

## **Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)**

für Lieferanten von

### **Zukaufteile Automotive**

(Setzteile und Komponenten für ZSB-Teile/ assembly parts)

der

### **OTTO FUCHS Surface Technology GmbH & Co. KG**

Gewerbegebiet Grünewald 10  
58540 Meinerzhagen

- nachfolgend Besteller genannt -

## Inhaltsverzeichnis

1. Präambel .....	3
2. Verantwortung des Lieferanten .....	3
3. Managementsystem des Lieferanten .....	3
3.1 Qualitätsmanagement .....	3
3.2 Management der Unterlieferanten .....	4
3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit .....	4
4. Lieferantenmanagement des Bestellers .....	5
4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung .....	5
4.2 Lieferantenaudits .....	5
4.2.1 Prozessaudits .....	6
4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung .....	6
4.4 Lieferantenentwicklung .....	7
5. Risikomanagement/ Notfallplan .....	7
6. Dokumentenmanagement und Datenschutz .....	7
6.1 Bestell- und technische Unterlagen .....	8
6.2 Besondere Merkmale/ Daten- und Dokumentenarchivierung .....	8
6.3 Datenschutz .....	9
7. Qualitäts- und Prüfplanung .....	9
7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / FMEA .....	9
7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse .....	10
7.3 Prüf- und Messmittel .....	10
7.4 Wissensmanagement/ KVP .....	11
8. Wartung und Instandhaltung .....	11
9. Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF/ EMPB) .....	11
9.1 Allgemein .....	11
9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten .....	12
9.3 Requalifikationsprüfung .....	12
10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung .....	13
11. Serienfertigung / Beanstandungen .....	13
12. Informationspflicht .....	14
13. Eskalationsverfahren .....	15
14. Gewährleistung und Haftung .....	16
15. Ergänzende Bestimmungen .....	17
Anlage 1: Kundenspezifische Zusatzanforderungen an das QMS (CSR) .....	18
Änderungshistorie: .....	19

## 1. Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) beinhaltet die Rahmenbedingungen zwischen Besteller und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten für Zukaufteile der Automobilbranche.

Die QSV bezieht sich auf alle Produkte, die eingebaut oder eingepresst in die Bauteile des Bestellers und als ein Zusammenbau-Teil an Kunden des Bestellers (ggf. OEM) geliefert werden. Die QSV ist ein wesentlicher Bestandteil der Einkaufsbedingungen bzw. des Vertrages zwischen dem Besteller und Lieferanten.

Die Anerkennung dieser QSV ist die Voraussetzung für die Lieferung von Produkten an den Besteller.

## 2. Verantwortung des Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet zur Einhaltung der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen, die seine Unternehmensprozesse betreffen.

Die kontinuierliche Verbesserung seiner Prozesse, genauso wie Einhaltung der Liefertermin- und Mengentreue gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten, um das angestrebte Null- Fehler- Ziel zu erreichen.

Der Lieferant darf den kompletten Auftrag des Bestellers nur mit einer schriftlichen Zustimmung des Bestellers bzw. des Kunden des Bestellers an Dritte vergeben.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterauftragnehmer und Zulieferer ebenfalls zur Einhaltung der Inhalte dieser Qualitätssicherungsvereinbarung.

## 3. Managementsystem des Lieferanten

### 3.1 Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgröße auf der Basis der aktuellen Revision von IATF 16949 aufgebaut und zertifiziert wurde. Die Anforderungen dieser internationalen Spezifikation, erweitert um die aktuell gültigen kundenspezifischen Zusatzanforderungen aus dem Automobilbereich (CSR), die die Inhalte dieser QSV darstellen, müssen in dem Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten implementiert werden (s. Anlage 1 als Basis dieser QSV zur Information).

Der Lieferant ist verpflichtet die stets gültige Revision der zutreffenden kundenspezifischen Zusatzerfordernungen zu IATF 16949 in seinem Dokumentenmanagementsystem zu lenken.

Ein anderes zertifiziertes QM-System als gemäß IATF 16949 bedarf der Zustimmung des Bestellers. Der Lieferant ist verpflichtet das Bewusstsein seiner Mitarbeiter in Bezug auf Produktkonformität, Produktsicherheit, sowie auch das ethische Verhalten zu fördern. Die notwendige Qualifikation des Fach- und Prüfpersonals ist durch regelmäßige Schulungsmaßnahmen aufrechtzuerhalten. Die notwendigen Arbeitsanweisungen und Vorgabedokumente müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Der Lieferant muss die Anforderungen des VDA-Bandes Produktintegrität einhalten und umsetzen. Die Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten (Product Safety and Conformity Representative = PSCR) ist verpflichtend.

Die Wirksamkeit seines Herstellprozesses überprüft der Lieferant in einem jährlichen Selbstaudit gemäß VDA 6.3 (Prozessaudit) und VDA 6.5 (Produktaudit) bzw. nach der jeweiligen kundenspezifischen Vorgabe (s. Anlage 1). Der Besteller behält sich das Recht vor, Nachweise zu den durchgeführten Audits einzufordern.

### 3.2 Management der Unterlieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet eine Datenbank der von ihm qualifizierten Unterlieferanten dokumentiert zu pflegen.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle benötigten Informationen in der Lieferkette vom Besteller bis zum Unterlieferanten weitergegeben werden.

Der Besteller kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise der Wirksamkeitsprüfung des Qualitätsmanagementsystems bei Unterlieferanten verlangen.

Der Lieferant ist verpflichtet, dem Besteller ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen und dies mit seinem Unterlieferanten vertraglich zu vereinbaren.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Verfolgung der Ziele, um die mit dem Besteller vereinbarte Qualität der Produkte zu erreichen.

### 3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit

Der Lieferant ist verpflichtet, seine nationalen und regionalen Rechtsvorschriften bzgl. Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit einzuhalten. Arbeitsplätze und -abläufe sind so zu gestalten, dass unzulässige Auswirkungen auf die Mitarbeiter und auf die Produkte ausgeschlossen werden. Der Lieferant hat sich an den „Lieferantenverhaltenskodex der OTTO FUCHS“ zu halten, der im Lieferantenportal unter [www.otto-fuchs.com](http://www.otto-fuchs.com) zu finden ist.

Die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Besteller genannten Bestimmungslandes für die Verwendung der Bauteile, sofern vom Besteller mitgeteilt, sind zu erfüllen.

Die Herstellung der Produkte für den Besteller muss die festgelegten Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitskriterien erfüllen; die dafür benötigten Anlagen und Maschinen müssen für ihren Verwendungszweck von qualifiziertem Personal sicher genutzt werden. Die dazu benötigten Anweisungen und Vorschriften müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Die Implementierung und Zertifizierung der Managementsysteme für Umwelt-/ Energie/ Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie für Informationssicherheit ist für den Lieferanten verpflichtend. Das nicht vorhandene Umweltmanagementsystem gemäß ISO 14001, EMAS oder vergleichbaren Standards am Produktionsstandort des Lieferanten bedarf der Zustimmung des Bestellers und muss bis spätestens zwei Jahre nach Abschluss des Liefervertrags mit Besteller implementiert und zertifiziert werden.

Ein Standard für das Sozialmanagement (z.B. SA 8000) im Sinne des deutschen Lieferkettengesetzes bzw. gemäß der EU- Richtlinie zu unternehmerischen Sorgfaltspflichten soll im Managementsystem des Lieferanten implementiert werden.

## **4. Lieferantenmanagement des Bestellers**

### **4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung**

Der Besteller pflegt eine Datenbank der zugelassenen Lieferanten, die sich entsprechend dem Zulassungsverfahren des Bestellers für die Zukaufteile Automotive qualifiziert haben.

Die Setzteillieferanten werden dem Besteller durch die Automobilhersteller (OEMs) vorgegeben.

### **4.2 Lieferantenaudits**

Der Lieferant gestattet dem Besteller, den Kunden des Bestellers bzw. den von Kunden genannten Dritten und den zuständigen Behörden, nach Absprache und während der beim Lieferanten üblichen Arbeitszeit, durch ein Audit die Überprüfung seines Qualitätsmanagementsystems und der Prozesse in seinen Produktionsstätten vorzunehmen.

Die Auditoren erhalten zu diesem Zweck freien Zutritt zu den Bereichen des Lieferanten, die an der Planung, Entwicklung und Herstellung der an den Besteller zu liefernden Produkten beteiligt sind.

Der Besteller hält sich vor, je nach aktuellen Reiseeinschränkungen (z.B. Pandemielage) die Lieferantenaudits auch aus der Ferne (remote) virtuell zu führen.

Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Absicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden akzeptiert.

Der Lieferant wird bei diesen Qualitätsaudits alle erforderlichen Unterlagen und Informationen zur Verfügung stellen und die vom Besteller gewünschten Auskünfte erteilen. Das Ergebnis sowie die vereinbarten Verbesserungsmaßnahmen werden vom Besteller im Auditbericht dokumentiert. Der Lieferant ist für die Umsetzung der Auditmaßnahmen und für die regelmäßige Information zum Bearbeitungsstatus an den Besteller verantwortlich.

Anlässe für ein Lieferantenaudit können u.a. folgende sein:

- Lieferantenzulassungsverfahren/ Potenzialanalyse
- neue Auftragsvergabe (neue Produkte)
- Produktionsanlauf (Abnahme der Serienproduktion)
- Lieferantenentwicklung
- Änderung im Fertigungsprozess oder im Prüfverfahren
- Veränderungen der Einrichtungen oder Fertigungsorte/ Verlagerung
- planmäßige Lieferantenüberwachung
- laufendes Eskalationsverfahren seitens Besteller/ des Kunden des Bestellers (s. Kap.13)
- Wiederholungsaudit bei negativem Auditergebnis (C-Einstufung)
- nicht bestandene Requalifikationsprüfung (s. Kap. 9.3)

#### 4.2.1 Prozessaudits

Die Prozessaudits werden gemäß der gültigen VDA 6.3- Richtlinie, ggf. erweitert um die kundenspezifischen Anforderungen, durch die VDA 6.3- qualifizierten Prozessauditoren des Bestellers durchgeführt.

#### 4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung

Die Einstufung des Lieferanten (A, B oder C gem. VDA 6) durch den Besteller wird regelmäßig anhand von festgelegten Bewertungskriterien gebildet: Qualität, Logistik (Liefertermin- und Mengentreue), Einkauf (kaufmännische Themen, Service) und Nachhaltigkeit (Umweltverhalten und Rechtskonformität).

Die Qualität der Produkte vom Lieferanten wird kontinuierlich durch den Besteller bewertet und bildet eine Qualitätskennzahl. Diese Kennzahl kann ggf. durch das Ergebnis des durchgeführten Lieferantenaudits, Zertifizierungsstatus oder durch ein eingeleitetes Eskalationsverfahren durch den Besteller negativ beeinflusst werden. Der Lieferant wird regelmäßig (mind. jährlich) über das Ergebnis der Einstufung durch den Besteller schriftlich informiert.

#### 4.4 Lieferantentwicklung

Das Ziel der Lieferantentwicklung ist eine systematische und langfristige Verbesserung der Lieferleistung des Lieferanten durch effektive Maßnahmen.

Stellt der Besteller Risiken, bzw. Leistungsprobleme des Lieferanten anhand der Lieferantenüberwachung fest, leitet er Verbesserungsmaßnahmen beim Lieferanten ein.

Der Besteller verfolgt die Möglichkeiten der kontinuierlichen Verbesserung des Lieferanten.

Das Lieferantenaudit ist eine Form der Lieferantentwicklung; hierzu dient ebenfalls der Informations- und Erfahrungsaustausch zwischen dem Besteller und dem Lieferanten.

### 5. Risikomanagement/ Notfallplan

Der Lieferant muss dafür sorgen, dass alle potenziellen Störfälle (inkl. Pandemieausbruch), die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert, bewertet und durch das Risikomanagement gelenkt werden.

Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen, können u.a. Maschinendefekt, Cyberangriff, Personalausfall, Verlust des Unterlieferanten oder Störung in dem Versorgungsnetz sein (Strom, Gas, Wasser etc.).

Die geeigneten Abstellmaßnahmen sollen in einem Notfallplan abgebildet werden. Der Notfallplan muss jährlich durch den Lieferanten auf Wirksamkeit geprüft werden und ist auf Verlangen dem Besteller vorzulegen.

Der Lieferant muss für die durch seine Lieferunfähigkeit verursachten Schäden beim Besteller oder für die Produkthaftungsfälle ausreichend versichert werden.

### 6. Dokumentenmanagement und Datenschutz

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss ein Verfahren zur Lenkung der Qualitätsvorgabedokumente sowie zur Archivierung (s. Kap. 6.2) der auswertbaren Qualitätsaufzeichnungen enthalten. Diese Aufzeichnungen müssen zu dem Abruf des Bestellers zugeordnet werden können.

Der Zugang zu Qualitätsaufzeichnungen beim Lieferanten muss für den Besteller auch im Falle der Firmenübernahme oder bei einem eingeleiteten Insolvenzverfahren gewährleistet werden.

## 6.1 Bestell- und technische Unterlagen

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Ausführung des Auftrages entsprechend der Auftragsdokumente (u.a. Bestell- und technische Unterlagen) des Bestellers verantwortlich.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit der Unterlagen im Hinblick auf seinen Fertigungsprozess zu überprüfen und ggf. weitere notwendige Informationen für die korrekte Ausführung der Bestellung vom Besteller anzufordern.

Die Anforderungen des Bestellers an das Produkt werden in seiner Bestellung/ Abruf, in der Zeichnung und ggf. in der Technischen Anforderung (TA) festgelegt. Für den jeweiligen Auftrag des Bestellers gelten die aufgeführten Revisionsstände der Dokumente.

Die Einhaltung der Bestellanforderungen muss vom Lieferanten schriftlich bestätigt werden.

Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Anforderungsdokumente oder die zum Auftrag relevanten kundenspezifischen QMS- Anforderungen (CSR- siehe Anlage 1) dem Lieferanten nicht vorliegen, sind diese vom Besteller anzufordern.

## 6.2 Besondere Merkmale/ Daten- und Dokumentenarchivierung

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

Die vom Besteller bzw. vom Kunden des Bestellers festgelegten besonderen Merkmale sind in der technischen Zeichnung des Bestellers definiert. Diese besonderen Merkmale sind durch die kritischen Parameter aus dem Fertigungsprozess des Lieferanten zu ergänzen.

Bei fehlenden Vorgaben zu besonderen Merkmalen durch den Besteller hat der Lieferant eigenständig Produkt- und Prozessmerkmale, die für die Produktqualität und Produktsicherheit sinnvoll sind, auszuwählen. Diese ergeben sich aus den Risikoanalysen des Lieferanten, z.B. FMEA.

Die besonderen Merkmale müssen in allen Produkt- und Prozessunterlagen durch den Lieferanten identifiziert (z.B. Zeichnung, Produktionslenkungs- bzw. Prüfplan, P-FMEA) und in allen relevanten Planungs- bzw. Fertigungsschritten des Lieferanten berücksichtigt und überwacht werden.

Die Vorgaben bzgl. Archivierung der Qualitätsanforderungsdokumente und die Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Prüf- und Messdaten) sind den gesetzlichen und den kunden- bzw. branchenspezifischen Regelwerken zu entnehmen. Dokumente mit Bezug zu besonderen Merkmalen und die PPF-Unterlagen (s. Kap. 9) sind mindestens 15 Jahre nach dem Auslaufen der Serienproduktion zu archivieren (s. VDA Band Produktentstehung: Prozessbeschreibung Besonderer Merkmale).



Hierzu zählen auch die Nachweise und Berichte zum jährlichen Selbstaudit bzgl. der sicherheitsrelevanten besonderen Produkt-/Prozessmerkmale (BM-S) mit besonderer Archivierungspflicht (z.B. VW-Konzern D/TLD- Selbstaudit). Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in die Auditberichte zu gewähren.

Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahren) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

### 6.3 Datenschutz

Die Geheimhaltung der Informationen vom Besteller bestätigt der Lieferant schriftlich in der Geheimhaltungsvereinbarung als Voraussetzung für die Geschäftsbeziehung zw. dem Besteller und Lieferanten.

Informationen, Unterlagen und sonstige Erkenntnisse dürfen nur mit der Zustimmung des Bestellers an Dritte weitergegeben werden.

## 7. Qualitäts- und Prüfplanung

### 7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / FMEA

Im Rahmen der Anfrage bzw. beim Erstauftrag des Bestellers bzgl. der Bearbeitung einer neuen Produkt-Nr. und bei jeder Spezifikationsänderung (z.B. neuer Zeichnungsindex) muss eine Analyse der technischen Machbarkeit inkl. der Bewertung der Kapazitätsplanung durch den Lieferanten durchgeführt werden. Das Ergebnis der Machbarkeitsanalyse ist dem Besteller schriftlich als Bestandteil der Angebotsunterlagen mitzuteilen.

Der Lieferant muss geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung, Reifegradabsicherung (RGA) und Fehlervermeidung („Core tools“- FMEA, MSA, SPC, PPF/PPAP, APQP) wo zutreffend, anwenden. Eine Orientierung geben die VDA Standards VDA 2, VDA 4, VDA 5 und VDA RGA.

Eine Vorgehensweise zur FMEA muss definiert und dem AIAG & VDA FMEA- Handbuch oder der kundenspezifischen (OEM) FMEA- Methode entsprechen (gemäß Besteller- bzw. Kundenforderung). Falls anwendbar, müssen in der Prozess-FMEA auch die Risiken der alternativen Fertigungsschritte durch Lieferanten bewertet werden.

Die Maschinen- und Prozessfähigkeit für besondere Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale und ggf. notwendige geeignete Absicherungsmaßnahmen sind auf der Grundlage von VDA 4 bzw. AIAG Handbuch SPC durch Lieferanten nachzuweisen.

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

Die komplette Herstellungskette, inklusive der Prozesse der Zulieferer, ist auf das Risikopotenzial der Materialvertauschung hin zu überprüfen. Alle notwendigen Maßnahmen sind zu ergreifen, um das Risiko eines Vertauschens von Material zu eliminieren (z.B. Einführung effizienter Sicherungssysteme, um Plagiate auszuschließen).

## 7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung einen Produktionslenkungsplan und einen Prüfplan fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Er ist für die Prüfung der Produkte nach vereinbarten Spezifikationen verantwortlich.

Über die Ergebnisse der Qualitätsüberwachung, der Qualitätsprüfung und über die zur Beseitigung von Fehlern durchgeführten Maßnahmen hat der Lieferant systematisch auswertbare Aufzeichnungen zu führen und aufzubewahren. Falls anwendbar, muss auch ein PLP und ein Prüfplan für die alternativen Fertigungsrouten inkl. der alternativen Steuerungs- und Überwachungsmethoden und Arbeitsanweisungen schriftlich definiert werden.

Die Qualitätsnachweisdokumentation, die an den Besteller gelieferten Produkten beizulegen ist, ist den Bestellvorgaben zu entnehmen (s. Kap. 6.1).

## 7.3 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss alle vorhandenen Prüf- und Messmittel verwalten und kontinuierlich überwachen. Dazu gehört die regelmäßige Kalibrierung der Prüf- und Messmittel und die statistische Ermittlung der Messunsicherheit (Fähigkeit) der Messsysteme, auf die im Produktionslenkungsplan Bezug genommen wird (s. VDA 5- Richtlinie).

Bei der Kalibrierung der Prüf- und Messmittel muss die messtechnische Rückführbarkeit zu den verwendeten Normalen dokumentiert und aufbewahrt werden.

Die extern beauftragten Kalibrieranbieter müssen einen entsprechenden Anwendungsbereich zu dem ISO/IEC 17025- Zertifikat vorweisen.

Wenn dem Lieferanten Prüf- und Messmittel vom Besteller oder vom Kunden des Bestellers zur Verfügung gestellt werden, müssen diese ebenfalls in die Prüfmittelverwaltung des Lieferanten aufgenommen und noch vor dem Ablauf des gültigen Kalibrierstatus zurück an den Besteller geschickt werden.

## 7.4 Wissensmanagement/ KVP

Der Lieferant definiert die kontinuierliche Verbesserung als ganzheitlichen Ansatz für sein Qualitätsmanagementsystem. Die gesammelten Erfahrungen aus früheren Projekten und die Analyse der Abweichungen sollen für den Aufbau des Wissensmanagements (z.B. lessons learned) genutzt werden.

Der Lieferant muss im Rahmen der kontinuierlichen Qualitätsverbesserung die Ausschussrate und die Nacharbeitsanteile überwachen, analysieren und durch geeignete Maßnahmen reduzieren.

## 8. Wartung und Instandhaltung

Um die Stillstandzeiten der Maschinen, Einrichtungen und Werkzeuge zu minimieren, muss der Lieferant geeignete Methoden, Ziele und Kennzahlen für die vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung im Sinne der IATF 16949, sowie ein Werkzeugmanagement implementieren.

## 9. Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF/ EMPB)

### 9.1 Allgemein

Vor Anlauf der Serienproduktion ist das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (inkl. Erstbemusterung) durch den Lieferanten durchzuführen. Der Umfang der PPF-Unterlagen ist der Technischen Anforderung bzw. den Bestellunterlagen des Bestellers zu entnehmen bzw. mit dem Besteller abzustimmen (s. VDA- Band 2 aktuelle Auflage).

Die PPF/ EMPB-Unterlagen sind an den Besteller (Ansprechpartner in der QS) in elektronischer Form zu senden und werden dort freigegeben. Erst nach erteilter Freigabe durch den Besteller, evtl. Kunden des Bestellers (Setzteile), ist die Serienfertigung freigegeben. Die durch den Besteller erteilte Prozess- und Produktfreigabe gilt für jedes Produktionswerk des Bestellers, mit dem der Lieferant einen Liefervertrag abgeschlossen hat.

Die Rückstellmuster (mind. drei) sind vom Lieferanten unbeschädigt und geschützt vor Umwelteinflüssen aufzubewahren.

Ein erneutes PPF-Verfahren ist gemäß VDA 2 (s. Auslösematrix) und nach Absprache mit dem Besteller durchzuführen.

## 9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten

Bei der internen Prozessabnahme wird durch den Lieferanten der Nachweis erbracht, dass er unter Serienbedingungen Produkte in der notwendigen Qualität und in der vorgegebenen Menge in einem beherrschten und fähigen Prozess fertigen kann.

Die Prozessabnahme gemäß den kundenspezifischen Forderungen (s. Anlage 1) kann durch den Besteller selbst, durch den Kunden des Bestellers (OEM) oder unter der Teilnahme beider Parteien bei dem Lieferanten durchgeführt werden.

## 9.3 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung der Produkte und Prozesse durch den Lieferanten muss im Umfang der Erstbemusterung jährlich gem. der jeweiligen kundenspezifischen Zusatzanforderungen zur IATF 16949 durchgeführt und in dem Produktionslenkungsplan des Lieferanten verankert werden (s. Pkt. 7.2 bzw. Anlage 1).

Die Requalifikationsunterlagen sind dem Besteller bei Aufforderung innerhalb von zwei Arbeitstagen zur Verfügung zu stellen.

Eine nicht bestandene Requalifikationsprüfung muss dem Besteller angezeigt werden und kann ein erneutes PPF-Verfahren auslösen.

## 9.4 Anforderungen an Stoffe und Materialien

Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile, Stoffe und Materialien sowie zur Herstellung der Produkte erforderlichen Prozesse müssen die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften und behördlichen Anforderungen erfüllen (s. Kap. 3.3).

Im Rahmen des PPF-Verfahrens übermittelt der Lieferant das aktuelle Sicherheitsdatenblatt zum Produkt als Bestandteil der PPF-Unterlagen an den Besteller (s. Kap. 9.1).

Bei zwischenzeitlich erfassten Änderungen erhält der Besteller unaufgefordert die aktualisierte Version des Sicherheitsdatenblatts vom Lieferanten in der elektronischen Form an das E-Mail-Postfach des Bestellers:

[Sicherheitsdatenblatt-OFST@Otto-Fuchs.com](mailto:Sicherheitsdatenblatt-OFST@Otto-Fuchs.com)

Der Lieferant verpflichtet sich, alle Stoffe, Stoffgruppen, und Materialdaten in das internationale Material Data System (IMDS) der Automobilindustrie auf [www.mdssystem.com](http://www.mdssystem.com) einzupflegen.

## **10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung**

Der Fertigungsfluss und das Verfahren für die Handhabung der Produkte müssen so festgelegt werden, dass Qualitätsbeeinträchtigungen und Schäden vermieden werden. Dies gilt besonders für Transport, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand. Die Kennzeichnung der Teile muss den technischen Bestellvorgaben des Bestellers entsprechen.

Der Lieferant praktiziert zur Rückverfolgbarkeit ein System der Identifikation, das den Anforderungen an das Produkt entspricht - eine Losrückverfolgung von Prozess- und Produktdaten bis zur eingesetzten Vormaterialcharge ist zu gewährleisten.

Die Lagerbedingungen der Produkte beim Lieferanten müssen Verlust, Diebstahl, sowie Beschädigungen und Änderungen der Materialeigenschaften durch Umwelteinflüsse ausschließen.

Spezielle Verpackungsvorschriften des Bestellers sind zu beachten. Bei Lieferungen muss jede Packeinheit mit einem von außen sichtbaren VDA- Warenanhänger versehen sein. Abweichende Kennzeichnung der Ladungsträger ist nur nach Absprache mit dem Besteller möglich.

## **11. Serienfertigung / Beanstandungen**

Der Lieferant ist verpflichtet, für die Serienüberwachung geeignete Lenkungsmaßnahmen anzuwenden.

Beim Auftreten von Prozessstörungen und Qualitätsmängeln beim Lieferanten müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Je nach Fehler sind entsprechende Fehleranalysen nach anerkannten Methoden anzuwenden (z.B. 5-Why, Ishikawa). Die dokumentierten Fehleranalysen können vom Besteller angefordert werden.

Mit der Auslieferung der Produkte bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller Vorgaben für das bestellte Produkt.

Sollten im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Produkte für den Besteller gefertigt worden sein, muss der Lieferant einen schriftlichen Bauabweichungsantrag stellen und eine Sonderfreigabe vom Besteller bzw. vom Kunden des Bestellers (OEM) noch vor der Auslieferung der Teile an den Besteller einholen. Abweichungen, die der Lieferant erst nach der Auslieferung erkannt hat, sind dem Besteller unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Der Besteller prüft die vom Lieferanten erhaltenen Produkte auf die Einhaltung der Menge und Identität, sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden.

Dabei auftretende Beanstandungen werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt. Die Sofortmaßnahme zur Beanstandung (8D-Report VDA- konform) ist nach Erhalt durch den Lieferanten innerhalb eines Arbeitstages, bzw. in dem vereinbarten Zeitraum, dem Besteller zu

melden. Eine entsprechende Korrekturmaßnahme zur Beanstandung ist innerhalb eines Monats festzulegen und innerhalb von drei Monaten oder gemäß Absprache mit dem Besteller umzusetzen. Im Übrigen wird der Besteller die vom Lieferanten gelieferte Ware im Laufe des Fertigungsprozesses nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes überprüfen und dabei auftretende Mängel nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes (8D-Report) mitteilen. Bei jeder Beanstandung ist die Überprüfung der P-FMEA und des PLPs/Prüfplans durch den Lieferanten erforderlich, die in dem vollständig ausgefüllten 8D- Report an den Besteller bestätigt werden muss.

Drohen in Folge von fehlerhaften Lieferungen Fertigungsstillstände beim Besteller bzw. beim Kunden des Bestellers, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen bzw. kann der Besteller selbst nach schriftlicher Zustimmung des Lieferanten und auf Kosten des Lieferanten die notwendigen Maßnahmen (z.B. Sortier- und Nacharbeit) ergreifen. Alle direkten und indirekten Aufwendungen, die durch Beanstandungen beim Besteller bzw. seinem Kunden entstanden sind und nachweislich durch den Lieferanten verschuldet wurden, sind durch den Lieferanten zu tragen.

## 12. Informationspflicht

Der Lieferant ist verpflichtet über organisatorische Änderungen, die Einfluss auf seine Lieferfähigkeit haben, den Besteller zu informieren (z.B. Veräußerung, Firmenübernahme, Managementwechsel, Personalwechsel in Schlüsselpositionen).

Alle Nachweisdokumente der Zertifizierung und Kundenzulassungen des Lieferanten müssen dem Besteller in aktueller Version unaufgefordert und rechtzeitig zur Verfügung gestellt werden. Die Änderungen im Zulassungs- oder Zertifizierungsstatus sollten dem Besteller unverzüglich angezeigt werden.

Erhält der Lieferant einen besonderen Kundenstatus vom Kunden des Bestellers (OEM) oder verliert er das QMS- Zertifikat (IATF 16949, VDA 6.1 oder ISO 9001), so ist der Besteller unverzüglich darüber zu informieren.

Eine nicht bestandene Requalifikationsprüfung muss dem Besteller angezeigt werden und kann ein erneutes PPF-Verfahren auslösen.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Liefertermine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können oder stellt der Lieferant Qualitätseinbrüche fest, so ist er verpflichtet, den Besteller hierüber, sowie über die näheren Umstände unverzüglich zu informieren und Abstellmaßnahmen einzuleiten. Er ist zur Offenlegung der entsprechenden Daten und Fakten verpflichtet.

Vor geplanten Änderungen der Produktionsprozesse und Prüfverfahren mit Einfluss auf die Produktqualität, Änderungen am Produkt oder Verlagerungen von Fertigungsstandorten (s. Auslösematrix für PPF-relevante Anlässe gemäß VDA 2) wird der Lieferant den Besteller mindestens

neun Monate vor der PPF- Durchführung schriftlich benachrichtigen. Der Besteller wird dann entscheiden, ob die geplante Änderung bemusterungspflichtig ist.

Sämtliche Änderungen am Produkt und Produktionsprozess sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren.

### **13. Eskalationsverfahren**

Bei schwerwiegenden Abweichungen von Qualitätsanforderungen behält sich der Besteller vor, ein Eskalationsverfahren mit dem Lieferanten anzuwenden.

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte Fertigungsstörungen beim Besteller aufgrund der fehlerhaften Lieferungen
- wiederholte/ kritische Reklamation durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- Feldausfall bzw. Rückrufaktion durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- unzureichendes Reklamationsmanagement des Lieferanten
- drohender Produktionsstillstand beim Besteller bzw. Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- deutliche Überschreitung von Zielvereinbarungen (z.B. ppm) mit Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit nicht umgesetzt
- mangelhafte Projektbearbeitung Lieferant
- Sonderstatus des Lieferanten beim Kunden des Bestellers (z.B. Controlled Shipping Level 1-2-3; C- Einstufung u.ä.)
- Verlust des QMS-Zertifikates des Lieferanten (ISO 9001, IATF 16949)

Der Besteller hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert.

Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit Lieferanten soll der reibungslose Produktions- und Projektablauf gewährleistet und entstandene Probleme gelöst bzw. nachhaltig abgestellt werden.

#### Eskalationsstufe 1:

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Lieferanten nicht erfolgreich) wird der Lieferant zu einem Gespräch beim Besteller eingeladen, wo das Problem besprochen und Abstellmaßnahmen terminiert werden.

#### Eskalationsstufe 2:

Stufe 2 der Eskalation (Fremdhilfe zur Problemlösung bei Lieferanten notwendig) folgt bei einem unbefriedigenden Ergebnis der Stufe 1.

In der Eskalationsstufe 2 kommt es zu einer Fehlerursachenanalyse, die vor Ort bei dem Lieferanten oder beim Besteller stattfindet. Diese Problemanalyse kann als Prozessaudit durch den Besteller durchgeführt werden. Der vereinbarte Maßnahmenplan ist durch den Lieferanten im festgelegten Zeitrahmen abzuarbeiten.

#### Eskalationsstufe 3:

Ein unbefriedigendes Ergebnis der Eskalationsstufe 2 führt zur Einleitung der Stufe 3 (Lieferant ist nicht geeignet) oder sogar zur Lieferantensperre.

Der Kunde des Bestellers wird in die Eskalationsstufe 3 einbezogen, soweit es sich um einen vom Kunden vorgegebenen Lieferanten handelt oder falls ein Risiko für den Kunden des Bestellers besteht.

#### Deeskalation:

Bei einem positiven Ergebnis der Wirksamkeitsprüfung in der jeweiligen Eskalationsstufe folgt eine Mitteilung über die Aufhebung der Eskalation (Deeskalation) an den Lieferanten.

Das Deeskalationsverfahren wird stufenweise abgewickelt.

## **14. Gewährleistung und Haftung**

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung beschränkt nicht die gewährleistungs- und haftungsrechtlichen Pflichten des Lieferanten gemäß dem Liefervertrag und den gesetzlichen Vorschriften.

Es gelten die Gewährleistungsvereinbarungen mit dem jeweiligen OEM.



## 15. Ergänzende Bestimmungen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt so lange, bis sie durch eine neue Revision, schriftlich bestätigt durch den Lieferanten, ersetzt wird.

Der stets aktuelle Ausgabestand der QSV- Vorlage für die Lieferanten der Zukaufteile für Automobilerzeugnisse ist zur Information des Lieferanten im Lieferantenportal des Bestellers unter [www.otto-fuchs.com](http://www.otto-fuchs.com) zu finden.

Falls innerhalb eines Monats nach Erhalt der QSV durch den Lieferanten keine Rückmeldung in Bezug auf Bestätigung der QSV- Inhalte an den Besteller erfolgt, betrachtet der Besteller diese Version der QSV als akzeptiert durch den Lieferanten.

Meinerzhagen, den \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

OTTO FUCHS Surface Technology GmbH & Co.KG

-Besteller-

- Lieferant-

\_\_\_\_\_  
Name, Position, Stempel

\_\_\_\_\_  
Name, Position, Stempel

## Anlage 1: Kundenspezifische Zusatzanforderungen an das QMS (CSR)

- informativ

Aktuelle Revision der CSR von OEMs, Mitglieder der IATF - s. [www.iatfglobaloversight.org](http://www.iatfglobaloversight.org)

Automobilhersteller (Kunde des Bestellers)	Kundenspezifische Forderung (CSR)
VW Gruppe	IATF 16949 CSR's of VW Group
	Formel Q- Konkret
	Formel Q- Fähigkeit Formel Q-Fähigkeit Anlage
	Formel Q- Neuteile Integral
AUDI	Q-Lastenheft Audi LAH 893 010
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ihren Lieferanten
Mercedes Benz AMG	Customer specific requirements of MB AG, MBST

## Änderungshistorie:

**Rev.6 (April 2023):** Anpassung an OFST als Besteller; Kap.2: Formulierung präzisiert; Kap. 3.3: rechtliche Anforderungen länderbezogen und Sozialmanagements hinzu; Kap. 4.2: remote Audits hinzu; Kap.5: Störung in dem Versorgungsnetz hinzu; Kap. 6.1: letzter Satz um CSR ergänzt; Kap. 7.1: Eliminierung vertauschtes Material hinzu; Kap. 7.3: messtechnische Rückführbarkeit hinzu; Kap. 9.3: Produktionslenkungsplan ergänzt; Kap. 9.4: Postfach für Sicherheitsdatenblätter der OFST hinzu; Kap. 11: Zeitvorgaben für Maßnahmenumsetzung definiert; Kap. 12: Forderung zur Anzahl Sonderfahrten gestrichen; Kap. 15: Gültigkeit und Akzeptanz der QSV definiert; Anlage 1: aktualisiert

**Rev. 5 (Feb. 2022):** Kap.2: Formulierung präzisiert; Kap.3.1: Umsetzung der QSV- Inhalte und Lenkung der CSR im Dokumentenmanagement hinzu; Kap. 4.4.: Ziel der Lieferantenentwicklung hinzu; Kap. 6.2- Hinweise zu besonderen Merkmalen ergänzt; und aus dem Kap. 7.1 rausgenommen; Kap. 6.2- VDA 1 durch VDA Band Produktentstehung: Prozessbeschreibung Besonderer Merkmale ersetzt; Kap. 9.1: Begriffe zum PPF-Verfahren dem Band VDA 2 (Stand 2020) angepasst; Rückstellmuster hinzu; Kap. 9.4: Anforderungen an Stoffe und Materialien- neu hinzu; Kap.11: Sofortmaßnahme zur Beanstandung ist innerhalb eines Arbeitstages zu melden; Kap. 12: Information über geplante PPF-relevante Änderung neun Monate im Voraus an Besteller melden; Anlage 1: aktualisiert

**Rev.4 (Juli 2020):** Kap. 3.1- Zustimmung des Bestellers, falls kein IATF 16949-Zertifikat vorliegt; PSCR hinzu; Kap. 3.3- Forderung Umweltzertifizierung sowie Informationssicherheit hinzu; Kap. 4.2- nicht bestandene Requalifikationsprüfung und die von Kunden genannten Dritten hinzu; Kap. 5- Pandemieausbruch und Cyberangriff hinzu; Kap. 7.1- Forderungen bzgl. Reifegradabsicherung, Maschinen- und Prozessfähigkeit und AIAG/ VDA FMEA- Handbuch hinzu; Kap. 9.1- erteilte PPF-Freigabe des Lieferanten ist für jeden relevanten Produktionswerk des Bestellers gültig; Kap. 11- Eine entsprechende Korrekturmaßnahme zur Beanstandung ist innerhalb eines Monats festzulegen und innerhalb von drei Monaten umzusetzen; Kap. 12 - informationspflichtige Anlässe um die nicht bestandene Requalifikationsprüfung erweitert; Informationsfrist definiert

**Rev.3 (März 2019):** Hinweise auf ISO/TS 16949 im Text entfernt; Kap. 3.3- rechtliche Anforderungen zum weltweiten Einsatz der Produkte hinzu; Anlage 1- Ausgabestand der CSRs entfernt, CSR von ThyssenKrupp Bilstein hinzugefügt

**Rev.2 (März 2018):** Aktualisierung der Inhalte auf Basis der der IATF 16949:2016 und der revidierten kundenspezifischen Forderungen (Anlage 1- CSR) QS-„Vorschriften“ durch QS-„Vereinbarung“ ersetzt; Kap. 1, 2- Text ohne inhaltliche Änderungen umformuliert; Kap.3.1- Bewusstsein der Mitarbeiter, PSB hinzu; Informationspflicht bzgl. Kundeneinstufung und Zertifikatverlust in Kap. 12 verschoben; Kap. 3.2- Übersicht der Unterauftragnehmer hinzu; Kap. 3.3- Nachhaltigkeit, Lieferantenverhaltenskodex, rechtliche Anforderungen, Vorhandensein der Arbeitsanweisungen an Arbeitsplätzen hinzu; Kap. 4.2- Anlässe für Lieferantenaudits erweitert; Pflicht zur Berichterstattung an Besteller bzgl. Maßnahmenabarbeitung hinzu; Kap. 4.2.1- Unterkapitel Prozessaudits hinzu; Kap. 4.3- Bewertungskriterien neu definiert; Kap. 4.4.-Text ohne inhaltliche Änderungen umformuliert; Kap. 5- redaktionelle Änderungen und jährliche Aktualisierung des Notfallplans hinzu; Kap. 6- Zugang zu den Aufzeichnungen beim Lieferanten konkretisiert; 6.1- Revisionsstände der Dokumente hinzu; Kap. 6.2- Ersatz der „kritischen“ durch „besondere“ Merkmale, PPF-Unterlagen hinzu; Kap. 6.3- Text ohne inhaltliche Änderungen geändert; Kap. 7.1- Machbarkeitsanalyse und Forderungen bzgl. der alternativen Fertigungsschritte hinzu; Forderungen an die besonderen Merkmale erweitert; Kap. 7.2- Dokumentation der Prüfergebnisse und Forderungen bzgl. der alternativen

Fertigungsrouten hinzu; Kap. 7.3- VDA 5 und akkreditierte Kalibrierdienstleister hinzu; ganzes Kap. Qualitätssicherungsmaßnahmen (ehem. Kap. 7.4 aus Rev.1) gelöscht; Kap. 7.4- Wissensmanagement -Text umformuliert; Kap. 8- Methoden, Ziele und Kennzahlen hinzu; Kap. 9.1- Vorgehensweise Bemusterungsfreigabe hinzu; Kap. 9.3- Prozesse hinzu; Kap. 11- Meldung innerhalb von 24 Stunden für Sofortmaßnahmen im Beanstandungsfall hinzu; Bestätigung von Überprüfung der P-FMEA und des PLPs in 8D-Report durch Lieferanten hinzu; Kap. 12 (1. Absatz) - Text erweitert und Meldepflicht bzgl. Sonderfahrten hinzu; Kap. 15- Hinweis auf Lieferantenportal hinzu

**Rev.1 (Feb. 2017):** Aktualisierung der Inhalte auf Basis der IATF 16949:2016

**Rev.0 (März 2016):** Erstausgabe auf Basis der ISO/TS 16949:2009