QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG (QSV)

Zwischen

Wählen Sie ein Element aus.

(nachfolgend „AUFTRAGGEBER“ genannt)

und

Firma
(nachfolgend „LIEFERANT“ genannt)

Der Qualität in der gesamten Lieferkette wird ein immer höherer Stellenwert beigemessen und sie ist damit ein wichtiger Schlüssel für den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens.

Die vorliegende Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend „QSV“) gilt weltweit für alle Lieferanten von Produktionsmaterial sowie für Lieferanten von Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen, die in unsere Produkte einfließen. Zudem gelten die Anforderungen dieser QSV für Fremdleistungen an unseren Produkten und für die Lieferanten von Produktions- und Betriebsmitteln sowie für Prüf- und Laboreinrichtungen. Zur Vereinfachung werden im Nachfolgenden die Begriffe AUFTRAGGEBER und LIEFERANT verwendet.

Diese QSV erläutert die Qualitätsanforderungen seitens des AUFTRAGGEBERS sowie etwaiger Tochtergesellschaften und sonstigen verbundenen Unternehmen an die LIEFERANTEN. Sie dient zur Durchführung eines abgestimmten Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der gemeinsamen Produkte und die Zufriedenheit der Kunden des AUFTRAGGEBERS sicherzustellen.

Die vorliegende QSV ist als verbindliches Dokument Bestandteil aller vertraglichen Vereinbarungen. Spätere Änderungen werden verbindlich, wenn der AUFTRAGGEBER sie dem LIEFERANTEN in Textform mitgeteilt hat und dieser nicht innerhalb von fünfzehn Arbeitstagen in Textform widersprochen hat.

INHALTSVERZEICHNIS

1 ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN 4
1.1 Ziel dieser QSV 4
1.2 Gültigkeit der Vereinbarung 4
1.3 Geheimhaltung 4
1.4 Gewährleistung 5
1.5 Risikomanagement/Notfallplanung 5
1.6 Produkthaftung 5
1.7 Qualitätsfähigkeit 6
1.8 Zielvereinbarungen 7
2 PRODUKT- UND PROZESSENTWICKLUNG (QUALITÄTSVORAUSPLANUNG) 7
2.1 Projektmanagement 7
2.2 Anfrageunterlagen 7
2.3 Angebotsumfang 8
2.3.1 Herstellbarkeitsanalyse 8
2.3.2 Terminplan 8
2.4 Bestellung 8
2.5 Informationspflicht 9
2.6 Besondere Merkmale 9
2.7 Prozessablaufplan 9
2.8 FMEA 9
2.8.1 Produkt-(Design-)FMEA 10
2.8.2 Prozess-FMEA 10
2.9 Produktionslenkungsplan (PLP) 10
2.10 Prüfplan 10
2.11 Ressourcen zur Überwachung und Messung 11
2.12 Statistische Prozesslenkung 11
2.13 Anforderungen an Stoffe und Materialien 11
3 ERGEBNIS DER PRODUKT- UND PROZESSENTWICKLUNG 12
3.1 Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen 12
3.2 Erstbemusterungen 12
3.3 Rücklagemuster 13

4 SICHERSTELLUNG DER PRODUKT- UND PROZESSQUALITÄT IN DER SERIE 13
4.1 Entlastung – Prüfungen seitens des AUFTRAGGEBERS 13
4.2 Behandlung von fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Teilen 13
4.3 Schadteilanalyse Feld/No Trouble Found-Prozess (NTF) 15
4.4 Eskalation 15
5 RÜCKVERFOLGBARKEIT UND DOKUMENTATION 15
5.1 Rückverfolgbarkeit 15
5.2 Aufzeichnungsfristen 16
6 REQUALIFIKATIONSPRÜFUNG 16
7 ÄNDERUNGSMANAGEMENT 16
7.1 Anlass für erneute Produkt- und Prozessfreigaben 17
7.2 Produktlebenslauf 17
8 LIEFERANTENMANAGEMENT DES AUFTRAGGEBERS 17
8.1 Lieferantenüberwachung und -bewertung 17
8.2 Lieferantenqualifizierung/-entwicklung 18
8.3 Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits) 19
9 UNTERLIEFERANTENMANAGEMENT 19
10 GESETZLICHE UND BEHÖRDLICHE VORSCHRIFTEN 20
11 PRODUKTSICHERHEIT 20
12 SALVATORISCHE KLAUSEL 20
13 GELTUNGSDAUER 20
Anhang 21

1 ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN

1.1 Ziel dieser QSV

(IATF 16949: Vorwort Zielsetzung)

Der AUFTRAGGEBER stellt als Zulieferant der Automobilindustrie hochwertige Produkte her. Die QSV soll durch geeignete, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Beschaffung und Fertigung von hochwertigen, qualitativ einwandfreien Produkten sichern.

Die vorliegende Vereinbarung soll durch Beschreibung der Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des LIEFERANTEN dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen dem AUFTRAGGEBER und dem LIEFERANTEN sicherzustellen sowie Kosten zu minimieren.

Die QSV beschreibt die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Alle Prozesse müssen auf „ständige Verbesserung“ und das Ziel „Null Fehler“ ausgerichtet sein.

Die Qualität des LIEFERANTEN hat maßgeblichen Einfluss auf die internen Abläufe bei dem AUFTRAGGEBER und damit auf die Qualität der Endprodukte. Die strikte Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den LIEFERANTEN sicherzustellen, auch im Hinblick auf Produkthaftung und Gewährleistungspflicht.

1.2 Gültigkeit der Vereinbarung

(IATF 16949: Kapitel 1.1)

Die vorliegende QSV gilt für alle Verträge zwischen dem AUFTRAGGEBER und seinen LIEFERANTEN.

Von den LIEFERANTEN gewünschte Abweichungen von dieser Vereinbarung bedürfen einer Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER sowie einer Bestätigung durch diesen in Textform.

Die vorliegende Vereinbarung ersetzt nicht die – soweit anwendbaren – Forderungen nach DIN EN ISO 9001, DIN EN ISO 14001, VDA Band 1, VDA Band 2, VDA Band 4, VDA Band 6.1, VDA Band 6.3 und IATF 16949 sowie Kundenstandards, sondern stellt nur die Mindestanforderungen des AUFTRAGGEBERS dar.

Ergänzend zu der vorliegenden QSV gelten die aktuell gültigen ALLGEMEINEN EINKAUFS-BEDINGUNGEN des AUFTRAGGEBERS. Die Geltung Allgemeiner Geschäftsbedingungen des LIEFERANTEN ist ausgeschlossen.

Des Weiteren sind vom Lieferanten alle aktuellen kundenspezifischen Forderungen – entsprechend den jeweiligen Projekten – zu berücksichtigen und einzuhalten. Falls dem Lieferanten hierzu keine Zugriffsrechte vorliegen – beispielsweise über Kundenprotale oder ähnlichem – sind diese aktiv beim Auftraggeber einzufordern.

1.3 Geheimhaltung

(IATF 16949: Kapitel 8.1.2)

Jede Vertragspartei verpflichtet sich, alle von der anderen Vertragspartei empfangenen Informationen sowie den Inhalt dieser Vereinbarung gegenüber Dritten geheim zu halten und nicht für Zwecke außerhalb der Zusammenarbeit im Rahmen dieser Vereinbarung zu verwenden.

Für den Fall der Beendigung dieser Vereinbarung verpflichten sich die Vertragsparteien, überlassene Unterlagen auf Anforderung zurückzugeben. Die vorstehende Geheimhaltungsverpflichtung gilt auch für die Zeit nach Beendigung dieser Vereinbarung.

Soweit die Vertragspartner eine gesonderte Geheimhaltungsvereinbarung geschlossen haben, gehen die in einer solchen Geheimhaltungsvereinbarung getroffen Regelungen den vorstehenden Bestimmungen vor.

Die Geheimhaltungsverpflichtung gilt jedoch unabhängig von einem Vertragsabschluss auch für in der Angebotsphase erlangte Kenntnisse.

1.4 Gewährleistung

(IATF 16949: Kapitel 10.2.5)

Soweit die Vertragspartner eine gesonderte Gewährleistungsvereinbarung geschlossen haben, gelten die in einer solchen Gewährleistungsvereinbarung getroffenen Regelungen.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, Rechte aus Gewährleistung dem AUFTRAGGEBER auch dann zuzugestehen, wenn der AUFTRAGGEBER Mängel – trotz einer gemäß Kapitel 4.1 beschränkten Wareneingangsprüfung – erst während oder nach der Verarbeitung entdeckt. Nach der Entdeckung von Mängeln erhält der LIEFERANT jedoch unverzüglich eine Information und wird zur Schadensbegrenzung aufgefordert. Der LIEFERANT wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass er verpflichtet ist, die vorstehende Regelung mit seinem Haftpflichtversicherer abzuklären, um sicherzustellen, dass er gleichwohl in der Lage ist, die erforderliche Produkthaftpflichtversicherung, einschließlich der vorgesehenen Rückrufkostenversicherung, zu erhalten.

1.5 Risikomanagement/Notfallplanung

(IATF 16949: Kapitel 6.1.2.3)

Der LIEFERANT hat dafür Sorge zu tragen, dass alle potentiellen Störfälle, die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert und bewertet werden.

Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen können, wie zum Beispiel Maschinendefekt, Personalausfall, Cyber-/Onlineangriffe auf IT-Systeme, Ausfall des Unterlieferanten oder Stromausfall, müssen inklusive Notfallmaßnahmen in einem Notfallplan abgebildet werden. Der Notfallplan muss jährlich auf Wirksamkeit geprüft und ggf. angepasst werden und ist auf Verlangen dem AUFTRAGGEBER vorzulegen.

1.6 Produkthaftung

(IATF 16949: Kapitel 4.4.1.2)

Der LIEFERANT ist verpflichtet, eine erweiterte Produkthaftpflicht-Deckung einschließlich Deckung für Zusicherungshaftung, Verbindungs-, Vermischungs- und Verarbeitungsschäden, Weiterver- oder -bearbeitungsschäden, Aus- und Einbaukosten sowie Prüf- und Sortierkosten, unter Einbeziehung von Auslandsschäden (weltweit inkl. Direktexporte nach USA/Kanada), zu unterhalten.

Die Mindestdeckung im Schadensfall muss fünf Mio. Euro betragen. Die Vorgaben zum Versicherungsschutz stellen dabei keine Haftungsbegrenzung dar; sie dienen lediglich dem Zweck, das von unseren LIEFERANTEN getragene Haftungsrisiko abzumildern.

1.7 Qualitätsfähigkeit

(IATF 16949: Kapitel 4)

Der LIEFERANT ist für die von ihm gelieferten Produkte und Dienstleistungen voll verantwortlich. Der LIEFERANT verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen und aufrechtzuerhalten. Vorzugsweise ist nach DIN EN ISO 9001 und IATF 16949 vorzugehen. Der LIEFERANT hat die Wirksamkeit seines QM-Systems durch ein Zertifikat mindestens gemäß DIN EN ISO 9001 nachzuweisen. Der Einsatz von maßgeblichen Qualitätsmanagementwerkzeugen (Core Tools) aus der IATF 16949 wird vorausgesetzt. Klares Entwicklungsziel des Lieferanten ist die IATF 16949. Der LIEFERANT stellt dem AUFTRAGGEBER die jeweils gültigen Zertifikate unaufgefordert zur Verfügung und informiert ihn ebenfalls unaufgefordert, wenn ein Zertifikat ausgelaufen ist.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, nach Abstimmung System-, Produkt-, Prozess- und Informationssicherheitsaudits durch den AUFTRAGGEBER – auf Wunsch des AUFTRAGGEBERS auch mit dessen Kunden – zuzulassen. Den Beauftragten des AUFTRAGGEBERS und dessen Kunden ist hierzu der Zutritt zu den Produktionsstätten zu ermöglichen. Die unter Kapitel 1.3 vereinbarte Geheimhaltung gilt in diesem Fall auch für die Kunden des AUFTRAGGEBERS.

Der LIEFERANT verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Vereinbarung. Alternativ muss der LIEFERANT die Qualität von Zulieferungen durch eigene Prozesse und Verfahren absichern. Der AUFTRAGGEBER kann vom LIEFERANTEN dokumentierte Nachweise verlangen, dass der LIEFERANT sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile oder der externen Dienstleistung durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

Soweit der AUFTRAGGEBER dem LIEFERANTEN Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom LIEFERANTEN in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist. Alle Betriebs- und Messmittel, die vom LIEFERANTEN zur Leistungserbringung benötigt werden und sich in seinem Besitz befinden, aber Eigentum des AUFTRAGGEBERS oder dessen Kunden sind, müssen als solche eindeutig und dauerhaft gekennzeichnet werden. Für die Kalibrierung solcher Betriebs- und Messmittel ist grundsätzlich der LIEFERANT zuständig. Anderslautende Vereinbarungen müssen separat abgeschlossen werden.

Zum Beispiel für den Fall, dass der LIEFERANT Umfänge an den AUFTRAGGEBER liefert, die die Lieferkette der Daimler AG betreffen, werden zusätzlich die MBST (Mercedes Benz Special Terms) der jeweils aktuellen Fassung zugrunde gelegt. Sollte der Lieferant keinen Zugang zum Daimler Lieferantenportal haben, hat er die gültige Fassung beim AUFTRAGGEBER anzufordern.

Beispielsweise für den Fall, dass der LIEFERANT Umfänge an den AUFTRAGGEBER liefert, die die Lieferkette der Volkswagen AG betreffen, gelten zusätzlich folgende Anforderungen:

- Das interne Audit muss von entsprechend qualifizierten VDA 6.3 Auditoren in der gesamten Lieferkette durchgeführt werden (siehe VDA 6.3: Anforderungen an Interne Auditoren). Der LIEFERANT ist verpflichtet, als Bestandteil des Selbstaudits die Wirksamkeit des Verbesserungsprogramms intern zu überprüfen. Der VOLKSWAGEN Konzern erwartet von seinen LIEFERANTEN, dass die durchgeführte Selbstauditierung über den vereinbarten Forderungsumfang der Verbesserungsprogramme hinausgeht, um dem Anspruch der Selbstqualifizierung gerecht zu werden. Das Selbstaudit ist wie ein Prozessaudit nach Kapitel 6 mit parallelem Produktaudit nach Kapitel 4 durchzuführen. Grundsätzlich sind dabei ausgelagerte Prozesse zu berücksichtigen. Für die Gesamtbeurteilung der Qualitätsfähigkeit sind die Regeln nach Kapitel 6 Prozessaudit anzuwenden. Der VOLKSWAGEN Konzern fordert von seinen LIEFERANTEN die Durchführung des Selbstaudits mindestens 1 x pro Jahr (Gültigkeitszeitraum maximal 12 Monate) für alle Prozessschritte. Das Selbstaudit ist auf Verlangen dem AUFTRAGGEBER zuzusenden.

- Die systematische und konsequente Vorgehensweise bei der Nachweisführung von TLD-Teilen wird bei TLD-Selbstaudits durch den LIEFERANTEN im Rahmen von Prozessaudits stichprobenartig überprüft und bewertet.
- Das Produktaudit ist nach VDA 6.5 durchzuführen. Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal pro Jahr ein Produktaudit durchgeführt werden. Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein.

Die mit dem AUFTRAGGEBER vereinbarten Qualitätsrichtlinien und Normen sind für den LIEFERANTEN bindend.

1.8 Zielvereinbarungen

(IATF 16949: Kapitel 6.2)

Der LIEFERANT ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Dieses Ziel muss mit Maßnahmen wie konsequenter Qualitätsplanung und Serienüberwachung, mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung, angestrebt werden. Es werden ggf. jährliche ppm-Ziele in einer ppm-Vereinbarung festgelegt. Die Festlegung solcher ppm-Ziele lässt die Verpflichtung des LIEFERANTEN, nur mängelfreie Produkte zu liefern, und Mängelansprüche des AUFTRAGGEBERS bei Lieferung mangelhafter Produkte unberührt.

2 PRODUKT- UND PROZESSENTWICKLUNG (QUALITÄTSVORAUSPLANUNG)

2.1 Projektmanagement

(IATF 16949: Kapitel 8.1)

Um die LIEFERANTEN möglichst früh in die Qualitätsplanung mit einzubeziehen, fordert der AUFTRAGGEBER im Rahmen des Projektmanagements von seinen LIEFERANTEN grundsätzlich eine systematische Planung nach VDA RGA oder AIAG APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom LIEFERANTEN gelieferten Produkte als auch dessen Zukaufteile oder ausgegliederte Prozesse.

2.2 Anfrageunterlagen

(IATF 16949: Kapitel 7.5)

Der LIEFERANT erhält mit der Anfrage des AUFTRAGGEBERS technische Unterlagen (z. B. 3D-Daten, Zeichnungen, Spezifikationen, Lastenhefte, Kundenanforderungen und -normen, Prüfvorschriften). Der LIEFERANT hat für die Erstellung eines Angebotes die ggf. fehlenden Unterlagen schriftlich anzufordern.

Der LIEFERANT stellt über sein Änderungsmanagement sicher, dass allen betroffenen Abteilungen stets die letztgültigen von dem AUFTRAGGEBER zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen. Ungültige/überholte Unterlagen sind als solche zu kennzeichnen und aus dem Verkehr zu ziehen.

Der AUFTRAGGEBER bietet dem LIEFERANTEN auf dessen Wunsch eine fachliche Unterstützung aus den jeweiligen Fachabteilungen an. Erkennt der LIEFERANT, dass die in den technischen Unterlagen festgelegte Ausführung oder die vorgeschriebenen Prüfverfahren durch geeignetere, wirtschaftlichere und/oder wirkungsvollere ersetzt werden können, erwartet der AUFTRAGGEBER entsprechende Vorschläge.

2.3 Angebotsumfang

Der AUFTRAGGEBER erwartet, dass der LIEFERANT in seinem Angebot die jeweiligen Anfrageunterlagen eindeutig berücksichtigt. Abweichungen gegenüber diesen Anfragedokumenten sind vom LIEFERANTEN deutlich zu kennzeichnen.

2.3.1 Herstellbarkeitsanalyse

(IATF 16949: Kapitel 8.2.3)

Die Herstellbarkeitsanalyse ist mit der Angebotsabgabe zu erstellen und Voraussetzung für die Auftragsvergabe. Das Ergebnis der Herstellbarkeitsanalyse ist zu dokumentieren.

Der LIEFERANT prüft anhand der ihm übergebenen technischen Unterlagen die Herstellbarkeit des Produktes. Hierzu sind alle Merkmale einer Zeichnung oder einer Spezifikation einzeln zu bewerten und zu bestätigen. Die Analyse beinhaltet zudem die Untersuchung der wirtschaftlichen und prozessfähigen Herstellbarkeit.

2.3.2 Terminplan

(IATF 16949: Kapitel 8.1)

Der LIEFERANT erstellt einen projektbezogenen Terminplan inklusive Ressourcenplanung, der auch die Terminplanung der Unterlieferanten mit einbezieht. Dieser Terminplan ist dem AUFTRAGGEBER mit der finalen Angebotsabgabe vorzustellen und beinhaltet die folgenden Kriterien:

- Herstellbarkeitsanalyse
- Berechnungen (Simulationen)
- Prozessablaufplan
- Prozess-FMEA/ggf. Produkt-(Design-)FMEA
- Produktionslenkungsplan (PLP)/Prüfplan
- Ressourcen zur Überwachung und Messung
- Werkzeugterminplan inkl. regelmäßiger Aktualisierung
- Korrekturphase/Optimierungsschleifen LIEFERANT
- Projektbezogene Meilensteine inkl. Meilensteine des AUFTRAGGEBERS
    - Termin der Erstbemusterung
    - Arbeitsplatzfreigabe/internes Prozessaudit nach VDA 6.3
    - Start of Production (SOP)

Änderungen des Terminplans dürfen nur in Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER erfolgen und sind mit ausreichend Vorlauf anzuzeigen.

2.4 Bestellung

(IATF 16949: Kapitel 7.5)

Der LIEFERANT erhält mit der Bestellung von dem AUFTRAGGEBER die verbindlichen, freigegebenen technischen Unterlagen (z. B. 3D-Daten, Zeichnungen). Der LIEFERANT muss die Dokumente prüfen und er hat eine Informationspflicht bei festgestellten Änderungen gegenüber dem Anfragestand.

2.5 Informationspflicht

(IATF 16949: Kapitel 8.2)

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermenge) nicht eingehalten werden können, so ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER unverzüglich hierüber zu informieren und seinen internen Eskalationsprozess einzuleiten. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der LIEFERANT zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

2.6 Besondere Merkmale

(IATF 16949: Kapitel 8.2.3.1.2/8.3.3.3)

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.

Besondere Merkmale werden durch den AUFTRAGGEBER vorgegeben. Bei fehlenden Vorgaben zu besonderen Merkmalen hat der LIEFERANT eigenständig Produkt- und Prozessmerkmale, die für die Produktqualität und Prozesssicherung sinnvoll sind, auszuwählen. Diese ergeben sich aus den Risikoanalysen des LIEFERANTEN, z. B. aus der Produkt-(Design-) und/oder Prozess-FMEA. Vom AUFTRAGGEBER vorgegebene besondere Merkmale sind in der FMEA mit einer Bedeutungszahl B ≥ 8 zu bewerten.

Besondere Merkmale sind vom LIEFERANTEN zu identifizieren und in allen relevanten Produkt- und Prozessunterlagen (z. B. Zeichnung, FMEA, Risikoanalysen, Prüf- und Produktionslenkungsplänen) zu kennzeichnen. Besondere Merkmale müssen in allen relevanten Planungsschritten besonders berücksichtigt und überwacht werden. Zur Nachweisführung von besonderen Merkmalen sind der Umfang und die Aufbewahrungszeit der notwendigen Dokumente entsprechend zu definieren.

2.7 Prozessablaufplan

(IATF 16949: Kapitel 8.3.5.2)

Zur visuellen Darstellung der Prozesskette hat der LIEFERANT einen Prozessablaufplan zu erstellen. Dieser Prozessablaufplan muss mit der Produkt-(Design-) und/oder Prozess-FMEA und dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen. Ausgegliederte Prozesse müssen als Bestandteil im Prozessablaufplan aufgeführt sein.

2.8 FMEA

(IATF 16949: Kapitel 8.3.5)

Die FMEA ist eine Methode, um potentielle Fehler bei der Entwicklung und der Fertigung/Montage eines Produktes oder bei neuen Fertigungsverfahren zu erfassen und sich daraus ergebende Risiken zu bewerten und durch geeignete Maßnahmen zu vermeiden. Sie wird in einem fachübergreifenden Team durchgeführt.

Eine FMEA muss zu folgenden Anlässen erstellt bzw. überarbeitet werden:

- Entwicklung/Produktion von Neuteilen
- Einführung neuer Fertigungsverfahren
- Standortverlagerungen
- Zeichnungsänderungen

- Änderung von Produktionsprozessen
- zur Fehlervermeidung.

Bei der Erstellung einer FMEA müssen mindestens die folgenden Punkte berücksichtigt werden:

- Besondere Merkmale
- Materialverwechslung und -vermischung
- Variantenmanagement

- Separierung von fehlerhaften Teilen, Nacharbeitsteilen, Einstellteilen und Musterteilen
- Technische Sauberkeit
- Lessons Learned aus ähnlichen Produkten und Prozessen.

Die FMEA ist nach der in dem VDA Band 4 bzw. AIAG Handbuch FMEA beschriebenen Methodik durchzuführen.

2.8.1 Produkt-(Design-)FMEA

Eine Produkt-(Design-)FMEA ist für alle Artikel durchzuführen, die in Verantwortung des LIEFERANTEN entwickelt werden.

2.8.2 Prozess-FMEA

Für alle Prozessschritte eines Artikels erstellt der LIEFERANT eine Prozess-FMEA. Dabei sind die besonderen Merkmale und ggf. die Ergebnisse der Produkt-(Design-)FMEA besonders zu berücksichtigen. Weiterhin sind die Prozess-FMEA bei Änderungen und Reklamationen zu aktualisieren.

Die FMEA sind auf Verlangen des AUFTRAGGEBERS zur Einsicht vorzulegen. Der Nachweis der Erstellung einer FMEA ist spätestens mit einem entsprechenden Deckblatt im Rahmen der Erstbemusterung nachzuweisen. Mindestanforderungen sind Informationen zu Erstanlage, Änderungsstand, FMEA-Team sowie eine Übersicht der RPZ-Zahlen und der angewendete Bewertungsschlüssel (vorzugsweise nach AIAG-Standard oder gemäß Kundenvorgabe).

2.9 Produktionslenkungsplan (PLP)

(IATF 16949: Kapitel 8.5.1.1)

Der Produktionslenkungsplan stellt ein Planungsmittel dar. Er muss aus der FMEA abgeleitet werden und sämtliche in der FMEA als qualitätsrelevant bewerteten Merkmale beinhalten. Die Erstellung erfolgt in einem fachübergreifenden Team und umfasst Wareneingangs-, Erstteil-, Zwischen- und Letztteilprüfungen sowie Requalifikationsprüfungen. Erstteilprüfungen erfolgen mit jedem neuen Fertigungsauftrag, Letztteilprüfungen müssen bei Auftragsende durchgeführt werden. Bei Fertigungsaufträgen, die länger als eine Woche andauern, sind spätestens am siebten Produktionstag die Prüfungen analog dem Prüfumfang für Erst- und Letztteilprüfungen durchzuführen.

In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse sowie Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten zu berücksichtigen. Der Produktionslenkungsplan ist gemäß IATF 16949 Anhang A1 jeweils für die Prototypen-, Vorserien- und Serienphase zu erstellen.

Das Layout des Produktionslenkungsplanes muss den Vorgaben der Automobilindustrie gemäß IATF 16949 Anhang A2 entsprechen.

2.10 Prüfplan

(IATF 16949: Kapitel 8.5.1)

Der Produktionslenkungsplan stellt die Basis für den Prüfplan dar. Im Prüfplan werden alle zu prüfenden Merkmale mit den dazugehörigen Prüfmitteln sowie die Prüffrequenz für jeden Arbeitsgang aufgezeigt.

Für besondere Merkmale sind Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen einzuplanen. Bei der Planung sind auch die Ermittlung von Schulungen für Mitarbeiter sowie ggf. die Einrichtung der Arbeitsplätze hinsichtlich statistischer Prozessregelung (SPC, Regelkartentechnik) zu berücksichtigen.

2.11 Ressourcen zur Überwachung und Messung

(IATF 16949: Kapitel 7.1.5.1.1)

Für alle aus dem Produktionslenkungsplan hervorgehenden zu prüfenden Merkmale muss der LIEFERANT die Prüfmethodik mit den entsprechenden Prüfmitteln festlegen. Dabei ist der Beschaffungsprozess so zu planen, dass die notwendigen Prüfmittel zum Vorserienstart zur Verfügung stehen und die Prüfprozesseignung nachgewiesen ist.

Den Nachweis hat der LIEFERANT nach den Anforderungen des VDA Band 5 oder AIAG MSA zu erstellen. Die Aufzeichnungen zur Prüfmittelüberwachung aller Lehren, Mess- und Prüfmittel sind aufzubewahren.

2.12 Statistische Prozesslenkung

(IATF 16949: Kapitel 8.3.5.2/9.1.1.1)

Der LIEFERANT verpflichtet sich, durch geeignete softwarebasierte Methoden seine Prozesse und Prozessabläufe kontinuierlich zu bewerten, Fehler zu analysieren und geeignete Korrekturmaßnahmen durchzuführen, um die Prozessfähigkeit zu erhalten, zu verbessern und alle Forderungen zum Null-Fehler-Anspruch zu erfüllen. Der fortlaufende Nachweis hat durch den Einsatz eines CAQ-Systems oder weiterer geeigneter Methoden zu erfolgen.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen dienen als Maßstab für die Qualitätsfähigkeit der Prozesse. Für alle besonderen Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale muss der LIEFERANT geeignete Absicherungsmaßnahmen einführen und diese dem AUFTRAGGEBER auf Verlangen zur Verfügung stellen.

Sofern von den Kunden des AUFTRAGGEBERS keine weiteren, höherwertigen Anforderungen vorliegen, gelten zum Nachweis der Prozessfähigkeit folgende Grenzen:

- Maschinenfähigkeit (MFU): $C_{mK} \geq 1{,}67$
- Vorläufige Prozessfähigkeit (PPU): $P_{pK} \geq 1{,}67$
- langfristige Prozessfähigkeit (PFU): $C_{pK} \geq 1{,}33$ mit kontinuierlicher Verbesserung.

MFU und PPU müssen im Rahmen der Bemusterung durchgeführt werden. Die PFU wird vom LIEFERANTEN in der laufenden Serie dokumentiert und dem AUFTRAGGEBER auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

Die Ermittlung der Fähigkeiten erfolgt anhand VDA Band 4 bzw. AIAG Handbuch SPC. Abweichende Forderungen zu Prozessfähigkeit bzw. Prozessfähigkeitsindex werden gesondert vereinbart.

Kann die Prozessfähigkeit nicht eingehalten werden, ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER zu informieren und unverzüglich 100%-Kontrollen durchzuführen, um die Auslieferung fehlerhafter Teile zu verhindern.

2.13 Anforderungen an Stoffe und Materialien

(IATF 16949: Kapitel 8.3.4.4/8.4.2.2)

Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des LIEFERANTEN verwendeten Kaufteile, Stoffe und Materialien sowie die zur Herstellung der Produkte erforderlichen Prozesse müssen die jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften und behördlichen Anforderungen, z. B. in Bezug auf Umweltschutz und Sicherheit, erfüllen, die im Herstellungs-, im Vertriebs- und im Bestimmungsland gelten. Im Übrigen gelten die Regelungen in Kapitel 10.

Mit jeder Lieferung übermittelt der LIEFERANT unaufgefordert dem AUFTRAGGEBER das aktuelle Sicherheitsdatenblatt. Bei zwischenzeitlich erfassten Änderungen erhält der AUFTRAGGEBER unaufgefordert die aktualisierte Ausführung. Ist gemäß den Bestellunterlagen ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 gefordert, ist dieses vom LIEFERANTEN zu erstellen und auf Verlangen innerhalb eines Tages zu übermitteln.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, alle Stoffe, Stoffgruppen und Materialdaten in das Internationale Material Daten System (IMDS) der Automobilindustrie auf www.mdsystem.com einzupflegen.

3 ERGEBNIS DER PRODUKT- UND PROZESSENTWICKLUNG

3.1 Bemusterung von Prototypen- und Vorserienteilen

(IATF 16949: Kapitel 8.3.4.3)

Prototypen- und Vorserienteile sind Produkte, die nicht vollständig unter Serienbedingungen hergestellt werden. Der LIEFERANT hat solche Prototypen- und Vorserienteile nach VDA Band 2 oder AIAG PPAP bzw. nach Kundenabsprache zu bemustern.

3.2 Erstbemusterungen

(IATF 16949: Kapitel 8.3.4.4)

Der LIEFERANT hat bei Erstbestellungen von neuen Produkten für Europa nach VDA Band 2 (Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPF) und für NAFTA-Staaten nach AIAG PPAP zu bemustern, sofern vom AUFTRAGGEBER nicht anders vorgegeben. Alternativ kann der Bemusterungsumfang auch zwischen dem AUFTRAGGEBER und dem LIEFERANT mittels einer gemeinsam abgestimmte „PPAP-Checkliste“ definiert werden.

Die Erstbemusterung beinhaltet den Einsatz des Serienwerkzeuges, der Serienmaschinen, -anlagen und -vorrichtungen inklusive Einhaltung der Serienparameter und Serientaktzeit, am Serienproduktionsort, Serienverpackung und Logistik. Weiterhin wird die Erstbemusterung von Personal durchgeführt, welches auch für die weitere Serienfertigung eingesetzt wird und gemäß den Arbeits- und Prüfanweisungen geschult ist. Darüber hinaus sind die Produkte und Prozesse der Produktionsmaterialien freigegeben. Die bei der Erstbemusterung eingestellten Prozessparameter muss der LIEFERANT erfassen und archivieren und den internen Bemusterungsunterlagen hinzufügen.

Für alle besonderen Merkmale und ggf. für weitere vereinbarte Prüfmerkmale muss der LIEFERANT detaillierte Analysen der Eignung der eingesetzten Produktionsanlagen und Prüfmittel sowie Prozessfähigkeitsuntersuchungen durchführen und dokumentieren. Für die Ermittlung der Maschinenfähigkeit MFU müssen alle verwendeten Teile die gleichen Voraussetzungen haben und aufeinanderfolgend gefertigt sein. Für Normalverteilungen ist eine Stichprobe von mindestens 50 Stück zu wählen. Die Auswertung der vorläufigen Prozessfähigkeit PPU ist erstmals vorzustellen, wenn mindestens 25 Stichproben mit jeweils fünf Messwerten vorliegen. Für die geforderten Grenzwerte gelten die Angaben aus Kapitel 2.12.

Für produktsicherheitsrelevante Waren sind die Forderungen der IATF 16949 (Kapitel 4.4.1.2) einzuhalten und entsprechend in der Lieferkette zu berücksichtigen.

Die Serienlieferung darf erst nach erfolgter Erstmusterfreigabe erfolgen. Die Vorlagestufe für die Bemusterung gemäß VDA bzw. PPAP wird von dem AUFTRAGGEBER bei der Bestellung festgelegt. Die genauen Anforderungen sind den Bestellunterlagen (Zeichnungen, technische Spezifikationen, Normen etc.) zu entnehmen.

Bei Nutzung externer Labore müssen diese nach ISO/IEC 17025 (oder national vergleichbar) akkreditiert sein.

Die Bemusterungsunterlagen sind in elektronischer Form an den AUFTRAGGEBER zu senden. Bei länger andauernden Tests (z. B. Salzsprühnebeltest) bitten wir um den Vermerk „Ergebnis TEST wird nachgereicht“.

3.3 Rücklagemuster

(IATF 16949: Kapitel 8.5.1.1)

Rücklagemuster – mindestens drei und unbeschädigt – werden vom LIEFERANTEN sicher und vor Umwelteinflüssen geschützt aufbewahrt. Sollten Farbe, äußere Erscheinung oder Oberfläche für die Prozesse des AUFTRAGGEBERS relevant sein, gelten die Rücklagemuster als Referenz (z. B. Laserschweißen: Laserlichtdurchlässigkeit).

4 SICHERSTELLUNG DER PRODUKT- UND PROZESSQUALITÄT IN DER SERIE

Die Verantwortung für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung und kontinuierlichen Verbesserung von Prozess- und Produktqualität liegt beim LIEFERANTEN.

Nach technischer Möglichkeit sind Überwachungsmethoden einzusetzen, die zwangsläufig die Lieferung von fehlerhaften Produkten verhindern.

4.1 Entlastung – Prüfungen seitens des AUFTRAGGEBERS

(IATF 16949: Kapitel 8.6.4)

Der LIEFERANT ist für die Ausgangsprüfung und damit für die einwandfreie Lieferung verantwortlich.

Der AUFTRAGGEBER beschränkt die Wareneingangsprüfung für Lieferungen des LIEFERANTEN auf die Feststellung von Abweichungen bei der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Vertragsprodukte sowie von Transport- und Verpackungsschäden. Dabei festgestellte Abweichungen und Schäden werden unverzüglich angezeigt. Insoweit wird der AUFTRAGGEBER von der Untersuchungs- und Rügepflicht (gemäß § 377 HGB) befreit.

Der AUFTRAGGEBER wird die gelieferten Waren außerdem nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes fertigungsbegleitend überprüfen und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem LIEFERANTEN anzeigen. Auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge verzichtet der LIEFERANT insoweit.

Der LIEFERANT wird darauf hingewiesen, dass es in seinem Interesse liegt, die vorstehenden Regelungen mit seinem Haftpflichtversicherer abzustimmen.

4.2 Behandlung von fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Teilen

(IATF 16949: Kapitel 8.7/10.2.3/10.2.6)

Bei Feststellung eines Fehlers durch den AUFTRAGGEBER oder einen Kunden des AUFTRAGGEBERS wird eine Anzeige des Mangels (Reklamation) durch einen Prüfbericht und/oder eine schriftliche Mitteilung erstellt. Fehlermuster werden – soweit das dem AUFTRAGGEBER mit zumutbarem Aufwand möglich ist – an den LIEFERANTEN gesendet oder bei dem AUFTRAGGEBER zur Ansicht bereitgestellt.

Der LIEFERANT erhält die Information, ob die fehlerhafte Ware bei dem AUFTRAGGEBER unter Vorbehalt verbaut oder aussortiert werden kann. Nacharbeit ist grundsätzlich nicht erlaubt und bedarf stets der vorherigen Abstimmung mit dem AUFTRAGGEBER. Im Rahmen einer genehmigten Nacharbeit ist der LIEFERANT weiterhin für die Konformität der Waren gemäß Zeichnungsanforderungen verantwortlich. Der LIEFERANT ist verpflichtet, fehlerhafte Lieferungen auf seine Kosten auszusortieren und auszutauschen, so dass dem AUFTRAGGEBER kein Schaden entsteht. Der Zeitrahmen für etwaige Aktionen wird von dem AUFTRAGGEBER vorgegeben. Der LIEFERANT muss klären, ob sich weitere fehlerhafte Ware bei dem AUFTRAGGEBER oder auf dem Transport dahin befindet und dies dem AUFTRAGGEBER mitteilen.

Der LIEFERANT muss seine eigenen Lagerbestände auf Fehler hin untersuchen und ggf. aussortieren oder verschrotten. Es muss sichergestellt sein, dass keine weiteren fehlerhaften Produkte an den AUFTRAGGEBER ausgeliefert werden. Der LIEFERANT muss sicherstellen, dass zu verschrottende Produkte unbrauchbar gemacht werden, bevor sie entsorgt werden. Der AUFTRAGGEBER kann eine Verschrottung von fehlerhaft angelieferten Produkten direkt vor Ort in Abstimmung mit dem LIEFERANTEN durchführen. Wenn durch den LIEFERANTEN gewünscht, findet diese unter Aufsicht eines Beauftragten des LIEFERANTEN statt. Die Verschrottungskosten trägt der LIEFERANT.

Stellt der LIEFERANT in seinem Haus Fehler fest, von denen auch bereits gelieferte Waren betroffen sein können, ist sofort der AUFTRAGGEBER zu verständigen. Eingeleitete Sofortmaßnahmen sind umzusetzen und unverzüglich bekannt zu geben.

Nach Eingang eines Prüfberichtes hat der LIEFERANT alle Maßnahmen (z. B. Sofortmaßnahmen, mittel- und langfristige Korrekturmaßnahmen) an den AUFTRAGGEBER in Form eines 8D-Berichts zu übermitteln. Der LIEFERANT informiert den AUFTRAGGEBER spätestens innerhalb von 24 Stunden nach Eingang einer Beanstandung über die eingeleiteten Sofortmaßnahmen (Schritte 1 bis 3 des 8D-Berichts). Die mittelfristigen Korrekturmaßnahmen (Schritte 4 bis 5 des 8D-Berichts) sind innerhalb von 3 Arbeitstagen, die langfristigen Korrekturmaßnahmen (Schritte 6 bis 8 des 8D-Berichts) innerhalb von 10 Arbeitstagen mitzuteilen. Eine Verlängerung dieser Frist, z. B. durch eine umfassende Analyse bei Unterlieferanten, ist vom LIEFERANTEN vor Fristablauf anzuzeigen. Bei der Ursachenanalyse setzt der LIEFERANT geeignete Methoden (z. B. Ishikawa-Ursache-Wirkungs-Diagramm, 5-Why) ein. Der LIEFERANT ist für die Überwachung der Wirksamkeit der mittel- und langfristigen Maßnahmen zuständig. Der AUFTRAGGEBER behält sich eine Überprüfung der Wirksamkeit vor.

Häufen sich Beanstandungen oder werden Anzeigen des Mangels oder Prüfberichte nicht ordnungsgemäß beantwortet, erfolgen Besuche und Qualitätsgespräche mit dem LIEFERANTEN. Ggf. werden entsprechende Audits beim LIEFERANTEN durchgeführt. Der AUFTRAGGEBER behält sich vor, dem LIEFERANTEN die daraus entstehenden Mehraufwendungen zu berechnen. Aus Beanstandungen resultierende Schadensersatzforderungen und Reklamationsfolgekosten werden dem LIEFERANTEN ebenfalls in Rechnung gestellt.

4.3 Schadteilanalyse Feld/No Trouble Found-Prozess (NTF)

(IATF 16949: Kapitel 10.2.5/10.2.6)

Bei Feldreklamationen ist ergänzend zum 8D-Bericht eine Methode zur Schadteilanalyse anzuwenden, einschließlich eines No Trouble Found-Prozesses sowie einer Befundung der aus den Märkten zurückgelieferten Teile. Zur Vermeidung eines erneuten Auftretens des Fehlers müssen Problemlösungsansätze und Korrekturmaßnahmen eingeleitet bzw. umgesetzt werden. Der LIEFERANT muss die Ergebnisse dieser Analysen, Befundungen und Maßnahmen sowohl intern als auch an den AUFTRAGGEBER kommunizieren.

4.4 Eskalation

(IATF 16949: Kapitel 8.4.2.5)

Sofern ein LIEFERANT wiederholt Qualitätsprobleme bei dem AUFTRAGGEBER verursacht und/oder eine Gefährdung des Kunden zu erwarten ist, verfährt der AUFTRAGGEBER nach einem festgelegten Eskalationsmodell. Der AUFTRAGGEBER behält sich vor, die Kosten für die entstehenden Mehraufwendungen durch außerordentliche Lieferantenentwicklung (z. B. ereignisorientiertes Lieferantenaudit) dem LIEFERANTEN in Rechnung zu stellen.

5 RÜCKVERFOLGBARKEIT UND DOKUMENTATION

5.1 Rückverfolgbarkeit

(IATF 16949: Kapitel 8.5.2.1/8.5.4.1)

Der LIEFERANT stellt durch geeignete Maßnahmen der Produktionskennzeichnung die Rückverfolgbarkeit und den lückenlosen Qualitätsnachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte sicher. Hierzu zählt auch die Einhaltung des FIFO-Prinzips in der gesamten Lieferkette.

Die Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass im Falle eines Fehlers eine Eingrenzung der fehlerhaften Produkte mindestens bis zum entsprechenden Ladungsträger möglich ist. Der LIEFERANT muss einen Rückverfolgbarkeitsplan erstellen und berücksichtigen.

Sowohl auf dem Lieferschein als auch auf dem Abnahmeprüfzeugnis ist jede Packstücknummer einer Versandeinheit (z. B. einzelne Kartons auf Palette) aufzuführen. Über die Lieferscheinnummer ist die Rückverfolgbarkeit in der gesamten Prozesskette sicherzustellen.

Im Übrigen muss die Kennzeichnung aller Lieferungen nach VDA 4902 erfolgen.

5.2 Aufzeichnungsfristen

(IATF 16949: Kapitel 7.5.3.2.1)

Die Dokumentation obliegt dem LIEFERANTEN und muss in geeigneter Form (brand- und verlustsicher) durchgeführt werden, wobei gegebenenfalls die geübte Sorgfalt nachzuweisen ist (Entlastungsnachweis).

Für alle technischen Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von achtzehn (18) Jahren nach dem Ende der Serienproduktion (End of Production= „**EOP**“). Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahre) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen. Die Aufbewahrungsfrist für alle anderen qualitätsrelevanten Daten beträgt drei Jahre, beginnend jeweils am Ende des Jahres, in dem die Daten entstanden sind. Die entsprechenden Qualitätsaufzeichnungen sind dem AUFTRAGGEBER auf Verlangen unverzüglich vorzulegen.

Beispielsweise für den Fall, dass der LIEFERANT Umfänge an den AUFTRAGGEBER liefert, die die Lieferkette von Webasto betreffen, existiert folgende Erwartungshaltung:

Ein angemessenes, den Anforderungen des Datenschutzes genügendes Dokumentenmanagement sowie die Archivierung von Qualitätsaufzeichnungen, die dem AUFTRAGGEBER bzw. Webasto auf erste Anforderung unverzüglich vom LIEFERANTEN zur Verfügung zu stellen sind. Die Archivierung muss den Zugriff auf die Daten während des Aufbewahrungszeitraumes sicherstellen. Für alle technischen Dokumente gilt ein Aufbewahrungszeitraum von achtzehn (18) Jahren nach dem Ende der (Serien)produktion des Kunden von Webasto (End of Production= „**EOP**“) bzw. deren letzten Verwendung. Seine Unterlieferanten hat der LIEFERANT im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten in gleichem Umfang zur Archivierung sowie zur Weitergabe dieser Verpflichtungen an seine Unterlieferanten zu verpflichten.

6 REQUALIFIKATIONSPRÜFUNG

(IATF 16949: Kapitel 8.6.2)

Der AUFTRAGGEBER fordert eine jährliche Requalifikationsprüfung. Die Requalifizierung muss im vollen Umfang der Erstbemusterung durchgeführt werden. Der LIEFERANT führt die Requalifikationsprüfung unaufgefordert durch und stellt die Unterlagen oder Auszüge dem AUFTRAGGEBER auf Anfrage zur Verfügung. Die erste Requalifizierung hat ein Jahr nach Serienfreigabe und danach in jährlichem Rhythmus zu erfolgen.

7 ÄNDERUNGSMANAGEMENT

(IATF 16949: Kapitel 8.2.4)

Bereits bei der Angebotsabgabe muss der LIEFERANT berücksichtigen, dass die eingesetzten Maschinen und Anlagen dem Produktlebenszyklus der Ware entsprechen und auf dem neuesten Stand der Technik sein müssen.

Um die zur Serienabsicherung erforderlichen Erprobungsumfänge ordnungsgemäß durchführen zu können, muss der LIEFERANT Änderungen im Fertigungsprozess, insbesondere Änderungen von Produktionsprozessen und Produktionsverfahren, die Verlagerung von Produktionsstätten und den Wechsel eines Unterlieferanten, rechtzeitig vor dem geplanten Umstellungstermin bei dem AUFTRAGGEBER anzeigen. Änderungsvorhaben bei Unterlieferanten müssen ebenfalls berücksichtigt werden. Die Änderung darf der LIEFERANT erst nach der Genehmigung eines Änderungsantrages in Verbindung mit einer Erstmusterfreigabe umsetzen. Die Änderungsfreigabe des AUFTRAGGEBERS muss den entsprechenden Bemusterungsunterlagen beigefügt werden.

Im Falle einer vom AUFTRAGGEBER angestoßenen bzw. angefragten Änderung ist diese vom LIEFERANTEN ordnungsgemäß und vollumfänglich in den vom AUFTRAGGEBER zur Verfügung gestellten Unterlagen (ÄKN-Dokument) zu bearbeiten und bewerten. Die Rückmeldung des LIEFERANTEN an den AUFTRAGGEBER erfolgt somit mit dem komplett befüllten ÄKN-Dokuments.

7.1 Anlass für erneute Produkt- und Prozessfreigaben

(IATF 16949: Kapitel 8.5.6)

Eine erneute Bemusterung ist grundsätzlich bei den folgenden Anlässen erforderlich:

- Produktänderungen
- Werkzeugänderungen
- Einsatz eines neuen Werkzeuges
- Einsatz neuer oder weiterer Maschinen
- Prozessänderungen (jegliche Änderungen am Prozess, die nicht im PLP enthalten sind bzw. nicht durch den Auftraggeber abgenommen wurden, wie z.B. Nacharbeiten)
- Materialänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen (Standort- und Maschinenverlagerungen)
- Wechsel eines Unterlieferanten des LIEFERANTEN
- Nach aufgehobener Liefersperre
- Aussetzen der Fertigung > 1 Jahr
- Aussetzen der Lieferung > 1 Jahr

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit dem AUFTRAGGEBER zulässig.

7.2 Produktlebenslauf

(IATF 16949: Kapitel 8.5.6)

Auf Verlangen des AUFTRAGGEBERS hat der LIEFERANT einen Produktlebenslauf vorzuweisen. Sämtliche Änderungen am Produkt und Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produktlebenslauf gemäß VDA-Band 2 zu dokumentieren.

8 LIEFERANTENMANAGEMENT DES AUFTRAGGEBERS

8.1 Lieferantenüberwachung und -bewertung

(IATF 16949: Kapitel 8.4.2.4)

Der AUFTRAGGEBER führt mindestens einmal im Jahr für die LIEFERANTEN von Produktionsmaterial, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffen sowie Fremdleistungen eine Lieferantenbewertung durch. Über das Ergebnis wird der LIEFERANT schriftlich in Kenntnis gesetzt. Erklärtes Ziel ist die vorrangige Zusammenarbeit mit A-Lieferanten. Falls keine Bewertung als A-Lieferant erreicht wurde, sind Maßnahmen zu ergreifen (z. B. Erstellung und Abarbeitung eines Maßnahmenplans), um die von dem AUFTRAGGEBER geforderte A-Lieferleistung zu erbringen.

8.2 Lieferantenqualifizierung/-entwicklung

(IATF 16949: Kapitel 8.4.2.5)

Der Ausgangspunkt für die Lieferantenqualifizierung ist die erstmalige Beauftragung neuer LIEFERANTEN. Neue LIEFERANTEN/Bewerber werden ggf. mittels einer Potentialanalyse nach VDA 6.3 bewertet und qualifiziert.

Das Ziel der Lieferantenentwicklung des AUFTRAGGEBERS ist eine systematische Verbesserung der Lieferleistung auf Basis einer regelmäßigen Analyse über einen längeren Zeitraum. Der Ausgangspunkt für die Lieferantenentwicklung ist die Lieferantenbewertung sowie die Anzahl und die Schwere der Mängelanzeigen/Reklamationen. Ist ein LIEFERANT innerhalb des zurückliegenden Betrachtungszeitraums auffällig in einem dieser Kriterien, erfolgt auf Basis der vorhandenen Daten eine detaillierte Ist-Aufnahme, zum Beispiel durch Lieferantengespräche, Besuche vor Ort, gezielte Einsicht oder Anforderung von Unterlagen sowie die Einstufung des LIEFERANTEN in eine Eskalationsstufe gemäß der nachfolgenden Matrix.

Entwicklungsstufe	Kriterien	Problemlösung	Exit -Kriterien
E0 (Beobachtung)	Der LIEFERANT ist unauffällig in der Lieferantenbewertung.	Fortlaufende Überwachung anhand der routinemäßigen Lieferantenbewertung	keine
E1 (außerordentliche Lieferantenentwicklung)	Der LIEFERANT ist auffällig aufgrund verspäteter und/oder mangelhafter Lieferung(en) oder eines größeren Schadens beim AUFTRAGGEBER mit einer potentiellen Gefährdung des Kunden.	Lieferantenbesuche/(ereignisorientierte) Lieferantenaudits (nach VDA 6.3)	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt.
E2 (Lieferantenentwicklung)	Der LIEFERANT ist auffällig in der Lieferantenbewertung und/oder aufgrund verspäteter und/oder mangelhafter Lieferung(en).	Lieferantenbesuche/Maßnahmenplan inklusive Wirksamkeitsnachweisen	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt. Wirksamkeit bestätigt.
E3 (Gefährdung)	Der LIEFERANT ist auffällig in der Lieferantenbewertung und/oder es kommt zu wiederholten verspäteten und/oder mangelhaften Lieferungen.	Lieferantenaudits (nach VDA 6.3)	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt. Wirksamkeit bestätigt. Lieferantenaudit VDA6.3 durch AUFTRAGGEBER min. B-Einstufung.
E4 (New Business on Hold)	Nach Einstufung des LIEFERANTEN in E3 zeigen die eingeleiteten Maßnahmen dauerhaft keine Verbesserung. Der LIEFERANT wird als kritisch eingeschätzt.	Der LIEFERANT ist derzeit für Neuprojekte gesperrt/Lieferantenaudits (nach VDA 6.3)	Mangel bzw. potenzielles Risiko ist nachweislich beseitigt. Wirksamkeit bestätigt. Lieferantenaudit VDA6.3 durch AUFTRAGGEBER min. B-Einstufung. Zusätzlich MUSS Business-on-Hold-Status vom AUFTRAGGEBER durch internes interdisziplinäres Team aufgehoben werden.

Das aufgeführte Schaubild beschreibt die unterschiedlichen „Eskalationsstufen“ gemäß anlassbezogenen mehrstufigem Verfahren inklusive der Exitkriterien. Die in der vorstehenden Tabelle in der Spalte „Problemlösung“ definierten Problemlösungsmethoden können auch bei bestehenden LIEFERANTEN im Falle von neuen Projekten, neuen Prozessen, neuen Materialien, neuen Produktgruppen sowie bei geänderten Kundenforderungen angewendet werden. Dies kann auch im Rahmen einer Potentialanalyse erfolgen.

Ziel ist es, durch effektive Maßnahmen eine systematische und langfristige Verbesserung der Lieferleistung zu erreichen, um insbesondere

- das QM-System der LIEFERANTEN zu verbessern,
- die Produktqualität zu verbessern,
- die Kosten zu senken und
- die Liefertreue bzw. die logistischen Prozesse zu verbessern.

8.3 Lieferantenaudits („Second-Party“-Audits)

(IATF 16949: Kapitel 8.4.2.4.1)

Zu den in der Matrix aus Kapitel 8.2 beschriebenen Auslösern können Lieferantenaudits zusätzlich für folgende Zwecke angewendet werden:

- Bewertung des Lieferantenrisikos (supplier risk assessment)
- Entwicklung des QM-Systems des LIEFERANTEN
- Produkt- und Prozessaudits.

Die Bestimmung des Bedarfes, der Art/Variante, der Häufigkeit und des Umfangs von Lieferantenaudits basiert auf den folgenden Kriterien:

- Risikoanalysen
- Zertifizierungsstufe des QM-Systems
- (behördliche) Anforderungen an die Produktsicherheit.

9 UNTERLIEFERANTENMANAGEMENT

(IATF 16949: Kapitel 8.4)

Unterlieferanten haben einen wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Endproduktes. Der LIEFERANT muss ein dokumentiertes Lieferantenmanagement-System unterhalten. Der LIEFERANT ist für die Entwicklung seiner Unterlieferanten verantwortlich. Der LIEFERANT sollte über erforderliche Kompetenzen und Kapazitäten verfügen, um seine Unterlieferanten zu führen und deren Leistung zu überwachen. Im Übrigen gelten die Regelungen zu Unterlieferanten in Kapitel 1.7.

10 GESETZLICHE UND BEHÖRDLICHE VORSCHRIFTEN

(IATF 16949: Kapitel 1/8.4.2.2)

Der LIEFERANT stellt sicher, dass alle geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Kunden genannten Bestimmungslandes erfüllt werden. Sofern die in Frage kommenden Länder dem LIEFERANTEN nicht bekannt sind, hat er diese bei dem AUFTRAGGEBER zu erfragen.

Der AUFTRAGGEBER weist darauf hin, dass sich alle in dieser QSV aufgeführten Verweise auf gesetzliche und behördliche Anforderungen auf den jeweils aktuell gültigen Stand beziehen.

11 PRODUKTSICHERHEIT

(IATF 16949: Kapitel 4.4.1.2)

Der LIEFERANT benennt einen Verantwortlichen (z. B. Produktsicherheitsbeauftragten) und stellt dessen Qualifikation durch entsprechende Schulungen sicher. Sollte die Verantwortlichkeit wechseln, ist der LIEFERANT verpflichtet, den AUFTRAGGEBER zu informieren und ihm den neuen Verantwortlichen mitzuteilen. Die Forderungen an die Produktsicherheit muss der LIEFERANT auch bei seinen Unterlieferanten sicherstellen.

12 SALVATORISCHE KLAUSEL

Sollte eine Bestimmung dieser QSV ganz oder teilweise ungültig oder undurchführbar sein oder werden, so bleiben die übrigen Bestimmungen dieser QSV hiervon unberührt. Anstelle der ungültigen oder undurchführbaren Bestimmung gilt eine gültige und durchführbare Bestimmung als vereinbart, welche im Ergebnis der Zielsetzung der ungültigen oder undurchführbaren Bestimmung am nächsten kommt. Das gleiche gilt im Falle einer Lücke.

13 GELTUNGSDAUER

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet, sie kann mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Quartals schriftlich gekündigt werden. Die Geltung der Qualitätssicherungsvereinbarung bleibt jedoch bestehen für alle Lieferungen aufgrund von Lieferverträgen, die vor Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung getroffen wurden.

ANHANG

BESTÄTIGUNG

Der LIEFERANT erklärt sich mit den in dieser Qualitätssicherungsvereinbarung festgelegten Anforderungen einverstanden und verpflichtet sich, diese einzuhalten.

LIEFERANT **Adresse**			**AUFTRAGGEBER** **Adresse**	
Datum	Datum		Datum	Datum
Name (in Blockbuchstaben)	Name (in Blockbuchstaben)		Name (in Blockbuchstaben)	Name (in Blockbuchstaben)
Position	Position		Position	Position
Rechtsver-bindliche Unterschrift	Rechtsver-bindliche Unterschrift		Rechtsverbindliche Unterschrift	Rechtsverbindliche Unterschrift

Wir möchten Sie bitten, diese Qualitätssicherungsvereinbarung innerhalb von 14 Kalendertagen unterschrieben an den AUFTRAGGEBER zu senden. Für eventuelle Änderungen oder Ergänzungen nutzen Sie bitte das nachfolgende Formular.

MITGELTENDE UNTERLAGEN

Kurzbezeichnung	Titel
AIAG APQP	Advanced Product Quality Planning and Control Plan
AIAG FMEA	Potential Failure Mode an Effects Analysis
AIAG MSA	Measurement Systems Analysis
AIAG PPAP	Production Part Approval Process
AIAG SPC	Statistical Process Control
DIN EN 10204	Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen
DIN EN ISO 9001	Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen
DIN EN ISO 14001	Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung
IATF 16949	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
VDA Band 1	Dokumentation und Archivierung
VDA Band 2	Sicherung der Qualität von Lieferungen
VDA Band 4	Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft
VDA Band 5	Prüfprozesseignung
VDA Band 6.1	QM Systemaudit
VDA Band 6.3	Prozessaudit

Die aufgeführten Referenzdokumente sind immer in der aktuellsten Version gültig.

ÄNDERUNGEN ZU DIESER QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG

Abschnitt dieser QSV	Vorgeschlagene Änderung des LIEFERANTEN	Ergänzungen/Stellungnahme durch den AUFTRAGGEBER