

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 1/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

# Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten (QSV)

## *Inhaltsverzeichnis*

<b>1</b>	<b>PRÄAMBEL .....</b>	<b>3</b>
1.1	Geltungsbereich .....	3
<b>2</b>	<b>ALLGEMEINE FORDERUNGEN.....</b>	<b>3</b>
2.1	Qualitätsmanagementsystem.....	3
2.2	Geschäftssprache .....	4
2.3	Qualitätsziele .....	4
2.4	Umwelt / Gesundheitsschutz / EU Normen / Verordnungen.....	4
2.5	Konformität Rohmaterial, Bauteile, Verpackung und Betriebsmittel.....	4
2.6	Projektplanung .....	5
2.7	Besondere Merkmale .....	5
2.8	Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweispflicht.....	5
2.9	Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern .....	6
2.10	Prozess- und Produktfreigabe.....	6
2.11	Änderungen am Produkt oder Prozess.....	6
2.12	Reklamationsbearbeitung / Gewährleistung .....	6
2.13	Lieferantenbewertung / Eskalationsstufen.....	7
2.14	Lieferantenentwicklung .....	7
<b>3</b>	<b>PLANUNG .....</b>	<b>7</b>
3.1	Herstellbarkeitsanalyse .....	7
3.2	Terminplanung .....	7
3.3	Planungsinhalte.....	7

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 2/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

3.4	Projektbewertung .....	7
3.5	Projektfreigabe .....	7
3.6	Prototypenherstellung .....	8
3.7	Risikoanalyse / FMEA .....	8
4	<b>PROZESS- UND PRODUKTFREIGABE .....</b>	<b>8</b>
4.1	Erstmuster .....	8
4.2	Erstmusterdokumentation .....	8
4.3	Anlass für Erstmuster .....	9
4.4	Erstmuster nach Datensätzen .....	9
4.5	Materialdatenerfassung .....	9
4.6	Freigabestatus / Freigaben mit Vorbehalt .....	9
5	<b>WEITERE ANFORDERUNGEN.....</b>	<b>10</b>
5.1	Aufbewahrungsfristen für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen.....	10
5.2	Sonderprüfungen .....	10
5.3	Arbeitsplatzfreigabe.....	10
5.4	Produktaudits / Prozessaudits .....	11
5.5	Fähigkeitskennwerte .....	11
5.6	Zentrierte Fertigung .....	11
5.7	Abweichungsgenehmigung.....	11
5.8	Requalifizierung .....	12
5.9	Risikomanagement/ Notfallplan .....	12
5.10	Eskalationsverfahren .....	12
5.11	Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit.....	13
5.12	Verpackung und Lagerbedingungen .....	13

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 3/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

## 1 Präambel

Unsere Geltung und Position auf dem Markt werden durch die Qualität unserer Produkte entscheidend mitbestimmt. Die Qualität Ihrer Lieferungen hat unmittelbaren Einfluss auf unsere Produkte. Unsere Lieferanten sind als unsere Partner für die Qualität ihrer Produkte verantwortlich.

Die vorliegende QSV mit Lieferanten beinhaltet die Rahmenbedingungen und soll dazu beitragen, auf der Basis des nachfolgenden Regelwerkes eine gemeinsame Qualitätsstrategie umzusetzen, um damit reibungslose Abläufe zwischen unseren **Lieferanten** (nachfolgend „**Lieferant**“) und der **Oskar Rüegg AG, Buechstrasse 18, CH-8645 Jona** (nachstehend „**Besteller**“) sicherzustellen und die Kosten zu minimieren. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten.

Die Anerkennung dieser QSV ist die Voraussetzung für die Lieferung der Produkte und Dienstleistungen an den Besteller.

### 1.1 Geltungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) ist Bestandteil der „Allgemeine Einkaufsbedingungen“, einsehbar unter <http://www.oskar-ruegg.com/de/downloads.html>, sowie Bestandteil jeglicher Bestellungen und Lieferungen durch oder an den Besteller.

## 2 Allgemeine Forderungen

### 2.1 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines wirksamen Qualitätsmanagementsystems, das entsprechend seiner Struktur und Betriebsgrösse auf der Basis der aktuellen Revision der IATF 16949, zumindest ISO 9001 aufgebaut und durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft zertifiziert ist.

Verliert der Lieferant das IATF 16949 bzw. ISO 9001- Zertifikat, so sind wir innerhalb von 5 Arbeitstagen darüber zu informieren.

Die Anerkennung dieser QSV ist Grundvoraussetzung einer Lieferbeziehung mit dem Besteller.

Über die Wirksamkeit des QM- Systems wird folgendes sichergestellt:

- Kontinuierliche und nachweisbare Verbesserungen der Prozesse, Verfahren und Produkte
- Anlieferqualität
- Liefertreue im Bezug auf Termin und Menge
- Wirksamkeit und Effizienz der Umsetzung von Korrekturmaßnahmen
- Kommunikation auf allen Ebenen
- Inhaltliche und terminliche Abarbeitung von Neu- und Änderungsprojekten

Bestehende Lieferanten ohne den Nachweis einer Zertifizierung müssen sich zeitnah zumindest nach ISO 9001 zertifizieren und dessen Nachweis erbringen.

**Durch dieses Qualitätsmanagementsystem soll das gemeinsame Ziel, - Null Fehler -, erreicht werden.**

	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 4/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

Wir behalten uns das Recht vor, Qualitätsmanagementsysteme, Verfahren und Produkte des Lieferanten zu auditieren oder durch Dritte auditieren zu lassen. Dem Beauftragten des Bestellers ist innerhalb der üblichen Geschäftszeiten der Zutritt, nach vorheriger Terminabsprache, zu ermöglichen.

Die vorgängig aufgeführten Punkte dienen der Verdeutlichung und stellen keine Einschränkungen der oben aufgeführten Regelwerke dar.

## 2.2 Geschäftssprache

Geschäftssprache ist die Landessprache des Bestellwerkes, alternativ Englisch.

## 2.3 Qualitätsziele

Zur Messung und Bewertung der erreichten Qualität definiert der Lieferant interne und externe Qualitätsziele. In diesem Zusammenhang gelten die folgenden Mindestforderungen:

- Ermittlung der internen und externen Fehlerraten auf PPM-Basis (parts per million)
- Ermittlung der internen und externen Fehlerkosten
- Die OR kann für die zu definierenden Produkte gemeinsam mit den Lieferanten Qualitätsziele vereinbaren. Dabei können auch Massnahmen bei Nichterreichung definiert werden

Die Haftung des Lieferanten für Mängel oder für Schadenersatzansprüche wegen fehlerhafter Lieferungen bleibt unberührt.

## 2.4 Umwelt / Gesundheitsschutz / EU Normen / Verordnungen

Der Lieferant ist verpflichtet, seine nationalen Rechtsvorschriften bzgl. Umweltschutz, Energienutzung und Arbeitssicherheit einzuhalten. Arbeitsplätze und Arbeitsabläufe sind so zu gestalten, dass unzulässige Auswirkungen auf die Mitarbeiter und auf die Produkte ausgeschlossen werden. Die Zertifizierung oder zumindest Implementierung der Managementsysteme für Umwelt-/ Energie-/ Arbeits- und Gesundheitsschutz ist für den Lieferanten verpflichtend.

## 2.5 Konformität Rohmaterial, Bauteile, Verpackung und Betriebsmittel

- **RoHS 2 Richtlinie 2011/65/EU** Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe
- **REACH Verordnung 1907/2006/EG** zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien
- **EU Richtlinie 2000/53/EG** Bestätigung zur Einhaltung der Schwermetallverbote, zur Regelung der stofflichen Verwertung von Kraftfahrzeugen durch Recycling
- **EU Richtlinie 2003/11/EG** Schwermetallverbot (Nachtrag zur Richtlinie 2003/53/EG)
- **EU Richtlinie 2006/122/EG** PFOS (Perfluorooctansulfate)
- **EU Richtlinie 2002/96/EG** über Elektro- und Elektronik- Altgeräte
- **VDA-Liste VDA-232-101** und **GADSL** Deklarationspflichtige Stoffe Inhaltsstoffe in Bauteilen und Werkstoffen
- **Verwendung von sogenannten „conflict minerals“ („Konfliktmineralien“)**

Keine der gelisteten Substanzen ist im Zulieferprodukt enthalten bzw. werden für dessen Produktion verwendet.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 5/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

Der Besteller erwartet, dass gelieferte Muster und Produkte (unabhängig des jeweiligen Produktstatus), gesetzeskonform sind und wenn erforderlich vom Lieferanten direkt oder bereits von seinen Vorlieferanten angemeldet sind.

## 2.6 Projektplanung

Zur Erreichung der hohen Qualitätsanforderungen unserer Kunden ist eine umfassende Planung erforderlich. Aus diesem Grund muss eine systematische, auftragsbezogene Planung ein Hauptbestandteil des QM-Systems sein.

Zur Sicherstellung der Produktqualität und der Liefertermine für alle neuen oder geänderten Produkte ist im Rahmen eines Projektmanagements eine Projektplanung, die den Anforderungen dieser QSV entspricht, durchzuführen. Dies gilt auch für die eingesetzten Unterlieferanten.

In Abstimmung mit uns sind Projektfortschrittsberichte vorzulegen. Der Projektverantwortliche ist uns mitzuteilen.

## 2.7 Besondere Merkmale

Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Besondere Merkmale – funktionswichtige und prozesskritische Qualitätsmerkmale sowie Merkmale mit besonderer Nachweispflicht – erfordern besondere Beachtung, da Abweichungen dieser Merkmale die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsoperationen sowie gesetzliche Vorschriften in besonderem Masse beeinflussen können. Diese werden von und unserem Kunden festgelegt und/oder ergeben sich aus der Design- und/oder Prozess-FMEA des Lieferanten.

## 2.8 Produkte und Merkmale mit besonderer Nachweispflicht

Hierunter fallen Produkte, deren Merkmale massgeblichen Einfluss auf die Fahrzeugsicherheit oder die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben haben. Unter den Gegebenheiten der Produkthaftung ist hier ein entsprechendes Risiko zu erwarten. Diese Produkte und deren Merkmale sind in den technischen Unterlagen bei uns wie auch beim Kunden gekennzeichnet.

Der Lieferant verpflichtet sich, zur Behandlung von Produkten und Merkmalen mit besonderer Nachweispflicht ein entsprechendes System zu installieren. Die Nachweisführung muss inhaltlich den Anforderungen der aktuell gültigen Norm entsprechen und so beschaffen sein, dass im Schadenfall die geübte Sorgfaltspflicht nachgewiesen werden kann (Entlastungsnachweis).

Eine Rückverfolgbarkeit ist so zu gestalten, dass eine eindeutige Zuordnung von den Lieferanten bis zu den Fertigungs- und Prüflosen gewährleistet ist. Ein funktionierendes Herleitungssystem bis zum Unterauftragnehmer ist sicherzustellen.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 6/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

## 2.9 Unterauftragnehmer – Wechsel von Unterauftragnehmern

Der Lieferant ist für die Entwicklung seiner Unterauftragnehmer (Untertierlieferanten / Zulieferer / durch den Lieferanten beauftragte verlängerte Werkbank) nach den genannten Anforderungen verantwortlich. Vergibt der Lieferant Aufträge an Unterauftragnehmer, müssen die Forderungen dieser Richtlinie auch durch den Unterauftragnehmer erfüllt werden.

**Der Wechsel eines Unterauftragnehmers ist uns rechtzeitig anzumelden und freigabepflichtig. Eine Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist zwingend durchzuführen.**

Wir behalten uns vor, auch Unterauftragnehmer zu auditieren, hierdurch ist der Lieferant jedoch nicht von seiner Verantwortung dem Unterauftragnehmer und uns gegenüber entbunden.

## 2.10 Prozess- und Produktfreigabe

Die Prozess- und Produktfreigabe erfolgt nach dem Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF) des VDA Band 2 oder nach dem Produktionsteilabnahmeverfahren der QS 9000 (PPAP).

Eine Serienlieferung darf nur nach einer Prozess- und Produktfreigabe durch den Besteller erfolgen. Die Prozess- und Produktfreigabe beinhaltet u.a.:

- Erstmusterfreigabe der Produkte
- Freigabe der Qualitätsplanung
- Nachweis der entsprechenden Vorlagestufen

Die vollständige Bezahlung der Werkzeugkosten erfolgt erst nach einer finalen und durch uns freigegebenen Prozess- und Produktfreigabe.

## 2.11 Änderungen am Produkt oder Prozess

Änderungen an Produkt und Prozess sind freigabepflichtig und in einem Produkt- und Prozesslebenslauf zu dokumentieren. Vom Lieferanten muss die Information zur Änderung 6 Monate im Voraus erfolgen.

## 2.12 Reklamationsbearbeitung / Gewährleistung

Nach einer Reklamation durch den Besteller sind durch den Lieferanten sofort Fehlerabstellmassnahmen einzuleiten und an dem Besteller innerhalb von 48 Stunden die eingeleiteten Sofortmassnahmen schriftlich mitzuteilen. Zudem muss der Lieferant unaufgefordert einen 8-D Report, mit D1-D3, innerhalb von 2 Arbeitstagen nachreichen.

Nebst den in der Reklamation aufgeführten Gebühren gehen sämtliche im Zusammenhang mit der Fehlermeldung anfallenden Kostenfolgen / Reworkkosten sowie Aufwendungen intern, in der Lieferkette wie auch beim Endkunden zu Lasten des Lieferanten.

Die Wirksamkeit der getroffenen Massnahmen wird bei Bedarf durch uns beim Lieferanten verifiziert.

Kann im Fall eines drohenden Maschinen- / oder Montagestillstandes der Lieferant keine konforme Ware oder Sortierleistung innerhalb von spätestens 8 Stunden zur Verfügung stellen, werden dadurch anfallende Kostenfolgen an den Lieferanten in Rechnung gestellt.

	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 7/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

### 2.13 Lieferantenbewertung / Eskalationsstufen

Der Besteller teilt dem Lieferanten in definierten Abständen – grundsätzlich 1x jährlich – die Einstufung bezüglich Qualität (Erreichen der Zielsetzungen), Termin, Menge sowie Preisniveau mit. Die Einstufung erfolgt in A, B, oder C.

Für neue Anfragen sind C Lieferanten generell gesperrt.

### 2.14 Lieferantenentwicklung

Wir sind bereit das Managementsystem des Lieferanten auf Basis der IATF16949 und der kundenspezifischen Zusatzanforderungen kontinuierlich weiterzuentwickeln. Die dazu benötigten Informationen werden an den Lieferanten weitergegeben. Lieferantenaudits dienen ebenfalls dem Erfahrungsaustausch zwischen uns und dem Lieferanten.

## 3 Planung

Wir fordern von unseren Lieferanten grundsätzlich im Rahmen eines Projektmanagements eine systematische Planung nach VDA Band 4 oder alternativ QS 9000 APQP. Diese Planung umfasst sowohl die vom Lieferanten hergestellten Teile als auch dessen Zukaufsteile.

### 3.1 Herstellbarkeitsanalyse

Erfolgt an uns ein Angebot durch den Lieferanten gehen wir von einer durchgeführten Machbarkeitsprüfung aus und das mögliche Vorbehalte bei Angebotsabgabe vorgestellt werden. Werden diese nicht angezeigt gehen wir von einer Einhaltung jeglicher Forderungen aus.

### 3.2 Terminplanung

Wir geben dem Lieferanten die projektbezogenen Termine vor. Daraus erstellt der Lieferant einen detaillierten Terminplan, der alle notwendigen Aktivitäten beinhaltet und stimmt diesen frühzeitig mit uns ab.

### 3.3 Planungsinhalte

Die Mindestanforderungen und die anzuwendenden Verfahren sind den Regelwerken zu entnehmen.

### 3.4 Projektbewertung

Projektfortschrittsberichte sind die Grundlagen für eine regelmässige Projektbewertung und sind uns unaufgefordert zyklisch vorzulegen. Wir behalten und das Recht vor, den Projektfortschritt zu verifizieren.

### 3.5 Projektfreigabe

Eine Freigabe zur Aufnahme der Produktion darf erst nach positiver Prüfung aller im Projekt geplanten Aktivitäten erfolgen. Diese Freigabe ist seitens des Lieferanten von allen Verantwortlichen der Qualitätssicherung, Fertigung und Planung sowie gegebenenfalls weiterer Bereiche mit Datum und Unterschrift zu dokumentieren.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 8/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

### 3.6 Prototypenherstellung

Für Prototypenteile ist bei erstmaliger Anlieferung und bei Änderungen (Index / Sachnummer) ein Prototypenbericht vorzustellen.

### 3.7 Risikoanalyse / FMEA

Der Lieferant muss geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung und Fehlervermeidung („Core tools“- FMEA, MSA, SPC, PPF/PPAP, APQP) wo zutreffend, anwenden. Ein Prozess der FMEA muss definiert und der AIAG- oder VDA- Methode entsprechen.

Die von uns festgelegten Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind vom Lieferanten einzuhalten. Diese können durch den Lieferanten um die besonderen Merkmale aus seinem Fertigungsprozess ergänzt werden.

## 4 Prozess- und Produktfreigabe

### 4.1 Erstmuster

Erstmuster sind unter Serienbedingungen (Maschinen, Anlagen, Betriebs- und Prüfmittel, Bearbeitungsbedingungen) gefertigte und geprüfte Produkte.

Die Prüfergebnisse aller Merkmale sind in einem Erstmusterprüfbericht (EMPB) zu dokumentieren. Die Anzahl der zu dokumentierenden Teile ist mit uns zu vereinbaren. Die Erstmuster sind mit dem Erstmusterprüfbericht und den Unterlagen gemäss der von uns vorgegebenen Vorlagestufe zum vereinbarten Termin an den Besteller zu liefern. Dabei ist die eindeutige Kennzeichnung als Erstmuster und die Angabe des Fertigungsstandortes erforderlich. Zur Identifizierung der Merkmale sind gleichlautende Nummern im Erstmusterprüfbericht und in der mitzuliefernden von uns freigegebenen, aktuellen Zeichnung zu verwenden.

Baugruppen, die nach einer von uns vorgegebenen Konstruktion gefertigt wurden, sind einschliesslich der Einzelteile einer Erstbemusterung zu unterziehen und mit einem EMPB an uns zu bemustern.

Für Produkte lieferanteneigener Konstruktionen hat der Lieferant die Baugruppe zu bemustern und mit einem EMPB an uns zu bemustern. Auch für Einzelteile und gegebenenfalls Unterbaugruppen sind Erstbemusterungen durchzuführen. In diese Dokumentation ist uns bedarfsweise Einsicht zu gewähren.

Abweichungen von unseren Spezifikationen, die bei der Prozess- und Produktfreigabe nicht festgestellt wurden, berechtigen uns, diese zu einem späteren Zeitpunkt zu beanstanden, solange diese einzelnen, als abweichend markierten, Positionen nicht auf dem EMPB eindeutig von uns als akzeptiert deklariert worden sind.

### 4.2 Erstmusterdokumentation

Die Erstmusterdokumentation ist zugleich mit den Erstmustern zu liefern. Erstmuster ohne Erstmusterdokumentation können nicht bearbeitet werden und es wird eine umgehende Nachlieferung der Unterlagen vorausgesetzt.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 9/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

### 4.3 Anlass für Erstmuster

In Übereinstimmung mit den genannten Regelwerken sind Erstmuster erforderlich:

- Wenn ein Produkt erstmalig bestellt wird
- Nach Wechsel eines Unterauftragnehmers des Lieferanten
- Nach einer Produkteänderung an allen davon betroffenen Merkmalen
- Nach einer Änderung des Zeichnungsindexes an allen davon betroffenen Merkmalen
- Nach einer Liefersperre
- Nach Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr
- Bei geändertem Produktionsverfahren
- Nach Einsatz neuer/geänderter Formgebungseinrichtungen (Werkzeuge, bei mehreren Formnester jede einzelne Kavität)
- Nach Produktionsstättenverlagerung oder Verwendung neuer oder verlagerter Maschinen und/oder Betriebsmittel
- Nach Verwendung alternativer Materialien und Konstruktionen

Ausnahmen in Vorgehensweise und Umfang sind nur in Absprache mit uns in folgenden Fällen zulässig:

- Lieferunterbrechung von mehr als einem Jahr
- Kleinstserien, Kundendienstteile
- Norm- und Katalogteile

### 4.4 Erstmuster nach Datensätzen

Ausmessungen müssen gegen das gültige 3-D Datenmodell oder die gültigen Rohmaterialspezifikationen durchgeführt werden. Die Anzahl der Messpunkte ist so zu wählen, dass alle Geometrien sicher bestimmt sind. Details der Messungen sind mit unserer Qualitätssicherung/Messtechnik abzusprechen und zu vereinbaren.

### 4.5 Materialdatenerfassung

Die Materialdatenerfassung ist Bestandteil der Bemusterung. Die Eingabe der Daten erfolgt in das Internationale Material Daten System (IMDS) für Automobilbauteile, in Absprache mit dem Besteller.

### 4.6 Freigabestatus / Freigaben mit Vorbehalt

Kann der durch den Lieferanten eingereichte EMPB infolge von Abweichungen nicht freigegeben werden, oder nur eine begrenzte Sonderfreigabe (Gelbfreigabe) erteilt werden, so ist der Lieferant verpflichtet, die abweichenden Positionen innerhalb nützlicher Frist neu zu bemustern und entsprechend vorzustellen.

Bei begrenzter Freigabe (Gelbfreigabe), steht es uns frei Restzahlungen zu sperren, bis der Nachweis der Richtigstellung durch den Lieferanten erbracht wird.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 10/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

## 5 Weitere Anforderungen

### 5.1 Aufbewahrungsfristen für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen

Für qualitätsrelevante Dokumente und Aufzeichnungen sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen. Hierbei müssen folgende Mindestanforderungen eingehalten werden. Sollten längere Aufbewahrungspflichten aus Kundenforderungen entstehen, so werden diese gesondert mitgeteilt, ansonsten gelten ausschliesslich die nachfolgenden Bedingungen:

#### 15 Jahre für:

- Unterlagen und Aufzeichnungen zu Produkten mit besonderer Nachweisführung
- Aufzeichnungen zu Sonderprüfungen

#### 3 Jahre für:

- Aufzeichnungen über Qualitätsleistungen ohne besondere Nachweisführung (Q-Regelkarten, Prüfergebnisse, PPM-Aufstellungen usw.)
- Aufzeichnungen zu QM-Bewertungen, internen Audits, usw.

#### 1 Jahr nach Produktauslauf für Serie und Ersatzteilebedarf:

- Werkstoffprüfberichte, Kaufverträge, Ergänzungen dazu usw.
- Aufzeichnungen zu Prozess-, Produktfreigaben

Die Aufbewahrungsfristen gelten ab dem Erstelldatum der Aufzeichnungen. Diese Festlegungen ersetzen keine gesetzlichen Forderungen.

### 5.2 Sonderprüfungen

Sonderprüfungen sind Prüfungen, welche über die üblichen Serieprüfungen hinausgehen, hierzu gehören z.B. Belastungsprüfungen, Zuverlässigkeitsprüfungen und technisch aufwendige Prüfungen. Der Lieferant hat Sonderprüfungen bei der Erstmusterung gemäss unseren Spezifikationen durchzuführen, ferner zur laufenden Produktionsüberwachung mit der gemeinsam festgelegten Teileanzahl und Prüfhäufigkeit fortzuführen. Testteile müssen aus der aktuellen Serienproduktion stammen und die Prüfergebnisse auf die Herstelllose zurückführbar sein.

Bei negativen Prüfergebnissen hat der Lieferant sofort jede weitere Auslieferung der Produkte zu sperren, die Fehlerursache zu ermitteln, geeignete Abstellmassnahmen einzuleiten und zu dokumentieren.

Wir werden vom Lieferanten unverzüglich informiert (Einkauf und Qualitätssicherung). Das weitere Vorgehen ist mit uns abzustimmen.

### 5.3 Arbeitsplatzfreigabe

Vor Aufnahme der Produktion zum Serienstart muss eine Arbeitsplatzfreigabe aller Fertigungs- und Montagearbeitsplätze erfolgen. Dabei sind alle Arbeitsgänge in Fertigung und Montage einzubeziehen. Das Ergebnis ist zu dokumentieren. Zur Durchführung von Abstell- und Verbesserungsmassnahmen sind verantwortliche Personen sowie Abschlusstermine zu benennen.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 11/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

Nach Abschluss der festgelegten Massnahmen ist unter Berücksichtigung der zuvor aufgezeigten Abweichungen eine erneute Prüfung durchzuführen. Das Ergebnis ist wiederum schriftlich zu dokumentieren.

#### **5.4 Produktaudits / Prozessaudits**

Durch regelmässige Produkt- und Prozessaudits (gemäss Auditplan und ereignisbezogen) muss sich der Lieferant davon überzeugen, dass alle liefergültigen Spezifikationen (Herstellung, Prüfung, Kennzeichnung, Konservierung, Sauberkeit, Verpackung, Lieferunterlagen, etc.) erfüllt sind. Die Ergebnisse sind einschliesslich der eingeleiteten Massnahmen zu dokumentieren. Den Herstellprozess überprüft der Lieferant in einem jährlichen Selbstaudit gemäß VDA 6.3 und VDA 6.5. Die Ergebnisse des Selbstaudits sind uns bei Aufforderung zu übermitteln. Die Wirksamkeit der Massnahmen muss nachgewiesen werden. Die Produktaudits können auch in „Produktfamilien“ vorgenommen und nachgewiesen werden.

Der Lieferant ist verpflichtet die notwendige Qualifikation des Prüffachpersonals durch regelmäßige Schulungsmaßnahmen nachzuweisen und aufrechtzuerhalten.

#### **5.5 Fähigkeitskennwerte**

Die Ermittlung der Fähigkeitskennwerte sind den Fachpublikationen von VDA Band 4 Teil 1 (Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz) oder QS 9000 zu entnehmen.

Als Mindestforderungen gelten:

- Kurzzeit- Prozessfähigkeit Cm, Cmk gleich oder > 2.00
- Langzeit - Prozessfähigkeit Cp, Cpk gleich oder > 1.67

Bei der internen Prozessabnahme wird durch den Lieferanten der Nachweis erbracht, dass er unter Serienbedingungen Produkte in der notwendigen Qualität und in der vorgegebenen Menge in einem beherrschten und fähigen Prozess fertigen kann. Die Prozessabnahme kann unter der Teilnahme durch uns am Produktionsstandort des Lieferanten durchgeführt werden.

#### **5.6 Zentrierte Fertigung**

Bei regelbaren Merkmalen ist eine zentrierte Fertigung anzustreben. Für die besonderen Merkmale ist ein beherrschter und fähiger Prozess durch fortlaufende, systematische Auswertungen der Prüfergebnisse entsprechend den Regelwerken mittels statistischer Prozessregelung (SPC) einzuhalten und zu dokumentieren. Nicht regelbare besondere Merkmale, wie z.B. werkzeuggebundene Merkmale, und nicht prozessfähige besondere Merkmale erfordern eine Einschränkung der Werkstücktoleranz unter Berücksichtigung aller Randbedingungen der statistischen Prozessregelung, wie z.B. Maschine/ Prozess, Messverfahren, Prüfmittelunsicherheit und eine entsprechende Festlegung der Eingriffsgrenzen. Ein Sortieren ausserhalb dieser Eingriffsgrenzen ist zu vermeiden. Bei nicht prozessfähigen Merkmalen muss die 100%-Prüfung ebenfalls durch statistische Methoden dokumentiert werden.

#### **5.7 Abweichungsgenehmigung**

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 12/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

Bei Abweichungen unserer technischen Unterlagen ist grundsätzlich vor Auslieferung eine Lieferfreigabe durch uns einzuholen. Bei bereits ausgelieferter Ware sind wir unverzüglich zu informieren. Das weitere Vorgehen wird ausschliesslich durch uns festgelegt.

### **5.8 Requalifizierung**

Der Lieferant verpflichtet sich, nach Aufforderung durch uns, eine Requalifizierung sämtlicher Lieferprodukte vorzustellen. Die Requalifizierung beinhaltet einen kompletten Massnachweis aller nach Zeichnung vorgegebenen Spezifikationen, sowie deren mitgeltenden Forderungen. Die Nachweise sind uns entsprechend in schriftlicher Form auf Verlangen vorzustellen. In schriftlicher Absprache mit uns besteht die Möglichkeit die Requalifizierung auf funktionskritische Merkmale zu beschränken.

### **5.9 Risikomanagement/ Notfallplan**

Der Lieferant muss dafür sorgen, dass alle Risiken, die innerhalb der Liefer- und Prozesskette seine Lieferfähigkeit negativ beeinträchtigen könnten, eigenverantwortlich identifiziert und bewertet und durch ein Risikomanagement gelenkt werden. Mögliche Risiken können z.B. Maschinendefekt, Personalausfall, Verlust des Untertieranten oder Stromausfall sein. Die geeigneten Abwehrmaßnahmen sollen in einem Notfallplan abgebildet werden. Dieser Notfallplan ist uns auf Verlangen vorzulegen. Der Lieferant muss sich für die durch seine Lieferunfähigkeit verursachten Schäden bei uns oder für die Produkthaftungsfälle ausreichend versichern lassen.

### **5.10 Eskalationsverfahren**

Bei schwerwiegenden Abweichungen von Qualitätsanforderungen behalten wir uns vor, ein Eskalationsverfahren mit dem Lieferanten einzuleiten. Mögliche Auslöser für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens sind folgende:

- wiederholt fehlerhafte Lieferung trotz abgeschlossener Problemlösung (8D)
- wiederholte Fertigungsstörungen beim Kunden aufgrund fehlerhafter Lieferungen
- wiederholte/ kritische Reklamation durch unseren Kunden, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- Feldausfall bzw. Rückrufaktion durch unseren Kunden, verursacht durch Fehler beim Lieferanten
- unzureichendes Reklamationsmanagement des Lieferanten
- drohender Produktionsstillstand beim uns bzw. bei unserem Kunden, verursacht durch Fehler bei Lieferanten
- kritische Massnahmen aus dem Lieferantenaudit werden nicht umgesetzt
- mangelhafte Projektbearbeitungen des Lieferanten
- Sonderstatus des Lieferanten bei unserem Kunden
- Verlust des QMS-Zertifikates (ISO 9001, bzw. IATF 16949)

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

#### **Eskalationsstufe 1:**

In der ersten Eskalationsstufe (Problemlösung durch Lieferant nicht erfolgreich) wird der Lieferant zu einem Gespräch bei uns eingeladen, um das Problem zu besprechen und terminierte Abstellmassnahmen zu definieren.

 <b>OSKARRÜEGG</b> <i>schneller perfekt</i>	<b>Qualitätssicherungsvereinbarung</b>	<b>Author</b> W. Waldvogel	<b>Page</b> 13/13
	<b>QSV mit Lieferanten</b>	<b>Revision</b> A	<b>Date</b> 28.06.2019

### **Eskalationsstufe 2:**

Es ist eine Fremdhilfe zur Problemlösung bei Lieferanten notwendig. In dieser Stufe kommt es zu einer Fehlerursachenanalyse, die vor Ort bei dem Lieferanten oder bei uns stattfindet. Diese Problemanalyse kann als Prozessaudit durch uns durchgeführt werden. Der vereinbarte Massnahmenplan ist durch den Lieferanten im festgelegten Zeitrahmen abzuarbeiten. Wir behalten uns das Recht vor, die Verifizierung der Abstellmassnahmen vor Ort beim Lieferant durchzuführen.

### **Eskalationsstufe 3:**

Ein unbefriedigendes Ergebnis der Stufe 2 führt zur Einleitung der Stufe 3 (Lieferant ist nicht geeignet) oder sogar zur Lieferantensperre. Unser Kunde wird in die Eskalationsstufe 3 einbezogen, soweit es sich um einen vom Kunden vorgegebenen Lieferanten handelt, oder falls ein Risiko für den Kunden besteht.

### **Deeskalation:**

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

## **5.11 Kennzeichnung, Rückverfolgbarkeit**

Der Fertigungsfluss und das Verfahren für die Handhabung der Produkte müssen so festgelegt werden, dass Qualitätsbeeinträchtigungen und Schäden vermieden werden. Dies gilt besonders für Transport, Lagerung, Verpackung, Konservierung und Versand. Die Kennzeichnung der Teile muss den technischen Bestellvorgaben entsprechen. Eine Rückverfolgung der Prozess- und Produktdaten des Fertigungsloses bis zu dem eingesetzten Vormaterial ist zu gewährleisten.

## **5.12 Verpackung und Lagerbedingungen**

Die Lagerbedingungen der Produkte beim Lieferanten müssen Verlust, Diebstahl, sowie Beschädigungen und Änderungen der Materialeigenschaften durch Umwelteinflüsse ausschliessen. Spezielle Verpackungsvorschriften sind zu beachten.