

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

- nachfolgend "**Lieferant**" genannt -

und

ALFMEIER PRÄZISION SE

Industriestraße 5
91757 Treuchtlingen

hier zugleich handelnd für alle Gesellschaften und Standorte an denen sie selbst oder ihre Gesellschafter allein oder gemeinsam, direkt oder indirekt mehrheitlich beteiligt ist

- nachfolgend "**ALFMEIER PRÄZISION SE**" genannt -

Inhaltsverzeichnis

§ 1 Ziel der Qualitätssicherungsvereinbarung	3
§ 2 Geltungsbereich	3
§ 3 Managementsysteme	3
§ 4 Qualitätsziel	4
§ 5 Qualitätsplanung	5
§ 6 Technische Unterlagen, Herstellbarkeitsbewertung	5
§ 7 Maschinen- und Prozessfähigkeit	6
§ 8 Risikoanalyse, Fehlermöglichkeiten und -Einflussanalyse	6
§ 9 Erstbemusterungen, Prozessänderungen	6
§ 10 Requalifikation	7
§ 11 Auditierung, Prozessvalidierung	8
§ 12 Qualitätsdokumentation und Rückverfolgbarkeit	8
§ 13 Änderungsmanagement	9
§ 14 Transport und Verpackung	9
§ 15 Mangelhafte Lieferung	9
§ 16 Kein Anspruch auf Lieferung	10
§ 17 Rechtsbehelfe der ALFMEIER PRÄZISION SE	10
§ 18 Beziehungen mit Kunden der ALFMEIER PRÄZISION SE	11
§ 19 Geltungsdauer	11
§ 20 Sonstige Bestimmungen	11
Glossar	12
Bezugsquellen im Text genannter Publikationen:	12

§ 1 Ziel der Qualitätssicherungsvereinbarung

Ziel dieser Vereinbarung ist die Schaffung der Voraussetzungen für eine ständige Qualitätsverbesserung der vom Lieferanten an ALFMEIER PRÄZISION SE gelieferten Materialien und Leistungen, unter Berücksichtigung der Anforderungen der ISO TS 16949 und der Ausrichtung nach dem Null - Fehler - Prinzip.

§ 2 Geltungsbereich

1. Die Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten zusammen mit den Allgemeinen Einkaufsbedingungen, sowie den jeweiligen Einzelverträgen für alle zwischen ALFMEIER PRÄZISION SE und dem Lieferanten bestehenden und künftigen Entwicklungs- und Lieferverträge.
2. Für Materialien und Leistungen, welche der Lieferant an ALFMEIER PRÄZISION SE liefert, kann ALFMEIER PRÄZISION SE eine spezifische Qualitätssicherungsvereinbarung abschließen. Diese enthält z.B. Vereinbarungen wie ppm-Ziele, Merkmale mit besonderer Überwachung, projektspezifische Anforderungen sowie besondere Aufbewahrungs- und Nachweispflichten.
3. Der Lieferant ist für die Qualität und die zugesicherten Eigenschaften der von ihm gelieferten Materialien und Leistungen verantwortlich, gleichgültig ob sie bei ihm selbst hergestellt, von ihm bearbeitet oder von Dritten bezogen werden.

§ 3 Managementsysteme

1. Der Lieferant verpflichtet sich zur Einrichtung, Durchführung und Pflege eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach DIN EN ISO 9001.
Der Lieferant benennt in schriftlicher Form einen Qualitätsmanagementbeauftragten, sowie dessen Vertreter, der die Durchführung dieser Vereinbarung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Änderungen am Qualitätsmanagementsystem (z.B. Re-Zertifizierung), sowie der Wechsel des Qualitätsmanagementbeauftragten des Lieferanten, sind dem zuständigen Einkäufer der ALFMEIER PRÄZISION SE mit entsprechendem Nachweis unaufgefordert mitzuteilen (u. a. durch Übermittlung des aktuell gültigen Zertifikates).

Die ALFMEIER PRÄZISION SE erwartet, dass der Lieferant sein Qualitätsmanagementsystem nach den Regeln der Automobilindustrie ISO TS 16949 weiterentwickelt. Folgende für ALFMEIER PRÄZISION SE wichtigen Elemente der ISO TS 16949 sind vom Lieferanten zusätzlich zur DIN EN ISO 9001 anzuwenden:

- Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren (PPF) nach VDA Band 2 bzw. PPAP
- Durchführung einer Risikobewertung (FMEA) und Ableitung eines Produktionslenkungsplans (Control-Plan) nach der Methodik der AIAG

- Qualitätsvorausplanung gem. APQP in Abstimmung mit dem zuständigen Quality Engineer der ALFMEIER PRÄZISION SE
 - Problemlösung nach 8D-Methodik
 - Implementierung eines Lieferantenmanagementsystems
2. Der Lieferant sollte ein Managementsystem nach den Standards Qualität ISO TS 16949, Arbeitssicherheit OHSAS 18001, Umwelt 14001 und Energie 50001 einführen. Ziel ist es die Qualität von Produkten und Prozessen, Arbeitssicherheit sowie den Einsatz interner und externer Ressourcen und Umweltauswirkungen stetig weiterzuentwickeln und zu verbessern.
 3. Der Lieferant hat einen Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) festzulegen und ALFMEIER PRÄZISION SE zu benennen. Die Aufgabe des PSB beinhaltet u. a. die Eliminierung von sicherheitsrelevanten Fehlern und Vorfällen aller Art. Der Produktsicherheitsbeauftragte sollte direkt an die Geschäftsführung, Werkleitung oder Qualitätsleitung berichten. Der Lieferant verpflichtet ebenso seine Unterlieferanten zur Einhaltung der Anforderungen aus dieser Vereinbarung.

§ 4 Qualitätsziel

1. Der Lieferant verpflichtet sich zur Erzielung einer Fehlerrate von 0 ppm. Sollte dieser Zielwert nicht erreicht werden sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten und mit ALFMEIER PRÄZISION SE abzustimmen.
2. Die Vereinbarung von Maßnahmen zur Erreichung des Qualitätsziels entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung zur fehlerfreien Lieferung und berührt auch nicht die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche der ALFMEIER PRÄZISION SE wegen mangelbehafteter Lieferungen.
3. Im Rahmen der Lieferantenbewertung informiert ALFMEIER PRÄZISION SE den Lieferanten halbjährlich über seine Leistungen. In die Bewertung fließen Kriterien aus den Bereichen Einkauf, Qualität, Supply Chain Management ein. Erfolgt eine Einstufung als B- oder C- Lieferant wird der Lieferant zur Erstellung eines Maßnahmenplans aufgefordert, welcher innerhalb einer Frist von vier Wochen zu übermitteln ist.
4. Alle bei der Teilefertigung eingesetzten Materialien sowie angewandten Fertigungsprozesse müssen den gültigen gesetzlichen und sicherheitstechnischen Vorgaben entsprechen. Insbesondere gilt dies bei der Handhabung und Verwendung von gefährlichen Stoffen. Der Lieferant stellt dies bei der Teilefertigung sicher. Für Lieferungen innerhalb oder in die Europäische Union (EU) wird der Lieferant seinen gesetzlichen Verpflichtungen gemäß der EG-Verordnung Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung), nachkommen. Insbesondere sind alle Verpflichtungen in Bezug auf gefährliche Stoffe zu beachten (SVHC, Kandidatenliste, Anhänge XIV und XVII). Bei Verwendung dieser Stoffe muss eine Mitteilung entsprechend der gesetzlichen und kundenspezifischen Forderungen erfolgen (Informationspflicht nach Artikel 33 REACH-Verordnung <http://echa.europa.eu>). Der Lieferant wird sich hierüber entsprechend selbstständig informieren. Sofern die ALFMEIER PRÄZISION SE Materialien vorschreibt die den Auflagen nicht entsprechen, informiert der Lieferant die ALFMEIER PRÄZISION SE unverzüglich.

5. Der Lieferant verpflichtet sich ein System zur nachhaltigen und kontinuierlichen Verbesserung seiner Produkte, Fertigungsprozesse und auch Geschäftsprozesse, sowie seiner Organisation einzuführen, aufrechtzuerhalten und weiterzuentwickeln (z. B. Continuous Improvement / Lessons Learned).

§ 5 Qualitätsplanung

1. Der Lieferant ist verpflichtet eine systematische Qualitätsvorausplanung durchzuführen. Ziel dieser Qualitätsvorausplanung ist es alle Risiken frühzeitig zu erkennen und zu berücksichtigen, um den Serienanlauf zum gewünschten Zeitpunkt in der definierten Qualität mit den vereinbarten Mengen zu realisieren.
2. Der Lieferant hat die Planungsergebnisse in Form eines Termin- und Meilensteinplans, einer P-FMEA und eines Produktionslenkungsplanes zu dokumentieren. Änderungen des Termin- und Meilensteinplans dürfen nur mit Zustimmung der ALFMEIER PRÄZISION SE erfolgen.
3. Der zuständige Quality Engineer der ALFMEIER PRÄZISION SE wird sich regelmäßig über den Projektfortschritt informieren und die Erfüllung der Kundenanforderungen prüfen.

§ 6 Technische Unterlagen, Herstellbarkeitsbewertung

1. Der Lieferant erhält von der ALFMEIER PRÄZISION SE mit der Anfrage technische Unterlagen (z.B. Zeichnungen, Prüfvorschriften, Normen, Verfahrens-, Verarbeitungs-, Arbeits- oder Prüfanweisungen). Der Lieferant ist verpflichtet alle technischen Unterlagen in Bezug auf eine gesicherte Fertigung, unter der Berücksichtigung der eigenen Produktionseinrichtungen ("Machbarkeit"), zu überprüfen.
2. Die Herstellbarkeit liegt dann vor, wenn die Anforderungen in den technischen Unterlagen gemäß den Bestimmungen der Allgemeinen Einkaufsbedingungen, der einzelvertraglichen Regelungen und der Qualitätssicherungsvereinbarung erfüllt werden können. Mit der Angebotsabgabe wird die Herstellbarkeit durch den Lieferanten bestätigt.
3. Bei unklaren, fehlenden oder fehlerhaften technischen Unterlagen ist der Lieferant verpflichtet, die ALFMEIER PRÄZISION SE auf diesen Zustand unaufgefordert hinzuweisen. Die ALFMEIER PRÄZISION SE wird daraufhin entsprechende schriftliche Anweisungen erteilen oder geänderte/zusätzliche Unterlagen zur Verfügung stellen. Gleiches gilt, wenn die Produkthanforderungen und Prüfverfahren durch geeignetere, wirtschaftlichere und wirkungsvollere Forderungen oder Verfahren ersetzt werden können.
4. Der Lieferant stellt sicher, dass allen betroffenen Bereichen des Lieferanten stets die letztgültigen, von der ALFMEIER PRÄZISION SE zugestellten, technischen Unterlagen zur Verfügung stehen.
5. Der Lieferant verpflichtet sich die Herstellbarkeit gegenüber ALFMEIER PRÄZISION SE spätestens zum Zeitpunkt der finalen Angebotsabgabe über ein durch ALFMEIER PRÄZISION SE zur Verfügung gestelltes Formblatt (Machbarkeitsanalyse Lieferant) schriftlich zu dokumentieren und das Risiko der Umsetzung aller Anforderungen an das Produkt und den Prozess, sowie sonstige gesetzliche oder systembedingte Anforderungen zu bewerten.

§ 7 Maschinen- und Prozessfähigkeit

1. Die Untersuchung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit erfolgt auf der Grundlage des VDA Band 4 in der jeweils gültigen Fassung.
2. Für wichtige Produkt-/Prozessmerkmale muss der Lieferant die Eignung der eingesetzten Herstellprozesse nachweisen:
 - Vor Serienanlauf Kurzzeitprozessfähigkeit $c_{mk} \geq 1,67$ bei SC-Merkmalen (significant characteristic – wichtiges Merkmal für den Kunden) und $c_{mk} \geq 2,00$ bei CC-Merkmalen (critical characteristic – kritisches Merkmal für den Kunden).
 - Bei laufender Serienproduktion Prozessfähigkeitsindex $c_{pk} \geq 1,33$ bei SC-Merkmalen und $c_{pk} \geq 1,67$ bei CC-Merkmalen.
3. Werden die Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, hat der Lieferant bis zur Optimierung seiner Prozesse eine geeignete 100% Prüfung der geforderten Merkmale durchzuführen und schriftlich nachzuweisen.
4. Der Lieferant ist für die Ermittlung und die ordnungsgemäße Festlegung der zu überprüfenden Merkmale, der geeigneten Prüfmethode und der geeigneten Optimierungen der Herstellungsanlagen, verantwortlich. Als Mindestfestlegung gelten die in der Zeichnung definierten Prüfmerkmale, SC- und CC-Merkmale. ALFMEIER PRÄZISION SE behält sich vor die Ergebnisdokumentation zu den Prüfungen der wichtigen Merkmale jederzeit einsehen zu können.
5. Für alle Prüfmerkmale, insbesondere der funktionskritischen Merkmale, sind geeignete Prüfmittel auszuwählen und deren Fähigkeit nach dem AIAG Verfahren (Messsystemanalyse) nachzuweisen. Voraussetzung für die Durchführung von Fähigkeitsuntersuchungen ist der Nachweis der Prüfprozesseignung.

§ 8 Risikoanalyse, Fehler-Möglichkeits-Einfluss-Analyse (FMEA)

1. Um zu verhindern, dass bei der Serienproduktion Qualitätseinbrüche auftreten und um den erforderlichen Prüfaufwand auf ein Minimum zu beschränken, ist es erforderlich, eine Analyse potenzieller Fehler und ihrer Folgen durchzuführen. Der Lieferant ist verpflichtet eine Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) für Produkt und Prozess anzufertigen (VDA Band 4) und diese kontinuierlich weiterzuentwickeln.
2. Ist der Lieferant nur für die Herstellung eines Produktes, nicht aber für dessen Entwicklung zuständig, so erstellt der Lieferant eine Prozess FMEA für seinen Herstellungsprozess auf Basis der Produktvorgaben der ALFMEIER PRÄZISION SE.
3. Entsprechende Vorkehrungen zur Prozessabsicherung müssen bei den festgestellten Schwachstellen und Risiken geplant und dokumentiert durchgeführt werden.
4. Der Lieferant hat der ALFMEIER PRÄZISION SE auf Anforderung jederzeit Einblick in die FMEA und den Produktionslenkungsplan zu gewähren.

§ 9 Erstbemusterungen, Prozessänderungen

1. Der Lieferant hat über die Erstmusterprüfung einen Erstmusterprüfbericht entsprechend VDA Band 2 oder Referenzhandbuch PPAP zu erstellen. Sofern nicht anders im

Bemusterungsabstimmungsgespräch vereinbart, ist nach Vorlagestufe 3 (PPF-Verfahren) oder Level 3 (PPAP) zu bemustern. Gültig sind jeweils die aktuellen Revisionsstände.

2. Als Erstmuster sind spezifikationsgerechte Materialien und Leistungen zu verwenden, die durchgängig aus Serienprozessen und unter Serienbedingungen, produziert wurden.
3. Erstmusterungen sind insbesondere durchzuführen bei (siehe auch Auslösematrix für PPF-Verfahren nach VDA Band 2):
 - Verwendung neuer Materialien und Leistungen
 - Änderung der vereinbarten Spezifikation (z. B. Zeichnungsänderung mit neuem Zeichnungsindex)
 - Änderung des Produktionsverfahrens
 - Verlagerung der Produktionsstätte / Produktionsmaschine
 - Fertigung mit mehreren gleichen Werkzeugen, aus jedem Werkzeug
 - Änderung der Unterlieferanten
 - Veränderungen der Rohstoffbasis, die eine IMDS Änderung erfordern
4. Auf dem Deckblatt ist der für den Serienprozess verantwortliche Produktionsstandort des Unternehmens mit genauer Firmenbezeichnung zu verwenden.
5. Bei Erstmusterungen durch Handelsunternehmen und Lieferanten ohne eigene Produktion müssen aus deren Bemusterungsunterlagen die herstellende Firma und deren Produktionsstandort eindeutig hervorgehen.
6. Bis zur Freigabe von Änderungsbemusterungen hat der Lieferant alle Materialien und Leistungen nach dem bisherigen freigegebenen Prozess/Verfahren herzustellen.
7. Erstmusterprüfungen, die aufgrund von Lieferantenverschulden abgelehnt werden müssen, werden dem Lieferant mit einer Bearbeitungsgebühr von 100 € in Rechnung gestellt und fließen in die Lieferantenbewertung ein.
8. Zur Rückverfolgbarkeit von Änderungen hat der Lieferant Teilelebensläufe von Beginn der Mustererstellung bis zum Ende der Serienproduktion zu führen. Teilelebensläufe beinhalten alle zum Zeitpunkt der Änderung relevanten Informationen zum Produkt (Teilebezeichnung, Artikelnummer, Änderungsstand der Zeichnung/Teilegenerationsstand, Änderungsbeschreibung, Einsatzdatum Muster, Einsatzdatum Serie).

§ 10 Requalifikation

Alle Produkte müssen mindestens einmal jährlich ab Freigabe Erstmusterung unaufgefordert einer vollständigen Maß-, Funktions- und Werkstoffprüfung gemäß den Produktionslenkungsplänen unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben geprüft werden (nach Absprache ist eine Festlegung von Teilefamilien möglich). Häufigere Frequenzen können bei Abweichungen von der Zielsetzung (z. B. Überschreitung der ppm-Eingriffsgrenzen) erfolgen. Die Ergebnisse der Requalifikation müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen (ISO/TS 16949; 8.2.4.1) und sind ALFMEIER PRÄZISION SE unaufgefordert in Form einer Bemusterung nach VDA bzw. PPAP vorzulegen. Bei festgestellten Abweichungen ist ALFMEIER PRÄZISION SE unverzüglich (spätestens nach 3 Arbeitstagen) zu informieren und die Maßnahmen entsprechend abzustimmen.

§ 11 Auditierung, Prozessvalidierung

1. ALFMEIER PRÄZISION SE und ihre Kunden sind berechtigt, die Qualitätssicherungs- und Planungsmaßnahmen des Lieferanten zu untersuchen, zu bewerten und von diesem eine entsprechende Mitwirkung zu verlangen (Auditierung, Prozessvalidierung im Rahmen von Neuanläufen).
2. Insbesondere muss der Lieferant auch kundenspezifische Anforderungen für die Auditierung von Produkten und Prozessen (z. B. Formel Q-Konkret, Formel-Q-Fähigkeiten, Selbstaudit im VW-Konzern) kennen, verstehen und anwenden. Entsprechende Informationen sind dem Lastenheft und / oder der Zeichnung zu entnehmen oder können über ALFMEIER PRÄZISION SE bezogen werden.
3. Die Auditierung erfolgt auf Grundlage des VDA Band 6 und der hier genannten Ergänzungen und nach vorheriger Abstimmung mit dem Lieferanten, um eine effektive Bewertung der Herstellungsverfahren und des Qualitätsmanagementsystems zu gewährleisten.
4. Auditabweichungen/-feststellungen werden gemeinsam in einem Maßnahmenplan festgehalten und sind vom Lieferant fristgerecht abzarbeiten.
5. Im Rahmen seiner Lieferungen wird der Lieferant auch die erforderliche Auditierung seiner Unterlieferanten eigenverantwortlich durchführen.
6. Die Durchführung der Auditierung befreit den Lieferanten nicht von seinen Pflichten hinsichtlich der Sicherung einer gleichbleibenden Qualität der von ihm gelieferten Materialien und Leistungen.
7. Die Kosten für Audits und Prozessvalidierungen, die lieferantenverschuldet wiederholt werden müssen, sind vom Lieferanten zu tragen.

§ 12 Qualitätsdokumentation und Rückverfolgbarkeit

1. Der Lieferant hat die Pflicht ein Dokumentationssystem zu unterhalten, das die Rückverfolgbarkeit seiner Materialien und Leistungen vom Warenausgang bis zum Rohmaterial, unter Einbeziehung seiner Vorlieferanten, sicherstellt. Es sind die Empfehlungen des VDA Band 1 "Nachweisführung", in der jeweils gültigen Fassung, einzuhalten.
2. Liefergegenstände sind so zu kennzeichnen, dass bei Auftreten eines Fehlers jederzeit festgestellt werden kann, welche Vertragsgegenstände insgesamt von einem solchen Fehler betroffen sind (Rückverfolgbarkeitssystematik). Der Lieferant darf die einmal gewählte Kennzeichnung nur mit schriftlicher Zustimmung von ALFMEIER PRÄZISION SE ändern. Diese Kennzeichnung hat direkt am Bauteil oder der Einzelverpackung zu erfolgen.
3. Der Lieferant hat der ALFMEIER PRÄZISION SE auf Verlangen jederzeit Einblick in entsprechende Dokumentation und Aufzeichnungen zu ermöglichen und auf Verlangen geeignete Nachweise zur Verfügung zu stellen.
4. Der Lieferant wird ALFMEIER PRÄZISION SE im Falle einer Inanspruchnahme durch Dritte bei der Abwehr von Ansprüchen unterstützen und zu diesem Zweck Einsicht in die hierfür einschlägige Qualitätsdokumentation und -aufzeichnung gewähren, und soweit für die Führung des Entlastungsbeweises erforderlich, vorübergehend zur Verfügung stellen.

§ 13 Änderungsmanagement

Der Lieferant ist verpflichtet, eine Systematik für Änderung von Produkten und Prozessen einzuführen und aufrechtzuerhalten. Änderungen sind rechtzeitig schriftlich der zuständigen Kontaktperson bei ALFMEIER PRÄZISION SE anzuzeigen. Er ist verpflichtet, die Änderung mit geeigneten Methoden zu verfolgen und eigenständig umzusetzen, als auch vor Umsetzung der Änderung in den Serienprozess diese entsprechend den Produkt- und Prozessspezifikationen zu validieren. Erst nach Prüfung der Auswirkungen der Änderungen und Freigabe durch die zuständige Fachabteilung bei ALFMEIER PRÄZISION SE darf der Lieferant die Änderungen einführen. Die Benachrichtigungspflicht ist über VDA-Band 2 geregelt. Änderungsanfragen von ALFMEIER PRÄZISION SE sind gemäß ISO TS 16949 innerhalb zwei Wochen zu bewerten.

§ 14 Transport und Verpackung

1. Der Lieferant hat im Rahmen seines Qualitätsmanagementsystems sicherzustellen, dass die Qualität der Lieferungen durch den Transport zum Empfängerwerk der ALFMEIER PRÄZISION SE sowie die Einführung in die laufende Produktion nicht beeinträchtigt wird.
2. Der Lieferant dokumentiert die Anzahl und den Grund von Sonderfahrten an ALFMEIER PRÄZISION SE und stellt diese Informationen auf Anfrage zur Verfügung.

§ 15 Mangelhafte Lieferung

1. Wird von ALFMEIER PRÄZISION SE aufgrund von Abweichungen eine Reklamation ausgesprochen, verpflichtet sich der Lieferant dazu umgehend Abstellmaßnahmen einzuleiten, welche einen dauerhaften und nachhaltigen Fehlerausschluss gewährleisten. Grundsätzlich ist vom Lieferanten eine erste schriftliche Stellungnahme in Form eines 3D-Reports binnen max. 24 Stunden mit den Sofortmaßnahmen, unter Berücksichtigung der bereits von ihm ausgelieferten Materialien und Leistungen, abzugeben. Innerhalb von 5 Arbeitstagen erwartet ALFMEIER PRÄZISION SE einen 5D-Report und innerhalb von 10 Arbeitstagen einen abgeschlossenen 8D-Report mit vollständiger schriftlicher Ermittlung der Grundursache (z.B. Ishikawa-Diagramm, 5W-Analyse) und Einführung geeigneter Abstellmaßnahmen. Sollten weitergehende Fehleranalysen erforderlich sein, ist für diese innerhalb von 10 Arbeitstagen ein fundierter Terminplan vorzulegen und mit ALFMEIER PRÄZISION SE abzustimmen. Spezifische kürzere Endkundenforderungen können diese Fristen im Einzelfall reduzieren.
2. Zur anteiligen Deckung des administrativen Aufwandes einer Reklamation erhebt ALFMEIER PRÄZISION SE eine Reklamationspauschale von 100 € zuzüglich weiter anfallender Kosten (z. B. Maschinenausfall, Aussortierung, Schadteilbefundung, Rechnungsstellung des Kunden etc.).
3. Im Übrigen verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge gem. §377 HGB.
4. Sollte ALFMEIER PRÄZISION SE nach Entdeckung eines Mangels gezwungen sein eine in Art und Umfang mit dem Lieferanten abgestimmte genauere Prüfung vorzunehmen, hat der Lieferant die zusätzlichen Kosten zu tragen. Der Lieferant steht hierbei in der Pflicht,

- die zusätzlichen Prüfungen zu beauftragen. ALFMEIER PRÄZISION SE wird ihn ggf. bei der Suche eines geeigneten Dienstleisters unterstützen.
5. Erkennt der Lieferant nach Auslieferung, dass sich eine fehlerhafte oder vermeintlich fehlerhafte Charge im Umlauf befindet, so hat der Lieferant ALFMEIER PRÄZISION SE unverzüglich zu informieren, um weiteren Schaden abzuwenden.
 6. Die Kosten der Beanstandung, wie Rücklieferungen und Sortierungen, aber auch Folgekosten, wie der notwendige Austausch ganzer Systeme, Fertigungsunterbrechungen und Sonderfahrten, hat im Verschuldensfall der Lieferant zu tragen.
 7. Im Falle einer von ALFMEIER PRÄZISION SE vor Auslieferung erteilten Abweicherlaubnis haftet der Lieferant auch dann für die Funktionsfähigkeit und für Gewährleistungsansprüche, wenn diese auf ein von der ALFMEIER PRÄZISION SE freigegebenes Merkmal zurückzuführen sind.
 8. Sollte aufgrund fehlerhafter Leistungen des Lieferanten ein Kunde von ALFMEIER PRÄZISION SE eine Eskalationsmaßnahme (z. B. Q-Help bei Daimler oder Q1 bei Ford) ausrufen, ist der Lieferant verpflichtet, geeignete Maßnahmen mit ALFMEIER PRÄZISION SE abzustimmen und einzuleiten. Für diese trägt der Lieferant die Folgekosten vollumfänglich.
 9. Hat der Lieferant weiterhin Probleme die zugesicherte Qualität zu gewährleisten (z. B. kritische Fehler, mangelhafter Support, anhaltend schlechte Qualitätsleistung), behält sich ALFMEIER PRÄZISION SE vor, den Lieferanten in sein Lieferanteneskalations-Programm aufzunehmen.

§ 16 Kein Anspruch auf Lieferung

Der Abschluss und die Durchführung dieser Vereinbarung begründen keinen Anspruch des Lieferanten auf Auftragserteilung.

§ 17 Rechtsbehelfe der ALFMEIER PRÄZISION SE

Für den Fall, dass der Lieferant schuldhaft wesentliche Anforderungen des vertraglich vereinbarten Qualitätssicherungsverfahrens nicht erfüllt, ohne Rechtsgrund die Erteilung von vertraglich geschuldeten wesentlichen Informationen verweigert, ohne Rechtsgrund die Durchführung eines vereinbarten oder von ALFMEIER PRÄZISION SE berechtigterweise geforderten Audits verweigert, oder sonstige wesentliche Mitwirkungspflichten schuldhaft verletzt, hat ALFMEIER PRÄZISION SE unbeschadet seiner gesetzlichen Rechte in jedem Fall das Recht, Ersatz der zusätzlichen Aufwendungen zu verlangen, die der ALFMEIER PRÄZISION SE dadurch entstehen, dass aufgrund der oben genannten Vertragsverletzungen bestimmte Maßnahmen, z.B. eine erweiterte Wareneingangsprüfung, vorgenommen werden.

§ 18 Beziehungen mit Kunden der ALFMEIER PRÄZISION SE

1. Die Parteien streben an, dass sich ihre Lieferpartnerschaft mit den Verpflichtungen der ALFMEIER PRÄZISION SE und den jeweiligen Kunden deckt. Sollte dies nicht der Fall sein, so werden die Parteien unmittelbar in Verhandlungen treten, um eine Anpassung dieser Vereinbarung an die Verpflichtungen der ALFMEIER PRÄZISION SE gegenüber dem gemeinsamen Endkunden zu erreichen.
2. Der Lieferant verpflichtet sich die Vereinbarungen zwischen ALFMEIER PRÄZISION SE und dem gemeinsamen Endkunden zu berücksichtigen. Die jeweilige endkundenspezifische Forderung wird bei Bedarf von ALFMEIER PRÄZISION SE zur Verfügung gestellt. (z. B. Volkswagen-Konzern = Formel Q-Konkret, Mercedes Benz Special Terms).

§ 19 Geltungsdauer

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung in Kraft, gilt für die Dauer der Geschäftsbeziehung zwischen den Parteien und kann mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich gekündigt werden. Die Wirksamkeit von bestehenden Verträgen bleibt unberührt.

§ 20 Sonstige Bestimmungen

1. Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung sind nur wirksam, wenn sie in Form eines von den Vertragsparteien unterschriebenen Nachtrages zu dieser Vereinbarung geschlossen wurden. Dies gilt auch für jeden Verzicht auf das Schriftformerfordernis.
2. Sollten eine oder mehrere Bestimmungen dieser Vereinbarung wegen Verstoßes gegen zwingendes Recht nichtig sein oder werden, oder diese Vereinbarung eine Lücke enthalten, so hat dies auf die Wirksamkeit der übrigen Vertragsbestimmung keinen Einfluss. Die Vertragspartner verpflichten sich, die ungültigen Bestimmungen durch eine andere zu ersetzen. Im Falle einer Lücke gilt diejenige Bestimmung als vereinbart, die die Parteien voraussichtlich vereinbart hätten, hätten sie im Voraus die Lücke bedacht.
3. Diese Vereinbarung unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Übereinkommens über Verträge über den internationalen Warenkauf (CISG).
4. Die Vertragssprache dieser Vereinbarung ist Deutsch, der Gerichtsstand ist Weißenburg.

Glossar

8D Report	Methode zur strukturierten Problemlösung im Reklamationsmanagement
AEB	Allgemeine Einkaufsbedingungen
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning - Qualitätsvorausplanung
Cmk (VDA Bd.4)	Kurzzeitfähigkeit- Fähigkeit der Maschine, Entnahme in Folge
Cpk (VDA Bd.4)	Langzeitfähigkeit- Fähigkeitsindex eines stabilen Prozesses
FMEA	Fehler-Möglichkeiten-Einfluss-Analyse
HGB	Handelsgesetzbuch
IMDS	International Material Data System- standardisiertes Materialdatensystem
ISO 9001	Norm für Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme
MSA	Messsystemanalyse- Verfahren zur Bewertung der Messmittelfähigkeit
P-FMEA	Prozess-FMEA
PPAP	Production Part Approval Process- Bemusterungsverfahren nach QS 9000
PPF	Produktionsprozess- und Produktfreigabe- Bemusterungsverfahren nach VDA, Bd.2
ppm	Parts per million- Anzahl fehlerhafter Produkte pro Million hergestellter / gelieferter Produkte
QM	Qualitätsmanagement
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
SPC	Statistische Prozessüberwachung
TS 16949	IATF Standard zu QM-Systemen in der Automobilindustrie
VDA	Verband deutscher Automobilindustrie

Bezugsquellen im Text genannter Publikationen:

AIAG Publikationen: <http://www.aiag.org/scriptcontent/index.cfm>

VDA Publikationen: <http://www.vda-qmc.de/publikationen/>

Allgemeine Normen: <http://www.beuth.de>

Anlagen: _____

Sondervereinbarung gemäß Anlage zur QSV getroffen?

ja

nein

Lieferant

_____ Datum	_____ Name	_____ Unterschrift Geschäftsführer
_____ Datum	_____ Name	_____ Unterschrift QM
_____ Datum	_____ Name	_____ Unterschrift Produktsicherheitsbeauftragter

ALFMEIER PRÄZISION SE

_____ Datum	_____ Name	_____ Unterschrift QM
_____ Datum	_____ Name	_____ Unterschrift GPSCM