

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Zwischen

Osbra Formteile GmbH
Säulingstraße 1 – 4

D 87719 Mindelheim



und

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst!

Osbra Formteile GmbH

Lieferant

Unterschrift
(Name, Funktion)

Unterschrift
(Name, Funktion)

Unterschrift
(Name, Funktion)

Unterschrift
(Name, Funktion)

Ort, Datum

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst!

Inhalt

1.	Zweck und Anwendungsbereich	4
2.	Mitgelte Unterlagen / Dokumente / Systeme.....	5
3.	Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung	5
3.1.	Nachweisführung vor Serieneinsatz.....	6
3.2.	Nachweisführung vor Serieneinsatz.....	6
3.3.	Bewertung durch die OSBRA Formteile GmbH / Audit	6
4.	Benennung von Verantwortlichen	7
5.	Qualitätsplanung.....	7
5.1.	Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie.....	7
5.2.	Terminplanung	7
5.3.	Herstellbarkeitsanalyse	7
5.4.	Fehlermöglichkeits- und Einflussflussanalyse (FMEA).....	7
5.5.	Prüfmittelplanung	8
5.6.	Betriebsmittel- & Hilfsmittelplanung.....	8
5.7.	Vorbeugende Instandhaltung, Notfallpläne, Notfallstrategie	8
5.8.	Umweltschutz, Gefahrenstoffe, Recycling.....	9
5.9.	Logistik, Transport und Verpackung.....	9
5.10.	Managementsystem der Unterlieferanten	9
6.	Tätigkeiten vor Serienanlauf	10
6.1.	Prototypenteile	10
6.2.	Dokumentationspflichtige Merkmale	10
6.3.	Prozess- und Produktfreigabe (PPF, PPAP).....	10
7.	Tätigkeiten nach Serienanlauf	11
7.1.	Prozessfähigkeit und Prozessregelung	11
7.2.	Interne Audits.....	11
7.3.	Gesetzliche und allgemeine Anforderungen	11
7.4.	Rückverfolgbarkeit von Daten & angelieferten Teilen	12
7.5.	Technische Änderungen	12
7.6.	Reklamationsbearbeitung	13
7.7.	Sonderfreigaben, Nacharbeit	13
7.8.	Haftung / Produktsicherheit.....	13
8.	Nachhaltigkeitspolitik und Verhaltenskodex.....	14
9.	Internationale Standards.....	14

Vorwort

Die Zufriedenheit des Kunden und die damit verbundene einwandfreie Qualität unserer Produkte, wird in einem sehr hohen Maße durch Zukaufteile unserer Lieferanten beeinflusst. Damit ist zwangsläufig die Qualitätsfähigkeit von Lieferanten und dessen Qualität, Zuverlässigkeit ihrer Produkte ein maßgebendes Entscheidungskriterium für die Vergabe von Aufträgen. Die Vertragspartner (LIEFERANT und die OSBRA Formteile GmbH) sind sich darüber einig, dass eine hohe Qualität und Zuverlässigkeit technischer Erzeugnisse bei höchster Wettbewerbsfähigkeit nur erzielt werden kann, wenn die partnerschaftliche Zusammenarbeit verbessert, das QMS (Qualitätsmanagementsystem) durchgängig angewendet und kontinuierliche Verbesserungen durchgeführt und nachhaltig umgesetzt wird.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) soll dazu beitragen, auf der Basis von Normen, Richtlinien und Regelwerke eine gemeinsame Qualitätsstrategie umzusetzen, um reibungslose Abläufe zwischen LIEFERANTEN und der OSBRA Formteile GmbH sicherzustellen.

Die QSV ist eine spezifische Forderung der OSBRA Formteile GmbH an den LIEFERANTEN.

Die in diesem Dokument aufgeführten Sachverhalte stellen keine Einschränkung der genannten Regelwerke sowie der gesetzlichen Forderungen dar.

Durch eine partnerschaftliche Zusammenarbeit in der gesamten Lieferkette soll das Null-Fehler-Ziel erreicht werden.

1. Zweck und Anwendungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung stellt die vertragliche Festlegung der technischen, logistischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen der OSBRA Formteile GmbH und des LIEFERANTEN mit der Zielsetzung der kontinuierlichen Verbesserung dar und ergänzt die zusätzlichen Bestimmungen eines Verhandlungsprotokolls.

Der LIEFERANT muss fehlerfreie Prozesse und Produkte entwickeln, planen, realisieren und sichern. Hierfür ist die konsequente Vermeidung konstruktiver und prozessbezogener Fehlerursachen zum frühestmöglichen Zeitpunkt durch geeignete vorbeugende qualitäts-planerische Maßnahmen eine Grundvoraussetzung.

Die OSBRA Formteile GmbH fordert von dem LIEFERANTEN, dass er ein funktionierendes Qualitätsmanagementsystem (QMS) entsprechend DIN EN ISO 9001 (in gültiger Version) als Mindest-anforderung bzw. als langfristiges Ziel ISO/TS 16949, bzw. IATF 16949 (in gültiger Version) nachweist. Ein zusätzliches Ziel des LIEFERANTEN soll es sein, sein Umweltmanagementsystem ständig zu verbessern und eine Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 anzustreben.

Die Verantwortung für die Qualität der gelieferten Produkte und die beauftragten produktspezifischen Arbeitsgänge sowie Dienstleistungen liegen beim jeweiligen LIEFERANTEN.

Der LIEFERANT ist auch qualitätsverantwortlich für seine Unterauftragnehmer.

Diese QSV gilt für Neuaufträge und für bereits in Serie laufende Produkte zwischen dem LIEFERANTEN und der OSBRA Formteile GmbH.

Änderungen und Ergänzungen in dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform.

2. Mitteltende Unterlagen / Dokumente / Systeme

Folgende Dokumente gelten ergänzend zu dieser Qualitätssicherungsvereinbarung:

- Spezifische Richtlinien des Endkunden der Osbra Formteile GmbH in gültiger Version (Zeichnungen, Normen, Pflichtenhefte, Standards, etc.)
- Allgemeine Einkaufsbedingungen (in gültiger Version)
- Prüfspezifikationen
- Bestellspezifikationen (Rohmaterialien / Zukaufteile / etc.)
- Liefer- und Verpackungsvorschriften
- Dispositionsanforderungen, Logistikanforderungen & Logistikrichtlinien.

Dokumentation

Erstbemusterungen, Qualifikations- / Requalifikationsprüfungen und zugehörige Muster sind für die Zeit von mind. 15 Jahren nach der letzten Auslieferung der Teile an die OSBRA Formteile GmbH aufzubewahren. Wenn Gesetze oder Regelwerke der Automobilindustrie längere Aufbewahrungsfristen vorgeben, so sind Diese zu beachten.

Materialzertifikate sind vom LIEFERANTEN zu archivieren und der OSBRA Formteile GmbH auf Verlangen vorzulegen. Der LIEFERANT wird der OSBRA Formteile GmbH auf Wunsch vollständige Einsicht in seine Dokumentationen gewähren und gewünschte Muster und Parameter aushändigen. Er wird ferner die OSBRA Formteile GmbH und dessen Endkunden bei der Auswertung der Dokumentationen und Muster unterstützen.

Dies gilt insbesondere bei Produktmerkmalen mit Dokumentationspflicht aus Sicherheitsrelevanz, Dokumentationspflicht aus Zertifizierungsrelevanz sowie Produktmerkmale, für die der laufende oder punktuelle Nachweis der Prozessfähigkeit gefordert und zugesichert wurde.

3. Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung

Der LIEFERANT wird den Beauftragten der OSBRA Formteile GmbH Zutritt zu seinen Betriebsstätten und -Anlagen gewähren, soweit die Überprüfung von Existenz und Funktion des QMS und der Betriebsmittel des LIEFERANTEN dies erfordern (Audit). Die OSBRA Formteile GmbH wird den Besuch des/der Beauftragten rechtzeitig ankündigen, behält sich jedoch bei unerwarteten Fehlern und Störfällen auch sehr kurzfristige Besuche vor.

Bezieht der LIEFERANT für die Herstellung oder die Qualitätssicherung der Vertragsgegenstände Vorlieferungen (Vormaterialien, Software, Dienstleistungen, Fertigungs- und/oder Prüfmittel) von Dritten (VORLIEFERANT), so ist der LIEFERANT auch für die vertragsgemäße Qualität solcher Vorlieferungen voll verantwortlich und garantiert Letzteres. Der LIEFERANT teilt der OSBRA Formteile GmbH auf Verlangen mit, welche VORLIEFERANTEN eingesetzt werden. Bei Bedarf wird die OSBRA Formteile GmbH, diese VORLIEFERANTEN besuchen, soweit die Überprüfung von Existenz und Funktion des QMS und der Betriebsmittel des VORLIEFERANTEN dies erfordert.

Der LIEFERANT verpflichtet sich, seine VORLIEFERANTEN entsprechend zu verpflichten.

Wenn der Auftrag an den LIEFERANTEN Entwicklungsaufgaben einschließt, werden die Anforderungen durch die Vertragspartner schriftlich festgelegt, z.B. in Form eines Lastenheftes. Der LIEFERANT verpflichtet sich, ein funktionierendes Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, in Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben zu betreiben. Diese sind in Qualitätsmanagement/Projekt-Plänen (Produktentstehungsprozess) zu dokumentieren und mit der OSBRA Formteile GmbH abzustimmen.

3.1. Nachweisführung vor Serieneinsatz

Hinsichtlich der Nachweisführung, bezüglich der Einhaltung der Qualitätsanforderungen vor Serieneinsatz, gelten folgende Bestimmungen:

- Zertifizierungsnachweis nach ISO 9001 (in gültiger Version) oder ISO/TS, bzw. IATF 16949 (in gültiger Version) ist erforderlich.
- Entsprechende kundenspezifische Einstufungen durch Automobilhersteller (z.B. Auditeinstufung nach VDA 6.3, etc.)
- Interne System-, Prozess- und Produktaudits
- Qualitätsvorausplanung (VDA / Referenzhandbücher der QS9000, entsprechend von kundenspezifischer Vorgaben)
- Terminplan / Projektplan
- Mögliche Durchführung von Audits beim LIEFERANTEN
- Erforderliche FMEA's gemäß PPF, PPAP, sowie spezifischer Kundenforderung der Osbra Formteile GmbH
- Auditierung, Bewertung und Absicherung eigener Unterlieferanten
- Dokumentationspflichtige Teile / Merkmale
- Probefertigung / Prototypenteile
- Erstmusterfreigabe

3.2. Nachweisführung vor Serieneinsatz

Hinsichtlich der Nachweisführung, bezüglich der Einhaltung der Qualitätsanforderungen vor Serieneinsatz, gelten folgende Bestimmungen:

- Planmäßige interne System-, Prozess- und Produktaudits
- Nachweis - Prozessfähigkeit für festgelegte qualitative Merkmale (SPC), soweit nicht anders vereinbart:
Maschinenfähigkeit $CMK > 1,67$
Prozessfähigkeit $CPK > 1,33$ für die laufende Serie
- PPM - Programme als Bewertungsmethode für den kontinuierlichen Verbesserungsprozess; → Produkt-/Prozessfehlerrate mit Verpflichtung zur Null Fehler Strategie bei Serienbeginn
- Auditierung, Bewertung und Absicherung eigener Unterlieferanten
- Jährliche Requalifikationsprüfung der Produkte
- Die aktuelle Zertifikatsübermittlung.

3.3. Bewertung durch die OSBRA Formteile GmbH / Audit

Zur Wirksamkeitsbeurteilung des Managementsystems, sowie im Zuge gezielter Verbesserungsprogramme, behält sich die OSBRA Formteile GmbH und / oder dessen ENDKUNDEN die Durchführung von Audits beim LIEFERANTEN vor (Systemaudit, Prozessaudit, Produktaudit, etc.).

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 Verbesserungs-programme herangezogen. Audits durch

namhafte Kunden und Zertifizierungen durch akkreditierte Gesellschaften nach den jeweils anzuwendenden aktuell gültigen Normen werden berücksichtigt.

4. Benennung von Verantwortlichen

Der LIEFERANT gibt schriftlich die verantwortlichen Ansprechpartner und deren Stellvertreter 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 OSBRA Formteile GmbH abzustimmen.

5.2. Terminplanung

Bei Auftragsvergabe wird die Erstellung und Abstimmung eines verbindlichen Projekt-Terminplans erwartet. Der Terminplan für die Planung der Aktivitäten hinsichtlich Qualitätssicherung orientiert sich am Terminplan für das Gesamtprojekt. Er ist vom LIEFERANTEN kontinuierlich zu überprüfen und zu aktualisieren.

Die OSBRA Formteile GmbH, sowie dessen Endkunde, behalten sich eine Überprüfung des jeweiligen Projektstandes beim LIEFERANTEN vor.

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 erheblichen Stückzahlveränderungen durchzuführen.

Erforderliche Korrekturen am Produkt oder Prozess werden im jeweiligen Zuständigkeitsbereich realisiert.

5.4. Fehlermöglichkeits- und Einflussflussanalyse (FMEA)

Erforderliche FMEA`s sind in der Regel Forderungen der OSBRA Formteile GmbH und bei folgenden Vorgängen zu erstellen bzw. zu aktualisieren:

- bei der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte
- bei neuen Fertigungsverfahren

- bei Änderungen von Produkten und Prozessen
- bei Reklamationen.

Konstruktions – FMEA (K-FMEA):

Bei LIEFERANTEN ohne eigene Entwicklung/Konstruktion wird bei Bedarf und Notwendigkeit die K-FMEA vom Entwickler erstellt.

Sie muss dann vor Abschluss der Entwicklung beendet sein.

Bei Bedarf ist der OSBRA Formteile GmbH die K-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

Prozess – FMEA (P-FMEA):

Die Prozess-FMEA orientiert sich an den wichtigen, vorab festgelegten Produkt- und Prozessmerkmalen. Sie muss vor der Beschaffung der Anlagen, Betriebsmittel und Werkzeuge erstellt werden.

Bei Bedarf ist der OSBRA Formteile GmbH die P-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 Merkmale und die Auswahl der Aufnahme- und Messpunkte erfolgt in Absprache mit dem LIEFERANTEN.

Die, für die festgelegten Merkmale einzusetzenden Prüfmittel, sind in einem Prüfplan festzulegen.

Bis zur Erstbemusterung müssen die endgültigen Prüfmittel beim LIEFERANTEN vorhanden und von der OSBRA Formteile GmbH oder dessen Endkunden freigegeben sein. Für die Prüfmittel bzw. deren Kalibrierungsinstrumente sind geeignete und zweckentsprechende Fähigkeitsnachweise zu erbringen. Die Inhalte derartiger Nachweise sind bei Bedarf mit der OSBRA Formteile GmbH abzustimmen.

5.6. Betriebsmittel- & Hilfsmittelplanung

Die Betriebsmittel sind vom LIEFERANTEN so rechtzeitig zu planen, herzustellen und freizugeben, dass ein termingerechter Serienanlauf gewährleistet ist.

5.7. Vorbeugende Instandhaltung, Notfallpläne, Notfallstrategie

Vom LIEFERANTEN ist ein System zur vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen, Werkzeugen, etc. zu entwickeln und einzuführen.

Die Durchführung der systematisch, planmäßigen, vorbeugenden Instandhaltung ist bei Bedarf zu belegen. Unter planmäßiger/vorbeugender und vorausschauender Instandhaltung ist die Nutzung aller Erkenntnisse, die aus Wartungs-, Inspektions- und der Instandsetzungsarbeiten an Fertigungseinrichtungen sowie Werkzeugen resultieren, zu verstehen.

Aufgrund einer Risikobetrachtung für Engpassmaschinen, –Anlagen und -Einrichtungen sind Notfallpläne bzw. Notfallstrategien festzuhalten. (Mindestersatzteilhaltung, Informationsfluss, Ausweichszenarien, Personalplanung, Energieausfall, Feldausfälle)

5.8. Umweltschutz, Gefahrenstoffe, Recycling

Zusätzlich zu den in den Punkten 5.6 und 5.9 Bezug genommenen Thematiken sind folgende Punkte gleichermaßen zu berücksichtigen:

- Sicherheitsdatenblatt / -dokumentation im Zuge der Bemusterung (Inhaltsstoffe von Zukaufteilen nach VDA – Band 2)
- Schwermetallverbot entsprechend EU–Altautorichtlinie (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.
- Der LIEFERANT ist verpflichtet, die in seinem Produkt eingesetzten Stoffe in das Internationales Materialdatenbanksystem (IMDS) einzupflegen. Bei Änderungen muss der IMDS-Eintrag aktualisiert werden.
- Spezifische Forderungen des Endkunden der OSBRA Formteile GmbH bezüglich Konservierung, Hilfsmittel, etc. sind einzuhalten.
- ISO 14001 – Zertifizierungsempfehlung

5.9. Logistik, Transport und Verpackung

Der LIEFERANT muss seine „Lieferverpflichtungen“ hinsichtlich „Liefertermin“ sowie „Liefermenge“ entsprechend den von der OSBRA Formteile GmbH und dessen Endkunden zur Verfügung gestellten Planungsinformationen zu 100% einzuhalten und hat seine Leistungen dahingehend kontinuierlich zu optimieren.

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden.

Ebenso sind umweltschädigende Einflüsse auszuschließen.

Die OSBRA Formteile GmbH behält sich vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten bei Auftragsvergabe festzulegen.

Erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür notwendigen Konservierungsmittel sind mit der OSBRA Formteile GmbH abzustimmen.

5.10. Managementsystem der Unterlieferanten

Der LIEFERANT wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Forderungen verpflichten und haftet gegenüber für etwaige Verstöße der Unterlieferanten.

Die Osbra Formteile GmbH sowie dessen Endkunde können vom LIEFERANTEN dokumentierte Nachweise verlangen, dass der LIEFERANT sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagement-systems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und die Qualität seiner Zukaufteile durch geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

6. Tätigkeiten vor Serienanlauf

6.1. Prototypenteile

Der LIEFERANT hat, wenn von der OSBRA Formteile GmbH, bzw. dessen Endkunden spezifisch gefordert, eine umfassende Prototypenfertigung durchzuführen.

Der LIEFERANT muss hierbei, soweit möglich, dieselben Unterlieferanten und Prozesse einsetzen, die er für die Serienfertigung vorgesehen hat.

Die Prototypenphase ist detailliert in einem Terminplan mit der OSBRA Formteile GmbH abzustimmen.

6.2. Dokumentationspflichtige Merkmale

Soweit nicht im Einzelfall abweichend geregelt, muss der LIEFERANT hinsichtlich der Dokumentation nachfolgende Bestimmungen einhalten:

- VDA Band 1 / sowie spezifische Anforderungen des Endkunden der OSBRA Formteile GmbH

6.3. Prozess- und Produktfreigabe (PPF, PPAP)

Im Bedarfsfall, sofern von der OSBRA Formteile GmbH oder dessen Endkunden gefordert, behält sich die OSBRA Formteile GmbH das Recht einer umfangreichen Vorortprozess-begehung und -abnahme vor.

Prozessabnahme / -freigabe: (Bedarfsmäßig)

- Tagesproduktion unter Serienbedingungen
- Spezifische Forderungen des Endkunden der OSBRA Formteile GmbH

Produktfreigabe / Erstbemusterung: (Basisforderung)

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

- VDA-Band 2
- Referenzhandbücher der QS 9000 (PPAP)
- Spezifische Forderungen des Endkunden der Osbra Formteile GmbH.

Erstmuster müssen der OSBRA Formteile GmbH zu dem jeweils zu vereinbarenden Termin vorgestellt werden.

Es sind mindestens 3 - 5 Teile im vollen Umfang gemäß Vorlagestufe vorzustellen.

Die Muster müssen eindeutig gekennzeichnet und dem Messbericht zugeordnet sein.

Die OSBRA Formteile GmbH kann vom Lieferanten einen Serienfähigkeitsnachweis fordern (separat vereinbart).

Für diese Ermittlung der Prozessfähigkeit ist dann eine geeignete Anzahl pro Fertigungslos, jedoch mindestens 25 Stück zur Erhalt einer Gesamtfreigabe vorzustellen. Die Ermittlung des Serienfähigkeitsnachweises erfolgt über genannte / bestimmte Serienfähigkeitsmerkmale. Diese

Serienfähigkeitsnachweise sind unter Berücksichtigung der Zeichnungsvorgaben sowie der spezifischen Fügegegebenheiten durch den LIEFERANTEN gegenüber der OSBRA Formteile GmbH vorzustellen.

Der LIEFERANT ist dann verpflichtet dies bei der Fertigung aus mehreren Werkzeugen oder Fertigungswegen sicherzustellen.

Bei jeder Änderung am Produkt oder Änderungen am Fertigungsprozess, die die Qualität der Bauteile beeinflussen, ist der LIEFERANT verpflichtet, der OSBRA Formteile GmbH diese Auswirkungen unverzüglich anzuzeigen und neue Erstmuster vorzustellen.

Im jährlichen Abstand ist eine Requalifikationsprüfung vom LIEFERANTEN durchzuführen und falls gefordert, schriftlich der OSBRA Formteile GmbH zu übermitteln. Inhaltliche Änderungen und Ergänzungen der Requalifikationsprüfung bedürfen der Schriftform.

Die abgeschlossene Prozess- und / oder Produktfreigabe, nach den jeweils vereinbarten Kriterien, 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 den Spezifikationen durchzuführen.

Es müssen, falls gefordert statistische Prozessregelungen (SPC), oder andere geeignete Methoden sowie Maßnahmen zur laufenden Verbesserung / Optimierung der Serienprozesse eingesetzt und verwendet werden.

Bei instabilen Prozessen muss der LIEFERANT geeignete Maßnahmen zur Stabilisierung definieren und durchführen.

Qualitative, sowie die quantitative Lieferfähigkeit ist durch den LIEFERANTEN sicherzustellen.

Bei Rohstofflieferanten ist eine Abnahmeprüfzeugnis nach 3.1 oder eines Werksprüfzeugnis gem. DIN EN 10204 mitzuliefern.

7.2. Interne Audits

Der LIEFERANT führt zur Beurteilung und Verbesserung seiner internen Abläufe sowie des Managementsystems regelmäßig System-, Prozess- und Produktaudits durch.

Die diesbezügliche Dokumentation ist, bei Bedarf, der OSBRA Formteile GmbH auf Verlangen vorzuweisen.

7.3. Gesetzliche und allgemeine Anforderungen

Neben den genannten Systemanforderungen gilt für jede Bestellung der OSBRA Formteile GmbH folgendes:

- Einhaltung der jeweiligen nationalen, gesetzlichen Vorschriften und der allgemeinen Anforderungen / Verordnungen der Automobilindustrie (z. B. IMDS, Europäische Altautorichtlinie), sowie bei Exporten die gesetzlichen Vorschriften des Exportlandes.
- Spezifische Anforderungen, Normen, etc.
- Projektspezifische Forderungen des Endkunden der OSBRA Formteile GmbH (z. B. der Entwicklung, Vorausplanung und Erstbemusterung)

Der LIEFERANT muss die relevanten Dokumente selbst beschaffen, Schnittstellen identifizieren und alle objektiv erforderlichen Informationen einholen oder aus Sicht des LIEFERANTEN auf problematische Schnittstellen hinweisen.

7.4. Rückverfolgbarkeit von Daten & angelieferten Teilen

Der LIEFERANT ist für die Kennzeichnung des Produktes während aller Phasen der Produktion und entlang der Lieferkette bis zur Anlieferung bei der OSBRA Formteile GmbH und / oder dessen AUFTRAGGEBER verantwortlich.

Der LIEFERANT archiviert alle auftrags- sowie qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen entsprechend den den spezifischen Forderungen der OSBRA Formteile GmbH mind. 15 Jahre auf.

Sollten durch Kunden der OSBRA Formteile GmbH darüber hinausgehende Forderungen bestehen, sind diese vom LIEFERANTEN ebenfalls zu erfüllen. Alle Daten sind der OSBRA Formteile GmbH auf Anfrage bekannt zu geben.

Der LIEFERANT verpflichtet sich die Rückverfolgbarkeit, der von ihm gelieferten Teile, über sämtliche Einzelschritte der Produktentstehungsphase zu gewährleisten und sicherzustellen. Dazu ist ein geeignetes Rückverfolgungssystem nachzuweisen. Basis für die Rückverfolgbarkeit ist z.B. die eindeutige Angabe einer Chargenkennzahl/Produktionsnummer/etc., die zu jeder Lieferung eindeutig auszuweisen ist, sowie eine entsprechende Dokumentation inklusive der Produktions- und Lieferdaten (Materialzeugnisse). Die entsprechenden Angaben sind bei sicherheitsrelevanten und dokumentationspflichtigen Bauteilen unmittelbar auf dem Bauteil anzubringen.

Des Weiteren sind spezifische Forderungen des Endkunden der OSBRA Formteile GmbH in Bezug auf Rückverfolgbarkeit bei dokumentationspflichtigen Teilen einzuhalten.

Werden von der OSBRA Formteile GmbH übermittelte oder beigestellte Teile / Materialien verarbeitet, so ist die eindeutige Rückverfolgbarkeit auf die von der OSBRA Formteile GmbH ausgewiesenen spezifischen Teile-Nr. / Chargen-Nr. zu gewährleisten.

7.5. Technische Änderungen

Technische Änderungen dürfen nur nach schriftlichen Vorgaben und entsprechender Bestätigung durch die OSBRA Formteile GmbH durchgeführt werden. Mündliche Absprachen haben keine Gültigkeit.

Der LIEFERANT muss durch ein geeignetes System sicherstellen, dass alle betroffenen Stellen / Abteilungen im Haus den aktuellen Änderungs- / Revisionsstand kennen und anwenden.

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

7.6. Reklamationsbearbeitung

Werden im Wareneingang oder im Fertigungsprozess der OSBRA Formteile GmbH oder dessen Endkunden Materialien / Produkte / etc. beanstandet, erhält der LIEFERANT nach Entdeckung bzw. Bekanntgabe des Fehlers einen schriftlichen Reklamationsbericht.

Der Reklamationsbericht ist vom LIEFERANTEN termin-, sachgerecht und vollständig abzuarbeiten und eine schriftliche Stellungnahme ist an die OSBRA Formteile GmbH unaufgefordert zu erteilen (z. B.: in Form eines 8 D - Berichtes, etc.).

Eine Erstantwort zu Reklamationen seitens des LIEFERANTEN wird schriftlich, spätestens bis zum Folgetag erwartet. Eine schriftliche Stellungnahme seitens des LIEFERANTEN auf einen Reklamationsberichtes hat innerhalb eines Zeitraumes von maximal 14 Arbeitstagen zu erfolgen. Liegt innerhalb dieses Zeitraumes, weder eine Erstantwort bzw. die Stellungnahme vor, gelten diese durch die OSBRA Formteile GmbH reklamierten Mängel als zugestanden.

Falls der LIEFERANT der Nachbesserungsverpflichtung nach Aufforderung, die auch per kurzem Mail erfolgen kann, nicht unverzüglich nachkommt, kann die OSBRA Formteile GmbH geeignete Sofortmaßnahmen auf Kosten des LIEFERANTEN durchführen (Produktionsabsicherung), ohne dass dies die Gewährleistungsverpflichtungen des LIEFERANTEN berührt.

Sämtliche entstandenen Mehraufwendungen und Kosten werden dem LIEFERANTEN in Rechnung gestellt.

Die Osbra Formteile GmbH prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte im Wareneingang unmittelbar nach Erhalt auf Menge, Liefertermin und Identität, sowie auf äußerliche Beschädigungen.

Bei Qualitätsmängeln verpflichtet sich die Osbra Formteile GmbH, diese unverzüglich nach deren Feststellung dem Auftragnehmer/Lieferanten bekannt zu geben.

Insoweit verzichtet der LIEFERANT auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

7.7. Sonderfreigaben, Nacharbeit

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

Die Sonderfreigabe ist vom LIEFERANTEN bei der OSBRA Formteile GmbH schriftlich zu beantragen.

Mündliche Absprachen sind hierbei nicht wirksam.

7.8. Haftung / Produktsicherheit

Die Verantwortung, für die im Endprodukt verbauten Teile oder Komponenten, trägt in der gesamten Prozesskette der jeweilige Hersteller. Die Vereinbarung von spezifischen Zielen und Maßnahmen berührt die Haftung des LIEFERANTEN für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche der OSBRA Formteile GmbH aus der Lieferung mangelhafter Teile nicht.

Im Hinblick auf sämtliche Lieferungen, denen diese QSV zugrunde liegt, sind die allgemeinen Einkaufsbedingungen der OSBRA Formteile GmbH in ihrer jeweils aktuellen Version gültig.

Der Hersteller / LIEFERANT muss alles organisatorisch und technisch Mögliche und Zumutbare tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterlieferanten zu steigern und die Produkthaftungsrisiken zu minimieren.

Hierfür ist die Planung und Umsetzung der als Mindestanforderungen für die Realisierung eines geeigneten und umfassenden Qualitätsmanagementsystems z.B. nach ISO 9001 (Mindestforderung), oder der ISO/TS 16949, bzw. IATF 16949 (in den jeweilig gültigen Versionen) eine Grundvoraussetzung.

8. Nachhaltigkeitspolitik und Verhaltenskodex

Wir bitten um Mitteilung Ihrer Nachhaltigkeitspolitik und Ihres Verhaltenskodex. Die Nachhaltigkeitspolitik und der Verhaltenskodex sollten folgende Punkte enthalten:

- Arbeitsschutz
- Gesundheitsschutz
- Umweltschutz
- Fokus auf Nachhaltigkeit und deren Ziele
- Compliance und Transparenz
- Kontinuierliche Verbesserung sowie Schulungen
- Bewusstsein
- Menschenrechte
- Rechte von Kindern
- Schutz gegen die Diskriminierung und Behinderung
- Faire Arbeitsbedingungen
- Koalitionsfreiheit und Kollektivverhandlungen
- Beziehung mit unseren Anspruchsgruppen
- Nachhaltigkeitsbericht

9. Internationale Standards

Der LIEFERANT hat sich über alle nationalen und internationalen Standards betreffend seine Vertragsprodukte zu informieren.

Die OSBRA Formteile GmbH verweist unter anderem auf folgende Homepages:

- www.vda.de VDA Information
- www.vda-qmc.de Informationen zum VDA und zur IATF
- www.mdsystem.com International Material Data System