

Qualitätssicherungsvereinbarung
der
MKT GmbH

erstellt: Oliver Drefs, Markus Henke	genehmigt: Oliver Drefs
Revision: 05	Ausgabedatum: 06.08.2019

Qualitätsvereinbarung

Stand: August 2019

Zwischen der Firma

nachfolgend „**Auftragnehmer**“ genannt

und der Firma

MKT GmbH

An der Eichert 4

57413 Finentrop

nachfolgend „**Auftraggeber**“ genannt

wird folgende Qualitätssicherungsvereinbarung geschlossen.

Inhaltsverzeichnis

Präambel	6
1. Geltungsbereich	6
(1) Inhalt	6
(2) Verantwortung des Auftragnehmers	6
2. Anforderungen an die Managementsysteme des Auftragnehmers	7
(1) IATF 16949	7
(2) DIN EN ISO 9001	7
(3) DIN EN ISO 14001 bzw. EMAS	7
(4) Mitteilungspflicht	7
(5) Null-Fehler-Strategie	7
(6) Übertragung auf Vorlieferanten	7
3. Audits	8
(1) Berechtigung zum Audit	8
(2) Fachpersonal	8
(3) Audits bei Vorlieferanten	8
(4) Vertraulichkeit	8
(5) Pflichten des Auftragnehmers	8
4. Qualitätssicherungsmaßnahmen des Auftragnehmers vor Serienbeginn	8
(1) Qualitätsvorausplanung in der Automobilindustrie	8
(2) Prüfung der Unterlagen	9
(3) Beurteilung der Herstellbarkeit	9
(4) Projektmanagement	9
(5) Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) für Prozesse	9
(6) Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) für Produkte	10
(7) Beteiligungsbereitschaft	10
(8) Produktionslenkungsplan – PLP	10
(9) Fähigkeitsnachweise vor Serienbeginn	10
(10) Serienfreigabe	10
(11) Inhaltsstoffe	10
(12) Kennzeichnung von Erstmustern	11
5. Qualitätssichernde Maßnahmen des Auftragnehmers nach Serienbeginn	11
(1) Lieferfreigabe	11
(2) Prozessfähigkeit	11

Qualitätssicherungsvereinbarung

(3) Prozessregelung und Serienprüfung	11
(4) Abnahmeprüfzeugnisse	11
(5) Erneute Bemusterung	11
(6) Sofortmaßnahmen bei fehlerhaften Produkten vor Auslieferung.....	12
(7) Nacharbeit.....	12
(8) Sonderfreigabe.....	12
(9) Sofortmaßnahmen bei fehlerhaften Produkten nach Auslieferung	12
(10) Reklamation	13
(11) Mess- und Prüfmittel	13
(12) Änderungsanzeige.....	13
(13) Kennzeichnung.....	13
(14) Rückverfolgbarkeit	14
(15) Liefertermin- und -mengentreue.....	14
(16) Requalifizierung	14
6. Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber	14
(1) Umfang.....	14
(2) Verspätete Mängelrüge	15
(3) Verspätete Mängelrüge bei weitergeleiteten Waren.....	15
7. Qualitätsbezogene Lieferantenbewertung	15
(1) Bewertungskriterien	15
(2) Einstufungen	15
8. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen	16
(1) Qualitätsaufzeichnungen	16
(2) Abnahmeprüfzeugnisse	16
(3) Rückhaltmuster	16
(4) Zutrittsrecht, Einsichtnahme	16
9. Versicherungen	16
(1) Produkthaftpflichtversicherung	16
10. Inkrafttreten, Laufzeit	16
(1) Inkraftsetzung und Kündigung.....	16
(2) Kündigung aus wichtigem Grund.....	17
11. Mitgeltende Unterlagen	17
Regelwerke und Verträge.....	17
12. Allgemeine Bestimmungen	17

Qualitätssicherungsvereinbarung

(1) Weitergehende Forderungen von Kunden	17
(2) Salvatorische Klausel.....	17
(3) Nebenabreden und Schriftform.....	18
Verhandlungsklausel	18
13. Änderungsindex.....	18

Präambel

Der Auftragnehmer beliefert den Auftraggeber mit Produkten oder führt Dienstleistungen an bereitgestellter Ware durch, die in dessen Prototypen, Muster, Serienprodukte und dergleichen einfließen. Die vorliegende Qualitätsvereinbarung hat das Ziel,

- die vom Endkunden geforderte Qualität und Zuverlässigkeit der Produkte bereits von Beginn der Planung an über die Realisierung bis hin zur Serienfertigung und Auslieferung sicherzustellen und
- den Aufwand zur Sicherstellung der Qualität und Zuverlässigkeit im gemeinsamen Interesse einer wettbewerbsfähigen Lieferkette zu minimieren indem insbesondere die Schnittstellen zwischen dem Auftraggeber und dem Auftragnehmer definiert und die intensive und reibungslose Zusammenarbeit gefördert wird.

Die Vertragspartner sind sich darin einig, dass bereits vom Beginn der Planung an über die Realisierung bis hin zur Serienfertigung und Auslieferung sicherzustellen ist, dass alle Produkte und Produktionsprozesse sowie alle begleitenden Tätigkeiten wie Handhabung, Lagerung, Verpackung, Transport usw.

- den Erfordernissen der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes genügen müssen und dass diesbezüglich insbesondere die in Deutschland geltenden Gesetze und Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften usw. einzuhalten sind.
- den Erfordernissen des Umweltschutzes genügen müssen und dass diesbezüglich insbesondere die in Deutschland geltenden Gesetze und Verordnungen einzuhalten sind.

1. Geltungsbereich

(1) Inhalt: Diese Vereinbarung gilt für alle Lieferungen technischer Erzeugnisse aber auch Dienstleistungen (Beschichten, Härten, Montagetätigkeiten, etc.) die an bereitgestellter Ware durchgeführt wurden, die dazu bestimmt sind, vom Auftraggeber zur Herstellung von Prototypen, Mustern, Serienprodukten und dergleichen eingesetzt zu werden.

(2) Verantwortung des Auftragnehmers: Diese Vereinbarung entbindet den Auftragnehmer nicht, auch nicht teilweise, von seiner alleinigen, vollen Verantwortung für die Qualität und Zuverlässigkeit der von ihm an den Auftraggeber gelieferten Produkte.

2. Anforderungen an die Managementsysteme des Auftragnehmers

(1) IATF 16949: Gehen die vom Auftragnehmer an den Auftraggeber gelieferten Produkte und Erzeugnisse beim Auftraggeber in Produkte ein, die von diesem an Kunden in der Automobilindustrie geliefert werden, so verpflichtet sich der Auftragnehmer zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16 949 oder die Zertifizierung seines Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16 949 anzustreben, bzw. spezifisch festgelegte Anforderungen gem. IATF 16 949 zu erfüllen.

(2) DIN EN ISO 9001: Verfügt der Auftragnehmer über kein Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16 949, so hat er zumindest ein zertifiziertes System gem. DIN EN ISO 9001 vorzuweisen.

(3) DIN EN ISO 14001 bzw. EMAS: Darüber hinaus ist der Auftragnehmer mit entsprechender Umweltrelevanz (Oberflächenbehandlung, Vergütungsprozesse) verpflichtet, ein zertifiziertes bzw. validiertes Umweltschutzmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 oder nach EMAS zu unterhalten und weiterzuentwickeln, mindestens aber die inhaltlichen Forderungen dieser Standards einzuhalten. Eine Zertifizierung ist anzustreben.

(4) Mitteilungspflicht: Zertifikate und deren Aktualisierungen hat der Auftragnehmer dem Auftraggeber spätestens innerhalb von 2 (zwei) Wochen nach deren Erhalt unaufgefordert zuzusenden. Bei Fehlen gültiger Zertifikate oder einer verspäteten Einreichung behalten wir uns vor, dies in der Lieferantenbewertung zu berücksichtigen. (siehe Punkt 7).

(5) Null-Fehler-Strategie: Der Auftragnehmer erklärt die Absicht, sein Qualitätsmanagementsystem auf die Null-Fehler-Strategie auszurichten.

(6) Übertragung auf Vorlieferanten: Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die oben genannten Forderungen 1 bis 6 ohne Einschränkungen auf seine Lieferanten und andere Geschäftspartner, die an der Abwicklung von Aufträgen des Auftraggebers beteiligt sind, zu übertragen, wenn und soweit diese Produkte oder Dienstleistungen an ihn liefern, die ganz oder teilweise in Produkte eingehen oder Einfluss auf diese haben, die der Auftragnehmer an den Auftraggeber liefert.

3. Audits

(1) Berechtigung zum Audit: Der Auftraggeber oder Kunden des Auftraggebers sind berechtigt, in den Geschäftsräumen und Betriebsstätten des Auftragnehmers durch Audits festzustellen, ob die Managementsysteme des Auftragnehmers wirksam sind. Die Audits können in Form von System-, Produkt- oder Prozessaudits durchgeführt werden. Form, Zeitpunkt und Dauer der Audits werden rechtzeitig, mindestens 2 (zwei) Wochen im Voraus, einvernehmlich festgelegt. Zur Sicherung der Betriebsgeheimnisse des Auftragnehmers werden angemessene Einschränkungen akzeptiert.

(2) Fachpersonal: Bei der Durchführung von Audits stellt der Auftragnehmer dem Auftraggeber oder dessen Kunden aus allen relevanten Fachbereichen qualifiziertes Personal als Ansprechpartner zur Verfügung.

(3) Audits bei Vorlieferanten: Der Auftragnehmer bewirkt bei seinen Lieferanten und anderen Geschäftspartnern, die an der Abwicklung von Aufträgen des Auftraggebers beteiligt sind, durch entsprechende vertragliche Vereinbarungen, dass der Auftraggeber oder dessen Kunden sich dort durch Audits von der Wirksamkeit der Managementsysteme in der gleichen Weise überzeugen können wie beim Auftragnehmer selbst (Absätze 1 bis 3).

(4) Vertraulichkeit: Die Inhalte und Ergebnisse von Audits, die der Auftraggeber beim Auftragnehmer oder bei dessen Lieferanten durchgeführt hat, dürfen Dritten nur mit ausdrücklicher, schriftlicher Zustimmung zugänglich gemacht werden. Die Zustimmung darf jedoch nicht ungerechtfertigt verweigert werden.

(5) Pflichten des Auftragnehmers: Der Auftraggeber kann vom Auftragnehmer dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Auftragnehmer sich von der Wirksamkeit der Managementsysteme seiner Lieferanten und seiner anderen Geschäftspartner, die an der Abwicklung von Aufträgen des Auftraggebers beteiligt sind, überzeugt hat sowie die Qualität und Zuverlässigkeit der von seinen Lieferanten und anderen Geschäftspartnern bezogenen Waren bzw. Dienstleistungen in geeigneter Weise sicherstellt.

4. Qualitätssicherungsmaßnahmen des Auftragnehmers vor Serienbeginn

(1) Qualitätsvorausplanung in der Automobilindustrie: Wenn die Produkte für Kunden in der Automobilindustrie bestimmt sind, hat die Qualitätsvorausplanung

grundsätzlich nach den Vorgaben des „Advanced Product Quality Planning and Control Plan“ (APQP) oder nach VDA Band 4 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ zu erfolgen.

(2) Prüfung der Unterlagen: Vor der Abgabe eines Angebots hat der Auftragnehmer zu prüfen, ob er alle erforderlichen Unterlagen wie zum Beispiel Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, Lastenhefte, Allgemeine Einkaufsbedingungen (<https://metall-kunststoff-technik.de/de/downloads.html>) usw. erhalten hat, ob die Unterlagen vollständig und frei von Widersprüchen sind und ob sie verstanden werden. Die Initiative zu ggf. erforderlichen Klärungen liegt bei ihm.

(3) Beurteilung der Herstellbarkeit: Vor der Abgabe eines Angebots hat der Auftragnehmer zu prüfen, ob mit den verfügbaren Ressourcen (Maschinen, Anlagen, Personal usw.) eine Herstellung gewährleistet werden kann, die den Anforderungen an Qualität, Zuverlässigkeit, Umweltschutz, Arbeitssicherheit usw. genügt. Erkennbare Probleme sowie Vorschläge zu deren Vermeidung müssen bei Angebotsabgabe schriftlich angezeigt werden. Mit einer Auftragsbestätigung ist die uneingeschränkte Herstellbarkeit ausdrücklich zu erklären.

(4) Projektmanagement: Wenn und soweit der Auftragnehmer in der Planungs- und Entstehungsphase von Produkten und Produktionsprozessen beteiligt ist, stellt er durch ein Projektmanagement sicher, dass die Projektziele in Bezug auf Leistungen, Qualität, Umweltschutz, Arbeitssicherheit, Kosten und Termine erreicht werden. Dazu setzt er Personal ein, das nachweislich über die zum Projektmanagement erforderlichen Fähigkeiten und Fertigkeiten verfügt. Bei Bedarf stellt er darüber hinaus entsprechende Hilfsmittel zur Verfügung. Im Zuge der Projektplanung werden zwischen den Vertragspartnern Meilensteine vereinbart; im Zuge der Projektplanverfolgung berichtet der Auftragnehmer dem Auftraggeber unaufgefordert über den Projektfortschritt. Erkennbare Abweichungen vom Plan teilen sich die Vertragspartner zum jeweils frühestmöglichen Zeitpunkt mit; daraus resultierende Maßnahmen werden einvernehmlich festgelegt.

(5) Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) für Prozesse: Für alle Prozesse, die der Herstellung von Produkten oder Dienstleistungen dienen, die an den Auftraggeber geliefert werden, führt der Auftragnehmer eine FMEA durch. Dabei sind sämtliche Einflüsse, beispielsweise auch die von Vorlieferanten und anderen Geschäftspartnern, zu berücksichtigen. Der Auftraggeber ist berechtigt, die FMEA nach vorheriger Terminabsprache innerhalb einer angemessenen Frist einzusehen. Wenn und soweit die FMEA schützenswerte Informationen enthält, ist der Auftragnehmer berechtigt, eine Aushändigung zu verweigern, nicht jedoch eine Einsichtnahme. Jede wesentliche Änderung am Produkt oder Prozess sowie jeder aufgetretene Fehler führt zu einer dokumentierten Überprüfung und ggf. zu einer Anpassung der FMEA.

(6) Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) für Produkte: Hat der Auftragnehmer die Verantwortung für die Entwicklung und/ oder Konstruktion eines Produktes, so hat er dafür eine FMEA durchzuführen. Im Einzelnen gilt dafür Absatz 5 analog.

(7) Beteiligungsbereitschaft: Der Auftragnehmer erklärt sich bereit, sich auf Anforderung und nach vorheriger Terminvereinbarung in angemessenem Umfang kostenlos an der Durchführung von Fehlermöglichkeits- und Einflussanalysen des Auftraggebers oder dessen Kunden zu beteiligen.

(8) Produktionslenkungsplan – PLP: Der Auftragnehmer hat für die an den Auftraggeber zu liefernden Produkte einen PLP zu erstellen, der alle relevanten Informationen zu Prozessparametern, Prüfablauf, Prüfmerkmalen, Prüfmitteln und Prüfhäufigkeiten sowie über Reaktions- bzw. Maßnahmenpläne bei Qualitätsabweichungen gibt. Der PLP ist auf Anforderung mit dem Auftraggeber abzustimmen.

(9) Fähigkeitsnachweise vor Serienbeginn: Bereits vor Serienbeginn hat der Auftragnehmer für alle zu vereinbarenden Merkmale unaufgefordert vorläufige Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Bei einer Kurzzeituntersuchung gilt ein Prozess mit einem Fähigkeitsindex Ppk bzw. Cmk $\geq 1,67$ als sicher, bei einer Langzeituntersuchung ein Index Cpk $\geq 1,33$. Wenn und solange die Prozessfähigkeit nicht gegeben ist, ist eine 100%-Prüfung durchzuführen. Abweichende Festlegungen sind projektspezifisch möglich und schriftlich im Rahmen der Qualitätsvorausplanung festzuhalten. Im Falle von abweichenden Anforderungen sind diese schriftlich niederzulegen.

(10) Serienfreigabe: Vor Anlauf der Serienproduktion hat der Auftragnehmer die Freigabe von Produkt und Prozess in Form einer Bemusterung nach dem „Production Part Approval Process“ (PPAP) durchzuführen. Alternativ kann der Auftraggeber eine Bemusterung nach VDA Band 2 „Produktionsprozess- und Produktfreigabe“ (PPF) verlangen. Wenn nichts anderes vereinbart ist, gilt die jeweilige Standardvorlagestufe. Der Auftraggeber ist berechtigt, davon abweichende Vorlagestufen zu wählen. Wenn nichts anderes vereinbart ist, sind bei Teilen 50 (fünfzig) Erstmuster je Nest vorzustellen; zu jeweils 5 (fünf) Erstmustern ist ein Messprotokoll beizufügen. Bei Rohstoffen/Granulaten erfolgt die Vorlage der Dokumente (u.a. Materialchargenzeugnis gemäß Vorgabe) zur Bemusterung gemäß der Erstmusterbestellung. Eine Freigabe von Erstmustern durch den Auftraggeber schließt spätere Gewährleistungsansprüche nicht aus.

(11) Inhaltsstoffe: Die Inhaltsstoffe des Produkts sind vom Auftragnehmer im Rahmen der Erstbemusterung gemäß Absatz 7 in das „International Material Data System“ (IMDS) einzutragen.

(12) Kennzeichnung von Erstmustern: Jede Lieferung von Erstmustern ist von Serienteilen getrennt zu verpacken und mit der deutlich erkennbaren Kennzeichnung „Erstmuster — keine Serienfreigabe“ zu versehen.

5. Qualitätssichernde Maßnahmen des Auftragnehmers nach Serienbeginn

(1) Lieferfreigabe: Abgesehen von Erstmustern (Punkt 4 Absatz 10) darf der Auftragnehmer an den Auftraggeber nur Produkte liefern, für die er eine schriftliche Lieferfreigabe gemäß Punkt 4 Absatz 10 oder eine Sonderfreigabe gemäß Punkt 5 Absatz 8 hat.

(2) Prozessfähigkeit: Während der Serienfertigung hat der Auftragnehmer für alle zu vereinbarenden Merkmale unaufgefordert Fähigkeitsnachweise durchzuführen und dem Auftraggeber auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden vorzulegen. Ein Prozess gilt bei einem Index Cpk $\geq 1,33$ als sicher. Wenn und solange die Prozessfähigkeit nicht gegeben ist, ist eine 100%-Prüfung durchzuführen. Aus Gründen der Wirtschaftlichkeit sind in diesem Fall Maßnahmen zu ergreifen, die zur Fähigkeit des Prozesses führen.

(3) Prozessregelung und Serienprüfung: Für die Serienüberwachung hat der Auftragnehmer geeignete Lenkungsmaßnahmen wie zum Beispiel Qualitätsregelkarten, Fehlersammelkarten und dergleichen anzuwenden. Dabei müssen auch Prozessparameter die — wie beispielsweise bei der Wärmebehandlung, beim Schweißen oder beim Kunststoffspritzgießen — die Realisierung der Merkmale beeinflussen, eingeschlossen sein und entsprechend dokumentiert werden. Für besondere Merkmale ist eine statistische Prozessregelung verbindlich. Bei Merkmalen, die keiner statistischen Prozessregelung unterliegen, hat der Auftragnehmer regelmäßig Stichproben zu prüfen: Annahmekriterium ist „Null Fehler“. Aus den Aufzeichnungen müssen die Qualitätsgeschichte und Qualität regelnde Maßnahmen klar und eindeutig hervorgehen. Auf Verlangen gewährt der Auftragnehmer dem Auftraggeber jederzeit Einsicht in die Aufzeichnungen.

(4) Abnahmeprüfzeugnisse: Abnahmeprüfzeugnisse nach DIN EN 10204 sind dem Auftraggeber auf Verlangen innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung zu stellen. Auf Verlangen sind die Prüfzeugnisse jeder Lieferung beizufügen. In diesem Fall kann ein Fehlen der Prüfzeugnisse zur Verweigerung der Annahme führen, zu einer Reklamation und in der Folge zu einer Herabstufung in der Lieferantenbewertung.

(5) Erneute Bemusterung: Bemusterungen nach Punkt 4 Absatz 10 sind nach der erstmaligen Serienfreigabe beifolgenden Anlässen erneut erforderlich:

Qualitätssicherungsvereinbarung

- Wechsel eines Lieferanten oder eines anderen Geschäftspartners, der auf die an den Auftraggeber gelieferten Produkte Einfluss hat
- - Änderung der Produktspezifikation
- - Änderung des Herstellprozesses, insbesondere Verlagerung der Produktionsstätte oder Verwendung anderer Maschinen oder Einrichtungen. Wenn nichts anderes vereinbart wurde, sind Verfahren und Vorlagestufe anzuwenden, die bei der erstmaligen Serienfreigabe (siehe Punkt 4 Absatz 10) anzuwenden waren.

(6) Sofortmaßnahmen bei fehlerhaften Produkten vor Auslieferung: Werden im Rahmen der Serienprüfung gemäß Punkt 4 Absatz 2 und 3 fehlerhafte Produkte erkannt, so muss der Herstellprozess sofort unterbrochen werden. Er darf erst nach vollständiger und zuverlässiger Ermittlung und Beseitigung der Ursache wiederaufgenommen werden. Alle Produkte, die seit der letzten Prüfung gefertigt wurden, sind hinsichtlich des fehlerhaften Merkmals zu 100% zu prüfen. Dies betrifft auch eventuelle Lagerbestände und weiterverarbeitete Produkte. Sind bereits fehlerverdächtige oder fehlerhafte Produkte zum Auftraggeber gelangt, so ist dort sofort die zuständige Qualitätsstelle zu informieren. Zur Vermeidung von Wiederholungsfehlern sind zusätzlich zu den Sofortmaßnahmen langfristig wirkende Abstellmaßnahmen zu ergreifen. Zur Durchführung und Dokumentation der Fehlerbehandlung ist die 8D-Methode anzuwenden. Auf Anforderung erhält der Auftraggeber Einsicht in diese Aufzeichnungen.

(7) Nacharbeit: Werden fehlerhafte Produkte beim Auftragnehmer nachgearbeitet, so ist dies bei dem Auftraggeber anzuzeigen um eine individuelle Vorgehensweise hinsichtlich des Bemusterungsumfanges festzulegen. Der Auftragnehmer hat sicherzustellen, dass die nachgearbeiteten Produkte den gleichen Anforderungen genügen wie nicht nachgearbeitete Serienprodukte.

(8) Sonderfreigabe: Bei Abweichungen von der Spezifikation kann der Auftragnehmer beim Auftraggeber eine Abweichungsgenehmigung/ Sonderfreigabe beantragen, die nicht unbillig verweigert werden darf. Produkte mit einer genehmigten Abweichung sind separat zu liefern und müssen auf dem Lieferschein sowie auf allen Verpackungseinheiten deutlich sichtbar als „Sonderfreigabe“ und mit der Angabe des abweichenden Merkmals gekennzeichnet sein. Darüber hinaus ist den Lieferpapieren eine Kopie der Abweichungsgenehmigung beizufügen. Abweichungsgenehmigungen sind grundsätzlich entweder auf eine bestimmte Menge beschränkt oder bis zu einem bestimmten Termin befristet.

(9) Sofortmaßnahmen bei fehlerhaften Produkten nach Auslieferung: Werden beim Auftraggeber Produkte entdeckt, die Fehler aufweisen, welche vom Auftragnehmer verursacht wurden, wird der Auftragnehmer darüber unverzüglich informiert. Daraufhin hat der Auftragnehmer als Sofortmaßnahme seine eventuell laufende Fertigung sofort zu

unterbrechen und auf eigene Kosten den Umlaufbestand sowie ggf. beim Auftraggeber vorhandene Bestände schnellstmöglich zu überprüfen, ggf. zu sortieren, nachzuarbeiten oder fehlerfreien Ersatz zu liefern. Ausschussteile sind — abgesehen von Mustern, die als solche zu kennzeichnen sind — unverzüglich zu verschrotten. Sollte es dem Auftraggeber aus stichhaltigem Grund nicht möglich sein, den Auftragnehmer rechtzeitig mit der Fehlerbehandlung zu beauftragen, um erhebliche Folgeschäden (z.B. Bandstillstand beim Kunden) zu vermeiden, ist er berechtigt, die Fehlerbehandlung selbst vorzunehmen oder von Dritten durchführen zu lassen. Einhergehende erforderliche Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits- und Materialkosten, trägt der Auftragnehmer.

(10) Reklamation: Für jeden beim Auftraggeber entdeckten Fehler gemäß Absatz 9, den der Auftragnehmer zu verantworten hat, erhält der Auftragnehmer eine Reklamation, die nach der 8D-Methode zu bearbeiten und zu dokumentieren ist. Eine erste Stellungnahme mittels 8-D hat innerhalb von 24 Stunden zu erfolgen. Der Abschluss der Reklamationsbearbeitung sollte innerhalb von 10 Arbeitstagen mit einem abgeschlossenen 8-D-Bericht erfolgen. Sollte dies nachvollziehbar nicht möglich sein, so ist der Auftraggeber vor Ablauf der Frist zu informieren. Die Kosten, die dem Auftraggeber durch die Reklamation entstanden sind, trägt der Auftragnehmer.

(11) Mess- und Prüfmittel: Der Auftragnehmer muss über Mess- und Prüfmittel verfügen, die es erlauben, die relevanten Qualitätsmerkmale nach dem neuesten Stand der Technik zu messen und zu prüfen. Die Mess- und Prüfmittel müssen regelmäßig geeicht bzw. kalibriert und in einem gebrauchsfähigen Zustand gehalten werden. Die Fähigkeit der Messmittel ist nachzuweisen. Falls erforderlich, müssen Mess- und Prüfmittel sowie Mess- und Prüfmethoden zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer abgestimmt werden.

(12) Änderungsanzeige: Der Auftragnehmer ist verpflichtet, den Auftraggeber über die nachfolgend aufgelisteten Änderungen so früh wie möglich, in jedem Fall aber vor deren Durchführung, zu informieren und eine Genehmigung einzuholen:

- Wechsel eines Lieferanten oder eines anderen Geschäftspartners, der auf die an den Auftraggeber gelieferten Produkte Einfluss hat
- - Änderung des Herstellprozesses, insbesondere Verlagerung der Produktionsstätte oder Verwendung anderer Maschinen oder Einrichtungen
- - Änderung von Qualitätssicherungsmaßnahmen, insbesondere von Prüfverfahren, Prüfmitteln oder Prüfumfängen, die in Verträgen wie z. B. produktspezifischen Qualitätssicherungsvereinbarungen zwischen Auftragnehmer und Auftraggeber, in Zeichnungen oder anderen Spezifikationen vorgeschrieben oder vereinbart sind. Zur Serienfreigabe nach einer Änderung ist eine erneute Bemusterung gemäß Absatz 4 erforderlich.

(13) Kennzeichnung: Zur Kennzeichnung der angelieferten Waren sind an jedem Transportbehälter Warenanhänger deutlich sichtbar anzubringen. Die Anbringung hat in der

Form zu erfolgen, dass die Warenanhänger bei Mehrfachstapelung bzw. gemeinsamer Anlieferung mehrerer Gebinde immer an derselben Stelle gut sichtbar sind. Jeder Warenanhänger muss die Menge der in der entsprechenden Verpackungseinheit enthaltenen Ware ausweisen. Bevorzugt Warenanhänger gemäß VDA 4902.

(14) Rückverfolgbarkeit: Produkte, die nicht ausdrücklich von dieser Regelung ausgenommen sind, unterliegen der Forderung nach Rückverfolgbarkeit, um im Schadensfall eine Eingrenzung von betroffenen Produkten vornehmen zu können. Der Auftragnehmer muss auf Basis der Lieferscheinnummer eine lückenlose Rückverfolgung bis zum Rohmaterial sicherstellen.

(15) Liefertermin- und -mengentreue: Der Auftragnehmer ist zur 100-prozentigen Einhaltung von Lieferterminen und Liefermengen verpflichtet. Sind Abweichungen im Voraus absehbar, so hat der Auftragnehmer den Auftraggeber so früh wie möglich darüber zu informieren. Der Versuch, neue Termine bzw. Mengen einvernehmlich festzulegen, darf nicht unbillig verweigert werden. Bei Einigung bilden die neuen Termine bzw. Mengen die Grundlage für die Bewertung. Wird aus triftigem Grund keine Einigung erzielt, bleiben die Termin- und Mengenforderungen bestehen. Alle übrigen Abweichungen führen in der Lieferantenbewertung zur Herabstufung und können zur Folge haben, dass der Auftraggeber die Lieferung zurückweist und/ oder dem Auftragnehmer die ihm entstandenen Kosten in Rechnung stellt.

(16) Requalifizierung: Der Auftragnehmer hat mindestens einmal jährlich alle Produkte einer vollständigen Prüfung hinsichtlich der Maße, Werkstoffe und Funktionen zu unterziehen und diese zu dokumentieren (Requalifizierung nach Teilefamilien oder Produktgruppen sind mit dem Auftraggeber individuell zu vereinbaren). Sollte dieses nicht umsetzbar sein, sind Abweichungen schriftlich mit dem Auftraggeber zu fixieren. Dabei sind Kundenvorgaben zu berücksichtigen. Die Ergebnisse sind dem Auftraggeber auf Anforderung innerhalb von 24 (vierundzwanzig) Stunden zur Verfügung zu stellen.

6. Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber

(1) Umfang: Der Auftragnehmer stellt durch Anwendung der Regeln der unter Punkt 2 genannten Qualitätsmanagementsysteme, durch die hier unter Punkt 4 ergänzend vereinbarten Maßnahmen sowie durch Wahrnehmung seiner allgemeinen Sorgfaltspflicht sicher, dass die an den Auftraggeber ausgelieferten Produkte frei von Mängeln sind. Daher beschränkt der Auftraggeber seine Wareneingangsprüfung zur Vermeidung einer unnötigen Doppelprüfung auf folgende Merkmale:

- Identität und Menge; der Auftraggeber überprüft die Angaben auf dem Lieferschein mit dem Inhalt der Verpackung darauf, ob Falschlieferei oder Mengenfehler

vorliegen. Sind die angeforderten Warenmengen in der Transportverpackung in Untereinheiten abgepackt, so überprüft der Auftraggeber nur die Angaben des Lieferscheins mit der Angabe auf der jeweiligen Verpackungseinheit. Diese Verpackungseinheiten sind unter Angabe von Inhalt, Menge und Bestellnummer zu kennzeichnen.

- - Äußere Beschaffenheit, insbesondere in Bezug auf offensichtliche Transportschäden; dies sind nur Transportschäden, die äußerlich an der Verpackung erkennbar sind und Rückschluss auf eine Beschädigung des Verpackungsinhalts zulassen.

(2) Verspätete Mängelrüge: Für Lieferungen, bei denen etwa vorhandene Mängel durch eine auf diese Kriterien beschränkte Wareneingangsprüfung nicht sofort erkennbar sind bzw. deren vertragsgemäße Beschaffenheit und/ oder Brauchbarkeit auf diese Weise nicht unverzüglich nach Lieferung festgestellt werden kann (verdeckte Mängel), wird das Recht zur Mängelrüge bis zum Ablauf von zwei Wochen nach Entdeckung des Mangels vorbehalten. Die Obliegenheit zur unverzüglichen Rüge gemäß § 377 HGB wird insoweit eingeschränkt.

(3) Verspätete Mängelrüge bei weitergeleiteten Waren: Sofern die von dem Auftragnehmer an den Auftraggeber gelieferten Produkte zur unmittelbaren Weiterlieferung an dessen Kunden bestimmt sind und der Auftragnehmer dies wusste oder erkennen konnte, liegt eine Ablieferung im Sinne des § 377 HGB erst zum Zeitpunkt des Eingangs beim Kunden vor. Sodann gelten vorstehende Regelungen und Fristen zur Untersuchung und Rüge entsprechend.

7. Qualitätsbezogene Lieferantenbewertung

(1) Bewertungskriterien: Der Auftragnehmer wird nach Qualitätskriterien und Liefertreue bewertet. Die Bewertung erfolgt jährlich.

(2) Einstufungen: Die Einstufungen ergeben sich aus einer A-B-C- Klassifizierung. Bei einer C- Einstufung ist es erforderlich innerhalb von 10 Werktagen - nach Zusendung der Bewertung - einen Maßnahmenplan beim Auftraggeber vorzulegen. Bei wiederholter Überschreitung:

- behält sich der Auftraggeber ein Prozessaudit beim Auftragnehmer vor
- behält sich der Auftraggeber vor, den Auftragnehmer für Anfragen von Neuaufträgen auszuschließen

8. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen

(1) Qualitätsaufzeichnungen: Aufzeichnungen zur Prozessregelung und Serienprüfung gemäß Punkt 5 Absatz 2 müssen bei nicht dokumentationspflichtigen Teilen vom Auftragnehmer nach Ablauf des Jahres, in dem sie angefertigt wurden, weitere 3 (drei) Jahre aufbewahrt werden; bei dokumentationspflichtigen Teilen beträgt die Aufbewahrungsfrist 15 (fünfzehn) Jahre nach Teileauslauf.

(2) Abnahmeprüfzeugnisse: Abnahmeprüfzeugnisse gemäß Punkt 5 Absatz 4 sind bei nicht dokumentationspflichtigen Materialien nach Ablauf des Jahres, in dem sie ausgestellt wurden, weitere 3 (drei) Jahre aufzubewahren; bei dokumentationspflichtigen Teilen beträgt die Aufbewahrungsfrist 15 (fünfzehn) Jahre nach Teileauslauf.

(3) Rückhaltemuster: Für Erstmuster gelten die gleichen Aufbewahrungsfristen wie für die unter Absatz 1 genannten Qualitätsaufzeichnungen. Freigabemuster der jeweils aktuellen Fertigungscharge sind mindestens bis zur Freigabe der nächsten Fertigungscharge aufzubewahren.

(4) Zutrittsrecht, Einsichtnahme: Der Auftraggeber sowie dessen Kunden erhalten das Recht, nach vorheriger Terminvereinbarung jederzeit Einsicht in das Archiv zu nehmen.

9. Versicherungen

(1) Produkthaftpflichtversicherung: Der Auftragnehmer ist verpflichtet eine Produkthaftpflichtversicherung für Personen-, Sach- und Vermögensschäden in ausreichender Höhe abzuschließen. Einzuschließen sind insbesondere Verbindungs-, Vermischungs- und Verarbeitungsschäden, Weiterver- und -bearbeitungsschäden, Prüf- und Sortierkosten sowie Aus- und Einbaukosten. Der Versicherungsschutz schließt ausdrücklich Schadensfälle innerhalb der Automobilindustrie ein und ist während der Laufzeit dieser Vereinbarung ununterbrochen in vollem Umfang aufrechtzuerhalten.

10. Inkrafttreten, Laufzeit

(1) Inkraftsetzung und Kündigung: Diese Qualitätsvereinbarung tritt mit beiderseitiger Unterzeichnung in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Sie kann von jedem Vertragspartner mit einer Frist von 3 (drei) Monaten zum Ende eines Kalenderjahres gekündigt werden.

(2) Kündigung aus wichtigem Grund: Das Recht zur außerordentlichen Kündigung aus wichtigem Grund bleibt hiervon unberührt.

11. Mitgeltende Unterlagen

Regelwerke und Verträge: Folgende Regelwerke und Verträge gelten in der jeweils gültigen Fassung in Ergänzung zur vorliegenden Vereinbarung, soweit diese Vereinbarung nicht ausdrücklich etwas anderes vorsieht:

- DIN EN ISO 9001
- - IATF 16949
- - VDA Band 1: Nachweisführung
- - VDA Band 2: Sicherung der Qualität von Lieferungen
- - VDA Band 4: Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz
- - VDA Band 6.1: QM-Systemaudit
- - VDA Band 6.3: Prozessaudit
- - VDA Band 6.5: Produktaudit
- - VDA 4902 – optional - jedoch anzuwenden, wenn vorhanden

Einblick in die AGB finden Sie unter <https://metall-kunststoff-technik.de/de/downloads.html>

12. Allgemeine Bestimmungen

(1) Weitergehende Forderungen von Kunden: Soweit der Auftraggeber gegenüber seinen Kunden über die Festlegung dieser Qualitätsvereinbarung hinausgehende Qualitätsvorschriften zu erfüllen hat, verpflichtet sich der Auftragnehmer, diese Forderungen zu prüfen und nach Möglichkeit zu übernehmen.

(2) Salvatorische Klausel: Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam sein oder werden, so berührt dies die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen dieses Vertrages nicht. Die Parteien verpflichten sich, unwirksame Bestimmungen durch neue Bestimmungen zu ersetzen, die den in den unwirksamen Bestimmungen enthaltenen Regelungen in rechtlich zulässiger Weise gerecht werden. Entsprechendes gilt für im Vertrag enthaltene Regelungslücken. Zur Behebung der Lücke verpflichten sich die Parteien auf eine Art und Weise hinzuwirken, die dem am nächsten kommt, was die Parteien nach dem Sinn und Zweck des Vertrages bestimmt hätten, wenn der Punkt von ihnen bedacht worden wäre.

Qualitätssicherungsvereinbarung

(3) Nebenabreden und Schriftform: Nebenabreden wurden nicht getroffen. Änderungen oder Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Dies gilt auch für ein Abbedingen der Schriftformforderung.

Verhandlungsklausel: Die vorliegende Vereinbarung wurde zwischen dem Auftragnehmer und dem Auftraggeber individuell verhandelt.

Ort, Datum: _____

Ort, Datum: _____

 Auftragnehmer

 Auftraggeber

13. Änderungsindex

Revision	Datum	Änderung
05	06.08.2019	Neuauflage