

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für externe

Werkzeugbauten, Lieferanten für Werkzeugstahl/Inconel, Härtereien und Schweißfachbetriebe

- 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	4
4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung	4
4.2 Lieferantenaudits	5
4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung.....	5
4.4 Lieferantenentwicklung	6
5. Risikomanagement/ Notfallplan	6
6. Dokumentenmanagement und Datenschutz.....	6
6.1 Anfrageunterlagen	7
6.2 Daten- und Dokumentenarchivierung.....	7
6.3 Datenschutz.....	7
7. Qualitäts- und Prüfplanung.....	7
7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / P-FMEA	7
7.2 Arbeitsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse	8
7.3 Wareneingangsprüfung (Werkzeugaufbauten, Härtereien)	8
7.4 Prüf- und Messmittel.....	8
7.5 Wissensmanagement/ KVP	9
8. Wartung und Instandhaltung	9
9. Kennzeichnung, Verpackung, Lagerung, Versand.....	9
10. Fertigung / Beanstandungen.....	9
11. Informationspflicht.....	11
12. Eskalationsverfahren	12
13. Gewährleistung und Haftung.....	13
14. Ergänzende Bestimmungen.....	14

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 ist verbindlich für Werkzeugbauten, Lieferanten für Werkzeugstahl/Inconel, Lieferanten für die Durchführung der Wärmebehandlung der Werkzeuge (Härtereien) sowie für Schweißfachbetriebe.

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 Voraussetzung für Lieferungen und Leistungen durch den Lieferanten.

2. Verantwortung des Lieferanten

Der Lieferant ist zur Einhaltung der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen verpflichtet, die seine Unternehmensprozesse und –aktivitäten betreffen. Die kontinuierliche Verbesserung seiner Prozesse, sowie Einhaltung der Liefertermin- und Mengentreue gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten.

Eine Auftragsvergabe an Dritte ist ohne vorherige 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 und benennt diese gegenüber dem Besteller. Im Bedarfsfall dürfen die Werkzeugbauten nur die vom Besteller qualifizierten Härtereien und Schweißfachbetriebe beauftragen.

3. Managementsystem des Lieferanten

3.1 Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgröße zumindest auf der Basis der aktuellen Revision der DIN EN ISO 9001 zertifiziert wurde. Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten für Werkzeuge muss im Sinne der Anforderungen des Zertifizierungsstandards VDA 6.4 für die Hersteller der Produktionsmittel aufgebaut werden.

Der Lieferant muss eine Qualifikationsmatrix seiner Mitarbeiter pflegen und das Personal nachweislich regelmäßig schulen.

Die Wirksamkeit seines Herstellprozesses überprüft der Lieferant durch die Durchführung der jährlichen internen Prozessaudits (basierend auf ISO 9001 bzw. VDA 6.7 bei Werkzeugbauten)

3.2 Management der Unterauftragnehmer

Der Lieferant ist verpflichtet eine Liste der von ihm qualifizierten Unterauftragnehmer, die zur Durchführung der Tätigkeiten für den Besteller zu pflegen und dem Besteller auf Verlangen unverzüglich vorzulegen.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle benötigten Informationen, die zur Erbringung seiner Leistungen erforderlich sind, in der Lieferkette vom Besteller zu seinem Unterauftragnehmer weitergegeben werden.

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

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

3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit

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

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

Alle Produkte und Leistungen für den Besteller müssen bei der Lieferung die vertraglich festgelegten Qualitäts- und Sicherheitskriterien erfüllen und für ihren Verwendungszweck sicher genutzt werden können.

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

4. Lieferantenmanagement des Bestellers

4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung

Der Besteller pflegt eine Übersicht der zugelassenen Werkzeugbauten, Lieferanten für Werkzeugstahl/Inconel, Härtereien und Schweißfachbetriebe, die sich entsprechend dem Zulassungsverfahren des Bestellers qualifiziert haben.

4.2 Lieferantenaudits

Der Lieferant gestattet dem Besteller, den Kunden des Bestellers und den zuständigen Behörden, nach Absprache während der beim Lieferanten üblichen Arbeitszeit, durch ein Audit die Überprüfung seines Qualitätsmanagementsystems und der Prozesse in seinen Produktionsstätten vorzunehmen.

Die Auditoren erhalten zu diesem Zweck freien Zutritt zu den Bereichen des Lieferanten, die an der Ausführung des Auftrags für den Besteller beteiligt sind. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Absicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden akzeptiert.

Der Lieferant wird bei diesen Qualitätsaudits alle erforderlichen Unterlagen und Informationen aus allen relevanten Ebenen der Lieferkette des Lieferanten zur Verfügung stellen und die vom Besteller geforderten Auskünfte erteilen. Die Prozessaudits werden gemäß VDA 6.3, erweitert um die Anforderungen an die Prozessaudits für die Einzelproduktion (VDA 6.7), durchgeführt.

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 folgende sein:

- Lieferantenzulassungsverfahren
- Lieferantenentwicklung
- neue Auftragsvergabe
- neue oder veränderte Anlagen/ Einrichtungen
- Verlagerung der Anlagen
- planmäßige Lieferantenüberwachung
- Wiederholungsaudit bei negativem Auditergebnis (C-Einstufung)
- laufendes Eskalationsverfahren seltens Besteller (s. Kap.12)

4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung

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

Die Qualität der Fremdleistung wird kontinuierlich im Rahmen der Wareneingangsprüfung 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

Stellt der Besteller Leistungsprobleme des Lieferanten anhand der Lieferantenüberwachung fest, leitet er Verbesserungsmaßnahmen bei dem 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, die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert, bewertet und durch das Risikomanagement gelenkt werden.

Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen können z.B. Maschinendefekt, Personalausfall, Verlust des Unterauftragnehmers oder Stromausfall sein.

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

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

6. Dokumentenmanagement und Datenschutz

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss ein Verfahren zur Lenkung der Qualitätsvorgabedokumente sowie zur Archivierung (s. Kap. 6.2) der auswertbaren Qualitätsaufzeichnungen enthalten. Diese Aufzeichnungen müssen anhand der Bestell-Nr. des Bestellers den Fertigungsaufträgen und den Werkzeugen/Werkstoffen 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, unter www.otto-fuchs.com).

6.1 Anfrageunterlagen

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 den Werkstoff bzw. an die Werkzeugfertigung oder Wärmebehandlung werden in seiner Bestellung, in den OFNs (=OTTO FUCHS Norm), in den 2D-Zeichnungen und/ oder in den 3D- Datensätzen festgelegt. Die Einhaltung dieser Anforderungen wird vom Lieferanten schriftlich bestätigt. Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Anforderungsdokumente dem Lieferanten in gültiger Version 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

Der Umgang mit digitalen Produktdaten (DPD) inkl. der Datenarchivierung ist gemäß der Arbeitsanweisung des Bestellers schriftlich festzulegen und umzusetzen. Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in die Datenarchivierung 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. Die 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 z.B. bei Herstellung eines neuen Werkzeuges oder 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 Qualitätsplanung und Fehlervermeidung anwenden (z.B. Prozess-FMEA).

Ein Prozess der FMEA muss schriftlich definiert und implementiert werden und der FMEA-Methode nach VDA entsprechen.

7.2 Arbeitsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung einen Arbeitsplan und ein Prüfkonzept fest, um die festgelegten Materialeigenschaften, Kennzeichnung und Maße gem. der Bestellvorgaben zu erfüllen. Er ist für die Prüfung seiner Prozesse und Produkte entsprechend der Vorgaben des Bestellers verantwortlich.

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

Zu den Qualitätsnachweisdokumenten, die an den Besteller zu liefern sind, gehören Abnahmeprüfzeugnis für den Werkstoff (Werkzeugstahl/Inconel) Typ 3.1 gem. DIN 10204, der Werkzeugprüfbericht (Maßprotokoll gem. Vorgabe des Bestellers), das Härteprüfzeugnis und ggf. das Schweißprotokoll.

7.3 Wareneingangsprüfung (Werkzeugbauten, Härtereien)

Der Lieferant muss eine Wareneingangsprüfung durchführen indem er den erhaltenen Werkstoff (Werkzeugstahl/Inconel) gem. Arbeitsanweisung des Bestellers auf Maßeinhaltung, Härtewerte, und äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden sowie die dazugehörigen Lieferdokumente und Materialzeugnisse überprüft.

7.4 Prüf- und Messmittel

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

Dazu gehört die regelmäßige Kalibrierung und die Ermittlung der Messmittelfähigkeit der Prüf- und Messmittel (s. VDA 5- Richtlinie)

Es dürfen nur nach ISO/IEC 17025 akkreditierte Kalibrierdienstleister beauftragt werden. Wenn dem Lieferanten Prüf- und Messmittel vom Besteller oder vom Kunden des Bestellers zur Verfügung gestellt werden, müssen diese ebenfalls in die Prüfmittelverwaltung des Lieferanten aufgenommen und noch vor dem Ablauf des Kalibrierdatums zurück an den Besteller (Prüfmittelverwalter des Bestellers) 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.

8. **Wartung und Instandhaltung**

Um die Stillstandzeiten der Maschinen, Einrichtungen und Werkzeuge zu minimieren, muss der Lieferant bei der Festlegung der Wartungspläne geeignete Methoden für die vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung und ein Werkzeugmanagement implementieren. Die durchgeführten Werkzeug- und Maschinenwartungen sowie Störungen und Ausfallzeiten sind zu dokumentieren.

9. **Kennzeichnung, Verpackung, Lagerung, Versand**

Die Kennzeichnung des Werkstoffes (Werkzeugstahl/Inconel) und der gefertigten Werkzeuge muss den technischen Bestellvorgaben des Bestellers entsprechen.

Der Fertigungsfluss und die Handhabung des Werkstoffes und der Werkzeuge müssen so festgelegt werden, dass Qualitätsbeeinträchtigungen und Schäden vermieden werden. Dies gilt besonders für Transport, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand.

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

Erst die erteilte Versandfreigabe durch den Besteller, die anhand des i.O.- Materialzeugnisses und/oder Maßprotokolls vergeben wird, löst die tatsächliche Versendung des Werkstoffes bzw. der Werkzeuge an die durch den Besteller bestimmte Anlieferadresse aus.

10. **Fertigung / Beanstandungen**

Beim Auftreten von Prozessstörungen und Qualitätsmängeln beim Lieferanten müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit durch den Lieferanten überprüft werden.

Mit der Auslieferung der Werkzeuge bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller Vorgaben für das bestellte Produkt.

Sollten im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Werkstoffe oder Werkzeuge für den Besteller gefertigt worden sein, muss der Lieferant einen Bauabweichungsantrag stellen und eine Sonderfreigabe vom Besteller noch vor der Auslieferung der Werkstoffe bzw. Werkzeuge einholen. Abweichungen, die der Lieferant erst nach der Auslieferung erkannt hat, sind dem Besteller unverzüglich mitzuteilen.

Der Besteller prüft den vom Lieferanten erhaltenen Werkstoff (Werkzeugstahl/Inconel) bzw. das Werkzeug auf die Einhaltung der Kennzeichnung, Maße, Härte und auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden.

Über die auftretenden Beanstandungen wird der Lieferant unverzüglich schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes (8D-Report) durch den Besteller informiert. Die Art der Sofortmaßnahme (z.B. Nacharbeit) durch Lieferanten ist innerhalb von zwei Arbeitstagen dem Besteller mitzuteilen. Um das Auftreten eines Wiederholfehlers zu verhindern, muss der Lieferant eine Fehlerursachenanalyse durchführen und möglichst technische Verbesserungsmaßnahmen zur Beseitigung der Fehlerursache festlegen.

Der komplett ausgefüllte 8D-Report ist innerhalb von zehn Arbeitstagen an den Besteller zu übermitteln.

Bei jeder Beanstandung ist die Überprüfung der Prozess-FMEA und des Arbeitsplans auf die Berücksichtigung der potenziellen Fehler und Abstellmaßnahmen erforderlich.

Droht in Folge von fehlerhafter Lieferung Fertigungsstillstand 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. 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.

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 100,00 € 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.

11. 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 oder wird ihm das ISO 9001- Zertifikat durch seine Zertifizierungsgesellschaft entzogen, so ist der Besteller unverzüglich darüber zu informieren.

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

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

Vor geplanten Änderungen von Produktionsprozessen und Prüfverfahren mit Einfluss auf die Produktqualität (z.B. neue Fertigungsanlage, Bearbeitungszentrum) oder Verlagerung vom Fertigungsstandort wird der Lieferant den Besteller rechtzeitig schriftlich benachrichtigen.

Änderungen in der Aufbauorganisation des Lieferanten (Personalwechsel in den Führungspositionen bzw. Ansprechpartner für den Besteller) sind dem Besteller mitzuteilen.

12. Eskalationsverfahren

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

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 Besteller bzw. Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit nicht umgesetzt
- Besonderen 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 (z.B. ISO 9001)

Der Besteller hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert.

Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit 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, wo 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 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.

13. Gewährleistung und Haftung

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

Bei der Missachtung der Bestellvorgaben behält sich der Besteller vor Regressansprüche geltend zu machen.

14. Ergänzende Bestimmungen

Der Besteller hat in seinem Lieferantenportal unter www.otto-fuchs.com die für Lieferanten relevante Dokumente veröffentlicht. Der Lieferant ist verpflichtet stets 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. Can Yildirim
Leiter Einkauf & SCM OTTO FUCHS Gruppe

Name, Position, Stempel