

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für externe Anbieter bzgl.

Zerspanung und Oberflächenbehandlung - Schmiederäder für die Automobilindustrie

- nachfolgend Lieferant genannt -

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 Unterauftragnehmer	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 / P-FMEA	8
7.2	Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse	9
7.3	Fertigungsbegleitblatt/ Arbeitskarte	9
7.4	Prüf- und Messmittel	9
7.5	Wissensmanagement / KVP	10
8.	Wartung und Instandhaltung	10
9.	Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF)	10
9.1	Allgemein	10
9.2	Prozessabnahme bei Lieferanten	11
9.3	Requalifikationsprüfung	11
10.	Wareneingangsprüfung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung	11
11.	Serienfertigung / Beanstandungen	12
12.	Informationspflicht	13
13.	Eskalationsverfahren	14
14.	Gewährleistung und Haftung	15
15.	Ergänzende Bestimmungen	16

1. Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) beinhaltet die Rahmenbedingungen zwischen dem Besteller und dem Lieferanten, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind. Die QSV bezieht sich auf die Fremdleistungen in Bezug auf die Zerspanung und Oberflächenbehandlung der vom Besteller beigestellten Schmiederäder, die für die Kunden des Bestellers (ggf. OEM) in der Automobilbranche bestimmt sind.

Die QSV beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten und ist ein wichtiger Bestandteil der Einkaufsbedingungen bzw. des Vertrages zwischen Besteller und dem jeweiligen Lieferanten. Die Anerkennung dieser QSV durch den Lieferanten ist die Voraussetzung für die Beauftragung der Fremdleistung durch 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 Liefer- und Mengentreue gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten, um das angestrebte Null- Fehler- Ziel zu erreichen.

Eine Auftragsvergabe an Dritte ist ohne schriftliche Zustimmung des Bestellers nicht gestattet. Im Falle der Auftragsvergabe nach erfolgter Zustimmung des Bestellers, verpflichtet der Lieferant seine Unterauftragnehmer 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 ISO/TS 16949 bzw. IATF 16949/ VDA 6.1 oder vergleichbar aufgebaut und zumindest gem. DIN EN ISO 9001 in der gültigen Ausgabe 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 ISO/TS bzw. IATF 16949 und die kundenspezifischen 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 Unterauftragnehmer

Der Lieferant ist verpflichtet eine Liste der von ihm qualifizierten Unterauftragnehmer dokumentiert zu pflegen.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle benötigten Informationen in der Lieferkette vom Besteller zu seinem Unterauftragnehmer weitergegeben werden.

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

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

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 Bauteile 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 Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Besteller genannten Bestimmungslandes für die Verwendung der Schmiederäder, sofern sie dem Lieferanten mitgeteilt werden, sind zu erfüllen.

Der rechtskonforme Umgang mit allen anfallenden Produktionsabfällen (Schrotte und Späne) liegt in Verantwortung des Lieferanten.

Die Erbringung der Fremdleistungen 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.

Die 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 die Zerspanung und Oberflächenbehandlung der Schmiededächer für den Bereich 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 Ausführung des Auftrags für den Besteller 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 geforderten Auskünfte erteilen.

Das Ergebnis sowie die vereinbarten Verbesserungsmaßnahmen werden vom Besteller dokumentiert.

Der Lieferant ist für die Umsetzung der Auditmaßnahmen und die regelmäßige Information zum Bearbeitungsstatus an den Besteller verantwortlich.

Anlässe für ein Audit beim Lieferanten können u.a. folgende sein:

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

4.2.1 Prozessaudits

Die Prozessaudits werden gemäß 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 des IATF 16949- Zertifikats durch den Lieferanten. Die Erfüllung der MAQMSR- Anforderungen (Minimum Automotive Quality System Requirements for Sub-Tier Suppliers) ist der erste Schritt zum IATF 16949- Zertifikat. MAQMSR 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>

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.

4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung

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

Die Qualität der Fremdleistung 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 Unterauftragnehmers 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 lassen.

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 anhand der Bestell- Nr. des Bestellers den Fertigungsaufträgen und den bearbeiteten Schmiederädern 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 (siehe Allgemeine Einkaufsbedingungen im Lieferantenportal des Bestellers- www.otto-fuchs.com).

6.1 Auftragsunterlagen

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 die Fremdleistung bzgl. der beigestellten Schmiederäder werden in seiner Bestellung, in der Zeichnung sowie ggf. in den beigestellten Datensätzen (3D) festgelegt.

Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Anforderungsdokumente oder die zum Auftrag relevanten kundenspezifischen QMS- Anforderungen (CSR- siehe Anlage 1) dem Lieferanten nicht

QSV Zerspanung und Oberflächenbehandlung Schmiederäder Automotive Rev.0 Dez. 2017 Seite 7 von 17

vorliegen, sind diese vom Besteller anzufordern. Für den jeweiligen Auftrag des Bestellers gelten die in der Bestellung aufgeführten Revisionsstände der Dokumente (u.a. technische Zeichnung, Spezifikation).

6.2 Daten- und Dokumentenarchivierung

Die Vorgaben bzgl. Archivierung der Qualitätsanforderungsdokumente und 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 1).

Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in diese Dokumentation zu gewähren.

Der Umgang mit digitalen Produktdaten (DPD) inkl. der Datenarchivierung ist gemäß der Arbeitsanweisung des Bestellers schriftlich festzulegen und umzusetzen.

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 Zustimmung des Bestellers an Dritte weitergegeben werden.

7. Qualitäts- und Prüfplanung

7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / P-FMEA

Im Rahmen der Anfrage bzw. beim Erstauftrag des Bestellers bzgl. der Bearbeitung einer neuen Felgen-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 Qualitätssicherung 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 VDA- oder der kundenspezifischen (OEM) FMEA- Methode entsprechen. Falls anwendbar,

müssen in der Prozess-FMEA auch die Risiken der alternativen Fertigungsschritte bewertet werden.

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.

Die besonderen Merkmale müssen in der Zeichnung, in dem Produktionslenkungs- bzw. Prüfplan und in der P-FMEA des Lieferanten berücksichtigt werden.

Die Archivierungsfristen der zu den besonderen Merkmalen zugehörigen Dokumente sind gemäß Kapitel 6.2 einzuhalten.

7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung, wenn nicht anderes vom Besteller gefordert, einen Produktionslenkungsplan (PLP) und einen Prüfplan (Prüfkriterien, Prüffrequenzen und Messpunkte) fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Diese Unterlagen sind Bestandteil der Erstbemusterungsunterlagen an den Besteller (s. Kap. 9.1) Falls anwendbar, muss auch ein PLP und ein Prüfplan für die alternativen Fertigungsrouten inkl. der alternativen Steuerungs- und Überwachungsmethoden und Arbeitsanweisungen schriftlich definiert werden.

Gemäß dem festgelegten Prüfplan für die jeweilige Fremdleistung hat der Lieferant über die Ergebnisse der Prozessüberwachung, der Qualitätsprüfung und über die zur Beseitigung von Fehlern durchgeführten Maßnahmen systematisch auswertbare Aufzeichnungen aufgrund der wiederholten Beauftragung der Fremdleistung zu führen. Die entsprechenden Unterlagen sind auf Verlangen dem Besteller vorzulegen.

7.3 Fertigungsbegleitblatt/ Arbeitskarte

Der Lieferant muss ein Fertigungsbegleitblatt (Arbeitskarte) mit der Auflistung der einzelnen Arbeitsschritte festlegen, die zur Erfüllung des Auftrages des Bestellers notwendig sind. Dieses Fertigungsbegleitblatt soll mit dem zu bearbeitenden Teil durch die Fertigung laufen und jeder durchgeführte Arbeitsschritt bzw. jede Prüfung muss durch den zuständigen Mitarbeiter gegengezeichnet werden.

7.4 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss alle Prüf- und Messmittel verwalten und kontinuierlich überwachen. Dazu gehört die regelmäßige Kalibrierung und die Ermittlung der Messmittelfähigkeit der Prüf- und Messmittel (s. VDA 5- Richtlinie)

Es dürfen nur nach ISO/IEC 17025 akkreditierte Kalibrierdienstleister beauftragt werden. 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 Kalibrierdatums zurück an den Besteller (Prüfmittelverwalter des Bestellers - Betrieb B8) geschickt werden.

7.5 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 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 sowie ein Werkzeugmanagement implementieren. Die durchgeführten Werkzeug- und Maschinenwartungen sowie Störungen und Ausfallzeiten sind zu dokumentieren. Die ggf. vom Besteller bereitgestellten Spannvorrichtungen müssen durch den Lieferanten regelmäßig überprüft und vor Beschädigung geschützt werden. Im Bedarfsfall ist der Besteller zu involvieren (z.B. bei Beschädigung oder Verlust der Spannvorrichtung).

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

9.1 Allgemein

Vor dem Anlauf der Serienproduktion ist das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (Erstbemusterung) durch den Lieferanten durchzuführen. Der Bemusterungsumfang wird zwischen Besteller und dem Lieferanten vereinbart. Sollte nichts anderes festgelegt werden, gilt VDA 2 (Auflage 2012) Vorlagestufe 2 inkl. des Produktionslenkungsplans. Die Bemusterungsunterlagen sind an den Besteller (Ansprechpartner in der QS B8) zu senden und werden dort freigegeben. Erst nach erteilter Freigabe anhand der Bemusterung durch den Besteller, ist die Serienfertigung freigegeben. Bei unvollständigen Bemusterungsunterlagen bzw. bei Note 6 behält sich der Besteller vor, die Folgekosten an den Lieferanten zu belasten.

9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten

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

Die Prozessabnahme gemäß der 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 oder nach längerem Stillstand der Fremdleistung für die beauftragten Bauteile durchgeführt werden. Bei Bedarf müssen die Requalifikationsdaten dem Besteller zur Verfügung gestellt werden. Die jährliche Requalifikationsprüfung muss in dem Produktionslenkungsplan oder im Prüfplan des Lieferanten verankert werden (s. Pkt. 7.2).

10. Wareneingangsprüfung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung

Der Lieferant prüft bei der Wareneingangskontrolle die vom Besteller erhaltenen Bauteile auf die Einhaltung der Menge und Identität, sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden. Die Durchführung der Wareneingangsprüfung muss durch den Lieferanten dokumentiert werden. Die Kennzeichnung der zu bearbeitenden Bauteile muss den technischen Bestellvorgaben des Bestellers entsprechen.

Bei der Zerspanung der Schmiederäder des Bestellers, muss die Teilekennzeichnung des Bestellers (Walz- und Pressdatum, oder Zerspanungsdatum) und bei der Oberflächenbehandlung (Polieren, Eloxieren etc.) muss das Zerspanungsdatum des Schmiederads übernommen werden. Die Übernahme der Kennzeichnung gewährleistet die Rückverfolgbarkeit der Schmiederäder.

Der Fertigungsfluss und das Verfahren für die Handhabung der Räder müssen so festgelegt werden, dass Qualitätsbeeinträchtigungen und Schäden vermieden werden. Dies gilt auch für den Transport, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand.

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

Lieferanten, die die bearbeiteten Teile direkt zum Kunden des Bestellers (ggf. OEM) schicken, müssen nach Absprache mit dem Besteller die speziellen Verpackungsvorschriften des Endkunden einhalten.

Bei der Rücklieferung der bearbeiteten Schmiederäder an den Besteller müssen die Verpackungseinheiten einen Warenanhänger mit folgenden Inhalten tragen: Name des Lieferanten, Materialnummer (=Rad-Nr. des Bestellers), Fertigungszustand, Fertigungsauftrags-Nr. des Bestellers und die Stückzahl.

Nichtkonforme (n.i.O.) Räder sind mit einem Sperraufkleber am Rad zu kennzeichnen und gesondert zu verpacken. Die Transportbehälter/ Gestelle des Bestellers müssen durch den Lieferanten sauber gehalten werden.

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 durch den Lieferanten überprüft werden. Je nach Fehler sind entsprechende Fehleranalysen nach anerkannten Methoden anzuwenden. Die dokumentierten Fehleranalysen können vom Besteller angefordert werden.

Mit der Auslieferung der bearbeiteten Räder an den Besteller bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller Vorgaben für die bestellte Fremdleistung.

Sollen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Produkte für den Besteller gefertigt worden sein, muss der Lieferant einen Bauabweichungsantrag stellen und eine Sonderfreigabe vom Besteller noch vor der Auslieferung der Räder einholen (s. Download - Bauabweichungsantrag im Lieferantenportal des Bestellers).

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

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

Dabei auftretende Abweichungen werden dem Lieferanten unverzüglich schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes angezeigt. Die Sofortmaßnahme zur Beanstandung (8D-Report) ist durch den Lieferanten innerhalb von 24 Stunden dem Besteller zu melden. Im Übrigen wird der Besteller die vom Lieferanten gelieferte Ware im Laufe seines Fertigungsprozesses überprüfen und dabei auftretende Mängel nach deren Feststellung dem Lieferanten ebenfalls schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes mitteilen.

Bei jeder Beanstandung ist die Überprüfung der P-FMEA und des PLPs/Prüfplans durch den Lieferanten erforderlich und muss in dem vollständig ausgefüllten 8D- Report bestätigt werden.

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. bei seinem Kunden entstanden sind und nachweislich durch den Lieferanten verschuldet wurden, sind durch den Lieferanten zu tragen.

Für jede Beanstandung erhebt der Besteller eine Bearbeitungsgebühr in Höhe von 250,00 €.

Hierbei handelt es sich um eine Mindestbearbeitungsgebühr, die der Abdeckung des Verwaltungsaufwands des Bestellers im Zusammenhang mit der Beanstandung dient.

Der Besteller behält sich vor, dem Lieferanten auch die tatsächlichen Aufwände in Rechnung zu stellen, die im Rahmen der Reklamationsbearbeitung nachweislich durch das Verschulden des Lieferanten angefallen sind und die die Mindestbearbeitungsgebühr übersteigen.

12. Informationspflicht

Alle Zertifikate und Kundenzulassungen des Lieferanten müssen dem Besteller in aktueller Version zur Verfügung gestellt werden. Die Änderungen im Zulassungs- oder Zertifizierungsstatus müssen dem Besteller unverzüglich angezeigt werden.

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

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).

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. bzgl. 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 schriftlich 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 oder vor Verlagerung von Fertigungsstandorten wird der Lieferant den Besteller rechtzeitig schriftlich benachrichtigen. Der Besteller entscheidet, ob die geplante Änderung bemusterrungspflichtig ist.

Sämtliche Änderungen am Produkt und Produktionsprozess sind in einem Produktlebenslauf (Änderungshistorie) durch den Lieferanten zu dokumentieren.

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:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte Fertigungsstörungen beim Besteller aufgrund fehlerhafter 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 bei Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit wird 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, ISO/TS 16949 bzw. 16949. IATF, 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 beim Besteller eingeladen, bei dem 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 Lieferantenaudit 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 jeweils zw. Besteller und Endkunden (OEM) vereinbarten Gewährleistungsvereinbarungen.

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 Jürgen Müller
Leiter Metalleinkauf OTTO FUCHS Gruppe

Name, Position, Stempel

Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)

Basisdokumente für QSV – externe Zerspanung und Oberflächenbehandlung - Schmiederäder Automotive (informativ)

Automobilhersteller (Kunde des Bestellers)	Kundenspezifische Forderung (CSR)	Ausgabestand
VW	IATF 16949 CSR's of VW Group Formel Q-Konkret	Sept. 2017 April 2015
	Formel Q-Fähigkeit	Juni 2015
	Formel Q- Neuteile	Dezember 2014
Bentley	TSD 4238	Dezember 2012
AUDI	Q-Lastenheft Audi LAH 893010	März 2016
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ihren Lieferanten	Stand 2011
Daimler AMG	MB Special Terms 2016	Dezember 2015
Renault	TS Specifics 2012 Renault Group „CSR for use with IATF 16949 1st Edition- version 2016“	März 2012
		Juli 2017
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	September 2017 2017-08

Aktualisierungsstand – Dezember 2017