KERN LIEBERS

Qualitätssicherungs-Vereinbarung

Version QSV-3.4 (Stand 12 / 2022)

2022 Copyright KERN LIEBERS GmbH & Co. KG
Alle Rechte, insbesondere das Recht der Vervielfältigung und Verbreitung sowie der Übersetzung, vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm oder ein anderes Verfahren) ohne unsere schriftliche Genehmigung reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, gespeichert, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Inhaltverzeichnis

1 Präambel 3

2 Geltungsbereich 4

3 Generelle Anforderungen 5

3.1 QM-System und Ziele des Lieferanten 5

3.2 Nachhaltigkeitsanforderung an Lieferanten 5

3.3 Managementsystem von Unterlieferanten des Auftragnehmers 6

3.4 Audits bei Lieferanten und Unterlieferanten 6

3.4.1 Produkt und Prozessaudits 6

3.4.2 Besondere Prozesse 6

3.4.3 Requalifikationsprüfung (bei Produkten im Automobilbereich) 7

3.5 Informationspflicht und Freigabe 7

3.5.1 bei Prozessänderung 7

3.5.2 bei Statusmeldungen 7

4 Sicherung der Qualität vor Serienlieferung 7

4.1 Qualitätsplanung des Lieferanten 7

4.2 Vertragsprüfung beim Lieferanten / Unterlieferanten 8

4.3 Freigabeverfahren 8

4.3.1 Kriterien der Produkt- und Prozeßfreigabe 8

4.3.2 Muster 8

4.3.3 Bemusterungsvorlagen und Dokumentation 8

4.3.3.1 Erstbemusterung 8

4.3.3.2 Erstmusterfreigabe 10

4.3.3.3 Bemusterung und Freigabe nach Änderungen und Abweichungen 10

5 Serienfertigung und -lieferungen 10

5.1 Prozesslenkung und -überwachung 10

5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Lieferungen 11

5.3 Prüfbescheinigung bei Serienlieferung 12

5.4 Anlieferung und Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber 12

5.5 Beanstandungen, Fehlermanagement und Maßnahmen 12

5.6 Dokumente, Aufzeichnungen, besondere Merkmale 13

5.7 Notfallplanung 13

5.8 Produkthaftpflicht 13

5.9 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess 14

5.10 Lieferantenbewertung 14

6 Mitgeltende Dokumente 15

7 Sonstiges 15

1 Präambel

Produkte und Dienstleistungen der Lieferanten haben maßgeblichen Einfluss auf die Qualität unserer Produkte.

Anforderungen und Erwartungen unserer Kunden bezüglich Qualität, Flexibilität, Liefertreue und Kosten erfordern deshalb eine intensive und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten als wichtigen Bestandteil unseres QM-Systems.

Die konsequente Einhaltung der gesetzlichen, normativen und Kundenanforderungen ist die Grundlage der Geschäftsbeziehungen mit unseren Kunden, aber auch mit unseren Zulieferanten.

Um im internationalen Geschäft wettbewerbsfähig zu bleiben, ist ein hoher Qualitäts-standard unserer Produkte unabdingbare Voraussetzung.

Kundenzufriedenheit ist unser vorrangiges Ziel.

Diese Vereinbarung legt Forderungen an Lieferanten fest:

- zur Produkt- und Prozessplanung als Grundlage der Serienfreigabe,
- an die Prozesslenkung und -überwachung in der Serie
- zur Lieferantenfreigabe, -beurteilung und -qualifizierung

Diese Vereinbarung hat zum Ziel:

- Fähigkeit , Reproduzierbarkeit und Rückverfolgbarkeit der Prozesse sicherzustellen,
- Produktrisiken zu minimieren,
- die Auslieferung fehlerhafter Produkte zu vermeiden

Die Vereinbarung entbindet den Lieferanten nicht von seiner uneingeschränkten Verantwortung für seine Produkte und Dienstleistungen.

Die Vereinbarung ist Bestandteil der vertraglichen Beziehung zwischen dem Lieferanten und dem Auftraggeber.

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

2 Geltungsbereich

Die Qualitätssicherungs-Vereinbarung

– im weiteren ***QSV*** genannt –

gilt für

Firmenname: _____

Straße:_____

PLZ: _____

Ort:_____

Land:_____

sowie für

die KERN LIEBERS GmbH & Co. KG, Dr. Kurt-Steim-Straße 35, D-78713 Schramberg einschließlich aller mit dieser gem. §15 AktG verbundenen Unternehmen

– im weiteren ***Auftraggeber*** genannt –

und

Firmenname: _____

Straße:_____

PLZ: _____

Ort:_____

Land:_____

einschließlich aller hiermit gem. §15 AktG verbundener Unternehmen

– im weiteren ***Lieferant*** genannt –

Diese QSV gilt für die Beschaffung von Produktionsmaterial, Produkten und Dienstleistungen, die direkt in die Erzeugnisse des Auftraggebers eingehen oder die Qualität der Erzeugnisse direkt beeinflussen:

- Rohmaterial
- Kaufteile
- Externe Bearbeitung für Erzeugnisse des Auftraggebers

3 Generelle Anforderungen

3.1 QM-System und Ziele des Lieferanten

Lieferanten des Auftraggebers müssen ein kunden- und prozessorientiertes QM-System einführen, anwenden und aufrechterhalten, das mindestens die normativen Anforderungen der ***ISO 9001*** der jeweils gültigen Ausgabe erfüllt.

Bei Lieferanten des Auftraggebers für Produkte / Dienstleistungen mit Einsatz im ***Medizinproduktebereich*** kann die Einhaltung weitergehender branchen- und/oder kundenspezifischer Vorgaben erforderlich sein, wie z.B.: die normativen Anforderungen der ***ISO 13485*** und ***ISO 14971*** der jeweils gültigen Ausgabe.
Sollte dies der Fall sein, werden diese Forderungen individuell und im gegenseitigen Einvernehmen mit dem Lieferanten vereinbart.

Lieferanten des Auftraggebers für Produkte / Dienstleistungen mit Einsatz im ***Automobilbereich*** müssen ein QM-System einführen, anwenden und aufrechterhalten, das die normativen Anforderungen der ***IATF 16949*** der jeweils gültigen Ausgabe erfüllt.

Der Lieferant muss insbesondere die folgenden Verpflichtungen erfüllen:

- ***Null-Fehler-Zielsetzung*** und Verpflichtung zur ***ständigen Verbesserung*** der Leistungen,
- Durchführung einer ***präventiven Qualitätsplanung*** gemäß Grundsatz ***„Fehlervermeidung statt Fehlerentdeckung“,***
- Zielsetzung und Strategie zur ***100%-igen Einhaltung der Liefertreue*** und zur ständigen Verbesserung der Lieferleistung,
- Verpflichtung zur ***Einhaltung gesetzlicher und behördlicher Forderungen*** einschließlich unserer Forderungen an Nachhaltigkeit.

3.2 Nachhaltigkeitsanforderung an Lieferanten

Der Auftraggeber hat sich im Januar 2022 zum UN Global Compact bekannt und setzt dessen Anforderungen an Lieferanten mit der verlinkten Nachhaltigkeitsrichtlinie konsequent um. Unsere Nachhaltigkeitsrichtlinie findet sich unter:
Nachhaltigkeitsrichtlinie_fuer_Lieferanten_von_KERN_LIEBERS_Maerz_2025.pdf

https://www.kern-liebers.com/de/unternehmen/lieferanten/

Der Lieferant verpflichtet sich unter anderem:

- zur Deklaration gefährlicher Substanzen in Produkten als Bestandteil des Produkt- und Prozessfreigabeverfahrens (bei Produkten im Automobilbereich: IMDS-Anwendung = International Material Data System)

- zur vollständigen Konformität mit Vorgaben aus REACH, ROHS und Conflict Minerals

3.3 Managementsystem von Unterlieferanten des Auftragnehmers

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten, ein QM-System nach ISO 9001 einzu-führen und aufrechtzuerhalten einschließlich der Verpflichtung zur Null-Fehler-Zielsetzung und kontinuierlichen Verbesserung ihrer Leistungen.

Sofern der Auftragnehmer Produkte oder Dienstleistungen für den Einsatz in der Automobilindustrie an den Auftraggeber liefert, verpflichtet er seine relevanten Unterlieferanten ebenfalls zur Einführung der IATF 16949.

Weiterführende Anforderungen werden im Einzellfall zwischen Auftraggeber und Lieferant abgestimmt.

3.4 Audits bei Lieferanten und Unterlieferanten

3.4.1 Produkt und Prozessaudits

Der Lieferant gestattet dem Auftraggeber die Durchführung von Prozess- und Produktaudits zur Prüfung und Feststellung etablierter Qualitätssicherungsmaßnahmen und Umsetzung kundenspezifischer Forderungen. Hierzu gewährt der Lieferant den Zutritt zu allen erforderlichen Unternehmensbereichen sowie die Einsicht in sämtliche qualitätsrelevante Dokumente für das zu auditierende Produkt bzw. den Prozess. In entsprechendem Umfang gibt der Lieferant dem Auftraggeber unverzüglich Auskunft.

Der Lieferant gestattet dem Kunden des Auftraggebers die Teilnahme an obig beschriebenen Audits, sofern dies im jeweiligen Fall erforderlich ist.

Der Lieferant erhält einen Auditbericht. Sofern aus Sicht des Auftraggebers Korrektur- und Abstellmaßnahmen erforderlich sind, verpflichtet sich der Lieferant zur Erstellung eines Maßnahmenplanes und der fristgerechten Umsetzung.

Wenn erforderlich, bezieht der Lieferant seine Unterlieferanten in die Auditierung mit ein. Der Lieferant trägt dafür Sorge, dass eine Auditierung bei seinen Unterlieferanten nach Maßgabe dieser Bestimmungen durch den Auftraggeber durchgeführt werden kann.

3.4.2 Besondere Prozesse

Der Lieferant stellt für Produkte im Automobilbereich sicher, dass kritische Prozesse wie z.B. Wärmebehandlung, Galvanisieren, Beschichten und Schweißen nach den Anforderungen von AIAG CQI-9, CQI-11, CQI-12 und CQI15 für besondere Prozesse auditiert und dokumentiert werden.

3.4.3 Requalifikationsprüfung (bei Produkten im Automobilbereich)

Für alle Lieferumfänge des Lieferanten ist jährlich eine vollständige Requalifikationsprüfung erforderlich, die den Anforderungen der IATF 16949 genügt.
Das Ergebnis der Requalifikationsprüfung muss auf Verlangen des Auftraggebers innerhalb von zwei Arbeitstagen bereitgestellt werden.

3.5 Informationspflicht und Freigabe

3.5.1 bei Prozessänderung

Zur Identifikation und Bewertung von Risiken verpflichtet sich der Lieferant im Rahmen des Änderungsmanagements, den Auftraggeber vor geplanten Änderungen am Produkt / im Prozess mit potenziellen Auswirkungen auf das gelieferte Produkt / den Service zu informieren und dessen Zustimmung einzuholen.
Grundlage der Bewertung von potenziellen Auswirkungen bei Produkten im Automobilbereich ist die Auslösungsmatrix des VDA Band 2.

3.5.2 bei Statusmeldungen

Der Lieferant hat bei Statusänderungen durch / bei OEM-Kunden den Auftraggeber (KL) umgehend schriftlich zu informieren.

4 Sicherung der Qualität vor Serienlieferung

4.1 Qualitätsplanung des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich, dem Stand der Technik entsprechende Werkzeuge der präventiven Qualitätssicherung zur Erfüllung branchen- und kundenspezifischer Forderungen anzuwenden und Ergebnisse zu dokumentieren.

Für Produkte / Dienstleistungen mit Einsatz im Automotive-Bereich gelten weitere Anforderungen, wie in den unter Ziffer 6 aufgeführten AIAG-Manuals und/oder Bänden des VDA beschrieben. Umfang und Dokumentation zur Qualitätsplanung werden produktbezogen mit dem Lieferanten abgestimmt.

Planungswerkzeuge sind u.a.:

- ***APQP*** (Advanced Product Quality Planning),
- ***Herstellbarkeitsanalyse*** der Zeichnungsvorgaben, Liefervorschriften bzw. Spezifikationen und Bewertung der Prozesssicherheit,
- ***FMEA*** (Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse), um Prozessrisiken systematisch zu ermitteln, zu bewerten und durch geeignete Maßnahmen auf ein akzeptables Maß zu reduzieren,
- ***Produktionslenkungsplan*** zur Lenkung und Überwachung des Produktionsprozesses,

- ***Prozeß- und Prüfmittelfähigkeitsstudien*** für relevante Produktmerkmale zum Nachweis einer sicheren Fertigung und Überwachung.

4.2 Vertragsprüfung beim Lieferanten / Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich vor Vertragsabschluß zu prüfen, ob die Anforderungen des Auftraggebers vollumfänglich verstanden und erfüllt werden. Hierbei übernimmt der Lieferant auch die Klärung desselben mit seinen Unterlieferanten. Unklarheiten sind mit dem Auftraggeber zu klären.

4.3 Freigabeverfahren

4.3.1 Kriterien der Produkt- und Prozeßfreigabe

Die Produkt- und Prozeßfreigabe beinhaltet das Verfahren der Prüfung und Bestätigung:

- ob Bestellanforderungen gemäß Produktspezifikation eingehalten sind
- ob der Herstellprozess des Lieferanten geeignet ist, Qualitätsanforderungen des Auftraggebers unter Serienbedingungen zu erfüllen

Sofern nicht anders mit dem Auftraggeber vereinbart, ist eine Produkt- und Prozessfreigabe gemäß VDA Band 2 Auslösematrix erforderlich.

Art und Umfang der Produkt- und Prozessfreigabe werden produkt- und projektbezogenen zwischen Auftraggeber und Lieferant abgestimmt.
Ohne Produkt- und Prozessfreigabe oder Sonderfreigabe des Auftraggebers dürfen keine Serienlieferungen erfolgen.

4.3.2 Muster

Muster sind nicht unter Serienbedingungen hergestellte Produkte, können aber Bestandteil des Validierungsprozesses sein. Eine Annahmeentscheidung von Mustern bedeutet nicht gleichzeitig eine Serienfreigabe.

4.3.3 Bemusterungsvorlagen und Dokumentation

4.3.3.1 Erstbemusterung

Der Lieferant legt dem Auftraggeber zur Freigabeprüfung unter Serienbedingungen hergestellte Erstmuster sowie Dokumente / Nachweise in vereinbartem Umfang termingerecht vor. Erstmuster sind auf Lieferschein und Verpackung (z.B. durch Aufkleber) zu kennzeichnen.

Sofern nicht anders in Bestellunterlagen vereinbart, gelten folgende Mindestforderungen:

Produkt / Dienstleistung	Vorlagen und Dokumente	Bemerkung
Rohmaterial und Halbzeuge	• **Erstmusterprüfbericht (*EMPB-Deckblatt)*** *mit* Verweis auf Bestellvorschrift, Liefer- und Prüfvorschrift des Auftraggebers und / oder auf normative, gesetzliche Kundenvorschriften • **Abnahmeprüfzeugnis** (Materialprüfzeugnis) *z.B. nach EN 10204, 3.1 einschließlich* - chemische und physikalische Prüfergebnisse mit Bezug zur Bestellspezifikation - Ident-Nr. der Schmelzcharge des Vormateriallieferanten • **Erstmusterabschnitte** *des Lieferanten aus der Bemusterungscharge (je nach Anforderungen)*	***EMPB-Deckblatt*** kann für Materialabmessungen mit gleicher chemischer / physikalischer Materialspezifikation eines Lieferanten gelten
Produkte (Kaufteile)	• **Erstmusterprüfbericht** - ***FMEA-Deckblatt*** - ***EMPB-Deckblatt*** - ***EMPB-Prüfergebnisse*** *(im Regelfall von 5 Teilen je Werkzeug / Kavität mit Bezug zur Produktzeichnung, Abweichungen sowie Messungen Dritter sind zu markieren).* - ***EMPB-Materialdatenblatt*** *(Inhaltsstoffe von Produkten / Produktkomponenten)* • **Produktzeichnung** *mit nummerierten Prüfmerkmalen* • **Erstmusterteile** • **Werkstoffzertifikat(e)** *des Materiallieferanten (z.B. nach EN 10204)* • **Prüfplan und / oder Produktionslenkungsplan** • ***Fähigkeitsnachweis festgelegter signifikanter Merkmale*** *(Maschinen- oder vorläufige Prozeßfähigkeit cmk / ppk)*	Formblätter gemäß • *AIAG-Manuals PPAP* • *oder VDA-Heft 2* • *oder kundenspezifische Standards* *5 Stück, gekennzeichnet je Werkzeug und Kavität** cmk / ppk >/= 1,67* * sofern Projektabhängig nicht anders gefordert.
Fremd-bearbeitung	• **Erstmusterprüfbericht** - ***FMEA-Deckblatt*** - ***EMPB-Deckblatt*** - ***EMPB-Prüfergebnisse*** *(im Regelfall von 5 Teilen je Werkzeug / Kavität mit Bezug zur Produktzeichnung, Abweichungen sowie Messungen Dritter sind zu markieren).* • **Produktzeichnung** *mit nummerierten Prüfmerkmalen* • **Erstmusterteile** • **Prüfplan und / oder Produktionslenkungsplan**	

	• ***Fähigkeitsnachweis festgelegter signifikanter Merkmale*** *(Maschinen- oder vorläufige Prozeßfähigkeit cmk / ppk)*	
Werkzeuge / Vorrichtungen	• **Abnahmeprüfzeugnis** *(z.B. nach EN 10204, 3.1)*	

Weitergehende Anforderungen an die Erstmusterdokumentation sind abhängig von branchenspezifischen und Kundenforderungen.
Spezifische Anforderungen für signifikante Merkmale werden produktbezogen zwischen Auftraggeber und Lieferant abgestimmt.

4.3.3.2 Erstmusterfreigabe

Es sind nur Erstmuster vorzustellen, welche die Anforderungen an Produktspezifikation und Prozeßfähigkeit erfüllen, sofern nicht aus terminlichen Gründen und nach vorheriger Absprache eine schriftliche Abweichungsfreigabe des Auftraggebers vorliegt.

Der Auftraggeber erteilt bei Einhaltung der Anforderungen eine schriftliche Freigabe (EMPB-Deckblatt, Mitteilung an Lieferant u.a.).

Bei Ablehnung der Erstmuster ist der Lieferant verpflichtet, in Absprache mit dem Auftraggeber, umgehend einen neuen Termin zur Nachbemusterung und Vorstellung korrigierter Erstmuster festzulegen.

4.3.3.3 Bemusterung und Freigabe nach Änderungen und Abweichungen

Bei Ablehnung von Erstmustervorlagen, nach Produkt- oder Prozessänderungen sind erneut Erstmuster und eine Freigabedokumentation vorzustellen.
Art und Umfang der Freigabedokumentation sind abhängig vom Entscheid des Auftraggebers und vom Bemusterungsgrund gemäß Abschn. 4.3.1.

5 Serienfertigung und -lieferungen

Der Lieferant muß Verfahren zur kontinuierlichen Sicherstellung von Produktqualität und Termintreue festlegen, einführen, aufrechterhalten und dokumentieren.

5.1 Prozesslenkung und -überwachung

Zur Beurteilung der Prozessfähigkeit von Serienlieferungen stimmt der Auftraggeber mit dem Lieferanten - abhängig von Produktsicherheit und Kundenforderungen - besondere Merkmale zur Nachweisführung ab.

Wir erwarten von unseren Lieferanten die Etablierung geeigneter Verfahren der Prozessüberwachung. Für statistisch überwachte Prozessmerkmale (SPC) ist ein

Fähigkeitsindex cpk > 1,67

nachzuweisen, sofern nichts anderes vereinbart ist.

Kann der Lieferant geforderte Fähigkeiten nicht einhalten, ist eine 100 % Prüfung der Teile durchzuführen, der Auftraggeber zu informieren und geeignete Korrekturmaßnahmen einzuleiten.

Die Prozesslenkung muss das Kennzeichnen und Sperren fehlerhafter Produkte sowie eine systematische Ursachenanalyse zur Vermeidung von Wiederholfehlern beinhalten.
Sind bereits fehlerhafte Teile zur Auslieferung gelangt oder wird deren Auslieferung vermutet, ist sofort der Auftraggeber zu verständigen.

5.2 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Lieferungen

Der Lieferant verpflichtet sich, die Kennzeichnung von Produkten und Verpackung gemäß Forderungen des Auftraggebers sicherzustellen. Das Verfahren muss eine Verwechslung und / oder Vermischung von Produkten im Produktionsprozess ausschließen.

Lieferschein und Etikettierung müssen folgende Informationen enthalten:

Produkt	Informationsdaten
Rohmaterial und Halbzeuge	- Materialbezeichnung (z.B. gemäß Stahlschlüssel) - Name des Lieferanten - Abmessung und Gewicht (je Liefereinheit) - Bestell (Order)-Nr. des Auftraggebers - Chargen-Nr. Schmelzcharge (Vorlieferant) und Fertigungsauftrag (Lieferant) - Lieferschein-Nr.
Produkte (Kaufteile)	- Produktbezeichnung - Name des Lieferanten - Produkt / Teile-Nr. und Bestell-Nr. des Auftraggebers - Zeichnungs-Nr. und Änderungs-Index - Stückzahl der Lieferung - Lieferschein-Nr.
Produkte (Fremdbearbeitung)	- Produktbezeichnung - Name des Lieferanten - Produkt / Teile-Nr. und Bestell-Nr. des Auftraggebers - Zeichnungs-Nr. und Änderungs-Index - Stückzahl der Lieferung - Lieferschein-Nr.

Weitere Anforderungen werden ggf. produktbezogen mit dem Lieferanten festgelegt.

Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Hierzu legt der Lieferant geeignete Daten zur Rückverfolgbarkeit und Art der

Dokumentation fest. Sofern projektspezifisch nicht anderweitig vereinbart, beträgt die Aufbewahrungsfrist der genannten Daten 15 Jahre ab Serienauslauf.

5.3 Prüfbescheinigung bei Serienlieferung

In der Serie sind Prüfbescheinigungen und Fähigkeitsnachweise vom Lieferanten und ggf. vom Unterlieferanten mitzuliefern - sofern dies die Bestellunterlagen des Auftraggebers fordern.

5.4 Anlieferung und Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber

Der Lieferant verpflichtet sich seine Produkte in geeigneten Transportmitteln und Verpackungen anzuliefern, um Beschädigungen und Minderungen der Produktqualität durch Verschmutzung, Korrosion und chemische Reaktionen zu vermeiden.

Die Wareneingangsprüfung beim Auftraggeber beschränkt sich auf äußerlich erkennbare Transportschäden sowie auf die Feststellung der Einhaltung von Menge und Identität der bestellten Produkte mindestens anhand der Lieferpapiere. Dabei festgestellte Mängel werden zeitnah angezeigt. Hierbei nicht festgestellte Mängel werden dem Lieferanten mitgeteilt, sobald diese nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsganges festgestellt werden. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge. Der Lieferant muss sein Qualitätsmanagementsystem und seine Qualitätssicherungsmaßnahmen auf diese reduzierte Wareneingangsprüfung ausrichten.

5.5 Beanstandungen, Fehlermanagement und Maßnahmen

Werden vom Auftraggeber Mängel oder fehlerhafte Produkte festgestellt und dem Lieferanten angezeigt, ist dieser verpflichtet unverzüglich eine systematische Fehleranalyse durchzuführen und dem Auftraggeber ***innerhalb von 1 Arbeitstag*** auf einem ***8-D-Report*** den Eingang der Beanstandung und eingeleitete Sofortmaßnahmen mitzuteilen.

Der Lieferant muss sicherstellen, dass die Grundursache des Fehlers über eine geeignete Methode wie Ishikawa oder 5-Why analysiert und bearbeitet wurde.

Der Lieferant verpflichtet sich, den Auftraggeber **innerhalb von 10 Arbeitstagen** über Maßnahmen und deren Wirksamkeit in Form eines vollständig ausgefüllten ***8-D-Reports*** zu informieren. Als Korrekturmaßnahmen werden nur solche akzeptiert, die dem Leitsatz der Vermeidung von Wiederholfehlern bzw. dem 0-Fehler-Ziel folgen.

Der Auftraggeber bewertet seinerseits die Wirksamkeit der Maßnahmen im Rahmen von Folgelieferungen und ggf. durch Lieferantenaudits.

Fehlerhafte Produkte werden im Regelfall an den Lieferanten zurückgesandt. Der Lieferant hat in Abstimmung mit dem Auftraggeber das Recht zur termingerechten Nachbesserung oder Nachlieferung der Produkte. Bei der Rücksendung der Produkte an den Lieferanten wird zeitgleich eine Rückbelastung des Wertes durchgeführt.

Jeder Reklamationsvorgang wird mit einer Aufwandspauschale i.H. 260 EUR berechnet.

Im Falle von Lohnarbeiten wird dem Lieferanten der Wert seines Bearbeitungsumfangs sowie im Falle des vollständigen Ausfalls der Produkte die Kosten der beigestellten Umfänge berechnet. Die Höhe der Kosten errechnen sich aus den Materialkosten zzgl. der bereits durchgeführten Veredelung.

Weitere mit der Reklamation verbundene Kosten werden mit dem Lieferanten abgestimmt.

Kann der Auftraggeber Lieferverpflichtungen aufgrund fehlerhafter Produkte nicht einhalten, werden unverzüglich geeignete Sofortmaßnahmen mit dem Lieferanten zu seinen Lasten abgestimmt (z.B. sofortige Ersatzlieferung, Nacharbeit, Verlesen, Sondertransport, Sonderschichten etc.).

Fehlerhafte Produkte, die von den Bestellvorgaben abweichen, dürfen nicht ohne ***schriftliche Sonderfreigabe*** des Auftraggebers ausgeliefert werden. Der Antrag für eine Sonderfreigabe muss Informationen zur fehlerhaften Spezifikation, Menge und ggf. Lieferzeitraum enthalten, für den die Sonderfreigabe zu genehmigen ist.
Die Kosten zur Prüfung auf Möglichkeit der Erteilung einer Sonderfreigabe trägt der Lieferant. Der Mindestaufwand hierfür wird als Aufwandspauschale i.H. 360 EUR berechnet.

5.6 Dokumente, Aufzeichnungen, besondere Merkmale

Der Lieferant verpflichtet sich, die Lenkung von Dokumenten und Aufzeichnungen nach den Grundsätzen der ISO 9001 umzusetzen und aufrechtzuerhalten.

Der Aufbewahrungszeitraum für ***Dokumente und Aufzeichnungen mit qualitätsrelevanten Informationen*** beträgt ***15 Jahre nach Serienauslauf***, sofern nicht anders mit dem Lieferanten vereinbart.
Eine besondere Archivierung gilt für Produkte mit Merkmalen, die für die Produktsicherheit und Personengefährdung signifikant sind und /oder gesetzlichen Vorschriften unterliegen.

5.7 Notfallplanung

Der Lieferant verpflichtet sich eine Notfallplanung gegen Lieferausfälle z.B. durch höhere Gewalt, Naturkatastrophen, Streik oder sonstige Aggregats- und Produktionsmittelausfälle nach den Vorgaben der IATF 16949 durchzuführen und dem Auftraggeber auf Verlangen vorzulegen.

5.8 Produkthaftpflicht

Der Lieferant verpflichtet sich:

- Ein Verfahren zur Ermittlung und Bewertung von Produktrisiken anzuwenden und Risiken angemessen zu versichern.
- Der Auftraggeber fordert den Abschluss einer Betriebs- und Produkthaftpflichtversicherung inklusive erweiterter Deckung für Aus- und Einbaukosten von Kfz Teilen

sowie eine Kfz Rückrufkostenversicherung mit einer Deckungssumme von mindestens 10 Mio. EUR.
- Mitarbeiter über Risiken zur Produkthaftung zu informieren / zu schulen und das Bewusstsein der Mitarbeiter zu möglichen Konsequenzen von Produktausfällen zu schärfen.
- Eine Notfallplanung zur Schadensbegrenzung für den Fall von Produktrückruf und Lieferunfähigkeit festzulegen.
- Die mit uns getroffenen Vereinbarungen einzuhalten.
- Die für ihn geltenden Gesetze einzuhalten, insbesondere die gesetzlichen Bestimmungen betreffend die Produktsicherheit, Produkt- und Produzentenhaftung, Betriebs und Anlagensicherheit, Arbeitsbedingungen sowie den Arbeits- und Umweltschutz.

5.9 Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Der Lieferant verpflichtet sich, einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess einzuführen und aufrechtzuerhalten. Der Auftraggeber unterstützt diesen Prozeß durch enge Zusammenarbeit mit dem Lieferanten und wird an jeder finanziell wirksamen Verbesserungsmaßnahme die gemeinsam beschlossen wird mit 50 % beteiligt.

5.10 Lieferantenbewertung

Der Auftraggeber überwacht die Einhaltung von Produktqualität und Liefertreue in der Serie, um ggf. Qualifizierungsmaßnahmen einleiten zu können.

Wesentliche Serienlieferanten erhalten mindestens jährlich eine Lieferantenbewertung mit folgenden Bewertungskriterien:

- *Produktqualität (Konformität der gelieferten Produkte mit den Anforderungen)*
- *Liefertreue (Termin- und Mengeneinhaltung)*

Abhängig vom Standort können noch weitere Kriterien zur Bewertung hinzugezogen werden.

Ziel des Auftraggebers sind ausnahmslos Lieferanten mit A-Bewertung in den genannten Kriterien.

Lieferanten mit einer Bewertung in der **Lieferqualität** unterhalb A oder / und in der Liefertreue unterhalb B werden im Anschreiben zur Lieferantenbewertung aufgefordert innerhalb von 4 Wochen ihre Maßnahmen zur Verbesserung schriftlich aufzuzeigen. Sollte dies nicht erfolgen, setzt der Auftraggeber eine Nachfrist von 2 Wochen und erhebt eine Reklamationspauschale i.H. 200 EUR.

Sollte weiterhin keine Verbesserungsplanung in Form von Maßnahmen genannt werden, wird der Auftraggeber eine erneute Nachfrist nach obigem Muster setzen und nach Ablauf dieser den Lieferanten bei der IATF zur Anzeige auf Regelverletzung bringen.
Der Auftraggeber behält sich vor, mit Lieferanten entsprechende ***Zielvereinbarungen*** zur Lieferantenentwicklung abzuschließen.

Verursacht der Lieferant durch eine nachweislich schlechte Lieferung eine Sonderstatusmeldung eines Unternehmens der Kern-Liebers Firmengruppe oder ist ursächlich für einen Feldausfall mit Kundenrückruf verantwortlich, wird er umgehend auf C herabgestuft.

6 Mitgeltende Dokumente

ISO 9001 (in aktueller Ausgabe)	Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen
IATF 16949 (in aktueller Ausgabe)	Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme für die Serien- und Ersatzteilproduktion in der Automobilindustrie
ISO 13485 (in aktueller Ausgabe)	Medizinprodukte – Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen für regulatorische Zwecke
ISO 14001 (in aktueller Ausgabe)	Umweltmanagementsysteme – Anforderungen
EN 10204 (in aktueller Ausgabe)	Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen

Nachfolgend genannte AIAG-Manuals in der jeweils aktuellen Ausgabe:

- APQP Advanced Product Quality Planning
- PPAP Production Part Approval Process
- FMEA Failure Mode and Effects Analysis
- MSA Measurement System Analysis
- SPC Statistical Process Control
- CQI-9; CQI-11; CQI-12; CQI-15 „Special Processes“

Die Verbindlichkeit weiterer AIAG - Manuals ist abhängig von kundenspezifischen Forderungen.

Nachfolgend genannte VDA Schriften in der jeweils aktuellen Ausgabe:

- Band 1 Dokumentation und Archivierung
- Band 2 Sicherung der Qualität von Lieferung
- Band 4
  - Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft
  - FMEA
- Band 6.3 Prozessaudit

Die Verbindlichkeit weiterer VDA-Bände ist abhängig von kundenspezifischen Forderungen.

7 Sonstiges

Ausschließlicher Gerichtsstand für alle etwaigen Streitigkeiten aus der Geschäftsbeziehung zwischen dem Lieferanten und dem Auftraggeber ist Rottweil am Neckar (Deutschland). Zwingende gesetzliche Bestimmungen über ausschließliche Gerichtsstände bleiben von dieser Regelung unberührt.

Die Beziehungen zwischen dem Verkäufer und dem Auftraggeber unterliegen ausschließlich dem Recht der Bundesrepublik Deutschland. Das Übereinkommen der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf vom 11. April 1980 (CISG) gilt nicht.

Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung ganz oder teilweise unwirksam sein oder ihre Rechtswirksamkeit später verlieren wird hierdurch die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt.

Soweit diese Vereinbarung Regelungslücken enthält, gelten zur Ausfüllung dieser Lücken diejenigen rechtlich wirksamen Regelungen als vereinbart, welche die Vertragspartner nach den wirtschaftlichen Zielsetzungen dieser Vereinbarung vereinbart hätten, wenn sie die Regelungslücke gekannt hätten.

Ort und Datum

_____

Auftraggeber:	Auftragnehmer / Lieferant:
Name und Funktion:	Name und Funktion:
Name und Funktion:	Name und Funktion: