie jedoch direkt mit unserer Entwicklung ab, unter Einbeziehung des für Sie zuständigen Projekteinkäufers.

3.1.4 Preisfindung und Simultaneous Engineering

Im Rahmen einer Entwicklung, die gemeinsam mit dem Lieferanten durchgeführt wird, lässt sich zu Beginn noch nicht eindeutig festlegen, welchen Preis das Bauteil am Ende haben wird. Wir erwarten, dass durch das Einbinden des Lieferanten, Know-how hinsichtlich der Herstellbarkeit und des Preises, ein optimiertes Bauteil entsteht. Die Zusammenarbeit während der Entwicklungsphase muss sich auf Qualität und Teilepreis positiv auswirken und hat für Sie als Lieferant den Vorteil, dass Sie sich für weitere Teilevergaben seitens Festool bestens empfehlen. Auch können Sie dafür sorgen, dass die Bauteile so konstruiert werden, dass überhöhte Produktionskosten vermieden werden. Optimale Anpassungen an die Gegebenheiten in Ihrem Unternehmen werden Ihnen einen deutlichen Kostenvorteil gegenüber Ihren Mitbewerbern sichern.

3.2 Beschaffung von Zeichnungsteilen

Hierunter verstehen wir Bauteile, die zum Zeitpunkt der Angebotsphase bereits fertig entwickelt sind oder bereits in Serie eingesetzt werden. Eine Optimierung der Teile ist dennoch jederzeit möglich, wenn die Teileverbesserungen hinsichtlich Preis, Qualität und Herstellbarkeit die Änderungs- und Qualifizierungskosten rechtfertigen. Bitte sprechen Sie uns an, wenn Sie Verbesserungsvorschläge haben.

3.2.1 Angebotsabgabe

Bei Bauteilen, die schon fertig entwickelt sind oder die bereits in der Serie eingesetzt werden, benötigen wir zur Vergabe Angebote. Achten Sie darauf, dass Ihre Angebotsschreiben in allen nachfolgend aufgeführten Punkten eindeutig sind.

Bitte beachten Sie bei der Angebotsabgabe immer:

- Die Einkaufs- und Lieferbedingungen, die Sie auf dem Anfrageformular bzw. auf dem Liefervertrag finden (Neulieferanten, die noch keinen Liefervertrag unterzeichnet haben, können ein Muster beim zuständigen Einkäufer anfordern)
- Die Anfragenummer ist bei jedem Schriftverkehr anzugeben
- Der Angebotsabgabetermin ist in jedem Fall einzuhalten
- Bei formfallenden Teilen beschreiben Sie bitte den Aufbau der Werkzeuge
Die Preisstellung hat grundsätzlich „frei Haus, einschließlich Verpackung“ zu erfolgen. Beachten Sie bitte, dass die Verpackung so gewählt werden muss, dass die Teile unversehrt und ohne Transportschäden angeliefert werden. Für den Fall, dass für diese Teile eine detaillierte Verpackungsvorschrift existiert, ist dies im Anfrageformular vermerkt
- Zeichnungsvorgaben sind maßgenau einzuhalten. Bitte weisen Sie in Ihren Angeboten deutlich darauf hin, wenn vorgegebene Spezifikationen nicht eingehalten werden können (z.B. technologiebedingte Nichteinhaltung von Maßtoleranzen)

Sollten Sie Vorschläge zur Kostenoptimierung oder Prozessverbesserung haben, so teilen Sie uns diese gerne mit. Wir sind für Vorschläge immer aufgeschlossen und Sie verbessern damit Ihre und unsere Wettbewerbsfähigkeit.

3.3 Teilevergabe

Haben wir uns für Sie als Lieferant entschieden, so erhalten Sie bei formgebundenen Bauteilen eine Werkzeugbestellung, ansonsten eine Bestellung von Musterteilen. In Ausnahmefällen werden Sie nur von uns informiert, dass Sie dieses Bauteil künftig liefern werden und erhalten direkt von unserer Disposition eine erste Bestellung.

3.3.1 Musterbestellung

Musterteile und Musterbericht werden vom zuständigen Einkäufer durch eine Erstmusterbestellung bei Ihnen bestellt. Achten Sie darauf, dass die Musterlieferungen ebenso wie die Serienlieferungen pünktlich und in der bestellten Menge bei uns eingehen. Jede Verzögerung hat direkte Auswirkungen auf den Entwicklungszeitplan. Mindermengen führen ebenso zu inakzeptablen Verzögerungen und damit zu großen Kostenerhöhungen in Versuch und Konstruktion.

3.3.2 Werkzeugbestellung

Bei formgebundenen Teilen erhalten Sie von uns eine Werkzeugbestellung mit allen relevanten Daten zur Herstellung der Form.

Bitte beachten Sie bei der Bearbeitung von Werkzeugbestellungen immer:

- Die Einkaufsbedingungen und die Bedingungen aus dem Liefervertrag

- Die Bestellnummer und die Festool Teilenummer sind bei jedem Schriftverkehr anzugeben.
- Das auf der Bestellung vermerkte Lieferdatum ist unbedingt einzuhalten. Falls der Liefertermin nicht eingehalten werden kann, ist ab Bekanntwerden Verzögerung, unverzüglich der Projekt-Einkäufer darüber zu informieren.
- Stellen Sie die Einhaltung aller in der Zeichnung geforderten Maße und Toleranzen sicher.
- Die Bezahlung der Werkzeugkosten erfolgt nach Vereinbarung.
- Zu jedem Teileänderungsstand sind Muster mit Musterbericht erforderlich
- Zu jedem Werkzeug ist eine ausführliche Dokumentation mitzuliefern. Diese enthält mindestens folgende Punkte:
 - Werkzeugzeichnung
 - Datenträger elektronisch oder CD mit 3D-Bearbeitungsdaten
 - photographische Darstellung im geöffneten Zustand
- Die Werkzeuglebensdauer ist durch eine garantierte Schusszahl definiert.
- Kosten für prozessbedingten Verschleiß gehen zu Lasten des Lieferanten.
- Elektroden gehören zum Lieferumfang des Werkzeuges und verbleiben während der Produktion aus dem Werkzeug beim Lieferanten. Bei einer Werkzeugverlagerung sind die Elektroden mitzuliefern.
- Es wird ein Werkzeughvertrag für jedes Werkzeug abgeschlossen.

3.4 Beschaffung von Handelsware

Unter dem Begriff „Handelsware“ verstehen wir Einzelteile, Baugruppen und Geräte einschließlich Ersatzteile, die von externen Partnern bezogen und ohne weitere Wertschöpfung vertrieben werden. Darunter fallen Katalogprodukte in Private Label-Ausführung oder Produkte bzw. Geräte, die nach unseren Vorgaben entwickelt und extern hergestellt werden.

3.4.1 Zubehör und Verbrauchsmaterial (Private Label-Ausführung)

Durch Festool werden exakte Spezifikationen hinsichtlich der technischen Anforderung, optischen Erscheinung und der Verpackung festgelegt. Bevor eine Beschaffungsfreigabe erfolgt, erfolgt eine angemessene Qualifizierung/Erprobung. Bitte beachten Sie hierzu auch Kapitel 5 zu Qualität sowie die Qualitätssicherungsvereinbarung.

3.4.2 Externe Entwicklung von Produkten

Um das Knowhow der beteiligten Partner zu schützen, wird zunächst eine Vertraulichkeitsvereinbarung (NDA) abgeschlossen. Im Anschluss daran erfolgt der Abschluss eines projektspezifischen Entwicklungsvertrags.

3.4.3 Beschaffung von Komponenten durch Systemlieferanten

Einzelteile von Baugruppen werden weitgehend selbstständig durch den entsprechenden Baugruppen-Lieferanten beschafft. Sie erhalten dazu von uns neben den technischen Spezifikationen exakte Vorgaben zu Bezugsquellen und -konditionen. Fallweise werden auch Prüf-/Messmittel zur Verfügung gestellt. Damit wird eine eigenverantwortliche Beschaffung inklusive Lagerhaltung der betreffenden Komponenten möglich. Produktions- bzw. Materialfreigaben unsererseits entlasten

die Systemlieferanten weitgehend von Abnahmerisiken. Die Verantwortung des Lieferanten umfasst die Disposition und auch die Sicherstellung der technischen Qualität. Dabei erfolgt jedoch eine angemessene Unterstützung durch die Festool Qualitätssicherung. Wir legen Wert auf ein funktionierendes Dispositions- und Beschaffungssystem sowie eine DV-gestützte Lagerverwaltung, um einen optimalen Versorgungsgrad zu erreichen. Da der Systemlieferant die Einzelteile weitgehend eigenständig beschafft, ist er somit auch eigenständig für die erforderlichen Maßnahmen zur Einhaltung der unter Kapitel 6 Umweltmanagement bzw. der dort beschriebenen umweltrechtlichen Anforderungen der Festool-Umweltnorm zuständig.

3.4.4 Beschaffung von Verpackungen für "SB-Kartons"

Verpackungen für Zubehör und Verbrauchsmaterial sind CI-konform gestaltet und sollen die Funktionen Schutz, Information und Präsentationsfähigkeit optimal erfüllen. Daher legen wir auch bei den Verpackungen großen Wert auf die Einhaltung unserer Spezifikationen bzw. Qualifikationsvorschriften. Dazu gehört auch, dass wir den Kreis der Verpackungslieferanten sehr eng gefasst haben, um die Standards leichter zu halten und die Bedarfe zu bündeln. Für Zubehör und Verbrauchsmaterial werden überwiegend die beiden Verpackungsarten „Faltschachteln“ und „Klappblister“ verwendet.

3.4.4.1 Beschaffung von „SB-Faltschachteln“

Die Beschaffung der Faltschachteln durch unsere Lieferanten erfolgt gemäß der von uns definierten Spezifikationen und der von uns festgelegten Rahmenbedingungen (Produzent, Konditionen).

3.4.4.2 Beschaffung von Klappblister-Verpackungen (KBV)

Hier möchten wir auf unseren Klappblister Leitfaden verweisen, den Sie von Ihrem zuständigen Einkäufer erhalten.

4 Disposition

4.1 Unsere Philosophie der Partnerschaft

Festool vertreibt in einer Branche, in der Service und Flexibilität eine Grundvoraussetzung für den Verkauf und eine nachhaltige Geschäftsentwicklung ist. In Deutschland wird daher jedes Katalogteil innerhalb eines Tages an den Endkunden ausgeliefert. Aus diesem Grund ist es von grundlegender Bedeutung, dass auch die Einzelteile unserer Lieferanten pünktlich eintreffen.

Um eine störungsfreie Abwicklung gewährleisten zu können, gelten somit folgende Belieferungsprinzipien:

- Belieferung über Konsignationslager
- Offene, direkte und schnelle gegenseitige Kommunikation und Information
- Nutzung moderner Kommunikationstechniken
- Gemeinsame und ständige Optimierung des Materialflusses zwischen Lieferanten und Festool
- Gemeinsame Zusammenarbeit, um auftretende Probleme zu lösen und zukünftig zu vermeiden

4.2 Grundsätzliches

4.2.1 EDV-Unterstützung

Festool setzt ein EDV-gestütztes Produktionsplanungs- und -steuerungssystem (PPS) der Firma SAP ein. Wir sehen damit folgende Vorteile, die auch unseren Lieferanten nutzen können:

- Planungshorizont rollierend über 8 Monate
- Ständige Verfügbarkeit aller erforderlichen Daten
- Klarer Überblick über Bestände und Bedarfe
- Automatische Überwachung der Termintreue

4.2.2 Kundenauftragsbezogene Disposition

Kundenauftragsbezogene Disposition und Produktion bedeutet für uns eine 100%-ige Lieferfähigkeit gegenüber unseren Kunden bei gleichzeitig optimierten Lagerbeständen. Um auf geänderte Kundenwünsche schnell reagieren zu können, haben wir unsere Produktion und die Beschaffung von Handelsware auf eine Verbrauchssteuerung umgestellt.

Die Vorteile

- Kundenorientierung (produziert wird nur der Nachfrage entsprechend)
- Reduzierung der Bestände und Durchlaufzeiten

Das bedeutet für Sie als Lieferant, dass Sie folgende Anforderungen erfüllen müssen:

- Absolute Mengentreue und Termintreue
- Sehr hohe Produktqualität

4.3 Belieferungsprozesse

4.3.1 Vor- / Nullserienteile

Bereits lange vor der Serienmontage neuer Produkte werden Vorserienteile beschafft, die in unserer Entwicklung für den Aufbau von seriennahen Prototypen und Testmaschinen verwendet werden. Diese Teile werden von uns zu einem Zeitpunkt bestellt, zu dem noch keine Musterfreigaben (Serienfreigabe) existiert.

Halten Sie die bestellte Menge, den vorgegebenen Liefertermin sowie die vorgeschriebene Anlieferadresse exakt ein, auch diese Lieferungen haben Einfluss auf Ihre Lieferantenbewertung.

4.3.2 Belieferung von Serienteilen

Für die Belieferung von Festool im Serienprozess sind folgende Voraussetzungen erforderlich:

- ✓ Der Lieferant hat die Qualitätssicherungsvereinbarung (Anhang 2 des Liefervertrags) unterschrieben
- ✓ Das Bauteil hat die Serienfreigabe von unserer Entwicklung erhalten
- ✓ Der Fähigkeitsnachweis für die in der Zeichnung angegebenen Prüfmaße sowie Form- und Lagetoleranzen wurde erbracht
- ✓ Es sind keine konstruktiven Bauteiländerungen mehr erforderlich
- ✓ Die Qualitätssicherung hat keine Bedenken. Die gesonderte REACH / RoHS2 Erklärung wurde je Bauteil / Lieferant eingereicht, von Festool geprüft und freigegeben

Während des Neuheiten-Anlaufs und im ersten Vierteljahr nach dem Serienstart muss die Freigabe durch die Entwicklung und die Qualitätssicherung gemeinsam erfolgen. Danach ist die Qualitätssicherung alleine für die Freigabe verantwortlich.

4.3.2.1 Belieferung über das Konsignationslager

Der Konsignationsprozess ist der Standardprozess, den Festool zusammen mit dem Lieferanten bei nahezu allen Teilen anstrebt. Hierbei stellt Festool ein Konsignationslager bereit, in welches der Lieferant seine Ware liefern soll. Dabei hat der Lieferant zu gewährleisten, dass der Bestand nicht unter den gemeinsam definierten Sicherheitsbestand fällt.

Prozessbeschreibung

- Sie erhalten einen **Lieferplan** über den geplanten Jahresbedarf, verbunden mit einer teilespezifischen Material- und Produktionsfreigabe sowie einer Qualitätsvereinbarung und einer Verpackungsvorschrift
- Zusätzlich erhalten Sie monatlich rollierend eine **Bedarfsvorschau** über einen Zeitraum von mind. 8 Monaten
- Wir definieren teilespezifisch einen **Sicherheitsbestand** im Konsignationslager. Dieser kritische Bestandslevel ist zu jeder Zeit einzuhalten.
- Sie produzieren und liefern im Rahmen dieser Vereinbarungen unabhängig von den aktuellen Festool Bedarfsmengen
- Wir entnehmen mehrmals täglich die von uns benötigten Artikel aus dem Konsignationslager

- Sie erhalten wöchentlich oder täglich eine **Entnahmeanzeige** entsprechend der nachfolgenden Darstellung (Entnahmeanzeige). Dort sind die für Ihre Nachschubsteuerung und Fakturierung relevanten Daten enthalten
- Für nationale Firmen können wir ein **Gutschriftverfahren** anbieten. Dabei wird nach dem Wareneingang bei Festool eine Gutschriftanzeige erstellt und der vereinbarte Preis per Bank-Gutschrift bezahlt. Eine Rechnungsstellung Ihrerseits entfällt damit

Die Vorteile für Sie als Lieferant

- Reduzierung der Transportkosten, da Sie mehrere Anlieferlose zusammenfassen können
- Kein Lagerplatz auf Ihrem Firmengelände erforderlich
- Steuerung der eigenen Produktion unabhängig von kurzfristigen Festool Bedarfen (Losgrößenoptimierung, Glättung der Produktion)

Konsignationslagerort

Da wir mehrere Werke in verschiedenen Örtlichkeiten haben, entnehmen Sie bitte die genaue Adresse den Liefer- und Konsignationsverträgen, welche mit Ihnen geschlossen werden.

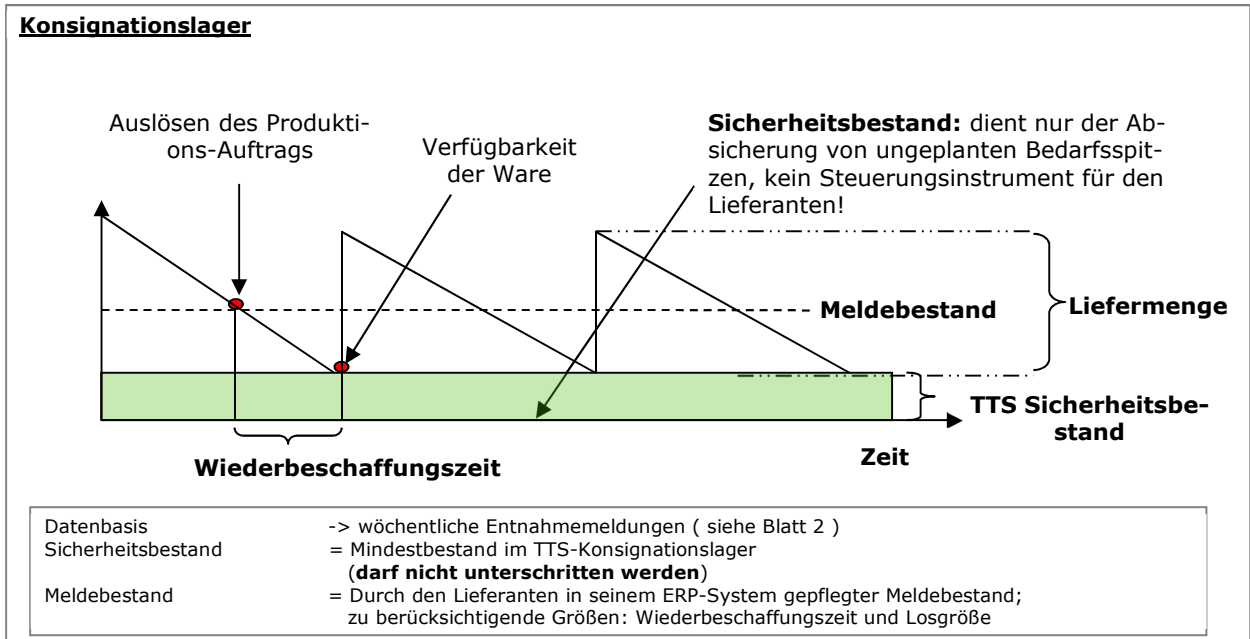
Bewertung des Lieferanten

Die Bestandssituation von jedem einzelnen Teil im Konsignationslager wird täglich von unserem SAP System geprüft. Dabei werden die Teile, welche unter Mindestbestand sind oder als 0 Bestand identifiziert werden, gezählt.

Aufgrund dieser Bestandsanalyse wird die Lieferfähigkeit berechnet und kann als monatlicher Report dem Lieferanten zur Verfügung gestellt werden.

Im Falle einer anhaltend schlechten Performance wird von Festool in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten ein Eskalationsprozess durchgeführt der bis zur Verlagerung der Teile führen kann. Das vorrangige Ziel beider Parteien soll aber eine nachhaltig hohe Lieferperformance durch eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sein.

Schematische Darstellung der Funktionsweise des Konsignationsprozesses



Bedarfsvorschau

Bedarfsvorschau				Festool GmbH											
Lieferant: 500000		Musterlieferant GmbH		Wertstrasse 20											
		z.Hd. Herrn Max Mustermann		Auswahl nach Monaten, ab: 07.2008											
		Fax-Nr.: 0123456789		Die Anzeige erfolgt inklusive Bestellungen.											
		e-Mail: Max.Mustermann@...de		Stand: 30.06.2008											
Info:				Werk: 0032											
Disponent	Teilenr.	Bezeichnung	Lieferanten-Teilernr.	Index	JUL	AUG.	NOV	DEZ.	JAN.	FEB.	MAR.	APR.			
032	492419	Artikel A	4711		120	450	300	300	300	300	300	250			
032	492420	Artikel B	4712		0	0	0	0	0	0	0	0			
032	492421	Artikel C	4713		116	456	2700	2900	2000	1000	1000	1000			
032	492422	Artikel D	4714		100	200	500	750	750	400	400	400			
032	492424	Artikel E	4715		200	100	560	1300	5000	5000	5000	5000			
032	492425	Artikel F	4716		110	100	110	100	100	100	100	100			
032	492426	Artikel G	4717		70	100	120	150	100	100	100	80			

Entnahmemeldung

Entnahmeanzeige 30151405

FESTOOL

Lieferant: Ihre Kontaktdaten

Stand: 03.07.2017 03:00:36

Werk: Festool (W30) Neldlingen, Deutschland

Abrechnungszeitraum: 26.06.2017 - 02.07.2017

Ansprechpartner:

Info: Bitte notieren Sie auf Ihren Rechnungen immer die Nummer der Entnahmeanzeige und Ihre Lieferantennummer! Unsere Kontaktdaten

Teilenr.	Bezeichnung	Lieferanten-Teilernr.	ME	Anfangsbestand	Zugang/Ret.	Entnahmen	Endbestand	Reserv. <= 7 Tage	Reserv. <= 28 Tage	Reserv. > 28 Tage	Verf. Bestand	Sicherheitsbest.	Höchstbestand	Warnung
495883	Ladegerät MXC 230V	1891412	ST	1.803,000	2.568,000	528,000	3.843,000	0,000	0,000	0,000	3.843,000	1.200,000	0,000	
702504	Adapterstecker KAL GB 240V	1827420	ST	238,000	0,000	24,000	214,000	0,000	0,000	0,000	214,000	50,000	0,000	
702505	Adapterstecker KAL USA 120V	1827422	ST	550,000	0,000	0,000	550,000	0,000	0,000	0,000	550,000	150,000	0,000	
702506	Adapterstecker KAL AUS 240V	1827425	ST	150,000	0,000	0,000	150,000	0,000	0,000	0,000	150,000	150,000	0,000	

Inventur

Inventur von Konsignationsbeständen ist grundsätzlich Angelegenheit des Konsignationsteilnehmers. Als Dienstleister für unsere Lieferanten können wir unsere bereits seit Jahren praktizierte Inventurmethode "Permanente Stichtagsinventur der Lagerplätze" anbieten.

Für korrekte Bestandsführung sind wir als Festool gegenüber unseren Konsignationspartnern verantwortlich. Durch die permanente Zählung ist eine hohe Bestandsqualität gewährleistet. Der Inventuraufwand für die einzelnen Konsignationsteilnehmer wird durch uns erfasst und entsprechend durch die Lagernehmer vergütet.

Schlussbemerkung

Grundsätzlich bitten wir Sie, sich bei festgestellten Differenzen unverzüglich mit Ihren bekannten Ansprechpartnern in der Disposition und / oder Buchhaltung in Verbindung zu setzen.

Verpflichtung für Sie als Lieferant

Die entscheidende Verpflichtung für Sie als Lieferant besteht darin, aufgrund der wöchentlichen Bestandsmeldungen, das Konsignationslager nachzufüllen und somit den Sicherheitsbestand nicht zu unterschreiten. Dies ist Voraussetzung für das Festool-Produktionssystem und die Lieferfähigkeit von Festool gegenüber unseren Kunden.

Die Belieferung über das Konsignationslager ist unser Standard!

4.3.2.2 Belieferung durch Einzelbestellungen (Normalbestellungen)

Bei Einzelbestellungen ist der Leistungsumfang spezifiziert. Menge, Preis, Liefertermin, Anlieferadresse sowie die vereinbarten Liefer- und Zahlungsbedingungen sind außerdem aufgeführt.

Vorteil: Schnelle, einfache, EDV-gestützte Handhabung für regelmäßige und unregelmäßige Bedarfe

Auftragsbestätigungen

Auftragsbestätigungen erwarten wir zwingend bei Abweichungen, die Sie dann zwingend als solche in Ihren Auftragsbestätigungen kennzeichnen müssen. Eine generelle Auftragsbestätigungspflicht kann im Einzelfall zwischen den Vertragsparteien vereinbart werden.

Bedarfsvorschau

Die Bedarfsvorschau in Verbindung mit Einzelbestellungen (Abrufen) ist ein Hilfsmittel für Ihre interne Steuerung bzw. Disposition und wird Ihnen auf Wunsch zur Verfügung gestellt. Es handelt sich dabei um eine Liste in Tabellenform.

Technische Änderung

Dazu zählen alle Zeichnungsänderungen, ggf. in Verbindung mit erforderlichen Werkzeug- oder Formänderungen. Über die durchgeführte(n) Änderung(en) werden Sie von unserem Einkauf schriftlich informiert. Sie erhalten eine dem neuesten Index entsprechende Zeichnung und eine

kurze Beschreibung der Änderung. Wenn der Lieferant weitere Unterlieferanten hat, welche von den Änderungen betroffen sind ist er verpflichtet die Änderungen entsprechend weiter zu geben und die geänderten Bestandteile in zukünftigen Lieferungen zu stellen.

Um unsere Teileversorgung sicherzustellen, ist es deshalb unbedingt erforderlich, dass Sie vor Beginn einer Bauteil- oder Werkzeugänderung mit dem für Sie zuständigen Disponenten Rücksprache halten. Er wird dann gemeinsam mit Ihnen eine Mengen- und Terminabstimmung vornehmen.

Erinnerungen

Um Sie bei Ihrer internen Disposition zu unterstützen, senden wir Ihnen in Einzelfällen so genannte „Erinnerungen“ zu. Dies sind keine Mahnungen. Die Erinnerungen sollen rechtzeitig vor Fälligkeit der Bestellungen als Abgleich des Auftragsbestandes dienen und Ihnen nochmals die Möglichkeit zur Reaktion geben.

Mahnungen

Offene Bestellungen, die sich im Verzug befinden, werden wöchentlich angemahnt. Wir erwarten, dass Sie die Auslieferung der Rückstandspositionen unverzüglich vornehmen und uns innerhalb eines Tages Ihre Stellungnahme zukommen lassen. Ihre Antwort muss den neuen, aktuellen Liefertermin, die Liefermenge, die Verzugsgründe sowie Abstellmaßnahmen zur künftigen Vermeidung von Verzügen enthalten. Wir behalten uns vor, Ihnen die uns im Zusammenhang mit einer Mahnung bzw. mit Ihrem Lieferverzug entstehenden Kosten zu berechnen. Jeder Lieferverzug fließt in die Lieferantenbewertung mit ein.

Teillieferungen

Entspricht die von uns bestellte Menge nicht der tatsächlich von Ihnen gelieferten Menge, muss ein manueller Buchungsprozess in Abstimmung mit dem zuständigen Disponenten stattfinden. Diese Teillieferungen oder unvollständigen Lieferungen verteuern den Beschaffungsprozess. Deshalb wünschen wir diese grundsätzlich nicht. Sollten Teillieferungen in Ausnahmefällen erforderlich sein, dürfen diese nur gemäß einer vorher erfolgten Absprache mit dem zuständigen Disponenten erfolgen.

Bewertung des Lieferanten

Monatlich wird auf Basis der ausgewerteten SAP-Buchungsbelege eine Lieferperformance-Bewertung, in der die unpünktlich durchgeführten SAP-Buchungen ins Verhältnis zur Summe aller SAP-Buchungen gesetzt werden.

Beispielhafte Darstellung einer pünktlichen Belieferung:

Verinbarter Liefertermin ist der **11.10.2017**

	04.10.2017	05.10.2017	06.10.2017	07.10.2017	08.10.2017	09.10.2017	10.10.2017	11.10.2017	12.10.2017	13.10.2017	14.10.2017	15.10.2017	16.10.2017
	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag	Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag	Montag
Differenztage	-7	-6	-5	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5
Bewertung	zu früh	zu früh	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	zu spät	zu spät

Aufgrund dieser Bewertung wird analog zur Konsignationsbewertung die Lieferfähigkeit berechnet und kann als monatlicher Report dem Lieferanten zur Verfügung gestellt werden.

Im Falle einer anhaltend schlechten Performance wird von Festool in Zusammenarbeit mit dem Lieferanten ein Eskalationsprozess durchgeführt der bis zur Verlagerung der Teile führen kann.

Das vorrangige Ziel beider Parteien soll aber eine nachhaltig hohe Lieferperformance durch eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sein.

5 Qualität

Zur dauerhaften Gewährleistung der Produktqualität beabsichtigt die Firma Festool mit dem Lieferanten, ein Qualitätssicherungssystem einzurichten und aufrechtzuerhalten, das alle einschlägigen technischen Fragen der Qualitätssicherung und der Qualitätskontrolle umfasst, die sich auf die Herstellung und Lieferung der Vertragsprodukte beziehen. Außerdem sollen durch die Einrichtung des Qualitätssicherungssystems die Kosten der Nicht-Qualität gesenkt und Mängelansprüche, insbesondere auch Ansprüche aus Produkthaftung, vermieden sowie die Effizienz der Zusammenarbeit verstärkt werden. Zur Sicherstellung einer technisch hochwertigen und verlässlichen Qualität der gelieferten Produkte schließt dazu die Firma Festool mit dem Lieferanten eine gesonderte Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend QSV genannt). Diese ist das führende Dokument zum Thema Qualität. Für genauere Informationen, Anforderungen und Prozessen verweisen wir auf die QSV, welche Sie zu Beginn unserer Geschäftsbeziehungen erhalten und unterschreiben. In den folgenden Abschnitten werden Auszüge aus der QSV zum Freigabeverfahren, der Umgang mit Prüfmaßen, Reklamation bei Qualitätsabweichungen ergänzend erläutert.

5.1 Musterberichte – Freigabeverfahren

Die Anforderungen an die Beschaffenheit und Spezifikation der Vertragsprodukte zwischen Lieferant und der Firma Festool ergeben sich insbesondere aus den Zeichnungen, Bestelltexten, Katalogen, Stücklisten, Musterberichten und Änderungsmitteilungen. Bei Neuteilen ist in jedem Fall eine Bemusterung erforderlich (nachfolgend „Erstbemusterung“ genannt).

Die Vorgehensweise zum fertigen Erstmusterbericht beinhaltet acht Schritte und ist dem Musterbericht beigelegt, mit allen notwendigen Informationen. Ebenfalls ist im Musterbericht beschrieben, welche Anlagen im Rahmen der Erstbemusterung vom Lieferanten gefordert werden. Festool akzeptiert im Rahmen der Erstbemusterung nur Fähigkeitsuntersuchungen und Erstmuster von und aus Prozessen, die dem Serienzustand entsprechen.

Aus dem Serienprozess werden von im EMPB-Prozess definierte Anzahl an Stichproben bei Standardmaßen gemacht. Die entnommenen Teile werden durchnummeriert. Alle Teile werden vermessen, geprüft und im Fall der Forderung ist eine Kurzzeitfähigkeit nachzuweisen. Sind Prüfmaße auf der Zeichnung angegeben, erfordert dies gemäß den Angaben in der Anfrage bzw. auf dem Musterbericht-Deckblatt eine Kurzzeitfähigkeits-Untersuchung. Hier sind zusätzlich Teile vom Lieferanten zu entnehmen (Anzahl richtet sich nach den im EMPB definierten Anforderungen). Alle Form- und Lagetoleranzen sind gemäß Norm ebenfalls als Prüfmaß zu verstehen und dementsprechend auch so zu behandeln, da sie wichtige und für das Bauteil funktionelle Eigenschaften darstellen. Speziell bei den Form- und Lagetoleranzen ist die Bedeutung der Messung mit einer 3D-Koordinatenmessmaschine als besonders hoch zu betrachten. Diese Anforderungen können in vielen Fällen nicht mehr durch konventionelle Prüfmittel abgedeckt werden. Die Fähigkeitsuntersuchung muss dem Musterbericht-Deckblatt beigelegt werden und gilt als Merkmal, das ebenso wie alle übrigen Merkmale freigegeben werden muss. Das Musterberichtsformular ist digital auszufüllen (Adobe Acrobat). Zusätzlich geforderte Dokumente sind dem Musterbericht anzuhängen und an die im Musterbericht angegebene Email-Adresse zu senden. Die Anlieferung des Erstmusterprüfberichts und der zugehörigen Erstmuster hat vor der Lieferung der ersten Bestellung an die im Erstbemusterungsbericht angegebene Adresse zu erfolgen. Die Lieferung der Muster erfolgt separat und nicht in sonstigen Lieferungen.

Bei Mehrfachformen sind Musterteile und die Messungen von jedem Formnest durchzuführen. Generell sind abweichende Maße bereits vom Lieferanten zu kennzeichnen und zu bemerken. Stellt Festool

eine Abweichung während der Bemusterung fest (falsche Toleranzen, fehlende Messungen, Abweichungen zum Zielwert, etc.) erhält der Lieferant ein Informationsschreiben, das Angaben zum Musterbericht enthält.

Termine im Rahmen der Bemusterung werden mit dem zuständigen Einkauf abgestimmt. Sollte es zu terminlichen Abweichungen kommen, so bitten wir Sie, sich mit unserem Einkauf sofort und proaktiv in Verbindung zu setzen.

Über das Ergebnis der Musterberichts und der Qualifizierung zum Lieferumfang werden die Lieferanten informiert. Wenn alle Merkmale auf dem Musterbericht bzw. der Qualifizierung in Ordnung sind und von Festool akzeptiert werden, wird eine Freigabe erteilt und der Lieferant informiert. Bei Abweichungen kann eine Nachbemusterung oder eine Ablehnung der Freigabe (keine Freigabe) erfolgen. Der Lieferant hat dann die Aufgabe der Korrektur bzw. gesondert vereinbarte Maßnahmen umzusetzen. Erst mit Freigabe kann eine Produktions- und Serienfreigabe erfolgen.

Bei Änderungen an einem Produkt, Änderungen im Prozess bzw. Verlagerung des Produktionsstandorts ist gemäß vereinbarter QSV eine Nachbemusterung erforderlich. Bei Bauteilen bzw. Produkten in Serie ist eine enge Abstimmung über den Teilverlauf zwischen dem Lieferanten und unserem zuständigen Disponenten erforderlich. Diese Abstimmung ist umso bedeutender bei Konsignationsteilen, da hier keine direkte Zugriffsmöglichkeit von Festool besteht. Eine definierte Kennzeichnung über eine zu definierende Anzahl an Lieferungen nach einem Indexwechsel ist deutlich mit der Angabe des neuen Indexes (zumindest) an der Verpackung und auf dem Lieferschein anzubringen. Bei werkzeuggesteuerten Bauteilen ist ebenfalls auf die Aktualisierung des Indexes im Werkzeug zu achten.

5.2 Prüfmaße

Die Angabe von Prüfmaßen bzw. Form- und Lagetoleranzen in Zeichnungen dient zur Kennzeichnung funktionswichtiger oder prozessrelevanter Merkmale des jeweiligen Bauteils, der Baugruppe oder Maschine. Aufgrund ihrer Bedeutung ist deshalb die Durchführung von Fähigkeitsuntersuchungen erforderlich.

Zusätzlich muss der Lieferant jedoch auch für die langfristige Serienproduktion die fähige Einhaltung dieser Maße sicherstellen. Aus diesem Grund müssen Prüfmaße als Prüfmerkmale in die Prüfpläne beim Lieferanten übertragen werden.

Bevorzugt sollte die Überwachung als zu messendes Merkmal erfolgen, dessen Dokumentation mit variablen Qualitätsregelkarten vorgenommen wird. Alternativ hierzu jedoch kann nach Absprache mit Festool eine regelmäßige lehrende Prüfung (z. B. mit Grenzlehrdornen, Grensrachenlehren, Prüfstiften, etc.) durchgeführt werden.

Diese Vorgehensweise bezieht sich natürlich analog auf die angegebenen Form- und Lagetoleranzen. Im Bedarfsfall steht auch der zuständige Mitarbeiter der Festool-Qualitätssicherung gerne für eine detaillierte Abstimmung der Serienprüfungen zur Verfügung.

5.3 Änderungen an Bauteilen durch den Lieferanten

Bei formgebundenen Teilen sind häufig Formreparaturen notwendig (Verschleiß, etc.), die von den Lieferanten durchgeführt werden. **Wir müssen über alle Maßnahmen und Eingriffe an Formen, Materialzusammensetzung und gewichtsrelevanten Änderungen informiert werden**, denn auch geringe Veränderungen der Teile - **auch innerhalb der Toleranz** - können zu Störungen führen bzw. zu Abweichungen gegenüber der Konformität zu umweltrechtlichen Anforderungen führen. Eine Überprüfung der Änderung durch Festool gibt auch Ihnen die Sicherheit, dass die Teile weiterhin

problemlos abgenommen werden können. Dies gilt nicht nur für Formteile. So haben z.B. eine Veränderung der Freistiche an Drehteilen oder ein Materialwechsel bei einem Blechteil oft weitreichende Folgen, die wir besser gemeinsam vorab untersuchen.

5.4 Qualitätsabweichungen und Reklamation

Bei möglichen Abweichungen in der Serienlieferungen wird der Lieferant von der Rücklieferung, Nacharbeit oder möglichen Prüfausnahmen informiert. Der Lieferant erhält eine schriftliche Reklamation mit angehängtem Report. Diese Reklamation geht mit ihrer ausgewiesenen n.i.O.-Stückzahl in die Lieferantenbewertung ein.

Der Lieferant hat jedoch die Möglichkeit, die n.i.O.-Stückzahl bei Rücklieferungen korrigieren zu lassen, indem er uns zeitnah die tatsächliche Anzahl der n. i. O.-Teile mitteilt. Fehlerhafte Teile, die vom Lieferanten oder im Auftrag des Lieferanten durch Dritte aus dem Konsignationslager sortiert oder getauscht werden, werden bei der ppm-Bewertung des Lieferanten nicht berücksichtigt. Bei vereinbarten Zielen spielt somit auch die zeitnahe Sicherstellung fehlerfreier Warenbestände im Konsignationslager eine entscheidende Rolle.

Wir erwarten bei jeder Reklamation Ihre ausführliche Stellungnahme auf unserem Report. Besonderen Wert legen wir auf umfassende Angaben zur Fehlerursache, Sofortmaßnahmen, langfristige Maßnahmen, dem Wirksamkeitsnachweis und den jeweiligen Umsetzungsterminen. Ihre Stellungnahme stellt für uns einen wichtigen Bestandteil der partnerschaftlichen Kunden-Lieferanten-Beziehung dar. Wir messen ihr deshalb einen hohen Stellenwert bei. Eine termingerechte Zusendung ist für uns zur Risikoeinschätzung bei Folgelieferungen sehr wichtig. Beachten Sie deshalb die jeweils festgelegte Zeit für den Stellungnahmen-Eingang bei uns.

Wenn der Lieferant telefonisch oder schriftlich mittels Reklamation oder Info-Mail über Probleme informiert wurde, hat er die Pflicht, seine Lagerbestände im eigenen Betrieb und diejenigen im Konsignationslager zu überprüfen. Der Nachweis der Überprüfung hat durch einen Begleitzettel an jedem Gebinde zu erfolgen. Dies muss unaufgefordert für die folgenden drei Lieferungen durchgeführt werden.

In diesem Zusammenhang müssen wir darauf hinweisen, dass die kurze Reaktionszeit bei aufgetretenen Problemen eine wesentliche Komponente in unserer partnerschaftlichen Kunden-Lieferanten-Beziehung darstellt. Sind Sofortmaßnahmen (z.B. Sortierprüfungen, Nacharbeitsmaßnahmen, ...) im Hause Festool erforderlich, so muss dies unverzüglich und unmittelbar durch den Lieferanten oder einen von ihm beauftragten Dienstleister erfolgen. Im Falle eines Fehlers durch den Lieferanten ist ein schnelles Vorgehen zur Aufrechterhaltung der Montage/Produktion erforderlich. Dabei kann eine Tagesmenge ohne Zustimmung des Lieferanten zu Lasten des Lieferanten sortiert werden. Bei Sortierung und Nacharbeit durch Fremdfirmen hat der Zahlungsverkehr zwischen dem Lieferanten und der Fremdfirma direkt zu erfolgen. Eine Einweisung der Fremdfirma kann jedoch durch Festool-Mitarbeiter vorgenommen werden. In Sonderfällen kann auch auf Festool-Mitarbeiter zurückgegriffen werden. Die Kosten werden dann dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Wir sind dann um eine kostengünstige Lösung bemüht. Sofern jedoch Facharbeiter oder Techniker eingesetzt werden müssten, muss ein Kostensatz von mind. 50,00 € / Stunde angesetzt werden.

6 Umweltmanagement

Wir übernehmen Verantwortung gegenüber unserer Umwelt, weil wir zukünftigen Generationen dieselben Möglichkeiten bereitstellen wollen, wie der aktuellen Generation.

Um dies zu gewährleisten, achten wir bei der Entwicklung und Produktion unserer Produkte nicht nur auf einen sparsamen Ressourcenverbrauch (Wasser, Energie) und die Reduktion von Luftemissionen und Gefahrstoffen, sondern auch den Erhalt der Gesundheit unserer Mitarbeiter und Kunden (Reduktion von Luft- /Staubemissionen, Vibration, Klimaauswirkungen). Produktionsbedingte Abfälle führen wir in optimaler Art und Weise dem Recycling zu. Dieses verantwortungsvolle Verhalten verlangen wir auch von unseren Lieferanten und Partnern, die wir insbesondere hinsichtlich dieser Qualifikationen auswählen.

Festool als Hersteller und Inverkehrbringer steht in der Verantwortung zur Einhaltung produktbezogener umweltrechtlicher, sowie schadstoffrechtlicher Anforderungen. Hierzu sind wir auf die Mitwirkung und Verantwortung unserer Lieferanten angewiesen.

Daher erwarten wir auch von unseren Lieferanten, die Auswirkungen ihrer Produkte und Erzeugnisse auf die Umwelt zu verringern.

Die Festool Umweltnorm ist im Rahmen des Lieferantenverhältnisses dabei das führende Dokument zum Thema Umwelt und stützt sich auf Rechtsgrundlagen, wie die REACH-Verordnung, die RoHS2-Richtlinie, die WEEE-Richtlinie und weitere. Sie informiert damit über Stoffverbote, Stoffbeschränkungen sowie Deklarationspflichten und verweist auf die Einhaltung geltender Umweltgesetze und -verordnungen.

Die Umweltnorm wird regelmäßig auf Aktualität und Zweckmäßigkeit überprüft und im Bedarfsfall auch umgehend angepasst.

Festool fordert hierfür die Anerkennung der Festool Umweltnorm als Bestandteil jeglicher Lieferung. Hierzu erhalten Sie von uns eine zu unterzeichnende Anerkenniserklärung.

Für genauere Informationen und Anforderungen verweisen wir auf die **Festool-Umweltnorm**. Die jeweils aktuell gültige Fassung ist **auf unserer Homepage** <https://www.festool.de/lieferanten> im Downloadbereich abrufbar.

7 Kontakt und Adressen

Festool GmbH

Abteilung Einkauf

Wertstraße 20

73240 Wendlingen

Phone +49 (0) 7024 804 0

Fax +49 (0) 7024 804 20599

E-Mail einkauf@festool.com

Werk Wendlingen

Festool GmbH

Wertstraße 20

73240 Wendlingen

Phone +49 (0) 7024 804 0

Fax +49 (0) 7024 804-20599

Werk Neidlingen

Festool GmbH

Weilheimerstraße 32

73272 Neidlingen

Phone +49 (0) 7023 140

Werk Illertissen

TTS Cleantec GmbH

Pionierstr. 1

89257 Illertissen

Phone +49 (0)73 03 165 30000

Fax +49 (0)73 03 165 30070

Werk Ceska Lipa

Festool CZ s.r.o.

Chelčického 1932

470 37 Česká Lípa

Phone +42 0 481 645 111

8 Abkürzungen

CAD	Computer-aided design
CL	Werk Ceska Lipa
EDV	Elektronische Datenverarbeitung
EMPB	Erstmusterprüfbericht
ILL	Werk Illertissen
KBV	Klappblister Verpackung
n.b.	nicht bewertet/unberücksichtigt in der Lieferantenbewertung
n.i.o.	nicht in Ordnung Teile
NDL	Werk Neidlingen
ppm	parts per million
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
VDA	Verband der Automobilindustrie
WDL	Werk Wendlingen