

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für Lieferanten von

Vormaterial - Metallformate Automotive

der

OTTO FUCHS KG

Derschlager Straße 26
58540 Meinerzhagen

- nachfolgend Besteller genannt -

Inhaltsverzeichnis

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

1. Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) beinhaltet die Rahmenbedingungen zwischen dem Besteller und Lieferanten, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten für Metallformate aus denen die Erzeugnisse für die Kunden der Automobilbranche (ggf. OEM) beim Besteller hergestellt werden. Die QSV ist ein wesentlicher Bestandteil der Einkaufsbedingungen bzw. des Vertrages zwischen dem Besteller und Lieferanten.

Die Anerkennung dieser QSV ist die Voraussetzung für die Lieferung der Metallformate (Produkte) an den Besteller.

2. Verantwortung des Lieferanten

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

Die kontinuierliche Verbesserung seiner Prozesse, sowie Einhaltung der Liefertermin- und Mengentreue, gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten, 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 Unterlieferanten ebenfalls zur Einhaltung der Inhalte dieser QSV.

3. Managementsystem des Lieferanten

3.1 Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgröße auf der Basis der aktuellen Revision von IATF 16949/ VDA 6.1 oder vergleichbar aufgebaut, und zumindest gemäß der gültigen Ausgabe von ISO 9001 zertifiziert wurde. Die Anforderungen des Zertifizierungsstandards, erweitert um die aktuell gültigen kundenspezifischen Zusatzanforderungen aus dem Automobilbereich (CSR), die die Inhalte dieser QSV darstellen, müssen in dem Qualitätsmanagementsystem (QMS) des Lieferanten implementiert werden.

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

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

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 Unterlieferanten

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

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

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

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

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

3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit

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

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

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

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

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

Eine erfolgte Zertifizierung nach dem Performance Standard und dem Chain of Custody Standard der Aluminium Stewardship Initiative (ASI) ist an den Besteller bekannt zu geben.

Die Bekanntgabe der CO₂- Bilanz (Product Carbon Footprint) für die vom Besteller beauftragten Produkte, d.h. eine Lebenszyklusanalyse (Life Cycle Assessment, LCA) oder eine Umweltproduktdeklaration (Environmental Product Declaration, EPD), belegt durch eine akkreditierte Verifizierungsstelle, ist für den Lieferanten verpflichtend.

4. Lieferantenmanagement des Bestellers

4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung

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

4.2 Lieferantenaudits

Der Lieferant gestattet dem Besteller, den Kunden des Bestellers und den zuständigen Behörden, nach Absprache während der beim Lieferanten üblichen Arbeitszeit, durch ein Audit die Überprüfung seines Qualitätsmanagementsystems und der Prozesse in seinen Produktionsstätten vorzunehmen. Die Auditoren erhalten zu diesem Zweck freien Zutritt zu den Bereichen des Lieferanten, die an der Planung, Entwicklung und Herstellung der an den Besteller zu liefernden Metallformaten beteiligt sind. Der Besteller behält sich vor, je nach aktueller Situation (z.B. Reisebeschränkungen durch 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 gewünschten Auskünfte erteilen. Das Ergebnis sowie die vereinbarten Verbesserungsmaßnahmen werden vom Besteller im Auditbericht dokumentiert.

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

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

- Lieferantenzulassungsverfahren/ Potenzialanalyse
- neue Auftragsvergabe (neue Produkte)
- Lieferantenentwicklung
- 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/ des Kunden des Bestellers (s. Kap.13)

4.2.1 Prozessaudits

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

4.2.2 QM- Systemaudits

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

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

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

4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung

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

Die Qualität der Produkte vom Lieferanten wird kontinuierlich durch den Besteller bewertet und bildet eine Qualitätskennzahl. Diese Kennzahl kann ggf. durch das Ergebnis des durchgeführten Lieferantenaudits, Zertifizierungsstatus des Lieferanten 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

Das Ziel der Lieferantenentwicklung 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 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 (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 Unterlieferanten oder Störung in dem Versorgungsnetz (Strom, Gas, Wasser etc.) sein.

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

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

6. Dokumentenmanagement und Datenschutz

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss ein Verfahren zur Lenkung der Qualitätsvorgabedokumente sowie zur Archivierung (s. Kap. 6.2) der auswertbaren Qualitätsaufzeichnungen enthalten. Diese müssen den Produkten sowie den Prozessschritten und zu den Fertigungsaufträgen für den Besteller zugeordnet werden können.

6.1 Auftragsunterlagen

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Ausführung des Auftrages entsprechend den technischen Vorgaben des Bestellers verantwortlich.

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

Die Anforderungen des Bestellers an die zu liefernden Metallformate werden in der Bestellung und in der OTTO FUCHS Werkstoffnorm (OFWN) festgelegt.

Die Einhaltung dieser Anforderungen muss vom Lieferanten schriftlich bestätigt werden.

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

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

6.2 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 OTTO FUCHS Werkstoffnorm (OFWN) 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. Produktionslenkungs- bzw. Prüfplan, P-FMEA) und in allen relevanten Planungs- bzw. Fertigungsschritten des Lieferanten dokumentiert und überwacht werden.

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

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

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.

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

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

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

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 schriftlicher Zustimmung des Bestellers an Dritte weitergegeben werden.

7. Qualitäts- und Prüfplanung

7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / FMEA

Im Rahmen der Anfrage bzw. beim Erstauftrag des Bestellers gemäß einer neuen oder geänderten Spezifikation (OFWN) muss eine Analyse der technischen Machbarkeit inkl. der Bewertung der Kapazitätsplanung durch den Lieferanten durchgeführt werden. Das Ergebnis der Machbarkeitsanalyse ist dem Besteller schriftlich als Bestandteil der Angebotsunterlagen mitzuteilen.

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

Eine Vorgehensweise zur Prozess- FMEA muss beim Lieferanten schriftlich definiert werden und 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 durch Lieferanten bewertet werden.

7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

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

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

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

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

7.3 Prüf- und Messmittel

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

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

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

Die durch Lieferanten extern beauftragten Kalibrieranbieter müssen einen entsprechenden Anwendungsbereich zu dem ISO/IEC 17025- Zertifikat (oder vergleichbar) vorweisen.

7.4 Wissensmanagement/ KVP

Der Lieferant definiert die kontinuierliche Verbesserung als ganzheitlicher Ansatz für sein Qualitätsmanagementsystem. Die gesammelten Erfahrungen aus früheren Projekten und die Analyse der Abweichungen sollen für den Aufbau des Wissensmanagements (z.B. lessons learned) genutzt werden. Der Lieferant muss im Rahmen der kontinuierlichen Qualitätsverbesserung die Ausschussrate überwachen, analysieren und durch geeignete Maßnahmen reduzieren.

8. **Wartung und Instandhaltung**

Um die Stillstandzeiten der Anlagen, Maschinen, und Einrichtungen zu minimieren, muss der Lieferant geeignete Methoden, Ziele und Kennzahlen für die vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung implementieren und überwachen. Die durchgeführten Anlagen- 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, bzw. Materialqualifikation) durch den Lieferanten durchzuführen.

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

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

Mit der Materiallieferung der ersten zehn Chargen-Nr. nach der erteilten Freigabe durch den Besteller müssen Blockscheiben zur metallurgischen Untersuchung mitgeliefert und an die zuständigen Empfänger im Labor des Bestellers adressiert werden.

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

9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten

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

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

9.3 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung (Produkt/ Prozess) durch den Lieferanten muss im Produktionslenkungsplan definiert und mindestens jährlich oder nach einem längeren Stillstand der Produktion durchgeführt werden.

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

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

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

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

10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung

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

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

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

Spezielle Verpackungsvorschriften des Bestellers sind zu beachten (s. OFWN).

11. Serienfertigung / Beanstandungen

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

Beim Auftreten von Prozessstörungen und Qualitätsmängeln beim Lieferanten müssen die Ursachen ermittelt, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Für die Fehlerursachenanalyse sind anerkannte Methoden anzuwenden (z.B. 5-Why, Ishikawa).

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

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

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

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

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

Die dokumentierte Fehlerursachenanalyse, Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen sollen binnen 10 Arbeitstage bzw. nach beidseitiger terminlicher Vereinbarung an den Besteller bekannt gegeben werden.

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 zur Reklamation bestätigt werden.

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

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

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

12. Informationspflicht

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

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

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

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

Er ist zur Offenlegung der entsprechenden Prozessdokumentation und Fertigungsdaten verpflichtet.

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 Band 2).

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

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

13. Eskalationsverfahren

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

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte Fertigungsstörungen beim Besteller aufgrund fehlerhafter Lieferungen
- wiederholte/ kritische Reklamation durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- Feldausfall bzw. Rückrufaktion durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- unzureichendes Reklamationsmanagement des Lieferanten
- langanhaltend unzureichende Liefertermin- oder Mengentreue
- drohender Produktionsstillstand beim Besteller bzw. Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit nicht umgesetzt
- mangelhafte Projektbearbeitung des Lieferanten
- besonderer Kundenstatus des Lieferanten beim Kunden des Bestellers (z.B. Controlled Shipping Level 1-2-3; C- Einstufung u.ä.)
- Verlust des QMS-Zertifikates des Lieferanten (ISO 9001, IATF 16949, VDA 6.1)

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

Eskalationsstufe 1:

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

Eskalationsstufe 2:

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

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

Eskalationsstufe 3:

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

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

Deeskalation:

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

Das Deeskalationsverfahren wird stufenweise abgewickelt.

14. Gewährleistung und Haftung

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

15. Ergänzende Bestimmungen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt so lange, bis sie durch eine neue Revision, schriftlich bestätigt durch den Lieferanten, ersetzt wird.
Der stets aktuelle Ausgabestand der QSV- Vorlage für die Lieferanten der Metallformate für Automobilteile ist zur Information des Lieferanten im Lieferantenportal des Bestellers unter www.otto-fuchs.com zu finden.

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

Meinerzhagen, den _____

Ort, Datum

OTTO FUCHS KG
-Besteller-

- Lieferant-

Name, Position, Stempel

Name, Position, Stempel

Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)

Informativ

Automobilhersteller/ Kunde des Bestellers	Kundenspezifische Forderung (CSR)
VW Group	IATF 16949 CSR's of VW Group Formel Q- Konkret
	Formel Q- Fähigkeit Formel Q-Fähigkeit Anlage Formel Q- Neuteile Integral
AUDI	Q-Lastenheft Audi LAH 893010
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ihren Lieferanten (QMV)
AMG Mercedes Benz	Customer specific requirements of DAG MB Special Terms
BMW (Rolls Royce)	BMW GROUP Kundenspezifische Anforderungen in Ergänzung zu IATF 16949:2016 - Customer Specific Requirements GS 90018-1, GS 90018-2 Requalifikation von Produkt und Prozess bei Lieferanten
ZF	QD83 – Global Supplier Quality Directive
Continental	GQA- General Quality Agreement
Renault	RENAULT GROUPE "Customer-Specific Requirements for use with IATF 16949
Stellantis (ex FCA)	FCA (EMEA/LATAM Regions) CUSTOMER- SPECIFIC REQUIREMENTS for IATF 16949:2016 Minimum Automotive Quality Management System Requirements for Sub-Tier Suppliers (MAQMSR)
THK RHYTHM Automotive (TRA)	Global Supplier Quality Manual (GSQM)

Änderungshistorie:

Rev.3 (April 2023): Kap.2: Formulierung präzisiert; Kap.3.1: Umsetzung der QSV- Inhalte und Lenkung der CSR im Dokumentenmanagement sowie Forderung PSCR hinzu; Kap. 3.3: rechtliche Anforderungen länderbezogen; Forderung Umweltzertifizierung sowie Gesundheitsschutz und Informationssicherheit hinzu; ASI-Zertifizierung, Sozialmanagements (gem. LkSG) und CO2- Fußabdruck hinzu; Kap. 4.2: remote Audits hinzu; Kap. 4.4.: Ziel der Lieferantenentwicklung hinzu; Kap. 5- Pandemieausbruch, Cyberangriff, Störung in dem Versorgungsnetz hinzu; Kap. 6.2- Hinweise zu besonderen Merkmalen ergänzt und aus dem Kap. 7.1 rausgenommen; Empfehlung Aufbewahrungszeiten hinzu; Kap. 7.1: AIAG/ VDA FMEA- Handbuch hinzu; Kap. 7.3: Anforderung an Messmittelfähigkeit, Kalibrierung der Prüf- und Messmittel ergänzt; Kap. 8: Dokumentation der Wartung/Störung, Ursachenanalyse und Verbesserungsmaßnahmen hinzu; Kap. 9.1: PPF-Verfahren und Mitlieferung der Blockscheiben definiert; Kap. 9.3: Fertigungsstillstand hinzu; Kap.11: Methoden der Fehlerursachenanalyse sowie Überprüfung über P-FMEA und des PLPs/Prüfplans hinzu; Fristen für Maßnahmen definiert; Kap. 12: Information über geplante PPF-relevante Änderung rechtzeitig im Voraus an Besteller melden; Kap. 15: Gültigkeit und Akzeptanz der QSV definiert; Anlage 1: aktualisiert

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

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

Rev.0 (Jan. 2017) - Erstausgabe