



# **QUALITÄTSSICHERUNGSVORGABEN (QSV)**

## **Revision C**

## INHALTSVERZEICHNIS

Präambel.....	3
Zweck .....	3
Gültigkeit.....	3
1. Allgemeines.....	3
1.1 Ziel der Qualitätssicherung.....	3
1.2 Verpflichtung zur Qualität .....	4
1.3 Umwelt .....	4
2. Qualitätsmanagementsystem .....	5
2.2 Audit .....	5
2.3 Lieferantenbewertungssystem.....	6
3. Qualitätsvorausplanung .....	6
3.1 Prozessfähigkeit - Prüfung der Anforderungen .....	6
3.2 Projektplan – Plan der schon durchgeführten Phasen .....	7
3.3 Produktionslenkungsplan (PLP) und Planung der Messanlagen.....	8
3.4 Qualitätsaufzeichnungen / Qualitätsprüfzertifikate / Lieferschein (LS-Nr.) .....	9
3.5 Nachweis der Prozessfähigkeit (Vorserie und Serie) .....	9
3.6 Produktfreigabe/Prozessfreigabe.....	10
3.7. Lagerung, Verpackung und Kennzeichnung (Rückverfolgbarkeit).....	11
3.8 Mengensicherungskonzept .....	11
3.9 Produktänderung/Prozessänderung .....	12
4. Serienüberwachung .....	12
4.1 Wareneingang .....	13
4.2 Fertigung.....	13
4.3 Mangelhafte / unangemessene Teile .....	13
5. Reklamationen durch den Auftraggeber.....	13
5.1. Feststellung von Abweichungen.....	13
5.2 Verzicht auf Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber.....	14
5.3 Reklamationen des Auftraggebers wegen fehlerhafter Ware.....	14
5.4 Hohe Ausfallraten oder wiederholende Abweichung .....	15
5.5 Reklamationsanalyse und Vereinbarung der Qualitätsziele .....	15
6. Sonstige Vereinbarungen .....	15
6.1 Eigentum der Ware und Produktionsmittel .....	16
6.2 Laufzeit des Vertrages .....	16
6.3 Änderungen .....	16
6.4 Gerichtsstand.....	16

## **Präambel**

Eine wirtschaftliche und effiziente Fertigung von Produkten und die Durchführung von Dienstleistungen setzt in allen Bereichen des betrieblichen Geschehens qualitative geschäftliche Reife voraus.

Aus der Qualität der einzelnen betrieblichen Leistungen (Termintreue und Einhaltung technischer Spezifikationen, Kostenverantwortung, Wettbewerbsfähigkeit, allgemeine Zuverlässigkeit etc.) ergibt sich die Qualität der partnerschaftlichen Beziehung. In einer qualitativ hochwertigen partnerschaftlichen Beziehung liegt die Grundlage des unternehmerischen Erfolgs.

## **Zweck**

Die Qualitätssicherungsvorgabe (nachfolgend „QSV“ genannt) beschreibt die Anforderungen von STARKOM (nachfolgend „Auftraggeber“ genannt) im Bereich der Produkt- und Dienstleistungsqualität. Um diese Anforderungen zu erfüllen, sind verlässliche und kompetente Lieferanten und Dienstleister (nachfolgend „Lieferanten“ genannt) erforderlich, die dazu streben gemeinsame Ziele und die Qualitätsanforderungen des Endkunden zu erreichen.

## **Gültigkeit**

QSV gilt für alle Lieferanten zusammen mit allen anderen von OEMs bereitgestellten Verträgen und Bedingungen, die zwischen dem Auftraggeber und dem Lieferanten geschlossen wurden, sofern sie nicht mit anderen Vorschriften (z.B. MBST, Einkaufsabschluss usw.) in Konflikt stehen. Zusammen mit diesen Anforderungen muss sich der Lieferant auch an geltende Gesetze halten. Die vom Lieferanten festgelegten Qualitäts- und/oder Lieferbedingungen werden beim Auftraggeber nicht berücksichtigt. QSV ist Bestandteil der Liefervereinbarungen und ist sowohl für Lieferanten als auch für Auftraggeber verbindlich.

# **1. Allgemeines**

QSV regelt die Vorgaben und Verfahren für Sicherstellung der Qualität, entbindet den Lieferanten jedoch nicht von der Verantwortung hinsichtlich der Qualität des Produkts und/oder der Dienstleistung, die er gemäß anderen Vereinbarungen, Gesetzen und verbindlichen Bedingungen erbringen muss. Anforderungen, die der Auftraggeber zusammen mit den Anforderungen des Käufers an die Lieferanten kommuniziert, müssen von den Lieferanten an ihre (Unter-)Lieferanten weitergeleitet werden. Jeder in der Lieferkette muss geeignete Qualitätsmanagementsysteme verwenden, da nur so die Qualität des Endprodukts oder der Dienstleistung sichergestellt werden kann.

## **1.1 Ziel der Qualitätssicherung**

1.1.1 Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller Aktivitäten zur Qualitätssicherung. Daher

müssen alle Produkte und Dienstleistungen des Lieferanten den vereinbarten und gesetzlich festgelegten Anforderungen entsprechen. Der Lieferant muss die Einhaltung der Anforderungen sicherstellen, indem er ein modernes und effizientes Managementsystem für begleitende Prozesse einsetzt. Der Fokus muss auf Risikobewertung und präventiven Methoden liegen.

## **1.2 Verpflichtung zur Qualität**

- 1.2.1 Der Lieferant ist gegenüber dem Auftraggeber und dem Endkunden verpflichtet, die gesetzlich definierte und vereinbarte Qualität seiner Produkte und Dienstleistungen zu erbringen.
- 1.2.2 Der Lieferant ist verpflichtet, die Produkt- oder Dienstleistungsspezifikationen zu überprüfen und die Risiken und Umsetzungsfähigkeiten im Hinblick auf Qualitäts- und Fristkriterien zu bewerten.
- 1.2.3 Der Lieferant verpflichtet sich, auf der Grundlage der Risikobewertung den Auftraggeber vor möglichen Unklarheiten und/oder Mängeln zu warnen. Kann eine in der technischen Dokumentation festgelegte Ausführung oder ein vom Auftraggeber vorgeschriebenes Verfahren durch ein geeigneteres, wirtschaftlicheres, umweltfreundlicheres und/oder wirkungsvolleres ersetzt werden, kann der Lieferant dem Auftraggeber alternative Vorschläge vorstellen.

## **1.3 Umwelt**

- 1.3.1 Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind Mindestanforderungen für alle in die Herstellungskette integrierten Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen. Die Zertifizierung nach ISO 14001 wird empfohlen. Veränderungen der gesetzlichen Vorschriften werden vom Lieferanten umgesetzt, ohne dass es von Seiten des Auftraggebers eines besonderen Hinweises bedarf. Untersuchungsergebnisse müssen dem Auftraggeber zugänglich gemacht werden.
- 1.3.2 Bei Lieferungen von Gefahrstoffen ist bei jeder Lieferung ein Sicherheitsdatenblatt mit zu senden und der Transport muss gemäß den einschlägigen gesetzlichen Vorschriften durchgeführt werden.
- 1.3.3 Der Herstellungsprozess der Produkte sowie gebrauchte Ware muss den neuesten Umweltschutzanforderungen entsprechen. Bei der Lieferung von Ware, die unter besonderen Bedingungen gefährliche Stoffe freisetzt oder nur unter schwierigen/besonderen Bedingungen entsorgt werden kann (Abfall), sind schriftliche Anweisungen für die Handhabung und entsprechende Nachweise beizufügen.
- 1.3.4 Der Lieferant ist verpflichtet, die Anforderungen der EU-Regelung bezüglich der REACH Regulation (Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals) zu erfüllen. Die Übermittlung von Daten über den Inhalt gefährlicher Stoffe aus der sogenannten „Kandidatenliste“ muss aus dem IMDS-Bericht, der eine verbindliche Anlage bei Bemusterung ist, ersichtlich sein, sofern nichts anderes vorgeschrieben ist.

## 2. Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant ist gemäß 1.2 für seine Produkte bzw. zu erbringenden Leistungen voll verantwortlich. Für die Erfüllung der Verantwortung verpflichtet sich der Lieferant, ein Qualitätsmanagementsystem (QM-System) zu entwickeln, aufrechterhalten und weiterzuentwickeln.

### 2.1 Bedingungen des QM-Systems

2.1.1 Die Mindestanforderung ist die Verwendung eines QM-Systems gemäß ISO 9001 oder einer gleichwertigen QM-Systemnorm, die Anforderungen von ISO 9001 erfüllt.

2.1.2 Der Nachweis eines funktionierenden QM-Systems kann erbracht werden durch:

- Gültige Zertifikate nach ISO 9001, ausgestellt von einer akkreditierten Institution.
- Berichte über ein abgeschlossenes Audit nach ISO 9001 oder einer gleichwertigen QM-Systemnorm durch eine akkreditierte Institution (die Prüfung darf nicht älter als 2 Jahre sein)

2.1.3 Für alle Produkte der Automobilindustrie, die in den Geltungsbereich der IATF 16949 und anderer gleichwertiger Normen fallen, gilt die Mindestanforderung an das QM-System:

- gültiges Zertifikat nach ISO 9001, ausgestellt von einer akkreditierten Institution
- Zertifikat nach IATF 16949 usw.

2.1.4 Spezielle Prozesse – zusätzliche Anforderungen:

- für geschweißte ZB Teile gelten die Anforderungen der DIN EN ISO 3834-2
- für Produkte der unzivilen Technik müssen die Anforderungen der DIN EN ISO 2303 erfüllt werden
- für akkreditierte Laboratorien gelten die Anforderungen der ISO/IEC 17025

2.1.5 Produkte mit zusätzlichen Anforderungen sind in der Dokumentation des Auftraggebers aufgeführt (Auftrag/technische Spezifikationen, Konstruktionszeichnungen usw.).

2.1.6 Alle gültigen Zertifikate sind im Angebot anzugeben und spätestens bei Einkaufsabschluss vorzulegen.

### 2.2 Audit

2.2.1 Der Auftraggeber behält sich das Recht vor, ein Audit beim Lieferanten auszuführen. Das Audit kann als Audit des Prozesses und/oder des Produkts durchgeführt werden. Beide beteiligten Parteien vereinbaren vorab die Art des Audits. Einschränkungen des

Auftraggebers bezüglich des Schutzes von Geschäftsgeheimnissen sind zu beachten oder zu akzeptieren (Rezepte, Berechnungen usw.). Nach Abstimmung mit dem Auftraggeber können auch Bewertungen durch Dritte, nachweislich unabhängiger und sachkompetenter Auditoren (z.B. Kunden des Auftraggebers, akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften usw.) durchgeführt werden.

- 2.2.2 Bei festgestellten Abweichungen verpflichtet sich der Lieferant, Korrekturmaßnahmen vorzubereiten, vorzulegen und umzusetzen, um Abweichungen innerhalb der vorgeschriebenen Frist zu beseitigen.

## **2.3 Lieferantenbewertungssystem**

- 2.3.1 Die Lieferanten werden einmal jährlich oder nach Bedarf bewertet. Die Bewertung umfasst folgende Bereiche:

- Qualität, einschließlich Kunden- und Feldreklamationen
- PPM
- Zuverlässigkeit der Lieferungen
- Bemusterungsstatus, Requalifikation
- Änderungsmanagement
- ISO und andere Zertifizierungen und Berechtigungen für die Implementierung des Prozesses

- 2.3.2 Die Ausnahme sind Lieferanten, die Dienstleistungen oder Serviceleistungen für Werkzeuge und Geräte erbringen, bei denen die Bewertungskriterien an die Art der Dienstleistung angepasst sind.

- 2.3.3 Lieferantenbewertungen werden in 3 Klassen eingestuft: A, B und C. Wenn der Lieferant mit B oder C bewertet wird, ist er verpflichtet, Maßnahmen zur Aufhebung oder Reduzierung der Abweichungen innerhalb der vorgegebenen Frist vorzulegen und zu implementieren. Lieferanten aus der Klasse C sind qualitativ unzureichend für neue Aufträge/Projekte.

## **3. Qualitätsvorausplanung**

Der Lieferant muss den Grundsatz für die Vermeidung von Abweichungen berücksichtigen. Dies macht eine systematische Qualitätsvorausplanung und Risikobewertung notwendig.

### **3.1 Prozessfähigkeit - Prüfung der Anforderungen**

- 3.1.1 Der Lieferant muss jede Bestellung überprüfen und das Risiko der Herstellung des Produkts oder der Ausführung der Dienstleistung gemäß den technischen und kommerziellen Anforderungen bewerten. Diese sind:

- Ressourcen (Personal, Räumlichkeiten, Mengen, Infrastruktur usw.)
- Fristen
- Preise
- Maßnahmenliste
- Konstruktionszeichnungen, technische Spezifikationen
- Bewertung der Fähigkeit zur Ausführung des Produktionsprozesses - siehe Abschnitt 3.5
- Freigabe des Produkts und/des Prozesses, Dienstleistung - siehe Abschnitt 3.6

3.1.2 Bei allen neuen und geänderten Produkten, Projekten und Technologien müssen die Herstellbarkeit und das Risiko geprüft werden. Alle Risiken und/oder Unklarheiten müssen dem Auftraggeber umgehend mitgeteilt und mögliche Alternativen vorgeschlagen werden, falls möglich.

Die vertragliche Auftragsannahme gilt als Herstellbarkeitsbestätigung ohne das Risiko für den Auftraggeber.

### **3.2 Projektplan – Plan der schon durchgeführten Phasen**

3.2.1 Der Lieferant erstellt zum Zweck der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projektplan. Dieser ist nach Abstimmung mit dem Auftraggeber verbindlich und Bestandteil des jeweiligen Einkaufsabschlusses.

3.2.2 Die Mindeststufen für die Umsetzung des Projektplans sind wie folgt:

- Erstellung einer Konstruktions-FMEA (D-FMEA) - im Falle von Produktentwicklung durch den Lieferanten
- Erstellung einer Prozess-FMEA (P-FMEA) auf dem Gebiet der Prozesse für die Vorserien- und Serienfertigung
- Erstellung eines Produktionslenkungsplanes (PLP) für Vorserienproduktion und Serienfertigung
- Planung und Sicherstellung von Ressourcen zur Prüfung
- Herstellung der Musterteile (falls erforderlich), gefertigt aus Musterwerkzeugen
- Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile (incl. Dokumentation der Ist-Werte der Produkteigenschaften) unter Serienbedingungen
- Bewertung der Fähigkeiten neuer Technologien, der Komplexität, der Verwendbarkeit, der Auswirkungen auf die Umwelt, der Verpackung, der Wartung, der Anforderungen oder Ansichten der Fertigung, die ein Risiko für das Projekt darstellen könnten
- Baumusterfreigabe durch den Auftraggeber (bei Eigenentwicklung durch den Lieferanten)
- Durchführung der Bemusterung (incl. Erstmusterprüfbericht gemäß VDA 2 - PPF/PPAP)
- Produktionsstart (SOP)

Der Projektplan zeigt Start- u. Zieltermine, Ressourcen und Überwachung der tatsächlichen Umsetzung des Plans.

### 3.3 Produktionslenkungsplan (PLP) und Planung der Messanlagen

3.3.1 Systematische Planung und Planung von Messanlagen stellen sicher, dass bei neuen und/oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren usw. folgende Elemente enthalten sind:

- die Risikobewertung wurde erstellt
- alle für die Qualität wesentlichen Merkmale sind erfasst
- die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten sind enthalten
- Messanlagen werden in einem zertifizierten Labor ordnungsgemäß eingerichtet und kalibriert und sind vor Beginn der Vorserie verfügbar

3.3.2 Die folgenden Dokumente enthalten die für die Qualität wichtigen Merkmale: Konstruktionszeichnung, Liste der Arbeitsvorgänge, Produktionslenkungsplan und andere technische Spezifikationen. Die Festlegung von wichtigen Prozess-/Produktmerkmalen, welche in der Prüfplanung und in der Prüfmittelplanung besonders zu prüfen sind, erfolgt unter Berücksichtigung der D/P-FMEA-Erkenntnisse (Fehlermöglichkeits- und -Einflussanalyse), der Erfahrungen aus ähnlichen /vergleichbaren Produkten/Prozessen und in Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber.

3.3.3 Prüfplan - Produktionslenkungsplan enthält mindestens folgende Angaben:

- Basisinformationen (Hersteller, Dokumentkennzeichnung, Artikelnummer oder Konstruktionszeichnungsnummer, technische Änderungen, Benutzer, Datum usw.)
- Prüfmerkmale, einschließlich Toleranzen
- Messanlagen und Geräte
- Häufigkeit und Umfang der Prüfungen für Muster, Vorserie und Serie
- Methode und Häufigkeit der Prüfung
- Verantwortliche Personen für die Durchführung der vorgeschriebenen Prüfungen
- Maßnahmen zur Aufhebung möglicher Abweichungen
- Verantwortliche Personen für die Umsetzung der Maßnahmen bei festgestellten Abweichungen
- Aufzeichnung, wo die Ergebnisse der Kontrolle dokumentiert werden

3.3.4 Die erforderlichen Messanlagene werden vom Lieferanten auf eigenes Risiko und unter Berücksichtigung wirtschaftlicher und produktionstechnischer Aspekte und gemäß den Anforderungen von VDA oder AIAG, MSA hergestellt oder bereitgestellt, sofern nichts anderes angegeben ist.

3.3.5 Wichtige Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter können die Sicherheits - Kennzeichnung (DS) oder die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften - Kennzeichnung (DZ), Eignung, Funktion, Betrieb oder Weiterverarbeitung von Produkten beeinflussen und müssen daher überwacht werden.

3.3.6 Der Lieferant ist verpflichtet, eine FMEA als Risikobewertung für das Produkt und/oder den Prozess zu erstellen. Die Analyse muss alle vorherigen Garantieleistungen, Reklamationen und Aktivitäten in Bezug auf ähnliche/vergleichbare Projekte/Produkte/Dienstleistungen umfassen. Für wichtige Merkmale muss eine Risikobewertung vorbereitet werden. Abweichungen und Ursachen für Abweichungen



sind so zu beschreiben, dass deren Aufhebung und/oder 100-prozentige Kontrolle möglich ist.

### **3.4 Qualitätsaufzeichnungen / Qualitätsprüfzertifikate / Lieferschein (LS-Nr.)**

- 3.4.1 Der Lieferant ist verpflichtet, durchgeführte Prüfungen zu dokumentieren. Die Dokumentation und Archivierung von Qualitätsprüfungsaufzeichnungen ist bei der Prüfung wichtiger Merkmale obligatorisch (siehe Abschnitt 3.3.5). Bei der Feststellung wichtiger Merkmale ist den Lieferunterlagen ein Nachweis der Eignung/Fähigkeit beizufügen, sofern nichts anderes angegeben ist.
- 3.4.2 Der Lieferant und seine Unterlieferanten müssen 35 Jahre nach Abschluss der Fertigung und zusätzlich für den Zeitraum, der für die Sicherstellung von Ersatzteilen festgelegt ist, Qualitätsaufzeichnungen aufbewahren. Für alle anderen Qualitätsaufzeichnungen, deren Aufbewahrungsdauer der Lieferant in eigener Verantwortung festlegt, sind die gesetzlichen Mindestanforderungen an die Aufbewahrung zu beachten. Die Qualitätsaufzeichnungen sind dem Auftraggeber und seinem Kunden jederzeit auf Verlangen zugänglich zu machen.
- 3.4.3 Auf Verlangen des Auftraggebers oder bei Lieferung muss der Lieferant Prüfnachweise (z. B. ein Zertifikat nach EN 10204) vorlegen und sie übermitteln bzw. der Lieferdokumentation beifügen. Die Forderung nach Prüfzertifikaten ist der entsprechenden „LS-Nr.“ (z.B. in der Konstruktionszeichnung) und der zugehörigen Lieferdokumentation zu entnehmen.
- 3.4.4 Die Forderungen nach Prüfzertifikaten für Einzelteile / Halbprodukte, welche der Lieferant selbst beschafft, sind der Stückliste zu entnehmen (siehe „LS-Nr.“). Der Lieferant ist verpflichtet, alle Zertifikate für die Ware, die er gekauft hat, aufzubewahren. Bei direkten Lieferungen an den Käufer des Auftraggebers im Auftrag des Auftraggebers muss der Nachweis der Prüfung zusammen mit anderen Versanddokumenten dem Auftraggeber vorgelegt werden.

### **3.5 Nachweis der Prozessfähigkeit (Vorserie und Serie)**

- 3.5.1 Um frühzeitig Informationen über die Fähigkeit des (Vor-)Serienprozesses zu erhalten, ist bereits in den Phasen der Produktionsvorbereitung eine Prozessfähigkeitsanalyse durchzuführen. Unter Anwendung mathematischer und statistischer Methoden zur Bewertung der Prozessfähigkeit ist die Übereinstimmung des Prozesses mit den vorgegebenen Qualitätsforderungen des Auftraggebers (auf Einhaltung der Konstruktionszeichnungen, Prozessparameter, Produkterprobung u.a.) zu beurteilen. Diese Auswertungen geben Richtlinien für die weitere Optimierung, um vor dem Beginn der Serienfertigung die Anforderungen zu erfüllen.
- 3.5.2 Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, hat zu Beginn der Verhandlungen mit dem Lieferanten zu erfolgen. Alle relevanten Merkmale müssen enthalten sein (DS, DZ):

- kurzfristige Prozessfähigkeit:  $Cmk \geq 2,0$
- langfristige Prozessfähigkeit:  $Cpk \geq 1,67$

### 3.6 Produktfreigabe/Prozessfreigabe

3.6.1 Die Freigabe soll vor Serienanfang den Nachweis erbringen, dass die in Konstruktionszeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Qualitätsforderungen zeitgemäß und qualitativ voll realisiert werden. Sie dient zur Eliminierung von systematischen Abweichungen vor Beginn der Serienfertigung.

3.6.2 Die Produktfreigabe/Prozessfreigabe erfolgt gemäß dem Verfahren nach VDA 2 (Sicherung der Qualität von Lieferungen; EMPB/PPAP). Der Standardumfang der Freigabe ist VDA 2, Stufe 2, sofern nichts anderes vereinbart ist. Dadurch kann der Lieferant die Serienfertigung auf eine kontrollierbare Weise beginnen, potenzielle Risiken vermeiden und eine langfristige Qualitätssicherung des Produkts/Prozesses gemäß den Anforderungen des Auftraggebers und/oder des Käufers gewährleisten.

3.6.3 Mit der Freigabe kann der Auftraggeber überprüfen, ob der Lieferant:

- alle gegebenen Anforderungen versteht
- über alle notwendigen Unterlagen und Ressourcen verfügt
- einen ausreichend fähigen Prozess hat
- die vereinbarten Merkmale überwacht und dokumentiert
- die ersten unter Serienbedingungen hergestellten Stücke tatsächlich die Anforderungen erfüllen

3.6.4 Die Freigabe mit Musterteilen ist für den Auftraggeber kostenlos. Die Dokumentation für die Bemusterung des Produkts muss gemäß der aktuell gültigen Version vom Band VDA 2 oder PPAP erstellt werden. Die erforderlichen Grundlagen und die Bemusterungsstufe werden im BAG-Dokument (Bemusterungsabstimmungsgespräch) vorgegeben.

3.6.5 Das Freigabeverfahren muss in folgenden Fällen durchgeführt werden:

- neuer Lieferant und/oder neues Produkt
- Requalifizierung (1x pro Jahr für relevante Merkmale (DS), 1x pro 2 Jahre für andere Parameter), sofern nicht anders verlangt wird
- Produktänderung, Konstruktion, technische Spezifikationen, Ware
- Änderung des Produktionsstandortes
- Änderung des Produktionsprozesses, die sich auf die Eigenschaften des Produkts auswirkt
- längere Produktionsunterbrechung (mehr als 12 Monate; Produkte für Ersatzteile sind ausgeschlossen)

3.6.6 Und gegebenenfalls auch in folgenden Fällen oder in begrenztem Umfang:

- Einführung neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge
- nach der Bearbeitung oder nach der Wartung von Werkzeugen

- beim Wechsel des Unterlieferanten von Produkten oder Dienstleistungen
- Produktänderung beim Unterlieferanten

- 3.6.7 Bei Änderungen ist der Lieferant verpflichtet, den Auftraggeber über Änderungen zu informieren und ein weiteres Freigabeverfahren zu vereinbaren.
- 3.6.8 Der Lieferant ist verpflichtet, regelmäßige Prüfungen gemäß den Anforderungen des Auftraggebers durchzuführen, diese zu dokumentieren und zu archivieren und dem Auftraggeber regelmäßig einen Requalifikationsbericht vorzulegen (z.B. Prüfung von Dimensionen, Materialgüte, Prozessfähigkeit, Schweißnahtprüfung, Einhaltung von rechtlichen und umweltbezogenen Anforderungen sowie die Prüfung anderer im Produktionslenkungsplan angegebener Merkmale).
- 3.6.9 Für den Fall, dass das Produkt/der Prozess aufgrund unzureichender Nachweise nicht den Anforderungen entspricht, ist der Lieferant verpflichtet, Maßnahmen für die Verbesserungen vorzuschlagen und innerhalb der in Abschnitt 5 genannten Frist implementieren. Bis zur Umsetzung von Maßnahmen ist der Lieferant verpflichtet, eine vorübergehende Genehmigung für Abweichungen im Sinne von einer Fertigungsabweichung (FA) oder einer Abweicherlaubnis (AWE) vom Auftraggeber oder Endkunden einzuholen. Nach der Implementation der Maßnahmen ist der Lieferant verpflichtet, im vereinbarten Umfang eine Nachbemusterung nach VDA 2 durchzuführen.

### **3.7. Lagerung, Verpackung und Kennzeichnung (Rückverfolgbarkeit)**

- 3.7.1 Die Lagerung der Ware hat beim Lieferanten so zu erfolgen, dass sie gegen Verlust, Diebstahl und Beschädigungen ausreichend gesichert ist, sowie Änderungen der Wareneigenschaften durch Umwelteinflüsse ausgeschlossen werden. Für die dafür notwendige Verpackung hat, falls nicht anders vereinbart ist, der Lieferant zu sorgen. Die entsprechende Verpackung muss eine Beschädigung der Ware während der Lagerung und des Transports verhindern.
- 3.7.2 Der Lieferant hat die Ware so zu kennzeichnen, dass in jeder Phase, vom Wareneingang durchgängig bis zum Warenausgang, eindeutig der Produktzustand und der Prüfzustand erkennbar ist. Beim Warenausgang ist die vom Auftraggeber vorgeschriebene Kennzeichnungsart einzusetzen, falls nicht anders vereinbart ist.
- 3.7.3 Für dokumentationspflichtige Teile muss gewährleistet sein, dass eine Rückverfolgbarkeit auch nach Ende der Serienlieferung möglich ist (z.B. wichtige Merkmale) - siehe Abschnitt 3.4.

### **3.8 Mengensicherungskonzept**

- 3.8.1 Bei Werkzeugschäden und/oder Maschinenstörungen stellt der Lieferant durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Versorgung mit Produkten oder Dienstleistungen für den Auftraggeber gewährleistet ist. Zur Vermeidung von Prozessstörungen während

der Fertigung bzw. Dienstleistungsdurchführung unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung und Wartung.

- 3.8.2 Notfallplan: Für den Notfall muss der Lieferant einen Notfallplan erstellen, um ohne Unterbrechungen die Anforderungen des Auftraggebers zu erfüllen (z.B. Unterbrechungen der Energieversorgung, Arbeitskräftemangel, Ausfall wichtiger Betriebsmittel, Warenverlust, Informationsverlust, Online-Angriffe auf das IT-System und andere Prozessstörungen innerhalb und außerhalb des Unternehmens). Wenn aufgrund außergewöhnlicher Störungen beim Lieferanten die Lieferung an den Auftraggeber bedroht ist, ist der Lieferant verpflichtet, den Auftraggeber darüber unverzüglich zu informieren.

### **3.9 Produktänderung/Prozessänderung**

- 3.9.1 Im Falle von Änderungen der Anforderungen hat der Auftraggeber den Lieferanten rechtzeitig schriftlich zu informieren. Der Lieferant ist verpflichtet, die Realisierbarkeit der Änderung zu überprüfen, die Risiken zu bewerten und ein Angebot mit allen geforderten Elementen einschließlich des Lagerbestandes und der durch die Änderung verursachten Kosten vorzulegen.
- 3.9.2 Der Lieferant ist verpflichtet, den Auftraggeber über alle Änderungen zu benachrichtigen, die Auswirkungen auf die Qualität des Produkts/Prozesses/der Dienstleistung haben können (z.B. Änderung von Rohstoffen, Produktionsprozessen und -stufen innerhalb eines bestimmten Prozesses, Prüfungsverfahren, Änderung der gelieferten Teile, Produktionsort, Änderung von Unterlieferanten, Änderungen des Verfahrens zur Qualitätssicherung usw.).
- 3.9.3 Die Informationen zur Änderung aus dem vorherigen Abschnitt müssen rechtzeitig mit einem entsprechenden Nachweis vorgelegt werden, damit der Auftraggeber die beabsichtigte Änderung prüfen und bewerten kann. Befürchtet der Auftraggeber nachteilige Auswirkungen der vorgeschlagenen Änderungen und legt deshalb Widerspruch ein, darf der Lieferant die Änderung nicht vornehmen. Aufgrund der vorgenannten Änderungen ist es erforderlich, das Produkt/den Prozess/die Dienstleistung (gemäß Abschnitt 3.6) erneut freizugeben.
- 3.9.4 Die Verheimlichung von eingeführten Änderungen durch den Lieferanten und/oder die Freigabe durch den Auftraggeber entbindet den Lieferanten nicht von seiner vollen Verantwortung für die Einhaltung der Anforderungen des Auftraggebers.

## **4. Serienüberwachung**

Der Lieferant bietet eine systematische Überwachung seiner Fertigung mit geeigneten Methoden für die Prüfung der Serie gemäß seinem Produktionslenkungsplan.

## **4.1 Wareneingang**

- 4.1.1 Die Qualität der gelieferten Produkte/erbrachten Dienstleistungen wird durch geeignete Verfahren sichergestellt, die erforderliche Prüfung der Ware bei ihrer Übernahme einschließlich der Dokumentation mit den Prüfungsergebnissen umfassen. Eine sachgerechte Dokumentation und Wissen, die eine chargenbezogene Rückverfolgbarkeit zum Unterlieferanten sicherstellen, ist von Lieferanten zu gewährleisten.

## **4.2 Fertigung**

- 4.2.1 Der Lieferant gewährleistet einen reibungslosen Produktionsprozess und die angemessene Qualität der Produkte/Dienstleistungen mit geplanter Überwachung und Aufzeichnung von Prozessparametern und Produktionseigenschaften. Für wichtige Produkt-/Prozessmerkmale ist der Lieferant verpflichtet, entsprechende Prüfungen zu planen und Aufzeichnungen zu führen, die gemäß den Anforderungen des Kunden archiviert werden müssen. Auf Verlangen des Auftraggebers ist es erforderlich, geeignete Informationen mitzuteilen, ob die Anforderungen des Auftraggebers und/oder des Kunden erfüllt werden können.

## **4.3 Mangelhafte / unangemessene Teile**

- 4.3.1 Fehlerhafte/nicht konforme Teile in der Fertigung des Lieferanten sind zu kennzeichnen und auszuschließen. Eine Vermischung mit fehlerfreien Produkten muss ausgeschlossen werden.
- 4.3.2 Die nachträgliche Reparatur fehlerhafter Teile ist nach vorheriger Zustimmung des Auftraggebers und/oder Kunden gemäß Spezifikation zulässig. Diese Teile müssen vor dem Versand zusätzlich gekennzeichnet werden. Die Lieferung reparierter Teile ohne vorherige Freigabe ist nicht zulässig, sofern nichts anderes vereinbart ist.
- 4.3.3 Der Lieferant ist verpflichtet, den Auftraggeber über alle festgestellten Abweichungen zu informieren (Beschreibung der Abweichung, aussortierte Menge, interner Ausschuss usw.).

## **5. Reklamationen durch den Auftraggeber**

### **5.1. Feststellung von Abweichungen**

- 5.1.1. Bei festgestellten Abweichungen informiert der Auftraggeber den Lieferanten über die Abweichungen (Qualität, Menge, rechtzeitige Lieferung, unangemessene Kennzeichnung, Verpackung, Transportschäden, Kundenreklamation usw.) und verlangt eine Rückmeldung. Der Auftraggeber verlangt die Aufhebung von

Abweichungen und die Berichterstattung in Form eines 8D-Berichts mit Sofortmaßnahmen spätestens innerhalb von 24 Stunden und innerhalb von 30 Tagen für die Festlegung der Abstellmaßnahmen und Verhinderung von Fehlerwiederholungen, sofern nicht anders verlangt wird.

- 5.1.2 Als Nichterfüllung gilt auch die Lieferung von Waren mit fehlendem Erstmusterprüfbericht und/oder fehlendem Prüfzertifikat/Prüfnachweis. Wenn die fehlende Dokumentation zur Qualitätsprüfung nicht innerhalb der vereinbarten Frist an den Auftraggeber gesendet wurde, gilt die Lieferung als nicht konform. Der Auftraggeber handelt hinsichtlich der festgestellten Abweichungen nach dem vorgegebenen Verfahren und kann die Ware an den Lieferanten auf seine Kosten zurückschicken.

## **5.2 Verzicht auf Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber**

- 5.2.1 Aufgrund der Null-Fehler-Strategie übernimmt der Auftraggeber die Ware ohne Eingangskontrolle. Der Auftraggeber verpflichtet sich, den Lieferanten innerhalb kürzester Zeit nach der Entdeckung über die festgestellten Qualitäts-/Dienstleistungsabweichungen zu informieren.
- 5.2.2 Bei festgestellten Abweichungen in irgendeiner Phase des Prozesses beim Auftraggeber/Kunden, muss der Lieferant solange eine besondere Prüfung der Ware durchführen, bis die Abweichungen beseitigt sind. Der Lieferant verzichtet auf den Einspruch auf die Beanstandung wegen festgestellter Abweichungen und auf die Einrede der Verjährung innerhalb einer Frist von 12 Monaten nach Gefahrenübergang.
- 5.2.3 Der Auftraggeber verpflichtet sich nicht um die Durchführung von weiteren Untersuchungen gemäß §377 des HGB.

## **5.3 Reklamationen des Auftraggebers wegen fehlerhafter Ware**

- 5.3.0 Vor der Rücklieferung wird vom Auftraggeber die Abstimmung mit dem Lieferanten gesucht, um den anfallenden Schaden möglichst begrenzt zu halten.
- 5.3.1 Im Falle des Auftretens/Erkennens einer Abweichung beim Wareneingang oder zu einem beliebigen Zeitpunkt im weiteren Verfahren des Auftraggebers und/oder des Endkunden ist der Auftraggeber berechtigt:
- die Ware auf Kosten des Lieferanten zurückzusenden
  - eine Sortierung durch den Lieferanten oder eine Erstattung der Sortierkosten vom externen Auftragnehmer zu verlangen
  - eine Erstattung von Nacharbeit-, Reparaturkosten oder Ersatzlieferungen zu verlangen
- 5.3.2 Falls der Lieferant die Sortierung und Nachbearbeit nicht durchgeführt hat, erhält ein unabhängiges Unternehmen vom Auftraggeber den Auftrag für die Umsortierung und/oder geeignete Nacharbeit auf Kosten des Lieferanten auszuführen. Dies gilt bis zum Zeitpunkt der Abhebungsaufhebung und oder bis zur Zusendung eines Nachweises.

- 5.3.3 Im Falle des Auftretens/der Erkennung einer Abweichung im Herstellungsprozess des Auftraggebers hat der Auftraggeber die in den Abschnitt 5.2 genannten Rechte. Darüber hinaus hat er Anspruch auf Erstattung von Kosten für den Ausschluss/die Sortierung des vollständigen und/oder fertigen Produkts sowie von Kosten aufgrund von Produktionsausfällen und Erstattung der beim Kunden entstandenen Kosten. Der Auftraggeber hat ein Recht auf die Erstattung von Kosten für den Soforttransport wegen Störungen, die aufgrund der fehlerhaften Lieferung angefallen sind.
- 5.3.4 Im Falle des Auftretens/der Erkennung einer Abweichung beim Kunden des Auftraggebers hat der Auftraggeber die in den Abschnitten vor Abschnitt 5.2 genannten Rechte. Darüber hinaus ist der Auftraggeber berechtigt, die Folgekosten des Kunden in Rechnung zu stellen, sofern diese Kosten durch die Abweichungen des Produkts/der Dienstleistung des Lieferanten entstanden sind.
- 5.3.5 Die während des Reklamationsablaufes entstandenen Kosten werden dem Lieferanten gemäß der für Reklamationen geltenden Preisliste berechnet. Der Lieferant ist verpflichtet, für die Ware mit Abweichungen innerhalb der gesetzlichen Frist eine Gutschrift auszustellen.

#### **5.4 Hohe Ausfallraten oder wiederholende Abweichung**

- 5.4.1 Für den Fall sich wiederholender oder kontinuierlicher Abweichungen sowie bei erheblichen Ausfallraten/Rückweiseraten hat der Auftraggeber das Recht zur:
- Besichtigung der Fertigung und der Einsichtnahme in die Prüfdokumentation des Lieferanten
  - Durchführung einer Problemanalyse bzw. Sonderprüfung
  - Umsatzreduktion (d.h. Einschaltung eines alternativen Lieferanten)
  - Kündigung des Vertrages

#### **5.5 Reklamationsanalyse und Vereinbarung der Qualitätsziele**

- 5.5.1 Der Lieferant muss alle Reklamationen systematisch überwachen und analysieren und geeignete Maßnahmen ergreifen, um das Wiederauftreten solcher Abweichungen zu verhindern. Auf Anfrage stellt er diese Informationen dem Auftraggeber zur Verfügung. Die PPM-Ziele sind in der Lieferantenbewertung (siehe Abschnitt 2.3) festgelegt, die auf der Analyse früherer Reklamationen basiert. Die Strategie des Auftraggebers lautet „NULL FEHLER“.

### **6. Sonstige Vereinbarungen**

Sollten einzelne Vorschriften der QSV unwirksam werden, so berührt dies nicht die Gültigkeit der übrigen Vorschriften. Die Vertragspartner werden die unwirksame

Bestimmung durch eine andere ersetzen, die dem von den Parteien gewünschten Zweck am nächsten kommt und für beide Vertragspartner akzeptabel ist. Dies gilt auch dann, wenn sich eine Vertragslücke ergibt.

## **6.1 Eigentum der Ware und Produktionsmittel**

- 6.1.1 Das Eigentum des Auftraggebers an den Produktionsmitteln und der Ware ist beim Lieferanten eindeutig zu kennzeichnen. Produktionsmittel sind Werkzeuge, Messgeräte, Kontrollgeräte usw., die der Auftraggeber dem Lieferanten zur Verwendung übergibt. Der Auftraggeber bleibt Eigentümer der Produktionsmittel und Ware, unabhängig von der Übertragung des Eigentums zum Zweck und zur Dauer der Erfüllung der vertraglichen Verpflichtungen.
- 6.1.2. Der Lieferant ist verpflichtet, alle vom Auftraggeber erhaltenen Produktionsmittel aufzuzeichnen.

## **6.2 Laufzeit des Vertrages**

- 6.2.1 Die Qualitätssicherungsvereinbarungen treten zum Zeitpunkt des Einkaufsabschlusses oder bei Bestätigung der Lieferung und/oder der Durchführung der Dienstleistung in Kraft.

## **6.3 Änderungen**

- 6.3.1 Änderungen und Ergänzungen dieses Dokumentes bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform.

## **6.4 Gerichtsstand**

- 6.4.1 Gerichtsstand ist Sitz der Gesellschaft des Auftraggebers.