



Qualitätssicherheitsvereinbarung

zwischen

Herbert Paul GmbH & Co. KG

– nachfolgend Kunde genannt –

und

– nachfolgend Lieferant genannt –

**über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements,
mit dem Ziel, die Qualität der Produktentwicklung und der Produkte
zu sichern.**

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	I
Präambel	1
1 Allgemeine Vereinbarungen	1
1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand	1
1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten	2
1.3 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten	2
1.4 Audit.....	3
1.5 Dokumentation, Information.....	3
2 Vereinbarungen zum Produktlebenslauf	5
2.1 Entwicklung, Planung	5
2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige	7
2.3 Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen.....	8
3 Haftung.....	9
4 Laufzeit der Vereinbarung.....	9
5 Mitgeltende Unterlagen und Aktualisierung.....	10
Anlage.....	11

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Kunde und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im Hinblick auf die Qualitätssicherung

Insbesondere werden mit der QSV spezielle Anforderungen des Produktionsprozess- und Produkt-Freigabeverfahrens festgelegt.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung gilt ebenfalls für Handelsunternehmen, diese haben eine akkreditierte Zertifizierung nach EN ISO 9001:2000 aufzuweisen und die anwendbaren Inhalte dieser QSV gemeinsam mit dem Auftraggeber zu vereinbaren.

1 Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht durch einzelvertragliche Regelungen auf bestimmte Leistungen und/oder Lieferungen beschränkt ist.

Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, z. B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.

Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

1.2 Qualitätsmanagementsystem der Lieferanten

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss eine akkreditierte Zertifizierung nach EN ISO 9001:2000 aufweisen. Das ISO 9001:2000 Zertifikat ist unaufgefordert einzureichen.

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss mit dem Ziel der Erfüllung aller ISO/TS 16949:2002 Anforderungen weiterentwickelt werden. Bei nicht vorhandener ISO/TS 16949:2002 Zertifizierung ist unaufgefordert ein Zeitplan einzureichen, in dem ein verbindlicher Termin anzugeben ist, wann das Qualitätsmanagementsystem die ISO/TS 16949:2002 Anforderungen erfüllt. Die Anlage enthält die ppm-Vereinbarung.

Der Lieferant ist zu dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Soweit der Kunde dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.

1.3 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.

Der Kunde kann von dem Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass dieser sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

1.4 Audit

Der Kunde ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht worden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit bei dem betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen. Die Auftraggeber des Kunden sind berechtigt, an diesen Audits teilzunehmen.

1.5 Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände den Kunden zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Sollbeschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er den Besteller hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.

Eine Requalifizierungsprüfung gem. VDA ist in den von uns vorgegebenen Zeitintervallen durchzuführen. Diese entnimmt der Lieferant der jeweiligen Bestellung.

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsverfahren, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen wird der Lieferant den Kunden so rechtzeitig benachrichtigen, dass dieser prüfen kann, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Die Benachrichtigungspflicht ist über die Bemusterungsvorschriften geregelt.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln.

Eine Bemusterung erfolgt wahlweise nach dem PPAP- oder PPF-Verfahren, welches bei der Auftragserteilung von dem Kunden, inkl. der anzuwendenden Vorlagestufe, festgelegt wird. Zahlungsverpflichtungen erfüllt der Kunde erst mit kompletten Nachweis der Vollständigkeit der Unterlagen zur Erstbemusterung, nach dem festgelegten Verfahren.

Änderungen am Produkt und/oder im Prozess sind gem. VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln und schriftlich zur Genehmigung bei dem Kunden einzureichen.

Der Lieferant hat mindestens folgende Kennzahlen zu erfassen, zu überwachen und auszuwerten:

- Liefertreue (eine 100%ige Liefertreue ist anzustreben);
- Anzahl Sonderfahrten (Kostenerfassung der Sonderfahrten);
- Qualitätslage (ppm, Cpk,);
- von dem Lieferanten verursachte Störungen (z. B. Qualität, Logistik) bei dem Kunden und/oder bei den Auftraggebern des Kunden.

Die Aufzeichnungen zu den Sonderfahrten sind zum Zeitpunkt ihrer Entstehung unaufgefordert an den Kunden zu berichten.

2 Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Entwicklung, Planung

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement – inkl. Anwendung APQP – anzuwenden um dem Kunden auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt von dem Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel ist der Kunde zu informieren. Der Kunde hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung stellt.

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung, wie z. B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Für Prototypen und Vorserienteilen sind zwischen Kunde und Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Für die bekannten – geregelten und vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren.

Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA Schrift 2 durchzuführen. Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe voranzugehen. Der Kunde hat das Produkt vor Ablauf der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und die Freigabe – ggf. unter Auflassung – zu erteilen.

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine Sonderfreigabe vom Kunden einzuholen. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist der Kunde unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. In Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Menge schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Der Kunde wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Kunden freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z. B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit dem Kunden vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Kunden.

Die Bearbeitung von Kundenreklamationen mit der 8D Berichtssystematik durchzuführen. Zur weiteren terminlichen Planung hat der Lieferant innerhalb von 24 Stunden mit dem Kunden Kontakt aufzunehmen.

2.3 Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Bei laufender Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkatentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern; der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen. Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden. Im Übrigen wird der Kunde von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§377 HGB) befreit. Mängel an einer Lieferung hat der Kunde, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferante unverzüglich anzuzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge. Soweit dies nach ordnungsgemäßem Geschäftsgang tunlich ist, wird der Kunde entweder die unter der Verwendung der Lieferung hergestellten Baugruppen vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnittes prüfen oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen.

Der Lieferant erhält ausgefallene Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit nichts anderes vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch den Kunden und den Lieferanten zu erfolgen. Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).

Bei Abweichungen von der vereinbarten Spezifikation ist direkt mit dem Auftraggeber Kontakt aufzunehmen. Dieser entscheidet dann ggf. über die Erteilung einer Sonderfreigabe. Produkte, die mit einer Sonderfreigabe angeliefert werden, müssen dementsprechend gekennzeichnet sein.

3 Haftung

Die Vereinbarungen von Qualitätszielen und -maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferung.

4 Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von drei Monaten gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt.

5 Mitgeltende Unterlagen und Aktualisierung

Im Zusammenhang mit dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten:

- Einkaufsbedingungen in der aktuell gültigen Ausgabe;
- Anlieferungs- und Verpackungsvorschriften in der aktuell gültigen Ausgabe;
- Lieferantenselbstauskunft (bei erstmaligen Geschäftskontakt);
- VDA- und QS-9000-Bände in den aktuell gültigen Ausgaben.

Die aktuell gültigen Ausgaben der Einkaufsbedingungen, Anliefer- und Verpackungsvorschriften und dieser Qualitätssicherungsvereinbarung werden von dem Lieferanten von der Internetseite – www.stanzteile-paul.de – des Kunden herunter geladen. Wird aktualisierten Dokumenten nicht innerhalb von vier Wochen widersprochen, gelten die Regelungen der dann aktuell gültigen Ausgaben der Dokumente.

Herbert Paul GmbH & Co. KG Plettenberg,

Kunde

Ort

Datum

Unterschrift

Lieferant

Ort

Datum

Unterschrift

Anlage 1

ppm-Vereinbarung

Der Lieferant und der Kunde vereinbaren, dass eine ppm-Rate von:

▪ _____ ppm

nicht überschritten werden darf.

Herbert Paul GmbH & Co. KG Plettenberg,

Kunde

Ort

Datum

Unterschrift

Lieferant

Ort

Datum

Unterschrift