

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 1 von 15

zwischen

Elektra GmbH

Auweg 1

96528 Schalkau

- nachfolgend Elektra genannt -

und

Firma

Strasse

Plz. & Ort

- nachfolgend Lieferant genannt -

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Elektra und Lieferant, die zur Sicherung der Qualität der Produktentwicklung und der Produkte sowie zur Erreichung einer ständigen Qualitätsverbesserung der Erzeugnisse, unter Beachtung der relevanten Umweltaforderungen, erforderlich sind.

Lenkung/ Status der Dokumente				
Revision 5 erstellt:	08.10.18	QMB	geprüft:	K
ersetzt Revision 4 vom	02.04.14		freigegeben:	GF

--

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 2 von 15

1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

Die nachfolgenden Vereinbarungen regeln die Qualitätsanforderungen für alle Entwicklungsleistungen und/ oder Produkte, die während ihrer Laufzeit für Elektra erbracht und/ oder geliefert werden, soweit der Geltungsbereich nicht durch gesonderte Festlegungen in der Anlage auf bestimmte Leistungen und/ oder Lieferungen beschränkt ist.

Diese Vereinbarung gilt in Verbindung mit allen zwischen Elektra und dem Lieferanten abgeschlossenen Einkaufs- und Lieferverträgen. Die Verkaufsbedingungen des Lieferanten sind kein Bestandteil dieser Vereinbarung und haben somit keine Gültigkeit bzw. werden von Elektra nicht anerkannt. Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen in Widerspruch stehen.

Soweit zusätzliche produktbezogene Vereinbarungen erforderlich sind, werden diese dokumentiert. Diese Vereinbarungen sind ebenfalls Vertragsbestandteile zwischen Elektra und dem Lieferanten und gelten zusätzlich zu den jeweiligen Lieferverträgen.

Diese Vereinbarung sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform. Spezifische Änderungen und Ergänzungen zu dieser QSV sind in der Anlage (Zusatzvereinbarung) niedergelegt.

2. Qualitätsziel

Die ständig steigenden Qualitätsanforderungen der ,Automobilindustrie an unsere Produkte erfordern auch einen ständig steigenden Qualitätsstandart der Erzeugnisse zu unseren Zulieferanten. Das von der Elektra GmbH erreichte und durch unsere Kunden anerkannte Qualitätsniveau wollen wir mit Ihnen gemeinsam erhalten und weiter ausbauen. Angestrebt wird generell eine 0 Fehlerstrategie. Es können individuelle ppm Zahlen zu kritischen Produkten festgelegt werden, diese müssen aber schriftlich fixiert sein und dürfen nicht höher als 10 ppm in der Startphase liegen. Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller qualitätssichernden Aktivitäten. Alle Lieferungen und Leistungen an Elektra und/ oder dessen Kunden müssen den vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen genügen.

3. Qualitätsmanagement des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach IATF16949 oder zumindest eines Systems, das nach ISO 9001 in der jeweils gültigen Version zertifiziert ist.

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 3 von 15

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Dieses Ziel wird durch eine konsequente Qualitätsplanung und Serienüberwachung mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung und ständiger Verbesserung angestrebt.

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

4. Qualitätsmanagement der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Rechte und Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.

Elektra kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/ oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

5. Umweltmanagement des Lieferanten

Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind als Minimalanforderungen für alle Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen zu erfüllen. Untersuchungsergebnisse, wenn vom Gesetzgeber verlangt, werden Elektra zugänglich gemacht. Für alle Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen von Unterlieferanten des Lieferanten sind die Untersuchungsergebnisse Elektra auf Verlangen zugänglich zu machen.

Mittelfristiges Ziel für den Lieferanten sollte die Einrichtung eines Umweltmanagementsystems, nachgewiesen durch Zertifikat nach DIN EN ISO 14001, sein.

Bezüglich der Altautoverordnung 2000/53/EG sowie, falls zutreffend, der Elektroschrottverordnung 2002/96/EG hat der Lieferant alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen. Materialdaten bzgl. der Altautoverordnung werden Elektra über die internationale Materialdatenbank (IMDS) zur Verfügung gestellt.

Die REACH-Verordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung (und Beschränkung) chemischer Stoffe trat am 01.06.07 in EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die REACH-Verordnung soll sicherstellen,

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 4 von 15

dass ca. 30.000 der am häufigsten verwendeten Stoffe sowie alle neuen Stoffe registriert werden und angemessene Sicherheitsdaten dazu zur Verfügung stehen. Bei Stoffen, die besonders Besorgnis erregend sind (zur SVHC-Kategorie gehörend), muss darüber hinaus unter Umständen eine Zulassung für deren Verwendung beantragt werden. Diesen Standards entspricht der Lieferant.

Die RoHS-Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe trat am 01.07.06 in EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die RoHS-Richtlinie beschränkt die Verwendung von sechs gefährlichen Stoffen und unterstützt somit ein effizientes Recycling von nicht mehr verwendeten Produkten, diesen Forderungen entspricht der Lieferant.

Der Lieferant sollte im Rahmen seiner kaufmännischen Sorgfaltspflicht den Bezug als auch die Verwendung von Konfliktmineralien wie Zinn, Gold, Tantal und Wolfram aus der Demokratischen Republik Kongo oder ihren Nachbarstaaten ausschließen können. Diesen Anforderungen entspricht der Lieferant. Dies ist dem Kunden einmal jährlich in Form einer Erklärung und bei Betroffenheit in Form der vollständigen Ergänzung des Conflict Minerals Reporting Template zu übermitteln. Gesetzesneuregelungen werden in diesem Zusammenhang vom Lieferanten umgesetzt und eingehalten.

6. Audits

Die Elektra ist berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Kundenanforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System- (gemäß VDA 6.1) oder Prozessaudit (gemäß VDA 6.3) durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren.

Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

Dem Kunden sollte bei der Durchführung der Audits die Möglichkeit zur Einsichtnahme in die vom Lieferanten zu erarbeitenden FMEA's und die Qualitätsaufzeichnungen gegeben werden.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/ oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht wurden, hat der Lieferant auf Anfrage von Elektra die Möglichkeit eines gemeinsamen Audits beim Unterlieferanten zu klären oder ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen.

Weiterhin führt der Lieferant eigenständig Produkt und CQI Audits für seine Prozesse durch und stellt diese auf Anfrage zur Verfügung.

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 5 von 15

7. Qualitätsvorausplanung

Der Grundsatz „Fehlervermeidung statt Fehlererkennung“ wird vom Lieferanten prinzipiell berücksichtigt. Eine systematische Qualitätsvorausplanung wird durchgeführt.

7.1. Herstellbarkeit

Der Lieferant erhält von Elektra mit der Bestellung technische Unterlagen. Der Lieferant ist verpflichtet auf alle Unterlagen (wie z.B. Zeichnungen, Prüfvorschriften, Normen) hinzuweisen, die ihm unklar, fehlerhaft oder unvollständig erscheinen. Elektra wird daraufhin entsprechende schriftliche Anweisungen erteilen oder geänderte Unterlagen zur Verfügung stellen. Der Lieferant stellt über ein internes Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Bereichen stets der letztgültige Stand der von Elektra zugestellten Unterlagen zur Verfügung steht. Unterlagen, die dem letztgültigen Stand nicht mehr entsprechen, sind zu vernichten oder zurückzusenden.

Der Lieferant überprüft die in dem Auftrag genannten Lieferungen und Leistungen bzgl. ihrer Herstellbarkeit. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass das angefragte Produkt unter Serienbedingungen hergestellt werden kann, insbesondere in Bezug auf die Anforderungen wie:

- Kapazitäten/ Mengen
- Termine
- Lastenheft/ Pflichtenheft
- Zeichnungen
- Spezifikationen
- Prozessfähigkeiten für signifikante Merkmale mit $Cpk > 1,33$ und $Ppk > 1,67$

Die Herstellbarkeit wird für alle neuen und geänderten Teile/ Produkte geprüft. Probleme werden Elektra rechtzeitig mitgeteilt.

7.2. Projektplan/ Meilensteine

Der Lieferant erstellt zum Zwecke der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projekt- und Meilensteinplan. Folgende Meilensteine sind im Projektplan enthalten:

- Erstellung einer Konstruktions-FMEA (bei Konstruktionsverantwortung des Lieferanten)
- Erstellung einer Prozess-FMEA beginnend ab der Prozessplanungsphase
- Erstellung eines Produktionslenkungsplanes (inkl. signifikanter Merkmale)
- Planung und Bereitstellung der Prüfmittel inkl. Nachweis der Prüfmittelfähigkeit

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 6 von 15

- Herstellung nicht werkzeugfallender Musterteile (falls erforderlich)
- Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile
- Ermittlung der Maschinen- bzw. Prozessfähigkeit (für signifikante Merkmale)
- Durchführung der Erstbemusterung gemäß PPAP oder VDA 2/PPF
- Durchführung einer Kapazitätsanalyse (Run&Rate)
- Produktionsstart und Systembefüllung
- Verpackungsvorschriften bzw. Verpackungsanweisungen
- Start- und Zieltermine, Ressourcen

Der Lieferant kommuniziert den Projektstatus in festgelegten Zeitabständen an den zuständigen Einkäufer/ Projektleiter bei Elektra.

7.3. Prüfplanung und Prüfmittelplanung

Über eine systematische Prüfplanung und Prüfmittelplanung stellt der Lieferant sicher, dass bei neuen und/ oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren usw.

- alle für die Qualität wesentlichen Merkmale erfasst sind,
- die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten geeignet sind und
- die Prüfmittel richtig konzipiert und rechtzeitig vor Nullserienbeginn verfügbar sind.

Die für die Qualität wesentlichen Merkmale sind in den Zeichnungen und in Spezifikationen enthalten. Die Festlegung von kritischen und signifikanten Produktmerkmalen, welche in der Prüfplanung und in der Prüfmittelplanung besonders zu beachten sind, erfolgt unter Berücksichtigung der FMEA- Erkenntnisse in Abstimmung mit Elektra.

Ein Prüfplan/ Produktionslenkungsplan enthält folgende Angaben:

- Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungs-Nr., technischer Änderungsstand)
- Dokumentationspflicht und Ersteller/ Anwender/ Datum
- Prüfmerkmal(e), (mindestens alle signifikanten Merkmale)
- Prüfmittel
- Prüfhäufigkeit
- Prüfmethode
- Prüffart (quantitativ oder qualitativ)
- Stichprobengröße oder 100%- Prüfung
- Abstellmaßnahmen bei auftretenden Fehlern und Verantwortliche für die Durchführung

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 7 von 15

7.4. Erstellung von FMEAs

Für sämtliche nach einer vorgegebenen Konstruktionszeichnung hergestellten Teile/ Komponenten ist vom Lieferanten eine Design- und Schnittstellen-FMEA zu erstellen. FMEAs des Lieferanten sind von Elektra nach Vorankündigung einsehbar. Die Konstruktions- bzw. Planungsbereiche von Elektra unterstützen den Lieferanten bei Fragen zu Systemschnittstellen (Schnittstellen-FMEA)

Die FMEA-Erstellung hat sich an VDA Band 4 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ zu orientieren. FMEAs müssen zu den Projektplan/ Meilensteinplan festgelegten Terminen erstellt sein und entsprechend aktualisiert werden.

8. Qualitätsbewertung von Konstruktionsergebnissen

Der Lieferant verpflichtet sich, im Sinne einer fehlervermeidenden Produktion und ständiger Qualitätsverbesserung, eine Qualitätsbewertung der gezielten Konstruktionsergebnisse (Entwicklungskonzept, Entwicklungsmuster) im Rahmen von Design-Reviews vorzunehmen. Die Bewertung erfolgt gegenüber dem Lasten- und Pflichtenheft. Weichen die erzielten Ergebnisse von den Qualitätsanforderungen im Lasten-/ Pflichtenheft ab, sind vom Lieferanten Korrekturmaßnahmen zu planen und umzusetzen. Daraus resultierende eventuelle Zusatzkosten trägt der Verursacher.

9. Nachweis der Prozessfähigkeit

Unabhängig von der Festlegung weiterer Prüfmerkmale zur Serienüberwachung muss der Lieferant Prozessfähigkeitsuntersuchungen für Merkmale durchführen, die insbesondere die Funktion oder Sicherheit beeinflussen oder eine wichtige qualitäts-bestimmende Eigenschaft haben.

Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, muss so früh wie möglich erfolgen. Dies sind jedoch mindestens alle kritischen und signifikanten Merkmale:

- vorläufige Prozessfähigkeit Pp; Ppk >1,67
- Prozessfähigkeit (Langzeit) Cp; Cpk >1,33

Signifikante Merkmale sind in den Zeichnungen und/ oder Spezifikationen entsprechend gekennzeichnet und im Produktionslenkungsplan zu dokumentieren.

Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite **8** von **15**

Der Nachweis der Prozessfähigkeit für die festgelegten Prüfmerkmale ist durch den Lieferanten aufzuzeigen. Die Durchführung der Prozessfähigkeitsuntersuchung hat auf der Grundlage des VDA Bandes 4 „Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz“ zu erfolgen. Elektra ist berechtigt, bei Bedarf die entsprechende Dokumentation (Regelkarten, SPC) auf Anforderung einzusehen.

Wenn die erforderlichen Prozessfähigkeiten nicht erreicht werden, sind unverzüglich Maßnahmen des Lieferanten bzw. den Unterlieferanten zur Prozessoptimierung einzuleiten und geeignete Prüfverfahren anzuwenden, so dass das Qualitätsziel erfüllt werden kann.

Der Nachweis der Prozessfähigkeit ist verbindlicher Bestandteil der Erstbemusterung und muss an mindestens 25 Bauteilen nachgewiesen werden.

10. Bemusterung

Die Bemusterung der Produkte soll vor Serienbeginn den Nachweis bringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen festgelegten Qualitätsforderungen erreicht werden.

Die Bemusterung erfolgt gemäß PPAP oder nach VDA. Das anzuwendende Verfahren, die Vorlagestufe und die geforderten Unterlagen werden mit dem Lieferanten vereinbart.

Werden bei der Prüfung der Musterteile geringfügige Abweichungen von der Zeichnung oder der Spezifikation festgestellt und können diese nicht mehr kurzfristig korrigiert werden, ist rechtzeitig vor dem festgelegten Bemusterungstermin eine Abweicherlaubnis bei Elektra zu beantragen. Vor dem Versand der Abweicherlaubnis ist deren Inhalt mit Elektra abzustimmen.

Wenn eine Vorlage abgelehnt oder nur mit Auflagen (Abweicherlaubnis) freigegeben wird, so ist vom Lieferanten nach Erhalt des Ergebnisses kurzfristig ein Aktionsplan zur Erreichung der uneingeschränkten Freigabe bei Elektra einzureichen. Der Termin für eine erforderliche Nachbemusterung ist schriftlich zu vereinbaren.

Eine Lieferung von Produkten an Elektra (auch nach Änderungen) ist nur nach erfolgter Bemusterungsfreigabe bzw. Vorlage einer Abweicherlaubnis/ Sonderfreigabe durch Elektra möglich.

Eine jährliche vollständige Requalifizierung gemäß PPAP wird kostenlos vom Lieferanten durchgeführt. Die Ergebnisse sind auf Anfrage Elektra zur Verfügung zu stellen.

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 9 von 15

11. Prozessverifizierung (Run&Rate)

Zur Überprüfung und Sicherstellung, dass mit den eingesetzten Verfahren die Prozessfähigkeiten der Teile oder Komponenten entsprechend den Qualitätsanforderungen (definierte Q-Merkmale in Zeichnungen und Spezifikationen) und der Forderungen aus PPAP oder VDA 2/PPF erreicht werden, die aktuellen Herstellungsprozesse mit dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen und die vertraglich festgelegten Stückzahlen in einer definierten Zeiteinheit (Stückzahl pro Schicht bzw. Arbeitstag) produziert werden können, behält sich Elektra vor, eine Prozessverifizierung (z.B. Run&Rate) durchführen zu können.

Dabei umfasst die Qualitätsfähigkeitsüberprüfung des Produktionsprozesses folgende Komponenten:

- Erstbemusterung
- Prozessfähigkeitsnachweise
- Planungsdokumente
- Produktionsabläufe

Bei der Durchführung von Run&Rate müssen alle serienmäßigen Produktionswerkzeuge und Anlagen im Einsatz sein. Abweichungen davon sind vorher entsprechend abzustimmen.

Das Erreichen der geplanten Leistung muss nachgewiesen werden unter Einsatz des für die Serienfertigung geplanten Personals und der erforderlichen Einrichtungen.

Der Termin und der Umfang der Überprüfung werden rechtzeitig zwischen dem Lieferanten und Elektra abgestimmt.

Die Vorbereitung und Durchführungsverantwortung liegt beim Lieferanten unter Mitwirkung und anschließender Bewertung durch Elektra. Abweichungen werden in einem Maßnahmenplan festgehalten und sind vom Lieferanten abzarbeiten. Falls erforderlich, ist bei erheblichen Mängeln das Verfahren zu wiederholen. Bei positivem Ergebnis (sowohl des Run&Rates und der Bemusterungsunterlagen) führt die Verifizierung zur Serienfreigabe der Produktion.

Sollte bei den ersten zwei Verifizierungen kein zufriedenstellendes Ergebnis erreicht werden, ist Elektra berechtigt für die weiteren notwendigen Verifizierungen die anfallenden Personalkosten an den Lieferanten in Rechnung zu stellen (Fahrt, Übernachtung, Tagespauschale).

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 10 von 15

12. Kennzeichnung, Lagerung und Verpackung

Bezüglich der Kennzeichnung von Werkzeugen, Produkten, Teilen und Verpackungen sind die mit Elektra vereinbarten Festlegungen einzuhalten.

1. Der Lieferant kennzeichnet die Ware so, dass zu jeder Zeit, vom Wareneingang durchgängig bis zum Warenausgang, eindeutig der Produktzustand und der Prüfzustand erkennbar sind.
2. Die einzelnen Verpackungseinheiten mit versandfertiger Ware werden mit einem vollständig ausgefüllten Warenanhänger versehen. Mindestforderung ist, dass jede kleinste Verpackungseinheit mit der kundenspezifischen Sachnummer, Index und der beinhalteten Stückzahl zu kennzeichnen ist.
3. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist.
4. Bei den ersten 3 Lieferungen von neuen oder geänderten Teilen und bei der letzten Lieferung vor der Änderung ist zusätzlich ein Formular („neue Ausführung“, „alte Ausführung“) zu verwenden.
5. Der Lieferant stellt sicher, dass die Produkte in geeigneten, mit Elektra abgestimmten und freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden. Die Verpackungsvorschriften sind in einem entsprechenden Verpackungsdatenblatt zu hinterlegen.
6. Sofern Werkzeuge erstellt wurden, welche im Besitz vom Lieferanten übergegangen sind, so müssen diese mit speziellen Schildern versehen werden, die ausweisen, dass es sich um das Eigentum von Elektra oder dessen Kunden handelt.

Abweichungen von den vereinbarten Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Abstimmung beider Partner.

13. Rückverfolgbarkeit und Dokumentation

Der Lieferant verpflichtet sich, eine QS-Dokumentation nachweisen zu können, die für eine Rückverfolgbarkeit bei Teilen mit signifikanten Merkmalen erforderlich ist.

Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Menge schadhafter Teile durchgeführt werden kann.

Elektra wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit nötigen und ihm bekannten Daten mitteilen.

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 11 von 15

Für die Erstellung und Aufbewahrung von Dokumenten sind die Empfehlungen des VDA (Band 1 „Nachweisführung“) in der jeweils gültigen Fassung zu berücksichtigen. Dokumente mit besonderer Archivierung, die besondere sicherheitsrelevante Merkmale betreffen, müssen 15 Jahre, sonstige Dokumente mindestens 3 Jahre archiviert werden.

Der Lieferant wird Elektra im Falle einer Inanspruchnahme durch Dritte zu der Abwehr von Ansprüchen Einsicht in die hierfür einschlägige Qualitätsdokumentation gewähren und diese, soweit für die Führung des Entlastungsbeweises erforderlich, vorübergehend zur Verfügung stellen.

14. Produktion/ Serienüberwachung

Die Qualität der bezogenen Materialien oder Teile wird durch entsprechende Sicherungsmaßnahmen gewährleistet (Prüfzeugnisse, Stichproben, etc.). Die Art der Nachweisführung (z. B. Übergabe von Werkszeugnissen oder Zertifikaten bei jeder Lieferung) ist in einer Zusatzvereinbarung oder in der Zeichnung festgelegt.

Der Lieferant sichert durch geeignete Prüfmethoden, entsprechend seiner Prüfplanung, eine systematische Überwachung seiner Produktion. Durch die planmäßige Überprüfung und Dokumentation von Prozessparametern und Produktmerkmalen wird ein stabiler und fähiger Produktionsablauf erreicht und somit die Qualität der hergestellten Produkte gesichert.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen bei Elektra oder Lieferant müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden.

15. Serienlieferung

Der Lieferant stellt die Versorgung von Teilen entsprechend den vereinbarten Liefermengen und Terminen sicher. Zur Vermeidung von Störungen und Maschinen- und werkzeugausfällen unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung/ Wartung.

16. Fehlerhafte Teile

Werden fehlerhafte oder suspekta Teile festgestellt, müssen diese selektiert, gekennzeichnet und separiert werden. Die Durchführung orientiert sich an Kosten und Kapazitäten (Elektra, Kunde oder Dritte). Der Verursacher trägt die Kosten oder Aufwendungen. Eine Vermischung mit Gutteilen muss ausgeschlossen werden um sicherzustellen, dass nur mängelfreie Vertragsgegenstände ausgeliefert werden.

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite **12** von **15**

Der Lieferant ist nur dann berechtigt Teile zu liefern, die abweichend von der Spezifikation oder von Zeichnungsforderungen sind, wenn eine genehmigte Abweicherlaubnis vorliegt. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist Elektra unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

17. Eingangsprüfung und Mängelanzeige

Elektra prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität, auf äußerlich erkennbare Schäden und führt nach eigenem Ermessen eine stichprobenmäßige qualitative Wareneingangsprüfung durch, die jedoch den Lieferanten nicht von dessen Pflicht zur Lieferung von Produkten, die in allen Merkmalen den vereinbarten Unterlagen entsprechen, entbindet.

Im Übrigen wird Elektra von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§377 HGB) befreit.

18. Beanstandungen

Auf Beanstandungen aufgrund fehlerhafter Lieferungen/ Leistungen reagiert der Lieferant unverzüglich. Der Lieferant übermittelt einen Bericht (8D-Report), der mindestens auf nachstehende Punkte eingeht:

- Kenntnisnahme der Fehlerbeschreibung und eingeleitete Sofortmaßnahmen (innerhalb 24h)
- Fehlerursache (innerhalb 5 Arbeitstagen)
- Abstellmaßnahmen (Ursachenbeseitigung innerhalb 10 Arbeitstagen).

19. Rückweisung mangelhafter Lieferungen/ Leistungen

Vor der Aussortierung, Rückweisung oder Nacharbeit fehlerhafter Lieferungen/ Leistungen wird die weitere Vorgehensweise zwischen dem Lieferanten und Elektra abgestimmt, um potenzielle Schäden möglichst gering zu halten.

Unter Berücksichtigung der Sicherstellung der Produktion und der Lieferbereitschaft sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten:

- Rücksendung und kurzfristige Ersatzbeschaffung
- Aussortierung durch Sortierfirma, Lieferant oder Elektra
- Nacharbeit durch Sortierfirma, Lieferant oder Elektra
- Austausch durch Elektra

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 13 von 15

Drei (3) Teilleieferungen nach erfolgter Korrektur sind zu kennzeichnen.

20. Wiederholt auftretende Qualitäts- oder Lieferprobleme

Bei sich wiederholenden Qualitäts- oder Lieferproblemen und bei erheblichen Ausfallraten/ Rückweisraten, die auf das Verschulden des Lieferanten zurückzuführen sind, wird es nach Absprache gestattet, durch Mitarbeiter von Elektra eine Problemanalyse bzw. ein System- (nach VDA 6.1) oder Prozessaudit (nach VDA 6.3) beim Lieferanten durchzuführen.

Darüber hinaus wird ein Qualitätsgespräch durchgeführt, um die Probleme bezüglich Qualität, Liefertreue etc. zu erörtern und geeignete, wirksame Maßnahmen zur Beseitigung einzuleiten und umzusetzen.

In Abhängigkeit von der Problematik und der Häufigkeit der Probleme wird unterschieden in Gespräche auf folgenden Lieferantenebenen (Eskalationsprozess):

- Stufe 0: Keine Probleme im Tagesgeschäft
- Stufe 1: Fertigungsauslastung betroffen oder ständige Qualitätsprobleme
ohne Kundenauswirkung
- Stufe 2: Fertigungsprobleme ohne Kundenprobleme oder mehrmalige
Endkundenreklamationen
- Stufe 3: Fertigungsstillstand Kunde oder Feldreklamationen
- Stufe 4: Beenden der Geschäftsbeziehung

Falls mit den jeweils festgelegten Maßnahmen kein ausreichender Erfolg erreicht wird, wird das Gespräch in der nächsthöheren Stufe geführt.

Bei wiederholten Qualitäts- oder Lieferproblemen und bei Überschreitung des ppm-Ziels, ist Elektra berechtigt eine Konventionalstrafe von 200,00 Euro pro Reklamationsbericht an den Lieferanten zu belasten.

21. Änderungen

Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerung von Fertigungsstandorten, dem Einsatz neuer Unterlieferanten und der Änderung von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte, wird der Lieferant Elektra so rechtzeitig benachrichtigen, dass Elektra sie auf ihre Tragweite hin überprüfen kann. Die Freigaben für Änderungen sind entspre-

Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 14 von 15

chend den Bemusterungsvorschriften (PPAP, VDA 2/PPF) zu handhaben. Über die Notwendigkeit zur Durchführung von außerplanmäßigen Audits wird der Lieferant rechtzeitig informiert.

Sämtliche Änderungen am Teil und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Teilebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA Band 2 „Sicherung von Lieferungen“ zu behandeln. Teilebensläufe sind mit Beginn der Mustererstellung bis zum Ende der Serienproduktion zu führen. Teilebensläufe beinhalten mindestens Angaben zu Teilebenennung, Teilenummer, Änderungsstand der Zeichnung oder Baustufe, Änderungsbeschreibung, Liefertermin Muster, Liefertermin Serie, Bemusterung.

22. Geheimhaltung

Die Parteien sichern einander zu, Informationen und Kenntnisse, die sie – wie auch immer – von der anderen Partei erlangt haben, geheim zu halten und nicht ohne schriftliche Zustimmung dieser Partei Dritten zugänglich zu machen oder für einen anderen Zweck zu nutzen, zu dem sie übermittelt wurden.

Diese Verpflichtung bleibt noch über einen Zeitraum von 3 Jahren ab dem Zeitpunkt der Beendigung dieser Vereinbarung bestehen.

23. Schriftformerfordernis

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für den Verzicht auf die Schriftformerfordernis.

24. Geltung und Laufzeit

Die vorliegende Vereinbarung tritt mit Datum der Unterzeichnung durch den Lieferanten und Elektra in Kraft. Sie gilt mit unbestimmter Dauer und kann mit einer Frist von 6 Monaten sowohl vom Lieferanten als auch von Elektra schriftlich durch eingeschriebenen Brief gekündigt werden. Das Recht zur außerordentlichen Kündigung ist davon nicht betroffen.

Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt.

Qualitätssicherungs- vereinbarung (QSV)



Formblatt: 840 01 05

Seite 15 von 15

25. Weitere kunden-/ produktspezifische Anforderungen

Weitere kunden- / produktspezifische Anforderungen sind in einer Zusatzvereinbarung festgelegt.

26. Schlussbestimmungen, Recht, Gerichtsstand

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen Zielsetzung am nächsten kommen, die die Vertragsparteien mit der unwirksamen bzw. undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, dass sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

Die Vereinbarung unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland, jedoch unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

Für alle vertraglichen und außervertraglichen Streitigkeiten wird die örtliche und internationale ausschließliche Zuständigkeit am Geschäftssitz des Bestellers vereinbart. Diese Zuständigkeit schließt insbesondere auch jede andere Zuständigkeit aus, die wegen eines persönlichen oder sachlichen Zusammenhanges gesetzlich vorgesehen ist.

Elektra ist jedoch berechtigt, den Lieferant an seinem Geschäftssitz zu verklagen.

Elektra

Schalkau, den
Elektra GmbH

Lieferant

Ort, den _____

i.A. Ralf Dittmar
Leiter Einkauf

Rechtsverbindliche Unterschrift/ Unterschrift GL
Name/ Funktion

i.A. Norbert Radtke
Qualitätsmanagementbeauftragter (QMB)

Unterschrift QM
Name/ Funktion