	Qualitäts-Sicherungs- Vereinbarung (QSV)	Status	Freigegeben
		Index	C
		erstellt von / Datum	Admin / 23.11.2011
		geändert von / Datum	R. Kolley / 01.10.2015
		Seite:	1 von 4

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

zwischen

Aicher Präzisionstechnik GmbH & Co. KG
Lindenwiesen 4, 78598 Königsheim

(nachfolgend Besteller genannt)

und

(Werk, Bereich oder sonstige Organisationseinheit des Lieferanten, für die diese Vereinbarung ausschließlich gelten soll)

(nachfolgend Lieferant genannt)

I. Geltungsbereich und mit geltende Verträge

1. Diese QSV gilt für die vom Lieferanten eingesetzten Werkstoffe, Produkte, Dienstleistungen, Herstellverfahren, Prüfungen, Kontrollen und Managementprozessen zur Erfüllung der mit der Bestellung mitgelieferten Produkt-Spezifikationen. Die QSV gilt für die genannten Leistungen die der Lieferant auf Grund der Bestellungen liefert, die er während der Dauer dieser Vereinbarung vom Besteller erhält und annimmt.
2. Sie ist unverzichtbarer Bestandteil nachfolgend aufgeführter Beschaffungsverträge: - Rahmenverträge der Produkte - Einzelbestellungen - Einkaufsbedingungen des Bestellers

II. Zielstellung

Diese QSV ist ein vertragliches Instrument, mit dessen Hilfe Zulieferer und Besteller technische und organisatorische Abläufe einvernehmlich mit dem Ziel festlegen, fehlerfreie Produkte herzustellen und termin-, mengen- sowie sortimentsgerecht auszuliefern. Dabei helfen gemeinsam festgelegte Maßnahmen der Fehlervorbeugung und frühzeitigen Fehlererkennung entscheidend die Herstellkosten des Produktes niedrig zu halten. Sie enthält Regeln zu Sofort- und Korrekturmaßnahmen im Falle von Reklamationen und Aufgaben zur Förderung der Leistungsfähigkeit beider Vertragspartner.

Die QSV ist ein wesentliches Vertragsdokument für eine langfristig orientierte Lieferpartnerschaft zum gegenseitigen Nutzen.

III. Managementsysteme der Vertragspartner

1. Der Besteller arbeitet nach folgenden zertifizierten Management-systemen: - ISO/TS 16949 - ISO 14001
2. Der Lieferant arbeitet nach folgenden zertifizierten Management-systemen: Mindestens DIN EN ISO 9001:2008. Bei Abweichungen zu dieser Anforderung werden entsprechende Maßnahmen eingeleitet. (z.B. Durchführung von Audits).
3. Das Managementsystem des Lieferanten beinhaltet Aufgaben und Maßnahmen für ein umwelt- und sicherheitsgerechtes Verhalten der Mitarbeiter in allen betrieblichen Prozessen und

ihrem Umgang mit den dabei verwendeten Materialien und technischen Ressourcen.

4. Beide Vertragspartner verpflichten sich ihre Managementsysteme ständig entsprechend dem Stand der Technik, der Einhaltung der Regelungen dieser QSV und aller anderen gemeinsamen Vertragsdokumente weiter zu entwickeln und zu verbessern.

IV. Serienvorbereitung des Produktes


Absatz 1 Allgemeines

1. Der Besteller wird dem Lieferant verständlich und aussagefähig alle vorliegenden Produkthanforderungen zur Verfügung stellen (z.B. Zeichnung, Funktionsbeschreibung, besondere Merkmale).
2. Der Lieferant wird vorgenannte Produkthanforderungen in aller Offenheit mit den betroffenen Abteilungen auf technische und wirtschaftliche Realisierbarkeit prüfen und ggf. frühzeitig Änderungsvorschläge unterbreiten. Das betrifft auch aus seiner Herstellerkompetenz resultierende Hinweise zu ggf. fehlenden oder vom Besteller falsch definierten Anforderungen.
3. Der Lieferant hat alle notwendigen Aufgaben zur erfolgreichen Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) gemäß den aktuell gültigen Richtlinien von VDA und APQP/PPAP zu realisieren. Der Besteller legt im Einzelfall fest, welche Richtlinie anzuwenden ist.
4. Die Vertragspartner geben ihre jeweiligen Ansprechpartner bekannt.
5. Der Lieferant hat Terminrisiken und –verzögerungen dem Besteller anzuzeigen.
6. Der Besteller hat dem Lieferant Änderungen hinsichtlich der Produkthanforderungen umgehend schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant wird prüfen, ob diese Änderungen technisch möglich sind und welche Auswirkungen sich für den Auftrag ergeben.

IV. Serienvorbereitung des Produktes

Absatz 2 Technische Lieferbedingungen

1. Der Besteller übergibt dem Lieferanten im Rahmen der Auftragserteilung insbesondere bei sicherheitsrelevanten und prüftechnisch anspruchsvollen Produkten Artikelbezogene QSV's (QSV). Diese produktgruppenbezogenen QSV's können in Ergänzung der Zeichnungsvorgaben Angaben zu Lieferzustand, Verpackung, Kennzeichnung, Abnahmeprüfzeugnis, Prüfverfahren und ggf. besondere Anforderungen an ausgewählte Merkmale (z.B. ppm, Cmk) enthalten
2. Der Lieferant hat diese Vorgaben in seine Qualitäts- und Prüfplanung zu integrieren.
3. Kann der Lieferant die Kundenforderung bezüglich der zulässigen ppm-Fehlerrate mit seinen technischen Möglichkeiten nicht prozessfähig erfüllen, muss er im Produktionslenkungsplan einen 100%-Sortierarbeitsgang einbinden. Prozesskennndaten: Langzeitfähigkeit cpk 1,33 (in besonderen zu vereinbarenden Fällen cpk 1,67). Ausgenommen von der Langzeitfähigkeit sind Härtereien und Galvaniken. Maschinenlieferanten verpflichten sich in einem Lastenheft die cpk-/cmk-Werte für die vorgeschriebenen Merkmale einzuhalten. Hat der Lieferant diesbezüglich technische und/oder wirtschaftliche Schwierigkeiten, muss sofort der Besteller zwecks gemeinsamer Lösungsfindung eingeschaltet werden.

	Qualitäts-Sicherungs- Vereinbarung (QSV)	Status	Freigegeben
		Index	C
		erstellt von / Datum	Admin / 23.11.2011
		geändert von / Datum	R. Kolleck / 01.10.2015
		Seite:	2 von 4

IV. Serienvorbereitung des Produktes

Absatz 3 Erstbemusterung und Produktionsfreigabe

- Der auf der Erstmusterbestellung angegebene Liefertermin ist verbindlich einzuhalten. Ein Terminverzug gefährdet den Serienanlauf.
- Der Lieferant hat dem Besteller mit dem Erstmusterprüfbericht (EMPB) 5 eindeutig gekennzeichnete Erstmuster und alle zur festgelegten Vorlagestufe gehörenden Nachweisdokumente zu übergeben.
- Der EMPB darf nicht dazu genutzt werden, um Abweichungen vorzustellen, die zwangsläufig zu Nachbemusterungen führen. Alle notwendigen Abstimmungen, auch für den Ausnahmefall der Verwendung noch nicht serienmäßiger Betriebsmittel, müssen vor der Erstbemusterung durchgeführt werden und sind bei der Terminplanung zu berücksichtigen. Werden Erstmuster mit n.i.O.-Ergebnissen ohne genehmigte Abweicherlaubnis (AWE) geschickt, so werden diese ohne Prüfung abgelehnt. Ebenso wird bei fehlenden Unterlagen verfahren. Eine neue Erstbemusterung mit i.O.-Ergebnissen bzw. AWE ist umgehend nachzureichen.
- Geprüfte Teile sind deutlich erkennbar durchnummerieren, um eine Zuordnung dieser zu den Messergebnissen zu gewährleisten. Art und Weise der Kennzeichnung ist bei Bedarf mit dem Besteller abzustimmen.
- Bei vom Besteller festgelegten Auflagen beschränkt sich die Nachbemusterung, wenn nicht anders vorgegeben, auf die betroffenen Abweichungen und fehlenden Dokumente.
- Lieferant und Besteller archivieren die Erstmusterteile / Rückstellmuster sowie alle Bemusterungsunterlagen 10 Jahre, bzw. 15 Jahre für „D“-Teile, nach Serienauslauf, sofern vom Besteller keine andere Frist vorgegeben ist.
- Der Besteller legt fest, wann eine Wiederholbemusterung erforderlich ist (siehe hierzu Absatz 5 im Abschnitt V).

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 1 Eingangsprüfungen des Bestellers und Fehleranzeige

- Der Besteller wird vorzüglich nach Eingang von Produkten prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen, ob äußerlich erkennbare Transportschäden oder äußerlich erkennbare Fehler vorliegen. Soweit die Partner ggf. zeitweise weitere Prüfungen durch den Besteller für tunlich halten, werden diese insbesondere hinsichtlich Prüftechnik und -verfahren abgestimmt und in den schriftlichen Prüfplan des Bestellers eingebunden.
- Entdeckt der Besteller bei den vorgenannten Prüfungen einen Schaden / Fehler, wird er diesen dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. In der Eingangsprüfung nicht entdeckte Schäden / Fehler werden dem Lieferanten angezeigt, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt werden.
- Dem Besteller obliegen gegenüber dem Lieferanten keine weitergehenden als die vorstehend genannten Prüfungen und Anzeigen.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

- Der Lieferant hat für alle Fertigungslose und Materialchargen ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem zu unterhalten, mit dem im Falle von Qualitätsmängeln eine Identifizierung der

- Liefercharge des Vorlieferanten / Lohnlieferanten möglich ist. Mit diesem System müssen darüber hinaus die zum jeweiligen Fertigungslos des Lieferanten gehörenden Prozessdaten und Prüfergebnisse identifiziert werden können. Das System muss das Auffinden weiterer sich im Umlauf befindenden Produkte mit gleichen Qualitätsmängeln und die Fehlerursachenanalyse ermöglichen.
- Der Lieferant muss zweifelsfrei zurückverfolgen und feststellen können, wann er welche Produkte an den Besteller geliefert hat.
 - Der Besteller muss ebenfalls ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem unterhalten, mit dem er zweifelsfrei fehlerhafte Produkte mit Angabe der Lieferdaten dem zuständigen Lieferanten zuordnen kann.
 - Der Lieferant muss jede Liefereinheit zum Besteller mindestens wie folgt kennzeichnen: Hersteller, Artikelbezeichnung und –nummer, Fertigungslosnummer (Bestellnummer) und Menge. Wenn vorhanden, gelten die Kennzeichnungsvorschriften der produktspezifischen Technischen Lieferbedingungen.
 - Lieferant und Besteller verpflichten sich ihre Produkt-Kennzeichnungssysteme ständig weiter zu entwickeln, damit im Falle einer Reklamation und möglichen Rückrufaktion mangelhafte Produkte schnell eingegrenzt und den Fertigungslosen und Materialchargen eindeutig zugeordnet werden können.

V. Serienfertigung des Produktes


Absatz 3 Arbeitsweise bei vor der Auslieferung identifizierten Abweichungen

- Beabsichtigt der Lieferant im Ausnahmefall dem Besteller Produkte mit unzulässigen Spezifikationsabweichungen auszuliefern, muss vom Besteller mit dem Antragsformular „Sonderfreigabe“ eine schriftliche Sonderfreigabe eingeholt werden.
- Produkte mit genehmigter Abweichung müssen separat geliefert und je Transporteinheit entsprechend gekennzeichnet werden. Den Lieferpapieren ist eine Kopie der Sonderfreigabe beizulegen.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 4 Arbeitsweise bei Reklamationen des Bestellers

- Der Besteller wird Qualitätsmängel, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unter Angabe der betroffenen Liefereinheit eine Lieferantenreklamation (LR) anzeigen.
- Der Besteller beschreibt in der LR die Produktmängel und deren Häufigkeit, sofern zu diesem Zeitpunkt machbar, definiert notwendige Sofortmaßnahmen einschließlich Termine zur Behandlung der fehlerhaften Liefermenge sowie den Termin für die Erstreaktion des Lieferanten.
- Benötigt der Lieferant zur Erstreaktion auf die Reklamation fehlerhafte Produkte oder z.B. Fotos davon, so sind diese sofort anzufordern und vom Besteller auf dem schnellsten Weg zuzusenden.
- Der Lieferant hat grundsätzlich bei von ihm zu verantwortenden Qualitätsmängeln vorrangig das Recht entsprechende Sofortmaßnahmen zur Fehlerbeseitigung durchzuführen.
- Der Besteller wird eine Sortieraktion und/oder Fehlerbeseitigung nur in Abstimmung mit dem Lieferanten durchführen. Diese Verfahrensweise ist auch ohne Abstimmung in folgenden besonderen Situationen zulässig: - der Lieferant hält einen diesbezüglich festgelegten angemessenen

	Qualitäts-Sicherungs- Vereinbarung (QSV)	Status	Freigegeben
		Index	C
		erstellt von / Datum	Admin / 23.11.2011
		geändert von / Datum	R. Kolley / 01.10.2015
		Seite:	3 von 4

Abstimmungstermin nicht ein - der Besteller musste im Rahmen einer Kundenreklamation Sofortmaßnahmen durchführen und identifizierte erst später den Lieferanten als Verursacher. In diesem Fall muss der Besteller dem Lieferanten schnellstens entsprechendes Beweismaterial (n.i.O.-Teile, Bildmaterial,...) zukommen lassen.

6. Der Lieferant erstellt einen vollständigen 8D-Report innerhalb der in der LR angegebenen Fristen. Sofortmaßnahmen sind innerhalb von 24 Stunden mitzuteilen. Absehbare Fristüberschreitungen, z.B. zum Nachweis der Wirksamkeit eingeleiteter Korrekturmaßnahmen zur künftigen Fehlervermeidung, sind dem Besteller frühzeitig mitzuteilen.
7. Bei berechtigten Reklamationen wird eine Bearbeitungspauschale in Höhe von 170.--€ berechnet.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 5 Produkt- und Prozessänderungen

1. Plant der Besteller oder, falls bekannt, sein Kunde den Weiterverarbeitungsprozess und/oder die Funktion des Kaufteiles zu ändern und kann er nicht einschätzen, ob dadurch die Teilespezifikation angepasst werden muss, hat er dies dem Lieferanten vor der Änderung schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant wird dem Besteller in einer vereinbarten Frist schriftlich informieren, ob eine Spezifikations- und ggf. Preisänderung erforderlich ist.
2. Plant der Lieferant seine eingesetzten Werkstoffe, Zulieferteile, Fertigungsverfahren, Fertigungsstandorte, Prozess- und Prüfbedingungen etc. gegenüber den Prozessbedingungen lt. Erstmusterfreigabe zu ändern, hat er dies dem Besteller schriftlich mitzuteilen.
3. Die schriftliche Information zu vorgenannten Änderungen hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass der Besteller/Lieferant sie auf ihre Tragweite hin überprüfen und ihr widersprechen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Vertragsgegenständen zur Anwendung kommt.
4. Schweigen des Bestellers zu einer vom Lieferanten angezeigten Änderung entlastet den Lieferanten nicht von seiner alleinigen Verantwortung für Eigenschaften und Zuverlässigkeit der zu liefernden Teile gemäß vertraglich vereinbarter Spezifikation.
5. Der Besteller entscheidet von Fall zu Fall, ob und in welchem Umfang im Zusammenhang mit einer Prozessänderung eine Wiederholbemusterung notwendig ist.

V. Serienfertigung des Produktes

Absatz 6 Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen

1. Der Lieferant führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je Produktgruppe jährlich, beginnend mit dem Zeitpunkt der Erstmusterfreigabe, mindestens eine Requalifikationsprüfung durch.
2. Die Requalifikationsprüfung muss alle vom Besteller für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maße und Funktionen beinhalten.
3. Die Requalifikationsprüfung erfolgt gemäß den Vorgaben zur Erstmusterprüfung.
4. Die Prüfergebnisse sind vom Lieferanten zu dokumentieren und auf Anforderung des Bestellers diesem zu übermitteln.

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit

Absatz 1 Auditierung des Bestellers beim Lieferanten

1. Der Lieferant ermöglicht dem Besteller, sich nach terminlicher Abstimmung vor Ort von der Wirksamkeit seiner Qualitätssicherungsmaßnahmen zu überzeugen.
2. Insbesondere im Falle des Auftretens von Qualitätsproblemen helfen Prozess- und Produktaudits des Bestellers das gemeinsame Ziel: „Wiederherstellung eines qualitätsfähigen Prozesses“ wirksam zu sichern.
3. Der Lieferant gewährt hierzu dem Besteller während der üblichen Betriebs- und Geschäftsstunden Zutritt zu allen Fertigungsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in alle qualitätsrelevanten Dokumente, soweit dem nicht Geheimhaltungsinteressen des Lieferanten oder von Dritten nachweislich entgegenstehen. Soweit erforderlich werden mit dem Lieferanten gemeinsam Audits beim Sublieferanten durchgeführt.
4. Bei der Auditdurchführung werden aktuelle interne Audits und solche von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften berücksichtigt.
5. Die im Ergebnis des Audits gemeinsam definierten Maßnahmen sind von der jeweils verantwortlichen Stelle der Vertragspartner konsequent umzusetzen.
6. Die Kosten eines Audits trägt jede Partei selbst.

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit


Absatz 2 Lieferantenbewertung aus der Sicht beider Vertragspartner

1. Die Leistungsfähigkeit des Bestellers hängt in starkem Maße von der stabilen Leistungsfähigkeit des Lieferanten ab. Deshalb bewertet der Besteller lfd. wesentliche Leistungskriterien wie Liefertermin- und Mengentreue, Produktqualität, Flexibilität und Kommunikation.
2. Der Besteller führt in festgelegten Zeitintervallen für wesentliche messbare und ggf. auch „weiche“ Kriterien wie Kommunikation und Flexibilität eine Lieferantenbewertung durch. Die Ergebnisse werden dem Lieferanten mitgeteilt, mit ihm ausgewertet und ggf. gemeinsam Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet.
3. Soweit nicht anders vereinbart obliegt dem Lieferanten die Auswahl von Sublieferanten. Der Lieferant trägt die Verantwortung, dass die Sublieferanten die vom Besteller geforderten Qualitätsstandards erreichen und erhalten bzw. verbessern. Darüber hinaus trägt der Lieferant die Verantwortung für alle mit dem Sublieferanten verbundenen Aufgaben und das gelieferte Endprodukt.

VI. Zusammenarbeit zur Sicherung und Förderung der Leistungsfähigkeit

Absatz 3 Gegenseitige Informationspflichten

1. Dieser Absatz betrifft gegenseitige Informationen, die nicht bereits in anderen Abschnitten dieser QSV enthalten sind.
2. Der Besteller wird den Lieferanten insbesondere in folgenden Situationen schriftlich informieren: - Änderung Technischer Lieferbedingungen und Werksnormen
3. Der Lieferant wird den Besteller insbesondere in folgenden Situationen schriftlich informieren: - Nachweis des Vorhandenseins der den Besteller

	Qualitäts-Sicherungs- Vereinbarung (QSV)	Status	Freigegeben
		Index	C
		erstellt von / Datum	Admin / 23.11.2011
		geändert von / Datum	R. Kolleck / 01.10.2015
		Seite:	4 von 4

betreffenden Betriebs- und Produkthaftpflicht- sowie Rückrufkostenversicherungen.
- Absehbare Nichteinhaltung von Lieferkriterien wie Termin, Menge u. Qualität einschließlich beabsichtigter Sonderfreigabe.

Mitgeltende Anlagen:

- Geheimhaltungsvereinbarung

VII. Vertraulichkeit

1. Der Lieferant und der Besteller verpflichten sich, alle nicht offenkundigen kaufmännischen und technischen Einzelheiten, die Ihnen durch die Geschäftsbeziehung bekannt werden, als Geschäftsgeheimnis zu behandeln und nur für die gegenseitige Geschäftsbeziehung zu verwenden.
2. Die Verpflichtung gilt nicht für Unterlagen und Kenntnisse, die allgemein bekannt sind oder die bei Erhalt dem Partner bereits bekannt waren, ohne dass er zur Geheimhaltung verpflichtet war.

VIII. Haftung

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

IX. Anwendbares Recht

1. Diese Vereinbarung untersteht deutschem Recht. Für Streitigkeiten aus dieser Vereinbarung ist das Gericht am Sitz des Bestellers zuständig.
2. Zwingende gesetzliche Bestimmungen werden von dieser Vereinbarung nicht berührt.
3. Der Wortlaut dieser Qualitätssicherungsvereinbarung in deutscher Sprache ist maßgebend.

X. Änderungsdienst und Dauer der Vereinbarung

Diese Vereinbarung kann von jedem Partner mit einer Frist von drei Monaten jeweils zum Ende eines Kalendermonats gekündigt werden.

Die Geheimhaltungsvereinbarung bleibt hiervon unberührt.

XI. Mitgeltende Normen und Richtlinien

1. Folgende wesentliche externe Normen und Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung sind Vertragsbestandteil dieser QSV: - DIN EN ISO 9001 „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen“ - ISO/TS 16949 „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen in der Automobilindustrie - VDA Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobil-industrie“ mit allen Bänden - DIN EN 10204 „Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen“ - DIN EN ISO 14001 „Umweltmanagementsysteme...“ Beide Vertragspartner müssen selbständig auf Aktualität dieser Regelwerke achten.
2. Interne Normen des Bestellers, oder dessen Kunden, in der jeweils gültigen Fassung sind Vertragsbestandteil dieser QSV. Der Besteller ist verpflichtet dem Lieferanten bei laufenden Prozessen umgehend Änderungen zu, für den Lieferanten relevanten Normen, mitzuteilen. Des Weiteren wird er informieren ob sich Änderungen auf bestehende Bestellungen auswirken.
3. Interne Normen **des Lieferanten** in der jeweils gültigen Fassung sind Vertragsbestandteil dieser QSV. Der Lieferant ist verpflichtet dem Besteller bei laufenden Prozessen umgehend Änderungen zu, für den Lieferanten relevanten Normen, mitzuteilen. Des Weiteren wird er informieren ob sich Änderungen auf bestehende Bestellungen auswirken.

(Besteller)

Ort, Datum Unterschrift

(Lieferant)

Ort, Datum Unterschrift