	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>1</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

# 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 **Auftragnehmer** genannt -

- nachfolgend gemeinsam **Parteien** genannt -

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>2</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

## Präambel

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

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

## 1. Qualitäts- und Umweltmanagement

### 1.1. Qualitätsmanagement

Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur Sicherung der Qualität seiner Erzeugnisse sein QM-System mit dem Ziel zu entwickeln, die Anforderungen der ISO TS 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 unaufgefordert vorzulegen.

Darüber hinausgehende kundenspezifische Anforderungen werden dem Auftragnehmer durch WAM mitgeteilt und sind vom Auftragnehmer einzuhalten.

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


### 1.2. Umweltmanagement

Um der besonderen Umweltverantwortung Rechnung zu tragen, erwartet WAM, dass der Auftragnehmer ein Umweltmanagementsystem entsprechend der internationalen Umweltnorm DIN EN ISO 14001:2009 oder EMAS anwendet und unterhält oder eine konkrete Planung für die Einführung vorliegt. Im Fall der Zertifizierung soll das System durch ein akkreditiertes Zertifizierungsunternehmen (3rd. Party Audit) zertifiziert sein.

Der Auftragnehmer 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 MaterialDatenSystem, [www.mdsystem.com](http://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“;

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	Blatt <b>3</b>	von <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	Erstellt <b>02/07</b>	Rev - MM / JJ <b>12-06/16</b>

- Richtlinie 1999/45/EG „Richtlinie für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Zubereitungen“;
- Richtlinie 67/548/EWG „Richtlinie für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Stoffe“;
- 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 radioaktive Stoffe, die der Auftragnehmer entsprechend berücksichtigen wird.

Bei vorliegenden Substitutionsempfehlungen ist eine Alternativenbewertung 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 Auftragnehmer hat Systeme, die der Einhaltung solcher Vorschriften dienen, z.B. Internationales Materialdatensystem (IMDS), mit den benötigten Informationen zu befüllen.

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

### 1.3. Energiemanagementsystem

Die Einführung eines Energiemanagementsystems ist grundsätzlich freiwillig, zur Verbesserung der Energieeffizienz sollte der Auftragnehmer 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 ISO TS 16949 hinaus. Als Lieferant in der Lieferkette gelten diese Anforderungen auch für den Auftragnehmer. Der Auftragnehmer wird sich regelmäßig über diese Anforderungen informiert halten und im Qualitätsmanagementsystem umsetzen.

Eine mögliche Quelle zur Beauskunftung ist die Homepage der International Automotive Task Force (IATF): <http://www.iatfglobaloversight.org/content.aspx?page=OEMCustomer-SpecificRequirements>

Falls Materialien für den VW-Konzern gefertigt werden, gelten in jedem Fall:

Formel Q-Konkret (aktuelle Ausgabe)


Formel Q-Fähigkeit (aktuelle Ausgabe)

Formel Q- Neuteile (aktuelle Ausgabe)

Norm VW 91101, welche konzernweite Regelungen zu Materialverboten (Fahrzeugteile, Werkstoffe, Betriebsstoffe) und Vorgaben zur Schadstoffvermeidung enthält.

Die jeweils aktuelle Ausgabe kann der Auftragnehmer bei Bedarf bei WAM anfordern.

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>4</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

## 2. Qualitätsmanagement-System der Unterauftragnehmer

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

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

## 3. 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 schriftlich 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 Auftragnehmer 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 aus den Bereichen Produktentstehung, Logistik und Umwelt sein. Der Auftragnehmer erklärt sich zur Mitwirkung an derartigen Auditierungen bereit und trägt die bei ihm entstehenden Kosten. Der Auftragnehmer verpflichtet hierzu auch dessen Unterauftragnehmer.

### 3.2. Auditierungsrecht bei Schwachstellen

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

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>5</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

#### 4. Information und Dokumentation

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

##### 4.1. Änderungen

Der Auftragnehmer verpflichtet sich, 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 Produktion nach längerem (> 1 Jahr) Aussetzen der Produktion oder
- Lieferung von Produkten von neuen bzw. teilweise neuen Maschinen oder Produktionseinrichtungen

die Zustimmung von WAM einzuholen und die in diesem Zusammenhang vereinbarten Qualitätsnachweise zu erbringen.


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 Auftragnehmer in einem Produktlebenslauf dokumentiert und WAM auf Verlangen ausgehändigt.

##### 4.2. Dokumente

Der Auftragnehmer 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".

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>6</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

### 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- und Erprobungsergebnisse, Erstmusterfreigabeunterlagen, Produktionslenkungspläne / Prüfpläne, Werkzeugdokumentationen) ist für einen Zeitraum von 15 Jahren 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 Auftragnehmer mindestens 24 Monate aufbewahrt. In begründeten Einzelfällen kann WAM eine längere Aufbewahrungsfrist verlangen.

Der Auftragnehmer gewährt WAM auf Wunsch Einsicht in die Aufzeichnungen.

Gesetzliche Regelungen bleiben von diesen Anforderungen unberührt.

## 5. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

### 5.1. Entwicklung, Planung, Freigabe

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

Der Auftragnehmer 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 Auftragnehmer alle technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten und CAD-Daten nach Erhalt auf Realisierbarkeit prüfen; dabei erkannte Mängel und Risiken sowie Verbesserungsmöglichkeiten teilt der Auftragnehmer WAM unverzüglich mit.

In der Entwicklungsphase wendet der Auftragnehmer 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 Auftragnehmers in die Konstruktions-FMEA mit einzubeziehen.

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

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>7</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

Für Prototypen und Vorserienteile stimmt der Auftragnehmer mit WAM die Herstellungs- und Prüfbedingungen ab und dokumentiert diese. Ziel ist es, die Prototypen und Vorserienteile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Grundsätzlich verlangt WAM für alle zugelieferten Teile eine Erstbemusterung nach der VDA-Schrift Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“, ggf. eine Erstbemusterung nach PPAP. Der Auftragnehmer legt vor Aufnahme der Serienfertigung unter Serienbedingungen hergestellte und deutlich gekennzeichnete Erstmuster des Produktes in vereinbartem Umfang termingerecht vor. Die Serienfertigung darf erst nach Freigabe durch WAM aufgenommen werden.

Durch nicht termingerechte Erstbemusterung oder unzureichende Dokumentation (z.B. fehlende IMDS-Einträge) verursachte Aufwendungen werden von WAM mit einem Mindestbetrag in Höhe von 100 € an den Auftraggeber belastet. Etwaige weitere Ansprüche von WAM, insbesondere Ansprüche auf Schadenersatz, bleiben hiervon unberührt.

Die Produkte des Auftragnehmers 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 Auftragnehmer die Qualitätssicherung von WAM vor Aufnahme der Belieferung darauf hin.

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

Hierbei sind vom Auftragnehmer folgende Fähigkeitskennwerte zu erreichen und einzuhalten:

$Cm / Cmk \geq 1,67$        $Pp / Ppk \geq 1,67$        $Cp / Cpk \geq 1,33$

Die Produktqualität wird durch regelmäßige Audits überwacht.


## 5.2. Kennzeichnung von Produkten, Rückverfolgbarkeit

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen analysiert der Auftragnehmer die Ursachen, leitet Verbesserungsmaßnahmen ein und überprüft ihre Wirksamkeit. Kann der Auftragnehmer im Ausnahmefall keine spezifikationsgemäßen Produkte liefern, muss er vor Lieferung eine Sonderfreigabe von WAM (i. d. R. bei der Qualitätssicherung) einholen.

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 Auftragnehmer weitergegeben werden.

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016



	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>8</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

Der Auftragnehmer 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 Auftragnehmer 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 Auftragnehmer wie eigene Produktions- und Prüfmittel in sein Qualitätsmanagement-System einzubeziehen. Der Zugang zu WAM-Eigentum und zugehörigen Dokumentationen ist WAM seitens des Auftragnehmers jederzeit zu ermöglichen. Der Auftragnehmer 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, Beanstandungen und Kosten**

Bei Eingang der Waren des Auftragnehmers beschränkt sich die Untersuchungspflicht von WAM auf eine Prüfung der Menge und Identität der Liefergegenstandes sowie eine Prüfung auf äußerlich erkennbare Beschädigungen. Bei dieser Überprüfung festgestellte Mängel hat WAM dem Auftragnehmer anzuzeigen. Die Anzeige ist rechtzeitig, sofern sie innerhalb einer Frist von zwei Wochen, gerechnet ab Ablieferung der Ware dem Auftragnehmer zugeht.

Die Parteien sind sich darüber einig, dass eine weitergehende Eingangskontrolle nicht stattfindet. Der Auftragnehmer ist damit einverstanden, dass er auf seine Rechte gemäß § 377 HGB verzichtet. Der Auftragnehmer 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 Auftragnehmer muss somit sein Qualitätsmanagement-System und seine Qualitätssicherungsmaßnahmen auf diese reduzierte Wareneingangsprüfung ausrichten.

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


Der Auftragnehmer erhält beanstandete Produkte im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und WAM kurzfristig die Ursache der Abweichung, eingeleitete Fehlerabstell- und Vorbeugemaßnahmen sowie deren Wirksamkeit auf Basis statistischer Methoden in Form eines 8-D-Reportes mitzuteilen. Drohen durch Anlieferung von nicht der Spezifikation entsprechenden Produkten zusätzlicher Aufwand, Verzögerungen in der Fertigung und / oder Fertigungsstillstände bei WAM oder deren Kunden, muss der Lieferant in Abstimmung mit WAM durch geeignete, von ihm zu tragende Sofortmaßnahmen, für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier-, Nacharbeit, Sonderschichten, Eiltransport, usw.). Alle Sonderfahrten müssen zur Erfassung durch WAM vom Auftragnehmer angezeigt werden.

### **5.4. Reaktionszeiten bei Lieferantenreklamationen und Kosten**

Sollten wir innerhalb von 24 Stunden keine Sofortmaßnahme von ihnen angezeigt bekommen, behalten wir uns vor einen Service Dienstleister unserer Wahl eigenständig zu ihren Lasten zu beauftragen.

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016



	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>9</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

Des Weiteren erwarten wir, dass nach einer Dauer von spätestens 3 Werktagen Nacharbeitdurchführung, die Beauftragung des Service Dienstleisters durch ihre Firma erfolgt.

Wir erwarten innerhalb von 24h einen 3-D-Report und nach spätestens 20 Werktagen Ihren vollständigen 8-D-Report.

Sollte der jeweilige Report nicht innerhalb dieser Fristen eintreffen, werden wir sie mit 45 Minuten Arbeitsaufwand unsererseits belasten. Interne Kosten und Kostenbelastungen unserer Kunden werden wir ebenfalls an sie weiterreichen.

Eine schriftliche Stellungnahme ist unbedingt zur Abarbeitung dieses Vorgangs notwendig. Jede Qualitätsbeanstandung beeinflusst die Lieferantenbewertung negativ.

### **5.5. Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen**

Der Auftragnehmer führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je Produktgruppe jährlich, beginnend mit dem Zeitpunkt der Erstmusterfreigabe, mindestens eine für WAM kostenfreie Requalifikationsprüfung durch. Die Requalifikationsprüfungen müssen alle von WAM für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maße und Funktionen beinhalten. Sie erfolgen gemäß den Vorgaben zur Erstmusterprüfung. Die Ergebnisse der Requalifikationsprüfungen sind vom Auftragnehmer zu dokumentieren und an WAM zu übermitteln.

## **6. Qualitätsziele**

Der Auftragnehmer ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der Auftragnehmer muss sicherstellen, dass alle seine Produkte die festgelegten Anforderungen vollständig erfüllen. Der Auftragnehmer 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 Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von WAM wegen Mängeln der Lieferungen nicht. Die Spezifikationen für das Produkt sind in jedem Falle einzuhalten. Vielmehr haftet der Auftragnehmer auch dann für etwaige Mängel, wenn die Mangelhäufigkeit im Rahmen eines vereinbarten Ziels liegt.

Die Unterschreitung etwa vereinbarter Obergrenzen entbindet den Auftragnehmer nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung.

Kann der Auftragnehmer die Qualitätsziele nicht einhalten, behält sich WAM das Recht vor, Audits auf Kosten des Auftragnehmers durchzuführen, um Maßnahmenpläne zur Erreichung der Qualitätsziele zu erarbeiten. Die Umsetzung dieser Maßnahmen hat wesentlichen Einfluss auf zukünftige Anfragen beim Auftragnehmer.

## **7. Arbeitssicherheit**

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>10</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

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

## 8. Vertragslaufzeit und Kündigung

### 8.1. Inkrafttreten

Diese QSV tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft.

### 8.2. 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.xxxx**.

### 8.3. Außerordentliche Kündigung

Das Recht zur Kündigung aus wichtigem Grund bleibt unberührt.

### 8.4. Schriftform

Jede Kündigung dieser QSV bedarf zu ihrer Rechtswirksamkeit der Schriftform.

### 8.5. 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.

## 9. Produktsicherheitsbeauftragter

### 9.1. Benennung eines PSB

WAM liefert Produkte an den VOLKSWAGEN Konzern. Der Auftragnehmer 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 Auftragnehmer folgende Person:

---


Name, Vorname, Funktion, Telefon, E-Mail

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

### 9.2. 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.

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>11</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

### 9.3. 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 und –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 Auftragnehmer-PSB schriftlich bestätigt werden.

Die Kommunikation (inkl. Selbstanzeige) läuft über den QS-Bauteilverantwortlichen beim Kunden 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.

### 9.4. Kompetenzen des PSB

Der PSB berichtet direkt an die Geschäftsführung, den Werkleiter bzw. den Leiter der Qualitätssicherung.

Einleitung von Bauteilsperungen der laufenden Serie u.a. bei sicherheits- und imagerelevanten Beanstandungen (auch wenn diese aus Sicherheitsgründen den Serieneinsatz gefährden) inkl. Ressourcenhöhe bzgl. Prüfstandtests, Validierung, etc.


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

## 10. Allgemeine Bestimmungen

### 10.1. Übertragung und Beitritt

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

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>12</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

Unternehmen der WAM Gruppe haben das Recht dieser QSV durch Mitteilung an den Auftragnehmer beizutreten. Der Beitritt wird mit erfolgter Mitteilung wirksam. Der Auftragnehmer 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.

In diesem Fall ist der Geschäftssitz von WAM der Gerichtsstand, soweit nicht aufgrund gesetzlicher Bestimmungen ein anderer Gerichtsstand zwingend vorgeschrieben ist. WAM ist auch berechtigt, den Auftragnehmer an jedem anderen zulässigen Ort zu verklagen.

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

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016

	<b>FORMULAR FO24-6A</b>	<i>Blatt</i> <b>13</b>	<i>von</i> <b>13</b>
	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<i>Erstellt</i> <b>02/07</b>	<i>Rev - MM / JJ</i> <b>12-06/16</b>

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

[Firmenstempel]

\_\_\_\_\_  
Rheda-Wiedenbrück, den  
Ort, Datum

WESTFALIA-Automotive GmbH

\_\_\_\_\_  
Auftragnehmer

\_\_\_\_\_  
Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben

\_\_\_\_\_  
Leiter Einkauf

\_\_\_\_\_  
CHRIS TROMMER  
Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben

\_\_\_\_\_  
Leiter Qualitätsmanagement

\_\_\_\_\_  
Vor- und Zunamen in Druckbuchstaben

Dateiname	Erstellt von / am:	Genehmigt von / am:	Geändert von / am:	Genehmigt von / am:	Druckdatum
FO24-6a.doc	K. Kühn / 04.02.07	J. Waldau / 14.02.07	M. Levejohann / 28.06.16	C. Trommer / 28.06.16	13.09.2016