

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) für Lieferanten der

Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH
OT Zöblitz
Bahnhofstraße 16
09496 Marienberg

Die Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) dient zur Durchführung eines abgestimmten Qualitätsmanagements mit dem Ziel, die Qualität der gemeinsamen Produkte und die Zufriedenheit unserer Kunden sicherzustellen.

Wir weisen darauf hin, dass die Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH ein QM- System nach den Anforderungen der IAFT16949:2016 eingerichtet hat.

Die Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH stellt als Lieferant der Automobilindustrie Produkte mit hohen Qualitätsanforderungen her. Die QSV soll durch geeignete, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Beschaffung und Fertigung von uneingeschränkt verwendbaren Produkten sichern



schnell -

Sofortige Angebotserstellung und schnelle Auftragsabwicklung.



flexibel -

Wir entwickeln Lösungen für kundenspezifische Anforderungen.



zuverlässig -

Die hohe Werksnorm wird durch die Zertifizierung unseres Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 und ISO/TS 16949 bestätigt.

Inhaltsverzeichnis

1	Geltungsbereich und Zweck	3
2	Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen	3
3	Lieferantenentwicklung	4
3.1	Liefertreue	4
3.2	Lieferantenbewertung	5
3.3	Lieferantenüberwachung	5
3.4	Lieferanten- Eskalationsprozess	6
4	Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität	6
4.1	Prüf- und Messmittel	6
4.2	Statistische Prozessregelung (SPR)	7
4.3	Nachweis der besonderen Merkmale / Werkstoffeigenschaften	7
4.4	Erstbemusterung	7
4.5	Requalifizierung	8
4.6	Wareneingangsprüfungen	8
4.7	Umgang mit fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Produkten	9
4.8	Antrag auf Sonderfreigabe	9
4.9	Antrag auf Änderungsgenehmigung	9
4.10	Entdecken von Fehlern beim Kunden	10
4.11	Archivierung von Aufzeichnungen	10
5	Umwelt, Sicherheit, Recycling	11
6	Verpackung und Kennzeichnung	11
7	Allgemeines	12
7.1	Laufzeit	12
7.2	Kündigung	12

1 Geltungsbereich und Zweck

Die Wettbewerbsfähigkeit und Position der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH (USM) wird durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte (Komponenten, Rohmaterialien, Hilfsstoffe) oder damit verbundenen Leistungen haben dabei unmittelbaren Einfluss auf der Qualität der Erzeugnisse.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH, die zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles „Null Fehler“ erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystems des Lieferanten.

Die Qualitätssicherungsvereinbarung ist Bestandteil unserer Einkaufsbedingungen.

Der Abschluss dieser Qualitätssicherungsvereinbarung stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH dar.

2 Verantwortung des Lieferanten für die Qualität seiner Produkte und Leistungen

Der Lieferant ist entsprechend den schriftlichen Vereinbarungen verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte und Leistungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und soweit erforderlich weitere Informationen vom Kunden anzufordern. Der Lieferant muss die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten beim Kunden informieren.

Die Qualitätsstrategie des Lieferanten ist auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen auszurichten. Die Ziele sind „Null Fehler“, 100% Liefertreue sowie Senkung von Kosten.

Der Lieferant trägt die uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Produkt bzw. für die von ihm erbrachte Leistung.

Weiterhin verpflichtet sich der Lieferant zur Einhaltung zugesagter Termine, z.B. für die Lieferung von Erstmustern.

3 Lieferantenentwicklung

Der Lieferant verpflichtet sich, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen und aufrechtzuerhalten. Als Lieferant der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH ist eine Zertifizierung nach der DIN EN ISO 9001 Grundvoraussetzung. Jeder Lieferant wird anhand unseres Risikomanagements hinsichtlich der Kriterien der Lieferantenselbstauskunft bewertet. Je nach Einstufung des Risikobildes wird der Lieferant bei der Auftragsvergabe und ferner bei der Lieferantenbewertung angehalten, sein Qualitätsmanagementsystem in Richtung IATF16949 weiterzuentwickeln. Bei einem negativen Risikobild erfolgt die Bewertung der Konformität mit der ISO 9001:2015 durch Lieferantenaudits („Second Party“- Audits). Weiterhin behalten wir uns die Option zur Forderung nach einer Zertifizierung nach IATF16949 durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungs-gesellschaft („Third Party“- Audits) vor.

Der Lieferant erhält von der Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH eine Lieferantenselbstauskunft in elektronischer Form, die alle 2 Jahre selbstständig aktualisiert und an die USM zurückgeschickt werden soll. Die Zertifikate des jeweils gültigen Managementsystems sollten eigenverantwortlich jeweils unmittelbar nach Ablauf des Gültigkeitszeitraums zugesendet werden. Der Entzug eines Zertifikates muss unverzüglich gemeldet werden.

Um den Qualitätsansprüchen unseres Unternehmens und unserer Kunden gerecht werden zu können, nehmen wir eine Bewertung sämtlicher Lieferleistungen und der QM-Systembeurteilungen unserer Lieferanten vor.

3.1 Liefertreue

Der Lieferant ist zur Einhaltung und Überwachung der vereinbarten Mengen und Termine verpflichtet. Wenn der Lieferant bemerkt, dass er die bestellte Liefermenge nicht zum vereinbarten Liefertermin, gemäß Auftragsbestätigung, liefern kann, so ist der in der Bestellung angegebene Ansprechpartner des Kunden sofort zu informieren.

Abweichungen von Liefertermin und Menge gehen in die Lieferantenbewertung ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Die Anzahl der Zusatzfrachtkosten sowie der Kundenstörungen werden bei der Lieferantenbewertung aufgeführt und manuell bewertet.

3.2 Lieferantenbewertung

Die Lieferanten werden im Hinblick auf die Qualitätsfähigkeit ihrer Leistungen bewertet. Dazu wird das Menü <Lieferantenbewertung> in der EDV genutzt.

Unterschieden werden dabei „harte“ Kriterien (*Qualität, Termin, Menge*) und „weiche“ Kriterien (*Reklamationen, Lieferantenaudit, Anzahl Zusatzfrachtkosten und Kundenstörungen*). Dabei gehen die „harten“ Kriterien mit einfacher Gewichtung und die „weichen“ Kriterien mit zweifacher Gewichtung in die Lieferantenbewertung ein.

A-Lieferant	akzeptable Lieferqualität	90% - 100%
AB-Lieferant	befriedigende Lieferqualität	80% - 90%
B-Lieferant	unbefriedigende Lieferqualität	80% - 70%
C-Lieferant	nicht akzeptable Lieferqualität	<70%

Die Übergabe der Auswertung erfolgt schriftlich an den Lieferanten.

3.3 Lieferantenüberwachung

Der Lieferant hat in regelmäßigen Abständen interne Prozess- und Produktaudits durchzuführen. Der Kunde hat im Fall von Qualitätsmängeln, Systemschwächen oder negativer Lieferantenbewertung des Lieferanten das Recht, beim Lieferanten die Einhaltung der Kundenanforderungen zu überprüfen. Diese Überprüfung kann je nach Einstufung bzw. Risikobild als Gespräch oder durch System- oder Prozessaudit als „Second Party“- Audit erfolgen. Weiterhin behalten wir uns die Option zur Forderung nach einer Zertifizierung nach IATF16949 durch eine von der IATF anerkannte Zertifizierungs-gesellschaft („Third Party“- Audits) vor.

Die Entscheidung zur Durchführung von „Second Party“- Audits wird dem Lieferanten rechtzeitig kommuniziert und die Planung vereinbart. Der Lieferant wird dem Kunden Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten. Die Kosten für die getroffenen Sofort- und langfristigen Abstellmaßnahmen trägt der Lieferant.

3.4 Lieferanten- Eskalationsprozess

Bei wiederholten Qualitäts- oder Lieferproblemen bzw. bei negativer Lieferantenbewertung tritt in Abhängigkeit der Problematik und der Häufigkeit ein Eskalationsprozess ein.

Der Eskalationsprozess unterteilt sich in folgende Eskalationsstufen:

- Stufe 0 = normale Geschäftsbeziehung
- Stufe 1 = Warnung
- Stufe 2 = Verschärfter Ablauf
- Stufe 3 = New Business on Hold

4 Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität

Die einzuhaltenden Qualitäts- und Prozessmerkmale sind in den technischen Unterlagen, z.B. Zeichnungen, Normen, EDV-Datenträgern, Prüfplänen, Stücklisten, Verpackungsvorschriften, Werkstoffspezifikationen, des Kunden festgelegt. Der Lieferant erhält vom Kunden die neuesten technischen Unterlagen in Druck- und Datenform. Der Lieferant ist verpflichtet sicherzustellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird. Die technischen Unterlagen sind Bestandteil unserer Einkaufsbedingungen. Änderungen und Abweichungen sind ohne unser Einverständnis nicht zulässig.

Gegenüber „Dritten“ ist sicherzustellen, dass die Einsicht in technische Unterlagen nur mit Zustimmung des Kunden genehmigt ist.

4.1 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant ist verpflichtet, sich so mit Prüfmitteln auszustatten, dass alle qualitätsrelevanten Produkt- und Prozessparameter überprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nach DAkkS akkreditiert sein.

4.2 Statistische Prozessregelung (SPR)

Der Lieferant verpflichtet sich, durch geeignete Methoden seine Prozesse und Prozessabläufe kontinuierlich zu bewerten, Fehler zu analysieren und geeignete Korrekturmaßnahmen zu treffen, um die Fähigkeit der Prozesse zu erhalten und zu verbessern um das Null-Fehler-Prinzip umzusetzen. Dabei sind für vereinbarte besondere Produkt- und Prozessmerkmale die Prozessfähigkeiten (SPC) zu ermitteln, kontinuierlich zu führen und auf Anfrage nachzuweisen. Für eine Kurzzeitfähigkeit muss ein PpK – Wert von mindestens 1,67 und für eine Langzeitfähigkeit ein CpK- Wert von mindestens 1,33 mit kontinuierlicher Verbesserung erreicht werden. Kann die Prozessfähigkeit so nicht nachgewiesen werden, ist der Lieferant verpflichtet, eine 100% Prüfung durchzuführen, um die Auslieferung von fehlerhaften Bauteilen zu vermeiden.

4.3 Nachweis der besonderen Merkmale / Werkstoffeigenschaften

Zum Nachweis der besonderen Merkmale sowie der Werkstoffeigenschaften sind vom Lieferanten Abnahmeprüfzeugnisse angelehnt an den „Standard 3.1“ der DIN EN 10204 zu erstellen und mit jeder Lieferung dem Kunden zuzusenden.

4.4 Erstbemusterung

Der Lieferant hat das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF) je nach Kundenvorgabe entweder gemäß VDA Band 2 Vorlagestufe 2 oder PPAP Level 3 durchzuführen. Die Abstimmungen dazu und ggf. zu darüber hinausgehenden Bemusterungsanforderungen erfolgen im Rahmen des Projektmanagements. Für alle besonderen Merkmale (SC, SPC) muss der Lieferant detaillierte Analysen zu den eingesetzten Messsystemen (MSA) und Prozessen (CpK) dokumentieren. Sind durch die Fertigungszeichnungen keine besonderen Merkmale vorgegeben, so sind diese mit dem Kunden abzustimmen.

Die Vorgehensweise gilt auf Verlangen des Bestellers auch bei:

- Produktänderungen
- Werkzeugänderungen
- Werkzeugneuerstellungen
- Prozessänderungen
- Materialänderungen
- Zeichnungsänderungen
- Produktionsverlagerungen
- Aussetzen der Fertigung länger als 1 Jahr

4.5 Requalifizierung

Der Lieferant ist zur regelmäßigen Requalifizierungsprüfung im Rahmen einer vollständigen Bemusterung verpflichtet. Die Requalifizierungsprüfung erfolgt jährlich bzw. in Abstimmung mit dem Kunden und ist auf Verlangen vorzulegen.

4.6 Wareneingangsprüfungen

Im Wareneingang des Kunden wird die eingehende Ware bezüglich Menge und Identität sowie Transport- und Verpackungsschäden geprüft. Dabei festgestellte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt. Die gelieferten Waren werden fertigungsbegleitend überprüft und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich angezeigt. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

4.7 Umgang mit fehlerhaften bzw. fehlerverdächtigen Produkten

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind bereits vor Fertigungsbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen rechtzeitig erkannt werden, um geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Vermeidung einleiten zu können. Wird beim Lieferanten während des Herstellprozesses ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Lieferant den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung gefertigt wurden, 100% zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicherzustellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlersuche an einem sicheren Ort (Sperrlager) aufzubewahren. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Sollte eine Nachprüfung ergeben, dass fehlerhafte Produkte nicht nachgearbeitet werden können, so sind sie zu verschrotten. Im Fall von Nacharbeit sind alle festgelegten Serienprüfungen durchzuführen. Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an den Kunden geliefert worden sein könnten, so sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen des Kunden zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

4.8 Antrag auf Sonderfreigabe

Sollten Abweichungen (Zeichnung, Werkstoff, Materialeigenschaften usw.) der Kundenforderung bei gefertigten Produkten bzw. Leistungen bestehen, hat der Lieferant vor Auslieferung der Produkte eine Sonderfreigabe des Kunden zu beantragen.

4.9 Antrag auf Änderungsgenehmigung

Der Lieferant ist verpflichtet, so früh wie möglich geplante Änderungen an Produkt, Prozess, Material und Werkzeug bei Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH zu beantragen und freigeben zu lassen.

4.10 Entdecken von Fehlern beim Kunden

Werden fehlerhafte Produkte erst beim Kunden entdeckt, ist der Lieferant verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen zur Fehlereingrenzung einzuleiten.

Der Kunde teilt dem Lieferanten eine Beanstandung schriftlich in Form einer Reklamationsanzeige mit. Die anschließende Analyse und Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen ist gemäß der 8D-Methode durchzuführen.

Der Lieferant muss innerhalb von 24 Stunden nach Beanstandung eine schriftliche Stellungnahme mit Angabe der Sofortmaßnahmen an den Kunden abgeben.

Innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Eingang der Beanstandung ist vom Lieferanten ein 8D-Report auszufüllen, die geplanten Abstellmaßnahmen zu dokumentieren und dem Kunden zuzusenden.

Nach Einführung und Verifizierung der Abstellmaßnahme sendet der Lieferant zum Abschluss des Beanstandungsvorganges den vollständigen 8D-Report einschließlich Nachweise der Wirksamkeit der eingeführten Maßnahmen. Beanstandungen und Reklamationen gehen in die Lieferantenbewertung ein, die für den Kunden ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Der Lieferant haftet für durch die Lieferung mangelhafter Produkte oder Leistungen entstandene Schäden und Aufwendungen. Der Kunde ist jederzeit nach vorheriger Information des Lieferanten zur Ersatzvornahme, insbesondere Sortieren/Nacharbeiten, berechtigt.

4.11 Archivierung von Aufzeichnungen

Der Lieferant ist verpflichtet zur Rückverfolgbarkeit im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z.B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens 5 Jahre nach ihrer Erstellung sicher aufzubewahren.

Dies gilt nur, soweit nicht gesetzlich längere Fristen vorgesehen sind.

5 Umwelt, Sicherheit, Recycling

Der Kunde hat zum Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der einschlägigen gültigen Gesetze und Verordnungen.

Eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist wünschenswert und wird zukünftig in der Lieferantenbewertung manuell berücksichtigt.

6 Verpackung und Kennzeichnung

Der Lieferant ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich und hat eine geeignete Verpackung/Umverpackung bzw. Transportmittel zu verwenden.

Lieferschein und Verpackungseinheiten (Umverpackungen/Einzelverpackungen) sind mindestens zu kennzeichnen mit:

- 1 - Bestell-/Auftragsnummer
- 2 - Menge und Einheit
- 3 - Kundenbezeichnung und Kundenteilenummer

Zusätzliche Angaben falls zutreffend:

- 1 - Chargennummer (Falls gefordert)
- 2 - Kopie der vom Kunden erteilten Sonderfreigabe
- 3 - Kennzeichnung Muster / Serienerstmuster

7. Allgemeines

- 1 Vertragsänderungen bzw. Ergänzungen bedürfen der Schriftform
- 2 Sollte eine vertragliche Bestimmung unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der sonstigen Bestimmungen nicht berührt

7.1 Laufzeit

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und ist auf unbestimmte Zeit gültig. Sie findet Anwendung auf die gesamte Geschäftsbeziehung zwischen Kunde und Lieferant.

7.2 Kündigung

Die Qualitätssicherungsvereinbarung kann von jeder Vertragspartei unter Einhaltung einer Frist von 12 Monaten zum Monatsende schriftlich gekündigt werden.

Ute Schlieder Metallwarenfabrik GmbH:

_____	_____	_____	_____
Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Qualitätswesen
_____	_____	_____	_____
Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Einkauf

Lieferant:

_____	_____	_____	_____
Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Qualitätswesen
_____	_____	_____	_____
Ort, Datum	Name	Firmenstempel/ Unterschrift	Einkauf