

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen Fa. „Gebr. Binder GmbH“ Metallwarenfabrik
Eisental 4, 89189 Neenstetten
nachfolgend Fa. Binder genannt

und

nachfolgend Lieferant genannt.

1. Zweck und Anwendungsbereich

Die Leistungsfähigkeit der Fa. Binder beruht auf der Erfüllung hoher Qualitätsansprüche ihrer Kunden hinsichtlich des gesamten Produktions- und Lieferumfanges. Die Lieferanten leisten hierzu einen wesentlichen Beitrag. Die Zusammenarbeit mit Lieferanten setzt daher voraus, dass sie qualitätsfähig sind und kostengünstige Produkte auf hohem Qualitätsniveau termingerecht liefern können. Unser Ziel ist es, hierbei ein Qualitätsniveau von 0-Fehlern zu erreichen und zu halten.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung stellt die vertragliche Festlegung der technischen, logistischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen der „Gebr. Binder GmbH“ und Lieferant mit der Zielsetzung der kontinuierlichen Verbesserung dar. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Lieferungen und Leistungen des Lieferant an die Gebr. Binder GmbH. Diese Vereinbarung gilt für Neuaufträge und für bereits in Serie laufende Produkte. Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie in vorrangigen Verträgen, z.B. Bestellungen oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen. Änderungen und Ergänzungen in dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform.

Die „Gebr. Binder GmbH“ fordert von ihren Lieferanten, ein Qualitätsmanagementsystem, das mindestens der DIN EN ISO 9001 entspricht. Wir erwarten die Weiterentwicklung des Qualitätsmanagementsystems nach IATF 16949. Der Lieferant wird die Produkte mindestens nach den Vorgaben und Regelungen der IATF 16949 herstellen und prüfen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Einhaltung der im Hersteller- und Abnehmerland geltenden Gesetze und Vorschriften bezüglich Arbeitssicherheit, Gesundheit, Umwelt und Energie. Darüber hinaus verpflichten wir unsere Lieferanten zur Einhaltung des Deutschen Nachhaltigkeitskodex (DNX) oder der in den GRI relevanten Indikatoren.

Die gesetzlichen und kundenspezifischen Vorgaben an die Umweltverträglichkeit der gelieferten Produkte und den Anforderungen der RoHS und Reach-Verordnung ist einzuhalten. Die Einhaltung ist von Ihnen regelmäßig selbständig aufgrund Aktualisierungen zu überprüfen.

Der Lieferant unterhält ein Umweltmanagement in Anlehnung an die DIN ISO 14001. Eine Weiterentwicklung zur Zertifizierung gemäß dieser Norm wird erwartet. Aus arbeitsicherheitsrechtlichen Gründen fordern wir die Lieferanten auf, die geltenden Gesetze und Vorschriften bezüglich der Arbeitssicherheit einzuhalten und ein Arbeitsschutzmanagementsystem anzustreben.

Der Lieferant wird seine Unterprioritäten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Qualitätssicherung schriftlich verpflichten. Gebr. Binder GmbH kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen

Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

2. Mitgeltende Unterlagen / Dokumente / Systeme

- ISO 9001 (in letztgültiger Version)
- IATF 16949 (in letztgültiger Version)
- Referenzhandbücher der QS9000 (APQP, PPAP, MSA, ...)
- AIAG CQI-Anforderungen
- VDA-Bände 1-19 – soweit zutreffend (in letztgültiger Version)
- VDA Automotive Core Tools
- ISO 14001 (in letztgültiger Version)
- OHSAS 18001 bzw. SCC (in letztgültiger Version)
- IMDS / EU-Altautorichtlinie 2002/525/EG
- ROHS Richtlinie 2002/95/EG
- REACH VERORDNUNG (EG) Nr. 1907/2006 (in letztgültiger Version)
- Dodd-Frank Act – Conflict Minerals
- Kundenspezifische Anforderungen und Richtlinien (Normen, Pflichtenhefte, Standards, ...)
- Allgemeine Einkaufsbedingungen (in letztgültiger Version)
- Prüfspezifikationen
- Bestellspezifikationen (Rohmaterialien / Zukaufteile / ...)
- Liefer- und Verpackungsvorschriften
- Dispositions-, Logistikanforderungen / -richtlinien

3. Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung

3.1. Vor Serieneinsatz

Für neue/unbekannte Lieferanten erfolgt im Rahmen der Lieferantenauswahl und Geschäftsanbahnung eine Einholung von Basisdaten mittels Lieferantenselbstauskunft und eine Potentialanalyse gemäß VDA 6.3.

Ergänzend gilt für bereits bestehende Lieferanten:

- Zertifizierungsnachweis nach ISO/TS 16949 / IATF 16949 (in letztgültiger Version)
oder ISO 9001(in letztgültiger Version) mit Ergänzungsprogramm → **Kap. 3.3**
- Entsprechende kundenspezifische Einstufungen durch Automobilhersteller
(OEM....Original Equipment Manufacturer); → **Kap. 3.3**
- Interne System-, Prozess- und Produktaudits; → **Kap. 7.2**
- Qualitätsvorausplanung (VDA / Referenzhandbücher der QS9000) → **Kap. 5**
- Entsprechend kundenspezifischer Vorgaben
- Terminplan / Projektplan; → **Kap. 5.2**
- Mögliche Durchführung von Audits durch „Gebr. Binder GmbH“ beim Lieferanten; → **Kap. 3.3**
- Nachweis der zutreffenden FMEA`s ; → **Kap. 5.4**
- Auditierung, Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten /
Sublieferanten / Unterlieferanten; → **Kap. 5.10**
- Dokumentationspflichtige Teile/Merkmale; → **Kap. 6.2**
- Probefertigung / Prototypenteile → **Kap. 5.3/6.1**
- Erstmusterfreigabe (PPF nach VDA 2 bzw. PPAP nach Referenzhandbuch) → **Kap. 6.3**

3.2. Nach Serienanlauf

- Kontinuierliche interne System-, Prozess- und Produktaudits → **Kap. 7.2**
- Nachweis der Prozessfähigkeit für festgelegte qualitative Merkmale (SPC) → **Kap. 7.1**
- Maschinenfähigkeit CMK > 1,67
- Prozessfähigkeit CPK > 1,67 bei Serienbeginn

- Prozessfähigkeit CPK > 1,33 für die laufende Serie
- ppm - Programme als Bewertungsmethode für den kontinuierlichen Verbesserungsprozesse; Ziel: Produkt-/ Prozessfehlerrate 0 ppm →**Kap. 6-7**
- Auditierung, Bewertung und Absicherung eigener Zulieferanten →**Kap.5.10**
- Jährliche Requalifikationsprüfungen (mindestens vollständige Maß- und Funktionsprüfung für den spezifizierten Umfang) →**Kap. 6.3**

- Regelmäßige unaufgeforderte Information bezüglich Zertifizierungsaktivitäten
- sowie aktuelle Zertifikatsübermittlung min. 1 mal jährlich
- Mitteilung bei Verhängung eines Sonderstatus durch einen OEM oder 1st-Tier Kunden

Bewertung durch die „Gebr. Binder GmbH“

3.2.1. Audit

Zur Wirksamkeitsbeurteilung des Managementsystems sowie im Zuge gezielter Verbesserungsprogramme behält sich die „Gebr. Binder GmbH“ die Durchführung von Audits beim Lieferanten vor (Selbstaudits, Systemaudit, Prozessaudit, Produktaudit). Diese Audits werden in Abstimmung mit dem Lieferanten vor Ort durchgeführt. Die Auditergebnisse werden als Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl bzw. zur Festlegung gezielter Maßnahmenkataloge im Zuge spezifischer Verbesserungsprogramme herangezogen. Audits durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaften nach den jeweils anzuwendenden aktuell gültigen Normen, im Einzelfall auch durch namhafte Kunden, werden akzeptiert.

4. Benennung von Verantwortlichen

Der Lieferant gibt schriftlich die verantwortlichen Ansprechpartner und deren Stellvertreter lt. Anhang (Lieferantenselbstauskunft / Supplier Self Assessment) bekannt.

5. Qualitätsplanung

5.1. Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie

Der Lieferant ist dem „Null-Fehler-Ziel“ verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Hierfür sind alle internen und externen Qualitätsdaten und die qualitätsbezogenen Kosten zu erfassen, zu analysieren und durch wirksame Maßnahmen kontinuierlich bis zur Zielerreichung zu verbessern. Für bestimmte Merkmale sind die Qualitätsziele und Umsetzungstermine im Sinne eines gemeinsamen Verbesserungsprogrammes mit der „Gebr. Binder GmbH“ abzustimmen.

5.2. Terminplanung / Kapazitätsplanung

Bei Auftragsvergabe wird die Erstellung und Abstimmung eines verbindlichen Projekt-Terminplans erwartet. Dieser Terminplan orientiert sich am Terminplan für das Gesamtprojekt. Er ist vom Lieferanten kontinuierlich zu überprüfen und zu aktualisieren. Die „Gebr. Binder GmbH“ sowie der Kunde der „Gebr. Binder GmbH“ behalten sich eine Überprüfung des jeweiligen Projektstandes beim Lieferanten vor.

Insofern zutreffend berücksichtigt die Kapazität des Lieferanten mindestens den angefragten Jahresbedarf zuzüglich einer Kapazitätsreserve von 15%.

5.3. Herstellbarkeitsanalyse

Die Beurteilung der Herstellbarkeit des angefragten Produktes unter Serienbedingungen muss bei Auftragsvergabe positiv abgeschlossen sein. Sie ist die Grundlage für die Beschaffung von Fertigungs- und Betriebsmitteln. Vor Serieneinsatz ist die Qualitätsleistung durch Absicherungsserien zu ermitteln. Herstellbarkeitsanalysen und Absicherungsserien sind bei neuen Produkten, bei Produkt- und Prozessänderungen, Fertigungsverlagerungen und Stückzahlveränderungen durchzuführen. Erforderliche Korrekturen am Produkt oder Prozess werden im jeweiligen Zuständigkeitsbereich realisiert. Der Lieferant verpflichtet sich zur Umsetzung und Einhaltung der für die fehlerfreie Fertigung (Herstellbarkeit) erforderlichen Abläufe.

5.4. FMEA

Konstruktions- und Prozess - FMEA's sind als Mindestforderung zu erstellen oder zu ergänzen bei:

- der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte
 - neuen Fertigungsverfahren
 - Änderungen von Produkten und Prozessen
 - Reklamationen
- **Konstruktions - FMEA:**
Bei Lieferanten ohne eigene Entwicklung / Konstruktion wird die K-FMEA vom Entwickler erstellt. Sie muss vor Abschluss der Entwicklung beendet sein. Bei Bedarf ist der „Gebr. Binder GmbH“ die K-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.
 - **Prozess - FMEA:**
Die Prozess-FMEA orientiert sich an den wichtigen, vorab festgelegten Produkt- und Prozessmerkmalen. Sie muss vor der Beschaffung der Anlagen, Betriebsmittel und Werkzeuge abgeschlossen sein. Bei Bedarf ist der „Gebr. Binder GmbH“ die Prozess-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

5.5. Prüfmittelplanung

Der Einsatz geeigneter Prüfmittel ist so zu planen, dass bereits an Prototypen alle wichtigen Merkmale geprüft und gemessen werden können. Die Festlegung der wichtigen Merkmale und die Auswahl der Aufnahme- und Messpunkte erfolgt in Absprache oder nach Vorgabe mit/durch die „Gebr. Binder GmbH“. Die für die festgelegten Merkmale einzusetzenden Prüfmittel sind in einem Prüfplan festzulegen. Bis zur Erstbemusterung müssen die endgültigen Prüfmittel vorhanden und freigegeben sein. Für die Prüfmittel bzw. deren Kalibrierungsinstrumente sind geeignete und zweckentsprechende Fähigkeitsnachweise zu erbringen.

5.6. Betriebsmittel-, Betriebshilfsmittelplanung

Die Betriebsmittel sind so rechtzeitig zu planen, herzustellen und freizugeben, dass ein sicherer Serienanlauf gewährleistet ist. SPC-Merkmale (Erklärung siehe Kap.7.1) sind mit der „Gebr. Binder GmbH“ abzustimmen, die Prozessfähigkeit für diese Merkmale ist lt. Terminplan zu belegen. Sollte der Einsatz von Betriebshilfsmitteln erforderlich sein (Öle, Fette, Emulsionen, Konservierungen), ist das einzusetzende Material (Menge, Qualität, Umweltverträglichkeit) mit der „Gebr. Binder GmbH“ abzustimmen.

5.7. Produktionslenkungsplan

Als Ergebnis der Qualitätsvorausplanung ist ein Produktionslenkungsplan (Control-Plan) vom Lieferanten als Leitdokument zu erstellen, welcher von der Gebr. Binder GmbH eingesehen werden kann. Der Inhalt ergibt sich aus dem Prozessflussplan, der FMEA, den Festlegungen zu speziellen Merkmalen und den festgelegten Maßnahmen zur Prozesslenkung. Einzelheiten sind in ISO/TS 16949 / IATF 16949 geregelt.

5.8. Vorbeugende Instandhaltung, Notfallpläne, Notfallstrategie

Vom Lieferanten ist ein System zur vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen zu entwickeln und einzuführen. Die Durchführung der systematisch planmäßigen vorbeugenden Instandhaltung ist bei Bedarf zu belegen.

Unter planmäßiger / vorbeugender Instandhaltung versteht man alle Wartungs-, Inspektions- und Instandsetzungsarbeiten an Fertigungseinrichtungen sowie Werkzeugen, um einen unvorhergesehenen Maschinen- / Anlagenausfall oder eine Prozessabweichung zu vermeiden. Aufgrund einer Risikobetrachtung sind für Engpassmaschinen und –anlagen / -einrichtungen Notfallpläne bzw. Notfallstrategien schriftlich festzuhalten. (Mindestersatzteilkhaltung, Informationsfluss, Ausweichszenarien,.....).

5.9. Umweltschutz, Gefahrenstoffe, Recycling

Zusätzlich zu den in den Punkten 5.6 und 5.9 bezugnehmenden Thematiken sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Sicherheitsdatenblatt / -dokumentation im Zuge der Bemusterung
- (Inhaltsstoffe von Zukaufteilen nach VDA – Band 2)
- Schwermetallverbot entsprechend EU–Altautorichtlinie/-direktive (2002/525/EG)
- Erfüllung behördlicher Vorschriften: Der Lieferant verpflichtet sich, dass alle beschafften Produkte und Materialien, die im Produkt verwendet werden, die jeweils geltenden behördlichen Vorschriften erfüllen, insbesondere: „Verbot radioaktiver Stoffe“
- Der Lieferant ist verpflichtet die in seinem Produkt eingesetzten Stoffe in das IMDS System einzupflegen.
- Kundenspezifische Forderungen bezüglich Konservierung, Ziehöl, Hilfsmittel etc. sind einzuhalten.
- ISO 14001 – Zertifizierungsempfehlung

5.10. Logistik, Transport und Verpackung

Der Lieferant muss seine „Lieferverpflichtungen“ hinsichtlich „Liefertermin“ sowie „Liefermenge“ entsprechend den von der „Gebr. Binder GmbH“ zur Verfügung gestellten Planungsinformationen 100%-ig einhalten und hat seine Leistungen dahingehend kontinuierlich zu optimieren. Sämtliche in diesem Zusammenhang anfallende „Mehraufwands- bzw. Sonderkosten“ (z.B. Sonderschichten, erhöhte Frachtkosten, ...) müssen lieferantenseitig erfasst, aufgezeichnet und unaufgefordert kontinuierlich an die „Gebr. Binder GmbH“ gemeldet werden.

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden. Das Lagerhaltungsprinzip FIFO ist einzuhalten. Begrenzungen von Lagerdauer und Haltbarkeit sind zu überwachen und die Einhaltung ist nachzuweisen. Ebenso sind umweltschädigende Einflüsse auszuschließen. Die Bedingungen für Transport und Verpackung sowie für erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür notwendigen Konservierungsmittel sind mit der „Gebr. Binder GmbH“ abzustimmen. Die „Gebr. Binder GmbH“ behält sich bei Auftragsvergabe vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten festzulegen.

Der Lieferant ist verantwortlich für die Sauberkeit und eindeutige Kennzeichnung der Transportmittel. Grundsätzlich muss der Lieferant die Etikettierung der Über- und Einzelverpackung mit VDA-Warenanhängern 4902 Version 4 bzw. mit KLT-Label für Kleinbehälter vornehmen. Für Lieferanten, die nicht den VDA-Warenanhänger verwenden, gelten folgende Mindestinformationen für die Kennzeichnung der Über- und Einzelverpackung: Artikelnummer der Bestellerin mit Änderungsindex, Artikelbezeichnung, Füllmenge/Mengeneinheit, Lieferantennamen, Sachnummer des Lieferanten, wahlweise Produktions-, Versand- oder Verfallsdatum sowie Chargen-Nummer falls notwendig. Bei Änderungen muss eine Zusatzinformation in Signalfarbe „Achtung neuer Änderungsstand“ erfolgen. Ausweichmaterial ist deutlich als solches zu kennzeichnen.

5.11. Managementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten. Die „Gebr. Binder GmbH“, sowie der Kunde der „Gebr. Binder GmbH“ können vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat. Die „Gebr. Binder GmbH“, sowie der entsprechende Kunde der „Gebr. Binder GmbH“ behält sich das Recht vor, bei Lieferanten und dessen Unterlieferanten System-, Prozess- oder Produktaudits vor Ort durchzuführen.

6. Tätigkeiten vor Serienanlauf

6.1. Prototypenteile

Der Lieferant hat, wenn von der „Gebr. Binder GmbH“ spezifisch (Forderungen des Kunden von der „Gebr. Binder GmbH“) gefordert, ein umfassendes Prototypenprogramm durchzuführen. Der Lieferant muss hierbei, soweit möglich, dieselben Unterauftragnehmer, Werkzeuge und Prozesse einsetzen, die er für die Serienfertigung vorgesehen hat. Weiters ist die Prototypenphase im Terminplan zu vermerken.

6.2. Dokumentationspflichtige Teile / Merkmale

Vorgehensweise im Bedarfsfall nach Vereinbarung entsprechend:
VDA Band 1

- Referenzhandbücher der QS 9000 (APQP, PPAP, MSA, ...)
- Kundenspezifische Forderungen

6.3. Prozess- und Produktfreigabe

Im Bedarfsfall (Kundenforderung, Umfang, Priorität) behält sich die „Gebr. Binder GmbH“ das Recht einer umfangreichen Vorortprozessabnahme vor. Diese ist im Terminplan festzuschreiben.

Prozessabnahme / -freigabe: (Bedarfsmäßig)

- 2-Tagesproduktion unter Serienbedingungen
- Run @ Rate
- PSO (Process sign off)
- Kundenspezifische Forderungen

Produktfreigabe / Erstbemusterung: (Basisforderung)

Erstmuster sind vollständig unter Serienbedingungen hergestellte Teile, die hinsichtlich aller festgelegten Merkmale vom Hersteller geprüft werden. Die Erstbemusterung ist im Terminplan zu fixieren.

- VDA-Band 2 nach vereinbarter Vorlagestufe
- Referenzhandbücher der QS 9000 (PPAP)
- Kundenspezifische Forderungen

Die Ergebnisse werden in Erstmusterprüfberichten festgehalten und mit den entsprechenden Spezifikationen verglichen. Werden Baumusterfreigaben oder spezielle Materiallieferanten durch Kunden der „Gebr. Binder GmbH“ gefordert, müssen entsprechende Nachweise hierüber eingereicht werden. Die Erstmusterabnahme durch die „Gebr. Binder GmbH“ (maßlich, werkstofflich, spezielle Qualitätsanforderungen) findet grundsätzlich

- bei der „Gebr. Binder GmbH“ und im Bedarfsfall
- beim Lieferanten statt.

In jedem Fall sind sofern möglich Einbau und/oder Funktionsprüfungen in der „Gebr. Binder GmbH“-Fertigung durchzuführen.

Erstmuster müssen der „Gebr. Binder GmbH“ entsprechend Terminplan vorgestellt werden. Es sind mindestens 10 Teile notwendig. Abweichungen hiervon sind schriftlich mit der „Gebr. Binder GmbH“ zu vereinbaren. Der Lieferant ist verpflichtet, bei der Fertigung aus mehreren Werkzeugen oder Fertigungswegen sicherzustellen, dass alle möglichen Varianten vorgestellt und als solche identifizierbar sind.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen müssen bei allen kritischen und wichtigen Merkmalen anhand variabler Daten durchgeführt werden, wobei die geforderten Mindestwerte der Kurzzeit-/Maschinenfähigkeit für Cm sowie Cmk 1,67 betragen müssen (Normalverteilung vorausgesetzt). Abweichende Kundenvorgaben sind zu berücksichtigen. Bei Nichterreichen ist eine 100%-Prüfung einzuplanen.

Bei jeder Änderung am Produkt und/oder am Fertigungsprozess ist der Lieferant verpflichtet, eigenständig neue Erstmuster vor dem serienmäßigen Einsatz der Änderung vorzustellen und die Genehmigung der Änderung zu beantragen. Mögliche Auslöser sind aus den zugrunde gelegten Vorgaben (z.B. VDA Bd. 2) zu entnehmen.

Alle Produkte müssen gemäß den Produktionslenkungsplänen einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material- und Funktion unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen für Kundenbewertungen zur Verfügung stehen. Die Requalifikationsprüfung hat einmal jährlich zu erfolgen. Sollte nichts anderes vereinbart sein, sind hierfür 5 Teile zu vermessen. Die Dokumentation hat im Rahmen des vorgegebenen Erstmusterprozesses/Umfanges zu erfolgen.

Die abgeschlossene Prozess- und/oder Produktfreigabe stellt die Basis für die jeweilige Serienfreigabe sowie die endgültige Freigabe der in Rechnung gestellten Auftragskosten (Betriebsmittel, Werkzeuge, Vorrichtungen, ...) dar.

7. Tätigkeiten nach Serienanlauf

7.1. Prozessfähigkeit und Prozessregelung

Der Lieferant ist für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung der Prozess- und Produktqualität verantwortlich. Er ist verpflichtet, eine langfristige Bewertung seiner Fertigungsprozesse, gemessen an den Spezifikationen, durchzuführen.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen müssen bei allen kritischen und wichtigen Merkmalen anhand variabler Daten durchgeführt werden, wobei die geforderten Mindestwerte für Cp sowie Cpk 1,33 betragen müssen (Normalverteilung vorausgesetzt). Abweichende Kundenvorgaben sind zu berücksichtigen.

Die statistische Prozessregelung muss zur laufenden Verbesserung / Optimierung der Serienprozesse verwendet werden.

Bei instabilen Prozessen sowie Fähigkeitswerten unter 1,33 müssen umgehend entsprechende Sperr-, Prüf- und Abstellmaßnahmen zwecks terminlicher, qualitativer und quantitativer Aufrechterhaltung der Lieferverpflichtungen eingeleitet werden.

In diesen Fällen wird Der „Gebr. Binder GmbH“ vom Lieferanten umgehend informiert.

7.2. Interne Audits

Der Lieferant führt zur Beurteilung und Verbesserung seiner internen Abläufe sowie des Managementsystems regelmäßig System-, Prozess- und Produktaudits, sowie ggf. aufgrund Kundenanforderungen der Bestellerin weitere Audits (z. B. D/TLD, Selbstaudit, Layered-Audits, etc.) durch. Vorgaben zur Häufigkeit/Auditzyklus sind den zugrunde gelegten Normen und kundenspezifischen Forderungen zu entnehmen. Die diesbezügliche Dokumentation ist der „Gebr. Binder GmbH“ auf Verlangen vorzuweisen.

7.3. Nachweisführung

Der Lieferant archiviert alle auftrags- sowie qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen entsprechend den gesetzlichen Auflagen bzw. kundenspezifischen Forderungen. Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente beträgt mind. 15 Jahre (Vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“).

Sollten durch Kunden der „Gebr. Binder GmbH“ darüber hinausgehende Forderungen bestehen, sind diese vom Lieferanten ebenfalls zu erfüllen.

Alle Daten sind Der „Gebr. Binder GmbH“ auf Anfrage bekanntzugeben.

Der Lieferant hat Aufzeichnungen über Anzahl und etwaige Mehrkosten, welche ihm zur Erfüllung der geforderten Liefertreue erwachsen, zu führen. Diese Aufzeichnungen sind mit Nachweisbelegen der „Gebr. Binder GmbH“ kontinuierlich vorzulegen. (Siehe auch Kapitel 5.9)

7.4. Technische Änderungen

Technische Änderungen dürfen nur nach schriftlichen Vorgaben und entsprechender Bestätigung durch die „Gebr. Binder GmbH“ durchgeführt werden. Mündliche Absprachen haben keine Gültigkeit.

Der Lieferant bestätigt der „Gebr. Binder GmbH“ den Eingang einer schriftlichen Änderung (Zeichnung, Spezifikation, Änderungsmitteilung,...) unter Angabe des geplanten Serieneinsatztermines innerhalb von 2 Wochen.

Der Lieferant muss durch ein geeignetes System sicherstellen, dass alle betroffenen Stellen im Haus den aktuellen Änderungs- / Revisionsstand kennen und anwenden. Es müssen Aufzeichnungen über die Verteilung der entsprechenden Unterlagen sowie den Einsatz von Änderungen geführt werden.

Für geänderte Produkte sind neue Erstmuster, wie in Kapitel 6.3 beschrieben, erforderlich.

7.5. Reklamationsbearbeitung

Werden im „Gebr. Binder GmbH“ – Wareneingang, im Fertigungsprozess oder beim Kunden der „Gebr. Binder GmbH“ Materialien oder Produkte beanstandet, erhält der Lieferant umgehend einen schriftlichen Reklamationsbericht. Der Reklamationsbericht ist vom Lieferanten termin-, sachgerecht und vollständig abzuarbeiten und an die „Gebr. Binder GmbH“ unaufgefordert zurückzugeben (z.B.: 7 Step Corrective Action Plan, 8D-Bericht,...). Falls die Erstantwort auf den Reklamationsbericht nicht innerhalb eines Arbeitstages schriftlich erfolgt, gilt die Reklamation als anerkannt.

Auf Grund entsprechender Versorgungssituationen bzw. Lieferverpflichtungen können im Beanstandungsfall Sofortmaßnahmen (Sortieren / Nacharbeit) erforderlich sein. In diesem Fall verpflichtet sich der Lieferant, auf seine Kosten unverzüglich qualifiziertes Personal zur Durchführung von Sofortmaßnahmen bei der „Gebr. Binder GmbH“ zur Verfügung zu stellen. Bis zum Eintreffen dieses Personals werden ggf. die Sofortmaßnahmen durch die „Gebr. Binder GmbH“ -Mitarbeiter durchgeführt. Dies gilt auch dann, wenn die „Gebr. Binder GmbH“ feststellt, dass die gelieferten Materialien/Produkte nicht verwendbar sind. Die „Gebr. Binder GmbH“ hat in diesem Fall das Recht, die Produkte auf Kosten des Lieferanten an diesen zurück zu senden.

Sämtliche durch Beanstandungen an Kaufteilen / Materialien entstandenen Mehraufwandskosten werden, nach eindeutiger Verursacherzuordnung, dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

7.6. Sonderfreigaben, Nacharbeit

7.6.1. Sonderfreigaben

Wenn Prozesse, Materialien oder Produkte von Vorgaben abweichen, sind Sonderfreigaben für bestimmte Zeiträume oder Stückzahlen möglich, wenn die Funktion, Haltbarkeit und Sicherheit der Produkte nicht beeinflusst werden.

Die Sonderfreigabe ist vom Lieferanten bei der „Gebr. Binder GmbH“ schriftlich zu beantragen und vom Verantwortlichen der Gebr. Binder GmbH“ freizugeben. Mündliche Absprachen sind nicht zulässig.

Eine Abweichungserlaubnis gegenüber der Bestellvorschrift muss vom Lieferanten in einem gesonderten Schriftstück beantragt werden. Ein Hinweis in der Auftragsbestätigung ist hierzu nicht ausreichend.

7.6.2. Nacharbeit / Reparaturen

Sollten für einen vorübergehenden Zeitraum Reparaturen / Nacharbeiten an Produkten zur Erfüllung der Spezifikationen nötig sein, ist die Art der Reparatur / Nacharbeit, die Prüfung und Freigabe sowie der Reparatur- / Nacharbeitsumfang (Stückzahl, Zeitraum) der „Gebr. Binder GmbH“ schriftlich mitzuteilen und von der „Gebr. Binder GmbH“ freizugeben. Nacharbeiten sind schriftlich anzuweisen, dürfen nur von nachweislich qualifiziertem Personal durchgeführt werden und das Ergebnis ist durch erneute Prüfung zu verifizieren.

7.7. Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Produkten

Der Lieferant ist für die Kennzeichnung des Produktes während aller Phasen der Produktion und Lieferung verantwortlich.

Die Rückführbarkeit von ausgewiesenen Chargen-Nr. (Identifikations-Nr., Bund-Nr., ...) ist vom Lieferanten für sämtliche Einzelschritte in der Produktentstehungsphase zu gewährleisten. Des Weiteren sind kundenspezifische Forderungen in Bezug auf Rückverfolgbarkeit bei dokumentationspflichtigen Teile einzuhalten. Werden von der „Gebr. Binder GmbH“ übermittelte oder beigestellte Teile / Materialien verarbeitet / bearbeitet, so ist die eindeutige Rückführbarkeit auf die von der „Gebr. Binder GmbH“ ausgewiesenen spezifischen Chargen-Nr. zu gewährleisten.

7.8. Lieferantenauswahl, Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung

Die „Gebr. Binder GmbH“ wird nach folgenden Kriterien die Auswahl sowie eine regelmäßige Beurteilung seiner Lieferanten vornehmen:

Lieferantenauswahl:

- Angebotslegung (Einhaltung Vorgabezeitraum, Art und Form der Ausführung)
- Lieferantenselbstauskunft / Supplier Self Assessment (Qualität der Ausführung)
- QSV-Vereinbarungsbereitschaft
- Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung
- Auditergebnisse / Zertifizierungsstand (Qualitäts- und Umweltmanagementsystem, Weitere)
- Qualität der Erstbemusterung / Requalifikationsprüfungen
- Beanstandungshäufigkeit aus dem „Gebr. Binder GmbH“ - Wareneingang und dem weiteren Prozess
- Anzahl Sortier-/Nacharbeits-/Rückrufaktionen
- Termintreue / Mengentreue
- Preisverhalten /-entwicklung
- Vereinbarungsbereitschaft; Verrechnungsgenauigkeit
- Zuverlässigkeit / Fachkompetenz
- Flexibilität / Service
- Kommunikation, Allgemeines Erscheinungsbild
- Kostenreduzierungsprogramme
- Anzahl Abweichungserlaubnisansuchen

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung /- beurteilung ist Basis für die weitere Auftragsvergabe. Erfolgt im Rahmen der Lieferantenbewertung eine Klassifizierung mit Aufforderung zur Einreichung eines Maßnahmenplans, ist die Überwachung der Einreichungsfrist und die Umsetzung der geplanten Maßnahmen inklusive Wirksamkeitsnachweis Aufgabe des Lieferanten. Werden Fristen überschritten oder erfolgt keine Reaktion, können durch Gebr. Binder GmbH kostenpflichtige Lieferantenaudits vor Ort durchgeführt werden.

7.9. Produktsicherheit / Produkthaftung

Der Endhersteller trägt die Gesamtverantwortung für das fertige Endprodukt. Die Verantwortung für im Endprodukt verbauten Teile oder Komponenten trägt in der gesamten Prozesskette jedoch der jeweilige Hersteller. Für die vom Hersteller gelieferten Produkte übernimmt dieser die Gewährleistung auf die Dauer, die die „Gebr. Binder GmbH“ an seinen Kunden für das Endprodukt geben muss, mindestens jedoch 2 Jahre ab Lieferdatum. Bei Mängeln, die nach Ablauf der Gewährleistungsfrist auftreten, sind mit der „Gebr. Binder GmbH“ Verhandlungen über eine Kulanzregelung aufzunehmen.

Der Hersteller / Lieferant muss daher "alles organisatorisch und technisch Mögliche und Zumutbare tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterpelieferanten zu steigern und die Produkthaftungsrisiken zu minimieren".

Zur Erreichung dieser Forderung wird ein Produktsicherheitsbeauftragter, sowie sein Stellvertreter benannt und steht als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung:

	PSB	PSB-Stellvertreter
Herr/Frau	_____	_____
Abt./Fachbereich	_____	_____
Telefon	_____	_____
Mailadresse	_____	_____

8. Haftung

Die Vereinbarung von spezifischen Zielen und Maßnahmen berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche des Kunden wegen Mängeln der Lieferungen nicht. Im Hinblick auf sämtliche dieser QSV zugrunde liegenden Lieferungen sind die allgemeinen Einkaufsbedingungen des der „Gebr. Binder GmbH“ – Werkes in ihrer letzt-gültigen Versionen zu Grunde zu legen.

Der Lieferant ist verpflichtet, eine Betriebshaftpflichtversicherung mit angemessenem Deckungsumfang abzuschliessen. Diese ist während der Dauer dieser Vereinbarung aufrechtzuerhalten. Die Bestellerin ist berechtigt, eine aktuelle Versicherungsbestätigung von Lieferanten anzufordern.

9. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Liefervereinbarung gilt unbefristet. Absatzweise bzw. kapitelspezifische Änderungen sowie Anpassungen dieser Vereinbarung sind mit einer Revisionsänderung verbunden und können nur hinsichtlich der geänderten Punkte neu hinterfragt bzw. spezifisch behandelt werden

„Gebr. Binder GmbH“, Neenstetten,

Lieferant

Unterzeichner:

Ort _____ / Datum _____ / Unterschrift / Firmenstempel

Rev	Änderungsgrund	Datum
1	Erstfassung	12.10.2009
2	Komplette Überarbeitung	20.12.2013
3	Normative Überarbeitung Neuausgabe IATF 16949	22.09.2017

Erstellt / Bearbeiter :	Geprüft / Prüfende Stelle:	Freigegeben / GF:
22.09.2017 / Hr. Elser	22.09.2017 / J. Lehnert	22.09.2017 / G. Binder