

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 1 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

Zwischen der

VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH
 An der Sportanlage 2
 D-63584 Gründau

nachfolgend „KUNDE“ oder „VOSS“
 genannt

und

Firma:
 Straße:
 PLZ/Ort:

nachfolgend „LIEFERANT“ genannt

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachstehend QSV genannt) legt die Rechte und Pflichten der Vertragspartner in Bezug auf die Sicherung der Qualität aller gelieferten Produkte fest. Diese QSV entspricht den Anforderungen, die durch die verschiedenen Kunden an VOSS gestellt werden. Sie stellt somit die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN dar, die zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele erforderlich sind. Gegenstand der Vereinbarung sind alle vom LIEFERANTEN gelieferten Produkte.

Dieses Dokument steht bis zur Unterzeichnung beider Vertragsparteien in dem Klassifizierungsstatus „Öffentlich“ (öffentliches Dokument (Vorlage) im Downloadbereich auf Homepage VOSS), nach Unterzeichnung beider Vertragsparteien wird das Dokument automatisch „Vertraulich“ klassifiziert.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 2 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

Inhaltsverzeichnis

- 1 Anforderung an das Managementsystem.....4
 - 1.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten4
 - 1.2 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten.....4
- 2 Qualitätsvorausplanung4
 - 2.1 Entwicklungsphase.....4
 - 2.2 Freigabeverfahren / Erstbemusterung.....4
 - 2.3 Maschinen- und Prozessfähigkeit5
 - 2.4 Änderungen von Produkt-, Prozess- und Fertigungsverfahren5
 - 2.5 Requalifikationsprüfung5
 - 2.6 Lessons Learned5
- 3 Spezifikationen.....6
 - 3.1 Zielvereinbarung6
 - 3.2 Inhalt6
 - 3.3 Handhabung6
 - 3.4 Los- (Chargen-) Abgrenzungen, Rückverfolgbarkeit.....6
 - 3.5 Qualitätsnachweise7
- 4 Mängelanzeige7
- 5 Informationen.....7
 - 5.1 Abhilfemaßnahmen, Sonderfreigaben.....8
- 6 Dokumentation, Prüfungen, Fertigungsmittel und Kennzeichnung8
- 7 Audits9
 - 7.1 System- und Prozessaudits9
 - 7.2 Produktaudit.....9
 - 7.2.1 Allgemeines9
 - 7.2.2 Durchführung und Maßnahmen.....9
 - 7.2.3 Fehlerklassifizierung, Entscheidungen, Maßnahmen9
 - 7.2.4 Meldepflichten, Selbstanzeige10
- 8 Lieferantenbewertung11
- 9 Produktverantwortung und Produktsicherheit11
 - 9.1 Produktsicherheitsbeauftragter.....11
- 10 Konfliktmineralien / Conflict-minerals11
- 11 Geltungsdauer11

Dieses Dokument steht bis zur Unterzeichnung beider Vertragsparteien in dem Klassifizierungsstatus „Öffentlich“ (öffentliches Dokument (Vorlage) im Downloadbereich auf Homepage VOSS), nach Unterzeichnung beider Vertragsparteien wird das Dokument automatisch „Vertraulich“ klassifiziert.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 3 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

12	Sonstiges	12
13	Abkürzungsverzeichnis	13
14	Signaturen.....	14

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 4 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

1 Anforderung an das Managementsystem

1.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Um die einwandfreie Qualität der Produkte und Dienstleistungen gewährleisten zu können, muss der LIEFERANT nachweislich mindestens über ein Qualitätsmanagementsystem gemäß DIN EN ISO 9001 in der jeweils aktuell gültigen Ausgabe verfügen.

1.2 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Der LIEFERANT wird außerdem auch seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus dieser Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) verpflichten. Falls der LIEFERANT die Übernahme der Pflichten bei Unterlieferanten nicht durchsetzen kann, wird er den KUNDEN informieren und KUNDE und LIEFERANT werden versuchen, eine einvernehmliche Lösung herbeizuführen.

Der KUNDE kann vom LIEFERANTEN dokumentierte Nachweise verlangen, dass der LIEFERANT sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat.

Sofern der KUNDE Vorgaben durch seinen Endkunden erhält, wird der LIEFERANT sich bemühen, diese in angemessenem Maße umzusetzen, sofern keine wichtigen Gründe dagegensprechen. Etwaige Änderungen dieser QSV müssen schriftlich zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN abgestimmt werden. Änderungswünsche des KUNDEN müssen dem LIEFERANTEN frühzeitig mitgeteilt werden.

2 Qualitätsvorausplanung

2.1 Entwicklungsphase

Im Zuge der Vertragsprüfung muss der KUNDE dem LIEFERANTEN alle relevanten Unterlagen/Dokumente wie z.B. Spezifikation, Lasten- und Pflichtenheft, CAD- Daten etc. rechtzeitig und vollständig zur Verfügung stellen. Der LIEFERANT prüft alle Unterlagen auf Vollständigkeit und Machbarkeit und zeigt jeglichen Änderungsbedarf unverzüglich dem KUNDEN an.

Beide Vertragspartner verpflichten sich geeignete Methoden der Qualitätsplanung in der Entwicklungsphase wie z.B. Herstell- und Machbarkeitsanalyse, FMEA, Qualitätsvorausplanung etc. anzuwenden. Besondere Merkmale sind in der Entwicklungsphase festzulegen.

2.2 Freigabeverfahren / Erstbemusterung

Zur Erstmusterlieferung hat ein Erstmusterprüfbericht (EMPB/PPAP) und ein Eintrag innerhalb des Internationalen-Material-Daten-System (IMDS) zu erfolgen.

Die Empfänger-ID des KUNDEN lautet „19005“.

Die Vorstellung einer Erstbemusterung erfolgt, wenn nicht anderes vereinbart, gemäß dem Freigabeverfahren „VDA Band 2 – Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF)“ oder „Production Part Approval Process (PPAP)“ von AIAG. Art und Umfang eines jeden EMPB ist je Vorgang zwischen KUNDE und LIEFERANT festzulegen.

Die Lieferung der Erstmuster muss auf dem Karton und dem Lieferschein durch entsprechende Kennzeichnung ersichtlich sein. Konstruktionsfreigaben müssen der Musterfertigung vorangehen. Die Freigabe der Muster durch den KUNDEN erfolgt durch die Rücksendung des unterzeichneten und mit Freigabevermerk versehenen EMPB.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 5 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

2.3 Maschinen- und Prozessfähigkeit

Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeits- und/oder Prozessfähigkeitsindex für signifikante Merkmale im Prüfbericht anzugeben und entsprechend nachzuweisen (vgl. Abschnitt 3.5). Sollten keine besonderen Merkmale durch den KUNDEN vorgegeben sein, sind solche entsprechend vom LIEFERANTEN festzulegen. Die vom LIEFERANTEN festgelegten besonderen Merkmale sind dem KUNDEN bekanntzugeben.

2.4 Änderungen von Produkt-, Prozess- und Fertigungsverfahren

Bei Änderungen jeglicher Art unter Berücksichtigung des VDA Band 2 „Sicherung der Qualität vor Lieferung“ (vgl. „Auslöser PPF- Verfahren“), ist rechtzeitig die Zustimmung des KUNDEN einzuholen und es sind erneut Musterteile und Prüfbericht vorzustellen (vgl. Abschnitt 2.2).

Änderungen dürfen erst nach schriftlicher Akzeptanz durch den KUNDEN erfolgen. Der LIEFERANT wird den KUNDEN rechtzeitig über eine mögliche Erhöhung der Kosten im Falle von Änderungswünschen in Kenntnis setzen. KUNDE und LIEFERANT werden sich einvernehmlich über die Kostenübernahme einigen.

Bis zur Freigabe der Änderung des Prozesses durch den KUNDEN, sind alle an den KUNDEN gelieferten Produkte weiterhin mit dem bisherigen Prozess herzustellen. Falls der KUNDE auf eine schriftliche Prozessänderungsfreigabe verzichtet, muss der LIEFERANT jedoch eine interne Prozessfreigabe durchführen, das Ergebnis der internen Prozessfreigabe ist auf Verlangen dem KUNDEN vorzulegen.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette sind in einem Produkt- und/oder Teilelebenslauf zu dokumentieren und auf Verlangen dem KUNDEN vorzulegen.

2.5 Requalifikationsprüfung

Der LIEFERANT hat zur Absicherung der Qualität eine regelmäßige Requalifikation seines Lieferumfangs nach IATF 16949 (Kapitel 8.6.2) und nach VDA Band „Robuste Produktionsprozesse“ (Kapitel 5.3.4) in der jeweils gültigen Fassung durchzuführen. Der KUNDE fordert eine vollständige Requalifikation mindestens alle 3 Jahre.

Requalifikationszyklen können durch gesetzliche, behördliche und bauteilspezifische (zum Beispiel aus Lastenheften) Forderungen definiert sein und sind umzusetzen. Grundsätzlich sind Prüfhäufigkeiten neu zu bewerten und mit der Qualitätssicherung des KUNDEN abzustimmen, wenn sich die zu produzierenden Kapazitäten wesentlich ändern sollten. Abweichende Requalifikationsinhalte sind zwischen LIEFERANT und KUNDE abzustimmen

Der LIEFERANT verpflichtet sich, alle zugehörigen Unterlagen und Dokumente gemäß den gesetzlichen und/oder kundenspezifischen Aufbewahrungsfristen zu archivieren und jeder Zeit auf Anfrage innerhalb von 5 Arbeitstagen an den KUNDEN bei Anforderung zu übermitteln. Dokumente, Aufzeichnungen und Unterlagen zu sicherheitsrelevanten Bauteilen (z.B. D-TLD pflichtige Bauteile) müssen mindestens 15 Jahre nach letzter Produktion (siehe VDA Band 1) archiviert werden.

2.6 Lessons Learned

Der Erfahrungsrückfluss aus vorausgegangenen, sowie laufenden Projekten (zum Beispiel aus Feldausfällen, Reklamationen, Projektabwicklung, Produktsicherheit) ist vom LIEFERANTEN als Lessons Learned für Neuprojekte/-entwicklungen, aber auch im laufenden Serienprozess bei sich und in der Lieferkette zu nutzen.

Eine messbare Verbesserung anhand der vorangegangenen Indikatoren ist in den Neuanläufen nachzuweisen.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 6 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

3 Spezifikationen

3.1 Zielvereinbarung

Wie der KUNDE zu seinen Kunden, ist auch der LIEFERANT zur fehlerfreien Lieferung von Produkten, d.h. Null-Fehler-Zielsetzung verpflichtet. Als Zielvereinbarung gelten 50ppm, sofern nicht anders vertraglich zwischen KUNDEN und LIEFERANTEN vereinbart. Die Unterschreitung dieser vereinbarten Obergrenzen entbindet den LIEFERANTEN nicht von seiner Verpflichtung zur Bearbeitung aller Beanstandungen, sowie zur Weiterführung der kontinuierlichen Verbesserung (KVP und/oder Lessons Learned – vgl. Abschnitt 2.6).

Vom LIEFERANTEN verursachte fehlerhafte Lieferungen werden nicht akzeptiert und gehen vollumfänglich zu Lasten des LIEFERANTEN, sofern den LIEFERANTEN ein Verschulden trifft. Die Haftung des LIEFERANTEN für Mängel und/oder für Schadensersatzansprüche wegen fehlerhafter Lieferungen bleibt unberührt.

3.2 Inhalt

Die Parteien vereinbaren die Merkmale, die bei Serienlieferungen erfüllt sein müssen. Ferner werden die Prüfmethode einvernehmlich fixiert, nach denen die Merkmale überprüft werden müssen. Soweit nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird, werden dabei die Methoden der ISO, ASTM oder DIN angewendet. Für die variablen Merkmale werden jeweils der Sollwert und die Toleranz angegeben, attributive Merkmale werden verbal oder durch Muster beschrieben.

Qualitätssicherungs-, Kennzeichnungs-, Verpackungs-, Transport- und Lagervorschriften werden zusammen mit der Produkt-Spezifikation zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN einvernehmlich vereinbart.

3.3 Handhabung

Der LIEFERANT verpflichtet sich, das Produkt nur zu liefern, wie in der vereinbarten Spezifikation bzw. Zeichnung beschrieben.

Der LIEFERANT hat daher Spezifikationen und Zeichnungen rechtzeitig und sorgfältig zu prüfen, ob die geforderten Sollwerte und Toleranzen eingehalten werden können. Sollte bei der Gegenprüfung des LIEFERANTEN festgestellt werden, dass Spezifikationsmerkmale durch den LIEFERANTEN nicht eingehalten werden können, so hat der LIEFERANT dies dem KUNDEN unverzüglich mitzuteilen und Lösungsansätze zu präsentieren.

3.4 Los- (Chargen-) Abgrenzungen, Rückverfolgbarkeit

An den gelieferten Produkten muss unmittelbar erkennbar sein, zu welchem Produktionslos (Charge) das einzelne Produkt gehört. Ist eine direkte Kennzeichnung des Produktes nicht möglich, muss die Losbezeichnung auf der Verpackung oder auf Anhängern angebracht sein.

Um Vermischung und Verwechslungsgefahr vorzubeugen, stellt der LIEFERANT sicher, dass verschiedene Produkte in getrennten Verpackungseinheiten geliefert werden. Jede Verpackungseinheit darf nur jeweils ein Produkt enthalten und aus einem Produktionslos/einer Produktionscharge stammen.

Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Einzelheiten sind einvernehmlich zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN festzulegen, einschließlich der Definition eines Loses (Charge).

Der LIEFERANT stellt eine Verfolgung und Dokumentation von verwendeten Rohmaterialien, Halbfertigerzeugnissen und Fertigerzeugnissen in der Produktion sicher. Der LIEFERANT erstellt und archiviert Prüfberichte für alle Prüfungen vom Wareneingang bis zum Versand der Produkte. Für den Fall von festgestellten oder vermuteten Abweichungen muss eine Rückverfolgbarkeit gewährleistet sein, die die betroffene Menge der gefertigten Produkte oder Halbfertigerzeugnisse eingrenzt.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 7 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

Dokumente, welche dem Nachweis zur Rückverfolgbarkeit dienen und die Rückverfolgbarkeit sicherstellen und gewährleisten, müssen vom LIEFERANTEN gemäß den gesetzlichen Aufbewahrungsfristen archiviert und auf Verlangen des KUNDEN vorgezeigt werden.

Neben den generellen Anforderungen zum QM-System sind teilspezifische Qualitätsnachweise für D/TLD-Teile durch den Lieferanten zu führen und mindestens 15 Jahre nach letzter Produktion (siehe VDA Band 1) zu archivieren. Hierzu gehören mit "D" oder "TLD" gekennzeichnete technische Unterlagen wie Zeichnungen, Tabellen, Fertigungsfreigaben, technische Lieferbedingungen, Prüfvorschriften, Musterberichte und andere Qualitätsaufzeichnungen, die im Nachweisfall verlangt werden und entlastend sein können.

3.5 Qualitätsnachweise

Sofern erforderlich und nichts anderes vereinbart, ist bei jeder Lieferung ein Abnahmeprüfzeugnis nach DIN EN 10204 3.1 mitzuliefern. Dabei ist die Art der Probenahme, die Anzahl der Proben, die Anzahl der Messungen und des Losumfang bzw. der Losumfänge genau anzugeben. Die Ergebnisse von variablen Merkmalen sind dem KUNDEN in Form von fortlaufend geführten Kontrollkarten zu übergeben. Das Prüfzeugnis darf nicht später als die Lieferung eintreffen.

Statistische Langzeit-Qualitätsnachweise sind auf Wunsch des KUNDEN zusätzlich zu übermitteln. Einzelheiten sind zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN einvernehmlich festzulegen.

4 Mängelanzeige

Werden vom KUNDEN Mängel an den gelieferten Produkten oder der Dienstleistung des LIEFERANTEN festgestellt, so werden diese mit einer Mängelrüge/Mängelanzeige in Form einer Kundenbeanstandung/Kundenreklamation dem LIEFERANTEN angezeigt. Der LIEFERANT muss die Ursachen analysieren, Korrekturmaßnahmen einleiten und deren Wirksamkeit validieren.

Der LIEFERANT erstellt unabhängig davon, ob die Beanstandung innerhalb der Wareneingangskontrolle, bei der Weiterverarbeitung oder in der Phase der Nutzung und Weiterverwendung des Materials festgestellt wurde, einen 8D- Report gemäß VDA Band „Sicherung der Qualität im Produktionslebenszyklus – Standardisierter Reklamationsprozess“. Der LIEFERANT verpflichtet sich, binnen 24 Stunden nach Erhalt der Kundenreklamation/-beanstandung einen eröffneten 8D-Report (mindestens bis Abschnitt D3 = Sofortmaßnahmen) dem KUNDEN bereitzustellen.

Der LIEFERANT hat maximal 10 Werktage Zeit, den 8D- Report abgeschlossen bei dem KUNDEN vorzulegen. Sollte die Einführung der Abstellmaßnahme (D6) inkl. der Validierung anhand eines Wirksamkeitsnachweises weitere Zeit in Anspruch nehmen, so ist dies je nach Art und Umfang dem KUNDEN mitzuteilen, sodass eine angemessene Frist zur Schließung des 8D-Reports und letzten Endes auch zur Schließung der Reklamation zwischen KUNDE und LIEFERANT vereinbart werden kann.

Wird erkennbar, dass Spezifikationen und/oder Qualitätsmerkmale nicht eingehalten werden können, informiert der LIEFERANT umgehend den KUNDEN. Die Auslieferung nicht spezifikations- und qualitätskonformer Produkte durch den LIEFERANTEN bedarf immer der Sonderfreigabe durch den KUNDEN. Lieferungen mit Abweicherlaubnis dürfen nur für eine abgestimmte Menge oder einen abgestimmten Zeitraum getätigt werden. Jeder dieser Sendungen/Lieferungen ist mit einer besonderen und mit dem KUNDEN vereinbarten und abgestimmten Kennzeichnung zu versehen.

5 Informationen

Im Falle, dass nach Auslieferung an den KUNDEN bei Produkten und/oder Dienstleistungen wichtige, qualitätsrelevante Abweichungen von den Spezifikationen erkannt werden, hat der LIEFERANT den KUNDEN unverzüglich darüber in Kenntnis setzen.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 8 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

Weiterhin wird der LIEFERANT für den Fall, dass die Gefahr besteht oder es erkennbar wird, dass vereinbarte Qualitätsanforderungen, wie z.B. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen etc. nicht eingehalten werden können, den KUNDEN hierüber unverzüglich informieren.

5.1 Abhilfemaßnahmen, Sonderfreigaben

Sollte es durch Anlieferung von nicht der Spezifikation entsprechenden Produkten zu Problemen beim KUNDEN kommen, muss der LIEFERANT für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferung, Sortier- oder Nacharbeit). Nicht der Spezifikation entsprechende Produkte werden an den LIEFERANTEN zurückgeliefert, sofern nichts anderes vereinbart wurde.

Der LIEFERANT kann eine Sonderfreigabe beantragen, um Fertigungsstillständen vorzubeugen. Der KUNDE entscheidet im freien Ermessen darüber, ob er einer solchen Sonderfreigabe zustimmt. Etwaige Mehrkosten übernimmt der LIEFERANT nur, sofern diese mit ihm vor der Sonderfreigabe schriftlich vereinbart wurden.

6 Dokumentation, Prüfungen, Fertigungsmittel und Kennzeichnung

Grundsätzlich reicht die produktionsbegleitende Dokumentation nach QM- System DIN EN 9001 bzw. IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung aus. In besonderen Fällen, d. h. auf Verlangen des Kunden von dem KUNDEN, richten sich die Qualitätssicherungsmaßnahmen nach den Erfordernissen der AIAG, einschließlich der Anhänge PPAP, APQP, MSA, FMEA sowie SPC, CPK und MFU. Für einige charakteristische und wesentliche Merkmale kann der KUNDE den Nachweis über die Langzeit-Qualitätsfähigkeit des Herstellungsprozesses anhand von Prozessfähigkeitsfaktoren verlangen.

Kann der Produktionsprozess nicht unter statistischer Kontrolle gehalten werden, weil er anderen Gesetzmäßigkeiten folgt, oder wird der Produktionsprozess noch nicht hinreichend beherrscht, ist der LIEFERANT zu einer 100% Kontrolle mindestens der Endprodukte verpflichtet. Eine 100% Kontrolle kann auch aus anderen Gründen (z.B. Berücksichtigung von Sicherheitsaspekten) gefordert werden.

Der LIEFERANT führt Qualitätsaufzeichnungen in dem Umfang, wie es die Forderungen zum QM- System gemäß DIN EN 9001 bzw. IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung verlangen.

Sind zwischen dem KUNDEN und dem LIEFERANTEN Merkmale einvernehmlich als sicherheitsrelevant definiert worden, so sind diese Merkmale entsprechend der dafür vorgesehenen VDA-Richtlinien und QM- System gemäß DIN EN 9001 bzw. IATF 16949 in der jeweils gültigen Fassung zu betrachten. Über die geforderten Qualitätsprüfungen führt der LIEFERANT Aufzeichnungen. Diese Aufzeichnungen werden dem KUNDEN auf Wunsch zur Einsicht gegeben und entsprechend den gesetzlichen Aufbewahrungsfristen aufbewahrt.

Der LIEFERANT wird durch Kennzeichnung der Produkte dafür sorgen, dass beim Auftreten von Fehlern unverzüglich festzustellen ist, welche weiteren Produkte betroffen sein könnten. Der LIEFERANT informiert den KUNDEN über sein Kennzeichnungssystem bei Nacharbeit und Sortierungen.

Alle Änderungen am Produkt und Änderungen an den für den Vertragsgegenstand installierten Produktionsprozessen sind in einem Produkt- und/oder Teilelebenslauf zu dokumentieren. Geplant wichtige, qualitätsrelevante Änderungen am Produkt und dessen Produktionsprozessen müssen dem KUNDEN unverzüglich mitgeteilt werden, damit diese bewertet werden können. Keinesfalls darf der LIEFERANT wichtige, qualitätsrelevante Änderungen vor ausdrücklicher schriftlicher Akzeptanz durch den KUNDEN umsetzen.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 9 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

7 Audits

Der KUNDE kann beim LIEFERANTEN Audits durchführen oder je nach Erfordernis ein Selbstaudit durch den LIEFERANTEN einfordern.

Dabei wird unterschieden zwischen System-, Prozess- und Produktaudits. In allen Fällen sind Termin und Umfang eines Audits einvernehmlich zu regeln.

7.1 System- und Prozessaudits

Der LIEFERANT ermöglicht dem KUNDEN auch gemeinsame Audits mit den OEM-Kunden des KUNDEN im Hause des LIEFERANTEN nach Absprache durchzuführen, sofern der KUNDE sich ebenfalls zur Vertraulichkeit verpflichtet. Der LIEFERANT hat den Auditoren Zugang zur Fertigung und zu den Prüfstellen, sowie Einsicht in relevante Qualitätsanweisungen und Kontrollunterlagen zu gewähren. Dabei werden angemessene Maßnahmen zur Geheimhaltung des Know-hows und sonstiger Informationen des LIEFERANTEN akzeptiert.

Das Auditergebnis wird dem LIEFERANTEN schriftlich mitgeteilt. Soweit Abweichungen festgestellt werden, verpflichtet sich der LIEFERANT zur Durchführung von Korrekturmaßnahmen. Zu der Durchführung von Korrekturmaßnahmen und die damit verbundene Überprüfung der Wirksamkeit auf Implementierung der Korrekturmaßnahmen ist von dem LIEFERANTEN ein Maßnahmenplan in schriftlicher Form zu erstellen. Dieser ist dem KUNDEN bei Aktualisierung jeglicher Art vorzulegen.

7.2 Produktaudit

7.2.1 Allgemeines

Prozessschwankungen und fehlende Prozessfähigkeiten wirken sich häufig auf die Produktqualität und damit auf die Kundenanforderungen aus. Durch ein Produktaudit können Abweichungen von den Kundenanforderungen erkannt und Rückschlüsse auf die beeinflussenden Prozesse gezogen werden. Unter Berücksichtigung festgestellter Abweichungen können die betroffenen Prozesse gezielt analysiert und Korrekturmaßnahmen umgesetzt werden.

7.2.2 Durchführung und Maßnahmen

Der LIEFERANT ist verpflichtet das Produktaudit nach VDA 6.5 durchzuführen. Für jedes in Serie produzierte Produkt muss mindestens einmal alle 12 Monaten ein Produktaudit durchgeführt werden. Im Sinne einer Vereinfachung können aus dem Gesamtportfolio der hergestellten Produkte Produktgruppen/Produktfamilien gebildet werden (analog VDA 6.5).

Das Produktaudit muss im Produktionslenkungsplan geregelt sein. Der KUNDE führt schwerpunktmäßig parallel zu den Prozessaudits im Hause des LIEFERANTEN auch Produktaudits durch, um wichtige Produktmerkmale aus Kundensicht zu bewerten und kritische Prozesse zu identifizieren.

Bei Selbstauditorien und/oder bei Prozessaudits durch das Auditmanagement des KUNDEN wird bei Serienproduktion ein Produktaudit parallel mit durchgeführt. Die Ergebnisse der Produktauditorien sind in der Bewertung der Qualitätsfähigkeit zu berücksichtigen.

7.2.3 Fehlerklassifizierung, Entscheidungen, Maßnahmen

Bei im Produktaudit festgestellten Abweichungen ist der LIEFERANT verpflichtet, umgehend geeignete Maßnahmen einzuführen und deren Nachhaltigkeit und Wirksamkeit in einem angemessenen Zeitraum zu prüfen, z.B. durch eine Nachauditorien (siehe folgende Abbildung 1).

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 10 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

Fehlerklasse	Fehlerbeschreibung/ Auswirkung	Sofortmaßnahmen	Folgemaßnahmen
A	<p>Fehler führt mit Sicherheit zur Kundenbeanstandung.</p> <ul style="list-style-type: none"> •Sicherheitsrisiko, Gesetzesverletzung, Liegenbleiber •Unverkäufliches Produkt/Funktion nicht erfüllt •Extreme Oberflächenbeanstandung. 	<ul style="list-style-type: none"> •Sperrung/Aussortierung vorhandener Teile •Information an Abnehmerwerke und Risikoabschätzung •Korrekturmaßnahmen im Fertigungs-/Prüfprozess ggf. Vollprüfung •verschärfte Prüfmaßnahmen am Prozess und am Fertigprodukt 	<ul style="list-style-type: none"> • Prozess-/Prüftätigkeiten weiter analysieren • Korrekturmaßnahmen erarbeiten und umsetzen • Prozessfähigkeit und Null-Fehler nachweisen • Wirksamkeitsprüfung eingeleiteter Maßnahmen • Ggf. Spezifikationsänderung einleiten
B	<p>Starke Beeinträchtigung, Behinderung, deutlich außerhalb vorgegebener Standards</p> <p>Unangenehm, störend, Kundenbeanstandungen werden erwartet, Spezifikationsabweichung, Störung im Betriebsablauf der Abnehmer sind möglich.</p>	<ul style="list-style-type: none"> •ggf. Vollprüfung vor Auslieferung. Antrag auf Abweicherlaubnis bei der Entwicklung erforderlich • Weitere Maßnahmen in Abstimmung mit dem Kundenwerk (siehe Formel Q konkret) 	
C	<p>Auffällige Beanstandung, wird vom Kunden bemängelt.</p> <p>Kundenbeanstandung und Störung im Betriebsablauf sind bei Fehlerhäufung zu erwarten.</p>	<ul style="list-style-type: none"> •Information an Abnehmerwerke zur Maßnahmenabstimmung 	

Abbildung 1 – Fehlerklassifizierung, Entscheidungen, Maßnahmen

7.2.4 Meldepflichten, Selbstanzeige

Bei A- und B-Fehlern, sowie systematischen C-Fehlern, ist durch den LIEFERANTEN umgehend die zuständige Qualitätssicherung des KUNDEN in Form einer Selbstanzeige zu informieren. Die Einleitung von weiteren, notwendigen Maßnahmen ist entsprechend abzustimmen.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 11 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

8 Lieferantenbewertung

Durch den KUNDEN wird in regelmäßigen Abständen eine Lieferantenbewertung durchgeführt. Die Lieferdaten werden mit jeder Lieferung erfasst und berücksichtigen die Qualität, Menge, Termintreue, Sonderfahrten und andere Kriterien wie z.B. die allgemeine Zusammenarbeit, Reaktion auf Beanstandungen, Liefercharge-Zertifikate, etc.

Der LIEFERANT wird entsprechend über das Ergebnis in Kenntnis gesetzt.

Sofern das Ergebnis der Bewertung B oder C lautet, wird der LIEFERANT um Mitteilung über Absichten zur Verbesserung gebeten. Diese Verbesserungen können im Rahmen eines Audits oder in Form eines Maßnahmenplans / Verbesserungsprogramms abverlangt bzw. überprüft werden.

Weiterführenden Informationen hierzu sind der jeweiligen Lieferantenbewertung zu entnehmen.

9 Produktverantwortung und Produktsicherheit

Der LIEFERANT gewährleistet die Produktsicherheit seiner Produkte und Dienstleistungen und verbessert diese stetig.

9.1 Produktsicherheitsbeauftragter

Der LIEFERANT hat einen Produktsicherheitsbeauftragten zu benennen und dem KUNDEN mitzuteilen. Sollte sich der Produktsicherheitsbeauftragte ändern, so ist die Änderung dem KUNDEN unverzüglich mitzuteilen. Der Produktsicherheitsbeauftragte erfüllt die Schnittstelle zwischen KUNDE und LIEFERANT in Bezug auf die Sicherheit der zu liefernden Produkte.

10 Konfliktminerale

Als Zulieferer der Automobilindustrie ist sich der KUNDE seiner Rolle bei der nachhaltigen Beschaffung wichtiger Rohmaterialien bewusst. Gemeinsam mit den Kunden des KUNDEN wird für mehr Transparenz zur Herkunft kritischer Rohstoffe in den Produkten des KUNDEN gesorgt. Zu den kritischen Rohstoffen zählen die sogenannten Konfliktminerale Zinn, Tantal, Wolfram und Gold, welche zum Teil in konfliktbehafteten Regionen abgebaut und zur Finanzierung bewaffneter Konflikte genutzt werden.

Mithilfe des „Conflict Minerals Reporting Template (CMRT)“ der Responsible Minerals Initiative fragt der KUNDE bei dem LIEFERANTEN umfassende Informationen zu den Schmelzen und Minen in den Herkunftsländern der verwendeten Mineralien ab. Über den Code of Conduct für Lieferanten des KUNDEN bestärkt der KUNDE den direkten LIEFERANTEN darin, verantwortungsbewusst zu handeln und Konfliktminerale nicht aus Regionen zu beziehen, die zur direkten oder indirekten Finanzierung von bewaffneten Gruppen und Menschenrechtsverletzungen dienen.

11 Geltungsdauer

Diese Vereinbarung tritt mit Unterzeichnung beider Vertragsparteien in Kraft und kann mit einer Frist von 3 Monaten zum Ende eines Kalendervierteljahres, jedoch nicht zu einem Zeitpunkt vor Auslaufen des Liefervertrages schriftlich gekündigt werden.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 12 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

12 Sonstiges

Änderungen bzw. Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für das Schriftformerfordernis.

Die Unwirksamkeit oder Undurchführbarkeit einzelner Bestimmungen dieser Vereinbarung berührt ihren Inhalt im Übrigen nicht. In einem solchen Fall ist die unwirksame oder undurchführbare Bestimmung durch eine unverzüglich von den Vertragsparteien zu vereinbarenden wirksamer und durchführbarer Bestimmung zu ersetzen, durch die der mit der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung beabsichtigte Zweck weitgehend erreicht wird.

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 13 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

13 Abkürzungsverzeichnis

Abkürzung	Begriffsdefinition
AIAG	Automotive Industry Action Group
APQP	Advanced Product Quality Planning
ASTM	American Society for Testing and Materials
bzw.	beziehungsweise
CPK	Prozessfähigkeitsindex
DIN	Deutsches Institut für Normung
DR	Demokratische Republik
EG	Europäische Gemeinschaft
EMPB	Erstmusterprüfbericht
EN	Europäischen Norm
etc.	et cetera
FMEA	Fehler- Möglichkeits- und Einflussanalyse
IATF	International Automotive Task Force
IMDS	Internationales-Material-Daten-System
inkl.	inklusive
ISO	Internationale Organisation für Normung
KVP	Kontinuierlicher Verbesserungs- Prozess
MFU	Maschinenfähigkeitsindex
MSA	Messsystemanalyse
OEM	Original Equipment Manufacturer / Erst- oder Originalteileausrüster
PPAP	Production part approval process
PPF	Produktionsprozess und Produktfreigabe
PPM	parts per million
QM	Qualitätsmanagement
QSV	Qualitätssicherungsvereinbarung
SPC	Statistical process control – Statistische Prozesslenkung
VDA	Verband der Automobilindustrie e. V.
vgl.	vergleiche
VOSS	VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH
z.B.	zum Beispiel

VOSS	Integriertes Managementsystem VOSS V&A		Seite 14 / 14
Prozess Name:	Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten und Dienstleister VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH		
Prozess Nr.:	1.2.3.1.3.1.1	Revision:	5
Verantwortlich:	QMB	Klassifizierung:	Öffentlich
Erstellt:	01.12.2017 / Stefan Rützel	Geändert:	08.12.2021 / Stefan Rützel
Kommentar:	Gültig ist die elektronische Ausgabe dieses Dokuments, daher vor Verwendung Übereinstimmung überprüfen.		

14 Signaturen

KUNDE:

LIEFERANTEN:

VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH

.....

Ort, Datum

Dieses Dokument wurde über das Dokumentenlenkungssystem „QBD.Net“ der VOSS Automotive Valves and Actuators GmbH erstellt und unterliegt entsprechend einer vordefinierten Lenkung.

Unterschrift/Position

Die Freigabe dieses Dokuments ist entsprechend über das QBD.Net gewährleistet und sichergestellt.

Dieses Dokument ist daher ohne Unterschrift gültig.

Änderungen zu dieser QSV, welche seitens des Lieferanten/ Dienstleisters gewünscht werden, werden über einen, eigens für diesen Zweck erstellten Side Letter dokumentiert, welcher zur Wirksamkeit von beiden Vertragsparteien unterzeichnet werden muss.