

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Zwischen

Wählen Sie ein Element aus.

(nachfolgend „AUFTRAGGEBER“ genannt)

und

Firma

(nachfolgend „LIEFERANT“ genannt)

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. Spätere Änderungen werden verbindlich, wenn der AUFTRAGGEBER sie dem LIEFERANTEN in Textform mitgeteilt hat und dieser nicht innerhalb von fünfzehn Arbeitstagen in Textform widersprochen hat.

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 (QUALITÄTSVORAUPLANUNG).....	6
2.1	Projektmanagement.....	6
2.2	Anfrageunterlagen	7
2.3	Angebotsumfang	7
2.3.1	Herstellbarkeitsanalyse	7
2.3.2	Terminplan	7
2.4	Bestellung	7
2.5	Informationspflicht.....	8
2.6	Besondere Merkmale.....	8
2.7	Prozessablaufplan	8
2.8	FMEA	8
2.8.1	Produkt-(Design-)FMEA.....	9
2.8.2	Prozess-FMEA	9
2.9	Produktionslenkungsplan.....	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	BEMUSTERUNG UND REQUALIFIKATION	10
3.1	Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen	10
3.2	Erstbemusterungen.....	10
3.3	Referenzmuster	11
3.4	Requalifikation	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	Schadteilanalyse Feld/No Trouble Found-Prozess (NTF).....	12
4.4	Eskalation	13
5	RÜCKVERFOLGBARKEIT UND DOKUMENTATION	13
5.1	Rückverfolgbarkeit	13
5.2	Aufzeichnungsfristen	13
6	ÄNDERUNGSMANAGEMENT	13
6.1	Anlass für erneute Produkt- und Prozessfreigaben	14
6.2	Produktlebenslauf	14
7	LIEFERANTENMANAGEMENT DES AUFTRAGGEBERS	14
7.1	Lieferantenüberwachung und -bewertung	14
7.2	Außerordentliche Lieferantenentwicklung	14
7.3	Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits)	16
8	UNTERLIEFERANTENMANAGEMENT	17
9	GESETZLICHE UND BEHÖRDLICHE VORSCHRIFTEN	17
10	PRODUKTSICHERHEIT	17
11	SALVATORISCHE KLAUSEL	17
12	GELTUNGSDAUER	17
13	ANHANG	18

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 die Beschreibung der Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des LIEFERANTEN dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen dem AUFTRAGGEBER und dem 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 dem AUFTRAGGEBER sowie einer Bestätigung durch diesen in Textform.

Die vorliegende Vereinbarung ersetzt nicht die – soweit anwendbaren – 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.

Ergänzend zu der vorliegenden QSV gelten die aktuell gültigen ALLGEMEINEN EINKAUFSBEDINGUNGEN des AUFTRAGGEBERS. Die Geltung Allgemeiner Geschäftsbedingungen des LIEFERANTEN ist ausgeschlossen.

Des Weiteren sind vom Lieferanten alle aktuellen kundenspezifischen Forderungen – entsprechend den jeweiligen Projekten – zu berücksichtigen und einzuhalten. Falls dem Lieferanten hierzu keine Zugriffsrechte vorliegen – beispielsweise über Kundenportale oder ähnlichem – sind diese proaktiv beim AUFTRAGGEBER einzufordern.

Die kundenspezifischen Anforderungen (CSRs als Ergänzung zu den Forderungen der IATF) der (End)kunden des AUFTRAGGEBERS, in dessen Lieferkette der Bestellumfang des LIEFERANTEN einfließt, stehen in der jeweils aktuellen Form im Läpple-Lieferantenportal für den LIEFERANTEN zur Verfügung.

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 einer gemäß Kapitel 4.1 beschränkten 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 LIEFERANT 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, Cyber-/Onlineangriffe auf IT-Systeme, 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

Der LIEFERANT ist verpflichtet, eine erweiterte Produkthaftpflicht-Deckung einschließlich Deckung für Zusicherungshaftung, Verbindungs-, Vermischungs- und Verarbeitungsschäden, Weiterver- oder -bearbeitungsschäden, Aus- und Einbaukosten sowie Prüf- und Sortierkosten, unter Einbeziehung von Auslandsschäden (weltweit inkl. Direktexporte nach USA/Kanada), zu unterhalten.

Die Mindestdeckung im Schadensfall muss fünf Mio. Euro betragen. Die Vorgaben zum Versicherungsschutz stellen dabei keine Haftungsbegrenzung dar; sie dienen lediglich dem Zweck, das von unseren LIEFERANTEN 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 vorzugehen. Der LIEFERANT hat die Wirksamkeit seines QM-Systems durch ein Zertifikat mindestens gemäß DIN EN ISO 9001 nachzuweisen.

Der Einsatz von maßgeblichen Qualitätsmanagementwerkzeugen wie beispielsweise FMEA, Qualitätsregelkarten, SPC-Auswertungen etc. wird vorausgesetzt. Der LIEFERANT stellt dem AUFTRAGGEBER die jeweils gültigen Zertifikate unaufgefordert zur Verfügung und informiert ihn ebenfalls unaufgefordert, wenn ein Zertifikat ausgelaufen ist.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, nach Abstimmung System-, Produkt-, Prozess- und Informationssicherheitsaudits durch den AUFTRAGGEBER – auf Wunsch des AUFTRAGGEBERS auch mit dessen Kunden – zuzulassen. Den

Beauftragten des AUFTRAGGEBERS und dessen 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 verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Vereinbarung. 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 oder der externen Dienstleistungen 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 oder dessen Kunden sind, müssen als solche eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden. Der Umgang, die Art der Kennzeichnung sowie die sach- und fachgerechte Lagerung der Betriebs- und Messmittel wird während des Projekts zwischen AUFTRAGGEBER und LIEFERANT vereinbart. Für die Kalibrierung solcher Betriebs- und Messmittel ist grundsätzlich der LIEFERANT zuständig. Anderslautende Vereinbarungen müssen separat abgeschlossen werden.

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

Auf ausdrückliche Anforderung des AUFTRAGGEBERS, verpflichtet sich der LIEFERANT, nach Serienstart und für die gesamte Dauer der Serienlieferungen, mit jeder Warenlieferung einen detaillierten Prüfbericht zu übermitteln. Der Prüfbericht muss alle relevanten Merkmale der gelieferten Produkte beinhalten und bestätigen, dass die gelieferten Waren den vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Die Prüfberichte sind entsprechend dem Format „Prüfergebniskommunikation an Läpple Automotive“ zu übermitteln und müssen vollständig und korrekt sein.

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 Qualitätsziele in einer Qualitätsvereinbarung festgelegt. Die Festlegung solcher Qualitätsziele lässt die Verpflichtung des LIEFERANTEN, nur mängelfreie Produkte zu liefern, und Mängelansprüche des AUFTRAGGEBERS bei Lieferung mangelhafter Produkte unberührt.

2 PRODUKT- UND PROZESSENTWICKLUNG (QUALITÄTSVORAUSSPLANUNG)

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 in Anlehnung an VDA RGA oder AIAG APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom LIEFERANTEN gelieferten Produkte als auch dessen Zukaufteile oder ausgegliederte 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:

- Korrekturphase/Optimierungsschleifen LIEFERANT
- Projektbezogene Meilensteine inkl. Meilensteine des AUFTRAGGEBERS
 - Termin der Erstbemusterung
 - Arbeitsplatzfreigabe/internes Prozessaudit nach VDA 6.3
 - Start of Production (SOP)

Änderungen des Terminplans mit Auswirkungen auf die Meilensteine sind durch AUFTRAGGEBER zu prüfen und in Textform freizugeben.

2.4 Bestellung

Der LIEFERANT erhält mit der Bestellung von dem AUFTRAGGEBER die verbindlichen, freigegebenen technischen Unterlagen (z. B. 3D-Daten, Zeichnungen, kundenspezifischen Anforderungen). Der LIEFERANT muss die Dokumente prüfen und er hat eine Informationspflicht gemäß Kapitel 2.5 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 die Einhaltung gesetzlicher 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. Die Kennzeichnung und Bewertung der besonderen Merkmale ist gemäß der Vorgaben aus dem AIAG-VDA FMEA-Handbuch vorzunehmen.

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 Planungs- und Produktionsschritten 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. Ausgegliederte Prozesse müssen als Bestandteil im Prozessablaufplan aufgeführt sein.

2.8 FMEA

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 AIAG-VDA FMEA-Handbuch beschriebenen Methodik durchzuführen.

2.8.1 Produkt-(Design-)FMEA

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

2.8.2 Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Artikels 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 Aufgabenprioritäten (AP) und der angewendete Bewertungsschlüssel (vorzugsweise nach AIAG-VDA FMEA-Handbuch oder gemäß Kundenvorgabe).

2.9 Produktionslenkungsplan

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse sowie Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten zu berücksichtigen. Der Produktionslenkungsplan ist für Lieferanten im Bereich Automotive gemäß IATF 16949 jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen.

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 vorzugsweise 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 und behördlichen Anforderungen, z. B. in Bezug auf Umweltschutz und Sicherheit, erfüllen, die im Herstellungs-, im Vertriebs- und im Bestimmungsland gelten. Im Übrigen gelten die Regelungen in Kapitel 9.

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.

LIEFERANTEN, die in den Bereich Automotive liefern, sind verpflichtet, alle Stoffe, Stoffgruppen und Materialdaten in das Internationale Material Daten System (IMDS) der Automobilindustrie auf www.mdssystem.com einzupflegen.

3 BEMUSTERUNG UND REQUALIFIKATION

3.1 Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen

Prototypen- und Vorserienteile sind Produkte, die nicht vollständig unter Serienbedingungen hergestellt werden. Der LIEFERANT hat Prototypen- und Vorserienteile nach gemeinsam zwischen AUFTRAGGEBER und LIEFERANT abgestimmter Bemusterungsanforderung zu bemustern.

3.2 Erstbemusterungen

Wie unter Punkt 3.1 beschrieben stellt der LIEFERANT Erstmuster nach gemeinsam zwischen AUFTRAGGEBER und LIEFERANT abgestimmter Bemusterungsanforderung vor.

Die Erstbemusterung beinhaltet den Einsatz des Serienwerkzeuges, der Serienmaschinen, -anlagen und -vorrichtungen inklusive Einhaltung der Serienparameter und Serientaktzeit, am Serienproduktionsort, Serienverpackung und Logistik. Weiterhin wird die Erstmusterteilefertigung unter Serienbedingungen von Personal durchgeführt, welches auch für die weitere Serienfertigung eingesetzt wird und gemäß den 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.

Die Serienlieferung darf erst nach erfolgter Erstmusterfreigabe erfolgen.

Bei Nutzung externer Labore müssen diese nach ISO/IEC 17025 oder nach dem entsprechenden nationalen Äquivalent akkreditiert sein.

Die Bemusterungsunterlagen sind in elektronischer Form an den AUFTRAGGEBER zu senden.

3.3 Referenzmuster

Referenzmuster werden vom LIEFERANTEN sicher und vor Umwelteinflüssen geschützt aufbewahrt.

3.4 Requalifikation

Der AUFTRAGGEBER fordert eine jährliche Requalifikationsprüfung. 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.

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 Abweichungen bei der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Vertragsprodukte sowie von Transport- und Verpackungsschäden. Dabei festgestellte Abweichungen und Schäden werden unverzüglich angezeigt. Insoweit wird der AUFTRAGGEBER von der Untersuchungs- und Rügepflicht (gemäß § 377 HGB) befreit.

Der AUFTRAGGEBER wird die gelieferten Waren außerdem 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 verzichtet der LIEFERANT insoweit.

Der LIEFERANT wird darauf hingewiesen, dass es in seinem Interesse liegt, die vorstehenden Regelungen mit seinem Haftpflichtversicherer abzustimmen.

4.2 Behandlung von fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Teilen

Bei Feststellung eines Fehlers durch den AUFTRAGGEBER oder einen Kunden des AUFTRAGGEBERS wird eine Anzeige des Mangels (Reklamation) durch einen Prüfbericht und/oder eine schriftliche Mitteilung erstellt. Fehlermuster werden – soweit das dem AUFTRAGGEBER mit zumutbarem Aufwand möglich ist – 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 stets der vorherigen Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER. Im Rahmen einer genehmigten Nacharbeit ist der LIEFERANT weiterhin für die Konformität der Waren gemäß Zeichnungsanforderungen verantwortlich. Der LIEFERANT ist verpflichtet, fehlerhafte Lieferungen auf seine Kosten auszusortieren bzw. 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 bzw. 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 Waren 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) 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 Schadteilanalyse Feld/No Trouble Found-Prozess (NTF)

Für LIEFERANTEN, die in den Bereich Automotive liefern, ist bei Feldreklamationen ergänzend zum 8D-Bericht eine Methode zur Schadteilanalyse anzuwenden, einschließlich eines No Trouble Found-Prozesses sowie einer Befundung der aus den Märkten zurückgelieferten Teile. Zur Vermeidung eines erneuten Auftretens des Fehlers müssen Problemlösungsansätze und Korrekturmaßnahmen eingeleitet bzw. umgesetzt werden. Der LIEFERANT muss die Ergebnisse dieser Analysen, Befundungen und Maßnahmen sowohl intern als auch an den AUFTRAGGEBER kommunizieren.

4.4 Eskalation

Sofern ein LIEFERANT wiederholt Qualitätsprobleme bei dem AUFTRAGGEBER verursacht und/oder eine Gefährdung des Kunden zu erwarten ist, behält sich der AUFTRAGGEBER vor, die Kosten für die entstehenden Mehraufwendungen 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 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 ist die Rückverfolgbarkeit in der gesamten Prozesskette sicherzustellen.

Im Übrigen muss die Kennzeichnung aller Lieferungen nach VDA 4994 erfolgen.

5.2 Aufzeichnungsfristen

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

Für alle technischen Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von achtzehn (18) Jahren nach dem Ende der Serienproduktion (End of Production= „EOP“). Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahre) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen. Die Aufbewahrungsfrist für alle anderen qualitätsrelevanten Daten beträgt drei (3) Jahre, beginnend jeweils am Ende des Jahres, in dem die Daten entstanden sind. Die entsprechenden Qualitätsaufzeichnungen sind dem AUFTRAGGEBER auf Verlangen unverzüglich vorzulegen.

6 ÄNDERUNGSMANAGEMENT

Bereits bei der Angebotsabgabe muss der LIEFERANT berücksichtigen, dass die eingesetzten Maschinen und Anlagen dem Produktlebenszyklus der Ware entsprechen und auf dem neuesten Stand der Technik sein müssen.

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

Im Falle einer vom AUFTRAGGEBER angestoßenen bzw. angefragten Änderung ist diese vom LIEFERANTEN ordnungsgemäß und vollumfänglich in den vom AUFTRAGGEBER geforderten und zur Verfügung gestellten Unterlagen zu bearbeiten und zu bewerten.

6.1 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 (jegliche Änderungen am Prozess, die nicht im Produktionslenkungsplan enthalten sind bzw. nicht durch den Auftraggeber abgenommen wurden, wie z.B. Nacharbeiten)
- Materialänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen (Standort- und Maschinenverlagerungen)
- Wechsel eines Unterlieferanten 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.

6.2 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.

7 LIEFERANTENMANAGEMENT DES AUFTRAGGEBERS

7.1 Lieferantenüberwachung und -bewertung

Der AUFTRAGGEBER führt für den LIEFERANTEN eine Lieferantenbewertung durch. Über das Ergebnis wird der LIEFERANT schriftlich in Kenntnis gesetzt. Erklärtes Ziel ist die vorrangige Zusammenarbeit mit A-Lieferanten. Falls ausgehend von der Lieferantenbewertung weitere Maßnahmen erforderlich sind, wird der LIEFERANT entsprechend dazu aufgefordert.

7.2 Außerordentliche Lieferantenentwicklung

Das Ziel der außerordentlichen Lieferantenentwicklung des AUFTRAGGEBERS ist eine systematische Verbesserung der Lieferleistung auf Basis einer regelmäßigen Analyse über einen längeren Zeitraum. Der Ausgangspunkt für die außerordentliche Lieferantenentwicklung ist die Lieferantenbewertung und/oder 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 Entwicklungsstufe gemäß der nachfolgenden Matrix. Über die Einstufung in die jeweilige Entwicklungsstufe wird der LIEFERANT schriftlich informiert.

Entwicklungs- stufe	Kriterien	Problemlösung	Rückstufungs- kriterien
E1 (außerordentliche Lieferanten- entwicklung)	- Der LIEFERANT kommt der Maßnahmenplanung und/oder vereinbarten Maßnahmenumsetzung aus der Lieferantenbewertung nicht nach. - Der LIEFERANT stellt nachweislich unvollständige/falsche Bemusterungsunterlagen vor bzw. Ergebnisse aus der Gegenprüfung widersprechen der Spezifikation (Rot-Ergebnis bzw. Ablehnung). - Teile bzw. Projekte entsprechen nicht dem zum jeweiligen Zeitpunkt vereinbarten Reifegrad. - Messgrößen wiederholt Rot und Maßnahmen terminlich und inhaltlich nicht erfüllt. - Mangelhafte Zusammenarbeit (z.B. Bereitstellung von Unterlagen nur nach wiederholter Aufforderung). - Der LIEFERANT ist auffällig aufgrund verspäteter bzw. mangelhafter Lieferung(en).	- Vorstellung des Problemlösungsprozesses im Rahmen eines Lieferantengesprächs. - Maßnahmenplan/ Aktivitätenplan ist innerhalb einer Woche zu erstellen. - Nachaudit bzw. Nachweis von Maßnahmenwirksamkeit durch den Lieferanten. - Lieferantenbesuche/(ereignisorientierte) Lieferantenaudits (nach VDA 6.3) - Kostenbelastung (z.B. administrativer Aufwand, ggf. Nachaudits, Kosten für Nachbemusterung, Sortierkosten). 100%-ige Sortieraktion aller Bestände 100%-Prüfung durch den LIEFERANTEN zusätzlich zu seiner geplanten WA-Prüfung sowie Kennzeichnung dieser Teile bis zur Deeskalation ins Normale Tagesgeschäft.	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt.
E2 (Gefährdung)	- Der LIEFERANT hat Maßnahmen und Anforderungen von Stufe E1 nicht erfüllt (Nichteinhaltung der zugesagten Maßnahmen und Terminen). - Unzureichende inhaltliche Vorbereitung des Gespräches auf Stufe E1 (fehlende Problemanalyse, Maßnahmengenerierung). - Verschleppung und Nichterfüllung von Maßnahmen aus E1 sowie drohende Gefährdung von Projektzielen und Folgeprozessen. - Teile bzw. Projekte entsprechen nicht dem zum jeweiligen Zeitpunkt vereinbarten Reifegrad. - Mangelhafte Zusammenarbeit (z.B. Bereitstellung von Unterlagen nur nach wiederholter Aufforderung). - Der LIEFERANT ist auffällig in der Lieferantenbewertung aufgrund verspäteter bzw. mangelhafter Lieferung(en). - Der LIEFERANT ist auffällig aufgrund verspäteter bzw. mangelhafter Lieferung(en) mit der Folge von größeren Schaden beim	- Vorstellung Problemlösung/ Maßnahmenplan im Rahmen eines Lieferantengesprächs. - Eventuell weitere Eskalation über Projekt, Projektmanagement oder Geschäftsleitung. - Lieferantenbesuche/ Maßnahmenplan inklusive Wirksamkeitsnachweisen. - Einsatz von Support vor Ort mit Kostenübernahme durch den LIEFERANTEN. - Kostenbelastung (z.B. administrativer Aufwand, ggf. Nachaudits, Kosten für Nachbemusterung, Sortierkosten). 100%-Prüfung durch den LIEFERANTEN zusätzlich zu seiner geplanten WA-Prüfung, Kennzeichnung dieser Teile bis zur Deeskalation ins Normale Tagesgeschäft sowie tägliche Dokumentation und Report.	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt. Wirksamkeit im Lieferantenaudit nach VDA 6.3 durch AUFTRAGGEBER bestätigt (min. B-Einstufung).

	AUFTRAGGEBER bzw. einer potentiellen Gefährdung des Endkunden.		
E3 (New Business on Hold)	- Der LIEFERANT hat wiederholt Maßnahmen und Anforderungen der Stufe E2 in der vorgegebenen vereinbarten Zeit (Bewährungszeit) nicht abgearbeitet. - Unzureichende inhaltliche Vorbereitung des Gespräches auf Stufe E2 (fehlende Problemanalyse, Maßnahmengenerierung). - Verschleppung und Nichterfüllung von Maßnahmen aus Stufe E2 sowie Gefährdung von Projektzielen und Folgeprozessen. - Verschleppung von Themen, welche bereits die Stufen E1 bzw. E2 durchlaufen haben (Auslösekriterien der Stufen E1 und E2). - Generelles Management-bzw. Standortproblem.	- Temporäre Nichtberücksichtigung bei Neuvergaben. - Vorstellung Problemlösung/ Maßnahmenplan im Rahmen eines Lieferantengesprächs. - Eventuell weitere Eskalation über Projekt, Projektmanagement oder Geschäftsleitung. - Intensiver Lieferantensupport vor Ort mit Kostenübernahme durch den LIEFERANTEN. - Kostenbelastung (z.B. administrativer Aufwand, ggf. Nachaudits, Kosten für Nachbemusterung, Sortierkosten). 100%-Prüfung durch den LIEFERANTEN zusätzlich zu seiner geplanten WA-Prüfung, Kennzeichnung dieser Teile bis zur Deeskalation ins Normale Tagesgeschäft sowie tägliche Dokumentation und Report.	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt. Wirksamkeit im Lieferantenaudit nach VDA6.3 durch AUFTRAGGEBER bestätigt (min. B-Einstufung). Zusätzlich MUSS Business-on-Hold-Status vom AUFTRAGGEBER durch internes interdisziplinäres Team aufgehoben werden.

Das aufgeführte Schaubild beschreibt die unterschiedlichen Entwicklungsstufen gemäß anlassbezogenen mehrstufigem Verfahren inklusive der Rückstufungskriterien. 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.

7.3 Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits)

Zu den in der Matrix aus Kapitel 7.2 beschriebenen Auslösern können Lieferantenaudits zusätzlich für folgende Zwecke angewendet werden:

- Bewertung des Lieferantenrisikos (supplier risk assessment)
- 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.

Festgestellte Abweichungen aus einem Audit werden im Auditabschlussgespräch festgehalten und in Form eines Maßnahmenplans definiert und versendet. Dieser muss im vereinbarten Zeitraum wie folgt abgearbeitet werden:

- Mögliche Sofortmaßnahmen
- Ursachenanalyse (geeignete Methoden wie z. B. Ishikawa-Ursache-Wirkungs-Diagramm, 5-Why)
- Maßnahme(n)
- Termin
- Verantwortlichkeit

Im Fall eines Wiederholaudits hat dieses im gleichen Umfang wie das vorangegangene Audit zu erfolgen. Eine Reduzierung des Auditumfangs auf eine Wirksamkeitsprüfung der eingeführten Maßnahme bei Feststellung ist nicht zulässig.

8 UNTERLIEFERANTENMANAGEMENT

Unterlieferanten haben einen wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Endproduktes. Der LIEFERRANT ist verpflichtet, die aus dieser QSV getroffenen Vereinbarungen in seine Lieferkette sicher zu stellen. Im Übrigen gelten die Regelungen zu Unterlieferanten in Kapitel 1.7.

9 GESETZLICHE UND BEHÖRDLICHE VORSCHRIFTEN

Der LIEFERANT stellt sicher, dass alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und für des vom Kunden genannten Bestimmungslandes erfüllt werden. Sofern die in Frage kommenden Länder dem LIEFERANTEN nicht bekannt sind, hat er diese bei dem AUFTRAGGEBER zu erfragen.

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

10 PRODUKTSICHERHEIT

Für LIEFERANTEN, die in den Bereich Automotive liefern, benennt der LIEFERANT einen Verantwortlichen für die Produktsicherheit und stellt dessen Qualifikation durch entsprechende Schulungen sicher. Sollte die Verantwortlichkeit wechseln, ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER zu informieren und ihm den neuen Verantwortlichen mitzuteilen. 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 undurchführbar sein oder werden, so bleiben die übrigen Bestimmungen dieser QSV hiervon unberührt. Anstelle der ungültigen oder undurchführbaren Bestimmung gilt eine gültige und durchführbare Bestimmung als vereinbart, welche im Ergebnis der Zielsetzung der ungültigen oder undurchführbaren Bestimmung am nächsten kommt. Das gleiche gilt im Falle einer Lücke.

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 Lieferungen aufgrund von Lieferverträgen, die vor Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung getroffen wurden.

13 ANHANG

BESTÄTIGUNG

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

LIEFERANT

Adresse	
Nachname, Vorname	
Position	
Datum, Unterschrift	

Adresse	
Nachname, Vorname	
Position	
Datum, Unterschrift	

AUFTRAGGEBER

Adresse	
Nachname, Vorname	
Position	
Datum, Unterschrift	

Adresse	
Nachname, Vorname	
Position	
Datum, 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 4994	Global Transport Label
VDA RGA	Reifegradabsicherung für Neuteile
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

ÄNDERUNGSHISTORIE:

Datum:	Änderung (Kapitel / Inhalt):	Name:
12.10.2023	1.7: Streichung des Satzes „Klares Entwicklungsziel für direkte Lieferanten im Bereich Automotive ist die IATF 16949; redaktionelle Überarbeitung	B. Kavelius, T. Brummer
12.08.2024	Redaktionelle Änderung; IHV erneuert. Keine inhaltliche Änderungen	---
17.10.2024	1.2: letzter Absatz hinzu 1.7: letzter Absatz hinzu	B. Kavelius / T. Brummer M. Vettermann
06.08.2025	Anpassungen an die aktuelle CI/CD; 7.3: Lieferantenaudits, letzter Absatz hinzu; Änderungshistorie neu hinzugefügt	P. Luschenz