

## **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 .....	7
5. Risikomanagement /Notfallplan .....	7
6. Dokumentenmanagement und Datenschutz .....	7
6.1 Auftragsunterlagen .....	8
6.2 Besondere Merkmale/ Daten- und Dokumentenarchivierung .....	8
6.3 Datenschutz .....	9
7. Qualitäts- und Prüfplanung .....	9
7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / P-FMEA .....	9
7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse .....	10
7.3 Fertigungsbegleitblatt/ Arbeitskarte .....	10
7.4 Prüf- und Messmittel .....	10
7.5 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. Wareneingangsprüfung, Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung .....	12
11. Serienfertigung / Beanstandungen .....	13
12. Informationspflicht .....	14
13. Eskalationsverfahren .....	15
14. Gewährleistung und Haftung .....	17
15. Ergänzende Bestimmungen .....	17
Änderungshistorie: .....	19

## 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, die seine Unternehmensprozesse betreffen, verpflichtet. 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.

Der Lieferant darf den kompletten Auftrag des Bestellers nur mit einer schriftlichen Zustimmung des Bestellers an Dritte vergeben. Der Lieferant verpflichtet seine zum Auftrag des Bestellers ggf. benötigten 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 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 IATF 16949 und die kundenspezifischen Zusatzanforderungen der Kunden des Bestellers (CSR) an das Qualitätsmanagementsystem der Lieferanten (s. Anlage 1 zur Information).

---

Der Lieferant verpflichtet sich 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 und Qualifizierung eines Produktsicherheits- und Konformitätsbeauftragten (Product Safety and Conformity Representative = PSCR) ist verpflichtend.

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 Übersicht 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.

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 Bauteile ausgeschlossen werden. Der Lieferant hat sich an den „Lieferantenverhaltenskodex der OTTO FUCHS KG“ 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 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 vom qualifizierten Personal sicher genutzt werden. Die dazu benötigten Anweisungen und Vorschriften müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Die Managementsysteme für Umwelt- (ISO 14001 oder EMAS) sowie für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit (ISO 45001) sind in der Unternehmensplanung des Lieferanten zu verankern, die bis spätestens zwei Jahre nach Abschluss des Liefervertrages mit dem Besteller zertifiziert werden sollen.

## **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 Schmiederäder 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. Der Besteller behält 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 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 in einem Auditbericht dokumentiert.

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

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

- Lieferantenzulassungsverfahren/ Potenzialanalyse
- Lieferantenentwicklung
- neue Auftragsvergabe (neue Bauteil- Nr. zur Bearbeitung)
- 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. Die MAQMSR- Checkliste 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>

Die zum Systemaudit 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 gem. VDA 6) durch den Besteller wird regelmäßig anhand von festgelegten Bewertungskriterien gebildet: Qualität, Logistik (Liefertermin- und

Mengentreue), Einkauf (kommerzielles Verhalten und Service) 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 Lieferantentwicklung

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 z.B. Maschinendefekt, Cyberangriff, 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 für die durch seine Lieferunfähigkeit verursachten Schäden beim Besteller und seinen Kunden sowie 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 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](http://www.otto-fuchs.com)).

## 6.1 Auftragsunterlagen

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Ausführung des Auftrages entsprechend den Auftragsdokumenten (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 zugehörigen Datensätzen (3D) festgelegt.

Der Lieferant ist verpflichtet die stets gültige Revision der zutreffenden kundenspezifischen Zusatzanforderungen zu IATF 16949 (CSR) in seinem Dokumentenmanagementsystem zu lenken.

Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Spezifikationen oder die zum Auftrag relevanten kundenspezifischen QMS- Anforderungen (CSR- siehe Anlage 1) dem Lieferanten nicht 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 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 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 Produktsicherung 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. der Archivierung von Qualitätsanforderungsdokumenten 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/ EMPB -Unterlagen (s. Kap. 9) sind mindestens 15 Jahre nach dem Auslaufen der Serienproduktion zu archivieren (s. VDA Band Besondere Merkmale).

Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in diese Dokumentation zu gewähren. Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahren) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

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 Geheimhaltungsvereinbarung 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 dem AIAG & VDA FMEA- Handbuch oder der kundenspezifischen (OEM) FMEA- Methode

---

entsprechen. Falls anwendbar, müssen in der Prozess-FMEA auch die Risiken der alternativen Fertigungsschritte 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.

## 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 PPF- bzw. 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.

Die geforderte Qualitätsnachweisdokumentation (z.B. Maßprotokoll, Abnahmeprüfzeugnis), die zu den bearbeiteten Bauteilen an den Besteller zu senden ist, ist den Bestellvorgaben zu entnehmen.

## 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 läuft mit dem zu bearbeitenden Bauteil durch die Fertigung. Jeder durchgeführte Arbeitsschritt bzw. jede Prüfung wird durch den zuständigen Mitarbeiter auf dem Fertigungsbegleitblatt schriftlich bestätigt.

## 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 oder MSA)

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 (oder vergleichbar) vorweisen.

Wenn dem Lieferanten Prüf- und Messmittel vom Besteller 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.

## 7.5 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 Ursachen für ungeplante Störungen sind zu ermitteln und durch Umsetzung der Verbesserungsmaßnahmen abzustellen.

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

### 9.1 Allgemein

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

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, ist die Serienfertigung bei Lieferanten freigegeben.

Die Erstmusterteile (Anzahl gemäß Absprache mit Besteller) und Grenzmuster 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 Teile in der notwendigen Qualität und in der vorgegebenen Menge in einem beherrschten und fähigen Prozess bearbeiten 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 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 (z.B. 5-Why, Ishikawa). 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.

Abweichungen entdeckt bei der Wareneingangsprüfung werden dem Lieferanten unverzüglich schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes 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 ebenfalls schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes (8D-Report) mitteilen. Die Sofortmaßnahme zur Beanstandung (s. 8D-Report) ist durch den Lieferanten innerhalb eines Arbeitstages nach Kenntnisnahme dem Besteller zu melden.

---

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, inkl. der Fehlerursachenanalyse, Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen binnen 10 Arbeitstage bzw. nach Vereinbarung mit Besteller 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 berechnete 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 (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.

---

Geplante Änderungen der Produktionsprozesse und Prüfverfahren mit Einfluss auf die Produktqualität oder die Verlagerung von Fertigungsstandorten sind dem Besteller rechtzeitig schriftlich mitzuteilen (s. Auslösematrix für PPF-relevante Anlässe gemäß VDA 2). Der Besteller entscheidet, ob die durch Lieferanten geplante Änderung bemusterungspflichtig 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, 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 Lieferanten 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.

## 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 für die Bearbeitung der Schmiederäder 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 QSV als akzeptiert durch den Lieferanten.

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

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

OTTO FUCHS KG  
-Besteller-

- Lieferant-

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

\_\_\_\_\_  
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)
VW	IATF 16949 CSR's of VW Group Formel Q-Konkret
	Formel Q-Fähigkeit
	Formel Q-Fähigkeit Anlage
	Formel Q- Neuteile
Bentley	TSD 4238
AUDI	Q-Lastenheft Audi LAH 893010
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ih- ren Lieferanten (QMV)
Daimler AMG	Customer specific requirements of DAG MB Special Terms
BMW (Rolls Royce)	BMW GROUP Kundenspezifische Anfor- derungen in Ergänzung zu IATF 16949:2016 - Customer Specific Requi- rements <b>GS 90018-1, GS 90018-2</b> Requalifikation von Produkt und Prozess bei Lieferanten

---

## Änderungshistorie:

**Rev.2.1 (Mai 2022):** Kap. 11: Zeitvorgaben für Bearbeitung vom 8D-Report ergänzt; Kap. 15: Gültigkeit und Akzeptanz der QSV definiert

**Rev.2** (März 2022): Kap.2: Formulierung der kompletten Auftragsvergabe präzisiert; Kap.3.1: PSCR hinzu; Kap. 3.2: Verpflichtung der Unterlieferanten hinzu; Kap.3.3: Zertifizierung ISO 14001/ EMAS oder ISO 45001 hinzu; Kap. 4.2: remote Audits hinzu; Kap. 4.4.: Ziel der Lieferantenentwicklung hinzu; Kap. 5- Pandemieausbruch und Cyberangriff hinzu; Kap. 6.1: Lenkung der CSR hinzu; Kap. 6.2- Hinweise zu besonderen Merkmalen ergänzt; und aus dem Kap. 7.1 rausgenommen; VDA 1 ersetzt durch VDA Band Produktentstehung: Prozessbeschreibung Besonderer Merkmale; längere Aufbewahrungszeiten hinzu; Kap. 6.3: Verpflichtungserklärung durch Geheimhaltungsvereinbarung ersetzt; Kap. 7.1 - Maschinen- und Prozessfähigkeit sowie AIAG & VDA FMEA- Richtlinien hinzu; Kap. 7.2: Qualitätsnachweisdokumente als Bestandteil der Lieferdokumentation hinzu; Kap. 7.4: messtechnische Rückführbarkeit hinzu; Kap. 8: Ursachenanalyse für ungeplante Störungen hinzu; Kap. 9.1: Begriffe zum PPF-Verfahren dem Band VDA 2 (Stand 2020) angepasst; Rückstellmuster hinzu; Kap. 12: Information über geplante PPF-relevante Änderung rechtzeitig im Voraus an Besteller melden; Kap.15: Formulierung präzisiert; Anlage 1: aktualisiert

**Rev.1** (März 2019): Hinweise auf ISO/TS 16949 im Text entfernt; Anlage 1: Ausgabestand der CSR's entfernt

**Rev.0** (November 2017): Erstausgabe auf Basis der IATF 16949:2016