



## Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Der Qualität in der gesamten Lieferkette wird ein immer höherer Stellenwert beigemessen und sie ist damit ein wichtiger Schlüssel für den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens.

Die vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend „QSV“) gilt weltweit für alle Lieferanten von Produktionsmaterial sowie für Lieferanten von Hilfs- und Betriebsstoffen, die in die Produkte der SCHEIDELER GmbH & Co. KG einfließen. Zudem gelten die Anforderungen dieser QSV für Fremdleistungen an unseren Produkten und für die Lieferanten von Produktions- und Betriebsmitteln sowie für Prüf- und Laboreinrichtungen. Zur Vereinfachung werden im Nachfolgenden die Begriffe AUFTRAGGEBER und LIEFERANT verwendet.

Diese QSV erläutert die Qualitätsanforderungen seitens des AUFTRAGGEBERS sowie etwaiger Tochtergesellschaften und sonstigen verbundenen Unternehmen an die LIEFERANTEN. Sie dient zur Durchführung eines abgestimmten Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der gemeinsamen Produkte und die Zufriedenheit der Kunden des AUFTRAGGEBERS sicherzustellen. Die vorliegende QSV ist als verbindliches Dokument Bestandteil aller vertraglichen Vereinbarungen.

**Zusätzlich zu dieser QSV ist für Lieferanten der Verhaltenskodex der Scheideler GmbH & Co. KG zu beachten und einzuhalten. Dieser ist auf unserer Webseite ([www.scheideler-gmbh.de](http://www.scheideler-gmbh.de)) unter *Downloads* zu finden.**

## Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Anforderungen.....	4
1.1.	Ziel dieser QSV.....	4
1.2.	Gültigkeit der Vereinbarung.....	4
1.3.	Geheimhaltung.....	4
1.4.	Gewährleistung.....	5
1.5.	Risikomanagement / Notfallplanung.....	5
1.6.	Produkthaftung.....	5
1.7.	Qualitätsfähigkeit.....	5
1.8.	Zielvereinbarungen.....	6
2.	Produkt- und Prozessentwicklung (Qualitätsvorausplanung).....	6
2.1.	Projektmanagement.....	6
2.2.	Anfrageunterlagen.....	6
2.3.	Angebotsumfang.....	6
2.3.1.	Herstellbarkeitsanalyse.....	7
2.3.2.	Terminplan.....	7
2.4.	Bestellung.....	7
2.5.	Informationspflicht.....	7
2.6.	Besondere Merkmale.....	7
2.7.	Prozessablaufplan.....	8
2.8.	FMEA.....	8
2.8.1.	Produkt-(Design-)FMEA.....	8
2.8.2.	Prozess-FMEA.....	8
2.9.	Produktionslenkungsplan (PLP).....	9
2.10.	Prüfplan.....	9
2.11.	Ressourcen zur Überwachung und Messung.....	9
2.12.	Statistische Prozesslenkung.....	9
2.13.	Anforderungen an Stoffe und Materialien.....	10
3.	Ergebnis der Produkt- und Prozessentwicklung.....	10
3.1.	Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen.....	10
3.2.	Erstbemusterungen.....	10
3.3.	Rücklagemuster.....	11
4.	Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität in der Serie.....	11
4.1.	Entlastung – Prüfungen seitens des AUFTRAGGEBERS.....	11
4.2.	Behandlung von fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Teilen.....	12
4.3.	Eskalation.....	13
5.	Rückverfolgbarkeit und Dokumentation.....	13
5.1.	Rückverfolgbarkeit.....	13

5.2. Aufzeichnungsfristen .....	13
6. Requalifikationsprüfung .....	13
7. Änderungsmanagement .....	14
7.1. Anlass für erneute Produkt- und Prozessfreigaben.....	14
7.2. Produktlebenslauf .....	14
8. Lieferantenmanagement .....	14
8.1. Lieferantenüberwachung und -bewertung.....	14-16
8.2. Lieferantenentwicklung.....	17
8.3. Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits) .....	18
9. Gesetzliche und behördliche Vorschriften.....	20
10. Produktsicherheit.....	20
11. Salvatorische Klausel .....	20
12. Geltungsdauer .....	20
Anhang .....	21

## 1. Allgemeine Anforderungen

### 1.1. Ziel dieser QSV

Der AUFTRAGGEBER stellt als Zulieferant der Automobilindustrie hochwertige Produkte her. Die QSV soll durch geeignete, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Beschaffung und Fertigung von hochwertigen, qualitativ einwandfreien Produkten sichern.

Die vorliegende Vereinbarung soll durch Beschreibung der Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des LIEFERANTEN dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen dem AUFTRAGGEBER und den LIEFERANTEN sicherzustellen sowie Kosten zu minimieren.

Die QSV beschreibt die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Alle Prozesse müssen auf „ständige Verbesserung“ und das Ziel „Null Fehler“ ausgerichtet sein.

Die Qualität des LIEFERANTEN hat maßgeblichen Einfluss auf die internen Abläufe bei dem AUFTRAGGEBER und damit auf die Qualität der Endprodukte. Die strikte Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den LIEFERANTEN sicherzustellen, auch im Hinblick auf Produkthaftung und Gewährleistungspflicht.

### 1.2. Gültigkeit der Vereinbarung

Die vorliegende QSV gilt für alle Verträge zwischen dem AUFTRAGGEBER und seinen LIEFERANTEN.

Von den LIEFERANTEN gewünschte Abweichungen von dieser Vereinbarung bedürfen einer Abstimmung mit sowie einer schriftlichen Bestätigung durch den AUFTRAGGEBER.

Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung unwirksam sein oder werden, so bleibt die Vereinbarung im Übrigen unberührt. Für diesen Fall verpflichten sich die Vertragsparteien, die unwirksam gewordene Bestimmung unverzüglich durch eine Regelung zu ersetzen, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt.

Die vorliegende Vereinbarung ersetzt nicht die Forderungen nach DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001, VDA Band 1, VDA Band 2, VDA Band 4, VDA Band 6.1, VDA Band 6.3 und IATF 16949 sowie Kundenstandards, sondern stellt nur die Mindestanforderungen des AUFTRAGGEBERS dar.

Der LIEFERANT verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Vereinbarung.

### 1.3. Geheimhaltung

Jede Vertragspartei verpflichtet sich, alle von der anderen Vertragspartei empfangenen Informationen sowie den Inhalt dieser Vereinbarung gegenüber Dritten geheim zu halten und nicht für Zwecke außerhalb der Zusammenarbeit im Rahmen dieser Vereinbarung zu verwenden.

Für den Fall der Beendigung dieser Vereinbarung verpflichten sich die Vertragsparteien, überlassene Unterlagen auf Anforderung zurückzugeben. Die vorstehende Geheimhaltungsverpflichtung gilt auch für die Zeit nach Beendigung dieser Vereinbarung.

Soweit die Vertragspartner eine gesonderte Geheimhaltungsvereinbarung geschlossen haben, gehen die in einer solchen Geheimhaltungsvereinbarung getroffenen Regelungen den vorstehenden Bestimmungen vor.

Die Geheimhaltungsverpflichtung gilt jedoch unabhängig von einem Vertragsabschluss auch für in der Angebotsphase erlangte Kenntnisse.

## 1.4. Gewährleistung

Soweit die Vertragspartner eine gesonderte Gewährleistungsvereinbarung geschlossen haben, gelten die in einer solchen Gewährleistungsvereinbarung getroffenen Regelungen.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, Rechte aus Gewährleistung dem AUFTRAGGEBER auch dann zuzugestehen, wenn der AUFTRAGGEBER Mängel – trotz (oder auch ohne) einer Wareneingangsprüfung – erst während oder nach der Verarbeitung entdeckt. Nach der Entdeckung von Mängeln erhält der LIEFERANT jedoch unverzüglich eine Information und wird zur Schadensbegrenzung aufgefordert. Der LIEFERANT wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass er verpflichtet ist, die vorstehende Regelung mit seinem Haftpflichtversicherer abzuklären, um sicherzustellen, dass er gleichwohl in der Lage ist, die erforderliche Produkthaftpflichtversicherung, einschließlich der vorgesehenen Rückrufkostenversicherung, zu erhalten.

## 1.5. Risikomanagement / Notfallplanung

Der LIEFRANT hat dafür Sorge zu tragen, dass alle potentiellen Störfälle, die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert und bewertet werden.

Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen können, wie zum Beispiel Maschinendefekt, Personalausfall, Ausfall des Unterlieferanten oder Stromausfall, müssen inklusive Notfallmaßnahmen in einem Notfallplan abgebildet werden. Der Notfallplan muss jährlich auf Wirksamkeit geprüft und ggf. angepasst werden und ist auf Verlangen dem AUFTRAGGEBER vorzulegen.

## 1.6. Produkthaftung

Die Mindestdeckung im Schadensfall beträgt fünf Mio. Euro; hierin liegt keine Begrenzung der Haftung des LIEFERANTEN. Die abgeschlossenen Versicherungsverträge stellen dabei keine Haftungsbegrenzung dar; sie dienen lediglich dem Zweck, das von unseren Partnern getragene Haftungsrisiko abzumildern.

## 1.7. Qualitätsfähigkeit

Der LIEFERANT ist für die von ihm gelieferten Produkte und Dienstleistungen voll verantwortlich. Der LIEFERANT verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen und aufrechtzuerhalten. Vorzugsweise ist nach DIN EN ISO 9001 und IATF 16949 (in der jeweils aktuellen Fassung der Normen) vorzugehen. Der LIEFERANT hat die Wirksamkeit seines QM-Systems durch ein Zertifikat mindestens gemäß DIN EN ISO 9001 nachzuweisen. Der Einsatz von maßgeblichen Qualitätsmanagementwerkzeugen (Core Tools) aus der IATF 16949 wird vorausgesetzt. Klares Entwicklungsziel des Lieferanten ist die IATF 16949. Der LIEFERANT stellt dem AUFTRAGGEBER die jeweils gültigen Zertifikate unaufgefordert zur Verfügung.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, nach Abstimmung System-, Produkt-, Prozess- und Informationssicherheitsaudits durch den AUFTRAGGEBER zuzulassen. Der AUFTRAGGEBER behält sich vor, mit seinen Kunden und nach vorheriger Abstimmung die oben genannten Audits durchzuführen. Den Beauftragten des AUFTRAGGEBERS und unseren Kunden ist hierzu der Zutritt zu den Produktionsstätten zu ermöglichen. Die unter Kapitel 1.3 vereinbarte Geheimhaltung gilt in diesem Fall auch für die Kunden des AUFTRAGGEBERS.

Der LIEFERANT stellt sicher, mit seinen Unterlieferanten die Qualitätssicherungsmaßnahmen im Sinne dieser Vereinbarung zu regeln. Alternativ muss der LIEFERANT die Qualität von Zulieferungen durch

eigene Prozesse und Verfahren absichern. Der AUFTRAGGEBER kann vom LIEFERANTEN dokumentierte Nachweise verlangen, dass der LIEFERANT sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und / oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

Soweit der AUFTRAGGEBER dem LIEFERANTEN Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom LIEFERANTEN in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist. Alle Betriebs- und Messmittel, die vom LIEFERANTEN zur Leistungserbringung benötigt werden und sich in seinem Besitz befinden, aber Eigentum des AUFTRAGGEBERS sind, müssen als solche eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden. Für die Kalibrierung solcher Betriebs- und Messmittel ist grundsätzlich der AUFTRAGGEBER zuständig. Anderslautende Vereinbarungen müssen separat abgeschlossen werden.

Die mit dem AUFTRAGGEBER vereinbarten Qualitätsrichtlinien und Normen sind für den LIEFERANTEN bindend.

## 1.8. Zielvereinbarungen

Der LIEFERANT ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Dieses Ziel muss mit Maßnahmen wie konsequenter Qualitätsplanung und Serienüberwachung, mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung, angestrebt werden. Es werden ggf. jährliche ppm-Ziele in einer ppm-Vereinbarung festgelegt.

## 2. Produkt- und Prozessentwicklung (Qualitätsvorausplanung)

### 2.1. Projektmanagement

Um die LIEFERANTEN möglichst früh in die Qualitätsplanung mit einzubeziehen, fordert der AUFTRAGGEBER im Rahmen des Projektmanagements von seinen LIEFERANTEN grundsätzlich eine systematische Planung nach VDA Band 4 oder AIAG APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom LIEFERANTEN gelieferten Produkte als auch dessen Zukaufteile oder ausgliederte Prozesse.

### 2.2. Anfrageunterlagen

Der LIEFERANT erhält mit der Anfrage des AUFTRAGGEBERS technische Unterlagen (z. B. 3D-Daten, Zeichnungen, Spezifikationen, Lastenhefte, Kundenanforderungen und -normen, Prüfvorschriften). Der LIEFERANT hat für die Erstellung eines Angebotes die ggf. fehlenden Unterlagen schriftlich anzufordern.

Der LIEFERANT stellt über sein Änderungsmanagement sicher, dass allen betroffenen Abteilungen stets die letztgültigen von dem AUFTRAGGEBER zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen. Ungültige / überholte Unterlagen sind als solche zu kennzeichnen und aus dem Verkehr zu ziehen.

Der AUFTRAGGEBER bietet dem LIEFERANTEN auf dessen Wunsch eine fachliche Unterstützung aus den jeweiligen Fachabteilungen an. Erkennt der LIEFERANT, dass die in den technischen Unterlagen festgelegte Ausführung oder die vorgeschriebenen Prüfverfahren durch geeignetere, wirtschaftlichere und / oder wirkungsvollere ersetzt werden können, erwartet der AUFTRAGGEBER entsprechende Vorschläge.

### 2.3. Angebotsumfang

Der AUFTRAGGEBER erwartet, dass der LIEFERANT in seinem Angebot die jeweiligen Anfrageunterlagen eindeutig berücksichtigt. Abweichungen gegenüber diesen Anfragedokumenten sind vom LIEFERANTEN deutlich zu kennzeichnen.

## 2.3.1. Herstellbarkeitsanalyse

Die Herstellbarkeitsanalyse ist mit der Angebotsabgabe zu erstellen und Voraussetzung für die Auftragsvergabe. Das Ergebnis der Herstellbarkeitsanalyse ist zu dokumentieren.

Der LIEFERANT prüft anhand der ihm übergebenen technischen Unterlagen die Herstellbarkeit des Produktes. Hierzu sind alle Merkmale einer Zeichnung oder einer Spezifikation einzeln zu bewerten und zu bestätigen. Die Analyse beinhaltet zudem die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit.

## 2.3.2. Terminplan

Der LIEFERANT erstellt einen projektbezogenen Terminplan inklusive Ressourcenplanung, der auch die Terminplanung der Unterlieferanten mit einbezieht. Dieser Terminplan ist dem AUFTRAGGEBER mit der finalen Angebotsabgabe vorzustellen und beinhaltet die folgenden Kriterien:

- Herstellbarkeitsanalyse
- Berechnungen (Simulationen)
- Prozessablaufplan
- Prozess-FMEA / ggf. Produkt-(Design-)FMEA
- Produktionslenkungsplan (PLP) / Prüfplan
- Ressourcen zur Überwachung und Messung
- Werkzeugterminplan inkl. regelmäßiger Aktualisierung
- Korrekturphase / Optimierungsschleifen LIEFERANT
- Projektbezogene Meilensteine inkl. Meilensteine des AUFTRAGGEBERS
  - Termin der Erstbemusterung
  - Arbeitsplatzfreigabe / internes Prozessaudit
  - Start of Production (SOP)

Änderungen des Terminplans dürfen grundsätzlich nur in Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER erfolgen und sind mit ausreichend Vorlauf anzuzeigen.

## 2.4. Bestellung

Der LIEFERANT erhält mit der Bestellung von dem AUFTRAGGEBER die verbindlichen, freigegebenen technischen Unterlagen (z. B. 3D-Daten, Zeichnungen). Der LIEFERANT muss die Dokumente prüfen und er hat eine Informationspflicht bei festgestellten Änderungen gegenüber dem Anfragestand.

## 2.5. Informationspflicht

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermenge) nicht eingehalten werden können, so ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER unverzüglich hierüber zu informieren und seinen internen Eskalationsprozess einzuleiten. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der LIEFERANT zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

## 2.6. Besondere Merkmale

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen Auswirkungen auf die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsschritte sowie gesetzliche Vorschriften haben können.

Besondere Merkmale werden durch den AUFTRAGGEBER vorgegeben. Bei fehlenden Vorgaben zu besonderen Merkmalen hat der LIEFERANT eigenständig Produkt- und Prozessmerkmale, die für die Produktqualität und Prozesssicherung sinnvoll sind, auszuwählen. Diese ergeben sich aus den Risikoanalysen des LIEFERANTEN, z. B. aus der Produkt-(Design-) und / oder Prozess-FMEA. Vom

AUFTRAGGEBER vorgegebene besondere Merkmale sind in der FMEA mit einer Bedingungsanzahl B  $\geq$  8 zu bewerten.

Besondere Merkmale sind vom LIEFERANTEN zu identifizieren und in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen (z. B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Prüf- und Produktionslenkungsplänen) zu kennzeichnen. Besondere Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden. Zur Nachweisführung von besonderen Merkmalen sind der Umfang und die Aufbewahrungszeit der notwendigen Dokumente entsprechend zu definieren.

## 2.7. Prozessablaufplan

Zur visuellen Darstellung der Prozesskette hat der LIEFERANT einen Prozessablaufplan zu erstellen. Dieser Prozessablaufplan muss mit der Produkt-(Design-) und / oder Prozess-FMEA und dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen. Ausgliederte Prozesse müssen als Bestandteil im Prozessablaufplan aufgeführt sein.

## 2.8. FMEA

Die FMEA ist eine Methode, um potentielle Fehler bei der Entwicklung und der Fertigung / Montage eines Produktes oder bei neuen Fertigungsverfahren zu erfassen und sich daraus ergebende Risiken zu bewerten und durch geeignete Maßnahmen zu vermeiden. Sie wird in einem fachübergreifenden Team durchgeführt.

Eine FMEA muss zu folgenden Anlässen erstellt bzw. überarbeitet werden:

- Entwicklung / Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen
- Änderung von Produktionsprozessen
- zur Fehlervermeidung.

Bei der Erstellung einer FMEA müssen mindestens die folgenden Punkte berücksichtigt werden:

- Besondere Merkmale
- Materialverwechslung und -vermischung
- Variantenmanagement
- Separierung von fehlerhaften Teilen, Nacharbeitsteilen, Einstellteilen und Musterteilen
- Technische Sauberkeit
- Lessons Learned aus ähnlichen Produkten und Prozessen.

Die FMEA ist nach der in dem VDA Band 4 bzw. AIAG Handbuch FMEA beschriebenen Methodik durchzuführen.

### 2.8.1. Produkt-(Design-)FMEA

Eine Produkt-(Design-)FMEA ist für alle Bauteile durchzuführen, die in Verantwortung des LIEFERANTEN entwickelt werden.

### 2.8.2. Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Bauteils erstellt der LIEFERANT eine Prozess-FMEA. Dabei sind die besonderen Merkmale und ggf. die Ergebnisse der Produkt-(Design-)FMEA besonders zu berücksichtigen. Weiterhin sind die Prozess-FMEA bei Änderungen und Reklamationen zu aktualisieren.



Die FMEA sind auf Verlangen des AUFTRAGGEBERS zur Einsicht vorzulegen. Der Nachweis der Erstellung einer FMEA ist spätestens mit einem entsprechenden Deckblatt im Rahmen der Erstbemusterung nachzuweisen. Mindestanforderungen sind Informationen zu Erstanlage, Änderungsstand, FMEA-Team sowie eine Übersicht der RPZ-Zahlen und der angewendete Bewertungsschlüssel (vorzugsweise nach AIAG-Standard oder gemäß Kundenvorgabe).

## 2.9. Produktionslenkungsplan (PLP)

Der Produktionslenkungsplan stellt ein Planungsmittel dar und muss aus der FMEA abgeleitet werden und sämtliche in der FMEA als qualitätsrelevant bewerteten Merkmale beinhalten. Die Erstellung erfolgt in einem fachübergreifenden Team und umfasst Wareneingangs-, Erstteil-, Zwischen- und Letztteilprüfungen sowie Requalifikationsprüfungen. Erstteilprüfungen erfolgen mit jedem neuen Fertigungsauftrag, Letztteilprüfungen müssen bei Auftragsende durchgeführt werden. Bei Fertigungsaufträgen, die länger als eine Woche andauern, sind spätestens am siebten Produktionstag die Prüfungen analog des Prüfumfanges für Erst- und Letztteilprüfungen durchzuführen.

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse sowie Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten zu berücksichtigen. Der Produktionslenkungsplan ist gemäß IATF 16949 Anhang A1 jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen. Das Layout des Produktionslenkungsplanes muss den Vorgaben der Automobilindustrie gemäß IATF 16949 Anhang A2 entsprechen.

## 2.10. Prüfplan

Der Produktionslenkungsplan stellt die Basis für den Prüfplan dar. Im Prüfplan werden alle zu prüfenden Merkmale mit den dazugehörigen Prüfmitteln sowie die Prüffrequenz für jeden Arbeitsgang aufgezeigt.

Für besondere Merkmale sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen einzuplanen. Bei der Planung sind auch die Ermittlung von Schulungen für Mitarbeiter sowie ggf. die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC, Regelkartentechnik) zu berücksichtigen.

## 2.11. Ressourcen zur Überwachung und Messung

Für alle aus dem Produktionslenkungsplan hervorgehenden zu prüfenden Merkmale muss der LIEFERANT die Prüfmethodik mit den entsprechenden Prüfmitteln festlegen. Dabei ist der Beschaffungsprozess so zu planen, dass die notwendigen Prüfmittel zum Vorserienstart zur Verfügung stehen und die Prüfprozesseignung nachgewiesen ist.

Den Nachweis hat der LIEFERANT nach den Anforderungen des VDA Band 5 oder AIAG MSA zu erstellen. Die Aufzeichnungen zur Prüfmittelüberwachung aller Lehren-, Mess- und Prüfmittel sind aufzubewahren.

## 2.12. Statistische Prozesslenkung

Der LIEFERANT verpflichtet sich, durch geeignete softwarebasierte Methoden seine Prozesse und Prozessabläufe kontinuierlich zu bewerten, Fehler zu analysieren und geeignete Korrekturmaßnahmen durchzuführen, um die Prozessfähigkeit zu erhalten, zu verbessern und alle Forderungen zum Null-Fehler-Anspruch zu erfüllen. Der fortlaufende Nachweis hat durch den Einsatz eines CAQ-Systems oder weiterer geeigneter Methoden zu erfolgen.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen als Maßstab für die Qualitätsfähigkeit der Prozesse. Für alle besonderen Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale muss der LIEFERANT geeignete Absicherungsmaßnahmen einführen und diese dem AUFTRAGGEBER auf Verlangen zur Verfügung stellen.

Sofern von den Kunden des AUFTRAGGEBERS keine weiteren, höherwertigen Anforderungen vorliegen, gelten zum Nachweis der Prozessfähigkeit folgende Grenzen:

- Maschinenfähigkeit (MFU):  $C_{mk} \geq 1,67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit (PPU):  $P_{pk} \geq 1,67$
- langfristige Prozessfähigkeit (PFU):  $C_{pk} \geq 1,33$  mit kontinuierlicher Verbesserung.

MFU und PPU müssen im Rahmen der Bemusterung durchgeführt werden. Die PFU wird vom LIEFERANTEN in der laufenden Serie dokumentiert und dem AUFTRAGGEBER auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

Die Ermittlung der Fähigkeiten erfolgt anhand VDA Band 4 bzw. AIAG Handbuch SPC. Abweichende Forderungen zu Prozessfähigkeit bzw. Prozessfähigkeitsindex werden gesondert vereinbart.

Kann die Prozessfähigkeit nicht eingehalten werden, ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER zu informieren und unverzüglich 100%-Kontrollen durchzuführen, um die Auslieferung fehlerhafter Teile zu verhindern.

## 2.13. Anforderungen an Stoffe und Materialien

Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des LIEFERANTEN verwendeten Kaufteile, Stoffe und Materialien sowie die zur Herstellung der Produkte erforderlichen Prozesse müssen die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften, z. B. in Bezug auf Umweltschutz und Sicherheit erfüllen, die im Herstellungs-, Vertriebs- und Bestimmungsland gelten.

Mit jeder Lieferung übermittelt der LIEFERANT unaufgefordert dem AUFTRAGGEBER das aktuelle Sicherheitsdatenblatt. Bei zwischenzeitlich erfassten Änderungen erhält der AUFTRAGGEBER unaufgefordert die aktualisierte Ausführung. Ist gemäß den Bestellunterlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 gefordert, ist dieses vom LIEFERANTEN zu erstellen und auf Verlangen innerhalb eines Tages zu übermitteln.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, alle Stoffe, Stoffgruppen und Materialdaten in das Internationale Material Daten System (IMDS) der Automobilindustrie auf [www.mdsystem.com](http://www.mdsystem.com) einzupflegen .

## 3. Ergebnis der Produkt- und Prozessentwicklung

### 3.1. Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen

Prototypen- und Vorserienteile sind Produkte, die nicht vollständig unter Serienbedingungen hergestellt werden. Der LIEFERANT hat solche Prototypen- und Vorserienteile nach VDA Band 2 oder AIAG PPAP bzw. nach Kundenabsprache zu bemustern.

### 3.2. Erstbemusterungen

Der LIEFERANT hat bei Erstbestellungen von neuen Produkten für Europa nach VDA Band 2 (Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF) und für NAFTA-Staaten nach AIAG PPAP zu bemustern, sofern vom AUFTRAGGEBER nicht anders vorgegeben.

Die Erstbemusterung beinhaltet den Einsatz des Serienwerkzeuges, der Serienmaschinen, -anlagen und -vorrichtungen inklusive Einhaltung der Serienparameter und Serientaktzeit, dem Serienproduktionsort, Serienverpackung und Logistik. Weiterhin wird die Erstbemusterung von Personal durchgeführt, welches auch für die weitere Serienfertigung eingesetzt wird und gemäß der Arbeits- und Prüfanweisungen geschult ist. Darüber hinaus sind die Produkte und Prozesse der

Produktionsmaterialien freigegeben. Die bei der Erstbemusterung eingestellten Prozessparameter muss der LIEFERANT erfassen und archivieren und den internen Bemusterungsunterlagen hinzufügen.

Für alle besonderen Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale muss der LIEFERANT detaillierte Analysen der Eignung der eingesetzten Produktionsanlagen und Prüfmittel sowie Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchführen und dokumentieren. Für die Ermittlung der Maschinenfähigkeit MFU müssen alle verwendeten Teile die gleichen Voraussetzungen haben und aufeinanderfolgend gefertigt sein. Für Normalverteilungen ist eine Stichprobe von mindestens 50 Stück zu wählen. Die Auswertung der vorläufigen Prozessfähigkeit PPU ist erstmals vorzustellen, wenn mindestens 25 Stichproben mit jeweils fünf Messwerten vorliegen. Für die geforderten Grenzwerte gelten die Angaben aus Kapitel 2.12.

Für produktsicherheitsrelevante Bauteile sind die Forderungen der IATF 16949 (Kapitel 4.4.1.2) einzuhalten und entsprechend in der Lieferkette zu berücksichtigen.

Die Serienlieferung darf erst nach erfolgter Erstmusterfreigabe erfolgen. Die Vorlagestufe für die Bemusterung gemäß VDA bzw. PPAP wird von dem AUFTRAGGEBER bei der Bestellung festgelegt. Die genauen Anforderungen sind den Bestellunterlagen (Zeichnungen, technische Spezifikationen, Normen etc.) zu entnehmen.

Bei Nutzung externer Labore müssen diese nach ISO / IEC 17025 (oder national vergleichbar) akkreditiert sein.

Die Bemusterungsunterlagen sind in elektronischer Form an den AUFTRAGGEBER zu senden. Bei länger andauernden Tests (z.B. Salzsprühnebeltest) bitten wir um den Vermerk „Ergebnis Salzsprühnebeltest wird nachgereicht“.

### **3.3. Rücklagemuster**

Rücklagemuster – mindestens drei und unbeschädigt – werden vom LIEFERANTEN sicher und vor Umwelteinflüssen geschützt aufbewahrt. Sollten Farbe, äußere Erscheinung oder Oberfläche für die Prozesse des AUFTRAGGEBERS relevant sein, gelten die Rücklagemuster als Referenz (z. B. Laserschweißen: Laserlichtdurchlässigkeit).

## **4. Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität in der Serie**

Die Verantwortung für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung und kontinuierlichen Verbesserung von Prozess- und Produktqualität liegt beim LIEFERANTEN.

Nach technischer Möglichkeit sind Überwachungsmethoden einzusetzen, die zwangsläufig die Lieferung von fehlerhaften Produkten verhindern.

### **4.1. Entlastung – Prüfungen seitens des AUFTRAGGEBERS**

Der LIEFERANT ist für die Ausgangsprüfung und damit für die einwandfreie Lieferung verantwortlich.

Der AUFTRAGGEBER beschränkt die Wareneingangsprüfung für Lieferungen des LIEFERANTEN auf die Feststellung von Mängeln bei der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Vertragsprodukte sowie von Transport- und Verpackungsschäden. Dabei festgestellte Transport- und Verpackungsschäden werden unverzüglich angezeigt. Damit wird der AUFTRAGGEBER von der Untersuchungs- und Rügepflicht (gemäß § 377 HGB) befreit.

Der AUFTRAGGEBER wird die gelieferten Waren nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes fertigungsbegleitend überprüfen und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach

deren Feststellung dem LIEFERANTEN anzeigen. Auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge durch den LIEFERANTEN wird verzichtet.

Der LIEFERANT wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass er verpflichtet ist, die vorstehende Regelung mit seinem Haftpflichtversicherer abzuklären, um sicherzustellen, dass er gleichwohl in der Lage ist, die erforderliche Produkthaftpflichtversicherung, einschließlich der vorgesehenen Rückrufkostenversicherung zu erhalten.

## 4.2. Behandlung von fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Teilen

Bei Feststellung eines Fehlers durch den AUFTRAGGEBER oder eines Kunden des AUFTRAGGEBERS wird eine Anzeige des Mangels (Reklamation) durch einen Prüfbericht und / oder eine schriftliche Mitteilung erstellt. Fehlermuster werden an den LIEFERANTEN gesendet oder bei dem AUFTRAGGEBER zur Ansicht bereitgestellt.

Der LIEFERANT erhält die Information, ob die fehlerhafte Ware bei dem AUFTRAGGEBER unter Vorbehalt verbaut oder aussortiert werden kann. Nacharbeit ist grundsätzlich nicht erlaubt und Bedarf in Ausnahmefällen der vorherigen Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER. Im Rahmen einer genehmigten Nacharbeit ist der LIEFERANT weiterhin für die Konformität der Bauteile gemäß Zeichnungsanforderungen verantwortlich. Der LIEFERANT ist verpflichtet, fehlerhafte Lieferungen auf seine Kosten auszusortieren und auszutauschen, so dass dem AUFTRAGGEBER kein Schaden entsteht. Der Zeitrahmen für etwaige Aktionen wird von dem AUFTRAGGEBER vorgegeben. Der LIEFERANT muss klären, ob sich weitere fehlerhafte Ware bei dem AUFTRAGGEBER oder auf dem Transport dahin befindet und dies dem AUFTRAGGEBER mitteilen.

Der LIEFERANT muss seine eigenen Lagerbestände auf Fehler hin untersuchen und ggf. aussortieren oder verschrotten. Es muss sichergestellt sein, dass keine weiteren fehlerhaften Produkte an den AUFTRAGGEBER ausgeliefert werden. Der LIEFERANT muss sicherstellen, dass zu verschrottende Produkte unbrauchbar gemacht werden, bevor sie entsorgt werden. Der AUFTRAGGEBER kann eine Verschrottung von fehlerhaft angelieferten Produkten direkt vor Ort in Abstimmung mit dem LIEFERANTEN durchführen. Wenn durch den LIEFERANTEN gewünscht, findet diese unter Aufsicht eines Beauftragten des LIEFERANTEN statt. Die Verschrottungskosten trägt der LIEFERANT.

Stellt der LIEFERANT in seinem Haus Fehler fest, von denen auch bereits gelieferte Bauteile betroffen sein können, ist sofort der AUFTRAGGEBER zu verständigen. Eingeleitete Sofortmaßnahmen sind umzusetzen und unverzüglich bekannt zu geben.

Nach Eingang eines Prüfberichtes hat der LIEFERANT alle Maßnahmen (z. B. Sofortmaßnahmen, mittel- und langfristige Korrekturmaßnahmen) an den AUFTRAGGEBER in Form eines 8D-Berichts zu übermitteln. Der LIEFERANT informiert den AUFTRAGGEBER spätestens innerhalb von 24 Stunden nach Eingang einer Beanstandung über die eingeleiteten Sofortmaßnahmen (Schritte 1 bis 3 des 8D-Berichts). Die mittelfristigen Korrekturmaßnahmen (Schritte 4 bis 5 des 8D-Berichts) sind innerhalb von 3 Arbeitstagen, die langfristigen Korrekturmaßnahmen (Schritte 6 bis 8 des 8D-Berichts) sind innerhalb von 10 Arbeitstagen mitzuteilen. Eine Verlängerung dieser Frist, z. B. durch eine umfassende Analyse bei Unterlieferanten, ist vom LIEFERANTEN vor Fristablauf anzuzeigen. Bei der Ursachenanalyse setzt der LIEFERANT geeignete Methoden (z. B. Ishikawa-Ursache-Wirkungs-Diagramm, 5-Why) ein. Der LIEFERANT ist für die Überwachung der Wirksamkeit der mittel- und langfristigen Maßnahmen zuständig. Der AUFTRAGGEBER behält sich eine Überprüfung der Wirksamkeit vor.

Häufen sich Beanstandungen oder werden Anzeigen des Mangels oder Prüfberichte nicht ordnungsgemäß beantwortet, erfolgen Besuche und Qualitätsgespräche mit dem LIEFERANTEN. Ggf. werden entsprechende Audits beim LIEFERANTEN durchgeführt. Der AUFTRAGGEBER behält sich vor, dem LIEFERANTEN die daraus entstehenden Mehraufwendungen zu berechnen. Aus Beanstandungen resultierende Schadensersatzforderungen und Reklamationsfolgekosten werden dem LIEFERANTEN ebenfalls in Rechnung gestellt.

### 4.3. Eskalation

Sofern ein LIEFERANT wiederholt Qualitätsprobleme bei dem AUFTRAGGEBER verursacht und / oder eine Gefährdung des Kunden zu erwarten ist, so verfährt der AUFTRAGGEBER nach einem festgelegten Eskalationsmodell. Der AUFTRAGGEBER behält sich vor, die Kosten für die entstehenden Mehraufwendungen durch außerordentliche Lieferantenentwicklung (z. B. ereignisorientiertes Lieferantenaudit) dem LIEFERANTEN in Rechnung zu stellen.

## 5. Rückverfolgbarkeit und Dokumentation

### 5.1. Rückverfolgbarkeit

Der LIEFERANT stellt durch geeignete Maßnahmen der Produktionskennzeichnung die Rückverfolgbarkeit und den lückenlosen Qualitätsnachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte sicher. Hierzu zählt auch die Einhaltung des FIFO-Prinzips in der gesamten Lieferkette.

Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass im Falle eines Fehlers eine Eingrenzung der fehlerhaften Produkte mindestens bis zum entsprechenden Ladungsträger möglich ist. Der LIEFERANT muss einen Rückverfolgbarkeitsplan entsprechend den Forderungen der IATF 16949 (Kapitel 8.5.2.1) erstellen und berücksichtigen.

Sowohl auf dem Lieferschein als auch auf dem Abnahmeprüfzeugnis ist jede Packstücknummer einer Versandeinheit (z. B. einzelne Kartons auf Palette) aufzuführen. Über die Lieferscheinnummer stellen Sie die Rückverfolgbarkeit in Ihrer gesamten Prozesskette sicher.

### 5.2. Aufzeichnungsfristen

Die Dokumentationspflicht obliegt dem LIEFERANTEN und muss in geeigneter Form (brand- und verlustsicher) durchgeführt werden, wobei gegebenenfalls die geübte Sorgfalt nachzuweisen ist (Entlastungsnachweis).

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind die gesetzlichen Mindestaufbewahrungsfristen einzuhalten. Darüber hinaus beträgt die Aufzeichnungsfrist für alle besonderen Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale 15 Jahre nach Serienauslauf (siehe VDA Band 1). Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahre) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen. Die Aufbewahrungsfrist für alle anderen qualitätsrelevanten Daten beträgt drei Jahre. Die entsprechenden Qualitätsaufzeichnungen sind dem AUFTRAGGEBER auf Verlangen unverzüglich vorzulegen.

## 6. Requalifikationsprüfung

Der AUFTRAGGEBER fordert eine jährliche Requalifikationsprüfung gemäß Kapitel 8.6.2 der IATF 16949. Die Requalifizierung muss im vollen Umfang der Erstbemusterung durchgeführt werden. Der LIEFERANT führt die Requalifikationsprüfung unaufgefordert durch und stellt die Unterlagen oder Auszüge dem AUFTRAGGEBER auf Anfrage zur Verfügung. Die erste Requalifizierung hat ein Jahr nach Serienfreigabe und danach in jährlichem Rhythmus zu erfolgen.

## 7. Änderungsmanagement

Bereits bei der Angebotsabgabe muss der LIEFERANT berücksichtigen, dass die eingesetzten Maschinen und Anlagen dem Produktlebenszyklus des Bauteils entsprechen und auf dem neuesten Stand der Technik sind.

Um die zur Serienabsicherung erforderlichen Erprobungsumfänge ordnungsgemäß durchführen zu können, muss der LIEFERANT Änderungen insbesondere von Produktionsprozessen und Produktionsverfahren, der Verlagerung von Produktionsstätten und Wechsel eines Unterlieferanten rechtzeitig vor dem geplanten Umstellungstermin bei dem AUFTRAGGEBER anzeigen. Änderungsvorhaben bei Unterlieferanten müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Die Umsetzung einer Änderung darf der LIEFERANT erst nach Genehmigung des Änderungsantrages (einer Änderungsanzeige) in Verbindung mit einer Erstmusterfreigabe durchsetzen. Die Änderungsfreigabe vom AUFTRAGGEBER muss den entsprechenden Bemusterungsunterlagen beigelegt werden.

### 7.1. Anlass für erneute Produkt- und Prozessfreigaben

Eine erneute Bemusterung ist grundsätzlich bei den folgenden Anlässen erforderlich:

- Produktänderungen
- Werkzeugänderungen
- Einsatz eines neuen Werkzeuges
- Einsatz neuer oder weiterer Maschinen
- Prozessänderungen
- Materialänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen (Standort- und Maschinenverlagerungen)
- Wechsel eines Unterauftragnehmers des LIEFERANTEN
- Nach aufgehobener Liefersperre
- Aussetzen der Fertigung > 1 Jahr
- Aussetzen der Lieferung > 1 Jahr

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit dem AUFTRAGGEBER zulässig.

### 7.2. Produktlebenslauf

Auf Verlangen des AUFTRAGGEBERS hat der LIEFERANT einen Produktlebenslauf vorzuweisen. Sämtliche Änderungen am Produkt und Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf gemäß VDA-Band 2 zu dokumentieren.

## 8. Lieferantenmanagement

### 8.1. Lieferantenüberwachung und -bewertung

Der AUFTRAGGEBER führt mindestens einmal im Jahr für die LIEFERANTEN von Produktionsmaterial und Fremdleistungen eine Lieferantenbewertung durch. Über das Ergebnis wird der LIEFERANT schriftlich in Kenntnis gesetzt, falls das Ergebnis einer A-Bewertung abweicht. Erklärtes Ziel ist die vorrangige Zusammenarbeit mit A-Lieferanten. Falls keine Bewertung als A-Lieferant erreicht wurde, sind Maßnahmen zu ergreifen (z. B. Erstellung und Abarbeitung eines Maßnahmenplans), um die von dem AUFTRAGGEBER geforderte A-Lieferleistung zu erbringen. Ebenfalls wird bei einer Abweichung von einer A Bewertung eine individuelle Zielvereinbarung mit dem Lieferanten vereinbart.



Für Lieferanten, deren Produkt oder Dienstleistung direkten Einfluss auf das auf das Produkt des Auftraggebers hat gilt folgendes Bewertungsschema:

Bewertungsschema für Lieferanten		
		Punkte
Reklamationen zu Lieferungen	< 2%	0
	< 5%	1
	≥ 5%	3
Anzahl Reklamationen Störungen Scheideler-Kunde	0	0
	1-2	1
	≥ 3	5
Liefertreue	> 90%	0
	≥ 80%	1
	< 80%	2
Sonderfahrt durch Lieferanten	0	0
	≤ 2	1
	> 2	2
Zertifizierung	IATF 16949	0
	ISO 9001	1
	kein	6
Einstufung durch Einkauf (Softfact)	A	0
	B	1
	C	2
Einstufung nach Punktzahl (Summe der Punkte)	<b>A</b>	<b>0-3</b>
	<b>B</b>	<b>4-5</b>
	<b>C</b>	<b>≥ 6</b>



Für alle weiteren Lieferanten (z.B. Instandhaltungsdienstleister, Speditionen etc.) gibt folgendes Bewertungsschema:

**Bewertungsschema für Kalibrier- und Instandhaltungsdienstleister, Speditionen etc.**

		Punkte
Anzahl Reklamationen	0	0
	1-2	1
	≥ 3	2
Zertifizierung	ISO 9001 / 17025	0
	kein	3
Einstufung durch Einkauf (Softfact)	A	0
	B	1
	C	2
Einstufung nach Punktzahl (Summe der Punkte)	<b>A</b>	0-1
	<b>B</b>	2
	<b>C</b>	≥ 3

## 8.2. Lieferantenentwicklung

Das Ziel der Lieferantenentwicklung des AUFTRAGGEBERS ist eine systematische Verbesserung der Lieferleistung auf Basis einer regelmäßigen Analyse über einen längeren Zeitraum.

Ein Ausgangspunkt für die Lieferantenentwicklung ist die erstmalige Beauftragung neuer LIEFERANTEN. Neue LIEFERANTEN / Bewerber werden ggf. mittels einer Potentialanalyse nach VDA 6.3 bewertet und entwickelt.

Ein weiterer Ausgangspunkt für die Lieferantenentwicklung ist die Lieferantenbewertung sowie die Anzahl und die Schwere der Mängelanzeigen / Reklamationen. Ist ein LIEFERANT innerhalb des zurückliegenden Betrachtungszeitraums auffällig in einem dieser Kriterien, erfolgt auf Basis der vorhandenen Daten eine detaillierte Ist-Aufnahme, zum Beispiel durch Lieferantengespräche, Besuche vor Ort, gezielte Einsicht oder Anforderung von Unterlagen sowie die Einstufung des LIEFERANTEN in eine Eskalationsstufe gemäß der nachfolgenden Matrix.

Entwicklungsstufe	Kriterien	Problemlösung
E0 (Beobachtung) Lieferanten A-Bewertung	Der LIEFERANT ist unauffällig in der Lieferantenbewertung.	Fortlaufende Überwachung anhand der routinemäßigen Lieferantenbewertung
E1 (Lieferantenentwicklung) Lieferanten B-Bewertung	Der LIEFERANT ist auffällig in der Lieferantenbewertung und / oder aufgrund mangelhafter Lieferung(en) sowie Reklamationen.	Lieferantenbesuche / Anfordern eines Maßnahmenplans
E3 (Gefährdung) Lieferanten C-Bewertung	Der LIEFERANT ist auffällig in der Lieferantenbewertung und / oder es kommt zu wiederholten mangelhaften Lieferungen sowie zu Wiederholungsreklamationen und Reklamationen beim Endkunden.	Ggf. Lieferantenaudits (nach VDA 6.3) Abschluss einer separaten Q-Vereinbarung Einleiten eines Q-Meeting Anfordern eines Maßnahmenplans.
E4 (New Business on Hold)	Nach Einstufung des LIEFERANTEN in E3 zeigen die eingeleiteten Maßnahmen dauerhaft keine Verbesserung.  Der LIEFERANT wird als kritisch eingeschätzt.	Der LIEFERANT ist derzeit für Neuprojekte gesperrt /  Lieferantenaudits  (nach VDA 6.3)

Die in der vorstehenden Tabelle in der Spalte „Problemlösung“ definierten Problemlösungsmethoden können auch bei bestehenden LIEFERANTEN im Falle von neuen Projekten, neuen Prozessen, neuen Materialien, neuen Produktgruppen sowie bei geänderten Kundenforderungen angewendet werden. Dies kann auch im Rahmen einer Potentialanalyse erfolgen.

Ziel ist es, durch effektive Maßnahmen eine systematische und langfristige Verbesserung der Lieferleistung zu erreichen, um insbesondere

- das QM-System der LIEFERANTEN hinsichtlich der Erfüllung der Anforderungen der IATF 16949 zu sichern,
- die Produktqualität zu verbessern,
- die Kosten zu senken und
- die Liefertreue bzw. die logistischen Prozesse zu verbessern.

### 8.3. Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits)

Zu den in der Matrix aus Kapitel 8.2 beschriebenen Auslösern können Lieferantenaudits gemäß IATF 16949 (Kapitel 8.4.2.4.1) zusätzlich für folgende Zwecke angewendet werden:

- Bewertung des Lieferantenrisikos (supplier risk assesment)

- Entwicklung des QM-Systems des LIEFERANTEN
- Produkt- und Prozessaudits.

Die Bestimmung des Bedarfes, der Art / Variante, der Häufigkeit und des Umfangs von Lieferantenaudits basiert auf den folgenden Kriterien:

- Risikoanalysen
- Zertifizierungsstufe des QM-Systems
- (behördliche) Anforderungen an die Produktsicherheit.

## 9. Gesetzliche und behördliche Vorschriften

Der LIEFERANT stellt sicher, dass alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes erfüllt werden – sofern diese Informationen an den LIEFERANTEN weitergegeben werden.

Der AUFTRAGGEBER weist darauf hin, dass sich alle in dieser QSV aufgeführten Verweise zu gesetzlichen und behördlichen Anforderungen auf den jeweils aktuell gültigen und veröffentlichten Stand beziehen.

## 10. Produktsicherheit

Die Forderungen der IATF 16949 (Kapitel 4.4.1.2) zur Produktsicherheit sind vom LIEFERANTEN einzuhalten. Der LIEFERANT benennt einen Verantwortlichen (z. B. Produktsicherheitsbeauftragten) und stellt dessen Qualifikation durch entsprechende Schulungen sicher. Die Forderungen an die Produktsicherheit muss der LIEFERANT auch bei seinen Unterlieferanten sicherstellen.

## 11. Salvatorische Klausel

Sollte eine Bestimmung dieser QSV ganz oder teilweise ungültig oder undurchsetzbar sein oder werden, so bleiben die übrigen Bestimmungen dieser QSV hiervon unberührt. AUFTRAGGEBER und LIEFERANT vereinbaren, die ungültige oder undurchsetzbare Bestimmung durch eine gültige und durchsetzbare Bestimmung zu ersetzen, welche wirtschaftlich der Zielsetzung am nächsten kommt. Das gleiche gilt im Falle einer Lücke. Wird keine entsprechende Bestimmung vereinbart, so gelten die gesetzlichen Regelungen.

## 12. Geltungsdauer

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet, sie kann mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Quartals schriftlich gekündigt werden. Die Geltung der Qualitätssicherungsvereinbarung bleibt jedoch bestehen für alle Lieferung aufgrund von Lieferverträgen, die vor Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung getroffen wurden.

Zusätzlich zu dieser allgemeinen QSV werden ggf. projektspezifisch QSV's vereinbart.

**Anhang**

**Bestätigung**

Der LIEFERANT erklärt sich mit den in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung festgelegten Anforderungen einverstanden und verpflichtet sich, diese einzuhalten.

<b>LIEFERANT</b>		<b>AUFTRAGGEBER</b>	
Adresse		Adresse	
Datum	Datum	Datum	Datum
Name (in Blockbuchstaben)	Name (in Blockbuchstaben)	Name (in Blockbuchstaben)	Name (in Blockbuchstaben)
Position	Position	Position	Position
Stempel / Rechtsverbindliche Unterschrift	Stempel / Rechtsverbindliche Unterschrift	Stempel / Rechtsverbindliche Unterschrift	Stempel / Rechtsverbindliche Unterschrift

Wir möchten Sie bitten, diese Qualitätssicherungsvereinbarung innerhalb von 14 Kalendertagen unterschrieben an den AUFTRAGGEBER zu senden. Für eventuelle Änderungen oder Ergänzungen nutzen Sie bitte das nachfolgende Formular.

## Mitgeltende Unterlagen

Kurzbezeichnung	Titel
AIAG APQP	Advanced Product Quality Planning and Control Plan
AIAG FMEA	Potential Failure Mode an Effects Analysis
AIAG MSA	Measurement Systems Analysis
AIAG PPAP	Production Part Approval Process
AIAG SPC	Statistical Process Control
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen
DIN EN ISO 14001	Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung
IATF 16949	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
VDA Band 1	Dokumentation und Archivierung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft
VDA Band 5	Prüfprozesseignung
VDA Band 6.1	QM Systemaudit
VDA Band 6.3	Prozessaudit

Die aufgeführten Referenzdokumente sind immer in der aktuellsten Version gültig.

Änderungen zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung

Abschnitt dieser QSV	Vorgeschlagene Änderung des LIEFERANTEN	Ergänzungen / Stellungnahme durch den AUFTRAGGEBER