

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

- nachfolgend "Lieferant" genannt -

und

ALFMEIER PRÄZISION SE

Industriestraße 5
91757 Treuchtlingen

- nachfolgend "ALFMEIER PRÄZISION SE" genannt -

Inhaltsverzeichnis

§ 1 Ziel der Qualitätssicherungsvereinbarung	3
§ 2 Geltungsbereich	3
§ 3 Managementsysteme	3
§ 4 Lieferanten von produktbezogener Software oder von Produkten mit integrierter Software	4
§ 5 Qualitätsziel	4
§ 6 Qualitätsplanung	5
§ 7 Technische Unterlagen, Herstellbarkeitsbewertung	5
§ 8 Kundenspezifische Zusatzanforderungen	6
§ 9 Maschinen- und Prozessfähigkeit	6
§ 10 Risikoanalyse, Fehlermöglichkeiten und -Einflussanalyse	7
§ 11 Produktsicherheit	7
§ 12 Erstbemusterungen, Prozessänderungen	8
§ 13 Requalifikation	9
§ 14 Auditierung, Prozessvalidierung	9
§ 15 Qualitätsdokumentation und Rückverfolgbarkeit	10
§ 16 Änderungsmanagement	10
§ 17 Transport und Verpackung	10
§ 18 Reklamationsabwicklung, Fehlerfeststellung	11
§ 19 Wareneingangsprüfung	12
§ 20 Rechtsbehelfe ALFMEIER	12
§ 21 Beziehungen mit Kunden von ALFMEIER	12
§ 22 Geltungsdauer	12
§ 23 Sonstige Bestimmungen	12
Glossar	14
Bezugsquellen im Text genannter Publikationen:	14

§ 1 Ziel der Qualitätssicherungsvereinbarung

Ziel dieser Vereinbarung ist die Sicherstellung der Qualität der Produkte des Lieferanten und die fehlerfreie Herstellung und Lieferung unter Ausrichtung nach dem Null - Fehler - Prinzip. Darüber hinaus sollen die Voraussetzungen für eine ständige Qualitäts-verbesserung der vom Lieferanten hergestellten und gelieferten Produkte geschaffen werden.

§ 2 Geltungsbereich

1. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung findet Anwendung für alle Lieferungen und Leistungen des Lieferanten oder ein mit diesem verbundenen Unternehmen (einzeln und gemeinsam „LIEFERANT“) an ALFMEIER PRÄZISION SE oder einem mit dieser verbundenen Unternehmen (einzeln und gemeinsam „ALFMEIER“). Verbundene Unternehmen sind alle Gesellschaften an denen ALFMEIER PRÄZISION SE bzw. der Lieferant oder ihre jeweiligen Gesellschafter allein oder gemeinsam, direkt oder indirekt mehrheitlich beteiligt sind.
2. Der Lieferant hat die Regelungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bei allen Lieferungen und Leistungen an ALFMEIER zu beachten. Diese wird Bestandteil eines jeden Vertrages zur Lieferung oder Bearbeitung von Produkten, bestehend oder zukünftig, zwischen LIEFERANT und ALFMEIER.
3. Produktspezifische Qualitätsanforderungen können zusätzlich in separaten einzelfallbezogenen Qualitätsvereinbarungen festgelegt werden. Dies betrifft z.B. Vereinbarungen wie ppm-Ziele, Merkmale mit besonderer Überwachung, projektspezifische Anforderungen sowie besondere Aufbewahrungs- und Nachweispflichten.
4. Der LIEFERANT ist grundsätzlich selbst für die Qualität seiner Produkte, inklusive der Materialien und Komponenten seiner Unterlieferanten, verantwortlich, gleichgültig ob sie bei ihm selbst hergestellt, von ihm bearbeitet oder von Dritten bezogen werden. Er ist verpflichtet, zur Einhaltung der Anforderungen aus dieser Vereinbarung durch seine Unterlieferanten sicherzustellen.

§ 3 Managementsysteme

1. Der LIEFERANT verpflichtet sich zur Durchführung und Aufrechterhaltung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16949.
2. Sollte der LIEFERANT noch kein Qualitätsmanagementsystem nach IATF 16949 haben, wird es dies unverzüglich einrichten und sein bestehendes System nach dem Qualitätsmanagement-System-Standard der Automobilindustrie IATF 16949 weiterentwickeln. Er muss aber stets mindestens ein System nach DIN EN ISO 9001 eingerichtet haben. Folgende für ALFMEIER wichtigen Elemente der IATF 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 von ALFMEIER
 - Problemlösung nach 8D-Methodik
 - Implementierung eines Lieferantenmanagementsystems
3. 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 von ALFMEIER mit entsprechendem Nachweis unaufgefordert mitzuteilen (u. a. durch Übermittlung des aktuell gültigen Zertifikates).
4. Der LIEFERANT ist zusätzlich gehalten, ein Managementsystem nach den Standards Arbeitssicherheit OHSAS 18001, Umwelt 14001 und Energie 50001 einführen. Ziel ist es die Arbeitssicherheit sowie den Einsatz interner und externer Ressourcen und Umweltauswirkungen stetig weiterzuentwickeln und zu verbessern.

§ 4 Lieferanten von produktbezogener Software oder von Produkten mit integrierter Software

Der LIEFERANT hat einen Prozess zur Qualitätssicherung seiner Produkte einzuführen und aufrechtzuerhalten. Die Bewertung des Softwareentwicklungsprozesses hat mit den branchenüblichen Methoden zur Softwareentwicklungs-Bewertung zu erfolgen (zum Beispiel nach Automotive SPICE, CMM). Die dokumentierten Informationen über die Ergebnisse der self-assessments sind aufzubewahren (siehe IATF 8.4.2.3.1) und ALFMEIER auf Verlangen Einsicht zu gewähren. Die Lieferantenüberwachung erfolgt gemäß den Vorgaben von Automotive SPICE - ACQ.4 Supplier Monitoring.

§ 5 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 abzustimmen.
2. Die Vereinbarung von Maßnahmen zur Erreichung des Qualitätsziels entbindet den LIEFERANTEN nicht von der Verpflichtung zur fehlerfreien Lieferung und lässt die Haftung des LIEFERANTEN für mangelbehaftete Produkte unberührt.
3. Im Rahmen der Lieferantenbewertung informiert ALFMEIER 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 ALFMEIER Materialien vorschreibt die den Auflagen nicht entsprechen, informiert der LIEFERANT ALFMEIER 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).

§ 6 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 von ALFMEIER erfolgen.
3. Der LIEFERANT ist für die Ermittlung und die ordnungsgemäße Festlegung der besonderen Merkmale (z.B. sicherheits-, zertifizierungs-, funktions- und prozessrelevant) seiner Produkte unter Beachtung der Spezifikation, Lastenheft oder Zeichnung sowie für die geeignete Optimierung der Herstellungsanlagen, Prozesse und der Prüfmethode verantwortlich.
4. Der zuständige Quality Engineer der ALFMEIER wird sich regelmäßig über den Projektfortschritt informieren und die Erfüllung der Kundenanforderungen prüfen.

§ 7 Technische Unterlagen, Herstellbarkeitsbewertung

1. Der LIEFERANT erhält von ALFMEIER 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, ALFMEIER auf diesen Zustand unaufgefordert hinzuweisen. ALFMEIER 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 ALFMEIER zugestellten, technischen Unterlagen zur Verfügung stehen.
5. Der LIEFERANT verpflichtet sich die Herstellbarkeit gegenüber ALFMEIER spätestens zum Zeitpunkt der finalen Angebotsabgabe über ein durch ALFMEIER zur Verfügung gestelltes Formblatt (Machbarkeitsanalyse LIEFERANT) schriftlich zu dokumentieren und das Risiko der Umsetzung aller Anforderungen an das Produkt und den Prozess, sowie die kundenspezifischen, gesetzlichen oder systembedingten Anforderungen zu bewerten.

§ 8 Kundenspezifische Zusatzanforderungen

1. Der LIEFERANT hat die jeweiligen endkundenspezifischen Zusatzanforderungen (Customer Specific Requirements) zur IATF 16949 zu berücksichtigen. Diese sind auf der Homepage der IATF veröffentlicht: <http://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/>
2. Der LIEFERANT verpflichtet sich die Vereinbarungen zwischen ALFMEIER und dem gemeinsamen Endkunden (Fahrzeughersteller) zu berücksichtigen. Die jeweilige Fahrzeughersteller spezifische Forderung wird bei Bedarf von ALFMEIER zur Verfügung gestellt. (z. B. Volkswagen-Konzern Formel Q-Konkret, Mercedes Benz Special Terms).

§ 9 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 $cmk \geq 1,67$ bei SC-Merkmalen (significant characteristic – wichtiges Merkmal für den Kunden) und $cmk \geq 2,00$ bei CC-Merkmalen (critical characteristic – kritisches Merkmal für den Kunden).
 - Bei laufender Serienproduktion Prozessfähigkeitsindex $cpk \geq 1,33$ bei SC-Merkmalen und $cpk \geq 1,67$ 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 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 VDA Band 5 Prüfprozesseignung nachzuweisen.

§ 10 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 von ALFMEIER. Entsprechende Vorkehrungen zur Prozessabsicherung müssen bei den festgestellten Schwachstellen und Risiken geplant und dokumentiert durchgeführt werden.
3. Der LIEFERANT hat ALFMEIER auf Anforderung Einblick in die FMEA und den Produktionslenkungsplan zu gewähren.

§ 11 Produktsicherheit

1. Die Produkte des LIEFERANTEN haben alle gesetzlichen und behördlichen Anforderungen an die Sicherheit von Produkten zu erfüllen. Der LIEFERANT hat die Produktsicherheit zu bewerten und im Herstell- bzw. Produktionsprozess entsprechend zu lenken (IATF 4.4.1.1). Die Ergebnisse der Bewertung sind in FMEA und PLP zu dokumentieren und ALFMEIER zur Freigabe vorzulegen. Die Qualifikation der Mitarbeiter des LIEFERANTEN, die an der Entwicklung oder Herstellung von sicherheitsrelevanten Produkten beteiligt sind, ist entsprechend nachzuweisen.
2. Der LIEFERANT hat einen Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) festzulegen und ALFMEIER 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.

§ 12 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. Erstbemusterungen 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 Erstbemusterungen durch Handelsunternehmen und LIEFERANTEN ohne eigene Produktion müssen aus deren Bemusterungsunterlagen die herstellende Firma und deren Produktionsstandort eindeutig hervorgehen.
6. Im Rahmen der Erstbemusterung ist vom LIEFERANT zu bestätigen, dass die Produkte, Prozesse sowie erbrachte Dienstleistungen alle gesetzlichen und behördlichen Anforderungen im Herstellland und im Bestimmungsland – sofern bekannt - erfüllen.
7. Bis zur Freigabe von Änderungsbemusterungen hat der LIEFERANT alle Materialien und Leistungen nach dem bisherigen freigegebenen Prozess/Verfahren herzustellen.
8. 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.
9. 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/ Teilgenerationsstand, Änderungsbeschreibung, Einsatzdatum Muster, Einsatzdatum Serie).

§ 13 Requalifikation

Alle Produkte müssen mindestens einmal jährlich ab Freigabe Erstbemusterung aufgefördert einer vollständigen Maß-, Funktions- und Werkstoffprüfung gemäß den abgestimmten 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 (IATF 16949; 8.6.2) und sind ALFMEIER aufgefördert in Form einer Bemusterung nach VDA bzw. PPAP vorzulegen. Bei festgestellten Abweichungen ist ALFMEIER unverzüglich (spätestens nach 3 Arbeitstagen) zu informieren und die Maßnahmen entsprechend abzustimmen.

§ 14 Auditierung, Prozessvalidierung

1. ALFMEIER 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 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.

§ 15 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 ändern. Diese Kennzeichnung hat direkt am Bauteil oder der Einzelverpackung zu erfolgen.
3. Der LIEFERANT hat ALFMEIER 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 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.

§ 16 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 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 darf der LIEFERANT die Änderungen einführen. Die Benachrichtigungspflicht ist über VDA-Band 2 geregelt. Änderungsanfragen von ALFMEIER sind gemäß IATF 16949 innerhalb zwei Wochen zu bewerten.

§ 17 Transport und Verpackung

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

§ 18 Reklamationsabwicklung, Fehlerfeststellung

1. Wird von ALFMEIER eine Reklamation wegen mangelhafter Produkte ausgesprochen, verpflichtet sich der LIEFERANT, umgehend Abstellmaßnahmen einzuleiten, welche einen dauerhaften und nachhaltigen Fehlerausschluss gewährleisten. Grundsätzlich ist vom LIEFERANT 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 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 abzustimmen. Spezifische kürzere Endkundenforderungen können diese Fristen im Einzelfall reduzieren.
2. Zur anteiligen Deckung des administrativen Aufwandes einer Reklamation erhebt ALFMEIER eine Reklamationspauschale von 100 €.
3. Sofern Produkte des LIEFERANTEN bereits verbaut und an den Kunden von ALFMEIER geliefert wurden, erfolgt die Mängelfeststellung gemäß den Prozessen des Fahrzeugherstellers. Der LIEFERANT erhält mangelhafte Teile zur Untersuchung, soweit ALFMEIER diese von seinem Kunden oder dem Fahrzeughersteller vorgelegt bekommt. Der LIEFERANT erkennt die Feststellung eines Mangels auf Basis der begrenzten Teilevorlage und/oder der Dokumentation der Organisation der Fahrzeughersteller (wie Einzelfalllisten mit Austausch-/Reparaturdaten der Werkstätten) als Nachweis des Mangels an.
4. Sollte ALFMEIER 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 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 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 vor Auslieferung erteilten Abweicherlaubnis, haftet der LIEFERANT auch dann für die Mangelfreiheit seiner Produkte, wenn der Mangel auf ein von der ALFMEIER freigegebenes Merkmal zurückzuführen ist.
8. Sollte aufgrund fehlerhafter Leistungen des LIEFERANTEN ein Kunde von ALFMEIER eine Eskalationsmaßnahme (z. B. Q-Help bei Daimler oder Q1 bei Ford) ausrufen, ist der LIEFERANT verpflichtet, geeignete Maßnahmen mit ALFMEIER 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 vor, den LIEFERANTEN in sein Lieferanteneskalations-Programm aufzunehmen.

§ 19 Wareneingangsprüfung bei ALFMEIER

ALFMEIER untersucht in seiner Wareneingangskontrolle die Produkte des LIEFERANTEN nur in Bezug auf Identität, Menge, Transportschäden und andere äußerlich sichtbare offensichtliche Schäden. Darüber hinaus wird ALFMEIER fertigungsbegleitende Prüfungen entsprechend des QS-Managementsystems im Produktionsprozess von ALFMEIER durchführen. Dabei festgestellte Mängel werden dem LIEFERANTEN unverzüglich angezeigt. Der LIEFERANT verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

§ 20 Rechtsbehelfe von ALFMEIER

Für den Fall, dass der LIEFERANT seine Pflichten aus dieser Vereinbarung verletzt, hat ALFMEIER unbeschadet seiner gesetzlichen Rechte in jedem Fall das Recht, Ersatz der zusätzlichen Aufwendungen zu verlangen, die der ALFMEIER dadurch entstehen, dass aufgrund der oben genannten Vertragsverletzungen bestimmte Maßnahmen, z.B. eine erweiterte Wareneingangsprüfung, vorgenommen werden.

Im Übrigen gelten die ALFMEIER Einkaufsbedingungen, die unter <http://www.alfmeier.de/index.php?id=129&L=5%252527> abrufbar sind.

§ 21 Beziehungen mit Kunden von ALFMEIER

Die Parteien streben an, dass sich ihre Lieferpartnerschaft mit den Verpflichtungen der ALFMEIER 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 gegenüber dem gemeinsamen Endkunden zu erreichen.

§ 22 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.

§ 23 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). Ausschließlicher Gerichtsstand ist Nürnberg/Bayern.
4. ALFMEIER und LIEFERANT handeln für sich selbst sowie für ihre verbundenen Unternehmen und stehen für die Erfüllung der Pflichten aus dieser Vereinbarung durch ihre verbundenen Unternehmen ein.

Glossar

8D Report	Methode zur strukturierten Problemlösung im Reklamationsmanagement
AEB	Allgemeine Einkaufsbedingungen
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning -
Cmk (VDA Bd.4)	Qualitätsvorausplanung Kurzzeitfähigkeit- Fähigkeit der
Cpk (VDA Bd.4)	Maschine, Entnahme in Folge
FMEA	Langzeitfähigkeit- Fähigkeitsindex eines stabilen Prozesses
HGB	Fehler-Möglichkeiten-Einfluss-Analyse
	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, Band 2
ppm	Parts per million- Anzahl fehlerhafter Produkte pro Million
	hergestellter / gelieferter Produkte
QM	Qualitätsmanagement
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
SPC	Statistische Prozessüberwachung
IATF 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
IATF:	http://www.iatfglobaloversight.org/

Anlagen: _____

Sondervereinbarung 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