

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für Lieferanten der

Lacke 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 Bestell- und technische Unterlagen.....	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 Prüf- und Messmittel.....	10
7.4 Wissensmanagement / KVP.....	10
8. Wartung und Instandhaltung	10
9. Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF)	11
9.1 Allgemein	11
9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten.....	11
9.3 Requalifikationsprüfung	11
10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung	12
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 Besteller und Lieferanten, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind. Die QSV bezieht sich auf Lackfabrikate die auf vom Besteller bearbeiteten Bauteile aufgebracht werden, 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 wesentlicher 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 oder sonstigen rechtlichen weltweit gültigen 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 IATF 16949 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 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 den entsprechend zu qualifizieren.

Die Wirksamkeit seines Fertigungsprozesses 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. 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 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 die nationalen und regionalen Rechtsvorschriften bzgl. Umweltschutzes, 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 Export- und Importlandes für die gelieferten Produkte müssen erfüllt sein. Die Produkte des Lieferanten sind ein fester Bestandteil der vom Besteller hergestellten Automobilteile und können weltweit eingesetzt werden; dadurch müssen die auch den gesetzlichen, behördlichen oder sonstigen weltweit geltenden rechtlichen Anforderungen entsprechen.

Der rechtskonforme Umgang mit allen anfallenden Produktionsabfällen liegt in Verantwortung des Lieferanten.

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.

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 Datenbank der zugelassenen Lieferanten, die sich entsprechend dem Zulassungsverfahren des Bestellers für den Einsatz der Lackprodukte in der Sparte 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 des Qualitätsmanagementsystems und der Prozesse an seinem Produktionsstandort vorzunehmen.

Die Auditoren erhalten zu diesem Zweck freien Zutritt zu den Bereichen des Lieferanten, die an der Auftragsausführung 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 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 Lieferantenaudit 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 Auditoren des Bestellers durchgeführt.

4.2.2 QM- Systemaudits

Der Besteller erklärt seine Unterstützung bei der kontinuierlichen Weiterentwicklung des QMS des Lieferanten auf der Basis der IATF 16949 und der kundenspezifischen Zusatzanforderungen im Rahmen der geplanten Systemaudits.

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 gem. VDA 6.1) 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

Der Besteller ist bereit das QMS des Lieferanten auf der Basis der IATF 16949 und der kundenspezifischen Zusatzanforderungen kontinuierlich zu verbessern. Die dazu benötigten Informationen werden an den Lieferanten weitergegeben.

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. Anlagendefekt, Personalausfall 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 und den Fertigungsaufträgen 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 Bestell- und technische Unterlagen

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

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

Die Anforderungen des Bestellers an die Lackprodukte werden in seiner Bestellung festgelegt. Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Anforderungsdokumente oder die zum Auftrag relevanten kundenspezifischen QMS- Anforderungen (CSR- siehe Anlage 1) dem Lieferanten nicht vorliegen sind diese vom Besteller anzufordern. 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.

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 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, 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 hat der Lieferant über die Ergebnisse der Prozessüberwachung, der Qualitätsprüfung und über die zur Beseitigung von Fehlern durchgeführten Maßnahmen systematisch auswertbare Aufzeichnungen zu führen.

Die entsprechenden Unterlagen sind auf Verlangen dem Besteller vorzulegen.

Eine Konformitätsbestätigung bzw. ein Abnahmeprüfzeugnis Typ 3.1 gem. EN 10204 ist an den Besteller zu senden und zusätzlich beim Lieferanten zu archivieren.

Folgende Angaben müssen im Abnahmeprüfzeugnis enthalten sein:

- Chargennummer
- Lackbezeichnung
- Verfallsdatum/ Mindesthaltbarkeitsdatum
- Auftragsnummer
- (gelieferte oder Chargen-) Menge in kg

Folgende Prüfverfahren müssen im Abnahmeprüfzeugnis bestätigt werden. Ggf. abweichende Prüfverfahren sind mit Besteller abzustimmen:

Basislack/ Korrosionsschutzlack:

- Viskosität (Bestimmung der Auslaufzeit mit dem Auslaufbecher) nach DIN 53211 und DIN EN ISO 2431

- Elektrischer Widerstand
- Festkörpergehalt (Bestimmung des Gehalts an nichtflüssigen Anteilen) nach DIN EN ISO 3251
- Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409
- Visueller Vergleich der Farbe von Beschichtungen nach DIN EN ISO 3668

Pulverlack:

- Bestimmung des Glanzgrades nach DIN EN ISO 2813

Eine lackierte Musterplatte je Charge muss jeder Lieferung beigelegt werden.

7.3 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) geschickt 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 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 (im Sinne der IATF 16949) implementieren. Die

durchgeführten Werkzeug- und Maschinenwartungen sowie Störungen und Ausfallzeiten sind zu dokumentieren.

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 zu senden und werden dort freigegeben. Erst nach erteilter Freigabe anhand der Bemusterung durch den Besteller, ist die Serienfertigung beim Lieferanten 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 (CSR) kann durch den Besteller selbst, durch den Kunden des Bestellers (OEM) oder unter der Teilnahme beider Parteien bei dem Lieferanten durchgeführt werden. Sollte keine gesonderte Prozessabnahme erforderlich sein, kann diese im Rahmen der Erstmusterfertigung durchgeführt werden.

9.3 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung der Produkte und Prozesse durch den Lieferanten muss im Umfang der Erstbemusterung jährlich oder nach längerem Stillstand für die bestimmten Produkte durchgeführt werden, soweit nicht anders von dem Besteller definiert wurde. 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). Die Requalifikationsunterlagen sind dem Besteller bei Aufforderung innerhalb von zwei Arbeitstagen zur Verfügung zu stellen.

10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung

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

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

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

Die Verpackungseinheiten der Lackprodukte an den Besteller müssen einen Warenanhänger mit folgenden Inhalten tragen: Name des Lieferanten, Materialnummer, Chargennummer, Haltbarkeitsdatum und die Stückzahl.

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 bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller Vorgaben des Bestellers.

Sollen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Produkte 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 zum Kunden erkannt hat, sind dem Besteller unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Die beim Besteller festgestellten 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 bzw. in dem vereinbarten Zeitraum 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 bestätigt werden.

Drohen in Folge von fehlerhaften Lieferungen Fertigungsstillstände 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

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 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.

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 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/ 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 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. C- Einstufung)
- Verlust des QMS-Zertifikates des Lieferanten (ISO 9001, IATF 16949)

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 in festgelegtem 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, 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 ist im Lieferantenportal des Bestellers unter www.otto-fuchs.com zu finden.

Meinerzhagen, den _____

Ort, Datum

OTTO FUCHS KG
-Besteller-

- Lieferant-

i.V. C. Yildirim
Leiter Einkauf & SCM OTTO FUCHS

Name, Position, Stempel

Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)

Basisdokumente für QSV – Lacke Automotive (informativ)

Automobilhersteller (Kunde des Bestellers)	Kundenspezifische Forderung (CSR)	Ausgabestand
VW	IATF 16949 CSR's of VW Group Formel Q- Konkret	Jan.2018 April 2015
	Formel Q-Fähigkeit	Juni 2015
	Formel Q-Fähigkeit Anlage	Jan. 2018
	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 (QMV)	Version 4, Stand 2011
Daimler AMG	Customer specific requirements of DAG MB Special Terms 2016	Sept. 2017 Dezember 2015
Renault	TS Specifics 2012	März 2012
	RENAULT GROUPE "Customer- Specific Requirements for use with IATF 16949 1st Edition – version 2016	Rev. 1.0, Juli 2017
BMW (Rolls Royce)	BMW GROUP Kundenspezifische An- forderungen in Ergänzung zu IATF 16949:2016 - Customer Specific Requi- rements	September 2017
	GS 90018-1, GS 90018-2 Requalifikation von Produkt und Prozess bei Lieferanten	2018-09

Aktualisierungsstand – Oktober 2018