



zwischen der Firma

Maucher Formenbau GmbH & Co. KG

Allmannsweilerstraße 76

88046 Friedrichshafen

-nachfolgend Kunde genannt-

und der Firma

-nachfolgend Lieferant genannt-

über die Durchführung eines gemeinsamen Qualitätsmanagements mit dem
Ziel, die Qualität der Produktentwicklung und der Produkte zu sichern.



Inhaltsverzeichnis

1.	ALLGEMEINE VEREINBARUNG	3
1.1.	GELTUNGSBEREICH, VERTRAGSGEGENSTAND	3
1.2.	QUALITÄTSSMANAGEMENT DES LIEFERANTEN	3
1.3.	QUALITÄTSMANAGEMENT DER UNTERLIEFERANTEN	3
1.4.	AUDIT	4
1.5.	DOKUMENTATION, INFORMATION	4
2.	VEREINBARUNGEN ZUM PRODUKLEBENS LAUF	5
2.1.	ENTWICKLUNG, PLANUNG	5
2.2.	SERIENFERTIGUNG, RÜCKVERFOLGBARKEIT, IDENTIFIKATION, MÄNGELANZEIGE	6
2.3.	PRÜFUNGEN, BEANSTANDUNGEN, MAßNAHMEN	6
2.4.	LOGISTIK, TRANSPORT UND VERPACKUNG.....	7
2.5.	REQUALIFIKATION.....	7
2.6.	ZIELVEREINBARUNG	8
2.7.	ESKALATIONSPROZESS	8
3.	LAUFZEIT DER VEREINBARUNG	8



1. Allgemeine Vereinbarung

1.1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht nach Anhang 1 auf bestimmte Leistungen und/oder Lieferungen beschränkt ist.

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

Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Spezifische Änderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung sind in Anhang 2 niedergelegt.

1.2. Qualitätsmanagement des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9000 ff oder eines Systems, das mindestens alle inhaltlichen Anforderungen der Norm erfüllt. Andere Regelwerke, insbesondere

- VDA-Schriftenreihe, Band 1 ff
- QS-9000 (US bzw. AIAG)
- EAQF (D'EVALUATION D'APTITUDE QUALITE FOURNISSEURS)
- AVSQ (ANFIA VALUATIONE SISTEMI QUALITA)

werden nur Vertragsbestandteile, wenn sie schriftlich vereinbart werden.

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Soweit der Kunde dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.

1.3. Qualitätsmanagement der Unterlieferanten

Der Lieferant wird sich bemühen, seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag zu verpflichten. Falls der Lieferant die Übernahme der Pflichten bei Unterlieferanten nicht durchsetzen kann, wird er den Kunden informieren und die Vertragspartner werden versuchen, eine einvernehmliche Lösung herbeizuführen.



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

Der Kunde ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Kundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als 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.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, hat der Lieferant auf Anfrage des Kunden die Möglichkeit eines gemeinsamen Audits beim Unterlieferanten zu klären.

1.5. Dokumentation, Information

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat dem Kunden auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände den Kunden zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zu Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist- Beschaffenheit von der Sollbeschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er den Besteller hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zuliefererteilen für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren 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. Die Benachrichtigungspflicht ist über die Bemusterungsvorschriften geregelt.

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.



2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1. Entwicklung, Planung

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z. B. in Form eines Lastenheftes, 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 den Projektterminplan zu gewähren.

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im allgemeinen und für den vorgesehenen Einsatzzweck geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muss der Kunde informiert werden. Der Kunde hat seinerseits dafür Sorge zu tragen, dass er dem Lieferanten die relevanten Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig, vollständig und widerspruchsfrei zur Verfügung stellt.

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

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.

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 entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkte durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess und Produktfreigabe nach VDA Schrift 2 durchzuführen. Fordert der Kunde eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess und Produktfreigabe vorauszugehen. Der Kunde hat das Produkt vor Ablauf der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe ggfs. unter Auflassung zu erteilen.

Bei der Produktionsprozess und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.



2.2. Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Die Behandlungen der Prozessstörungen als auch Qualitätsabweichungen sind in der VDA Band 4 – 8D Methode geregelt. 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.

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 der Mengen schadhafter Teile/Produkte durchgeführt werden kann. Der Kunde wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, vom Kunden freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden.

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit dem Kunden vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und Kunden.

2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden (einschließlich „Compliance Monitoring,“) abzusichern; der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen. Der Kunde prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden. Im Übrigen wird der Kunde von der Untersuchungs- und Rücepflcht (§ 377 HGB) befreit. Mängel in einer Lieferung hat der Kunde, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzuzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge. Soweit dies nach ordnungsgemäßen Geschäftsgang tunlich ist, wird der Kunde entweder die unter Verwendung der Lieferung hergestellten Baugruppen vor Beginn des nächsten



Fertigungsabschnitts prüfen oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen.

Der Lieferant erhält ausgefallene Teile zur Analyse zur Verfügung gestellt, soweit nichts anderweitig vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch Kunde und Lieferant zu erfolgen. Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit).

2.4. Logistik, Transport und Verpackung

Der Lieferant muss seine „Lieferverpflichtungen“ hinsichtlich „Liefertermin“ sowie „Liefermenge“ entsprechend den von der Maucher Formenbau GmbH & Co. KG zur Verfügung gestellten Planungsinformationen 100%-ig einhalten und hat seine Leistungen dahingehend kontinuierlich zu optimieren. Sämtliche in diesem Zusammenhang anfallende „Mehraufwands- bzw. Sonderkosten“ (z.B. Sonderschichten, erhöhte Frachtkosten, ...) müssen lieferantenseitig erfasst, aufgezeichnet und unaufgefordert kontinuierlich an die Maucher Formenbau GmbH & Co. KG gemeldet werden.

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden. Ebenso sind umweltschädigende Einflüsse auszuschließen. Die Bedingungen für Transport und Verpackung sind mit der Maucher Formenbau GmbH & Co. KG abzustimmen. Erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür notwendigen Konservierungsmittel sind mit der Maucher Formenbau GmbH & Co. KG abzustimmen. Die Maucher Formenbau GmbH & Co. KG behält sich bei Auftragsvergabe vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten festzulegen.

2.5. Requalifikation

In der Prüfplanung müssen Requalifizierungen des Produktes und Prozesse eindeutig erkennbar sein. Ein aussagefähiger Nachweis über die erfolgreiche Durchführung dieser Prüfungen zum Zwecke der Requalifizierung ist jährlich zu erbringen und auf Verlangen innerhalb kürzester Zeit zur Verfügung zu stellen. Der Umfang der Requalifizierungsprüfungen (Materialprüfungen, Maßhaltigkeit etc.) hat sich an der Erstmusterprüfung zu orientieren. Abweichende Vereinbarungen sind schriftlich festzuhalten.



2.6. Zielvereinbarung

Im Rahmen der Null-Fehler-Strategie gegenüber dem Endverbraucher müssen alle Möglichkeiten der Fehlerverhütung und -erkennung sowohl beim Lieferanten als auch beim Kunden und nach der Produktauslieferung im Feld genutzt werden. Siehe hierzu VDA Band 2.

Logistikfehler sind getrennt von den Qualitätsabweichungen zu bewerten.

Die von OEM gesetzten PPM (falls Vereinbart) gelten für die gesamte Lieferkette. Sonderfälle, wie z.B. Ersatzteile und geringe Liefermengen müssen zwischen Lieferant und Kunde gesondert vereinbart werden (siehe Anhang Zielvereinbarung).

2.7. Eskalationsprozess

Zielsetzung Vollständig verfehlt gilt wenn:

5 n.i.O.-Teile mit kritischem Produktmerkmal werden nacheinander oder 10 n.i.O.-Teile innerhalb der letzten 50 Teile werden beim Wareneingang festgestellt.

Zielsetzung Akut gefährdet gilt wenn:

10 n.i.O.-Teile mit wichtigem Produktmerkmal werden nacheinander oder 15 n.i.O.-Teile innerhalb der letzten 50 Teile werden beim Wareneingang festgestellt.

Der Eskalationsprozess kann je nach schwere und Dringlichkeit von QMB ausgelöst werden. Hierfür ist die QMH_VA_14_06_00_Eskalationsverfahren bindend!

3. Laufzeit der Vereinbarung

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

