



## Qualitäts- und Umweltvereinbarung für Lieferungen und Leistungen

zwischen

Feintool System Parts Obertshausen GmbH  
Ringstraße 10  
63179 Obertshausen

Feintool System Parts Ohrdruf GmbH  
Ringstraße 13  
99885 Ohrdruf  
*(nachfolgend beide Firmen „Kunde“ genannt)*

und

*(nachfolgend „Lieferant“ genannt)*

## Inhaltsverzeichnis:

1	Vorwort	3
2	Qualitätsstrategie	4
3	Beurteilung des Qualitätssicherungssystems durch Beauftragte unseres Hauses	4
4	Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen für die Fehlerfrüherkennung/Qualitätsvorausplanungsaktivitäten	5
4.1	Analyse der Fehlermöglichkeit	5
4.2	Herstellbarkeitsbewertung	5
4.3	Systematische Anwendung statistischer Methoden und Verfahren zur Prozessregelung	5
4.4	Fähigkeitsuntersuchungen	5
4.4.1	Vorläufige Prozessfähigkeit (Pp, Ppk)	6
4.4.2	Prozessfähigkeit (Cp, Cpk)	6
4.4.3	Prüfmittelfähigkeit	6
4.5	Schulung der Mitarbeiter in den Methoden der Qualitätstechnik und deren Analysen	6
4.6	Umwelt	6
5	Erstmuster	7
5.1	Vorlage von Erstmustern	7
5.2	Erstellung der Erstmusterprüfberichte durch den Lieferanten	7
5.3	Einhaltung der vereinbarten Mustervorstellungstermine	8
5.4	Umfang der Erstmuster	8
5.5	Erforderliche Angaben zu den Erstmustern	8
5.6	Kennzeichnung der Teile aus Mehrfachwerkzeugen	8
5.7	Beurteilung und Freigabe der Erstmuster für Serienlieferungen	8
5.8	Freigaben mit Auflagen	8
5.9	Versand von Erstmustern	9

6	Serienlieferungen	9
6.1	Lieferverpflichtungen	9
6.2	Prozessregelung und Serienprüfung	9
6.3	Langzeitprüfungen	10
6.4	Stichprobenumfang und Prüffrequenz	10
6.5	Maßnahmen des Lieferanten bei Auftreten von Fehlern	10
6.6	Nacharbeit von Losen	11
6.7	Erforderliches Produktaudit	11
6.8	Kennzeichnung der Lieferungen	11
	6.8.1 Einsatz eines neuen Zeichnungs- bzw. Spezifikationsindex	11
	6.8.2 Angabe der Chargennummer auf den Lieferscheinen	11
6.9	Unterdienstleister	12
6.10	Änderungen der Fertigungsverfahren	12
6.11	Überprüfung der angelieferten Teile	12
7	Bewertung der Lieferung	12
8	Dokumentationspflichtige Teile (D-Teile)	13
9	Vertraulichkeit	13
10	Haftung	13
11	Qualitätssicherungsbeauftragter	14
12	Dauer der Vereinbarung	14
13	Anwendbares Recht	14
14	Teilnichtigkeit	14

## 1 Vorwort

Um den ständig wachsenden Anforderungen der Automobilindustrie gerecht zu werden, widmen wir der Qualität der erzeugten Produkte und Lohnbearbeitungen die größte Aufmerksamkeit. Die hohen Erwartungen und Ansprüche der KUNDE Kunden an die Qualität von unseren Erzeugnissen fordern eine entsprechende Einbindung der Lieferanten.

Unser Ziel ist es, gemeinsam mit unseren Lieferanten ein hohes Qualitätsniveau zu den bestmöglichen Kosten zu erreichen.

Erreichbar ist dies nur durch die konsequente Anwendung und Verbesserung bewährter und neuer Methoden zur Qualitätssicherung.

Qualität ist nicht abhängig von der Betriebsgröße, sondern von einem wirksamen Qualitätsmanagementsystem. Durch die effektive Anwendung von statistischen Methoden stellt der Lieferant sicher, dass die fehlerfreien Produkte und Lohnbearbeitungen nicht mehr geprüft werden müssen. Die nachfolgende Vereinbarung ist nur die Mindestanforderung von KUNDE und bildet die Grundlage für unsere Geschäftsbeziehungen und ist somit

## **WESENTLICHER BESTANDTEIL DES KAUFVERTRAGES.**

Wir erwarten von unseren Lieferanten die Übernahme der vollen Verantwortung für die Qualität ihrer Produkte und Leistungen, so wie KUNDE sich gegenüber seinen Kunden dazu verpflichtet hat.

### **2 Qualitätsstrategie**

Unser Ziel, für unsere Kunden ein bevorzugter Hersteller von Fahrzeugkomponenten zu sein, erfordert die Partnerschaft mit hervorragenden Lieferanten. Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Prinzip verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Solide Geschäftspraktiken für langfristige Partnerschaft sehen wir als Grundlage. Wir wissen, dass sich die Anwendung des Qualitätsmanagementsystems in reduzierten Produktkonstruktions- und Entwicklungszeiten und erhöhter internationaler Wettbewerbsfähigkeit niederschlägt.

Um das zu erreichen, muss eine ständige Verbesserung jedes Produktes, Prozesses und jeder Dienstleistung erarbeitet werden. Das Ziel ist, durch rechtzeitige Lieferung fehlerfreier Produkte und Dienstleistungen eine vollständige Kundenzufriedenheit zu wettbewerbsfähigen Bedingungen zu erreichen.

Neue Organisationskonzepte, höhere Produkterwartungen und eine strengere Gesetzgebung (Produkthaftungsgesetz) setzen ein hocheffizientes Qualitätsmanagementsystem voraus. Deshalb erwarten wir von unseren Lieferanten, dass sie mindestens den Standard der DIN EN ISO 9000ff erfüllt. Dies sind keine einseitigen Verpflichtungen. Wir sehen es als unsere Aufgabe, die Partnerschaften mit unseren Lieferanten weiterzuentwickeln, und sind bereit, den Lieferanten technische Unterstützung bei der Einführung dieser Praktiken und Techniken zu gewähren.

Die folgenden Abschnitte enthalten Einzelheiten, die besonderer Aufmerksamkeit bedürfen.

### **3 Beurteilung des Qualitätssicherungssystems durch Beauftragte unseres Hauses**

KUNDE behält sich vor, durch ein Audit nach

- VDA 6.3
- DIN EN ISO 9000ff
- DIN ISO TS 16949

beim Lieferanten festzustellen, ob das Qualitätsmanagement den KUNDE Anforderungen entspricht.

Das Ergebnis wird beim Lieferanten mitgeteilt und besprochen; dieser ist gegebenenfalls zu Korrekturmaßnahmen verpflichtet.

### **4 Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen für die Fehlerfrüherkennung/Qualitätsvorausplanungsaktivitäten**

Um Fehlerquellen möglichst im Vorstadium zu erkennen, sind vor Serienbeginn gezielte Qualitätsplanungsmassnahmen einzuleiten. Entstehen von Fehlern in der Fertigung sollte rechtzeitig erkannt werden, um sofort Maßnahmen zu deren Vermeidung und Abstellung durchführen zu können.

Der Terminablauf zur Beseitigung der Fehler wird KUNDE vorgelegt.

#### **4.1 Analyse der Fehlermöglichkeit**

Um zu verhindern, dass bei der Serienproduktion Qualitätseinbrüche auftreten, ist es erforderlich, eine Analyse potentieller Fehler und ihrer Folgen (FMEA: Fehler Möglichkeits- und Einflussanalyse) durchzuführen. Eine Konstruktions-FMEA ist für Teile erforderlich, für die der Lieferant die Konstruktionsverantwortung hat. Diese FMEA ist mit KUNDE zu bewerten und freizugeben. Eine Prozess-FMEA ist für alle Teile vom Lieferanten durchzuführen und zwar vor Beginn der Herstellung von Werkzeugen und Einrichtungen.

Auf Anforderung muss KUNDE jederzeit Einblick in die FMEA gewährt werden.

#### **4.2 Herstellbarkeitsbewertung**

Vor Abgabe des Angebots erwarten wir, dass unsere technischen Unterlagen in Bezug auf eine gesicherte Fertigung unter Berücksichtigung der eigenen Produkteinrichtungen überprüft werden.

#### **4.3 Systematische Anwendung statistischer Methoden und Verfahren zur Prozessregelung**

Auf Grund der Analysenergebnisse der FMEA muss ein Prüfablauf erstellt werden, in dem sowohl die Prüfmerkmale als auch der Stichprobenumfang, die Prüffrequenz und Prüfmittel festgelegt sind. Er hat außerdem Hinweise auf die statistische Prozessregelung zu erhalten, die

vor Beginn der Serienfertigung und für die Prüfung der laufenden Fertigung durchgeführt werden. Ebenfalls verlangen wir, dass die Prozessparameter, welche die Erzeugung der Merkmale negativ beeinflussen können, überwacht und entsprechend dokumentiert werden.

#### **4.4 Fähigkeitsuntersuchungen**

Eine gleichbleibende Qualitätsleistung kann nur durch einen statistisch fähigen und in sich selbst langfristig beständigen Prozess erreicht werden. Nicht fähige Prozesse führen zu vermeidbaren Fehlerkosten. Deshalb müssen vor Serienbeginn von funktionswichtigen und dokumentationspflichtigen Merkmalen Fähigkeitsuntersuchungen durchgeführt werden. Sämtliche Hauptmerkmale der produzierten Teile müssen den Forderungen der technischen Vorschriften statistisch gesichert entsprechen. Merkmale, welche bei der Untersuchung nicht den Forderungen entsprechen, müssen durch Beseitigung der systematischen Einflüsse fähig gemacht werden.

##### **4.4.1 Vorläufige Prozessfähigkeit (Pp, Ppk)**

Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchungen sind Kurzzeit-Untersuchungen, um frühzeitig Informationen bezüglich der Leistung eines neuen bzw. geänderten Prozesses im Hinblick auf die Anforderungen aus Zeichnungen, Spezifikationen, Lastenheft und dergleichen zu erhalten.

Hierzu sind, um Prozessstreuungen zu erkennen, mindestens 50 zeitversetzte Stichproben (typischerweise je 3 bis 5 Teile) in einer Regelkarte aufzuzeichnen und auszuwerten.

Als vorläufige Prozessfähigkeit gilt **Ppk  $\geq 1,67$** .

##### **4.4.2 Prozessfähigkeit (Cp, Cpk)**

Eine gleichbeliebende Qualitätsleistung kann nur durch einen statistisch fähigen Prozess erreicht werden. Für die Serienfertigung ist eine fortdauernde Prozessfähigkeit von  $Cpk > 1,33$  erforderlich und kontinuierlich mit SPC zu überwachen und zu regeln.

Bei nicht fähigen Prozessen ist eine 100 %-Prüfung notwendig.

##### **4.4.3 Prüfmittelfähigkeit**

Der Lieferant muss sicherstellen, dass mit den von ihm eingesetzten Prüfmitteln die in den technischen Unterlagen beschriebenen Merkmale hinreichend genau geprüft werden können. Für alle Prüfmittel sind Untersuchungen über die Streuungen des Messsystems durchzuführen. In den Normen ISO 10012 Teil 1 und ISO 9004 Abschnitt 13.1 sind die Vorgehensweisen beschrieben.

#### **4.5 Schulung der Mitarbeiter in den Methoden der Qualitätstechnik und deren Analysen**

KUNDE erwartet von den Lieferanten, dass ihr Personal von qualifizierten Schulungskräften in den Techniken der Qualitätssicherung geschult und der Schulungserfolg überwacht wird.

Die planmäßigen Schulungsmaßnahmen sind anhand von Schulungsplänen zu dokumentieren.

## **4.6 Umwelt**

Der Lieferant sichert zu, dass die Teile und für die Teilefertigung eingesetzten Materialien den jeweils gültigen gesetzlichen Auflagen und Sicherheitsbestimmungen für eingeschränkte, giftige und gefährliche Stoffe ebenso wie den Anforderungen bzgl. Umwelt, Elektrizität und elektromagnetischen Feldern genügen. Dies gilt für das Hersteller- und Abnehmerland. Die deutschen Automobilhersteller haben verbotene, unerwünschte und deklarationspflichtige Stoffe in der Stoffliste VDA 232-101 zusammengefasst. Die darin enthaltenen Anforderungen sind vom Lieferanten zu beachten und eigenverantwortlich zu erfüllen. Der Lieferant verpflichtet sich, in der Produktion Energie, Produktionsmaterial und Ressourcen möglichst sparsam einzusetzen, sowie Abfall von Reststoffen konstruktions- verfahrensseitig zu begrenzen. Anfallende Abfälle sollen einer ökologisch sinnvollen Wiederverwertung zugeführt, wenn sinnvolle Wiederverwendung nicht möglich ist, umweltschonend entsorgt werden. Hierbei sind die deutschen Umweltgesetze (wie z.B. Umwelthaftung, Chemikaliengesetz, Bundesimmissionsschutzgesetz, Wasserhaushaltsgesetz und die Kennzeichnung und Entsorgung von Abfällen) als Mindestanforderung zu sehen. Die Erfüllung aller Punkte kann am zuverlässigsten durch Anwendung eines Umweltmanagementsystems z. B. nach EN ISO 14001 erreicht werden.

Der Lieferant wird uns relevante, durch gesetzliche Regelungen, insbesondere durch die REACH-Verordnung (EG Nr. 1907/2006) verursachte Veränderungen der Ware, Ihrer Lieferfähigkeit, Verwendungsmöglichkeit oder Qualität unverzüglich informieren. Entsprechendes gilt, sobald der Lieferant erkennt, dass es zu solchen Veränderungen kommen wird.

## **5 Erstmuster**

### **5.1 Vorlage von Erstmustern**

Von der ersten Serienfertigung müssen in folgenden Fällen Erstmuster zur Freigabe bzw. Freigabepfung vorgelegt werden:

- vor erster Serienlieferung eines neuen Teiles
- vor Serieneinsatz von neuen Werkzeugen
- vor Serieneinsatz bei Materialänderung
- vor Serienlieferung nach Werkzeug- bzw. Verfahrensänderung
- nach erfolgter Änderung auf Grund einer Zeichnungsänderung
- nach Korrektur entsprechend unserem Prüfbericht
- nach Produktionsstättenverlagerung
- nach längerer Lieferunterbrechung (>1 Jahr) außer Produkte für den Ersatzteilmarkt

Alle Erstmuster müssen mit den Verfahren bzw. Werkzeugen gefertigt sein, die bei späterer Serienproduktion eingesetzt werden.

## **5.2 Erstellung der Erstmusterprüfberichte durch den Lieferanten**

Der Lieferant muss sich vor der Anlieferung der Erstmuster selbst überzeugen, dass sämtliche vorgeschriebenen Merkmale den KUNDE Vorgaben entsprechen. Dies muss durch den VDA-2-Erstmusterprüfbericht oder durch einen Prüfbericht nach PPAP nachgewiesen werden. Dabei ist zu berücksichtigen, dass Teile, die aus Mehrfachwerkzeugen stammen, pro Formnest geprüft und gesondert protokolliert werden. Merkmale, die nicht geprüft werden können, müssen entweder durch Werksprüfzeugnis oder Abnahmeprüfzeugnis nach EN 10204 2.3 oder 3.1 B oder vergleichbaren Standards bestätigt oder durch Prüfzeugnisse von akkreditierten Prüfinstituten nachgewiesen werden. Zu den festgelegten Hauptmerkmalen ist die Prozessfähigkeit aufzuführen. Die Inhaltsstoffe des Produktes sind im Rahmen dieser Erstbemusterung unter Nutzung des IMDS zu übermitteln.

## **5.3 Einhaltung der vereinbarten Mustervorstellungstermine**

Die Einhaltung der vereinbarten Vorstellungstermine ist nicht gegeben, wenn an den Teilen noch Mängel vorhanden sind, die nicht akzeptiert werden können. Aus diesem Grunde erwartet KUNDE, dass zum vereinbarten Zeitpunkt die Teile zeichnungsgerecht bzw. den Vereinbarungen entsprechend bemustert werden.

## **5.4 Umfang der Erstmuster**

Die Anzahl der Erstmuster und deren Dokumentation wird von KUNDE produktbezogen festgelegt (mind. 10 Erstmuster).

## **5.5 Erforderliche Angaben zu den Erstmustern**

Um die Erstmusterprüfung kalkulierbar durchführen zu können, müssen die Bemusterungsgründe (siehe Punkt 5.1) und die Anzahl der Werkzeuge und Formnester auf dem Prüfbericht genau angegeben werden.

## **5.6 Kennzeichnung der Teile aus Mehrfachwerkzeugen**



Es ist erforderlich, dass wichtige Teile, die aus Mehrfachwerkzeugen stammen, je Formnest besonders gekennzeichnet werden. Die Festlegung erfolgt im Einzelfall.

### **5.7 Beurteilung und Freigabe der Erstmuster für Serienlieferungen**

KUNDE prüft den Erstmusterprüfbericht auf Vollständigkeit und Einhaltung der vereinbarten Spezifikationen. Ferner behält sich KUNDE vor, die im Erstmusterprüfbericht angegebenen Werte gegenzuprüfen.

KUNDE teilt dem Lieferanten das Ergebnis mit. Bei positiver Bewertung wird die Freigabe zur Serienfertigung erteilt. Wird die Bemusterung abgelehnt, sind innerhalb der von KUNDE gesetzten Frist neue Erstmuster vorzustellen.

### **5.8 Freigaben mit Auflagen**

Werden Freigaben mit Auflagen erteilt, so müssen die geforderten Maßnahmen vom Lieferanten innerhalb der gesetzten Nachfrist, bzw. nach der festgelegten Stückzahl realisiert werden. Eine Nachbemusterung ist auf Anforderung durchzuführen. Unabhängig hiervon ist die Maßnahme vom Lieferanten zu dokumentieren.

### **5.9 Versand von Erstmustern**

Die Erstmuster müssen grundsätzlich auf dem jeweils vereinbarten Weg zur Freigabeprüfung an KUNDE gesandt werden.

Die Mustersendung ist mit dem Vermerk "Erstmuster" deutlich zu kennzeichnen. Der Erstmusterprüfbericht ist den Erstmusterteilen beizufügen. Auf dem Lieferschein müssen die Anzahl und die Nummer des Erstmusterprüfberichtes angegeben sein.

## **6 Serienlieferungen**

Vor Versand der ersten Serienlieferungen muss eine Erstmusterfreigabe vorliegen. Des weiteren müssen die mit unserem QMS-Beauftragten festgelegten Maßnahmen zur Beseitigung der Systemschwachstellen durchgeführt sein. Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgung

der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss die Eingrenzung der schadhaften Teile/Produkte/Chargen/Lohnarbeit usw. gewährleistet werden.

### **6.1 Lieferverpflichtung**

Der Lieferant verpflichtet sich, die in den Lieferplänen und Lieferabrufplänen angegebenen Lieferzeiten und -mengen zu 100 % einzuhalten. Sollte es zu Lieferschwierigkeiten kommen, ist KUNDE sofort zu informieren, um die weitere Vorgehensweise abzustimmen.

### **6.2 Prozessregelung und Serienprüfung**

Für die Serienüberwachung und -dokumentation muss vom Lieferanten für die Hauptmerkmale die statistische Prozessregelung angewandt werden. Die Aufzeichnungen müssen in der Weise erfolgen, dass Veränderungen rechtzeitig erkannt und entsprechende Korrekturen am Prozess zur Fehlervermeidung eingeleitet werden können. Bei Teilemerkmalen, die der statistischen Prozessregelung nicht unterliegen, muss der Lieferant regelmäßige Stichproben entnehmen. Für die Annahme eines Loses darf kein fehlerhaftes Teil in der Stichprobe gefunden werden (Null-Fehler-Prinzip). Aus den Aufzeichnungen müssen die Qualitätsgeschichte und die qualitätsregelnden Maßnahmen klar und eindeutig erkennbar sein.

Wenn die Teile in einem nicht fähigen Prozess hergestellt werden ( $CpK \leq 1,33$ ), so ist anschließend eine 100%-Prüfung durchzuführen. Diese 100%-Prüfung muss so lange ohne Mehrkosten durchgeführt werden, bis der Herstellprozess optimiert und ein Fähigkeitsindex  $CpK \geq 1,33$  erreicht ist.

Danach kann auf Stichproben umgestellt werden.

Eine langfristige Prozessverbesserung ist notwendig.

### **6.3 Langzeitprüfungen**

Sind in den Zeichnungen und Vorgaben Angaben über das Langzeitverhalten eines Teiles gemacht, so muss diese Prüfung vom Hersteller ebenfalls durchgeführt werden. Die Auswertung

hat nach aussagekräftigen, statistischen Verfahren zu erfolgen. Nur nach schriftlicher Genehmigung kann diese Prüfung für den Lieferanten entfallen.

#### **6.4 Stichprobenumfang und Prüffrequenz**

Die Festlegung der Prüfmerkmale, die in der Serienproduktion mit einer sinnvollen Prüffrequenz geprüft werden müssen, ist von der Beherrschbarkeit des Fertigungsprozesses abhängig. Die endgültige Festlegung der Prüffrequenz und des Stichprobenumfangs darf erst erfolgen, wenn die Prozessfähigkeit des Merkmals nachgewiesen wurde. Die richtige und sinnvolle Anwendung von Prüffrequenz und Stichprobenumfang setzt die Kenntnis der jeweils aktuellen Qualitätsmethoden voraus.

#### **6.5 Maßnahmen des Lieferanten beim Auftreten von Fehlern**

Wird bei der Serienüberwachung festgestellt, dass fehlerhafte Teile in der Stichprobe vorhanden sind, so muss der Fertigungsprozess sofort unterbrochen werden. Die seit der letzten i.O. Prüfung gefertigten Teile sind 100% auszusuchen. Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Teile zur Auslieferung gelangt sind bzw. gelangt sein könnten, so ist sofort unsere Abteilung Wareneingang und Qualitätsmanagement zu verständigen. Die Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung werden KUNDE mitgeteilt.

#### **6.6 Nacharbeit von Losen**

Der Hersteller muss sicherstellen, dass sich die durchgeführten Nacharbeiten nicht nachteilig auf die Funktion und Sicherheit der Teile auswirken. Die Nacharbeit muss dokumentiert werden. Qualitätsnachbesserungen bedingen eine Genehmigung durch KUNDE.

#### **6.7 Erforderliches Produktaudit**

Um gezielt die Wirksamkeit der Qualitätssicherung zu überwachen, zu bewerten und gegebenenfalls zu verbessern, ist es notwendig, dass der Lieferant periodisch an versandfertigen Produkten Audits auf Übereinstimmung mit den technischen Unterlagen, Zeichnungen, Spezifikationen, Normen, gesetzlichen Vorschriften und weiteren vorgegebenen

Qualitätsmerkmalen durchführt. Die Anzahl solcher Überprüfungen pro Jahr wird vom Lieferanten festgelegt und richtet sich nach den vorhandenen Arbeitsverfahren und Systemen.

## **6.8 Kennzeichnung der Lieferungen**

### **6.8.1 Einsatz eines neuen Zeichnungs- bzw. Spezifikationsindex**

Werden Teile nach einem neuen Index gefertigt, so dürfen diese nicht mit Teilen, die nach einem alten Index gefertigt wurden, vermischt werden. Ebenso muss sichergestellt werden, dass Teile mit altem Index zuerst ausgeliefert werden. Ist eine Auslieferung von bereits gefertigten Teilen nach altem Index nicht mehr möglich, so sind diese zu verschrotten. Der Einsatz von Teilen mit neuem Index muss auf den Lieferpapieren gesondert vermerkt werden. Ebenso müssen die Behältnisse und Gebinde, falls nicht anders gefordert, entsprechend der Teilebenennung, Zeichnungsnummer und dem Index gekennzeichnet sein. Die Lieferpapiere und die Kennzeichnung der Ware müssen eine eindeutige Rückverfolgung ermöglichen.

### **6.8.2 Angabe der Chargennummer auf den Lieferscheinen**

Angelieferte chargenpflichtige Lose müssen auf den Lieferscheinen und Begleitpapieren die Chargennummer enthalten. Damit wird erreicht, dass bei Entdeckung von Mängeln die betroffene Produktionsmenge ermittelt werden kann. Bei von KUNDE beigestellter Ware / Teilen vergibt der Lieferant zusätzlich eine eigene Charge pro Fertigungsauftrag. Die Vorgehensweise ist mit KUNDE abzustimmen.

Auf Anforderung von KUNDE hat der Lieferant chargenrein abzugrenzen und zu liefern.

## **6.9 Unterlieferanten**

Für alle gelieferten Produkte, die von Unterlieferanten hergestellt werden, ist der Lieferant voll verantwortlich. Dies bedeutet, dass er bei seinem Unterlieferanten konsequente qualitätssichernde Maßnahmen, wie z. B. die Durchführung von FMEA's (siehe 4.1), Prozessfähigkeituntersuchungen und die Anwendung von statistischer Prozessregelung durchsetzen muss und entsprechende Überwachung vorzunehmen hat.

Bei Beanstandungen hat der Lieferant ebenfalls die Pflicht, entsprechende Maßnahmen bei seinem Unterlieferanten einzuleiten und die Einhaltung zu überwachen. Beim Wechsel der Unterlieferanten ist eine Erstbemusterung durchzuführen.

### **6.10 Änderungen der Fertigungsverfahren**

Vor Einsatz von Veränderungen müssen vom Lieferanten Überprüfungen in Bezug auf Übereinstimmungen mit den Zeichnungsforderungen und Vorgaben vorgenommen und eine Erstbemusterung durchgeführt werden (siehe 5.1).

Vor jeder Material- / Prozess- oder Anlagenänderung muss diese von KUNDE schriftlich bestätigt werden.

### **6.11 Überprüfung der angelieferten Teile**

Der Lieferant ist voll für die Qualität der gelieferten Teile verantwortlich. Aus diesem Grunde werden die eingehenden Lieferungen nur mit Stichproben nach den jeweils aktuellen Stichprobenregeln überprüft. Die Eingangsprüfung bei KUNDE wird reduziert (Skip-Lot-Verfahren). Abweichungen werden separat vereinbart. Für alle Beanstandungen wird ein Bearbeitungsaufwandsbetrag erhoben. Kosten die beim Kunden entstehen, werden dem Lieferanten weiterberechnet. Durch die Erfüllung von qualitätssichernden Maßnahmen beim Lieferanten wird sichergestellt, dass keine Wareneingangsprüfung bei KUNDE notwendig wird. KUNDE ist insoweit ausdrücklich von den Untersuchungs- und Rügepflichten gemäß § 377 HGB befreit.

## **7 Bewertung der Lieferungen**

Über jede Beanstandung erhält der Lieferant eine Mitteilung. KUNDE fordert, dass auf Grund dieser Fehleranzeige sofort entsprechende Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung und zur Verhinderung weiterer fehlerhafter Anlieferungen durchgeführt werden. Die eingeleiteten Abstellmaßnahmen sind schriftlich anzuzeigen. Jede Reklamation wird bewertet und entsprechend erfasst. Die Gesamtbewertung wird regelmäßig durchgeführt und den Lieferanten zugeleitet. Lieferanten mit B- oder C-Bewertung müssen dem Einkauf von KUNDE innerhalb

einer angemessenen Frist Korrekturmaßnahmen nachweisen. Bei Nichterfüllung behält sich KUNDE vor, Alternativlieferanten einzusetzen. Angewandt wird das VDA-Verfahren 1.

## **8 Dokumentationspflichtige Teile (D-Teile)**

Dokumentationspflichtige Teile haben auf die Sicherheit Einfluss.

D-Teile und D-Merkmale sind eindeutig in den Unterlagen (Zeichnungen und Vorgaben) gekennzeichnet.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Prüfergebnisse in geeigneter Form festzuhalten und 20 Jahre doppelt/brandsicher aufzubewahren. Kopien dieser Aufzeichnungen und Anweisungen sind KUNDE auf Anforderung auszuhändigen.

## **9 Vertraulichkeit**

Der Lieferant und KUNDE werden alle Unterlagen und Kenntnisse, die sie im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung erhalten, nur für die Zwecke dieser Vereinbarung verwenden und mit der gleichen Sorgfalt wie entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim halten, wenn der andere Partner sie als vertraulich bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat. Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse und endet 36 Monate nach Ende der Vereinbarung.

Die vorstehende Geheimhaltungspflicht entfällt für Informationen, Gesprächsinhalte und Tatsachen, die nachweislich

- zum Zeitpunkt der Mitteilung an den empfangenden Partner bereits öffentlich bekannt waren oder danach ohne Verletzung der vorliegenden Verpflichtung öffentlich bekannt werden oder
- dem empfangenden Partner vor Offenlegung durch den anderen Partner bereits bekannt waren oder
- dem empfangenden Partner von Dritten rechtmäßig mitgeteilt werden oder

- vom empfangenden Partner unabhängig von den durch den anderen Partner mitgeteilten Informationen erarbeitet wurden.

## **10 Haftung**

Die Haftung bestimmt sich nach den der Lieferung zugrunde liegenden Vereinbarungen.

Diese Qualitäts- und Umweltvereinbarung ist darüber hinaus eine Ergänzung der KUNDE-Einkaufsbedingungen und damit voll rechtswirksam. Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit den vorrangigen Einkaufsbedingungen im Widerspruch stehen sollten.

## **11 Qualitätssicherungsbeauftragter**

Jeder Vertragspartner benennt dem jeweils anderen in schriftlicher Form einen Qualitätssicherungsbeauftragten, der die Durchführung dieser Vereinbarung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Ein Wechsel des Beauftragten ist unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

## **12 Dauer der Vereinbarung**

Diese Vereinbarung kann von jedem Vertragspartner mit einer Frist von drei Monaten jeweils zum Ende eines Kalendermonats schriftlich mittels Einschreiben gekündigt werden.

## **13 Anwendbares Recht**

Für die Rechtsbeziehungen im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung gilt ausschließlich deutsches materielles Recht.

## **14 Teilnichtigkeit**

Sollten einzelne Teile dieser Vereinbarung, gleich aus welchem Rechtsgrund, unwirksam sein oder werden, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht beeinträchtigt.

.....  
Ort, Datum

.....  
Ort, Datum

.....  
(Unterschrift / Firmenstempel Lieferant)

.....  
(Unterschrift / Firmenstempel KUNDE)