

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für Lieferanten der

Lackfabrikate Automotive

der

OTTO FUCHS Surface Technology GmbH & Co. KG

Gewerbegebiet Grünewald 10
58540 Meinerzhagen

- nachfolgend Besteller genannt -

Inhaltsverzeichnis

1. Präambel	3
2. Verantwortung des Lieferanten	3
3. Managementsystem des Lieferanten	3
3.1 Qualitätsmanagement	3
3.2 Management der Unterlieferanten.....	4
3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit	4
4. Lieferantenmanagement des Bestellers	5
4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung	5
4.2 Lieferantenaudits	5
4.2.1 Prozessaudits	6
4.2.2 QM- Systemaudits	6
4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung.....	6
4.4 Lieferantenentwicklung.....	7
5. Risikomanagement / Notfallplan.....	7
6. Dokumentenmanagement und Datenschutz	7
6.1 Bestell- und technische Unterlagen.....	8
6.2 Besondere Merkmale/ Daten- und Dokumentenarchivierung	8
6.3 Datenschutz.....	9
7. Qualitäts- und Prüfplanung.....	9
7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / P-FMEA.....	9
7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse.....	10
7.3 Prüf- und Messmittel.....	11
7.4 Wissensmanagement / KVP.....	11
8. Wartung und Instandhaltung	11
9. Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF/ EMPB)	12
9.1 Allgemein	12
9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten.....	12
9.3 Requalifikationsprüfung	13
10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung	13
11. Serienfertigung / Beanstandungen	13
12. Informationspflicht	14
13. Eskalationsverfahren	15
14. Gewährleistung und Haftung.....	17
15. Ergänzende Bestimmungen	17
16. Revisionshistorie:	19

1. Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) beinhaltet die Rahmenbedingungen zwischen Besteller und Lieferanten, die zur Erreichung des angestrebten Null-Fehler-Zieles erforderlich sind.

Die QSV bezieht sich auf Lackfabrikate, die auf vom Besteller bearbeitete Bauteile aufgebracht werden, die für die Kunden des Bestellers (ggf. OEM) in der Automobilbranche bestimmt sind.

Die QSV beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten und ist ein wesentlicher Bestandteil der Einkaufsbedingungen bzw. des Vertrages zwischen Besteller und dem jeweiligen Lieferanten.

Die Anerkennung dieser QSV durch den Lieferanten ist die Voraussetzung für die Bestellung der Lackfabrikate durch den Besteller.

2. Verantwortung des Lieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet zur Einhaltung der gesetzlichen und behördlichen Anforderungen, die seine Unternehmensprozesse betreffen.

Die kontinuierliche Verbesserung seiner Prozesse, sowie Einhaltung der Liefer- und Mengentreue gehören zu der Qualitätspolitik des Lieferanten, um das angestrebte Null- Fehler- Ziel zu erreichen.

Der Lieferant darf den kompletten Auftrag des Bestellers nur mit einer schriftlichen Zustimmung des Bestellers bzw. des Kunden des Bestellers an Dritte vergeben.

Der Lieferant verpflichtet seine externen Anbieter/ Zulieferer ebenfalls zur Einhaltung der Inhalte dieser Qualitätssicherungsvereinbarung.

3. Managementsystem des Lieferanten

3.1 Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgröße auf der Basis der aktuellen Revision IATF 16949 aufgebaut und zertifiziert wurde. Die Anforderungen dieser internationalen Spezifikation, erweitert um die aktuell gültigen kundenspezifischen Zusatzanforderungen aus dem Automobilbereich (CSR), die die Inhalte dieser QSV darstellen, müssen in dem Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten implementiert werden (s. Anlage 1 als Basis dieser QSV zur Information).

Der Lieferant ist verpflichtet die stets gültige Revision der zutreffenden kundenspezifischen Zusatzanforderungen zu IATF 16949 in seinem Dokumentenmanagementsystem zu lenken.

Der Lieferant ist verpflichtet das Bewusstsein seiner Mitarbeiter in Bezug auf Produktkonformität, Produktsicherheit, sowie auch das ethische Verhalten zu fördern. Die notwendige Qualifikation des Fach- und Prüfpersonals ist durch regelmäßige Schulungsmaßnahmen aufrechtzuerhalten.

Die notwendigen Arbeitsanweisungen und Vorgabedokumente müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Der Lieferant muss die Anforderungen des VDA-Bandes Produktintegrität einhalten und umsetzen. Die Benennung eines Produktsicherheitsbeauftragten (Product Safety and Conformity Representative = PSCR) ist verpflichtend.

Die Wirksamkeit seines Fertigungsprozesses überprüft der Lieferant in einem jährlichen Selbstaudit gemäß der Richtlinie VDA 6.3 (Prozessaudit) und VDA 6.5 (Produktaudit) bzw. nach der jeweiligen kundenspezifischen Vorgabe. Der Besteller behält sich das Recht vor, Nachweise zu den durchgeführten Audits einzufordern.

3.2 Management der Unterlieferanten

Der Lieferant ist verpflichtet eine Datenbank der von ihm qualifizierten Unterauftragnehmer dokumentiert zu pflegen.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich, dass alle benötigten Informationen in der Lieferkette vom Besteller zu seinem Unterauftragnehmer weitergegeben werden.

Der Besteller kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise der Wirksamkeitsprüfung des Qualitätsmanagementsystems der Unterlieferanten verlangen.

Der Lieferant ist verpflichtet, dem Besteller ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen und dies mit seinem Zulieferer vertraglich zu vereinbaren.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Verfolgung der Ziele, um die mit dem Besteller vereinbarte Qualität der Lackfabrikate zu erreichen.

3.3 Nachhaltigkeit, Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit

Der Lieferant ist verpflichtet die nationalen und regionalen Rechtsvorschriften bzgl. Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit einzuhalten. Arbeitsplätze und -abläufe sind so zu gestalten, dass unzulässige Auswirkungen auf die Mitarbeiter und auf die Bauteile ausgeschlossen werden. Der Lieferant hat sich an den „Lieferantenverhaltenskodex der OTTO FUCHS“ zu halten, der im Lieferantenportal unter www.otto-fuchs.com zu finden ist.

Die jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des vom Besteller genannten Bestimmungslandes für die Verwendung der Lackfabrikate, sofern vom Besteller mitgeteilt, sind zu erfüllen.

Der rechtskonforme Umgang mit allen beim Lieferanten anfallenden Produktionsabfällen liegt in dessen Verantwortung.

Die Herstellung der Produkte für den Besteller muss die festgelegten Qualitäts-, Umwelt- und Sicherheitskriterien erfüllen; die dafür benötigten Anlagen und Maschinen müssen für ihren

Verwendungszweck von qualifiziertem Personal sicher genutzt werden. Die dazu benötigten Anweisungen und Vorschriften müssen den Mitarbeitern am Arbeitsplatz zur Verfügung stehen.

Die Implementierung und Zertifizierung der Managementsysteme für Umwelt-/ Energie/ Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie für die Informationssicherheit ist für den Lieferanten verpflichtend. Das nicht vorhandene Umweltmanagementsystem gemäß ISO 14001, EMAS oder vergleichbaren Standards am Produktionsstandort des Lieferanten bedarf der Zustimmung des Bestellers und muss bis spätestens zwei Jahre nach Abschluss des Liefervertrags mit Besteller implementiert und zertifiziert werden.

Ein Standard für das Sozialmanagement (z.B. SA 8000) im Sinne des deutschen Lieferkettengesetzes bzw. gemäß der EU- Richtlinie zu unternehmerischen Sorgfaltspflichten soll im Managementsystem des Lieferanten implementiert werden.

4. Lieferantenmanagement des Bestellers

4.1 Lieferantenqualifikation/ Lieferantenzulassung

Der Besteller pflegt eine Datenbank der zugelassenen Lieferanten, die sich entsprechend dem Zulassungsverfahren des Bestellers für den Einsatz der Lackprodukte in der Sparte Automotive qualifiziert haben.

4.2 Lieferantenaudits

Der Lieferant gestattet dem Besteller, den Kunden des Bestellers oder den von Kunden genannten Dritten und den zuständigen Behörden, nach Absprache während der beim Lieferanten üblichen Arbeitszeit, durch ein Audit die Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems und der Prozesse an seinem Produktionsstandort vorzunehmen.

Die Auditoren erhalten zu diesem Zweck freien Zutritt zu den Bereichen des Lieferanten, die an der Auftragsausführung für den Besteller beteiligt sind.

Der Besteller hält sich vor, je nach aktuellen Reiseeinschränkungen (z.B. Pandemielage) die Lieferantenaudits auch aus der Ferne (remote) virtuell zu führen.

Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Absicherung seiner Betriebsgeheimnisse werden akzeptiert.

Der Lieferant wird bei diesen Qualitätsaudits alle erforderlichen Unterlagen und Informationen aus allen relevanten Ebenen der Lieferkette des Lieferanten zur Verfügung stellen und die geforderten Auskünfte erteilen.

Das Ergebnis sowie die vereinbarten Verbesserungsmaßnahmen werden vom Besteller dokumentiert. Der Lieferant ist für die Umsetzung der Auditmaßnahmen und die regelmäßige Information zum Bearbeitungsstatus an den Besteller verantwortlich.

Anlässe für ein Lieferantenaudit können u.a. folgende sein:

- Lieferantenzulassungsverfahren/ Potenzialanalyse
- Lieferantenentwicklung
- neue Auftragsvergabe (neue Lackfabrikate)
- Produktionsanlauf (Abnahme der Serienproduktion)
- Änderung im Fertigungsprozess oder im Prüfverfahren
- Veränderungen der Einrichtungen oder Fertigungsorte/ Verlagerung
- planmäßige Lieferantenüberwachung
- Wiederholungsaudit bei negativem Auditergebnis (C-Einstufung)
- laufendes Eskalationsverfahren seitens Besteller (s. Kap.13)
- nicht bestandene Requalifikationsprüfung (s. Kap. 9.3)

4.2.1 Prozessaudits

Die Prozessaudits werden gemäß VDA 6.3- Richtlinie, ggf. erweitert um die kundenspezifischen Anforderungen, durch die VDA 6.3- qualifizierten Auditoren des Bestellers durchgeführt.

4.2.2 QM- Systemaudits

Der Besteller erklärt seine Unterstützung bei der kontinuierlichen Weiterentwicklung des QMS des Lieferanten auf der Basis der IATF 16949 und der kundenspezifischen Zusatzanforderungen im Rahmen der geplanten Systemaudits.

Die dazu benötigten Informationen und Vorgaben werden vom Besteller an den Lieferanten weitergegeben.

Die Erfüllung der MAQMSR- Anforderungen (Minimum Automotive Quality System Requirements for Sub-Tier Suppliers) ist der erste Schritt zum IATF 16949- Zertifikat. MAQMSR ist zum Download verfügbar - www.iatfglobaloversight.org (s. Bereich OEM Requirements)

Die Systemaudits beim Lieferanten werden durch die qualifizierten Auditoren des Bestellers durchgeführt.

4.3 Lieferantenbewertung und Einstufung

Die Einstufung des Lieferanten (A, B oder C gem. VDA 6) durch den Besteller wird regelmäßig anhand von festgelegten Bewertungskriterien gebildet: Qualität, Logistik (Liefertermin- und

Mengentreue), Einkauf (kaufmännische Themen, Service) und Nachhaltigkeit (Umweltverhalten und Rechtskonformität).

Die Qualität der Lackfabrikate vom Lieferanten wird kontinuierlich durch den Besteller bewertet und bildet eine Qualitätskennzahl. Diese Kennzahl kann ggf. durch das Ergebnis des durchgeführten Lieferantenaudits, Zertifizierungsstatus oder durch ein eingeleitetes Eskalationsverfahren durch den Besteller negativ beeinflusst werden.

Der Lieferant wird regelmäßig (mind. jährlich) über das Ergebnis der Einstufung durch den Besteller schriftlich informiert.

4.4 Lieferantenentwicklung

Das Ziel der Lieferantenentwicklung ist eine systematische und langfristige Verbesserung der Lieferleistung des Lieferanten durch effektive Maßnahmen.

Stellt der Besteller Risiken, bzw. Leistungsprobleme des Lieferanten anhand der Lieferantenüberwachung fest, leitet er Verbesserungsmaßnahmen beim Lieferanten ein.

Der Besteller verfolgt die Möglichkeiten der kontinuierlichen Verbesserung des Lieferanten.

Das Lieferantenaudit ist eine Form der Lieferantenentwicklung; hierzu dient ebenfalls der Informations- und Erfahrungsaustausch zwischen dem Besteller und dem Lieferanten.

5. Risikomanagement / Notfallplan

Der Lieferant muss dafür sorgen, dass alle potenziellen Störfälle (inkl. Pandemieausbruch), die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert, bewertet und durch das Risikomanagement gelenkt werden.

Mögliche Ereignisse, die zum Notfall führen können u.a. Maschinendefekt, Cyberangriff, Personalausfall, Verlust des Unterauftragnehmers oder Störung in dem Versorgungsnetz sein (Strom, Gas, Wasser etc.).

Die geeigneten Abstellmaßnahmen sollen in einem Notfallplan abgebildet werden. Der Notfallplan muss jährlich durch den Lieferanten auf Wirksamkeit geprüft werden und ist auf Verlangen dem Besteller vorzulegen.

Der Lieferant muss für die durch seine Lieferunfähigkeit verursachten Schäden beim Besteller und seinen Kunden sowie für die Produkthaftungsfälle ausreichend versichert werden.

6. Dokumentenmanagement und Datenschutz

Das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten muss ein Verfahren zur Lenkung der Qualitätsvorgabedokumente sowie zur Archivierung (s. Kap. 6.2) der auswertbaren Qualitätsaufzeichnungen enthalten.

Diese Aufzeichnungen müssen zu dem Abruf bzw. zu der Bestell- Nr. des Bestellers und den Fertigungsaufträgen des Lieferanten zugeordnet werden können. Der Zugang zu Qualitätsaufzeichnungen beim Lieferanten muss für den Besteller auch im Falle der Firmenübernahme oder bei einem eingeleiteten Insolvenzverfahren gewährleistet werden (siehe Allgemeine Einkaufsbedingungen im Lieferantenportal des Bestellers- www.otto-fuchs.com).

6.1 Bestell- und technische Unterlagen

Der Lieferant ist für die spezifikationsgerechte Ausführung des Auftrages entsprechend der Auftragsdokumente (u.a. Bestell- und technische Unterlagen) des Bestellers verantwortlich.

Der Lieferant ist verpflichtet, die Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit der Unterlagen im Hinblick auf seinen Fertigungsprozess zu überprüfen und ggf. weitere notwendige Informationen für die korrekte Ausführung der Bestellung vom Besteller anzufordern.

Die Anforderungen des Bestellers an die Lackprodukte werden in seiner Bestellung festgelegt.

Falls eines der in der Bestellung aufgeführten Anforderungsdokumente oder die zum Auftrag relevanten kundenspezifischen QMS- Anforderungen (CSR- siehe Anlage 1) dem Lieferanten nicht vorliegen, sind diese vom Besteller anzufordern. Für den jeweiligen Auftrag des Bestellers gelten die in der Bestellung aufgeführten Revisionsstände der Dokumente.

Die Einhaltung der Bestellanforderungen muss vom Lieferanten schriftlich bestätigt werden.

6.2 Besondere Merkmale/ Daten- und Dokumentenarchivierung

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen Auswirkungen auf die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsschritte sowie die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften haben können.

Bei fehlenden Vorgaben zu besonderen Merkmalen durch den Besteller hat der Lieferant eigenständig Produkt- und Prozessmerkmale zu definieren, die für die Produktqualität und Produktsicherheit sinnvoll sind. Diese ergeben sich aus den Risikoanalysen des Lieferanten, z.B. FMEA.

Die besonderen Merkmale müssen in allen Produkt- und Prozessunterlagen durch den Lieferanten identifiziert (z.B. Produktionslenkungs- bzw. Prüfplan, P-FMEA) und in allen relevanten Planungs- bzw. Fertigungsschritten des Lieferanten berücksichtigt und überwacht werden.

Die Vorgaben zur Archivierung der Qualitätsanforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen (z.B. Prüf- und Messdaten) sind den gesetzlichen und den kunden- bzw. branchenspezifischen Regelwerken zu entnehmen (s. VDA-Band 1 und VDA-Band „Produktentstehung – Prozessbeschreibung besonderer Merkmale BM“).

Dokumente mit Bezug zu besonderen Merkmalen und die PPF-Unterlagen (s. Kap. 9) sind mindestens 15 Jahre nach dem Auslaufen der Serienproduktion zu archivieren (s. VDA Band Produktentstehung: Prozessbeschreibung Besonderer Merkmale).

Längere Aufbewahrungszeiten (bis zu 30 Jahren) werden vor dem Hintergrund der Verjährungsfristen von Produkthaftungsansprüchen empfohlen.

Auf Verlangen des Bestellers hat ihm der Lieferant Einsicht in diese Dokumentation zu gewähren.

6.3 Datenschutz

Die Geheimhaltung der Informationen vom Besteller bzw. vom Kunden des Bestellers bestätigt der Lieferant schriftlich in der Geheimhaltungserklärung als Voraussetzung für die Geschäftsbeziehung zw. dem Besteller und Lieferanten.

Informationen, Unterlagen und sonstige Erkenntnisse dürfen nur mit Zustimmung des Bestellers an Dritte weitergegeben werden.

7. Qualitäts- und Prüfplanung

7.1 Machbarkeitsanalyse/ Risikoanalyse / P-FMEA

Im Rahmen der Anfrage bzw. beim Erstauftrag des Bestellers und bei jeder signifikanten Spezifikationsänderung (neuer Revisionsstand) muss eine Analyse der technischen Machbarkeit inkl. der Bewertung der Kapazitätsplanung durch den Lieferanten durchgeführt werden.

Das Ergebnis der Machbarkeitsanalyse ist dem Besteller schriftlich als Bestandteil der Angebotsunterlagen mitzuteilen.

Der Lieferant muss geeignete präventive Methoden der Qualitätssicherung und Fehlervermeidung („Core tools“- FMEA, MSA, SPC, PPF/PPAP, APQP) wo zutreffend, anwenden.

Eine Orientierung geben die VDA Standards VDA 2, VDA 4 und VDA 5.

Eine Vorgehensweise zur FMEA muss definiert und dem AIAG/ VDA FMEA- Handbuch oder der kundenspezifischen (OEM) FMEA- Methode entsprechen.

Falls anwendbar, müssen in der Prozess-FMEA auch die Risiken der alternativen Fertigungsschritte bewertet werden.

Die komplette Prozesskette der Produktion, inklusive der Prozesse der Zulieferer, ist auf das Risikopotenzial der Materialvertauschung hin zu überprüfen. Alle notwendigen Maßnahmen sind zu ergreifen, um das Risiko eines Vertauschens vom Material zu eliminieren (z.B. Einführung effizienter Sicherungssysteme, um Plagiate auszuschließen).

Die Archivierungsfristen der zu P-FMEA und zu den besonderen Merkmalen zugehörigen Dokumente sind gemäß Kapitel 6.2 einzuhalten.

7.2 Produktionslenkungsplan/ Prüfplanung/ Dokumentation der Prüfergebnisse

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung, wenn nicht anderes vom Besteller gefordert, einen Produktionslenkungsplan (PLP) und einen Prüfplan (Prüfkriterien, Prüffrequenzen, Messpunkte) fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Umfang hierfür sind die Erstbemusterungsunterlagen an den Besteller - s. Kap. 9.1. Falls anwendbar, muss auch ein PLP und ein Prüfplan für die alternativen Fertigungsrouten inkl. der alternativen Steuerungs- und Überwachungsmethoden und Arbeitsanweisungen schriftlich definiert werden.

Gemäß dem festgelegten Prüfplan hat der Lieferant über die Ergebnisse der Prozessüberwachung, der Qualitätsprüfung und über die zur Beseitigung von Fehlern durchgeführten Maßnahmen systematisch auswertbare Aufzeichnungen zu führen.

Die entsprechenden Unterlagen sind auf Verlangen dem Besteller vorzulegen.

Eine Konformitätsbestätigung bzw. ein Abnahmeprüfzeugnis Typ 3.1 gem. EN 10204 ist an den Besteller zu senden und zusätzlich beim Lieferanten zu archivieren.

Folgende Angaben müssen im Abnahmeprüfzeugnis enthalten sein:

- Chargennummer
- Lackbezeichnung
- Verfallsdatum/ Mindesthaltbarkeitsdatum
- Auftragsnummer
- (gelieferte oder Chargen-) Menge in kg/ ltr.

Folgende Prüfverfahren müssen im Abnahmeprüfzeugnis bestätigt werden. Ggf. abweichende Prüfverfahren sind mit Besteller abzustimmen:

Basislack/ Korrosionsschutzlack:

- Viskosität (Bestimmung der Auslaufzeit mit dem Auslaufbecher) nach DIN EN ISO 2431
- Elektrischer Widerstand
- Festkörpergehalt (Bestimmung des Gehalts an nichtflüssigen Anteilen) nach DIN EN ISO 3251
- Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409
- Visueller Vergleich der Farbe von Beschichtungen nach DIN EN ISO 3668

Pulverlack:

- Bestimmung des Glanzgrades nach DIN EN ISO 2813

Eine lackierte Musterplatte je Charge muss jeder Lieferung beigelegt werden.

7.3 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss alle vorhandenen Prüf- und Messmittel verwalten und kontinuierlich überwachen. Dazu gehört die regelmäßige Kalibrierung der Prüf- und Messmittel und die statistische Ermittlung der Messunsicherheit (Fähigkeit) der Messsysteme, auf die im Produktionslenkungsplan Bezug genommen wird (s. VDA 5- Richtlinie).

Bei der Kalibrierung der Prüf- und Messmittel muss die messtechnische Rückführbarkeit zu den verwendeten Normalen dokumentiert und aufbewahrt werden.

Die extern beauftragten Kalibrieranbieter müssen einen entsprechenden Anwendungsbereich zu dem ISO/IEC 17025- Zertifikat vorweisen.

Falls dem Lieferanten Prüf- und Messmittel bzw. Referenzmuster vom Besteller oder vom Kunden des Bestellers zur Verfügung gestellt werden, müssen diese ebenfalls in die Prüfmittelverwaltung des Lieferanten aufgenommen und noch vor dem Ablauf des gültigen Kalibrierstatus zurück an den Besteller geschickt werden.

7.4 Wissensmanagement / KVP

Der Lieferant definiert die kontinuierliche Verbesserung als ganzheitlichen Ansatz für sein Qualitätsmanagementsystem. Die gesammelten Erfahrungen aus früheren Projekten und die Analyse der Abweichungen sollen für den Aufbau des Wissensmanagements (z.B. lessons learned) genutzt werden. Der Lieferant muss im Rahmen der kontinuierlichen Qualitätsverbesserung die Ausschussrate und die Nacharbeitsanteile überwachen, analysieren und durch geeignete Maßnahmen reduzieren.

8. Wartung und Instandhaltung

Um die Stillstandzeiten der Maschinen, Einrichtungen und Werkzeuge zu minimieren, muss der Lieferant geeignete Methoden, Ziele und Kennzahlen für die vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung, sowie ein Werkzeugmanagement (im Sinne der IATF 16949) implementieren. Die durchgeführten Werkzeug- und Maschinenwartungen sowie Störungen und Ausfallzeiten sind zu dokumentieren und auszuwerten.

9. Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF/ EMPB)

9.1 Allgemein

Vor dem Anlauf der Serienproduktion ist das Prozess- und Produktfreigabeverfahren (inkl. Erstbemusterung) durch den Lieferanten durchzuführen. Der PPF- bzw. Bemusterungsumfang wird zwischen Besteller und dem Lieferanten vereinbart (s. VDA- Band 2 aktuelle Auflage).

Die Bemusterungsunterlagen (PPF-Unterlagen) sowie die lackierten Erstmuster sind an den Besteller zu senden und werden dort freigegeben. Erst nach erteilter Freigabe anhand der Bemusterung durch den Besteller, ist die Serienfertigung beim Lieferanten freigegeben.

Zu den PPF-/ Bemusterungsunterlagen zählen folgende Dokumente als Mindestumfang:

- PPF- Dokumentation gem. VDA 2
- techn. Datenblatt zum Lackfabrikat
- IMDS- Eintrag
- Prozessablaufdiagramm
- Abnahmeprüfzeugnis Typ 3.1 gem. EN 10204
- Sicherheitsdatenblatt
- Teilelebenslauf
- Eignungsnachweis Ladungsträger

Die Referenz- oder Rückstellmuster hat der Lieferant aufzubewahren. Die Form der Rückstellmuster wird mit Besteller vereinbart- z.B. lackierte Radsegmente, Prüfbleche oder Materialproben.

Bei unvollständigen PPF-Unterlagen, bzw. falls die Kundenfreigabe für die Serienproduktion nicht plangemäß erteilt wird, behält sich der Besteller vor, die Folgekosten an den Lieferanten zu belasten. Ein erneutes PPF-Verfahren ist gemäß VDA 2 (s. Auslösematrix) und nach Absprache mit dem Besteller durchzuführen.

9.2 Prozessabnahme bei Lieferanten

Bei der internen Prozessabnahme wird durch den Lieferanten der Nachweis erbracht, dass er unter Serienbedingungen Lackfabrikate in der notwendigen Qualität und in der vorgegebenen Menge in einem beherrschten und fähigen Prozess fertigen kann.

Die Prozessabnahme gemäß den kundenspezifischen Forderungen (CSR) kann durch den Besteller selbst, durch den Kunden des Bestellers (OEM) oder unter der Teilnahme beider Parteien bei dem Lieferanten durchgeführt werden. Sollte keine gesonderte Prozessabnahme erforderlich sein, kann diese im Rahmen der Erstmusterfertigung durchgeführt werden.

9.3 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung der Produkte und Prozesse durch den Lieferanten muss im Umfang der Erstbemusterung jährlich oder nach längerem Stillstand für die bestimmten Produkte durchgeführt werden, soweit nicht anders von dem Besteller definiert wurde. Bei Bedarf müssen die Requalifikationsdaten dem Besteller zur Verfügung gestellt werden. Die jährliche Requalifikationsprüfung muss in dem Produktionslenkungsplan oder im Prüfplan des Lieferanten verankert werden (s. Pkt. 7.2). Die Requalifikationsunterlagen sind dem Besteller bei Aufforderung innerhalb von zwei Arbeitstagen zur Verfügung zu stellen.

Eine nicht bestandene Requalifikationsprüfung muss dem Besteller angezeigt werden und kann ein erneutes PPF-Verfahren auslösen.

10. Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit, Verpackung, Lagerung

Der Fertigungsfluss und das Verfahren für die Handhabung der Produkte beim Lieferanten müssen so festgelegt werden, dass Qualitätsbeeinträchtigungen und Schäden vermieden werden. Dies gilt besonders für Transport, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand. Die Kennzeichnung der Lackfabrikate muss den technischen Bestellvorgaben des Bestellers entsprechen.

Der Lieferant praktiziert zur Rückverfolgbarkeit ein System der Identifikation, das den Anforderungen an das Produkt entspricht - eine Losrückverfolgung von Prozess- und Produktdaten bis zur eingesetzten Vormaterialcharge ist zu gewährleisten.

Die Lagerbedingungen der Produkte beim Lieferanten müssen Verlust, Diebstahl, sowie Beschädigungen und Änderungen der Produkteigenschaften durch Umwelteinflüsse ausschließen.

Die Verpackungseinheiten der Lackprodukte an den Besteller müssen einen Warenanhänger mit folgenden Inhalten tragen: Name des Lieferanten, Materialnummer, Chargennummer, Haltbarkeitsdatum und die Maßeinheit (kg/ ltr.).

11. Serienfertigung / Beanstandungen

Der Lieferant ist verpflichtet, für die Serienüberwachung geeignete Lenkungsmaßnahmen anzuwenden.

Beim Auftreten von Prozessstörungen und Qualitätsmängeln beim Lieferanten müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit durch den Lieferanten überprüft werden. Je nach Fehler sind entsprechende Fehleranalysen nach anerkannten Methoden anzuwenden. Die dokumentierten Fehleranalysen können vom Besteller angefordert werden.

Mit der Auslieferung der Lackfabrikate bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller Vorgaben des Bestellers.

Sollten im Ausnahmefall nicht spezifikationsgerechte Produkte gefertigt worden sein, muss der Lieferant einen Bauabweichungsantrag stellen und eine Sonderfreigabe vom Besteller noch vor der Auslieferung der Lackfabrikate einholen.

Abweichungen, die der Lieferant erst nach der Auslieferung zum Kunden erkannt hat, sind dem Besteller unverzüglich schriftlich mitzuteilen.

Der Besteller prüft die vom Lieferanten erhaltenen Produkte auf die Einhaltung der Menge und Identität, sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden.

Dabei auftretende Beanstandungen werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt. Die Sofortmaßnahme zur Beanstandung (8D-Report VDA- konform) ist durch den Lieferanten nach Erhalt innerhalb eines Arbeitstages, bzw. in dem vereinbarten Zeitraum, dem Besteller zu melden. Eine entsprechende Korrekturmaßnahme zur Beanstandung ist innerhalb eines Monats festzulegen und innerhalb von drei Monaten oder gemäß Absprache mit dem Besteller umzusetzen.

Im Übrigen wird der Besteller die vom Lieferanten gelieferte Ware im Laufe des Fertigungsprozesses nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes überprüfen und dabei auftretende Mängel nach deren Feststellung dem Lieferanten schriftlich in Form eines Reklamationsberichtes (8D-Report) mitteilen. Bei jeder Beanstandung ist die Überprüfung der P-FMEA und des PLPs/Prüfplans durch den Lieferanten erforderlich, die in dem vollständig ausgefüllten 8D-Report an den Besteller bestätigt werden muss.

Drohen in Folge von fehlerhaften Lieferungen Fertigungsstillstände beim Kunden des Bestellers, muss der Lieferant unverzüglich für Abhilfe sorgen bzw. kann der Besteller selbst nach schriftlicher Zustimmung des Lieferanten und auf Kosten des Lieferanten die notwendigen Maßnahmen (z.B. Sortier- und Nacharbeit) ergreifen.

Alle direkten und indirekten Aufwendungen, die durch Beanstandungen beim Besteller bzw. seinem Kunden entstanden sind und nachweislich durch den Lieferanten verschuldet und anerkannt wurden, sind durch den Lieferanten zu tragen.

12. Informationspflicht

Der Lieferant ist verpflichtet über organisatorische Änderungen, die Einfluss auf seine Lieferfähigkeit haben, den Besteller zu informieren (z.B. Veräußerung, Firmenübernahme, Managementwechsel, Personalwechsel in Schlüsselpositionen).

Alle Nachweisdokumente der Zertifizierung und Kundenzulassungen des Lieferanten müssen dem Besteller in aktueller Version unaufgefordert und rechtzeitig zur Verfügung gestellt werden. Die Änderungen im Zulassungs- oder Zertifizierungsstatus sollten dem Besteller unverzüglich angezeigt werden.

Erhält der Lieferant einen besonderen Kundenstatus vom Kunden des Bestellers (OEM) oder verliert er das QMS- Zertifikat (IATF 16949, VDA 6.1 oder ISO 9001), so ist der Besteller unverzüglich darüber zu informieren.

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. bzgl. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können oder stellt der Lieferant Qualitätseinbrüche fest, so ist er verpflichtet, den Besteller hierüber sowie über die näheren Umstände unverzüglich schriftlich zu informieren und Abstellmaßnahmen einzuleiten.
Er ist zur Offenlegung der entsprechenden Daten und Fakten verpflichtet.

Vor geplanten Änderungen der Produktionsprozesse und Prüfverfahren mit Einfluss auf die Produktqualität oder vor Verlagerung von Fertigungsstandorten (s. Auslösematrix für PPF- Verfahren gemäß VDA 2) wird der Lieferant den Besteller mindestens 9 Monate vor der PPF- Durchführung schriftlich benachrichtigen.

Der Besteller entscheidet, ob die geplante Änderung bemusterungspflichtig ist.
Sämtliche Änderungen am Produkt und Produktionsprozess sind in einem Produktlebenslauf (Änderungshistorie) durch den Lieferanten zu dokumentieren.

13. Eskalationsverfahren

Bei schwerwiegenden Abweichungen von Qualitätsanforderungen behält sich der Besteller vor, ein Eskalationsverfahren mit dem Lieferanten einzuleiten.

Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte/ kritische Reklamation durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- Feldausfall, bzw. Rückrufaktion durch Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- unzureichendes Reklamationsmanagement des Lieferanten
- drohender Produktionsstillstand beim Kunden des Bestellers, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- kritische Maßnahme aus dem Lieferantenaudit - nicht umgesetzt
- mangelhafte Projektbearbeitung des Lieferanten

- besonderer Kundenstatus des Lieferanten beim Kunden des Bestellers (z.B. C- Einstufung)
- Verlust des QMS-Zertifikates des Lieferanten (ISO 9001, IATF 16949)

Der Besteller hat ein dreistufiges Eskalationsverfahren implementiert. Durch ein strukturiertes Eskalationsverfahren mit dem Lieferanten soll der reibungslose Produktions- und Projektablauf gewährleistet und entstandene Probleme gelöst bzw. nachhaltig abgestellt werden.

Eskalationsstufe 1:

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Lieferant nicht erfolgreich) wird der Lieferant zu einem Gespräch beim Besteller eingeladen, bei dem das Problem besprochen und Abstellmaßnahmen terminiert werden.

Eskalationsstufe 2:

Stufe 2 der Eskalation (Fremdhilfe zur Problemlösung bei Lieferanten notwendig) folgt bei einem unbefriedigenden Ergebnis der Stufe 1.

In der Eskalationsstufe 2 kommt es zu einer Fehlerursachenanalyse, die vor Ort bei dem Lieferanten oder beim Besteller stattfindet. Diese Problemanalyse kann als Lieferantenaudit durch den Besteller durchgeführt werden. Der vereinbarte Maßnahmenplan ist durch den Lieferanten in festgelegtem Zeitrahmen abzarbeiten.

Eskalationsstufe 3:

Ein unbefriedigendes Ergebnis der Eskalationsstufe 2 führt zur Einleitung der Stufe 3 (Lieferant ist nicht geeignet) oder sogar zur Lieferantensperre.

Der Kunde des Bestellers wird in die Eskalationsstufe 3 einbezogen, falls ein Risiko für den Kunden des Bestellers besteht.

Deeskalation:

Bei einem positiven Ergebnis der Wirksamkeitsprüfung in der jeweiligen Eskalationsstufe folgt eine Mitteilung über die Aufhebung der Eskalation (Deeskalation) an den Lieferanten. Das Deeskalationsverfahren wird stufenweise abgewickelt.

14. Gewährleistung und Haftung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung beschränkt nicht die gewährleistungs- und haftungsrechtlichen Pflichten des Lieferanten gemäß dem Liefervertrag und den gesetzlichen Vorschriften. Es gelten die jeweils zw. Besteller und Endkunden (OEM) vereinbarten Gewährleistungsvereinbarungen.

15. Ergänzende Bestimmungen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt so lange, bis sie durch eine neue Revision, schriftlich bestätigt durch den Lieferanten, ersetzt wird. Der stets aktuelle Ausgabestand der QSV- Vorlage für die Lieferanten der Lackfabrikate für Automobileerzeugnisse ist zur Information des Lieferanten im Lieferantenportal des Bestellers unter www.otto-fuchs.com zu finden.

Falls innerhalb eines Monats nach Erhalt der QSV durch den Lieferanten keine Rückmeldung in Bezug auf Bestätigung der QSV- Inhalte an den Besteller erfolgt, betrachtet der Besteller diese Version der QSV als akzeptiert durch den Lieferanten.

Meinerzhagen, den _____

Ort, Datum

OTTO FUCHS Surface Technology GmbH & Co.KG

-Besteller-

- Lieferant-

Name, Position, Stempel

Name, Position, Stempel

Anlage 1: Kundenspezifische Anforderungen an das QMS (CSR)

Basisdokumente für QSV – Lackfabrikate Automotive (informativ)

Aktuelle Revision der CSR von OEMs, Mitglieder der IATF - s. www.iatfglobaloversight.org

Automobilhersteller (Kunde des Bestellers)	Kundenspezifische Forderung (CSR)
VW Gruppe	VW Group CSR Formel Q- Konkret
	Formel Q-Fähigkeit
	Formel Q-Fähigkeit Anlage
	Formel Q- Neuteile
Bentley	TSD 4238
AUDI	Q-Lastenheft Audi LAH 893010
Porsche	Qualitätsmanagement- Vereinbarungen zw. Porsche AG und ih- ren Lieferanten (QMV)
Mercedes Benz AMG	Customer specific requirements of MB AG MB Special Terms
Renault	GRUPE RENAULT "Customer-Specific Requirements for IATF 16949"
Stellantis (ex FCA)	FCA (EMEA/LATAM Regions) CSR for IATF 16949
BMW (Rolls Royce)	BMW GROUP Kundenspezifische Anfor- derungen in Ergänzung zu IATF 16949:2016 - Customer Specific Requi- rements GS 90018-1, GS 90018-2 Requalifikation von Produkt und Prozess bei Lieferanten

16. Revisionshistorie:

Rev.3 (Okt. 2023): Anpassung an OFST als Besteller; Kap.2: Formulierung präzisiert; Kap. 3.1: PSCR hinzu; Kap. 3.3: rechtliche Anforderungen länderbezogen, Forderung der Umweltzertifizierung sowie Informationssicherheit und Sozialmanagement hinzu; Kap. 4.2: die von Kunden genannten Dritten, remote Audits und nicht bestandene Requalifikationsprüfung hinzu; Kap. 4.2.2: Die Erfüllung der MAQMSR hinzu; Kap.5: Störung in dem Versorgungsnetz hinzu; Kap. 6.2- Passage zu besonderen Merkmalen ergänzt; Kap. 7.1- Forderungen bzgl. Reifegradabsicherung, Maschinen- und Prozessfähigkeit und AIAG/ VDA FMEA- Handbuch und Eliminierung vertauschtes Material hinzu; Kap. 7.2: Mitlieferung lackierter Musterplatte je Charge hinzu; Kap. 7.3: messtechnische Rückführbarkeit und kundeneigene Messmittel hinzu;

Kap. 9.1: Begriffe zum PPF-Verfahren dem Band VDA 2 (Stand 2020) angepasst; Mindestumfang der PPF-Unterlagen definiert; Kap. 9.3: Info über nicht bestandene Requalifikationsprüfung an den Besteller hinzu; Kap. 10: Angabe der Maßeinheit (kg/ ltr.) hinzu; Kap. 11: Zeitvorgaben für Maßnahmenumsetzung im Beanstandungsfall definiert; Kap. 12 - informationspflichtige Anlässe ergänzt; geplante PPF-relevante Änderung neun Monate im Voraus an Besteller melden; Kap. 15: Gültigkeit und Akzeptanz der QSV definiert; Anlage 1: aktualisiert

Rev.2 (August 2020): Überschrift angepasst- „Lackfabrikate“, anstatt Lacke; Kap. 3.3: Umweltzertifizierung verpflichtend hinzu; Kap. 4.2 + Kap. 9.3: nicht bestandene Requalifikationsprüfung hinzu; Kap. 4.2.2: MAQMSR- Anforderungen hinzu; Kap. 4.3: (mind. jährlich) hinzu; Kap. 6.2: VDA Standard „BM“ hinzu; Kap. 7.1: signifikante Änderung hinzu; AIAG/ VDA FMEA- Handbuch hinzu; Kap. 7.2: DIN 53211 zurückgezogen; Kap. 9.1: PPF- Verfahren/ VDA 2- Band neueste Auflage und Aufbewahrung der Rückstellmuster hinzu; Kap. 10: Maßeinheit hinzu; Kap. 11- Lackfabrikate hinzu; 250,00 € gestrichen; Kap. 12: PPF- Auslösematrix gemäß VDA 2 hinzu; Informationsfrist definiert; Kap. 15: gesetzliche Bestimmungen hinzu; Anlage 1- FCA CSR Italy SpA hinzu, Ausgabestand der CSRs entfernt, Hinweis auf www.iatfglobaloversight.org hinzu

Rev.1 (Okt. 2018): Erstausgabe