

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für Lieferanten von

Vormaterial - Metallformate Automotive

der

OTTO FUCHS KG

Derschlager Straße 26
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
4.2.2	QM- Systemaudits	6
4.3	Lieferantenbewertung und Einstufung	6
4.4	Lieferantenentwicklung	6
5.	Risikomanagement/ Notfallplan	7
6.	Dokumentenmanagement und Datenschutz	7
6.1	Auftragsunterlagen	7
6.2	Daten- und Dokumentenarchivierung	8
6.3	Datenschutz	8
7.	Qualitäts- und Prüfplanung	8
7.1	Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / FMEA	8
7.2	Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse	9
7.3	Prüf- und Messmittel	9
7.4	Wissensmanagement/ KVP	10
8.	Wartung und Instandhaltung	10
9.	Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF)	10
9.1	Allgemein	10
9.2	Prozessabnahme bei Lieferanten	10
9.3	Requalifikationsprüfung	11
10.	Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung	11
11.	Serienfertigung / Beanstandungen	11
12.	Informationspflicht	13
13.	Eskalationsverfahren	13
14.	Gewährleistung und Haftung	15
15.	Ergänzende Bestimmungen	15
	Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)	16
	Änderungshistorie:	17

1. Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) beinhaltet die Rahmenbedingungen zwischen dem Besteller und Lieferanten, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten für Metallformate aus denen die Erzeugnisse für die Kunden der Automobilbranche (ggf. OEM) beim Besteller hergestellt 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 der Metallformate (Produkte) an den Besteller.

2. Verantwortung des Lieferanten

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

Die kontinuierliche Verbesserung seiner Prozesse, sowie Einhaltung der Liefertermin- und Mengentreue, gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten.

Eine Auftragsvergabe an Dritte ist ohne schriftliche Zustimmung des Bestellers nicht gestattet.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten ebenfalls zur Einhaltung der Inhalte dieser QSV.

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/ VDA 6.1 oder vergleichbar aufgebaut, und zumindest gem. der gültigen Ausgabe von ISO 9001 zertifiziert wurde. Die Anforderungen des Zertifizierungsstandards, erweitert um die Forderungen dieser QSV, müssen in das Qualitätsmanagementsystem (QMS) des Lieferanten implementiert werden.

Inhalte dieser QSV widerspiegeln die Ansprüche des Bestellers, der IATF 16949 und die spezifischen Zusatzanforderungen der Kunden des Bestellers (CSR) an das Qualitätsmanagementsystem der Lieferanten (s. Anlage 1 zur Information).

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 hat einen Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) zu benennen und entsprechend zu qualifizieren.

Die Wirksamkeit seines Herstellprozesses überprüft der Lieferant in einem jährlichen Selbstaudit gemäß der Richtlinie 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 Übersicht 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 (inkl. Metallschrotthändler) 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 den o.g. Bedingungen 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 KG“ zu halten, der im Lieferantenportal unter www.otto-fuchs.com zu finden ist.

Die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Export- und Importlandes für die gelieferten Produkte müssen erfüllt sein. Die vom Besteller hergestellten Automobilprodukte aus den Metallformaten des Lieferanten können weltweit eingesetzt werden und müssen den gesetzlichen, behördlichen oder sonstigen weltweit geltenden gesetzlichen Anforderungen entsprechen.

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 sicher genutzt werden. Die dazu benötigten Anweisungen und Vorschriften müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Implementierung und Zertifizierung der Managementsysteme für Umwelt-/ Energie/ Arbeits- und Gesundheitsschutz ist in der Unternehmensplanung des Lieferanten zu berücksichtigen.

4. Lieferantenmanagement des Bestellers

4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung

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

4.2 Lieferantenaudits

Der Lieferant gestattet dem Besteller, den Kunden des Bestellers und den zuständigen Behörden, nach Absprache 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 Metallformate beteiligt sind. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Absicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden akzeptiert.

Der Lieferant wird bei diesen Qualitätsaudits alle erforderlichen Unterlagen und Informationen aus allen relevanten Ebenen der Lieferkette des Lieferanten 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 Audit beim Lieferanten können u.a. folgende sein:

- Lieferantenzulassungsverfahren
- neue Auftragsvergabe (neue Produkte)
- Lieferantenentwicklung
- Produktionsanlauf (Abnahme der Serienproduktion)
- 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)

4.2.1 Prozessaudits

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

4.2.2 QM- Systemaudits

Der Besteller erklärt seine Unterstützung bei der kontinuierlichen Weiterentwicklung des QMS seines Lieferanten auf der Basis der IATF 16949 und der kundenspezifischen Zusatzanforderungen im Rahmen der geplanten Systemaudits. Das Ziel ist die Erreichung und Aufrechterhaltung des IATF 16949- Zertifikats durch den Lieferanten.

Die dazu benötigten Informationen und Vorgaben werden vom Besteller an den Lieferanten weitergegeben. Die Systemaudits beim Lieferanten werden durch die qualifizierten Auditoren des Bestellers durchgeführt.

Die Erfüllung der MAQMSR- Anforderungen (Minimum Automotive Quality System Requirements for Sub-Tier Suppliers) ist der erste Schritt zum IATF 16949- Zertifikat. MAQMSR ist zum Download verfügbar unter:

<http://www.iatfglobaloversight.org/wp/wp-content/uploads/2016/12/Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-suppliers-2ndEd-rev2.pdf>

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 über das Ergebnis der Einstufung durch den Besteller schriftlich informiert.

4.4 Lieferantenentwicklung

Stellt der Besteller 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 Lieferantenentwicklung; 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, 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 z.B. Maschinendefekt, Personalausfall, Verlust des Unterlieferanten oder Stromausfall sein.

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 sich für die durch seine Lieferunfähigkeit verursachten Schäden beim Besteller und seinen Kunden, sowie für die Produkthaftungsfälle, ausreichend versichern.

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 müssen den Produkten und Prozessen zugeordnet werden können.

6.1 Auftragsunterlagen

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Ausführung des Auftrages entsprechend den technischen Vorgaben 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 die zu liefernden Metallformate werden in der Bestellung und in der OTTO FUCHS Werkstoffnorm (OFWN) festgelegt.

Die Einhaltung dieser Anforderungen 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 vorliegt, ist dieses vom Besteller anzufordern.

Für den jeweiligen Auftrag des Bestellers gelten die in der Bestellung aufgeführten Revisionsstände der Dokumente.

6.2 Daten- und Dokumentenarchivierung

Die Vorgaben bzgl. Archivierung der Prozessdaten, Qualitätsanforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen sind den gesetzlichen und den kunden- bzw. branchenspezifischen Regelwerken zu entnehmen (s. VDA Band 1).

Ein Prozess zum Umgang mit besonderen Merkmalen muss implementiert werden (s. VDA Standard „Produktentstehung- Prozessbeschreibung besonderer Merkmale BM“).

Dokumente mit Bezug zu besonderen Merkmalen sind mindestens 15 Jahre nach dem Auslaufen der Serienproduktion zu archivieren.

Hierzu zählen auch die Nachweise und Berichte zum jährlichen Selbstaudit bzgl. der kritischen Produkt-/Prozessmerkmale (z.B. VW-Konzern D/TLD- Selbstaudit; diese Auditfragenliste ist bei Bedarf vom Besteller anzufordern).

Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in die Auditberichte zu gewähren.

6.3 Datenschutz

Die Geheimhaltung der Informationen vom Besteller bzw. vom Kunden des Bestellers bestätigt der Lieferant schriftlich in der Verpflichtungserklärung (s. Download im Lieferantenportal des Bestellers) als Voraussetzung für die Geschäftsbeziehung zw. dem Besteller und Lieferanten.

Informationen, Unterlagen und sonstige Erkenntnisse dürfen nur mit schriftlicher 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 gemäß einer neuen oder geänderten Spezifikation (OFWN) 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 und Fehlervermeidung („Core tools“- FMEA, MSA, SPC, PPF/PPAP, APQP) wo zutreffend, anwenden. Eine Orientierung geben die VDA Standards- VDA 2, VDA 4 und VDA 5.

Eine Vorgehensweise zur Prozess- FMEA muss beim Lieferanten schriftlich definiert werden und der AIAG- oder VDA- Methode entsprechen. Falls anwendbar, müssen in der Prozess-FMEA auch die Risiken der alternativen Fertigungsschritte durch Lieferanten bewertet werden.

Die vom Besteller festgelegten Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung (s. OFWN) sind vom Lieferanten einzuhalten (s. Kap. 6.2).

Diese besonderen Merkmale sind durch die kritischen Parameter aus dem Fertigungsprozess des Lieferanten zu ergänzen.

Alle besonderen Merkmale müssen in den Vorgabedokumenten des Lieferanten, u.a. in dem Produktionslenkungs- bzw. Prüfplan und in der P-FMEA berücksichtigt werden.

7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung einen Produktionslenkungsplan (PLP) und ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Er ist für die Prüfung der Metallformate gemäß der vereinbarten Spezifikationen (OFWNs) verantwortlich.

Falls anwendbar, muss auch ein PLP und ein Prüfplan für die alternativen Fertigungsrouten inkl. der alternativen Steuerungs- und Überwachungsmethoden und Arbeitsanweisungen schriftlich definiert werden.

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.

Das Abnahmeprüfzeugnis Typ 3.1 gem. EN 10204 zum Material (Zeugnisinhalte- s. OFWN) ist in der elektronischen Form möglichst noch vor der eigentlichen Materialanlieferung dem Besteller zur Verfügung zu stellen (E-Mail-Postfach SupplierCertificate@otto-fuchs.com).

7.3 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss alle vorhandenen Prüf- und Messmittel verwalten und überwachen.

Dazu gehört die regelmäßige Kalibrierung der Prüf- und Messmittel und die statistische Ermittlung der Messunsicherheit der Messsysteme (Fähigkeit, s. VDA 5- Richtlinie), auf die im Produktionslenkungsplan Bezug genommen wird.

Wenn dem Lieferanten Prüf- und Messmittel vom Besteller oder vom Kunden des Bestellers zur Verfügung gestellt werden, müssen diese ebenfalls in die Prüfmittelverwaltung aufgenommen werden.

7.4 Wissensmanagement/ KVP

Der Lieferant definiert die kontinuierliche Verbesserung als ganzheitlicher 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 überwachen, analysieren und durch geeignete Maßnahmen reduzieren.

8. **Wartung und Instandhaltung**

Um die Stillstandzeiten der Anlagen, Maschinen, und Einrichtungen zu minimieren, muss der Lieferant geeignete Methoden, Ziele und Kennzahlen für die vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung implementieren und überwachen.

9. **Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF)**

9.1 Allgemein

Vor dem Anlauf der Serienproduktion ist das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (Erstbemusterung, bzw. Materialqualifikation) durch den Lieferanten durchzuführen.

Die Anforderungen an die Materialqualifizierung und an die Bemusterungsunterlagen definiert der Besteller (gem. VDA 2- Richtlinie).

Erst nach erteilter Freigabe anhand der Bemusterung durch den Besteller, ist die Serienfertigung bei Lieferanten freigegeben.

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 kann unter der Teilnahme des Bestellers am Produktionsstandort des Lieferanten durchgeführt werden.

9.3 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung (Produkt/ Prozess) durch den Lieferanten muss im Produktionslenkungsplan definiert und mindestens jährlich durchgeführt werden.

Zur Sicherstellung der Material- und Bauteileigenschaften ist der Vormateriallieferant verpflichtet folgende besondere Merkmale zu überwachen und die entsprechenden Daten zu archivieren (s. Kap. 6.2):

- Chemische Analyse der Gießcharge
- Homogenisierungsparameter
- US-Prüfergebnisse der Stangen bzw. Bolzen nach OFWN

Die entsprechenden Messwerte/ Prüfergebnisse müssen mindesten einmal jährlich analysiert (Fehlerhäufigkeit, Fehlerursache, Abstellmaßnahmen) und bewertet werden.

Bei Bedarf müssen die Requalifikationsdaten innerhalb von zwei Arbeitstagen dem Besteller zur Verfügung gestellt werden.

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 (OFWN) entsprechen.

Der Lieferant muss ein Kennzeichnungssystem zur Rückverfolgbarkeit implementieren, das den Anforderungen des Bestellers an die bestellten Metallformate entspricht. Eine Rückverfolgung der Prozess- und Produktdaten des Fertigungsloses bis zu dem eingesetzten Vormaterial 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 (s. OFWN).

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.

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

Sollen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Produkte für den Besteller gefertigt worden sein, muss der Lieferant einen Bauabweichungsantrag stellen und eine schriftliche Sonderfreigabe vom Besteller noch vor der Materialauslieferung einholen und dem Abnahmeprüfzeugnis Typ 3.1 gem. EN 10204 für das gelieferte Material beilegen.

Abweichungen, die der Lieferant erst nach der Auslieferung erkannt hat, sind dem Besteller unverzüglich mitzuteilen.

Der Besteller prüft die vom Lieferanten erhaltene Lieferungen beim Wareneingang auf die Einhaltung der Menge und Identität, äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden sowie die dazugehörige Lieferdokumentation.

Dabei auftretende Beanstandungen werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt. Im Übrigen wird der Besteller die vom Lieferanten gelieferte Ware im Laufe seines Fertigungsprozesses überprüfen und dabei auftretende Mängel nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes (8D-Report) mitteilen. Die Information über die eingeleiteten Sofortmaßnahmen bzgl. der Beanstandung muss der Lieferant innerhalb von 24 Stunden an den Besteller weitergeben.

Drohen in Folge von fehlerhaften Lieferungen Fertigungsstillstände beim Besteller bzw. beim Kunden des Bestellers, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen. Falls der Lieferant in einem geeigneten Zeitrahmen selbst nicht in der Lage ist für Abhilfe zu sorgen, kann der Besteller nach schriftlicher Zustimmung des Lieferanten und nach vorheriger Abstimmung der zu erwartenden Kosten die notwendigen Maßnahmen (z.B. Sortier- und Nacharbeit, Werkstoffprüfung) ergreifen.

Die bei berechtigten Reklamationen entstehenden direkten und indirekten Aufwendungen, die beim Besteller bzw. bei seinem Kunden entstanden sind und nachweislich durch den Lieferanten verschuldet wurden, sind gemäß vorheriger Vereinbarung durch den Lieferanten zu tragen.

Pro Beanstandung erhebt der Besteller eine Beanstandungsgebühr in Höhe von 500,00€, die der Abdeckung des Verwaltungsaufwands des Bestellers im Zusammenhang mit der Beanstandung dient. Hierbei handelt es sich um eine Mindest-Bearbeitungsgebühr und der Besteller hält sich vor, dem Lieferanten auch die tatsächlichen Aufwände in Rechnung zu stellen, die im Rahmen der Reklamationsbearbeitung angefallen sind und die diese Mindest-Bearbeitungsgebühr übersteigen.

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 Zertifikate und Kundenzulassungen des Lieferanten müssen dem Besteller in aktueller Version 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.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Termine, 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 Prozessdokumentation und Fertigungsdaten verpflichtet.

Vor geplanten Änderungen der Produktionsprozesse und Prüfverfahren mit Einfluss auf die Produktqualität, Änderungen am Produkt oder Verlagerungen von Fertigungsstandorten muss der Lieferant den Besteller rechtzeitig schriftlich benachrichtigen.

Der Besteller entscheidet dann, ob die geplante Änderung bemusterungspflichtig ist.

Sämtliche Änderungen am Produkt und Produktionsprozess sind in einem Produktlebenslauf (Änderungshistorie) zu führen.

13. Eskalationsverfahren

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

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte Fertigungsstörungen beim Besteller aufgrund fehlerhafter Lieferungen
- wiederholte/ kritische Reklamation durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler beim Lieferanten

- Feldausfall bzw. Rückrufaktion durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- unzureichendes Reklamationsmanagement des Lieferanten
- langanhaltend unzureichende Liefertermin- oder Mengentreue
- drohender Produktionsstillstand beim Besteller bzw. Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit nicht umgesetzt
- mangelhafte Projektbearbeitung des Lieferanten
- besonderer Kundenstatus 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, VDA 6.1)

Der Besteller hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert. Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit dem Lieferanten soll der reibungslose Produktions- und Projektablauf gewährleistet und entstandene Probleme gelöst bzw. nachhaltig abgestellt werden.

Eskalationsstufe 1:

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Lieferant nicht erfolgreich) wird der Lieferant zu einem Gespräch mit dem Besteller eingeladen, um das Problem zu besprechen und terminierte Abstellmaßnahmen zu definieren.

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.

15. Ergänzende Bestimmungen

Der Besteller hat in seinem Lieferantenportal unter www.otto-fuchs.com die für Lieferanten relevante Dokumente veröffentlicht. Der Lieferant ist verpflichtet den aktuellen Stand der Anforderungen umzusetzen.

Soweit in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung oder an anderer Stelle nichts Abweichendes geregelt worden ist, gelten die dem Lieferanten bekannten Allgemeinen Einkaufsbedingungen des Bestellers.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt solange bis sie durch eine neue Revision ersetzt wird. Der stets aktuelle Ausgabestand der QSV inkl. der Anlage 1 (CSR) ist im Lieferantenportal des Bestellers unter www.otto-fuchs.com zu finden.

Meinerzhagen, den _____

Ort, Datum

OTTO FUCHS KG
-Besteller-

- Lieferant-

ppa J. Müller
Leiter Metalleinkauf OTTO FUCHS Gruppe

Name, Position, Stempel



Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)

Automobilhersteller/ Kunde des Bestellers	Kundenspezifische Forderung (CSR)
VW	IATF 16949 CSR's of VW Group Formel Q-Konkret
	Formel Q- Fähigkeit
	Formel Q-Fähigkeit Anlage
	Formel Q- Neuteile
Audi	Q-Lastenheft Audi LAH 893 010
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ihren Lieferanten (QMV)
Daimler	Customer specific requirements of DAG MB Special Terms
BMW (Rolls Royce)	BMW GROUP Kundenspezifische Anforderungen in Ergänzung zu IATF 16949:2016 - Customer Specific Requirements GS 90018-1, GS 90018-2 Requalifikation von Produkt und Prozess bei Lieferanten
ZF/ THK	QD83 – Global Supplier Quality Directive
Bosch	Qualitätssicherungsvereinbarung Purchasing – Qualitätsmanagement (Anforderungen aus dem Internet-Portal)
Continental	GQA- General Quality Agreement Allgemeine Einkaufsbedingungen der Continental Aktiengesellschaft und der ContiTech AG sowie deren Konzerngesellschaften
Renault	TS Specifics RENAULT GROUPE "Customer-Specific Requirements for use with IATF 16949
Getrag Ford Transmissions	GCG 904404 Corporate Policy "Nachhaltigkeitsrichtlinie"

Änderungshistorie:

Rev.2 (März 2019): Verweise auf ISO/TS 16949 rausgenommen; Kap.: 3.3 - weltweiter Einsatz der Automobilprodukte hinzu; 6.2- Verweis auf VDA Band „besondere Merkmale“ aktualisiert; 13- unzureichende Liefertermin- oder Mengentreue als Eskalationsgrund hinzu; Anlage 1- Ausgabestand der CSR`s entfernt

Rev.1 (Feb. 2018): QS- „Vorschriften“ durch QS-„Vereinbarung“ ersetzt; Anlage 1- CSR aktualisiert; Kap.:1, 2, 3.1- Text ohne inhaltliche Änderungen umformuliert; 3.2- Übersicht der Unterlieferanten hinzu; 3.3 Nachhaltigkeit und Lieferantenverhaltenskodex hinzu; 4.2.1 und 4.2.2 neu hinzu; 4.3- Bewertungskriterien neu definiert; 4.4.-Text ohne inhaltliche Änderungen umformuliert; 5- jährliche Aktualisierung des Notfallplans hinzu; 6.1- Überschrift geändert und Hinweis auf die Anforderungsdokumente hinzu; 6.2- Überschrift geändert und Prozessdaten hinzu; 6.3- Text ohne inhaltliche Änderungen geändert; 7.1- Machbarkeitsanalyse und Forderungen bzgl. der alternativen Fertigungsschritte hinzu; Forderungen an die besonderen Merkmale erweitert; 7.2- Dokumentation der Prüfergebnisse hinzu; 7.3- VDA 5 hinzu; 7.4 und 8. -Text ohne inhaltliche Änderungen umformuliert; 9.1- VDA 2 und Freigabe durch Besteller hinzu; 11- zwei Arbeitstage durch 24 Stunden für Sofortmaßnahmen ersetzt und Beanstandungskosten beschrieben; 12 - Text erweitert (1. Absatz); 15- Hinweis auf Lieferantenportal hinzu

Rev.0 (Jan. 2017) - Erstausgabe,