

Globales Excellence- Handbuch für Eaton-Lieferanten

Überarbeitet am: 1. September 2025



Powering Business Worldwide

Inhalt

1	Anwendungsbereich.....	3
1.1	Geschäftskommunikation	3
2	Referenzmaterialien	4
3	Begriffe und Definitionen	5
4	Erwartungen an den Lieferanten	7
4.1	Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem	7
4.2	Bewertung und Genehmigung durch Eaton.....	7
4.2.1	Lieferantenstandortbewertung (SSA).....	8
4.2.2	Bewertung der Nachhaltigkeit von Lieferanten (Supplier Sustainability Maturity Assessment, SSMA)	8
4.3	Zugangsrecht.....	9
5	Planung	9
5.1	Geschäftskontinuität.....	9
5.2	Risikomanagement	9
5.3	Leistungserwartungen	10
6	Unterstützung.....	10
6.1	Infrastruktur	10
6.1.1	WISPER.....	10
6.1.2	Lieferantendarstellung	10
6.2	Organisationswissen und Fähigkeiten	10
6.3	Dokumentenkontrolle & -aufbewahrung	11
7	Betrieb.....	12
7.1	Vertragsprüfung	12
7.2	Konstruktion und Entwicklung	13
7.2.1	Prüfung und Validierung.....	13
7.2.2	Konfiguration und Datenverwaltung.....	13
7.3	Produktrealisierung	14
7.3.1	Prozessablaufdiagramm (Process Flow Chart, PFC)	15
7.3.2	Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse in Bezug auf den Prozess (PFMEA, Process Failure Mode and Effects Analysis)	15
7.3.3	Kontrollplan	15
7.3.4	Messsystemanalyse (MSA)	15
7.3.5	Prozessfähigkeit.....	16
7.3.6	Inspektion	16
7.3.7	Kapazitätsanalyse	17
7.3.8	PPAP.....	17
7.4	Erbringung von Produktions-und Dienstleistungen.....	18
7.4.1	Produktkennzeichnung.....	18
7.4.2	Rückverfolgbarkeit von Produkten	18

7.4.3	Haltbarkeit des Produkts.....	18
7.4.4	Plan zur vorbeugenden Wartung	19
7.5	Kontrolle der Nichteinhaltung.....	19
7.6	Management von Unterlieferanten/-auftragnehmern.....	19
7.7	Änderungsmanagement	20
8	Leistungsbeurteilung.....	22
8.1	Leistungsmessgrößen	22
8.2	Geschäftsentwicklungsberichte	22
8.3	Audits und Bewertungen.....	22
8.4	Interne Audits des Lieferanten	23
8.5	Überprüfung des Lieferantenmanagements.....	23
8.6	Leistungsanerkennung	23
9	Verbesserung	23
9.1	IDEAS-Programm.....	23
9.2	Präventiv- und Korrekturmaßnahmen	24
9.3	Lieferantenentwicklung	25
10	Geschäftsbereichsspezifische Anforderungen	25
10.1	Electrical Business Group	26
10.2	Mobility Group	26
10.3	Aerospace Group	26
10.4	Filtration Group	26

1 Anwendungsbereich

Dieses Handbuch legt die Mindestanforderungen, Prozesse und Systeme für den geschäftlichen Verkehr mit Eaton sowie für die Ausrichtung an den kundenspezifischen Anforderungen von Eaton fest. Das Handbuch beschreibt Prozesse, die sicherstellen sollen, dass die Lieferantenbasis Eatons erstklassige Serviceleistungen erbringt und sich zugleich kontinuierlich verbessert, um Qualitätseinbrüche und Lieferschwierigkeiten zu vermeiden. Die Führungsebene des Lieferanten ist für die Einhaltung der Bestimmungen in diesem Handbuch verantwortlich.

Weitere geschäftsbereichsspezifische Anforderungen werden in Abschnitt 10 genannt. Die für die einzelnen Geschäftsbereiche spezifischen Anforderungen verstehen sich, sofern nicht anders angegeben, zusätzlich zu den Anforderungen im Hauptteil des Dokuments. Die Abschnittsüberschriften in diesem Handbuch werden durch Angabe der Kürzel aus Tabelle 1 rechts neben der jeweiligen Abschnittsüberschrift hervorgehoben.

Tabelle 1

Aerospace	Electrical	Mobilität
AER	ES	MG

1.1 Geschäftskommunikation

Die Lieferanten müssen:

- Alle Unterlagen in englischer Sprache vorlegen, sofern nicht anders angegeben.
- Dem regionalen Lieferantenentwickler /Eaton-Vertreter per Eaton-E-Mail unverzüglich alle wesentlichen Änderungen der Geschäftslage mitteilen, einschließlich Akquisitionen, Veräußerungen, anhängige Rechtsstreitigkeiten oder Aktivitäten, die die finanzielle Tragfähigkeit des Lieferanten verändern könnten. Lieferanten müssen sicherstellen, dass Eaton seine Geschäftsziele erreicht, ohne den laufenden Betrieb zu beeinträchtigen.
- Sämtliche Kommunikation formell dokumentieren und zu Zwecken der Rückverfolgbarkeit aufbewahren
- Sich auf My.Eaton.com für das Lieferantenportal von Eaton registrieren.
- Ihr Lieferantenprofil auf My.Eaton.com stets auf dem aktuellen Stand halten.
- Sich regelmäßig auf Eatons Lieferantenportal anmelden und sich über die aktuellen geschäftlichen Mitteilungen auf dem Laufenden halten.

Das Portal auf My.Eaton.com stellt den Rahmen der digitalen Infrastruktur für Geschäfte mit Eaton dar. Folgende Dokumente, Werkzeuge und mehr finden Sie im Eaton-Lieferantenportal:

Dokumente

- Ethik-Kodex von Eaton
- Lieferanten-Verhaltenskodex
- Geschäftsbedingungen
- Nachhaltigkeit

Tools

- WISPER
- Lieferantendarstellung
- Lieferanten-Fakturierung
- EatonRoute
- Eaton University für Lieferanten
- Portal für Lieferantenvielfalt – <https://eaton.supplierone.com>

2 Referenzmaterialien

[AIAG](#) – Website der Automotive Industry Action Group, auf der Lieferanten Informationen zu APQP, PPAP, PFMEA, MSA, Kontrollplan und speziellen Prozessen finden.

[AS/EN9100](#) und [JISQ9100](#) – International anerkanntes Qualitätsmanagementsystem (QMS) für Organisationen der Bereiche Luftfahrt, Raumfahrt und Verteidigung

[Dun & Bradstreet](#) – Die größte globale Wirtschaftsdatenbank, bei der Lieferanten eine D-U-N-S-Nummer erhalten können

[Eaton Route](#) – Webbasierte Anwendung für den Erhalt von Versandanweisungen

[Eaton's Supplier APQP](#) – Standardprozess für die APQP, von Eaton für Zukaufteile entwickelt

[IATF16949](#) – International anerkanntes Qualitätsmanagementsystem (QMS) für die Automobilindustrie

[ISO/ IEC17025:2017](#) – Allgemeine Anforderungen an die Kompetenz von Prüf- und Kalibrierlaboratorien

[ISO9001:2015](#) – International anerkanntes Qualitätsmanagementsystem (QMS)

[NAS 412](#) – Legt allgemeine Praktiken und Standardbedingungen zur Vermeidung von Schäden durch Fremdkörper (Foreign Object Damage, FOD) an Luft- und Raumfahrtprodukten und in Betriebsumgebungen fest

[Bestellbedingungen](#) – Eatons Standard-Geschäftsbedingungen für Bestellungen

[Verantwortungsvolle Unternehmensallianz \(Responsible Business Alliance, RBA\)](#) – engagiert sich für die Rechte und das Wohlergehen von Arbeitnehmern und Gemeinschaften weltweit, die von globalen Lieferketten betroffen sind.

[Initiative für verantwortungsvolle Mineralien \(Responsible Minerals Initiative, RMI\)](#) – unterstützt die verantwortungsvolle Beschaffung von Mineralien aus Konflikt- und Hochrisikogebieten.

[SD-013](#) – Richtlinie der Eaton Aerospace Group zur Vorbeugung der Fälschung von Produkten

[Verhaltenskodex für Lieferanten](#) – Beschreibt die Erwartungen Eatons an Lieferanten in Bezug auf Standards am Arbeitsplatz und Geschäftspraktiken

[Die Selbstverpflichtung zur nachhaltigen Beschaffung \(Sustainable Procurement Pledge, SPP\)](#) – ermöglicht es Fachleuten im Beschaffungswesen, durch persönliches Engagement eine verantwortungsvolle Beschaffung zu betreiben.

[Ziele der Vereinten Nationen für nachhaltige Entwicklung](#) – fördern und koordinieren die Verwirklichung der 17 Ziele für nachhaltige Entwicklung (SDGs)

3 Begriffe und Definitionen

Begriff	Definition	Wo verwendet
AIAG	Die Automotive Industry Action Group ist eine gemeinnützige Vereinigung, in der Professionelle aus einer breitgefächerten Gruppe von Stakeholdern globaler Standards und harmonisierter Geschäftspraktiken und die Optimierung industrieller Prozesse gemeinsam betreiben.	2, 7, 7.3
APQP	Die erweiterte Produktqualitätsplanung (APQP, Advanced Product Quality Planning) ist eine strukturierte Methode, um die Schritte zu definieren und festzulegen, mit denen sichergestellt wird, dass ein Produkt die Erwartungen erfüllt, und dass die Fertigungsprozesse der Lieferanten die konsistente Einhaltung dieser Anforderungen gewährleisten können.	2, 6.2, 7
Eaton-Geschäftsbereich	„Eaton-Geschäftsbereich“ kann sich auf einen beliebigen Teilmenge von Eaton beziehen. Bsp. (Abteilungen, Gruppen, Werke)	Alles
Kontrollplan*	Schriftliche Beschreibung des Systems, das zur Überwachung und Kontrolle der Ergebnisse von Produktfertigungsprozessen verwendet wird. Der Kontrollplan muss Kontrollmechanismen zur Vermeidung von in der PFMEA aufgeführten Fehlern vorsehen	7, 7.3
DMR	Mit Hilfe des DMR-Berichts (Defective Material Report, Bericht zu fehlerhaftem Material) werden alle nicht konformen Beschaffenheiten an den Lieferanten gemeldet und die entsprechenden Korrekturmaßnahmen angefordert. Dieser ist gleichbedeutend mit den Anfragen auf Korrekturmaßnahmen für Lieferanten (Supplier Corrective Action Requests, SCARs), der Qualitätsmeldung (Quality Notification, QN), Q2	6.1, 7.5, 7.7, 8.1, 9.2
DMR-Gebühr	Für jeden DMR, der aufgrund einer Nichteinhaltung ausgestellt wird, wird den Lieferanten unabhängig vom Wert des erhaltenen abgelehnten Loses oder der Menge der zurückgewiesenen Teile eine Verwaltungsgebühr von 500 USD (ohne Umsatz- und Mehrwertsteuer) berechnet.	9.2
DPPM	Als Qualitätsmetrik für den Wareneingang gelten bei Eaton die fehlerhaften Teile pro Million (Defective Parts Per Million, DPPM)	6.1, 8.1
EHS	Umweltbelange, Arbeitsgesundheit und -sicherheit	4.2, 8.5
FMEA*	Bei der Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (Failure Modes & Effects Analysis, FMEA) handelt es sich um ein strukturiertes analytisches Werkzeug, mit dem sich die möglichen Fehler in einem Design (DFMEA) oder Prozess (PFMEA), die Wahrscheinlichkeit des Versagens und die potenziellen Auswirkungen eines Fehlers auf die Komponente oder das System (d. h. der Schweregrad) ermitteln lassen.	7.2, 7.3
IDEAS-Programm	Innovation Drives Excellence Achievement und Savings (IDEAS) ist ein Programm von Eaton, im Rahmen dessen Lieferanten Ideen für Verbesserungen und Kosteneinsparungen einreichen können.	9.1
Schlüsseleigenschaften (KEY Characteristics)	Ein Attribut oder Merkmal, dessen Änderung einen signifikanten Einfluss auf Produktpassung, Form, Funktion, Leistung, Lebensdauer oder Herstellbarkeit hat, das spezifische Maßnahmen zur Kontrolle der Variation erfordert	10.7.3.4
MSA*	Die Messsystemanalyse (Measurement System Analysis, MSA) ist eine experimentelle und mathematische Methode zur Bestimmung der Abweichung innerhalb eines Messprozesses.	7.3
Nadcap	Ein Programm, das von Herstellern in der Luft- und Raumfahrtindustrie (Subscriber) geleitet und vom Performance Review Institute (PRI) verwaltet wird.	10.3
OTD	Pünktliche Lieferung (On time delivery, OTD), basierend auf einem Prozentsatz des Produktes, der innerhalb des Lieferzeitfensters erhalten wurde.	6.1, 8.1
Durchlaufeigenschaften	Durchlaufeigenschaften (PTC, Pass Through Characteristics) sind Eigenschaften von Teilen, die innerhalb eines Lieferantenprozesses gefertigt und ohne Veränderung oder weitere Überprüfung in einem Unternehmensprozess verwendet werden. PTCs werden nicht vom Standort kontrolliert oder auf ihre Funktion geprüft und können erheblichen Einfluss auf den Kunden haben, wie Probleme bei der Verarbeitung oder Garantie. Der verarbeitende Standort muss sicherstellen, dass angemessene Kontrolle der Eigenschaften beim Lieferanten stattfinden und interne Kontrollen vorhanden sind, um Änderungen der bereitgestellten PTCs zu vermeiden. Der Lieferantenprozess, bei dem die PTC letztmalig kontrolliert oder auf ihre Funktion getestet werden, ist der letzte Kontrollpunkt, sofern keine anderslautende Vereinbarung mit Eaton während der APQP-Phase getroffen wurde. PTCs müssen in der DSFR-Prüfung dokumentiert werden.	3

PPAP*	Das Produktionsteil-Genehmigungsverfahren (Production Part Approval Process, PPAP) legt die Anforderungen für die Genehmigung von Produktionsteilen, einschließlich von Produktionsmaterialien und Schüttgut, fest.	2, 6.1, 6.3, 7.3, 7.7, 8.1, 8.3.7 9.2
Resilinc	Cloudbasierte Lieferketten-Risikomanagementsoftware Resilinc gilt nur für Direktlieferanten von Materialien, die über die Website von Eaton Zugriff erhalten haben	5.1 , 5.2
RoHS/Reach	RoHS steht für Restriction of Hazardous Substances. Es handelt sich um eine EU-Gesetzgebung, die die Verwendung gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten einschränkt und Erfassung und Wiederverwendung solcher Geräte fördert. REACH steht für Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien. Es ist eine Verordnung der Europäischen Union.	4.1,
Besondere Eigenschaften	In den Entwurfsaufzeichnungen (Zeichnungen und Spezifikationen) aufgeführte Eigenschaften, die, mit in angemessenem Umfang zu erwartenden Abweichungen, die Sicherheit des Produkts oder die Einhaltung der anzuwendenden Normen oder Bestimmungen wesentlich beeinträchtigen könnten und/oder wahrscheinlich beträchtlichen Einfluss auf die Kundenzufriedenheit in Bezug auf dieses Produkt ausüben. Begriffe: „Schlüssel“, „kritisch“, „Sicherheit“, „signifikant“ oder „durchlaufend“, die im Design Record durch Symbole gekennzeichnet sind, werden hier allgemein als „Spezial“ oder qualitätskritisch bezeichnet	7.2, 7.3
Spezielle Prozesse	Ein Prozess, der eine Eigenschaft hervorbringt, die nur mit zerstörenden Prüfverfahren gemessen, überwacht oder überprüft werden kann.	2, 4.1, 6.3, 7.3, 7.7
Standortbewertung für Lieferanten (Supplier Site Assessment (SSA))	Das SSA ist ein von Eaton entwickeltes Werkzeug zur Bewertung der Systeme zur Unternehmensführung am Produktionsstandort eines Lieferanten. Es erlaubt, die Erfüllung der Anforderungen Eatons an Systeme durch den Lieferanten zu beurteilen.	4.2.1 , 9.3,
Lieferantendarstellung	Ein Eaton-Tool, das für Mitteilungen über Lagerbestände verwendet wird. Auch bekannt als Supplier Vis.	6.1
Bewertung der Nachhaltigkeit von Lieferanten (Supplier Sustainability Maturity Assessment, SSMA)	SSMA ist eine von Eaton entwickelte Bewertung, die dazu dient, den Nachhaltigkeitsreifegrad unserer Lieferanten in Bezug auf relevante Themen zu ermitteln und Feedback zu geben, um ihre Leistung zu verbessern oder aufrechtzuerhalten.	4.2.2
Lieferant der Ebene-1/Unterlieferant/-auftragnehmer	Ebene-1 – Ein Lieferant, der direkt an Eaton verkauft. Dies bezieht sich auf alle Arten von Lieferanten. Unterlieferant/-auftragnehmer – Ein Lieferant, der Produkte oder Dienstleistungen an einen Eaton-Lieferanten der Ebene-1 liefert, die sich auf die Qualität des Endprodukts auswirken	4, 4.1, 4.2, 5.1, 7, 7.3, 7.4, 7.6, 7.7, 9.2
WISPER	Die Worldwide Interactive Supplier Performance Evaluation Resource (WISPER) ist ein Online-System, das von Eaton als primäre Methode zur Auswertung und Verwaltung von Direktlieferanten von Materialien genutzt wird. WISPER ist nur durch Lieferanten anzuwenden, die über die für Lieferketten oder für Lieferantenqualität zuständigen Bereiche Eatons Zugang erhalten haben.	1.1, 4.1, 6.1, 7.5, 9.2

* Diese Dokumente richten sich nach dem AIAG APQP-Handbuch, auf das Lieferanten bei der Ausarbeitung und Führung dieser Art von Dokumenten für ihre Prozesse Bezug nehmen sollten.

4 Erwartungen an den Lieferanten

Die Führung des Lieferanten muss:

- Dieses Handbuch als Teil der geschäftlichen Interaktionen mit Eaton durcharbeiten, verstehen und dafür sorgen, dass die darin enthaltenen Anforderungen erfüllt werden.
- Alle Anforderungen einschließlich der Bestellbedingungen befolgen.
- Ihre Zustimmung zur ethischen Geschäftsführung gemäß Eatons Verhaltenskodex für Lieferanten über den von Eaton geteilten Link [Verhaltenskodex für Lieferanten | Eaton](#) bestätigen.
- Sicherstellen, dass die Anforderungen Eatons angemessen an ihre Unterlieferanten/-auftragnehmer weitergegeben werden.

4.1 Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Lieferanten müssen mindestens über eine aktuelle Zertifizierung eines international anerkannten Qualitätsmanagementsystems durch eine externe Zertifizierungsstelle verfügen, wie von den einzelnen Geschäftsbereichen von Eaton festgelegt:

Eaton-Geschäftsbereich	Erforderlicher QMS-Zertifizierungsstandard
Luft- und Raumfahrt	AS9100 / EN9100 / JISQ9100
Vertriebspartner der Luft- und Raumfahrt	AS9120
Wartungsunternehmen in der Luft- und Raumfahrt	AS9110
Electrical	ISO 9001
Filtration	ISO 9001
Mobilität	IATF 16949

Je nach den geschäftsbereichsspezifischen oder kundenspezifischen Anforderungen kann Eaton Folgendes fordern:

- Zusätzliche Zertifizierungen für Qualitätsmanagementsysteme.
- Spezielle Prozesszertifizierungen/-bewertungen
- Zertifizierungen für Unterlieferanten/-auftragnehmer.

Lieferanten, bei denen sich der Status der Zertifizierung durch unabhängige Stellen ändert, benachrichtigen den Produktmanager bei Eaton sowie die Einkaufs- und Qualitätsmanager jedes betroffenen Geschäftsbereichs von Eaton innerhalb von 24 Stunden nach der Mitteilung seitens der Akkreditierungsstelle.

Die Zulieferer müssen den Nachweis des Zertifizierungsstatus in WISPER aufbewahren, sofern hierzu von Eaton keine anderen Vorgaben vorhanden sind.

4.2 Bewertung und Genehmigung durch Eaton

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen die Anforderungen Eatons in Bezug auf Qualität, Lieferung, Kosten, Umweltbelange, Gesundheit und Sicherheit sowie kontinuierliche Verbesserung erfüllen. Eaton wird die Erfüllung dieser Anforderungen im Rahmen des Auswahlverfahrens für Lieferanten mit Hilfe von Bewertungs- und Qualifizierungsmaßnahmen überprüfen. Die Lieferanten sollen aktiv und normgerecht am Lieferantenbewertungs- und Qualifizierungsprozess mitwirken. Bei dem Prozess sollten unter anderem folgende Punkte berücksichtigt werden:

- Registrierung nach Industriestandards und Zertifizierungen.
- Qualitäts- und Lieferleistung.
- Wettbewerbsfähigkeit in Bezug auf die Kosten.
- Aktuelle finanzielle Gesundheit.
- Bewertungsergebnisse und Korrekturmaßnahmen.

4.2.1 Lieferantenstandortbewertung (SSA)

Die SSA ist eine der Mindestanforderungen für Geschäfte mit Eaton. Jeder Fertigungsstandort eines Zulieferers, der mit Eaton Geschäfte macht, muss über seine eigene DUNS-Nummer und eine genehmigte SSA verfügen. Die SSA ist spezifisch für die DUNS-Nummer und ist 3 Jahre gültig, es sei denn, ein Risikobewertungstool schreibt eine andere Gültigkeitsdauer vor. Es wird zunächst als Selbstbewertung durchgeführt, die zu einer Vor-Ort-Bewertung führen kann. Eaton behält sich das Recht vor, vor Ort regelmäßig Prozess- und Qualitätsaudits im Rahmen eines validierten SSA-Prozesses durchzuführen. Eine SSA ist eine zwingende Grundvoraussetzung für die Geschäftstätigkeit. Sie ersetzt oder ändert keine geschäftsspezifischen Inputs. Wenn erforderlich, finden vor Ort durchgeführte Audits statt.

SSA wird auf Lieferanten angewendet

- Für Vertriebshändler, Verkaufsbüros, die Hauptgeschäftsstelle oder Lieferanten von Katalogteilen ist eine vertriebshändlerähnliche SSA erforderlich.
- Wenn sich der Hauptsitz und der Produktionsstandort am selben Ort befinden, ist eine SSA vom Typ Hersteller erforderlich.

Der Lieferant sollte die SSA gemäß dem vereinbarten Zeitplan ab dem Datum der Anfrage für die SSA ausfüllen.

4.2.2 Bewertung der Nachhaltigkeit von Lieferanten (Supplier Sustainability Maturity Assessment, SSMA)

Alle Lieferanten, die mit Eaton Geschäfte machen möchten, müssen vor der Aufnahme ihrer Tätigkeit als Eaton-Lieferant die Bewertung der Nachhaltigkeit von Lieferanten (Supplier Sustainability Maturity Assessment, SSMA) von Eaton abschließen. Die SSMA vertritt alle Standorte und Betriebe des Lieferanten und verlangt eine jährliche Nachverfolgung der offenen Maßnahmen und Empfehlungen, die ermittelt wurden.

Lieferanten sollten das erste SSMA ausfüllen, bevor sie die erste Bestellung erhalten, und auf jährliche Folgeanfragen innerhalb von vier Wochen nach jeder Anfrage antworten.

Eaton hat sich den Zielen der Vereinten Nationen verschrieben:

8 – Dauerhaftes, breitenwirksames und nachhaltiges Wirtschaftswachstum, produktive Vollbeschäftigung und menschenwürdige Arbeit für alle fördern

12 – Nachhaltige Konsum- und Produktionsmuster sicherstellen

13 – Sofortige Maßnahmen zur Bekämpfung des Klimawandels und seiner Auswirkungen ergreifen

4.3 Zugangsrecht

Die Lieferanten gewähren Eaton, seinen Kunden und den zuständigen Regierungsbehörden Zugangsrechte, um dies zu ermöglichen: Bewertung der Dokumentation und Aufzeichnungen des Qualitätssystems, Durchführung von Audits und Überprüfung der Produktkonformität. Das Zugangsrecht gilt für Tier-1- und Sub-Tier-Lieferanten.

5 Planung

5.1 Geschäftskontinuität

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Um die Ausfallsicherheit in unserer Lieferkette zu erhöhen, sollen die Lieferanten (auf Anfrage von Eaton) Notfallpläne zur Vorbeugung von Problemen und Risiken erstellen, die sich potenziell auf unsere Leistung auswirken könnten. Zu diesen Risiken zählen unter anderem die Folgenden:

- Auf Ereignisse zurückzuführende Risiken
 - Brände, chemische Unfälle, Naturkatastrophen, terroristische Bedrohungen, medizinische Notfälle, Arbeitskräftemangel oder Unruhen
- Potenzielle Störungen und Katastrophen bei Unterlieferanten/-auftragnehmern
- Plan zur Vorbereitung auf Pandemien
- IT-Sicherheit und Datenwiederherstellung nach IT-Katastrophen
- Störungen durch Nichteinhaltung von Bestimmungen der Finanz- und Aufsichtsbehörden
- Richtlinien für die Personalabteilung zur Durchführung von Drogentests sowie Sicherheits- und Hintergrundüberprüfungen
- Geopolitisches Risiko

Der Notfallplan sollte Folgendes beinhalten:

- Teamorganisation
- Positionen und Zuständigkeiten
- Kommunikationsplan
- Eskalationsverfahren
- Wiederherstellungsplan
- Schritte für eine schnelle Reaktion im Falle von Unterbrechungen des Betriebs
- Fortsetzung der Teileproduktion und Dienstleistungen

Diese Notfallpläne müssen von allen Eaton-Lieferanten entwickelt, umgesetzt und gepflegt sowie nach Bedarf mit Eaton geteilt werden. Betreffende Lieferanten sollen zu diesem Zweck die Software [Resilinc](#) nutzen.

5.2 Risikomanagement

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Resilinc ist die Softwareanwendung von Eaton für das Risikomanagement in der Lieferkette. In dieser Datenbank werden die Pläne für die Risikominderung und betriebliche Kontinuität gespeichert. Sie dient zum Erkennen von Risiken in der Lieferkette.

Die Zulieferer müssen sich bei [Resilinc](#) auf Anfrage von Eaton anmelden und die Details ihres „Lieferantenprofils“ inklusive aktueller Kontaktdaten pflegen. Im Fall eines Risikoereignisses müssen Lieferanten auf Anfragen antworten und die Auswirkungen innerhalb 1 Geschäftstages melden.

Eaton verwendet auch eine Software zur Bewertung der finanziellen Gesundheit, um die finanzielle Rentabilität unserer Lieferkette zu verwalten. Auf Anfrage werden Lieferanten von Eaton initiierte finanzielle Anfragen erfüllen.

5.3 Leistungserwartungen

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Lieferanten-Scorecards und Supplier Business Reviews (SBR) sind primäre Tools, um die Leistung der Lieferanten zu bewerten und zu steuern. Eaton stellt über das [Eaton-Portal](#) eine Lieferanten-Scorecard in Echtzeit bereit und erwartet von seinen Lieferanten, durch die Umsetzung von Plänen zur kontinuierlichen Verbesserung eine Null-Mängel- und Null-Lieferschwierigkeiten-Politik zu gewährleisten. Lieferanten wird empfohlen, diese Informationen im Rahmen ihres Leistungsbeurteilungsprozesses regelmäßig zu prüfen.

6 Unterstützung

6.1 Infrastruktur

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die D&B D-U-N-S-Nummer fungiert als einzigartige globale Kennung, mit der die Glaubwürdigkeit und finanzielle Sicherheit eines Unternehmens bestätigt wird. Sie ist wesentlich für Lieferanten-Risikomanagement und -Validierung sowie für die Führung korrekter Geschäftsaufzeichnungen in verschiedenen Systemen und Regionen. Ändert sich der Standort eines Lieferanten, muss er eine neue D-U-N-S-Nummer anfordern.

Die Lieferanten müssen:

- Für jeden Standort, der Geschäfte mit Eaton tätigt, eine D&B D-U-N-S-Nummer von www.dnb.com erhalten. Bei Änderungen des Standorts, der Nummer oder wenn die Nummer deaktiviert wird, muss der Lieferant umgehend seinen Eaton-Vertreter darüber informieren.
- Eine jährliche Softwaregebühr für den fortlaufenden Support und die Wartung des Business Systems zahlen.
 - Die Gebühren werden einmal pro Lieferanten pro Jahr beurteilt, damit alle Lieferantenstandorte abgedeckt sind. Diese basieren auf dem Umfang aller weltweiten Geschäfte von Eaton.

6.1.1 WISPER

WISPER versorgt den Lieferant und Eaton mit Folgendem:

- DPPM/OTD-Leistungsdaten
- Bericht zu fehlerhaftem Material (DMR)
- Nachverfolgung der eingereichten PPAP-/FAI-Dokumente
- Informationen zu Teilen und Versand

Die Zulieferer müssen sich bei WISPER auf Anfrage von Eaton anmelden und die Details ihres „Lieferantenprofils“ inklusive aktueller Kontaktdaten (siehe 4.1) pflegen. Spezifische WISPER-Schulungen sind in der WISPER-Anwendung unter dem Hilfe- und Schulungslink verfügbar.

6.1.2 Lieferantendarstellung

Die Lieferantendarstellung (Supplier Vis) ermöglicht Eaton und den Lieferanten den Zugriff auf Prognosen, Bestellungen, Bestand, Zeitpläne und Materialeingänge sowie das Erstellen von erweiterten Liefermitteilungen (ASN, Advanced Shipping Notices). Ein Eaton-Mitarbeiter wird sich mit dem Lieferanten in Verbindung setzen, wenn es Zeit ist, sich dafür zu registrieren und eine Schulung zur Anwendung des Supplier Vis zu absolvieren. Bitte melden Sie sich erst an, wenn Sie dazu aufgefordert werden.

6.2 Organisationswissen und Fähigkeiten

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten benennen die für die Interaktion mit Eaton verantwortliche Personen, um das Geschäft effektiv abzuwickeln. Die für die Lieferantenorganisation Verantwortlichen müssen mindestens die folgenden Kenntnisse und Kompetenzen nachweisen:

Globales Excellence-Handbuch für Lieferanten

- Formale Problemlösung (8D, A3, Six Sigma)
- Qualitätsmanagement
- Fertigungstechnik
- APQP
- Lieferkettenmanagement
- Materialbedarfsplanung

Die Zulieferer müssen nachweisen können, dass Ihre Mitarbeiter, die an der Verarbeitung von Eaton-Teilen beteiligt sind, über die notwendige Kompetenz, Schulung, Ausbildung oder Erfahrung verfügen.

Es sollte eine Ressourcenplanung auf der Grundlage von Kenntnissen zur Bewältigung der Mitarbeiterfluktuation bestehen.

6.3 Dokumentenkontrolle & -aufbewahrung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen angemessene Aufzeichnungen zum Qualitätsmanagementsystem führen und aufbewahren, darunter Aufzeichnungen im Zusammenhang mit:

- Überprüfungen durch die Unternehmensführung
- Interne Audits/Audits durch Dritte
- Kalibrierung
- Änderungsmanagement
- Wartung
- Korrekturmaßnahmen zur Beseitigung der Ursache

Die Lieferanten müssen unter anderem die folgenden Unterlagen über die Qualitätsleistung und Planung vorhalten:

- Kontrolltabellen
- Erstmusterprüfung
- PPAP
- Zertifikate zu Materialien und Spezialprozessen
- Inspektions-/Testergebnisse
- Verifizierung der Mess-/Testgeräte
- Kalibrierungs- und Leistungsprüfverfahren
- Ergebnisse der Produkt- und Prozessüberprüfung

Das Qualitätssystem des Lieferanten muss sicherstellen, dass:

- Neueste Ingenieurszeichnungen und Spezifikationen an den Fertigungs-, Prüf- und Inspektionsstandorten vorgehalten werden.
- Das System über einen Überprüfungsprozess verfügt, der sicherstellt, dass die relevanten Zeichnungen und Spezifikationen dem aktuellsten Stand entsprechen, der vom jeweiligen Lieferanten übermittelt wurde.
- Die entsprechende Dokumentation für die Herstellung, Prüfung und Inspektion gemäß der im Eaton Vertrag/der Bestellung angegebenen Teileversion zur Verfügung steht.
- Aufzeichnungen zur Qualität in ausreichender Genauigkeit mit dem Nachweis der tatsächlichen Ergebnisse der erforderlichen Tests und Überprüfungen vorgehalten werden.
- Variable oder quantitative Daten, soweit sie vorliegen, gepflegt werden und auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden können.
- Aufzeichnungen zur Qualität an einem Ort oder auf Medien abgespeichert werden, die vor Zugriffen von Personen sicher sind, die die Integrität der Informationen gefährden, und auf Anfrage seitens Eaton abgerufen werden können.

- Alle nicht elektronischen Aufzeichnungen zur Qualität mit Tinte oder in anderer dauerhaft haltbarer Schriftform verfasst sind.
- Auch nach Beendigung des Beschäftigungsverhältnisses bei Eaton behalten die Lieferanten weiterhin alle genannten Aufzeichnungen für die von Eaton festgelegten Aufbewahrungsfristen und übermitteln sie auf Anfrage an Eaton. Diese Aufbewahrungspflicht für Aufzeichnungen besteht auch nach der Kündigung und nach dem Ablauf eines Liefervertrages oder einer Bestellung fort.

Die Aufbewahrungszeit wird mit dem jeweiligen Geschäftsbereich von Eaton vereinbart und ansonsten im zutreffenden Liefervertrag festgehalten.

7 Betrieb

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen die Service- und Produktionskontrollen nach Bedarf durchführen, um Vorgaben für Qualität und Lieferung sowie andere Leistungsvorgaben einzuhalten, die Eaton oder Eatons Kunden betreffen.

Die Lieferanten sind für die Dokumentation und Durchführung von Prozessen für gelieferte Produkte verantwortlich, um sicherzustellen, dass das Produkt den Erwartungen von Eaton entspricht. Einige der wichtigsten Prozesse sind:

- Vertragsprüfung
- Design und Entwicklung
- Produktrealisierung
- Produktion und Bereitstellung von Dienstleistungen
- Kontrolle der Nichteinhaltung
- Management von Unterlieferanten/-auftragnehmern
- Änderungsmanagement

Eaton erwartet von seinen Zulieferern, dass sie das Dokument zur erweiterten Produktqualitätsplanung und zum Kontrollplan („Advanced Product Quality Planning and Control Plan“, APQP) berücksichtigen und dem Lieferantenportal weitere Informationen entnehmen können.

7.1 Vertragsprüfung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen über einen definierten Überprüfungsprozess verfügen, so dass alle technischen, qualitativen und Bestellanforderungen erfüllt werden können, bevor sie die Lieferung von Produkten oder Dienstleistungen an Eaton zusagen.

- Die Überprüfung wird mit den relevanten Funktionen der Organisation koordiniert, darunter die Bereiche Qualität, Ingenieurwesen, Fertigung und Lieferkettenmanagement.
- Die Überprüfung umfasst mindestens die Bewertung der folgenden Punkte:
 - Ingenieurszeichnungen und alle geltenden Spezifikationen
 - Zusätzliche technische Anforderungen, die in der Bestellung genannt werden
 - Anforderungen an das Qualitätssystem
 - Betriebswirtschaftliche Anforderungen
 - Prognose und Liefererwartungen
- Können Anforderungen von Eaton nicht oder nur teilweise erfüllt werden, müssen die Lieferanten Eaton vor dem Vertragsabschluss darüber informieren.
- Die Ergebnisse der Lieferantenbewertungen sind zu dokumentieren und aufzubewahren werden.

- Für den Fall, dass Änderungen an den vertraglichen Anforderungen vorgenommen werden, gewährleistet der Lieferant, dass die betreffenden Funktionen über die Änderungen informiert und die Auswirkungen der Änderung wiederum bewertet werden, um sicherzustellen, dass die Anforderungen noch erfüllbar sind.

7.2 Konstruktion und Entwicklung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen AER ES MG](#)

Lieferanten, die für die Konstruktion der an Eaton verkauften Produkte verantwortlich sind, müssen ein Konstruktions- und Entwicklungsverfahren entwickeln und umsetzen. Der Konstruktions- und Entwicklungsprozess umfasst:

- Geplante Stufen mit erforderlichen Aufgaben, Ressourcen, Zuständigkeitsbereichen und Konstruktionsüberprüfungen, die für jede Stufe definiert werden.
- Genehmigung durch befugte Personen, um auf die nächste Stufe zu gelangen, gegebenenfalls einschließlich der Genehmigung durch Eaton.
- Benennung von Eigenschaften, die für die Erfüllung der Anforderungen maßgeblich sind, durch geeignete Bewertungsmethoden wie z. B. DFMEA.
- Benennung kritischer Punkte einschließlich besonderer Merkmale und der speziellen Maßnahmen, die in Bezug auf diese Punkte zu treffen sind.
- Nachweise über Konstruktions- und Entwicklungsprüfungen und deren Ergebnisse wie technische Berichte, Berechnungen, Testergebnisse usw. sind so zu dokumentieren, dass sie belegen können, dass die Konstruktion des Produkts oder der Dienstleistung den Vorgaben entspricht.

7.2.1 Prüfung und Validierung

Wenn Prüfungen erforderlich sind, um zu bestätigen, dass die Konstruktionsanforderungen erfüllt werden, sind diese Prüfungen zu planen, kontrollieren und dokumentieren, um Folgendes sicherzustellen:

- Die Prüfpläne oder Spezifikationen benennen das zu prüfende Testobjekt und die zu verwendenden Ressourcen und geben die Prüfziele und -bedingungen, die zu erfassenden Parameter sowie die relevanten Abnahmekriterien an.
- Die Prüfverfahren beschreiben die zu verwendenden Prüfmethoden, die Durchführung der Prüfung und die Art der Aufzeichnung der Ergebnisse.
- Die korrekte Konfiguration des Prüfgegenstandes wird für den Test vorgelegt.
- Die Anforderungen des Prüfplans und der Prüfverfahren werden erfüllt.
- Die für die Prüfung verwendeten Überwachungs- und Messgeräte sind zu kontrollieren.

7.2.2 Konfiguration und Datenverwaltung

Die Lieferanten müssen über ein Verfahren zur Kontrolle der Konstruktionsänderungen für die Produkte verfügen, die an

Eaton geliefert werden. Die Lieferanten müssen einen Prozess einsetzen, durch den Eaton vorab über Konstruktionsänderungen informiert wird.

Änderungen, die die Form, die Passform, die Funktion, die Austauschbarkeit und die Interoperabilität der derzeitigen Systemkonfiguration betreffen, sind Eaton über das Formular für Änderungsanträge im Eaton-Portal zur Genehmigung vorzulegen (siehe 7.7 Änderungsmanagement).

Änderungen in Konstruktion und Entwicklung sind entsprechend den Anforderungen des Konfigurationsverwaltungsprozesses zu regeln.

7.3 Produktrealisierung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Bevor ein Produkt an Eaton geliefert wird, haben die Lieferanten Folgendes auszuführen (nach Bedarf, siehe Abschnitte 7.3.1-7.3.8):

- Prozessablauf
- PFMEA
- Kontrollplan
- MSA

- Prozessfähigkeit
- Inspektion
- Kapazitätsanalyse
- PPAP

Die Durchführung der oben genannten Prozesse für Altteile wird durch das belieferte Eaton-Unternehmen vorgegeben. Abschnitte 7.3.1.–7.3.5. gelten nicht für nicht-verarbeitende Unternehmen / Vertriebspartner.

7.3.1 Prozessablaufdiagramm (Process Flow Chart, PFC)

Das PFC soll:

- Die Abfolge der Arbeitsschritte bei der Produktherstellung einschließlich des Outsourcing-Prozesses darstellen.
- Prozesskontrollen wie Inspektionspunkte, Teststationen oder Qualitätsprüfungen angeben.
- Den Materialfluss im Prozessablauf einschließlich der Ein- und Ausgänge darstellen.
- Automatisierte Prozesse und manuelle Montage identifizieren.

7.3.2 Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse in Bezug auf den Prozess (PFMEA, Process Failure Mode and Effects Analysis)

Die PFMEA muss:

- Für die Produktionsprozesse jedes Produkts durchgeführt werden.
- Die Risiken aufzeigen, die mit jedem Prozessschritt der Produktherstellung verbunden sind.
- Eingerichtete Kontrollen zur Minderung der höchsten Risiken darlegen.
- Nach jeder Kundenbeschwerde oder bei wiederkehrenden internen Problemen überprüft und aktualisiert werden.
- Besondere Merkmale und alle anwendbaren Spezifikationen im Druck kennzeichnen.

7.3.3 Kontrollplan

Kontrollpläne müssen:

- Dokumentiert werden.
- Für jedes gelieferte Teil und seine Produktfamilien befolgt werden.
- Zur Kontrolle von Prozessen mit hohem Risiko, besonderen Merkmalen und allen anwendbaren Spezifikationen, die in der PFMEA identifiziert wurden, verwendet werden.
- Es ermöglichen, die Kontrollmethode für besondere Eigenschaften zu identifizieren, um die Konformität zu gewährleisten.
- Speziell auf den Prozess, die Maschine, die Kontrollmethoden und die Reaktionspläne abgestimmt sein.
- Als Grundlage für die Anweisungen an die Bediener und für die Inspektion dienen.

7.3.4 Messsystemanalyse (MSA)

Die MSA ist in Übereinstimmung mit dem AIAG MSA Reference Manual wie folgt durchzuführen:

- Für alle besonderen Merkmale, die gemessen und ordnungsgemäß dokumentiert werden
- Produkt- oder Prozessmerkmale, die der Lieferant oder Eaton als kritisch für die Kontrolle des Prozesses identifiziert hat
- Gage R&R <10% und %Toleranz <10% ist ein akzeptables Messsystem
- Gage R&R 10–30 % und %Toleranz 10–30 % können je nach Bedeutung der Anwendung, Kosten für Messung, Reparatur usw. akzeptabel sein; Genehmigung durch Eaton erforderlich
- Gage R&R >30% beziehungsweise %Toleranz >30% sind nicht akzeptabel, es müssen alle Anstrengungen unternommen werden, um das Messsystem zu verbessern
- Die Anzahl der unterschiedlichen Kategorien (Number of Distinct Categories, NDC) muss größer oder gleich 5 sein, um als annehmbares Messsystem zu gelten.
- NDCs unter 5 sind nicht akzeptabel und es müssen Anstrengungen unternommen werden, um die Genauigkeit der Gage zu verbessern, Betreiber zu schulen und Umweltfaktoren zu überprüfen.

7.3.5 Prozessfähigkeit

Eine Prozessfähigkeitsstudie soll durchgeführt werden für:

- Alle besonderen Eigenschaften.
- Produkt- oder Prozesseigenschaften, die der Lieferant oder Eaton als entscheidend für die Kontrolle des Prozesses ansieht.

Die Prozessfähigkeitsstudie ist unter folgenden Umständen durchzuführen:

- Neuprodukteinführung
- Die Änderung des Produkts oder Prozesses wirkt sich auf eine besondere Eigenschaft aus

Die Prozessfähigkeitsstudien sind anhand der folgenden Indizes durchzuführen:

- Cp – Process Capability (Prozessfähigkeit)
- CpK – Process Capability Index (Prozessfähigkeitsindex)
- Pp – Process Performance (Prozessleistung)
- PpK – Process Performance Index (Prozessleistungsindex)

Sofern Eaton nicht anders vorgegeben sind die Mindestanforderungen an die Leistungsfähigkeit und Stabilitätsindices die Folgenden:

- CpK über 1,67
- PpK über 1. 33

Wenn das Abnahmekriterium nicht erfüllt ist, muss der entsprechende Lieferant Eaton darüber informieren und einen Plan mit Korrekturmaßnahmen sowie einen überarbeiteten Kontrollplan einreichen, der eine 100%ige Inspektion-/Verifizierungs- beziehungsweise einen Mechanismus zum Fehlerschutz vorsieht.

Die Bemühungen um eine Verminderung von Abweichungen müssen solange fortgesetzt werden, bis die Abnahmekriterien erfüllt werden oder eine Freigabe durch Eaton erfolgt ist.

Hinweis: Die für eine 100%ige Inspektion eingesetzten Methoden unterliegen der Überprüfung und Genehmigung durch Eaton.

7.3.6 Inspektion

Es sind Inspektionspläne zu erstellen, die eine 100%ige Konformität der in der Ingenieurszeichnung angegebenen Eigenschaften sicherstellen. Die Lieferanten müssen in der Lage sein:

- Alle fertigen Produkte, die für Eaton produziert wurden, zu kontrollieren.
- Geeignete Mess- und Überwachungsinfrastrukturen sowie Ressourcen einzusetzen.
- Eaton Inspektionsdaten nachzuweisen.

Die Zulieferer dürfen die Häufigkeit der Inspektionen nur dann reduzieren, wenn:

- Eine annehmbare Prozessfähigkeit nachgewiesen werden kann.
- Prozesskontrollen bestehen, um die Prozessfähigkeit aufrechtzuerhalten.
- Historische Aufzeichnungen belegen, dass die Qualitätsstufe 100 % aufrechtgehalten werden kann.
- Pläne zur Stichprobenentnahme einer anerkannten Norm entsprechen.
- Stichprobeninspektionen für Kleinteile wie Unterlegscheiben, Schrauben und Befestigungsmaterial gemäß ISO 2859-1 durchgeführt werden, wenn eine 100%ige Inspektion nicht möglich ist.

Unter den folgenden Umständen wird statt einer Stichprobenentnahme eine 100%ige Inspektion durchgeführt – solange bis historische Aufzeichnungen zeigen, dass die Wiederaufnahme der Stichproben vertretbar ist:

- Bei Eaton oder dem Lieferanten wird ein Mangel oder eine Diskrepanz festgestellt
- Eine Änderung am Fertigungsprozess wurde vorgenommen
- Eine Konstruktionsänderung wurde vorgenommen

7.3.7 Kapazitätsanalyse

Die Lieferanten müssen die Fertigungskapazität überwachen und nachverfolgen oder eine Kapazitätsanalyse durchführen und pflegen und die Aufzeichnungen auf Anfrage von Eaton weitergeben, die:

- nachweisen, dass die Produktionsleistung die Erwartung Eatons erfüllt, dass der gesamte Bestellumfang abgedeckt wird.
- die Kapazität an allen betrieblichen Engpässen aufzeigt und erklärt.
- die folgenden Faktoren miteinbezieht:
 - Qualität im Leistungs-/Ergebnis-Verhältnis
 - Geplante Wartung
 - Ungeplante Stillstandszeiten

7.3.8 PPAP

Eingereichte PPAP-Dokumente müssen:

- Auf der aktuellen Ausgabe des PPAP-Handbuchs der AIAG basieren.
- Auf der 3. Ebene übermittelt werden, sofern nicht anders angegeben.
- Mithilfe von Produktionstools und -Prozessen erstellt werden.
- Mit der üblichen Geschwindigkeit der Produktionslinie erstellt werden.
- Mit allen Eaton Aufzeichnungen zur Konstruktion und den in der Bestellung genannten Anforderungen übereinstimmen.
- Nach den Vorgaben in der PPAP-Anforderung übermittelt werden.
- Gemäß der Anforderung mit den entsprechenden Musterserienteilen übermittelt werden.

Je nachdem, um welchen Eaton Unternehmenszweig es sich handelt, müssen die Lieferanten möglicherweise eine erneute Überprüfung des PPAP-Verfahrens durchführen.

Mögliche Gründe für eine erneute Überprüfung können Folgende sein:

- 12 Monate Inaktivität
- Änderungen bei der Überarbeitung
- Spezielle Geschäftsanforderungen

PPAP-Status (wird von Eaton festgelegt):

- Genehmigt
 - Genügt allen Anforderungen von Eaton
 - Der Lieferant ist berechtigt, Produktionsmengen zu liefern
- Vorläufige Genehmigung - maximal 90 Tage
 - Ein oder mehrere Teile des PPAP sind nicht konform und Korrekturmaßnahmen erforderlich
 - Sicherheitsmaßnahmen werden getroffen
 - Eine vorläufige Genehmigung erlaubt es dem entsprechenden Lieferanten, das Produkt über einen begrenzten Zeitraum beziehungsweise in begrenzter Stückzahl zu liefern
 - Das Ablaufdatum der vorläufigen Genehmigung wird vom jeweiligen Geschäftsbereich bestimmt.
 - Korrekturmaßnahmen wurden eingeleitet, die bei der erneuten Übermittlung der PPAP-Rückmeldung berücksichtigt werden sollen
- Ausschussware
 - Das Produkt oder die Dokumentation entspricht nicht den Anforderungen von Eaton
 - Der Lieferant ist nicht berechtigt, ein Produkt zu liefern

- Korrekturmaßnahmen wurden eingeleitet, die bei der erneuten Übermittlung der PPAP-Rückmeldung berücksichtigt werden sollen

7.4 Erbringung von Produktions-und Dienstleistungen

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Zulieferer müssen neben der Anwendung des Qualitätsmanagementsystems auch bei der Erbringung von Produktions- und Dienstleistungen die in den folgenden Abschnitten beschriebenen Anforderungen einhalten:

7.4.1 Produktkennzeichnung

Die Lieferanten müssen einen dokumentierten Prozess zur Kennzeichnung der Teilen vorweisen, was den aktuellen Stand der Überprüfung auf der gesamten Anlage beinhaltet. Der Kennzeichnungsprozess ist so zu gestalten, dass der Produktstatus in allen Bereichen zu unterscheiden ist, die Folgenden eingeschlossen:

- Produktion
- Nacharbeit
- Reparatur
- Ausschuss
- Prüfungen
- Labore
- Lagerbereiche
- Bürofläche

7.4.2 Rückverfolgbarkeit von Produkten

Die Zulieferer müssen Rückverfolgungssystem für Chargen vorhalten, das:

- Teile über den gesamten Wertstrom hinweg vom Rohstoff- bis zur Lieferung an Eaton verfolgt.
- Alle Phasen des Prozesses umfasst, einschließlich den Inspektions- und Prüfverfahren sowie etwaigen Nacharbeiten und Tätigkeiten von Unterlieferanten/-auftragnehmern.
- Wenn der Kunde eine zusätzliche Rückverfolgbarkeit verlangt, muss der Lieferant die Einhaltung der Rückverfolgbarkeitsvorgaben sicherstellen.

7.4.3 Haltbarkeit des Produkts

Wenn die folgenden Einschränkungen gelten, müssen die Einhaltung der nachfolgenden Prozesse sicherstellen:

- Haltbarkeitsdauer
 - Rohstoffe werden zurückverfolgt und kontrolliert, um zu verhindern, dass nicht mehr verwendbare Materialien für die Produktion eingesetzt werden.
- Umgang mit den Produkten
 - Es sind Prozesse einzurichten werden, die während des gesamten Herstellungsprozess und der Lagerung einen angemessenen Umgang mit den Produkten zu gewährleisten, um Schäden, Korrosion und andere Verunreinigungen zu vermeiden.
 - Bei elektronischen Bauteilen sind geeignete Maßnahmen zum Schutz vor elektrostatischen Entladungen (ESD) zu ergreifen.
- Verpackung
 - Prozesse sind einzurichten, die sicherstellen, dass Verpackung und Lagerung ausreichend sind, um Schäden oder Korrosion des Produkts während der Vorhaltung und der Lieferung an Eaton zu verhindern.

7.4.4 Plan zur vorbeugenden Wartung

Die Zulieferer müssen über ein vorbeugendes Wartungsprogramm verfügen:

- Das mit den Reparaturen dokumentiert wird.
- Die Einhaltung des Zeitplans überwacht
- Das verwendet wird, um die Betriebszeit zu erhöhen und Maschinenausfälle vorherzusagen.
- Das verwendet wird, um Qualitätsmängel und Zeitverlust zu reduzieren.
- Das verwendet wird, um ein akzeptables Qualitätsniveau bei indirekten Verbrauchsmaterialien und Maschinenteilen aufrechtzuerhalten.

7.5 Kontrolle der Nichteinhaltung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen AER ES MG](#)

Die Lieferanten müssen einen Prozess einrichten, der:

- Nichtkonformes oder fehlerhaftes Material erkennt und vom intakten Material zu trennt, um eine versehentliche Verwendung oder Auslieferung zu verhindern.
- Sofortmaßnahmen in Bezug auf fehlerhaftes Material sicherzustellen, das bereits an Eaton ausgeliefert wurde.
- Material zu überwachen, das als Ausschussware deklariert wurde, bis es unbrauchbar gemacht wurde.
- Dokumentierte Informationen bezüglich einer Nichtkonformität zu speichern.

Die Lieferanten müssen Eaton bei Verdacht auf Nichtkonformität bei einem Produkt unverzüglich benachrichtigen. Die Benachrichtigung muss per E-Mail an die Ansprechpartner im Einkauf und der Qualitätssicherung des betroffenen Eaton Unternehmens erfolgen und eine detaillierte Beschreibung der Nichtkonformität, der betroffenen Produkte und der eingeleiteten Eindämmungsmaßnahmen enthalten.

Eingeleitete Eindämmungsmaßnahmen sind innerhalb von 24 Stunden nach der Feststellung der Nichtkonformität abzuschließen. Weitere Maßnahmen zur Eindämmung der Nichtkonformität sowie die Entsorgung nicht konformer Teil ist mit Eaton zu vereinbaren.

Ist der Lieferant der Verursacher der Nichtkonformität, so ist er für die von Eaton angeordneten Eindämmungsmaßnahmen verantwortlich. Beispiele für Maßnahmen: Überwachte Lieferungen, Abnahmeprüfung oder Inspektionen durch Drittanbieter.

Stellt Eaton eine Nichtkonformität beim Lieferanten fest, erhält er über WISPER oder ein anderes System einen Bericht zu fehlerhaftem Material (DMR). Alle Kosten im Zusammenhang mit der Eindämmung und den Auswirkungen des Versands von nichtkonformem Material gehen zu Lasten des Lieferanten.

7.6 Management von Unterlieferanten/-auftragnehmern

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen AER ES MG](#)

Die Zulieferer sind verantwortlich für und haben eine geeignete Dokumentation zu ihren Unterlieferanten/Auftragnehmer zu führen, einschließlich:

- Aufzeichnungen zur Qualität der Produkte, die sie von diesen Unterlieferanten erworben haben.
- Aufzeichnungen der Daten zu den Qualitäts- und Prüfergebnissen der von diesen Unterlieferanten erworbenen Produkte.

Die Zulieferer müssen bezüglich der Unterlieferanten dokumentierte Prozesse zu folgenden Punkten vorweisen können:

- Bewertungs- und Qualifizierungsprozess, einschließlich der Schritte zur laufenden Genehmigung.
- Mitteilungen zu den Anforderungen von Eaton, einschließlich dem folgenden:
 - Konstruktionszeichnungen, Vorgaben, Qualitätserwartungen und vertragliche Anforderungen
- Korrekturmaßnahmen bei Nicht-Konformität

- Änderungskontrolle
- Kapazitätsplanung
- Leistungsüberwachung

Eaton behält sich das Recht vor, Unterlieferanten/-auftragnehmer, die von ihren Lieferanten mit der Durchführung von Arbeiten an Eaton-Materialien beauftragt wurden, zu benennen oder zu genehmigen. Dies gilt für alle Lieferanten und auch im Fall von speziellen Prozessen (zerstörungsfreie Prüfverfahren, Wärmebehandlungen, Schweißarbeiten, chemische Verarbeitungen, Plattierungen und Beschichtungen, usw.), Dienstleistungen im Zusammenhang mit Materialtests und alle Vertriebspartner.

7.7 Änderungsmanagement

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Alle Änderungen an dem Produkt oder dem Prozess müssen:

- Bei Lieferantenänderungen über das [Eaton-Portal](#) kommuniziert werden, dabei sind die in der Anleitung zum [Eaton SCR-Prozess](#) beschriebenen Schritte zu befolgen.
- Bei geplanten Änderungen im Voraus bekanntgegeben werden und ausreichend Zeit für Bearbeitung und Validierung bieten. Damit können mögliche Unterbrechungen in der Lieferkette vermieden werden. Ein Zeitpunkt für die Implementierung muss vorgeschlagen werden.
- Den Bedingungen in der Bestellung im Hinblick auf die Austauschbarkeit entsprechen.
- Von Eaton vor der Umsetzung genehmigt werden.

Beispiele für Änderungen, die einer Genehmigung bedürfen, finden Sie in Tabelle 2. Fall es Zweifel geben sollte, ob eine bestimmte Änderung einer Genehmigung bedarf, muss der Lieferant einen Eaton Ansprechpartner bei Eaton kontaktieren.

Lieferanten sind dafür verantwortlich, die Kontinuität aktueller genehmigter Revisionen konformer Produkte gegenüber Eaton sicherzustellen, bevor Änderungen vorgenommen werden, während des Bewertungs- und Genehmigungsprozesses für Änderungsanträge. Es können keine Änderungen, die sich auf Produkte von Eaton auswirken, implementiert werden, bis die Genehmigung des Änderungsantrags (SCR) von Eaton bestätigt wurde. Ist der Änderungsantrag (SCR) durch Eaton genehmigt, folgt der Prozess zur Durchführung der Änderung. Eaton validiert und genehmigt die tatsächliche Änderung vor der Autorisierung der Lieferung von Teilen mit der neuen Revision.

Tabelle 2:

Art der Änderung	Beispiele
Produktkonstruktion	• Eine Änderung an der Ingenieurszeichnung des Produkts oder der Unterbaugruppen; einschließlich Änderungen an den Maßen, Materialien oder Spezifikationen oder Erscheinungsmerkmalen

Globales Excellence-Handbuch für Lieferanten

Fertigungsprozess/Ablauf der Inspektion	• Eine Änderung des Fertigungsprozesses oder -verfahrens, die Auswirkungen auf die Form, die Passung oder die Funktion des Produkts haben kann, einschließlich: • Neue oder modifizierte Werkzeuge, Formen und Formenmuster oder erneute Verwendung von ungenutzten Werkzeugen, Formen und Formenmustern • Upgrade oder Neugestaltung bestehender Werkzeuge oder Geräte • Prozessänderungen in Bezug auf Fertigungskomponenten von Produkten intern oder extern • Änderung der Prüf- oder Validierungsverfahren • Werkzeuge/Ausrüstung werden an einen anderen Werksstandort oder einen zusätzlichen Produktionsstandort verlegt. • Bei Änderungen in Bezug auf Werkzeuge ist eine Benachrichtigung mindestens 6 Monate im Voraus erforderlich. •
Materialien/Materialquelle	• Neue Rohstoffquelle • Verwendung von nicht gleichwertigem Rohmaterial
Untertierlieferant/-auftragnehmer als Quelle	• Wechsel des Produktionsstandorts von Untertierlieferanten der 1. Ebene • Wechsel des Untertierlieferanten oder Wechsel des Produktionsstandorts des Untertierlieferanten
Spezielle Prozesse	• Änderungen bei der Wärmebehandlung, bei der Beschichtung, beim Schweißen, Lackieren oder bei anderen Prozessänderungen, die ohne zerstörende Prüfung nicht nachgeprüft werden können
IDEAS-Programm	• IDEAS-Programm für kontinuierliche Verbesserungen, die die in Abschnitt 9.1 beschriebenen Erwartungen erfüllen • Zukünftige Innovationen oder Veränderungen, für deren Durchführung noch kein Zeitplan oder die erforderlichen Ressourcen festgelegt wurden, die der Lieferant aber dennoch erfassen – oder in Zusammenarbeit mit Eaton fertigstellen möchte.
Unternehmen	• Jegliche Modifizierung der DUNS ID und/oder IMDS-Unternehmensnummer • Änderungen des Namens / der Adresse der Rechtspersönlichkeit, Änderung der Eigentümerschaft

Eaton kann entscheiden, dass es eines formalen Einreichungs- und Genehmigungsprozess für PPAP oder eines anderen Produktrealisierungs-Prozesses bedarf. In diesen Fällen dürfen die Lieferanten keine Produkte an Standorte von Eaton liefern, bevor ihnen eine solche Genehmigung vorliegt.

Weitere Informationen zu Änderungsanfragen in Bezug auf kontinuierliche Verbesserungen finden Sie im Abschnitt [9.1 IDEAS-Programm](#)

Die Nichteinhaltung der Rücksprachepflicht mit Eaton oder der Pflicht, eine schriftliche Genehmigung vor der Umsetzung von Änderungen der Produkte, oder vor der Auslieferung einzuholen, können zu Folgendem führen:

- Ausstellung eines DMR
- Die Forderung von Ausgleichsmaßnahmen von Seiten des Lieferanten an Eaton für alle damit verbundenen zusätzlichen Kosten und sonstigen Aufwendungen
- Mögliche Aussetzung neuer Bestellungen.

8 Leistungsbeurteilung

Eaton beurteilt die Lieferanten nach Leistungskennzahlen, die zur Überwachung des Gesamtzustandes ihrer Lieferkette eingesetzt werden und dazu, zukünftige Geschäftsentscheidungen zu steuern.

8.1 Leistungsmessgrößen

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Eaton berücksichtigt bei der Bewertung der Lieferantenleistung folgende Faktoren:

- Qualität
 - $DPPM = (Defective Units Shipped) / (Total Units Shipped) * 1,000,000$
 - Zertifizierungen durch externe Stellen
 - Reaktionszeit auf DMR und Korrekturmaßnahmen
 - PPAP-/FAI-Leistung
- Lieferung
 - $OTD = (line - items delivered on time) / (total line - items shipped) \%$
 - Zahlungsbedingungen
 - Abweichungen der Kaufpreise

Lieferanten müssen die Leistungsbewertungen auf Login (eaton.com) überwachen und Korrekturmaßnahmen ergreifen, wenn die Ergebnisse nicht den Erwartungen von Eaton entsprechen.

Werden keine Korrekturmaßnahmen ergriffen, kann dies dazu führen, dass der Lieferant als „Fokussierter Lieferant“ eingestuft wird, was zu einer verstärkten Überwachung führen und zukünftige Geschäftsmöglichkeiten beeinträchtigen könnte.

8.2 Geschäftsentwicklungsberichte

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Geschäftsentwicklungsberichte erleichtern eine effektive Steuerung der Lieferantenbeziehungen. Sie basieren auf einem Standardansatz zur jährlichen Planung, der Setzung von Zielen und der Verfolgung dieser Ziele. Eaton setzt den Lieferanten in Kenntnis, wenn er für einen Lieferanten-Geschäftsentwicklungsbericht ausgewählt wurde. Die Zulieferer müssen in diesen Geschäftsentwicklungsbericht zuständige Stakeholder ihres Unternehmens miteinbeziehen:

- Lieferkette
- Qualität
- Fertigung
- Geschäftsführung

Die Lieferanten führen alle Maßnahmenpläne durch, die sich aus dem Lieferantenbericht ergaben.

8.3 Audits und Bewertungen

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Eaton kann regelmäßig Audits und sonstige Bewertungen durchführen, um Lieferanten auf Gebieten wie Qualität, Kosten, Lieferprozesse und Erwartungen zu bewerten. Audits und Bewertungen können aus Gründen wie Risiko, Leistung oder Kundenanforderungen festgelegt werden.

8.4 Interne Audits des Lieferanten

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen in vorgegebenen Abständen interne Audits durchführen, um die Effektivität des Qualitätssicherungssystems zu bewerten.

Das interne Audit-Programm muss geplant werden und die Häufigkeit, die Methoden für die Durchführung der Audits sowie die für die Ausführung zuständigen Personen beinhalten. Das Audit-Programm muss mindestens Folgendes umfassen:

- Einhaltung der im Qualitätssicherungssystem festgelegten dokumentierten Geschäftsprozesse.
- Prozess-Audits, die die Einhaltung des dokumentierten Herstellungsprozesses nachweisen.
- Produkt-Audits, die die Konformität der Produkte bzw. Dienstleistungen für Eaton nachweisen.

8.5 Überprüfung des Lieferantenmanagements

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Geschäftsführung des Lieferanten führt in vorgegebenen Abständen Managementüberprüfung durch. Die folgenden Informationen zu Produkten und Dienstleistungen von Eaton müssen zusätzlich zu den normalen Anforderungen an die Managementüberprüfung des Qualitätsmanagementsystems des Lieferanten aufgenommen werden.

- Leistungsindikatoren von Eaton
- EHS-Metriken

8.6 Leistungsanerkennung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Eaton zeichnet Lieferanten aus, die in Bezug auf die Standardkennzahlen für wettbewerbsfähige Preise, Qualität, [IDEAS](#)- und Lieferleistung Benchmark-Leistungsniveaus erreichen. Die mit unserer höchsten Auszeichnung geehrten Lieferanten mit den höchsten Leistungen müssen zudem für Eaton einen Mehrwert in den Bereichen Wertanalyse, Technologieinnovationen, Service und Nachhaltigkeit schaffen und gleichzeitig bei ihrer Geschäftstätigkeit mit Eaton die höchsten ethischen Grundsätze und Werte einhalten.

9 Verbesserung

Eaton verlangt von allen Lieferanten, dass sie kontinuierlich an ihrer Verbesserung arbeiten. Die Lieferanten müssen in der Lage sein, dokumentierte Pläne zur Verbesserung im Hinblick auf ihre Ziele vorzuweisen. Die Pläne müssen zuständige Personen, benötigte Ressourcen und einen Zeitplan für geplante Verbesserungen umfassen.

9.1 IDEAS-Programm

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Für die Verbesserung unserer Geschäftsbeziehungen ermutigt Eaton zu Kreativität, Innovationen und Einfallsreichtum. Wir fordern vom Lieferanten initiierte Kostenreduzierungen und Verbesserungsvorschläge sowie einen offenen Dialog, damit wir Verschwendung verringern und die Qualität verbessern können.

Als formales Programm zur kollaborativen kontinuierlichen Verbesserung verwendete Eaton das IDEAS-Programm (Innovation Drives Excellence, Achievement and Savings). Lieferanten können IDEAS über das Formular für Änderungsanträge im Lieferantenportal übermitteln. Bevor ein IDEAS-Dokument eingereicht werden kann, sind alle Prozesse der Änderungskontrolle weiterhin zu verfolgen, siehe Abschnitt [7.7 Änderungsmanagement](#).

9.2 Präventiv- und Korrekturmaßnahmen

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Die Lieferanten müssen Maßnahmen ergreifen, um Nichtkonformität in ihren Prozessen und Produkten zu verhindern. Die Lieferanten müssen disziplinierte Problemlösungsmethoden anwenden, um Nichtkonformität bei Qualität und Lieferung zu bekämpfen und zu verhindern.

Sollte ein Lieferant nicht den in diesem Handbuch und den Normen zur Produktqualität beschriebenen Anforderungen entsprechen, wird Eaton mit dem Lieferanten zusammenarbeiten, um die Korrekturmaßnahmen umzusetzen. Wie oben unter [7.5 Bekämpfung der Nichtkonformität](#) beschrieben wird für jede Nichtkonformität eines Produkts, die von Eaton selbst oder von seinen Kunden festgestellt wurde, ein DMR ausgestellt. Die DMR, die in WISPER oder einem anderen Geschäftssystem festgehalten werden, dienen als Aufforderung zu Korrekturmaßnahmen (Corrective Action Request - CAR) dienen.

Die Korrekturmaßnahmen sind ab Eingang des DMR beim Lieferanten nach folgendem Zeitplan durchzuführen:

- Eindämmung – 24 Stunden
- Grundursachenanalyse und Korrekturmaßnahmenplan definiert – 10 Geschäftstage

Korrekturmaßnahmen müssen:

- Auf Verbesserungen auf der Systemebene zielen, um ein erneutes Auftreten von Fehlern innerhalb des Unternehmens zu verhindern.
- Sich einer disziplinierten, geschlossenen Problemlösungsmethode bedienen, die alle möglichen Ergebnisse berücksichtigt.
 - Beispiele: 8D-Reports, A3-Reports die Aufzeichnungen zur 3-Legged 5-Why-Methode, Ishikawa-Diagramme
- Können Eaton zur Überprüfung und Genehmigung vorgelegt werden.
- Die Angabe verallgemeinernder Ursachen wie z. B. „Bedienungsfehler“ oder „unzureichende Schulung“ vermeiden.
- Bestätigen, dass eine erneute Schulung nicht ausreicht und weitere Maßnahmen zur Vorbeugung von Fehlern ergriffen werden müssen.
- Sicherstellen, dass alle betroffenen Qualitätssicherungsunterlagen aktualisiert sind, um die Änderungen zutreffend wiederzugeben.

Unabhängig vom Wert der erhaltenen beanstandeten Charge oder der Menge der beanstandeten Teile wird dem Lieferanten für jeden aufgrund einer Nichtkonformität ausgestellten DMR eine Verwaltungsgebühr in Höhe von 500 USD (ohne MwSt. und GST) berechnet. Der Lieferant ist für die Zahlung der Verwaltungsgebühren für fehlerhafte Teile verantwortlich. Diese Gebühren werden im Zahlungszyklus des Lieferanten abgebucht, ohne dass es der Genehmigung durch den Lieferanten bedarf. Nichtzahlung dieser Gebühren kann folgende Konsequenzen haben:

- Eskalation an das Team für das Lieferkettenmanagement (Supply Chain Management, SCM).
- Mögliche Auswirkungen auf neue Geschäftsmöglichkeiten.

Die Zusatzkosten, die durch die mangelnde Erfüllung der Qualitätsanforderungen von Eaton entstanden sind, werden zusätzlich zur Erhebung der Gebühr für DMR ermittelt. Beispiele für solche Kostenfaktoren sind:

- Aussortierung
- Unterbrechung/Verlangsamung der Produktionslinie
- Premium-Fracht
- Zusätzliche Kosten zur Sicherstellung der Produktion
- Überstunden

Globales Excellence-Handbuch für Lieferanten

- Notwendigkeit externer Verarbeitung und Prüfung
- Arbeitsaufwand für Nacharbeit, Werkzeuge und Vorrichtungen
- Ausschuss
- Erstattung aller kundenseitiger Belastungen
- Zusätzliche Inspektion, Zertifizierung des Produkts usw.
- Garantiekosten
- Vor-Ort-Prüfung/Audits

DMR-Berichte können auch für schlechte Lieferleistungen oder andere mit der Lieferung zusammenhängende Probleme (Logistik, Einhaltung von Handelsvorschriften etc.) ausgestellt werden. Darüber hinaus können DMR-Berichte für systembedingte, sich wiederholende Nichtkonformität verfasst werden. (DMR-Bericht werden durch entsprechende Ursachencodes identifiziert.) Diese werden anhand der Nebenkosten bewertet, wobei zusätzlich nach Ermessen des Unternehmens eine Verwaltungsgebühr fällig werden kann.

Beispiele für systembedingte, sich wiederholende Vorkommnisse umfassen, sind unter anderem:

- Versäumnis, Eaton Änderungen mitzuteilen
- Versäumnis, Unterlieferanten über Vorgaben von Eaton in Kenntnis zu setzen
- Nichteinhaltung der gesetzlichen/Branchenvorgaben
- Versäumnis bei der Eindämmung und der rechtzeitigen Reaktion auf einen DMR
- Nichteinreichung der PPAP zum im PPAP-Anforderungsschreiben (PRL) vereinbarten Datum.
- Nichterfüllung der Anforderungen des Eaton-PPAP-Pakets bei der ersten Einreichung

9.3 Lieferantenentwicklung

[Klicken Sie hier für zusätzliche geschäftsspezifische Anforderungen](#) **AER ES MG**

Jeder Geschäftsbereich von Eaton kann jene Lieferanten für eine Weiterentwicklung auswählen, die die besten Chancen auf eine Verbesserung bieten und damit den größtmöglichen Einfluss auf das Unternehmen haben. Entwicklungsingenieure der Lieferanten können mit den ausgewählten Lieferanten arbeiten, um sicherzustellen, dass die für eine Verbesserung festgelegten Ziele erreicht werden.

Wenn Eaton feststellt, dass wiederholt die Leistungsindikatoren fehlschlagen, können eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen getroffen werden:

- Korrekturmaßnahmen zur Lieferanten-Scorecard
- Fokus auf Lieferantenprozess/Qualitätsverbesserung bei Lieferanten (SQPI)
- Geschäftsentwicklungsberichte
- Prozess-Audits vor Ort
- Geschäftsbereichsspezifische Korrekturmaßnahmen
- Lieferantenstandortbewertung (SSA)

Lieferanten, die für Entwicklungsprojekte ausgewählt werden, müssen Bereitschaft zur Veränderung und Verbesserung zeigen und Nachweise für interne kontinuierliche Verbesserungsbemühungen vorlegen. Eine anhaltende unbefriedigende Leistung oder das Unterlassen von Maßnahmen zur Verbesserung der Leistung kann zu einer Einstellung des Neugeschäfts führen.

Unter bestimmten Umständen kann ein Lieferant aufgrund einer positiven Beziehung für die Entwicklung ausgewählt werden. In diesen Fällen wird der Lieferant ausdrücklich darauf hingewiesen, dass er nicht aufgrund mangelhafter Erfüllung der Erwartungen ausgewählt wurde.

10 Geschäftsbereichsspezifische Anforderungen

Jeder Eaton-Geschäftsbereich stellt eigene spezifische Anforderungen an seine jeweiligen Lieferanten, die nicht zwangsläufig auch für andere Geschäftsbereiche von Eaton gelten. Lieferanten sollten daher die nachfolgend aufgeführten spezifischen Anforderungen der verschiedenen Geschäftsbereiche von Eaton lesen.

10.1 Electrical Business Group

Über den untenstehenden Link gelangen Sie zum gruppenspezifischen Anhang für Elektrotechnik des Eaton Supplier Excellence Manual (SEM).

Dieses Dokument enthält Ergänzungen zum SEM, in denen spezifische Anforderungen aufgeführt sind, die von Lieferanten der Electrical Group zu erfüllen sind.

[eaton-electrical-business-specific-requirements.pdf](#)

10.2 Mobility Group

Klicken Sie auf den nachfolgenden Link, um auf die für den Geschäftsbereich Mobility Group spezifische Ergänzung zum Eaton Supplier Excellence Manual (SEM) zuzugreifen. Dieses Dokument enthält Ausnahmen und/oder Ergänzungen zum SEM, die nur für Lieferanten gelten, die die Mobility Group beliefern.

<https://www.eaton.com/us/en-us/company/selling-to-eaton/supplier-excellence/vehicle.html>

10.3 Aerospace Group

Sämtliche nachfolgend aufgeführten Anforderungen ergänzen die Anforderungen in den vorangegangenen Abschnitten des Dokuments oder stellen sie klar.

Detaillierte Verfahrensanweisungen und spezielle Formulare für Lieferanten des Bereichs Aerospace finden Sie an folgender Stelle:

- <http://www.eaton.com/us/en-us/company/selling-to-eaton/supplier-excellence/aerospace.html>

10.4 Filtration Group

Klicken Sie auf den nachfolgenden Link, um auf die für den Geschäftsbereich Filtration Group spezifische Ergänzung zum Eaton Supplier Excellence Manual (SEM) zuzugreifen. Dieses Dokument enthält Ausnahmen und/oder Ergänzungen zum SEM, die nur für Lieferanten gelten, die die Filtration Group beliefern.

[Eaton-Filtration-business-specific-requirements](#)

Globales Excellence-Handbuch für Lieferanten

Datum	Version	Geänderte Abschnitte
15.12.2014		Als kontrolliertes Dokument freigegeben
01.09.2023	19	1.1 Eaton University für Lieferanten ergänzt 4.1 Produktmanager von Eaton zur Benachrichtigung über die Fremdlieferantenzertifizierung ergänzt 4.2.1 Wortlaut mit dem Hinweis ergänzt, dass jeder Standort, der Geschäftsbeziehungen mit Eaton unterhält, eine DUNS-Nummer haben muss 5.1 Wortlaut aktualisiert 5.2 Wortlaut aktualisiert 6.1 Wortlaut mit dem Hinweis ergänzt, dass jeder Standort, der Geschäftsbeziehungen mit Eaton unterhält, eine DUNS-Nummer haben muss 6.1.1 WISPER-Schulung befindet sich jetzt unter dem Link Help 7 Training 6.3 Wortlaut zur Erklärung der Erwartungen an die Aufbewahrungszeit ergänzt 7.7 Wortlaut zur Klarstellung ergänzt, dass auf die SCR-Genehmigung der Validierungs- und Genehmigungsprozess der durchgeführten Änderung folgt. Lieferant setzt die Lieferung PPAP-zugelassener Teile bis zur Genehmigung der neuen Revision fort. 9.2 DMR-Zeitplan von 05.10.24 zu 10.24 geändert 10.1 ES: 7.3.4 Besondere Eigenschaften im entsprechenden Wortlaut für kritische Qualitätsmerkmale ergänzt 10.2 Vehicle ist jetzt Mobility Group (MG) – MG-Zusatz wurde überprüft und auf Revision E aktualisiert 10.3 AER: 7.3.7 Hinweis 3 ergänzt 7.7 SCR trifft nicht auf Unterlieferanten spezieller Prozess zu, wenn sich der Lieferant auf der AER ASL-Liste befindet und eine NADCAP-Zertifizierung für den ausgeführten speziellen Prozess hat
01.09.2024	20	1.1. Es wurde Wortlaut hinzugefügt, wonach bei jeder wesentlichen Änderung der Entwicklungsingenieur des Lieferanten/der Eaton-Vertreter kontaktiert werden muss, und das Supplier Diversity Portal unter „Tools“ hinzugefügt 2. In den Quellenangaben wurden RBA, RMI, SPP und die Ziele der Vereinten Nationen für nachhaltige Entwicklung hinzugefügt 3. In den Begriffen und Definitionen wurde SSMA hinzugefügt. In der Definition der besonderen Merkmale wurde „entscheidend für die Qualität“ hinzugefügt 4. Link für Verhaltenskodex für Lieferanten hinzugefügt 4.1. Aktualisierter Wortlaut und spezielle Prozessbewertung unter geschäftsspezifischen oder geschäftlichen Anforderungen hinzugefügt 4.2.1 SSA-Anwendbarkeit je nach Lieferantentyp zur Klarstellung hinzugefügt. 4.2.2 Hinzugefügt: Supplier Sustainability Maturity Assessment (SSMA) 5.1 „Risikomanagement“ aus der Überschrift entfernt. Geopolitisches Risiko unter Risiko der Geschäftskontinuität hinzugefügt 5.2 „mit Resilinc“ aus der Überschrift entfernt. Software zur Bewertung der wirtschaftlichen Gesundheit hinzugefügt, um die finanzielle Tragfähigkeit der Lieferkette von Eaton zu verwalten. 6.3 Zweitanbieter-Audits unter der Dokumentenaufbewahrung für Qualitätssystemaufzeichnungen hinzugefügt. 7.3.1 PFC unter Produktrealisierung hinzugefügt, 7.3.2 PFMEA von 7.3.1 verschoben. Die aktualisierte PFMEA sollte alle anwendbaren Spezifikationen in gedruckter Form abdecken 7.3.3 CP von 7.3.2 verschoben. Hinzugefügter Kontrollplan sollte besondere Merkmale und alle anwendbaren Spezifikationen abdecken. 7.3.4 MSA von 7.3.3 verschoben. Hinzugefügte MSA ist für die gemessenen Merkmale ordnungsgemäß zu dokumentieren. 7.3.5 Prozessfähigkeit wird 7.3.4 verschoben 7.3.6 Inspektion von 7.3.5 verschoben 7.3.7 Fähigkeit von 7.3.6 verschoben. Der hinzugefügte Lieferant muss die Aufzeichnungen über die Fähigkeit auf Anfrage weitergeben. 7.3.8 PPAP von 7.3.7 verschoben

Globales Excellence-Handbuch für Lieferanten

	Version	Geänderte Abschnitte
01.09.2024	20	7.4.2 Hinzugefügt: Wenn der Kunde eine zusätzliche Rückverfolgbarkeit wünscht, muss der Lieferant die Einhaltung der Rückverfolgbarkeitsspezifikationen sicherstellen. 7.4.4 Hinzugefügt: Überwachung der ordnungsgemäßen Einhaltung des Zeitplans im Rahmen des vorbeugenden Wartungsprogramms. 7.5 Hinzugefügt. Alle Kosten im Zusammenhang mit der Eindämmung und den Auswirkungen des Versands von nicht konformem Material gehen zu Lasten des Lieferanten. 7.7 Es wurden 2 neue Beispiele unter Tabelle 2 für den Herstellungsprozess/die Inspektionssequenz und das Material/die Materialquelle hinzugefügt. 8.1 Hinzugefügt: Der Lieferant kann die Leistung auf der Scorecard überwachen, und Punkt hinzugefügt, wonach der Lieferant für Korrekturmaßnahmen verantwortlich ist. 9.2 Verwaltungsgebühr „belastet“ ersetzt durch „abgebucht“. Es wurde ein Punkt hinzugefügt, der den Lieferanten für die Zahlung der DMR-Verwaltungsgebühren verantwortlich macht. Bei Nichtzahlung können Maßnahmen ergriffen werden. Unter systemischen, sich wiederholenden Problemen wurden die beiden unteren Beispiele hinzugefügt. Entfernt: „Versäumnis, vor den ersten Produktionslieferungen die angeforderten PPAPs bereitzustellen“. „Eindämmen und“ bei nicht rechtzeitiger Reaktion auf DMR hinzugefügt. 9.3 SQPI wurde unter dem Mandat für kontinuierliche Leistungsmessung hinzugefügt. 10.1 Unter „Nachtrag für Elektrogeschäfte“ sind alle Anforderungen in einem Link zusammengefasst. 10.2 Der Nachtrag zur Mobilität wird auf Version E aktualisiert. 10.3 Alle Anforderungen für das Luft- und Raumfahrtgeschäft sind in der Erstveröffentlichung des Addendums für die Luft- und Raumfahrtbranche enthalten 10.4 Zusatz zur Filtration aus der Erstveröffentlichung wird hinzugefügt.
01.09.2025	21	1.1 – „Sämtliche Kommunikation formell dokumentieren und zu Zwecken der Rückverfolgbarkeit aufbewahren“ hinzugefügt 2 – neueste Referenzlinks aktualisiert. 3– Definition von „Durchlaufeigenschaften“ in Geschäftsbedingungen präzisiert. 4.1 – QMS-Zertifizierungsstandard für Vertriebspartner und Wartungsunternehmen in der Luft- und Raumfahrt hinzugefügt (Tabellenformat hinzugefügt). 4.2.1 – SSA als zwingende Grundvoraussetzung hinzugefügt, Audits vor Ort werden durchgeführt, wenn erforderlich. 5.3 – Eaton stellt eine Lieferanten-Scorecard über das Portal zur Verfügung. Lieferanten wird eine regelmäßige Prüfung im Rahmen ihrer Leistungsbewertung empfohlen 6.1- Bedeutung von D&B D-U-N-S-Nummer hervorgehoben. Lieferanten müssen Änderungen an DUNs wie erfordert melden. 7.2.2 – Engineering Change Proposal (ECP) durch SCR ersetzt. 7.3 – Abschnitte 7.3.1-7.3.5 für nicht-verarbeitende Unternehmen / Vertriebspartner ausgenommen. 7.3.2 – „Nach jeder Kundenbeschwerde oder bei wiederkehrenden internen Problemen überprüft und aktualisiert werden.“ hinzugefügt. 7.3.3 – Kontrollplan umfasst jetzt „Teile und ihre Produktfamilien“, „Produkt“ wurde gelöscht. 7.3.4 – bei MSA NDC als erforderlich vermerkt. 7.3.6 – Stichprobeninspektion muss nach ISO 2859-1 erfolgen. 7.6 – Lieferanten sind für Sublieferanten „verantwortlich“. 7.7 – Lieferantenänderungen müssen über das Eaton-Portal übermittelt werden. Lieferanten müssen Änderungen proaktiv bekannt geben, um Unterbrechungen der Lieferkette zu vermeiden. Bei Werkzeugen ist eine Benachrichtigung 6 Monate im Voraus erforderlich. Kriterien für Änderungen bei „Unternehmen“ hinzugefügt



Eaton
1000 Eaton Boulevard
Cleveland, OH 44122
USA
Eaton.com

© 2025 Eaton
Alle Rechte vorbehalten.
Gedruckt in den USA
September 2025

Eaton ist eine eingetragene Marke.
Alle Marken sind Eigentum
der jeweiligen Inhaber.