

Präambel

1 Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Die vorliegende Vereinbarung gilt für alle Standorte der Heinze Gruppe (siehe www.heinze-gruppe.de) und insbesondere dem Unternehmen, mit welchem der Lieferant in Geschäftsbeziehung steht (im weiteren „Kunde“ genannt).

1.2 Diese Vereinbarung regelt die Anforderungen hinsichtlich Qualität, Umwelt- und Energierrelevanz für alle Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht auf bestimmte Leistungen und/oder Lieferungen beschränkt ist.

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

1.4 Zusammen mit den Bestimmungen der vorliegenden Qualitätssicherungsvereinbarung sind die Allgemeinen Einkaufsbedingungen (AEKB) der Heinze Gruppe maßgeblich, die auf der Homepage unter <http://www.heinze-gruppe.de/de/unternehmen/downloads/> einsehbar sind. Sie sind wesentlicher Bestandteil dieser Qualitätssicherungsvereinbarung und werden mit Abschluss dieses Vertrages von dem Lieferanten unter Ausschluss seiner Verkaufsbedingungen akzeptiert.

1.5 Der Kunde sowie der Lieferant verpflichten sich, alle betriebsinternen Informationen des Partners vertraulich zu behandeln.

1.6 Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

2 Managementsystem / -e

Die Fähigkeit zur Berücksichtigung und Einhaltung von Anforderungen hinsichtlich Qualität-, Umwelt- und Energierelevanz ist der ausschlaggebende Auswahlfaktor für Lieferanten beim Kunden. Die Verantwortung für diese Aspekte der an den Kunden gelieferten Produkte liegt beim Lieferanten.

Um dies sicherstellen zu können, muss der Lieferant über ein schriftlich fixiertes, modernes und wirkungsvolles Managementsystem entsprechend DIN EN ISO 9001, ggf. IATF 16949 bzw. VDA 6.1 sowie DIN EN ISO 14001 / DIN EN ISO 50001 verfügen und diese ständig den aktuellen Gegebenheiten anpassen.

Eine Zertifizierung der Lieferanten nach DIN EN ISO 9001 durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft wird gefordert. Der Lieferant soll sein Managementsystem in Richtung der IATF 16949 bzw. VDA 6.1 sowie mit dem Ziel einer Zertifizierung weiterentwickeln. Dieser Prozess wird ggf. über Konformitäts-Audits vom Kunden überprüft. Darüber hinaus sollte die Vorgaben der DIN EN ISO 14001 und der DIN EN ISO 50001 möglichst über eine Zertifizierung berücksichtigt sein. Ausnahmen hierzu sind schriftlich zu vereinbaren.

2.1 Audits beim Lieferanten und beim Unterlieferanten

Bei Unternehmen, die nach IATF 16949 bzw. VDA 6.1 und/oder DIN EN ISO 9001 sowie ISO 14001 zertifiziert sind, führt der Kunde in der Regel kein Systemaudit durch. Diese Unternehmen werden in die Liste der zugelassenen Lieferanten aufgenommen. Bei Lieferanten ohne zertifiziertes Managementsystem ist ein Selbstaudit mit dem Ergebnis „bestanden“ erforderlich, um in die Liste freigegebener Lieferanten aufgenommen zu werden. In beiden Fällen müssen zur Aufnahme in die Liste eine Lieferantenselbstauskunft und eine Geheimhaltungsvereinbarung beim Kunden vorliegen.

Bei Lieferanten, die die zuvor aufgeführten Bedingungen nicht erfüllen oder aufgrund von Problemen mit deren Anlieferungen auffällig geworden sind, wird ggf. ein System- oder Prozess-Audit vom Kunden durchgeführt. Der Lieferant wird vor einem geplanten Audit rechtzeitig schriftlich informiert.

Sollte der Lieferant im Rahmen der Lieferantenbewertung in C eingestuft sein oder sonst auffällig werden, behält sich der Kunde vor, ein Audit durchzuführen. Die Auditergebnisse werden vertraulich behandelt. Dabei ist der Lieferant verpflichtet, Einsicht in sämtliche Nachweisdokumente sowie in die Unternehmensbereiche zu gewähren, die zum Nachweis des M-Systems erforderlich sind. Es werden vom Kunden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Der Lieferant ist verpflichtet, dem Kunden Audits bei seinen Unterlieferanten zu ermöglichen. Hierzu hat er die vertraglich erforderlichen Voraussetzungen zu schaffen. Die Audits müssen den Anforderungen der Audits beim Lieferanten entsprechen.

2.2 Prüfmittel

Soweit der Kunde den Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Waren und Leistungen beim Lieferanten zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden. Diese sind als „Eigentum des Kunden“ entsprechend zu kennzeichnen.

2.3 Ständige Verbesserung

Die zutreffenden Anforderungen aus der DIN EN ISO 9001 sowie absichernde Maßnahmen und Verantwortlichkeiten müssen alle Bereiche des Betriebes des Lieferanten einschließen und fertigungsunabhängig überwacht werden. Es muss gewährleistet sein, dass bei festgestellten Abweichungen rechtzeitig wirksame Abstellmaßnahmen eingeleitet werden. Der Lieferant muss die ständige Verbesserung des M-Systems durch Anwendung der Politik, Ziele, Ergebnisse der Audits, Datenanalysen, Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen und Managementbewertungen ermöglichen. Der Kunde ist berechtigt, sich durch ein System- oder Prozessaudit beim Lieferanten von der Wirksamkeit des M-Systems zu überzeugen. Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.

3 Maßnahmen vor Serieneinsatz

3.1 Projektmanagement

Beim Lieferanten muss, wo sinnvoll, eine Projektorganisation eingeführt sein, in der die Vorgehensweise und Koordination der einzelnen Prozesse innerhalb eines Projektes festgelegt ist und in der die einzelnen Fachabteilungen integriert sind. Es sind dabei eindeutige und messbare Zielsetzungen bzgl. Termine, Kosten und Kennzahlen zu formulieren und zu überwachen.

Die Qualität eines Produktes wird maßgeblich im Entwicklungsstadium bestimmt. Deshalb hat der Lieferant bereits in diesem Stadium qualitätssichernde Maßnahmen einzuplanen. Aspekte hierfür sind

1. Planung von Kapazitäten und Ressourcen: Darlegung der Risikobetrachtung hinsichtlich Lieferfähigkeit, z.B. bei Werkzeug- und Maschinenschäden, die Berechnung der Auslastung der Fertigungskapazität und der Personalplanung.
2. Festlegung eines Fertigungskonzeptes unter Berücksichtigung geplanter Zukaufteile, Fremdfertiger (ausgelagerte Prozesse) und des eigenen Produktionsablaufplans.
3. Festlegung wichtiger und kritischer Merkmale am Produkt und am Prozess. Die wichtigen Merkmale, die für die Funktionssicherheit von besonderer Bedeutung sind, müssen identifiziert und dokumentiert werden. Dies dient dem Erkennen und Abschätzen des Gefährdungspotentials, das beim weiteren Projektlauf besondere Berücksichtigung findet.
4. Herstellbarkeitsanalyse: Die Bewertung der Herstellbarkeit des Produktes soll die Qualität, die Kosten und die Terminvorgaben berücksichtigen.

Projektdetails und der Umfang sowie die vorzulegende Dokumentation sind mit dem Kunden abzustimmen.

3.2 Technische Unterlagen / Lasten- und Pflichtenheft

Soweit es sich nicht um Katalogware oder genormte Teile handelt, werden bei Anfragen oder Bestellungen die notwendigen Angaben gemacht bzw. die erforderlichen technischen Unterlagen beigelegt.

Es liegt in der Verantwortung des Lieferanten, dass die vom Kunden vorgegebenen technischen Anforderungen zur Anwendung kommen. In der Regel sind dies CAD-Daten, technische Zeichnungen, Spezifikationen und Normen. Jedes Produkt ist durch seine Anforderungen definiert. Bei Unklarheiten über Inhalt und Auslegung der technischen Anforderungen muss der Lieferant diese Unklarheiten sofort über die jeweilige Person im Einkauf oder in der Projektleitung beim Kunden klären.

Weiter muss der Lieferant ein System unterhalten, das gewährleistet, dass nur die neuesten technischen Unterlagen zur Anwendung kommen. Vorschläge des Kunden zu notwendigen Ergänzungen oder Änderungen der technischen Unterlagen werden vom Lieferanten sorgfältig geprüft und im Sinne einer Verbesserung in Produktqualität und Prozesssicherheit umgesetzt.

Der Lieferant verpflichtet sich einen Teilelebenslauf zu führen, damit alle Änderungen am Produkt lückenlos mit Einsatzdatum nachvollzogen werden können.

3.3 Gesetzliche, behördliche und sonstige Anforderungen

Der Lieferant ist für die Überprüfung der Einhaltung der jeweils letztgültigen anwendbaren gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes und des Einfuhrlandes sowie aller produkt- und prozessbezogenen besonderen Merkmale verantwortlich. Sofern vom Endkunden des Kunden zur Verfügung gestellt, gilt dies auch für spezielle vom Endkunden geforderte Überwachungsmaßnahmen sowie Anforderungen der festgelegten Bestimmungsländer.

Hierzu bekommt der Lieferant entsprechende Informationen. Mit seinem Angebot zum Liefergegenstand bestätigt der Lieferant seine Prüfung und die Einhaltung der Anforderungen. Ist von dem Endkunden auch das Bestimmungsland benannt und wurde das Bestimmungsland dem Lieferanten kommuniziert, gilt die Prüfung und Bestätigung auch hierfür.

Ist dem Lieferanten mitgeteilt worden, dass der Liefergegenstand besonderen gesetzlichen und behördlichen Anforderungen unterliegt und der Kunde spezielle Überwachungsmaßnahmen dafür festlegt hat, so hat der Lieferant diese spezifischen Prüfungen in seinen Prüfunterlagen aufzunehmen, die Umsetzung und Einhaltung der Maßnahmen zu bestätigen und Prüfpläne wie Bestätigung im Freigabeprozess mit vorzulegen.

Beides, Bestätigung der Erfüllung der zuvor genannten Anforderungen sowie die Umsetzung der speziellen Überwachungsmaßnahmen sind mit einer Voraussetzung für eine Freigabe des Liefergegenstandes.

Der Lieferant ist verpflichtet, alle zutreffenden Anforderungen ebenfalls entlang der Lieferkette an seine Untertierlieferanten weitergeben – bis zum eigentlichen Ort der Herstellung.

3.4 Prototypen

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

3.5 Qualitätsvorausplanung

Bei konsequent durchgeführter Qualitätsvorausplanung wird die zweckentsprechende und kostengünstige Herstellbarkeit eines Produktes sichergestellt, womit eine wesentliche Verbesserung hinsichtlich Produktivität und Qualitätsfähigkeit erreicht wird, was letztendlich zum Nutzen der gesamten Wertschöpfungskette beiträgt.

3.5.1 Produkt- und Prozess-FMEA

Bei der Strategie der vorbeugenden Qualitätssicherung nimmt die FMEA (Fehler-/ Möglichkeits-/ und Einflussanalyse) einen besonders wichtigen Platz ein. Sie dient zur vorausschauenden Erkennung von möglicherweise schwerwiegenden Risiken (siehe auch VDA Band 4, Teil 2, Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz).

Durch die methodische Vorgehensweise bei der FMEA werden alle Komponenten eines Konzeptes einer Analyse potentieller Fehler unterzogen. Aus der daraus ermittelten Risikoprioritätszahl sind gezielte Maßnahmen zur Fehlervermeidung einzuleiten.

FMEAs sind auf Anforderung dem Kunden zur Einsicht vorzulegen.

3.5.2 Planung und Festlegung von Prüfmerkmalen / Requalifizierungsprüfung

Zu prüfende Merkmale sind in Zeichnungen oder sonstigen Unterlagen festgeschrieben. Im Rahmen der Qualitätsplanung müssen wichtige und kritische Merkmale in einem Kontroll- bzw. Produktionslenkungsplan (PLP) zusammengefasst sein. Hierüber werden vor Beginn der Fertigung die absichernden Details (wichtige und kritische Merkmale) zwischen Kunde und Lieferant abgestimmt.

Alle an den Kunden gelieferten Produkte müssen jährlich einer Requalifizierungsprüfung unterzogen werden. Die Umfänge hierfür sind mit dem Kunden abzustimmen. In der Qualitätsplanung ist dies zu berücksichtigen und die Details im PLP aufzuführen. Die Ergebnisse der Requalifizierungsprüfung müssen dem Kunden zur Einsicht zur Verfügung gestellt werden.

Die Prüfung der festgelegten Merkmale liegt in der Verantwortlichkeit des Lieferanten. Der Kunde hat das Recht, zusätzliche Prüfmerkmale festzulegen.

Fähigkeitsuntersuchungen sind für jeden Artikel und jeden Fertigungsprozess durchzuführen. Für Prozesse, an denen keine Fähigkeitsuntersuchung durchgeführt werden kann, sind mit dem Kunden Alternativen abzustimmen.

3.5.3 Planung und Festlegung von Prüfmethoden und Prüfmitteln

Der Lieferant hat dafür zu sorgen, dass alle gemäß technischen Unterlagen vereinbarten Merkmale geprüft werden können. Hierzu hat er geeignete Prüf- und Messmittel bereitzustellen.

Die anzuwendenden Prüfmethoden und –mittel werden, falls erforderlich, zwischen dem Kunden und dem Lieferanten abgestimmt.

3.5.4 Maschinen- und Prozessfähigkeit

3.5.4.1 Maschinenfähigkeit (Kurzzeitbetrachtung)

Die Maschinenfähigkeit (cmk) dient der Abschätzung von neuen Produktionsabläufen hinsichtlich ihrer Eignung, festgelegte Erfordernisse zu erfüllen. Die Ermittlung des cmk-Wertes erfolgt an einer Stichprobe von mindestens 50 aufeinanderfolgend gefertigten Teilen. Modifizierungen zu diesen Anforderungen sind schriftlich abzustimmen.

Der zu erreichende Maschinenfähigkeitsindex (cmk) muss einen Wert von $\geq 1,67$ aufweisen.

3.5.4.2 Prozessfähigkeit (Langzeitbetrachtung)

Die Prozessfähigkeit (cpk) dient der Untersuchung möglichst aller Einflüsse, die auf den Prozess einwirken können. Eine ausreichende Prozessfähigkeit ist erreicht, wenn bei der Auswertung der Messergebnisse der cpk-Wert eine Größe von $\geq 1,33$ aufweist. Bei nicht fähigen Prozessen müssen die Produkte einer 100% Prüfung unterzogen werden.

In der Serie muss für SPC-Merkmale eine fortlaufende SPC Überwachung durchgeführt und dokumentiert werden. Der Prozessfähigkeitsnachweis ist dem Kunden auf Verlangen vorzulegen.

3.6 Verpackungsplanung

Alle Teile sind so zu verpacken, dass Beschädigungen und Qualitätsminderungen während des Transports und durch Lagerung vermieden werden. Dies gilt unabhängig davon, wer die Verpackungskosten trägt.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Kunden freigegebenen Verpackungen angeliefert werden. Eine abweichende Verpackung bedarf der vorherigen Abstimmung und einer Freigabe durch den Kunden.

Für vom Kunden beigestellte Verpackungen hat der Lieferant ein Bestandskonto zu führen, das dem Kunden auf Verlangen jederzeit vorzulegen ist.

3.7 Freigabeverfahren, Erstbemusterung

Der Lieferant muss für die nachfolgend aufgeführten Fälle eine Erst- bzw. Nachbemusterung an den Kunden durchführen:

- Neuteile
- Neuer / geänderter* Fertigungsort
- Geänderte Lieferanten*
- Änderungen am Produkt oder Prozess*
- Aussetzen der Fertigung für mehr als 12 Monate*, sofern vom Kunden gefordert

* *Nachbemusterung erforderlich*

Die Bemusterung an den Kunden erfolgt gemäß PPF-Verfahren nach VDA Band 2 Vorlagestufe 2 oder gemäß PPAP-Verfahren nach AIAG Vorlagestufe 3 (Stand jeweils wie bei Projektabschluss vorliegend) - sofern keine andere Vorlagestufe vereinbart ist - an den zuständigen Qualitätsvorausplaner aus dem Projekt des Kunden.

Zur Deklaration der Inhaltsstoffe hat der Lieferant die Materialdaten in das Internationale Materialdatensystem (IMDS) einzustellen. Die IMDS – Nr. ist auf dem Deckblatt zum Erstmusterprüfbericht zu vermerken. Für kritische Merkmale ist eine Fähigkeitsuntersuchung nachzuweisen und der Erstmusterprüfbericht mit den Prozessfähigkeitsindices (cmk- bzw. cpk-Werten) zu ergänzen.

Die Erstmuster sowie die zugehörigen Dokumente (Lieferschein, Begleitpapiere) sind deutlich als solche zu kennzeichnen und ausschließlich dem Einkauf des Kunden zu übergeben. Die Lieferpapiere müssen den Hinweis „Erstmusterpapiere“ enthalten.

Die Erstmusterfreigabe durch den Kunden entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verantwortung für die Produktqualität bei der Serienfertigung. Der Lieferant haftet weiterhin vollumfänglich für Beschaffenheit und Mangelfreiheit. Die Erstmusterfreigabe durch den Kunden ist ein rein technisches Verfahren und nicht mit einem Lieferauftrag gleichzusetzen.

Es ist dem Lieferanten nicht gestattet, ohne vorherige schriftliche Zustimmung seitens des Kunden, die gegebenenfalls nur nach einem erneuten Freigabeverfahren erteilt werden kann, Änderungen an Fertigungsverfahren, Fertigungsstandorten, Werkstoffen, Unterlieferanten von Komponenten oder Produkten vorzunehmen. Änderungen an Produkten bzw. an der entsprechenden Prozesskette sind grundsätzlich zu dokumentieren. Die entsprechenden Unterlagen sind durch den Lieferanten in einer für den Kunden akzeptablen Weise zu archivieren.

3.7.1 Abgelehnte Muster

Wird ein Erstmuster verworfen, sind korrigierte Erstmuster umgehend zu dem vorgegebenen Termin vorzustellen. Kann der Termin nicht eingehalten werden, ist der Einkauf des Kunden sofort schriftlich zu informieren. Ohne freigegebene Erstmuster (d. h. Erstmuster ohne Auflage) erfolgt keine vollständige Bezahlung der erstmustergebundenen Werkzeug- und Vorrichtungskosten.

Abweichungen von der Spezifikationen bedürfen einer schriftlichen Zustimmung des Kunden. Diese Vorgehensweise stellt eine Ausnahme dar und gilt nicht für funktionswichtige Merkmale.

4 Serienbegleitende Maßnahmen

4.1 Unterlieferanten des Lieferanten

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die von seinem Unterlieferanten bezogenen Produkte der geforderten Qualität entsprechen, d.h., dass die in dieser Richtlinie aufgezeigten Maßnahmen auch für seine Unterlieferanten Gültigkeit hat.

Erstmusterfreigaben, Vereinbarungen über Wareneingangsprüfungen mit den Unterlieferanten, Lieferantenbewertungen und –besuche sind hierzu notwendig und in geeigneter Form zu dokumentieren.

4.2 Statistische Prozessregelung beim Lieferanten

Die Strategie der Fehlervermeidung anstelle der Fehlerentdeckung führt über die Prozessanalyse zur gezielten Prozessregelung.

Jeder Prozess unterliegt Schwankungen und Streuungen. Zeigen Prozesse Veränderungen in der Streuung oder der Lage, müssen Ursachen ermittelt und beseitigt werden, damit der Prozess nicht außer Kontrolle gerät. Ist ein Prozess außer Kontrolle geraten, so müssen die Teile ab der letzten i.O.-Prüfung bis zum Wiedererlangen der Prozessfähigkeit einer 100%-Prüfung unterzogen werden.

Der Lieferant hat den Nachweis der Prozessbeherrschung und –fähigkeit zu führen und dem Kunden auf Verlangen Einblick in diese Aufzeichnungen zu gewähren. Die Methoden der statistischen Prozessregelung müssen Bestandteil des QM-Systems der Lieferanten sein.

4.3 Endprüfungen beim Lieferanten

Durch geeignete Endprüfungen soll die Fehlerfreiheit der an den Kunden auszuliefernden Produkte sichergestellt werden. Diese Prüfungen sind als Warenausgangsprüfung auszulegen. Diese ersetzen die Wareneingangsprüfung beim Kunden, der keine Prüfungen vornimmt. §377 HGB wird zwischen den Parteien in Gänze abbedungen. Die Annahme von Losen mit fehlerhaften Einheiten in der Stichprobe ist nicht zulässig. Die Ergebnisse der Prüfungen sind aufzuzeichnen.

Der Lieferant stimmt zu, dass unter bestimmten Umständen auch Prüfungen und Abnahmen auf dem Gelände des Lieferanten durch den Kunden nach vorheriger Abstimmung durchgeführt werden können.

Sollte von einem Endkunden des Kunden eine Abnahmeprüfung beim Lieferanten erforderlich sein, so hat dieser nach vorheriger Absprache den Zugang zu gewähren.

Aufgrund dieser Maßnahmen verzichtet der Kunde auf eine Wareneingangsprüfung. Der Lieferant verzichtet somit auf die Einrede der verspäteten Mängelrüge.

Für Kunststoffgranulate, Lacke und weitere definierte Betriebsstoffe hat der jeweilige Lieferant entsprechende Abnahmeprüfzeugnisse (DIN EN 10204-3.1) jeder Lieferung mit Bezug zur Charge mitzuliefern. Die Kriterien zu den darin enthalten Spezifikationen und Toleranzen hat der Lieferant bei der Anfrage eigenständig mit dem Kunden abzustimmen.

4.4 Beurteilung von Lieferanten / Lieferantenentwicklung

Die Entwicklung und Förderung von Lieferanten wird durch eine partnerschaftliche Zusammenarbeit erzielt.

Der Kunde führt kontinuierlich eine Lieferantenbewertung auf Basis der Anliefersituation (Beanstandungen), der Liefertreue (Termin- und Mengeneinhaltung) und der ppm-Rate des Lieferanten durch.

Grundsätzlich erwartet der Kunde eine fehlerfreie Anlieferung. Insofern verpflichtet sich der Lieferant zur Verfolgung einer Strategie, um 0 Fehler = 0 ppm zu erreichen. Wo sinnvoll, können zu den Artikeln entsprechende ppm Raten vereinbart werden. Hierzu hat der Lieferant aktiv entsprechende Vorschläge zu unterbreiten.

Bei Überschreitung von vereinbarten Zielen oder bei B- oder C-Einstufung aus der Lieferantenbewertung verpflichtet sich der Lieferant entsprechende Maßnahmen zur Verbesserung aufzuzeigen und umzusetzen.

4.5 Qualitätsaufzeichnungen

Qualitätsaufzeichnungen enthalten Ergebnisse über durchgeführte Prüfungen. Über die Prüfungsergebnisse wichtiger und kritischer Merkmale hat der Lieferant ständig Aufzeichnungen zu führen und auf Anforderung dem Kunden zur Einsichtnahme zur Verfügung zu stellen.

Falls in besonderen Vereinbarungen oder den Bestellunterlagen verlangt, sind Prüfergebnisse über relevante Merkmale der Lieferung beizulegen.

4.6 Dokumentation

Alle Qualitätsaufzeichnungen müssen lückenlos geführt und für einen angemessenen Zeitraum aufbewahrt werden. Die durch den Endkunden an den Kunden gestellten Anforderungen sind 1:1 auch von den Lieferanten einzuhalten. Die entsprechenden Unterlagen hierzu werden dem Lieferanten zur Verfügung gestellt.

Die kundenspezifischen Anforderungen beinhalten neben der Abstimmung des Requalifizierungsumfangs (s. Pkt. 3.4.2) u.a. auch die Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten [PSB] und die Meldung des PSB an den Kunden, so der Lieferumfang für VW/AUDI zum Einsatz kommt.

4.7 Dokumentations- / Archivierungspflicht

Für FMEAs, Kontrollpläne, Prozessüberwachungsrichtlinien, Regelkarten, Labor-Prüfanweisungen, Mess- und Prüfmittelüberwachungsrichtlinien sowie Sicherheitstestmethoden sind dies 10 Kalenderjahre, nachdem sie ersetzt oder anderweitig ungültig wurden, soweit nicht anders vereinbart. Das gleiche gilt für Erstmusterprüfberichte.

Der Aufbewahrungszeitraum für Unterlagen von dokumentationspflichtigen Teilen beträgt mindestens 15 Jahre nach der letzten Teileauslieferung.

Die Dokumente müssen vor äußeren Einflüssen geschützt gelagert werden (z. B. brandsicher). Die Unterlagen sind dem Kunden nach Aufforderung auszuhändigen (siehe auch VDA Band 1 „Dokumentationspflichtige Teile bei Automobilherstellern und deren Zulieferanten“).

Bei Teilen, die der Dokumentations- bzw. Archivierungspflicht gem. VDA-Band 1 unterliegen, ist der Lieferant verpflichtet, die Qualitätssicherungsmaßnahmen und Ergebnisse lückenlos zu dokumentieren. Durchzuführende Prüfungen müssen in Anweisungen festgeschrieben sein.

Alle Unterlagen wie Spezifikationen, Fertigungs-, Arbeits- oder Prüfpläne sowie alle Anweisungen und Aufzeichnungen müssen mit einem „D“ gekennzeichnet sein.

4.8 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung auf die kleinstmögliche Mengeneinheit schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann.

4.9 Fehlerhafte Lieferungen

4.9.1 Handhabung fehlerhafter Einheiten vor Auslieferung

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, den Kunden zu informieren.

Werden im Rahmen der Fertigungs- oder Warenausgangsprüfungen beim Lieferanten fehlerhafte Teile gefunden, sind diese sofort zu kennzeichnen und in einem Sperrbereich zu lagern.

Die Fehlerursache muss ermittelt und der Prozess korrigiert werden. Alle seit der letzten i. O. -Prüfung produzierten Teile müssen einer 100%-Prüfung unterzogen werden. Nachgearbeitete Lose sind erneut zu prüfen, freizugeben und besonders zu kennzeichnen, wobei Nacharbeiten grundsätzlich der Freigabe des Kunden bedürfen.

Müssen in Ausnahmefällen nicht spezifikationsgerechte Teile geliefert werden, ist vorher vom Kunden für die betroffene Stückzahl bzw. zeitlich befristet eine schriftliche Sonderfreigabe einzuholen. Die nicht spezifikationsgerechten Teile sind in Absprache mit dem Kunden besonders zu kennzeichnen.

Unabhängig vom Ergebnis einer Sonderfreigabe sind vom Lieferanten genaue Fehleranalysen zwecks Fehlerursachenerklärung und Einleitung von Abstellmaßnahmen durchzuführen.

4.9.2 Handhabung fehlerhafter Einheiten beim Kunden

Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte bei der Anlieferung ausschließlich auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden. Insofern verzichtet der Lieferant auf die Einrede der verspäteten Mängelrüge.

Sobald der Kunde Mängel an der gelieferten Ware erkennt, wird er diese anzeigen. Dies geschieht in schriftlicher Form durch einen Prüfbericht. Der Lieferant erhält ggf. eine Vorabinformation zu dem Mangel (Foto, ...) und kann zu seinen Lasten Muster der beanstandeten Teile zur Analyse anfordern.

Bei Mängeln an der gelieferten Ware muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit). Möglichkeiten hierzu sind:

- Sofortige Rücksendung der gesamten Lieferung
- Sortierung und Nacharbeiten vor Ort durch den Lieferanten
- Sortierung und Nacharbeiten vor Ort durch den Kunden.

Sofern im Verhältnis vom Kunden zum Endkunden ein Lieferverzug droht, ist der Lieferant verpflichtet, die Prüf-, Sortier- und/oder Nacharbeitstätigkeiten unverzüglich beim Kunden vorzunehmen. Bei Gefahr im Verzug oder bei Unverhältnismäßigkeit einer Durchführung durch den Lieferanten (Entfernung, Zeit, ...) ist der Kunde selbst berechtigt, die Maßnahmen auf Kosten des Lieferanten durchzuführen oder Dritte damit zu beauftragen.

4.9.3 Rückmeldung zu Reklamationen

Bei Reklamationen ist dem Kunden innerhalb der im Prüfbericht angegebenen Termine unaufgefordert ein 8D-Report zu übermitteln. Die eingeleiteten Abstellmaßnahmen sind dem Kunden innerhalb von dem im Prüfbericht angegebenen Termin unaufgefordert mittels 8D Report mitzuteilen. Sofortmaßnahmen (D3) sind innerhalb von 24 Stunden zu implementieren und dem Kunden mitzuteilen. Alle weiteren Maßnahmen (bis D7) sind innerhalb von 14 Tagen einzuführen und über den 8D-Report anzuzeigen. Abweichende Termine (z.B. bei längerfristigen Maßnahmen) können mit dem Kunden vereinbart werden.

Der Kunde hat bei erheblichen Qualitätsproblemen einen Anspruch auf persönliches Erscheinen eines Ansprechpartners des Lieferanten innerhalb 24h vor Ort. Bestehen akute Lieferengpässe oder die Gefahr eines Lieferstopps, hat der Kunde Anspruch auf einen vom ihm ausgewählten „Resident Engineer“ beim Lieferanten vor Ort. Der „Resident Engineer“ hat insbesondere das Recht und die Aufgabe die Fertigung zu beobachten, Probleme, Produktionsstörungen und deren Gründe aufzuzeigen und auf eine Qualitätsverbesserung hinzuwirken.

4.10 Kostenübernahmen

Der Lieferant erstattet sämtliche Prüf-, Sortier- oder Nacharbeitskosten, die bei dem Kunden oder dem Endkunden des Kunden entstanden sind, soweit diese vom Endkunden dem Kunden aufgrund von Mängeln der Lieferung gegenüber geltend gemacht werden.

4.11 Verpackung und Kennzeichnung

Jede Verpackungseinheit ist zur Identifizierung mit Warenanhänger und Freigabeprüfvermerk zu kennzeichnen. Wenn möglich müssen alle Einzelteile eindeutig (zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit bis zum Rohstoff hin) gekennzeichnet sein.

Die Kennzeichnung der Verpackungseinheit muss mindestens folgende Angaben enthalten:

- Artikelbezeichnung
- Menge
- Produktionscharge
- Kunden -/Artikelnummer
- Prüfstatus
- Fertigungs-/Abfülldatum
- Absender

Bei Hilfsstoffen (Lacken, Primer, Klebstoffen, Aktivatoren u.a.) ist eine Haltbarkeitskennzeichnung und empfohlene Lagerungstemperatur auf jeder Verpackungseinheit anzugeben.

Begrenzt lagerfähige Produkte (z.B. Klebestanzteile, Lacke, Primer, Klebstoffe etc.) müssen ab dem Zeitpunkt der Anlieferung bei dem Kunden noch eine Mindesthaltbarkeitsdauer von 12 Monaten aufweisen, sofern nichts anderes vereinbart ist. Der Lieferant muss durch ein geeignetes Medium nachweisen, dass das Produkt die gültige Mindesttemperatur während des Lager- und Lieferprozesses nicht unterschreitet bzw. unterschritten hat.

Ware, die einen kürzeren Verarbeitungszeitraum aufweist, wird verworfen bzw. reklamiert, wenn nicht explizit eine schriftliche Abstimmung hierzu zwischen der Dispositionsabteilung des Kunden und dem Lieferanten vorliegt.

5 Sonstiges

5.1 Deklarationspflichtige Stoffe

Die in der "VDA 232-101 Global Automotive Declarable Substance List – GADSL" aufgelisteten Stoffe dürfen nur in der vorgegebenen maximal zulässigen Konzentration eingesetzt werden. Ziel muss es aber sein, auf die in der Liste aufgeführten Stoffe gänzlich zu verzichten.

Die "VDA 232-101" erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit und ist immer mit dem letzten aktuellen Ausgabestand einzusetzen.

Die Rahmenbedingungen zu den deklarationspflichtigen Stoffen und die Liste sind einzusehen im Internet unter www.mdsystem.com.

5.2 REACH / ROHS

Die REACH-Verordnung EG 1907/2006 (**R**egistration, **E**valuation, **A**uthorization & **R**estriction of **C**hemicals) sowie die Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 2 - **R**estriction of **H**azardous **S**ubstances) dienen dem Schutz der menschlichen Gesundheit und der Umwelt vor gefährlichen Chemikalien.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass die Vorgaben von REACH und der Richtlinie 2011/65/EU eingehalten werden. Die Konformität ist dem Kunden bei Bedarf bzw. in regelmäßigen Abständen (2-Jahresrhythmus) schriftlich zu erklären.

Für REACH und ROHS ist jeweils immer der letzte aktuelle Ausgabestand zu verwenden.

Weitere Informationen finden sie im Internet unter

- www.rohsguide.com sowie
- http://ec.europa.eu/environment/chemicals/reach/reach_en.htm.

5.3 Konfliktrohstoffe

Seit Juli 2010 ist der US-amerikanische Dodd-Frank Act (Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act) rechtsverbindlich. Darin sind u.a. auch Offenlegungs- und Berichtspflichten zu Conflict Minerals enthalten.

Konfliktrohstoffe sind Stoffe wie Zinn, Wolfram, Tantal oder Gold, wenn diese in den Produkten oder der Produktion verwendet werden und diese aus dem Kongo oder den Anrainerstaaten des Kongo [Angola, Burundi, Republik Kongo, Ruanda, Sambia, Sudan, Tansania, Uganda, Zentralafrikanische Republik] stammen.

Laut dem Gesetz sind Lieferanten in der Lieferkette unter bestimmten Voraussetzungen verpflichtet

- anzugeben, ob ihre Produkte die oben definierten Konfliktrohstoffe enthalten und wenn ja,
 - ob diese aus der DR Kongo oder ihren o.a. Nachbarländern stammen
- mit Zulieferern zusammenzuarbeiten, um weitere Lieferanten solcher Produkte zu identifizieren
- Hütten anzugeben, deren Einsatzstoffe Konfliktrohstoffe / Schrott / Rezyklat sind.

In diesem Zusammenhang ist der Lieferant dazu verpflichtet, eine entsprechende Bestätigung dem Kunden auf Anfrage bzw. in regelmäßigen Abständen (2-Jahresrhythmus) zuzusenden und bei Änderungen diese aufzuzeigen.

Weitere Informationen finden sie im Internet unter <http://conflict-minerals.com>

5.4 Produkthaftung

Der Lieferant schließt eine ausreichende Haftpflichtversicherung ab, die von seinen Produkten ausgehende Folgeschäden abdeckt. Die Mindestdeckungssumme je Schadensfall muss 5,0 Mio. Euro betragen. Die tatsächlich abgeschlossene Deckungssumme ist dem Kunden mitzuteilen.

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -/Maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statischen Größe) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs-/ und Schadensersatzansprüche des Kunden wegen Liefermängeln.

5.5 Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, so wird dadurch die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen nicht berührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen Zielsetzung möglichst nahe kommen, die die Vertragsparteien mit der unwirksamen beziehungsweise undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, dass sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

5.6 Änderungen / Gerichtsstand

Änderungen und Ergänzungen der QSV bedürfen der Schriftform. Gerichtsstand ist Herford als Sitz der Heinze Gruppe. Es gilt ausschließlich das Recht der BRD unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

5.7 Laufzeit

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von 12 Monaten zum Jahresende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt ihre Wirksamkeit im Hinblick auf laufende Einzellieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung allerdings unberührt.