**Qualitätssicherungsvereinbarung**

zwischen

**Westfalia-Automotive GmbH**

Am Sandberg 45

33378 Rheda-Wiedenbrück

Deutschland

- nachfolgend **WAM** genannt -

und

**Name des Auftragnehmers**

Straße und Hausnummer

Postleitzahl und Ort

Land

- nachfolgend **AN** genannt -

- nachfolgend gemeinsam **Parteien** genannt -

**Inhaltsverzeichnis**

[1. Qualitäts- und Umweltmanagement 4](#_Toc31714553)

[1.1 Qualitätsmanagement 4](#_Toc31714554)

[1.2 Umweltmanagement 4](#_Toc31714555)

[1.3 Energiemanagementsystem 5](#_Toc31714556)

[1.4 Kundenanforderungen 5](#_Toc31714557)

[2. Qualitätsmanagement-System der Unterauftragnehmer 6](#_Toc31714558)

[3. Auditierung 6](#_Toc31714559)

[3.1 Generelles Auditierungsrecht 6](#_Toc31714560)

[3.2 Auditierungsrecht bei Schwachstellen 7](#_Toc31714561)

[4. Information und Dokumentation 7](#_Toc31714562)

[4.1 Änderungen 7](#_Toc31714563)

[4.2 Dokumente 8](#_Toc31714564)

[4.3 Aufbewahrung 8](#_Toc31714565)

[5. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf 8](#_Toc31714566)

[5.1 Entwicklung, Planung, Freigabe 8](#_Toc31714567)

[5.2 Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit 10](#_Toc31714568)

[5.3 Anlieferung, Wareneingangsprüfung 10](#_Toc31714569)

[5.4 Beanstandungen 11](#_Toc31714570)

[5.5 Lieferantenbewertung 12](#_Toc31714571)

[5.6 Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen 12](#_Toc31714572)

[6. Qualitätsziele 12](#_Toc31714573)

[7. Arbeitssicherheit 13](#_Toc31714574)

[8. Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) 13](#_Toc31714575)

[8.1 Benennung eines PSB 13](#_Toc31714576)

[8.2 Kenntnisse des PSB 13](#_Toc31714577)

[8.3 Aufgaben des PSB 13](#_Toc31714578)

[8.4 Kompetenzen des PSB 14](#_Toc31714579)

[9. Vertragslaufzeit und Kündigung 14](#_Toc31714580)

[9.1 Inkrafttreten 14](#_Toc31714581)

[9.2 Laufzeit 14](#_Toc31714582)

[9.3 Außerordentliche Kündigung 14](#_Toc31714583)

[9.4 Schriftform 14](#_Toc31714584)

[9.5 Weitergeltung von Bestimmungen 14](#_Toc31714585)

[10. Allgemeine Bestimmungen 15](#_Toc31714586)

[10.1 Übertragung und Beitritt 15](#_Toc31714587)

[10.2 Schriftform 15](#_Toc31714588)

[10.3 Salvatorische Klausel 15](#_Toc31714589)

[10.4 Anwendbares Recht 15](#_Toc31714590)

[10.5 Gerichtsstand 15](#_Toc31714591)

**Präambel**

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend "QSV" genannt) ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen WAM und dem AN.

Diese QSV regelt die Maßnahmen zur Sicherstellung der Qualität bei Termintreue und minimalen Kosten zum Vorteil beider Parteien.

# Qualitäts- und Umweltmanagement

## 1.1 Qualitätsmanagement

Der AN verpflichtet sich zur Sicherung der Qualität seiner Erzeugnisse sein QM-System mit dem Ziel zu entwickeln, die Anforderungen der IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung zu erfüllen. Mindestanforderung ist ein zertifiziertes QM-System nach DIN ISO 9001. Der entsprechende QM-System-Nachweis ist durch ein Zertifikat eines akkreditierten Zertifizierungsunternehmens (3rd. Party Audit) zu erbringen. Dieses ist immer aktuell zu halten und WAM bei jeder Neuausstellung/Requalifizierung unaufgefordert vorzulegen.

Darüber hinaus gehende kundenspezifische Anforderungen werden dem AN durch WAM mitgeteilt und sind vom AN einzuhalten.

Entspricht das zertifizierte QM-System des AN noch nicht dem Standard nach IATF 16949, hat der AN eine verbindliche und konkrete Planung für die Implementierung des QM-Systems, mit dem Ziel der erfolgreichen Zertifizierung nach IATF 16949, vorzulegen.

## 1.2 Umweltmanagement

Um der besonderen Umweltverantwortung Rechnung zu tragen, sollte der AN ein Umweltmanagementsystem entsprechend der internationalen Umweltnorm DIN EN ISO 14001 oder EMAS anwenden und unterhalten.

Der AN verpflichtet sich neben der Einhaltung der Umweltvorschriften aus den getroffenen Vereinbarungen, insbesondere dem Lastenheft, zur Einhaltung geltender gesetzlicher Regelungen hinsichtlich der Produkte und deren Herstellung. Dies sind insbesondere Vorschriften für Chemikalien/Stoffe oder sonstiger Umweltvorschriften in Deutschland, der EU und anderen relevanten Staaten, unter anderem:

* IMDS (Internationales Material Daten System, www.mdsystem.com): in Erzeugnissen und Gemischen dürfen nur Stoffe enthalten sein oder daraus freigesetzt werden,

die gemäß der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 ("REACH") innerhalb der zeitlichen Fristen für die vorgesehenen Verwendungen registriert und zugelassen sind. Insbesondere:

* + Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 „Verordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH)“;
  + Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 „Verordnung über die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen“;
  + Richtlinie 2000/53/EG „Richtlinie über Altfahrzeuge“.
* GADSL (Global Automotive Declarable Substance List, [www.gadsl.org](http://www.gadsl.org)): Alle in der GADSL mit P = Verboten (Prohibited) gekennzeichneten Stoffe dürfen die jeweiligen Grenzwerte in den vorgegebenen Anwendungsfeldern nicht überschreiten. Je OEM können weitere Verbote zutreffend sein, z. B. das Verbot des Einsatzes radioaktiver Stoffe, die der AN entsprechend berücksichtigen wird.
* RoHS - Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikaltgeräten (2011/65/EU) ist in ihrer jeweils gültigen aktuellen Fassung für den AN verpflichtend. Auch Erweiterungen der Richtlinie sind zu berücksichtigen.
* Conflict Minerals – Der AN verpflichtet sich, dass in seinen Erzeugnissen sowie in den Erzeugnissen in seiner Lieferkette keine Konfliktmineralien, wie zum Beispiel Zinn, Wolfram, Tantal und Gold aus Regionen welche in Verbindung mit Menschenrechtsverletzungen stehen, eingesetzt werden. Die EU Verordnung (EU 2017/821) ist für den AN hierzu verpflichtend.

Bei vorliegenden Substitutionsempfehlungen ist eine Alternativbewertung dokumentiert durchzuführen. Dies bezieht sich neben dem gelieferten Produkt auch auf Einzelstoffe, die im Produkt verarbeitet, als Hilfs- und Betriebsstoff eingesetzt oder als Beschichtung aufgebracht werden. Der AN hat Systeme, die der Einhaltung solcher Vorschriften dienen, z.B. Internationales Materialdatensystem (IMDS), mit den benötigten Informationen zu befüllen.

Der AN gewährleistet die Umweltverträglichkeit der von ihm gelieferten Produkte und Verpackungsmaterialien, sowie die Einhaltung seiner gesetzlichen Entsorgungspflichten. Er fördert den Einsatz proaktiver, umweltverträglicher Praktiken.

Auf Verlangen von WAM ist der AN verpflichtet, für die unter 1.2 genannten Punkte, entsprechende Nachweise bzw. Konformitätserklärungen innerhalb von 24 Stunden ab Anforderung zur Verfügung zu stellen.

## 1.3 Energiemanagementsystem

Die Einführung eines Energiemanagementsystems wird empfohlen. Zur Verbesserung der Energieeffizienz sollte der AN eine Zertifizierung nach DIN EN ISO 50001 anstreben.

## 1.4 Kundenanforderungen

WAM liefert den Großteil der Erzeugnisse an Automotive OEM’s. Deren spezielle Anforderungen gehen teilweise über die Anforderungen der IATF 16949 hinaus. Als Lieferant in der Lieferkette gelten diese Anforderungen auch für den AN. Der AN wird sich regelmäßig über diese Anforderungen informiert halten und in seinem Qualitätsmanagementsystem umsetzen.

Eine mögliche Quelle ist die Homepage der International Automotive Task Force (IATF): https://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/

Die konkreten, kundenspezifischen Anforderungen in Ergänzung zu IATF, werden projektbezogen festgelegt und durch Aufnahme in die gültigen Spezifikationen und/oder Zeichnungen für den AN verbindlich.

# Qualitätsmanagement-System der Unterauftragnehmer

Der AN hat seine Unterauftragnehmer zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser QSV zu verpflichten.

Auf Verlangen hat der AN WAM nachzuweisen, dass sich der AN von der Wirksamkeit des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems bei seinen Unterauftragnehmern überzeugt und die Qualität seiner Zukaufteile durch geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

# Auditierung

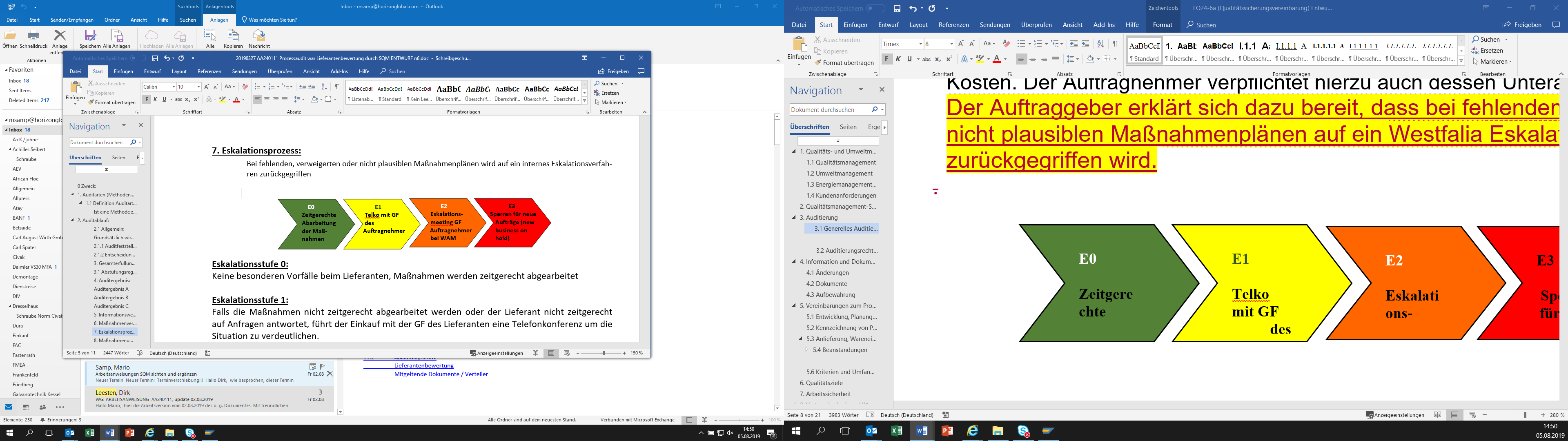
Die grundlegenden Anforderungen an das Vorliegen von Managementsystemen sind in Ziffer 1. dieser QSV geregelt. Die Erfüllung dieser Anforderungen wird anhand von Zertifikaten von akkreditierten Zertifizierungsunternehmen nachgewiesen.

Veränderungen im Zertifizierungsstatus (z.B. zeitliches Aussetzen, Aberkennung oder Anstreben einer anderen Zertifizierung) ist WAM vorab in Textform mitzuteilen oder spätestens unmittelbar nach Vorliegen des Sachverhaltes anzuzeigen. In jedem Fall sind alle bisherigen Vereinbarungen zur Sicherstellung der Produkt- und Prozessqualität vollumfänglich aufrecht zu erhalten oder durch geeignete ergänzende Maßnahmen sicherzustellen.

## 3.1 Generelles Auditierungsrecht

Über diese Nachweise hinaus bleibt es WAM und deren Kunden unbenommen, beim AN und fallweise auch bei dessen Unterauftragnehmern eigene Auditierungen – auch durch Dritte – durchzuführen bzw. durchführen zu lassen. Gegenstand dieser Auditierungen können Gesamtmanagementsysteme, aber auch einzelne Hauptprozesse sein. Die Auditarten können sich je nach Kundenforderung unterscheiden. Der AN erklärt sich zur Mitwirkung an derartigen Auditierungen bereit und trägt die bei ihm entstehenden Kosten. Der AN verpflichtet hierzu auch dessen Unterauftragnehmer.

Der AN erklärt sich dazu bereit, dass bei fehlenden, verweigerten oder nicht plausiblen Maßnahmenplänen auf ein WAM Eskalationsverfahren zurückgegriffen wird. WAM behält sich vor in der Eskalationsstufe 3 den AN mit externer Hilfe, zu Lasten des AN, zu unterstützen, sofern die Ursache beim AN bzw. dessen Unterlieferanten liegt.



## 

## 3.2 Auditierungsrecht bei Schwachstellen

Ergeben sich aus der WAM-Lieferantenbewertung, insbesondere in den Bereichen Logistik oder Qualität, erhebliche Schwachstellen, so ist der AN zur Mitwirkung an Abhilfemaßnahmen und der Durchführung von Audits durch WAM oder Dritte verpflichtet. In diesen Fällen trägt der AN auch die Kosten für die Abhilfemaßnahmen sowie die Auditkosten die bei WAM und/oder Dritten entstehen. Im selben Verständnis verpflichtet der AN auch dessen Unterauftragnehmer und sichert den Zugang zu Unterauftragnehmern zu.

# Information und Dokumentation

Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen wie z.B. Qualitätsmerkmale, Termine oder Liefermengen nicht eingehalten werden können, informiert der AN WAM hierüber unverzüglich. Der AN wird WAM auch über alle nach Auslieferung erkannten Abweichungen unverzüglich in Kenntnis setzen. Im Interesse einer schnellen Lösung legt der AN alle benötigten Daten und Fakten offen.

## 4.1 Änderungen

Der AN verpflichtet sich frühzeitig vor

* Änderungen von Fertigungsverfahren, -abläufen und –materialen,
* Wechsel eines Unterlieferanten,
* Änderungen von Prüfverfahren/ -einrichtungen,
* Verlagerung von Produkten an andere Fertigungsstandorte,
* Lieferung von Produkten nach einer Konstruktionsänderung,
* Lieferung von Produkten nach längerem (> 1 Jahr) Aussetzen der Produktion oder
* Lieferung von Produkten von neuen bzw. wesentliche neuen Maschinen oder Produktionseinrichtungen
* Generell gelten, ergänzend, die Anforderungen der **Auslösematrix** für PPF-Verfahren VDA Band 2, Anlage 2 und PPAP Ausgabe 4

die Zustimmung vor jeder geplanten Änderung von WAM in Form einer schriftlichen Abweicherlaubnis (s. Punkt 5.2) einzuholen und die in diesem Zusammenhang vereinbarten Qualitätsnachweise zu erbringen. Kommt der Lieferant seiner Informationspflicht gar nicht oder verspätet nach oder entstehen durch die Änderung WAM generell Kosten, werden alle dadurch bereits entstanden und weiter entstehenden Kosten an den Lieferanten weiter belastet.

Die ersten drei Anlieferungen nach Serienbeginn und nach den vorgenannten Änderungsmaßnahmen sind entsprechend in den Lieferpapieren/Warenanhängern zu kennzeichnen.

Sämtliche Änderungen am Produkt und in der Prozesskette werden vom AN in einem Produktlebenslauf dokumentiert und WAM auf Verlangen ausgehändigt. Veränderungen am bestehenden Prozess werden zusätzlich durch eine Neubemusterung angezeigt.

## 4.2 Dokumente

Der AN regelt die Lenkung aller Dokumente und Daten in Verfahrensanweisungen und setzt diese wirksam um. Dokumente externer Herkunft wie Normen und Kundenzeichnungen werden in angemessenem Umfang eingeschlossen. Die Aufbewahrung von Vorgabe- und Nachweisdokumenten erfolgt gemäß den gesetzlichen Regelungen zur Produkthaftung und den Vorgaben des VDA Bandes 1 "Dokumentation und Archivierung" in seiner jeweils gültigen Fassung.

## 4.3 Aufbewahrung

Die Aufbewahrung geeigneter Dokumente und Nachweise der Entwicklungs-, Produktions- und Lieferphasen (z.B. Bestellvorgaben von WAM, Lasten- / Pflichtenheft, Zeichnung, CAD-Daten, Risikoanalysen (FMEA), Versuchs- / Erprobungsergebnisse, Erstmuster-freigabeunterlagen, Produktionslenkungspläne / Prüfpläne, Werkzeugdokumentationen) ist gemäß den Anforderungen des VDA Band 1 in der aktuellen Ausgabe ab der letzten Lieferung des jeweiligen Produktes an WAM sicherzustellen.

Die Protokolle der Wareneingangsprüfungen (betreffend Zulieferteile und sonstige Vorprodukte der Unterlieferanten) der Zuverlässigkeits- und Lebensdauertests, der Ausgangsprüfungen sowie gegebenenfalls der Fehleranalysen werden vom AN gemäß den Anforderungen des VDA Band 1 in der aktuellen Ausgabe aufbewahrt. In begründeten Einzelfällen kann WAM eine längere Aufbewahrungsfrist verlangen.

Der AN gewährt WAM auf Wunsch Einsicht in die Aufzeichnungen.

Gesetzliche Regelungen bleiben von diesen Anforderungen unberührt.

# Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

## 5.1 Entwicklung, Planung, Freigabe

Wenn der Auftrag an den AN Entwicklungsaufgaben einschließt, werden die An­forderungen durch die Parteien schriftlich festgelegt, z. B. in Form eines Lastenheftes.

Der AN verpflichtet sich, ein Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben in Form von Qualitätsmanagement-Plänen zu betreiben und WAM auf Wunsch Einsicht zu gewähren.

Im Zuge der Lastenheftprüfung und Angebotserstellung wird der AN alle technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen; dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der AN WAM unverzüglich mit.

In der Entwicklungsphase wendet der AN geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Zuverlässigkeitsuntersuchungen und FMEA an. Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien, etc.) aus ähnlichen Vorhaben werden von ihm berücksichtigt.

Bei WAM-Entwicklungen wird die FMEA für die Konstruktion von WAM durchgeführt. Es ist hierbei beabsichtigt, die Erfahrungen des AN in die Konstruktions-FMEA mit einzubeziehen.

Die FMEA für den Herstellungsprozess liegt in der Verantwortung des AN. Sie kann im Einzelfall nach Abstimmung aber auch gemeinsam mit WAM-Mitarbeitern durchgeführt werden.

Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der AN mit WAM die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab und dokumentiert diese. Ziel ist es, die Prototypen und Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Der AN stellt WAM hierzu frühzeitig, aber spätestens nach der Beauftragung (Nominierung oder Bestellung), einen detaillierten Terminplan zur Verfügung der den gesamten Prozess bis hin zur Auslieferung der Teile an WAM abdeckt. Dieser Terminplan ist in regelmäßigen Abständen, mindestens aber alle 2 Wochen zu aktualisieren und er ist so lange zu pflegen bis die Teile vollumfänglich frei gegeben sind (Note 1/grün).

**Freigabe 🡪 Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)**

Der Lieferant ist verantwortlich für die Freigabe aller Komponenten, Teilsysteme und Dienstleistungen seiner Lieferkette, um die Produkt- und Prozessanforderungen des Kunden zu erfüllen. Grundsätzlich verlangt WAM für alle zugelieferten Teile eine Erstbemusterung nach der VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ in seiner jeweils gültigen Fassung, ggf. eine Erstbemusterung nach PPAP. Der AN legt vor Aufnahme der Serienfertigung unter Serienbedingungen hergestellte und eindeutige gekennzeichnete Erstmuster des Produktes in vereinbartem Umfang termingerecht vor. Die Serienfertigung darf erst nach Erstmuster-Freigabe durch WAM aufgenommen werden. Bei bedingten Freigaben ist eine Nachbemusterung bis zur Erfüllung der Note 1 (grün) zwingend notwendig. Die zeitliche Abfolge und Wechselwirkungen im Gesamtprojekt sind in den VDA Bänden „Reifegradabsicherung für Neuteile“ in seiner jeweils gültigen Fassung (VDA RGA - AIAG PPAP) sowie „Robuster Produktionsprozess“ in seiner jeweils gültigen Fassung beschrieben. Beim Einreichen der Dokumente, sind alle Merkmale eindeutig zu bezeichnen und einzeln mit Nennwerten, Toleranzen und IST-Werten aufzuführen (gestempelte Zeichnung).

Durch nicht termingerechte Erstbemusterung oder unzureichende Dokumentation (z.B. fehlende IMDS-Einträge) verursachte Aufwendungen werden von WAM mit einem Mindestbetrag in Höhe von 1000 EURO an den AN belastet. Etwaige weitere Ansprüche von WAM, insbesondere Ansprüche auf Schadenersatz, bleiben hiervon unberührt.

Die Produkte des AN sind grundsätzlich für den weltweiten Vertrieb vorgesehen. Sollten die zu liefernden Produkte für bestimmte Länder nicht geeignet sein (z.B. wegen Stoffverboten oder Kennzeichnungsvorschriften), weist der AN die Qualitätssicherung von WAM vor Aufnahme der Belieferung darauf hin.

Für alle Merkmale führt der AN eine Prozessplanung (Arbeitspläne, Prüfpläne, Betriebsmittel, Werkzeuge, Maschinen, etc.) durch. Für die funktions- und prozesskritischen Merkmale prüft der AN die Eignung der Fertigungseinrichtungen nach statistischen Kriterien und dokumentiert die Ergebnisse.

Hierbei sind vom AN folgende Fähigkeitskennwerte zu erreichen und ein­zuhal­ten:

Allgemein: Cm/Cmk ≥ 1,67 / Pp/Ppk ≥ 1,67 / Cp/Cpk ≥ 1,33

Daimler:Cm/Cmk ≥ 2,0 **/** Cp/Cpk ≥1,67

Die Produktqualität wird durch regelmäßige Audits überwacht und nachgewiesen.

## 5.2 Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der AN die Ursachen, leitet Verbesserungsmaßnahmen ein und überprüft ihre Wirksamkeit. Kann der AN im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte liefern, muss er vor Lieferung eine Abweicherlaubnis (AWEL) von WAM (i. d. R. bei der Qualitätssicherung) einholen. Hierzu ist das Formular FO33-1b ausgefüllt an WAM zu übermitteln. Dieses Formular kann bei der Qualitätssicherung angefragt werden. Generell zählt, alle Änderungen müssen frühzeitig angezeigt werden müssen.

Grundsätzlich sind bei allen Anlieferungen die Artikelnummer und der Indexstand zu kennzeichnen. Neben der vereinbarten Kennzeichnung von Produkten, Teilen und Verpackungen sind vom vereinbarten Lieferzustand abweichende Produkte zusätzlich deutlich zu markieren. Mit farbigen Klebebändern sind zudem Lieferungen von Prototypen (gelbes Klebeband mit Aufschrift „Versuch“) und Erstmustern (pinkes Klebeband mit der Aufschrift „Musterteile“) kenntlich zu machen. Die Klebebänder können z. B. unter den Artikelnummern 66.5025 (pink, „Musterteile“) und 66.5022 (gelb, „Versuch“) bei [www.prueftechnik-e-koch.de](http://www.prueftechnik-e-koch.de) bestellt werden. Nicht korrekt durchgeführte Kennzeichnungen sind mit Kosten verbunden, die an den AN weitergegeben werden.

Der AN verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Wird ein Fehler festgestellt, müssen die Nachverfolgbarkeit und die Eingrenzung der schadhaften Teile/Produkte/Chargen etc. gewährleistet sein.

Soweit WAM dem AN Fertigungs- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, sind diese als Eigentum von WAM zu kennzeichnen und vom AN wie eigene Produktions- und Prüfmittel in sein Qualitätsmanagement-System einzubeziehen. Der Zugang zu WAM-Eigentum und zugehörigen Dokumentationen ist WAM seitens des AN jederzeit zu ermöglichen. Der AN verantwortet deren Unversehrtheit und ordnungsgemäße Funktion; er sorgt für deren Wartung und Instandsetzung. Eine Verschrottung von WAM-Eigentum darf nur nach schriftlicher Genehmigung durch WAM erfolgen.

## 5.3 Anlieferung, Wareneingangsprüfung

Für jede neu gefertigte Charge weist der AN durch mitgelieferte Prüfberichte nach, dass die angelieferten Waren gemäß Prüfplan bzw. gemäß individuell abgestimmter Vorgehensweise geprüft sind und keine Mängel aufweisen. Ungeachtet anders lautender Vereinbarungen ist der Lieferant verpflichtet, zu jeder Lieferung unaufgefordert ein 3.1 Zeugnis WAM zur Verfügung zu stellen. Werkzeugnisse sind an die folgende E-Mail-Adresse

[EA-GER-Q-Dokument@horizonglobal.com](mailto:EA-GER-Q-Dokument@horizonglobal.com) unter Angaben von:

Materialcharge\_Materialnummer\_Lieferantennummer\_Bestellnummer

zur Verfügung zu stellen. Eine Abweichung hierzu bedarf der Schriftform, WAM sieht hier das Formular FO-24 6c vor, welches auf Wunsch angefordert werden kann.

Folgende Angaben sind auf dem Lieferschein mindestens anzugeben: Materialcharge, Materialvergütung, Beschichtung. Bei Eingang der Waren des AN beschränkt sich die Untersuchungspflicht von WAM auf eine Prüfung der Menge und Identität des Liefergegenstands sowie eine Prüfung auf äußerlich erkennbare Beschädigungen. Bei dieser Überprüfung festgestellte Mängel hat WAM dem AN dies anzuzeigen. Die Anzeige ist rechtzeitig, sofern sie innerhalb einer Frist von zwei Wochen, gerechnet ab Ablieferung der Ware, dem AN zugeht. Ausgenommen hiervon sind verdeckte Mängel.

Die Parteien sind sich darüber einig, dass eine weitergehende Eingangskontrolle nicht stattfindet. Der AN ist damit einverstanden, dass er auf seine Rechte gemäß § 377 HGB verzichtet. Der AN ist ferner damit einverstanden, dass die von ihm durchzuführende Warenausgangskontrolle dem gleichen Zweck dient, wie die nach § 377 HGB von WAM an sich geforderte Eingangskontrolle. Der AN muss somit sein Qualitätsmanagement-System und seine Qualitätssicherungsmaßnahmen auf diese reduzierte Wareneingangsprüfung ausrichten.

Der AN wird dafür Sorge tragen, dass seine Haftpflichtversicherung die vorstehende Abänderung der gesetzlichen Regeln anerkennt, ohne dass dadurch der bestehende Deckungsschutz seiner Haftpflichtversicherung beeinträchtigt wird.

Für alle weiteren logistischen Themen, verweisen wir auf unser Logistikhandbuch für Lieferanten (FO26-5, in seiner jeweils gültigen Fassung)

## 5.4 Beanstandungen

Werden aufgrund von Prüfungen, Montageproblemen, Kundenreklamationen oder sonstigen Untersuchungen Abweichungen von der vereinbarten Produktbeschaffenheit festgestellt, wird der AN von WAM hierüber informiert. Er leitet sofort nach der ersten Information Maßnahmen zur schnellen Analyse und Korrektur ein. Weiterhin ist der AN für die Eingrenzung des betroffenen Umlaufbestandes verantwortlich. Er leitet unverzüglich (spätestens innerhalb eines Arbeitstages) Sofortmaßnahmen wie z.B. Identifikation betroffener Chargen, Ersatzlieferung, Sortieraktionen oder Nachbesserungen ein.

Sollte der AN WAM innerhalb eines Arbeitstages – spätestens jedoch nach 24 Stunden – keine geeignete Sofortmaßnahme anzeigen, ist WAM berechtigt, einen Service-Dienstleister nach Wahl von WAM zu Lasten auf Kosten des AN mit der Durchführung von Sofortmaßnahmen zu beauftragen. Nach spätestens 3 Werktagen hat die Beauftragung des Service-Dienstleisters durch den AN zu erfolgen.

Über alle Aktivitäten führt der Lieferant Aufzeichnungen und veranlasst geeignete Abstellmaßnahmen. Welche über einen Maßnahmenplan gesteuert und auf Wunsch von WAM zur Verfügung gestellt wird.

Der AN wird WAM innerhalb von 4 Stunden nach Eingang der Reklamation – in jedem Fall am selben Arbeitstag – telefonisch und/oder per E-Mail eine erste Stellungnahme zum Vorgang zukommen lassen. Darüber hat der AN innerhalb von 24 Stunden einen 3-D-Report und nach spätestens 10 Werktagen einen vollständigen 8-D-Report vorzulegen. Sollte der jeweilige Report nicht innerhalb dieser Fristen bei WAM eingehen, wird der AN mit anteiligen Kosten in Höhe von 500 Euro belastet. Die Geltendmachung weiterer Kosten und Aufwendungen bleibt vorbehalten.

Nachweise über Abstellmaßnahmen legt der AN WAM innerhalb einer von WAM genannten, der Dringlichkeit angemessenen Frist vor.

Gesetzliche oder vertragliche vereinbarte Rechte von WAM aus Mängelgewährleistungen und/oder Haftung werden durch die Bestimmung dieser Ziffer 5.4 nicht berührt.

## 5.5 Lieferantenbewertung

Die Lieferantenbewertung wird von WAM in regelmäßigen Abständen dem AN zu Verfügung gestellt. Nach Erhalt der Lieferantenbewertung bei einer B und C Einstufung ist der AN verpflichtet, proaktiv innerhalb 14 Tagen Maßnahmen zu definieren mit der Zielsetzung die Einstufung zu verbessern. Das Verbesserungsprogramm ist WAM innerhalb der oben genannten Frist zu Verfügung zu stellen. Wird der AN 3-mal in Folge C eingestuft, unterstützt er uneingeschränkt eine eventuelle Verlagerung im vollen Umfang. Zudem trägt er die Kosten.

## 5.6 Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen

Der AN führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je Produkt und Prozess jährlich, beginnend mit dem Zeitpunkt der bedingten Erstmusterfreigabe, mindestens eine für WAM kostenfreie Requalifikationsprüfung durch. Die Requalifikationsprüfungen Produkt muss alle von WAM für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maße und Funktionen beinhalten. Sie erfolgen gemäß den Vorgaben zur Erstmusterprüfung, wenn nicht anders schriftlich festgehalten. Die Bildung von Teilefamilien ist dabei zulässig. Die Kriterien zur Bildung von Teilefamilien sind durch den AN darzulegen, falls keine Teilefamilien gebildet werden müssen alle Produkte requalifiziert werden. Die Ergebnisse der Requalifikationsprüfungen sind vom AN zu dokumentieren, zu archivieren und nach Aufforderung an WAM innerhalb von 24 Std. zu übermitteln. Die Ergebnisse der Requalifikationsprüfung Prozess (für alle Prozesse) sind in Form der ausgefüllten WAM Checkliste FO15-12 Bewertung Requalifikation Prozess und gegebenenfalls weiterer erforderlicher Unterlagen zu dokumentieren und WAM ebenso auf Aufforderung zur Verfügung zu stellen. Der AN ist auch verantwortlich für die Durchführung der Requalifikation bei seinen Lieferanten.

# Qualitätsziele

Der AN ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der AN muss sicherstellen, dass alle seine Produkte die festgelegten Anforderungen vollständig erfüllen. Der AN wird WAM unverzüglich unterrichten, sobald Abweichungen von den vereinbarten Zielen absehbar werden und wird WAM entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen vorstellen.

Die Vereinbarung einer Zielvorgabe berührt die Haftung des AN für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von WAM wegen Mängel der Lieferungen nicht. Die Spezifikationen für das Produkt sind in jedem Falle einzuhalten. Vielmehr haftet der AN auch dann für etwaige Mängel, wenn die Mangelhäufigkeit im Rahmen eines vereinbarten Ziels liegt.

Die Unterschreitung etwa vereinbarter Obergrenzen entbindet den AN nicht von seiner Verpflichtung, zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung. Kann der AN die Qualitätsziele nicht einhalten, behält sich WAM das Recht vor, Audits auf Kosten des AN durchzuführen, um Maßnahmenpläne zur Erreichung der Qualitätsziele zu erarbeiten. Die Umsetzung dieser Maßnahmen hat wesentlichen Einfluss auf zukünftige Anfragen beim AN.

# Arbeitssicherheit

Der AN hat die gesetzlichen Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung einzuhalten.

# Produktsicherheitsbeauftragter (PSB)

## 8.1 Benennung eines PSB

WAM liefert Produkte an den VOLKSWAGEN Konzern. Der AN hat daher einen Produktsicherheitsbeauftragten zu benennen, der die unter 9.2 beschriebenen Kenntnissen hat, die unter 9.3 beschriebenen Aufgaben wahrnimmt und mit den unter 9.4 genannten Kompetenzen ausgestattet ist. Als PSB benennt der AN folgende Person:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Name, Vorname, Funktion, Telefon, E-Mail

Falls der AN keinen Produktsicherheitsbeauftragten benennt, erfüllt die Geschäftsführung des AN die Rolle des PSB.

## 8.2 Kenntnisse des PSB

Der PSB verfügt über Kenntnisse zum hergestellten Produkt: Funktionsweise, Fertigung im Detail am eigenen Standort und bestimmungsgemäßer Verwendungszweck beim Kunden, Kenntnisse zum Produktsicherheitsgesetz und zum Produkthaftungsgesetz sowie Methodenkompetenz zu Risikobewertungen.

## 8.3 Aufgaben des PSB

Mitwirken, Erarbeiten und Setzen von Prioritäten zur Beseitigung bzw. Vermeidung produktsicherheitsrelevanter Mängel in der Produktentstehungsphase (Fehlerprävention).

Mitarbeit bzw. Initiieren von Konstruktions- /Prozess-FMEAs zu sicherheitsrelevanten Umfängen.

Mitarbeit im Rahmen von „lessons learned“ bei Produktneuanläufen zur Vermeidung produktsicherheitsrelevanter Fehler im Bereich Fertigungs-, Montage- und Prüfprozesse.

Erstellung von „lessons learned“-Checklisten zur qualifizierten Überprüfung von Konstruktionen und Prozessen unter produktsicherheitsrelevanten Gesichtspunkten.

Selbständiges Durchführen bzw. Veranlassen von regelmäßigen Fertigungs- und Produktchecks der laufenden Serie zur Bestätigung der Produktsicherheit für den Gebrauch (inkl. vorhersehbarem Fehlgebrauch) und Einleitung sowie Nachverfolgung von (Sofort-) Maßnahmen bei relevanten Abweichungen.

Bewertung von Ausfallwahrscheinlichkeit/ -häufigkeit des betroffenen Produkts im Fehlerfall.

Im Beanstandungsfall sind die geplanten Abstellmaßnahmen, deren schnelle Umsetzung und nachhaltige Wirksamkeit zu verifizieren. Die Maßnahmenwirksamkeit muss durch den AN-PSB schriftlich bestätigt werden.

Die Kommunikation (inkl. Selbstanzeige) läuft über den Qualitäts-Bauteilverantwortlichen WAM inkl. Übermittlung aller Details. Der PSB stellt hierbei die Qualität der Informationen (eindeutige Angaben zu Fehlerbild, Eingrenzung, Ausfallwahrscheinlichkeit, etc.) sowie die Vertraulichkeit der Kommunikation sicher.

## 8.4 Kompetenzen des PSB

Der PSB berichtet direkt an die Geschäftsführung, den Werkleiter bzw. den Leiter der Qualitätssicherung. Die Ausbildung des PSB muss durch einen vom Kunden (OEM) anerkannten Lehrgang erfolgt sein. Zusätzlich muss mindestens ein Mitglied des Managements zu den Grundsätzen des Produktsicherheits- / und Produkthaftungsrechts extern geschult sein.

Einleitung von Bauteilsperrungen der laufenden Serie u.a. bei sicherheits- / image-relevanten Beanstandungen (auch wenn diese aus Sicherheitsgründen den Serieneinsatz gefährden) inkl. Ressourcenhoheit bzgl. Prüfstandtests, Validierung, etc.

Für jede Stufe in der Lieferkette ist ein PSB je Fertigungsstätte zu benennen.

# Vertragslaufzeit und Kündigung

## 9.1 Inkrafttreten

Diese QSV tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft.

## 9.2 Laufzeit

Diese QSV wird auf unbestimmte Zeit geschlossen und kann von jeder Vertragspartei mit einer Frist von 9 (neun) Monaten zum Ende eines Quartals gekündigt werden, erstmals jedoch zum 31.12.2024.

## 9.3 Außerordentliche Kündigung

Das Recht zur Kündigung aus wichtigem Grund bleibt unberührt.

## 9.4 Schriftform

Jede Kündigung dieser QSV bedarf zu ihrer Rechtswirksamkeit der Schriftform.

## 9.5 Weitergeltung von Bestimmungen

Reicht der Regelungsgehalt einzelner Vorschriften dieser QSV über die Vertragslaufzeit hinaus, bleiben diese Vorschriften insoweit auch nach dem Ende der Vertragslaufzeit wirksam.

# Allgemeine Bestimmungen

## 10.1 Übertragung und Beitritt

Eine Übertragung der Rechte und Pflichten aus dieser QSV ist nur mit schriftlicher Zustimmung von WAM zulässig.

Mit WAM im Sinne von §15ff. verbundene Unternehmen haben das Recht dieser QSV durch Mitteilung an den AN beizutreten. Der Beitritt wird mit erfolgter Mitteilung wirksam. Der AN erklärt sich bereits jetzt mit dem Beitritt einverstanden. Länderspezifische und/ oder produktspezifische Bestimmungen können separat vereinbart werden.

## 10.2 Schriftform

Zusatzvereinbarungen, Nebenabreden und Änderungen oder Ergänzungen dieser QSV bedürfen der Schriftform. Diese Formvorschrift kann nur schriftlich aufgehoben oder geändert werden. Die Schriftform in Sinne dieser Vereinbarung ist nur gewahrt, soweit die Erklärung von den Parteien jeweils eigenhändig durch Namensunterschrift unterzeichnet ist. Die in vorstehendem Satz beschriebene Schriftform kann nicht durch eine elektronische Form ersetzt werden.

## 10.3 Salvatorische Klausel

Sollten einzelne Teile dieser QSV rechtsunwirksam sein, wird die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht beeinträchtigt. Das gleiche gilt, falls die QSV eine Regelungslücke enthält. Zur Ausfüllung einer Regelungslücke, gelten diejenigen wirksamen Regelungen als vereinbart, welche die Parteien nach dem Zweck der QSV vereinbart hätten, wenn sie die Regelungslücke erkannt hätten.

## 10.4 Anwendbares Recht

Für diese QSV gilt ausschließlich das materielle Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des internationalen Privat- /Kollisionsrechts und des UN-Kaufrechts.

## 10.5 Gerichtsstand

Bei Streitfällen, die sich aus dieser QSV ergeben, werden sich die Parteien ernsthaft um eine einvernehmliche Lösung bemühen. Eine einvernehmliche Lösung gilt als nicht zustande gekommen, sobald eine Partei der anderen dies schriftlich mitteilt.

Diese Vereinbarung unterliegt deutschem Recht unter Ausschluss des internationalen Privat- / Kollisionsrechts und des UN-Kaufrechts. Alle sich aus oder in Zusammenhang mit dieser Vereinbarung ergebenden Streitigkeiten werden nach der Schiedsgerichtsordnung der internationalen Handelskammer von einem oder mehreren gemäß dieser Ordnung ernannten Schiedsrichtern endgültig entschieden. Schiedsort ist Bielefeld, Deutschland. Die Schiedssprache ist Deutsch.

Die Parteien sind sich einig, dass mit Unterzeichnung dieser QSV eventuell zwischen den Parteien bestehende Vorläufervereinbarungen durch diese QSV ersetzt werden.

Rheda-Wiedenbrück, den

Ort, Datum Ort, Datum

[Firmenstempel] WESTFALIA-Automotive GmbH

Auftragnehmer Leiter Einkauf

Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben

Leiter Qualitätsmanagement

Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben

***Änderungshistorie***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Änderungen** | **Datum** | **Name** | **Funktion** |
| QSV komplett überarbeitet, Vorgängerversion archiviert | 22.10.2019 | Benjamin Gerdes | Einkauf |
| QSV überarbeitet, Requalifikation Prozess und Erkenntnisse nach WAM Abstimmung | 03.02.2020 | Benjamin Gerdes  Mario Samp | Einkauf  Qualität |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |