



Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferungen von Automotive-Komponenten

Zwischen

ACE Advanced Composite Engineering GmbH

In Oberwiesen 18

DE-88682 Salem Neufrach

nachfolgend „Kunde“ genannt.

und

NAME Lieferant

Straße / Hausnummer

PLZ, Ort

nachfolgend „Lieferant“ genannt.



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis	2
0. Einleitung.....	3
1. Allgemeine Vereinbarungen	3
1.1 Geltungsbereich und Vertragsgegenstand	3
1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten.....	3
1.3 Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten	4
1.4 Audit (beim Lieferanten)	5
1.5 Dokumentation und Information	5
1.6 Geheimhaltung.....	6
2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf	6
2.1 Entwicklung, Planung.....	6
2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige	8
2.3 Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen	9
3. Haftung	11
4. Laufzeit der Vereinbarung	11



0. Einleitung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen sowie der Prozesse zwischen Kunde und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten in Hinblick auf die Qualitätssicherung und soll dazu beitragen, Qualitätsprobleme zu vermeiden und reibungslose Abläufe zwischen den Vertragspartnern sicherzustellen sowie Kosten zu minimieren.

Die Qualität von Zulieferteilen hat maßgeblichen Einfluss auf die internen Abläufe des Bestellers und die Qualität der Endprodukte. Die strikte Einhaltung dieser Vereinbarung ist durch den Lieferant sicherzustellen, auch im Hinblick auf Produkthaftung und Gewährleistungspflicht.

1. Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich und Vertragsgegenstand

- a) Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden.
- b) Diese Vereinbarung gilt als Ergänzung zu den Einkaufsbedingungen des Kunden und ist Bestandteil der Lieferverträge.
- c) Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, z.B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.
- d) Der Lieferant verpflichtet sich in entsprechender Weise seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Qualitätssicherungsvereinbarung.
- e) Diese Vereinbarung sowie Ergänzungen oder Änderungen bedürfen der Schriftform. Dies gilt auch für die Änderung dieses Schriftformerfordernisses.

1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

- a) Zur Sicherstellung der Qualität seiner Produkte und Dienstleistungen verpflichtet sich der Lieferant, ein wirksames Qualitätssicherungssystem min. nach DIN EN ISO 9001 oder eines Systems, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen dieser Norm erfüllt, anzuwenden und aufrechtzuerhalten.



- b) Der Lieferant verpflichtet sich, rechtliche Umweltschutzvorgaben einzuhalten und daran zu arbeiten, bei seinen Tätigkeiten nachteilige Auswirkungen auf Mensch und Umwelt zu verringern. Hierzu ist die Einführung und Weiterentwicklung eines Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 wünschenswert.
- c) Das Ziel der ACE GmbH ist es, die Nachhaltigkeit in der Lieferkette sicherzustellen und zu verbessern, daher beziehen wir unsere Lieferanten in diesen Prozess mit ein. Der Nachhaltigkeitsfragebogen für Lieferanten dient zur Selbstbewertung und als erste Bestandsaufnahme, die Aufschluss über den derzeitigen Stand der Aktivitäten unserer Lieferanten bezüglich CSR/Nachhaltigkeit gibt.
- d) Speziell für Automotive-Bereich gelten auch weitere Regelwerke, insbesondere die nachfolgenden:
- VDA-Schriftenreihe, Band 1 ff
 - IATF 16949
 - Die entsprechenden Kundenanforderungen wie z.B. Formel Q Konkret, Formel Q Fähigkeit, Mercedes Benz Special Terms, Toyota SQAM Anforderungen etc.

ebenfalls als Vertragsbestandteil.

- d) Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Kann der Lieferant keine 0-Fehlerlieferungen garantieren, so werden jährliche ppm-Ziele in einer ppm-Vereinbarung festgelegt. Wird das ppm-Ziel nicht erreicht, so ist vom Lieferanten ein Maßnahmenkatalog einzureichen, dessen Umsetzung nach einem vereinbarten Zeitraum nachzuweisen ist.
- e) Soweit der Kunde 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.
- f) Kundeneigene Produktionsmittel (Werkzeuge, Vorrichtungen, Prüfmittel, etc.) sind als Eigentum der ACE GmbH, mit Inventar-, Teile- und Zeichnungsnummer dauerhaft und eindeutig zu kennzeichnen. Diese Produktionsmittel sind in die Wartungsaktivitäten des Lieferanten vollständig einzubinden und zu kalkulieren. Notwendige Absprachen hierzu hat der Lieferant ggf. von sich aus zu veranlassen.

1.3 Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten

- a) Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.
- b) Der Kunde 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 durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.



1.4 Audit (beim Lieferanten)

- a) Der Kunde und sein Auftraggeber sind berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Erfüllung der 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.
- b) Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen.

1.5 Dokumentation und Information

- a) Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente beträgt mindestens 15 Jahre (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.
- b) Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermenge) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, den Kunden unverzüglich hierüber zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.
- c) Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er den Kunden hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.
- d) Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Maschinen bzw. Fertigungsanlagen, Werkzeugen, Vorrichtungen, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren, Prozessparametern 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. Siehe hierzu Punkt 2.1.f.
- e) Für kundenspezifische Vormaterialien und -leistungen dürfen nur vom Kunden freigegebene Unterlieferanten bei der Beschaffung berücksichtigt werden. Für den Wechsel solcher Unterlieferanten ist vom Kunden eine Bewilligung einzuholen.
- f) 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.
- Der Produktlebenszyklus ist dem Kunden auf Verlangen vorzuweisen.



1.6 Geheimhaltung

- a) Die Vertragsparteien verpflichten sich, alle betriebsinternen Informationen vertraulich zu behandeln. Gegebenenfalls wird eine separate Geheimhaltungsvereinbarung zwischen den Vertragsparteien abgeschlossen.

2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Entwicklung, Planung

- a) Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, technischer Spezifikationen, etc. festzulegen.
Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement anzuwenden und dem Kunden auf Verlangen Einsicht in die Projektdokumentation zu gewähren.
- b) Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt durch den Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit geprüft werden.
Ist erkennbar, dass die in den technischen Unterlagen festgelegten Forderungen an das Produkt fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten, so sind diese dem Kunden unaufgefordert in geeigneter Form aufzuzeigen.
Gleiches gilt, wenn die Produkthanforderungen durch geeignetere, wirtschaftlichere und wirkungsvollere Verfahren ersetzt werden können.
- c) Für die Entwicklungsphase vereinbaren die Vertragspartner, geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung anzuwenden.
Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen.
Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen. Der VDA Band besondere Merkmale dient als Ausgangsbasis für die Ermittlung, Festlegung, Verfolgung, Dokumentation und Archivierung von besonderen Merkmalen. Besondere Merkmale sind in der gesamten Lieferkette: - zwischen Kunde und Lieferant zu vereinbaren und - innerhalb einer Organisation zu identifizieren.
- d) 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.
- e) Für die bekannten – geregelten oder 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 und Prozesse entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

- f) Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA-Schrift 2 (EMPB) oder PPAP durchzuführen.

Diese Vorgehensweise gilt auch bei:

1. Produktänderungen
2. Werkzeugänderungen
3. Werkzeugneuerstellungen,
4. Prozessänderungen
5. Materialänderungen
6. Zeichnungsänderungen
7. Produktionsverlagerungen
8. Aussetzen der Fertigung > 1 Jahr
9. Requalifikation nach Kundenanforderung

Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe voranzugehen.

- g) Der Kunde hat das Produkt vor Beginn der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe - ggf. unter Berücksichtigung von Auflagen - zu erteilen.
- h) Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.
- i) Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen den jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften, z.B. in Bezug auf Umweltschutz, Elektrik, Elektromagnetismus und Sicherheit erfüllen, die im Herstellungs- und Vertriebsland gelten.

Die REACH-Verordnung verpflichtet Lieferanten von Erzeugnissen über Stoffe in diesen Erzeugnissen zu informieren, die als besonders besorgniserregend identifiziert wurden (SVHC).

Artikel 33(1) REACH legt fest, dass Lieferanten von Erzeugnissen die Abnehmer dieser Erzeugnisse über SVHC informieren müssen, die in einer Konzentration von mehr als 0,1 Massenprozent (w/w) enthalten sind. Der Lieferant muss dabei die ihm vorliegenden, für eine sichere Verwendung des Erzeugnisses ausreichenden Informationen zur Verfügung stellen, muss aber mindestens den Namen des betreffenden Stoffes angeben.

Alle als SVHC identifizierten Stoffe sind in der so genannten Kandidatenliste aufgeführt (siehe Website der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA):

www.echa.europa.eu/candidate-list-table) zu der in der Regel zweimal jährlich neue



Stoffe hinzugefügt werden. Lieferanten sollten die Abnehmer eines Erzeugnisses, das einen neu identifizierten SVHC über 0,1% (w/w) enthält, unverzüglich informieren so bald der Stoff in die Kandidatenliste aufgenommen wurde.

Darüber hinaus sind alle Stoffe und Stoffgruppen gem. VDA 232-101 „Liste für deklarationspflichtige Stoffe“ im Erstmusterprüfbericht anzugeben, soweit sie in den Erzeugnissen vorhanden sind oder freigesetzt werden können.

Des Weiteren verpflichtet sich der Lieferant alle Stoffe und Stoffgruppen in die IMDS Datenbank einzupflegen sowie notwendige Materialprüfungen wie z.B. Lichtechtheit, Bewitterung, Flammtest, Geruchtest durchzuführen und zu dokumentieren.

Materialdatenblätter (MDB) sind unter der Kunden IMDS ID 48606 einzustellen.

- j) Der Lieferant muss Liefertermine zu 100% einhalten.
Der Kunde liefert im Rahmen seiner Möglichkeiten Planungsinformationen und Einkaufsverpflichtungen, damit der Lieferant diese Forderungen erfüllen kann.
Der Lieferant trägt die Kosten für selbstverschuldete Sonderfahrten zur Erfüllung der festgelegten Liefertermine.

2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

- a) Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet werden 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.
- b) Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend seiner Risikoabschätzung sicherzustellen.
Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann, z.B. Label mit Bauteilkennzeichnung, Herstellercode, Herstelldatum, Material, Charge.
Der Kunde wird dem Lieferanten, die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.
- c) Grundsätzlich muss der Lieferant eine Etikettierung der Über- und Einzelverpackung mit VDA Warenanhängern 4902 Version 4 bzw. mit KLT-Label für Kleinbehälter vornehmen.
Für Lieferanten, die nicht den VDA Warenanhänger verwenden, gelten folgende Mindestinformationen für die Kennzeichnung der Über- und Einzelverpackung:



Kunden-Artikelnummer, Kunden-Revisionsstand, Artikelbezeichnung, Füllmenge/Mengeneinheit, Lieferantename, Sachnummer des Lieferanten, wahlweise Produktions-, Versand- oder Verfallsdatum, Chargen-Nr. falls notwendig.

Zusatzinformation bei Änderungen in Signalfarbe „Achtung neuer Änderungszustand“. Ausweichmaterial ist deutlich als solches zu kennzeichnen.

2.3 Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

- a) Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein dokumentiertes Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen nachweislich zu erfüllen.
Es umfasst Wareneingangs-, Zwischenprozess- und Warenausgangsprüfungen sowie die notwendigen Prüfungen für Zukaufsteile/-materialien und Montageumfänge.
Das Prüfkonzept ist dem Kunden zur Freigabe vorzulegen.
Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.
- b) Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktions- und sicherheitsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z.B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.
- c) Wird die Prozessfähigkeit an den definierten Merkmalen nicht erreicht, müssen die Merkmale durch eine 100%- dokumentierte Warenausgangsprüfung nachgewiesen werden.
Bei wiederkehrenden Abweichungen kann ein entsprechender Maßnahmenplan vom Kunden eingefordert werden.
- d) Der Lieferant verpflichtet sich, jährliche Re-Qualifikationsprüfungen durchzuführen.
Dies kann auch über chargenbegleitende Prüfungen erfolgen, wie z.B. Ausgangshaftung mittels Gitterschnitt, Kondenswasserkonstantklima mit Gitterschnitt, Andreaskreuz-Schnitt, Farbtonmessung, Glanzmessung, etc.
- e) Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden (Wareneingangsprüfung).
- f) Falls vom Kunden gefordert, hat der Lieferant die Übereinstimmung der geforderten Qualitätssicherungsmerkmale mittels Prüfbescheinigung nach DIN EN 10204 zu bestätigen.
Die Art der Prüfbescheinigung (z.B. Abnahmeprüfzeugnis 3.1) wird vom Kunden in der Bestellung festgelegt. Die Prüfmerkmale sind z.B. der technischen Zeichnung, der technischen Materialspezifikation, etc. zu entnehmen.
Die Prüfbescheinigung liegt den Lieferpapieren bei oder kann per E-Mail an Material_Certificates@ace-composite.com gesendet werden.
- g) Mängel in einer Lieferung hat der Kunde, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen.



Je Mängelanzeige (Prüfbericht) ist der Kunde berechtigt, den Lieferanten mit min. 75,00 EUR zu belasten.

- h) Der Kunde stellt ausgefallene Teile dem Lieferanten zur Analyse zur Verfügung.

- i) Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, ist der Lieferant verpflichtet unverzüglich Maßnahmen zu ergreifen, um den Schaden einzugrenzen sowie Fehler dauerhaft auszuschließen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).
Gegebenenfalls beim Kunden oder Endkunden anfallende Kosten durch Lieferantenverschulden (Nacharbeit, Nebenkosten, Teilehandling, Materialbewegung, etc.) werden an den Lieferanten weiterbelastet.
Grundsätzlich ist vom Lieferanten eine schriftliche Stellungnahme über Fehlerursachen und Abstellmaßnahmen abzugeben. (z.B.: 8D-Report gemäß VDA).



3. Haftung

- a) Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferungen.
- b) Der Lieferant ist verpflichtet, eine Betriebshaftpflichtversicherung mit angemessenem Deckungsumfang abzuschließen. Diese ist während der Dauer dieser Vereinbarung aufrechtzuerhalten. Der Kunde ist berechtigt diese Police einzusehen.
- c) Wird der Kunde aufgrund verschuldensunabhängiger Haftung von Dritten nach nicht abdingbarem Recht in Anspruch genommen, so tritt der Lieferant gegenüber dem Kunden insoweit ein, wie er auch unmittelbar Dritten gegenüber haften würde, jedoch nur in dem Umfang, der seiner internen Ausgleichspflicht nach dem Produkthaftungsgesetz (PHG) entspricht.
- d) Die primäre Herstellverantwortung für die in das Endprodukt eingebauten Kaufteile und Materialien liegt beim Lieferanten und ggf. dessen Unterlieferanten.
Der Lieferant hat daher alles organisatorisch und technisch Mögliche zu tun um die Produktsicherheit zu gewährleisten und somit die Risiken der Produkthaftung zu minimieren.
Dazu ist es erforderlich das ein Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragter (PSB/ PSCR) für jede Stufe in der Lieferkette benannt und geschult ist.
Der Lieferant stellt einen Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragten (PSB/ PSCR) und übermittelt dessen Kontaktdaten an den Kunden.

4. Laufzeit der Vereinbarung

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

Kunde:

Lieferant:

.....
Ort, Datum, Unterschrift, Stempel

.....
Ort, Datum, Unterschrift, Stempel