

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
QM	Seite 1 von 18	Monat 05	Jahr 2019	

QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG für LIEFERANTEN

ZWISCHEN DER

IWM AUTOMATION GMBH
32457 PORTA WESTFALICA

UND

FIRMA:


PLZ ORT:

Freigabe:

Porta Westfalica, den 01.05.2019




Dr. Jens Höbel, Leiter Qualitätsmanagement

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 2 von 18	05	2019	

INHALTSVERZEICHNIS:

1 ANFORDERUNGEN	3
2 LIEFERANTENBEURTEILUNG	6
3 QUALITÄTSPLANUNG	8
4 PRÜFMITTELMANAGEMENT	9
5 ENTWICKLUNG	9
6 PRODUKTION	9
7 QUALITÄTSANALYSE UND RÜCKVERFOLGBARKEIT	11
8 LIEFERUNGEN	11
9 BEANSTANDUNGEN	12
10 AUFBEWAHRUNG	14
11 UMWELT- UND SICHERHEITSFORDERUNGEN	15
12 HAFTUNG	15
13 LAUFZEIT DER VEREINBARUNG	16
14 SALVATORISCHE KLAUSEL	17
15 ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS	18

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 3 von 18	05	2019	

1 ANFORDERUNGEN

1.1 Allgemeines

Diese Qualitätsvereinbarung legt vertraglich die technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen der IWM Automation GmbH (im Folgenden „IWM“ genannt) und dem Lieferanten (im Folgenden „Lieferant“ genannt) fest, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich sind.

IWM stellt als Zulieferer der Automobilindustrie sehr hochwertige Produkte her. Die hierfür benötigten Produkte, Dienstleistungen und Werkstoffe werden weltweit beschafft. Diese Qualitätsvereinbarung hat das Ziel und den Zweck, durch taugliche, technisch anerkannte und wirtschaftlich vertretbare Maßnahmen die Fertigung und den Erhalt von sehr hochwertigen, qualitativ einwandfreien Produkten, Dienstleistungen und Werkstoffen zu sichern. Diese Vereinbarung gilt für die Lieferung von Produktionsmaterial und Dienstleistungen, die Einfluss auf die Erfüllung der Kundenanforderungen (IWM und OEM: Original Equipment Manufacturer) haben, wie z.B. Vormontage, Sortierung und Waschen.

Sie gilt für alle Lieferanten der Lieferkette und fordert von seinen Lieferanten, dass die Anforderungen dieser Vereinbarung an ihre eigenen Lieferanten weitergegeben werden.

Die Vereinbarung gilt für alle Einkäufe und Einkaufsverträge, die IWM bei und mit dem Lieferanten tätigt.

Der Lieferant hat unter allen Umständen die Verpflichtung, die Qualitätssicherungsvereinbarung und damit alle gesetzlichen Regelungen und umweltbezogenen Bestimmungen einzuhalten.

Der Lieferant hat für seine Lieferungen die anerkannten Regeln der Technik, die Sicherheits- und Umweltvorschriften und die vereinbarten Spezifikationen einzuhalten und erklärt sich bereit, entsprechende Auskünfte auf Anfrage an IWM zu erteilen. Änderungen des Liefergegenstandes bedürfen der vorherigen schriftlichen Einwilligung durch IWM.

Die Sicherung der Qualität hat der Lieferant systematisch durch geeignete Maßnahmen unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit zu planen, festzulegen, durchzuführen und zu überwachen. Der Lieferant hat qualitätsrelevante Arbeitsunterlagen bzw. Dokumente zu führen und bei Verlangen Einsicht zu gewähren.

Der Lieferant muss ein Qualitätsmanagementsystem unterhalten, das Qualitätsplanung, fertigungsbegleitende Qualitätssicherung, Qualitätsanalyse und Dokumentation umfasst. Ebenso müssen Verfahren angewendet werden, um die Umweltauflagen einzuhalten.

Grundlagen dieser Richtlinie sind Gesetze, Normen und Richtlinien in ihrer jeweils gültigen Form.

Eine vom Lieferanten akzeptierte Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) wirkt sich positiv auf die Vergabe bei vergleichbaren Leistungen anderer Lieferanten aus.

1.2 Referenzdokumente

Bei allen in dieser Vereinbarung aufgeführten Referenzdokumenten handelt es sich um die jeweils aktuelle Ausgabe; es dürfen nur die neuesten Ausgaben der referenzierten Dokumente verwendet werden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 4 von 18	05	2019	

Folgende Unterlagen sind u.a. auf der [homepage](#) der Fa. IWM Automation im Bereich „Unternehmen“ hinterlegt:

- Qualitätssicherungsvereinbarung mit Lieferanten
- Qualitätspolitik
- Umweltpolitik
- Allgemeine Einkaufsbedingungen

Von unseren Lieferanten erwarten wir zusätzlich die Orientierung an dem Verhaltenskodex der Fa. Max Automation (<https://www.maxautomation.com>).

Alle diese Anforderungen sollen entlang der Lieferkette weitergegeben und eingehalten werden.

1.3 Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Diese QSV ist Teil der Vertragsbedingungen/des Vertrages zwischen IWM und dem Lieferanten.

Die Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems beim Lieferanten sollte sich in:

- einer kontinuierlichen Verbesserung der Produkte und Prozesse,
- der Erreichung der vereinbarten Anlieferqualität,
- der Einhaltung der vereinbarten Liefertreue,
- der zeitnahen und nachhaltigen Umsetzung von Korrekturmaßnahmen und
- der effektiven Kommunikationen zwischen den Beteiligten


zeigen. Der Lieferant verpflichtet sich zum Aufbau und zur permanenten Anwendung eines **Qualitätsmanagementsystems** (QMS) mindestens nach ISO 9001 in der aktuellen Ausgabe.

Der Nachweis der erfolgreichen Einführung und Anwendung des Qualitätsmanagementsystems erfolgt durch den unaufgeforderten Nachweis des erteilten Zertifikats durch eine anerkannte Zertifizierungsstelle oder die entsprechenden Auditberichte. Der Lieferant stellt einen Plan zur Erlangung der Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 vor, sofern dieser noch nicht entsprechend zertifiziert ist. Bis dahin wird der Grad der Konformität von IWM durch angemessene periodische System-, und Prozessaudits (VDA 6.3) überprüft. Der Lieferant verpflichtet sich zur konsequenten Umsetzung dieser Maßnahmen als Teil der ständigen Verbesserung.

Der Lieferant informiert IWM unverzüglich, falls:

- ein besonderer Kundenstatus (nicht durch IWM) erlangt worden ist, z.B. „business on hold“,
- das Zertifikat entzogen oder,
- das Zertifikat ohne Neuzertifizierung, ausgelaufen ist.

Im Sinne einer effektiven Kommunikation stellt der Lieferant seine Erreichbarkeit auch durch z.B. Bekanntgabe von Ansprechpartnern (Einkauf, Qualitätssicherung, Logistik, Projektmanagement, Disposition) mit Kontaktdaten (E-Mail, Telefon-/Fax-Nummer), Stellvertretern und eine Reaktionsfrist von einem Arbeitstag sicher.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 5 von 18	05	2019	

1.4 Einhaltung von Vorschriften und gesellschaftlicher Verantwortung

Die Lieferanten werden aufgefordert, die Erwartungen an die Unternehmensethik, Arbeitsbedingungen, Menschenrechte und Umweltschutz der Fa. IWM Automation GmbH zu übernehmen und zu erfüllen, vgl. Abschnitt 1.2.

Entsprechende Nachweise sind IWM auf Verlangen zu erbringen oder können in einem Audit durch IWM überprüft werden.

1.5 Umweltaforderungen

IWM hat sich dem Schutz der Umwelt verpflichtet und ist nach DIN EN ISO 14001 zertifiziert. IWM erwartet von seinen Lieferanten einen vergleichbaren Beitrag durch die Einführung eines Umweltmanagementsystems.

1.6 Erstreckung

Erhält und/oder bezieht der Lieferant für die Qualitätssicherung und/oder Herstellung der (Vertrags-) Produkte, Produktionsmittel, Prüfmittel, Dienstleistungen oder sonstige Vorfelddieferungen, so wird er die Vorlieferanten, soweit gesetzlich möglich, vertraglich in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen oder selbst die Qualität der Vorlieferungen sicherstellen.

IWM kann vom Lieferanten den Nachweis darüber verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und die Qualität seiner Zukaufteile sichergestellt hat, sowie Kundenanforderungen in der Lieferkette weitergegeben hat.

1.7 Qualitätsplanung

Die angefragten Produkte sind im Vorfeld auf Herstellbarkeit, gemäß sämtlicher Anforderungen, in einer Herstellbarkeitsbewertung zu bewerten.

Es gilt der Grundsatz: Präventive Qualitätssicherung durch Qualitätsplanung zur Erreichung fehlerfreier Lieferungen.


Vor Auftragsannahme wird im Projektteam entschieden, ob gemeinsame systematische Qualitätssicherungsgespräche durchzuführen sind, um durch die frühzeitige Erkennung und Vermeidung von Qualitätsrisiken eine fehlerfreie und stabile Produktion sicherzustellen.

Auch nach der Beauftragung kann IWM die aktive Teilnahme des Lieferanten an Gesprächen zur Qualitätsplanung fordern. Die Verpflichtung zur Umsetzung dieser Maßnahmen wird vom Lieferanten dokumentiert und bestätigt.

Im Rahmen der Qualitätsplanung stellt der Lieferant die Weitergabe relevanter Information entlang der Lieferkette sicher, d.h. er stellt seinen Lieferanten die erforderlichen Informationen für die Erstellung des angefragten Produktes sicher. Das kann z.B. die Information zu einer beabsichtigten Schichtdicke sein, die ein vorgelagerter Lieferant bei der Anfertigung seines Produktes berücksichtigt, wenn für den nachgelagerten Lieferanten/Kunden die Maße auf der Zeichnung nach der Beschichtung gelten.

1.8 Musterbestellungen

Um Produktionsprozesse zu testen oder Vorserienlieferungen an IWM tätigen zu können, stellt der Lieferant sicher, dass auch Prototypen-/Vorserienmuster den Anforderungen (z.B. funktionell, dimensional, werkstofflich, visuell, akustisch) der jeweiligen Anforderungen genügen. Jede Muster-

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 6 von 18	05	2019	

lieferung bedarf einer vorherigen Freigabe durch die QS-IWM auf Grundlage der vorgelegten Messprotokolle. Abweichungen zu den IWM-Forderungen sind unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

1.9 Notfallpläne

Für die Aufrechterhaltung der Produktionsausbringung und Versorgung von IWM muss der Lieferant externe und interne Risiken, deren Auswirkungen auf die Fertigungsprozesse und die Infrastruktur wesentlich sind, identifizieren und entsprechende Notfallpläne entwickeln. Diese sind in regelmäßigen Abständen auf Aktualität zu überprüfen, mindestens einmal jährlich. Einfache Telefonlisten sind nicht ausreichend.

1.10 Lessons Learned

Der Lieferant muss zur Sicherstellung eines effizienten Entwicklungsprozesses (für Prozesse und Produkte) und Produktionsprozesses mindestens das Wissen nutzen, das bereits zur Verfügung steht, das sind z.B. frühere Projekte, Reklamationen intern/extern, Audits, Ausschussanalysen und ggf. Rückrufaktionen. Dieses, durch Erfahrung gewonnene Wissen, muss dem Lieferanten zur Verfügung stehen und genutzt werden.

2 LIEFERANTENBEURTEILUNG

2.1 Audits

IWM ist durch ein Audit berechtigt festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten den Anforderungen genügen. Das Audit kann als System-, Prozessaudit (gemäß VDA 6.3) oder Produktaudit beim Lieferanten bzw. dessen Unterlieferanten durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Der Lieferant hat durch entsprechende Regelungen in den Vereinbarungen mit seinen Unterlieferanten dafür Sorge zu tragen, dass IWM die entsprechenden vorgenannten Audits bei den Unterlieferanten des Lieferanten bei Bedarf durchführen kann.

Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften können dabei berücksichtigt werden. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung von Betriebsgeheimnissen werden berücksichtigt.

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistung und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten, zu ermöglichen.

Ein Audit kann durchgeführt werden:

- vor Auftragsvergabe an einen neuen Lieferanten;
- wenn ein Lieferant ein für ihn neues Produkt herstellen soll;
- wenn prozessrelevante Veränderungen der Einrichtungen, Fertigungsorte (Organisation) oder des Qualitätssystems erfolgen;
- wenn das Qualitäts-Niveau der gelieferten Produkte anhaltend oder wiederholt negativ ist.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 7 von 18	05	2019	

Zur Überwachung und Sicherstellung der Lieferqualität werden Lieferantenbewertungen durchgeführt. Diese beinhalten u.a.:

- Zertifikatsverfügbarkeit
- Qualitätskennzahlen
- Logistikkennzahlen

Die errechneten Werte spiegeln die Lieferantenleistung im Bewertungszeitraum wieder. Die Gewichtung und Kriterien sind in der Lieferantengesamtbewertung hinterlegt.

Bei Fragen geben die zuständigen Fachbereiche bei IWM Unterstützung und Hilfestellung, jedoch verbleibt die Verantwortung für die Qualität der Produkte und die Lieferverpflichtung beim Lieferanten.

Weitere Anforderungen sind der „Auslösematrix“ des VDA, Band 2 in der jeweils aktuellen Fassung zu entnehmen.

2.2 Prüfungen

IWM behält sich vor, Qualitätsprüfungen an einem Produkt auf dem Gelände des Lieferanten durchzuführen, sofern dieses vertraglich nicht abweichend festgelegt ist.

2.3 Rückmeldung fehlerhafter Mengen

Der Lieferant meldet eigenverantwortlich die tatsächlich fehlerhafte Menge einer Rücklieferung an IWM, den Aussteller des Reklamationsberichtes, zurück. Die genannte fehlerhafte Menge wird daraufhin im Regelfalle im Prüfbericht korrigiert und stellt die tatsächliche reklamierte Menge dar. In schwer zu gewichtenden Fällen (z.B. Reklamation des Endkunden) wird von einer Korrektur der fehlerhaften Menge gegebenenfalls abgesehen.


2.4 Qualitätssicherungsvereinbarungen / Ziele

Falls erforderlich, werden ergänzende Qualitätsvereinbarungen vor bzw. zum Vertragsabschluss mit den Lieferanten abgestimmt. Vom Lieferanten gewünschte Abweichungen von dieser oder sonstigen ergänzenden Qualitätssicherungs-Vereinbarungen bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch IWM.

Ist es dem Lieferanten nicht möglich, eine Null-Fehler-Lieferung zu garantieren, so wird eine jährliche Fehlerrate < 1% und die Reklamationsquote = 0 festgelegt.

Werden in anderen Qualitätssicherungs-Vereinbarungen schriftlich Qualitätsziele größer als 1% auf Artelebene vereinbart, dienen sie lediglich als Gradmesser für die Produktqualität. Die Null-Fehler-Forderung bleibt davon unberührt.

IWM wird die Anforderungen an die zu liefernden Produkte/Dienstleistungen dem Lieferanten entweder innerhalb dieser Qualitätssicherungsvereinbarung oder durch separate Vereinbarungen schriftlich mitteilen, z.B. Zeichnungen, Bestellvorgaben. Eine ergänzende schriftliche separate Mitteilung bildet einen integrierten Bestandteil dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zwischen IWM und dem Lieferanten.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 8 von 18	05	2019	

2.5 Qualitätsvorbehalt

Lieferungen, die den Bedingungen des Vertrages und den mitgeltenden Unterlagen ganz oder teilweise nicht entsprechen, sind fehlerhaft.

Soweit nicht in anderen Verträgen geregelt, behält sich IWM vor, die Lieferanteile an Material, Halb- und Fertigfabrikaten zu ändern, wenn anhaltende Qualitätsprobleme nicht abgestellt werden können.

Qualitätsprobleme des Lieferanten werden mit dem Eskalationsprogramm „Kritische Lieferanten“ begleitet, welches dem Lieferanten und IWM ermöglicht, gemeinsam die Probleme zu verstehen, Ursachen zu analysieren, Maßnahmen festzulegen und zu verfolgen.

3 QUALITÄTSPLANUNG

3.1 Herstellbarkeitsbewertung

Die Herstellbarkeitsbewertung des Lieferanten hat grundsätzlich vor Abgabe des Angebots durch ein fachübergreifendes Team zu erfolgen und ist auf Anforderung durch IWM vorzulegen.

Vor der endgültigen Auftragsvergabe behält sich IWM das Recht vor, mit dem Lieferanten eine gemeinsame detaillierte technische Bewertung durchzuführen.

Diese Herstellbarkeitsbewertung muss im Laufe der Entwicklung und bei Änderungen auf Aktualität geprüft werden.

3.2 Besondere Merkmale und Prüfmerkmale

Der Lieferant strebt an, das gewünschte Ergebnis dauerhaft und zu wirtschaftlich vertretbarem Aufwand zu liefern. Dieses Ziel erreicht der Lieferant, indem er seine Prozesse zur Leistungserstellung beherrscht und die entsprechende Maschinen-/Prozessfähigkeit herstellt und überwacht. Ein Prozess ist beherrscht, wenn das Ergebnis des Prozesses vorhersagbar ist. Nur ein beherrschter Prozess macht Aussagen zur Fähigkeit des Prozesses möglich.

In der Praxis kann es häufig vorkommen, dass nicht genügend Teile für die Ermittlung der vorläufigen Prozessfähigkeit an kritischen und funktionswichtigen Merkmalen bzw. für die damit verbundenen Qualitätsanforderungen zur Verfügung stehen. Ist dies der Fall, so wird eine Analyse der Maschinenfähigkeit oder Kurzzeitfähigkeit des Prozesses durchgeführt. Es sind die Abhängigkeiten und Einflussfaktoren auf die jeweiligen Zielgrößen zu ermitteln. Ermittelt wird eine vorläufige Aussage über die Eignung des Prozesses.

In einer Fertigung mit ausreichender Maschinenfähigkeit wird die Vermessung des Erst- und Letzteils erwartet und auf Verlangen von IWM vorzulegen. Zusätzliche Zwischenprüfungen zur Überprüfung der Konformität veranlasst der Lieferant aufgrund seiner Risikobetrachtung.

Vom Lieferanten sind Prüfvorgaben für die Wareneingangsprüfung, Teilefertigung, Ausgangs- und Werkstoffprüfung zu erstellen und können IWM auf Verlangen vorgelegt werden.

In diesen Prüfvorgaben müssen alle wichtigen Teilemerkmale aus den technischen Unterlagen aufgenommen werden.

Insbesondere sind auf Prüfmaße zu achten, die durch einen abgerundeten Rahmen (auch Blase oder Zeppelin genannt) in der Zeichnung gekennzeichnet sind. Diese Bezeichnen ein Maß, das bei der Qualitätssicherung besonders zu überwachen ist (z.B. durch SPC (statistical process control)). Bei diesen Bauteilen soll z.B. auf die Passungsfähigkeit der Bohrung mit einem Gegenstück geachtet werden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 9 von 18	05	2019	

Mit Vertragsannahme muss der Lieferant auf Anforderungen durch IWM aufzeigen können, welche teilgebundenen Prüfaufbauten / Prüfmethoden erforderlich sind.

Die Prüf- und Messmittel müssen den Anforderungen an den Prozess und der Teile-qualität entsprechend bereits in den Musterphasen verfügbar sein.

Zur dauerhaften Qualitätssicherung sind Maßnahmen einzuleiten wie:

- Systematische Qualitätslenkung der Fertigungsprozesse
- Schulung des Personals
- Prüfung und Instandhaltung der Einrichtung

4 PRÜFMITTELMANAGEMENT

Der Lieferant unterhält ein Prüfmittelmanagement für alle Prüf- und Messmittel, die im Kundenprozess zur Anwendung können und die Produktqualität beeinflussen können. Eine regelmäßige Kalibrierung, Überwachung des Prüfmittelstatus' und eine Messsystemanalyse bilden die Grundlage für eine Beurteilung der Konformität zwischen Produkt und Anforderungen.

Die aktuellen Unterlagen der Kalibrierung und Eignungsprüfungen der verwendeten Prüf- und Messmittel sind auf Verlangen von IWM vorzulegen.


5 ENTWICKLUNG

Der Lieferant muss geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie z.B. Herstellbarkeitsbewertung, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden. Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.

Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder eine 100% Prüfung an den hergestellten Produkten durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

6 PRODUKTION

Vor Anlauf der Produktion hat der Lieferant einen beherrschten und fähigen Fertigungsprozess sicherzustellen und zu überwachen. Damit kann der Lieferant die vereinbarten technischen Vorgaben bei der Fertigung einhalten und nachweisen, dass er diese Einhaltung durch geeignete Prüfungen überwacht. Der Lieferant und IWM müssen bei der Prüfung des Produktes vergleichbare Ergebnisse erzielen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 10 von 18	05	2019	

Erstmusterlieferungen und Erstmuster sind vom Lieferanten nach Absprache mit IWM zu kennzeichnen.

Zur Dokumentation der Erstmuster ist das VDA-Standardformular in der jeweils aktuellen Version zu verwenden.

IWM prüft den Erstmusterprüfbericht und führt Prüfungen an den Erstmustern durch.

IWM kann die Ausstellung von Erstmustern gemäß der Auslösematrix des VDA Band 2 verlangen, z.B. bei:

- neuen Produkten
- geänderten Produkten
- Unterbrechung der Lieferbeziehung länger als 12 Monate
- Qualitätseinbruch
- neuen Prozessen oder Herstellmethoden, Einsatz neuer Produktionseinrichtungen

Als Ergebnis kann IWM:

- eine uneingeschränkte Freigabe, die eine zwingende Voraussetzung für eine Serienbelieferung darstellt,
- eine Freigabe mit Auflagen, in der Regel zeitlich oder Stückzahl begrenzt, oder
- eine Ablehnung des Prüfberichtes

erteilen.

Für die Freigabe von Einzelproduktionen erfolgt die Freigabe des Lieferanten auch durch die Anfertigung von Probemustern und deren positive Bewertung durch IWM.

Für die Freigabe von Serienproduktionen ist zwingend eine Produkt- und Prozessfreigabe (PPAP oder PPF) oder einem vom Endkunden (OEM) vorgegebenen Verfahren durch IWM erforderlich.

Für Lieferanten und deren Unterlieferanten mit Prozessen gemäß AIAG, sind die entsprechenden CQI-Leitfäden zu berücksichtigen. Die CQI-Bewertungen sind Selbstbewertungen und mindestens einmal jährlich durchzuführen. Diese Selbstbewertungen sind auf Verlangen von IWM vorzulegen. Bei der Bewertung „Need for Immediate Action“ oder „Fail Findings“ ist IWM umgehend mit einem Maßnahmenplan zu informieren.

6.1 Änderungen an Prozess oder Produkt

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess zur Lenkung und Umsetzung von Änderungen verfügen, wenn das Produkt selbst oder die Herstellung beeinflusst wird.

Zur Bewertung wird auf die Auslösematrix des VDA Band 2 verwiesen. Änderungen bei Unterlieferanten sind ebenfalls zu berücksichtigen und zu bewerten.

Die identifizierten Risiken sind vor der Umsetzung zu bewerten, die Maßnahmen zu verifizieren, zu validieren und zu dokumentieren.

Auch darf im Rahmen einer Serienproduktion ein beabsichtigter Wechsel eines Unterlieferanten nur nach frühzeitiger Ankündigung (mindestens 3 Monate vor geplanter Umsetzung) und vorheriger Genehmigung durch IWM erfolgen. Erforderliche Produkt- und Produktionsprozessfreigaben sind mit der QS IWM frühzeitig abzustimmen, um die Lieferfreigaben nicht zu gefährden.

Bei allen beabsichtigten Änderungen an Produkt und Prozess ist die Herstellbarkeitsbewertung zu prüfen und ggf. durch geeignete Maßnahmen zu bestätigen.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 11 von 18	05	2019	

Bei der Einrichtung eines neuen Arbeitsplatzes oder dem Wechsel von Mitarbeitern an einem Arbeitsplatz sind die Mitarbeiter zu den neuen Arbeitsplätzen mit einem dokumentierten Nachweis zu schulen, einzuweisen und die Wirksamkeit zu bestätigen.

Den Anforderungen der Tätigkeit folgend ist ein entsprechender Einarbeitungs- und Stufenplan anzulegen.

7 QUALITÄTSANALYSE UND RÜCKVERFOLGBARKEIT

Wichtig für die ständige Verbesserung von Produkt- und Prozessqualität ist die Durchführung von Qualitätsanalysen. Die Feststellung von Fehlerursachen und das Führen von Statistiken und deren Auswertung sind unabdingbar.

Die Fehlerursachenermittlung und die Dokumentation der Ergebnisse müssen intern während des gesamten Fertigungsprozesses und als Reklamationsanalyse durchgeführt werden.

Nach Auswertung ausreichend großer Datenmengen können wichtige Rückschlüsse zur Prozessverbesserung gewonnen werden.

7.1 Rückverfolgbarkeit

Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine bestmögliche Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte auf ein Fertigungslos durchgeführt werden kann. Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend sicherzustellen. IWM wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

8 LIEFERUNGEN

8.1 Verpackungsvorschriften

Der Anlieferzustand, die Verpackung und die Verpackungsmenge für Artikel, die von IWM für eine weitere Bearbeitung dem Lieferanten zur Verfügung gestellt werden, werden von der Abteilung Einkauf der Fa. IWM dem Lieferanten mitgeteilt. Die Verpackungsvorschriften sind in entsprechenden Spezifikationen festgelegt und müssen eingehalten werden. Fehlende oder nicht eindeutige Verpackungsspezifikationen sind vor Auftragsbestätigung mit IWM zu klären, damit anschließende Reklamationen vermieden werden können.

Der beim Lieferanten entstandene Ausschuss ist mit einem 8D-Bereich zu analysieren. Falls die Fehlerursache der IWM Ware zuzuordnen ist, sind die Ausschussteile zur Befundung an IWM zu senden und IWM ist unverzüglich über die Probleme zu informieren, damit ggf. Abstellmaßnahmen eingeleitet werden können. Der Ausschuss ist von der Lieferung fehlerfreier Waren zuverlässig zu trennen, so dass dieser nicht an einen weiteren Kunden geliefert werden kann.

Der an IWM zur Befundung gelieferte Ausschuss ist deutlich als gesperrte Ware am Behälter zu kennzeichnen (z.B. rotes Sperrband).

Waren, die zur weiteren Bearbeitung von IWM dem Lieferanten bereitgestellt werden, sind in allen Produktionsschritten deutlich mit deren Zustand/Bearbeitungsstatus zu kennzeichnen. Die Waren sind eindeutig mit einem Warenanhänger/ Warenbegleitschein o.ä. zu identifizieren.

Wenn dem Lieferanten keine Verpackungsvorschrift mitgeteilt wird, ist der Lieferant für die Auswahl einer den Anforderungen angepassten Verpackung incl. deren Eignungsnachweis zuständig

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 12 von 18	05	2019	

(z.B. Schutz Kratzern, Schutz der Gewinde, etc.). Die Produktionsprozesse und die Verpackung sind so zu gestalten, dass das Aufkommen, die Ansammlung und das Verbreiten von Schmutz und Verunreinigungen vermieden werden.

Im Sinne der Abfallvermeidung sind mögliche Mehrwegverpackungen einer Lösung mit Einwegverpackungen zu bevorzugen. Die Festlegung erfolgt in Abstimmung mit IWM.

Weitere zusätzliche Kennzeichnungen von Teilen, Behältern oder Lieferungen werden bei Bedarf von der QS-IWM festgelegt.

Eindeutige Hinweise auf das Handling der Ware („Vorsicht zerbrechlich“ oder ähnliches) sind gegebenenfalls vom Lieferanten anzubringen.

Bei Hilfsstoffen sind eine Haltbarkeitskennzeichnung und empfohlene Lagertemperatur_oder andere relevante Einschränkungen anzugeben.

8.2 Instandhaltung

Die Lieferfähigkeit des Lieferanten wird auch über ein System der vorbeugenden und vorausschauenden Instandhaltung von Werkzeugen und Fertigungseinrichtungen sichergestellt. Die Instandhaltungspläne umfassen die Umfänge und Intervalle der Arbeiten, welche zu dokumentieren und auszuwerten sind.

9 BEANSTANDUNGEN

9.1 Qualitäts- und Lieferprobleme


Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen oder Investitionsgüter) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, hierüber sowie über die näheren Umstände, IWM umgehend schriftlich zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung relevanter Daten und Fakten innerhalb von 24h verpflichtet.

IWM erstellt bei Mängeln an Material, Produkten oder Dienstleistungen einen Reklamationsbericht, der vom Lieferanten mit einem aussagekräftigen und wirkungsvollen 8D-Bericht bearbeitet wird. Bei Rückfragen zum Reklamationsbericht ist der Ersteller des Berichtes zu kontaktieren. Die Bearbeitungsqualität und Wahrung von Fristen sind ein Teil der Lieferantenbewertung.

Die systematische Ursachenanalyse (z.B. 5 x warum, Ishikawa-Diagramm, Fehlerbaumanalyse, etc.) die Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen im 8D-Bericht dienen zur nachhaltigen und wirksamen Sicherung der Qualitätsanforderungen. Ein 8D-Bericht vom Lieferanten wird bei jeder von IWM ausgelösten Reklamation erwartet, um die Forderung der Fehlervermeidung im Rahmen des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses zu unterstützen (unabhängig von möglichen Auswirkungen auf oder Feststellungen von ppm-Raten).

Der Lieferant hat gegebenenfalls in Abstimmung mit IWM Maßnahmen zu ergreifen, um eine kontinuierliche Materialversorgung zu gewährleisten. Solche Maßnahmen können z. B. sein:

- Sicherheitsbestand
- Alternative Produktionsanlage
- Alternative Lieferquelle für Vormaterial

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 13 von 18	05	2019	

Über weitergehende qualitätssichernde, kostenrelevante Maßnahmen ist mit dem Mitarbeiter der Qualitätssicherung des Lieferanten oder einem befugten Vertreter einvernehmlich zu entscheiden.

IWM ist bemüht, zu jedem Zeitpunkt einer Reklamation anfallende Kosten zu minimieren. Kalkulatorische Gewinne werden nicht berücksichtigt.

Der Lieferant ist für die fach- und sachgerechte Durchführung sämtlicher Prüfmaßnahmen verantwortlich. Das Ziel von IWM ist die Aufwendungen für die Qualitäts- und Eingangsprüfung gering zu halten. Es werden eine Identitätsprüfung und das „SKIP LOT“ – Verfahren angewendet. Der Umfang des „SKIP LOT“ – Verfahrens wird von der QS-IWM festgelegt.

Kommt es zu fehlerhaften Lieferungen, muss der Lieferant unverzüglich (innerhalb 24 Stunden) für Abhilfe sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit). Ist es für IWM erforderlich, Ware des Lieferanten nachzuarbeiten oder auszusortieren, dann erfolgt dieses in Abstimmung mit dem Lieferanten.

Nach Ablauf der 24h ohne Rückmeldung des Lieferanten wird IWM selbständig entsprechende Dienstleister beauftragen und die entstandenen Kosten an den Lieferanten belasten.

Im Falle einer Reklamation wegen nicht konformer Ware stellt IWM den Mindestbearbeitungsaufwand für die Prüfberichterstellung und dessen Bearbeitung den jeweils betroffenen bzw. tatsächlich involvierten Abteilungen in Höhe von 1,75 Stunden x Stundensatz in Rechnung. Folgekosten, die in den nachgelagerten Prozessen zur Regulierung der Reklamation anfallen, werden gesondert berechnet.

Im Falle einer Reklamation wegen eingeschränkt freigegebener Ware oder bedingt freigegebener Erstmustern stellt IWM den Mindestbearbeitungsaufwand für die Prüfberichterstellung und -bearbeitung den jeweils betroffenen bzw. tatsächlich involvierten Abteilungen in Höhe von 1,0 Stunden x Stundensatz in Rechnung. Folgekosten, die in den nachgelagerten Prozessen zur Regulierung der Reklamation anfallen, werden gesondert berechnet.


Der Lieferant stellt sicher, dass seine an IWM gelieferten Produkte und Dienstleistungen den jeweils geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen des Ausfuhrlandes, des Einfuhrlandes und des von IWM/dem OEM genannten Bestimmungslandes, sofern dies bekannt ist, erfüllen. Der Lieferant verpflichtet sich so früh wie möglich, aber vor Auslieferung der Waren an IWM, ggf. widersprüchliche Angaben (z.B. unklare Teile-/Artikelnummer) oder fehlende Angaben (z.B. Position der Beschriftung ist nicht definiert) mit IWM zu klären. Andernfalls kann die Ware als fehlerhaft reklamiert werden.

Der Lieferant ist dafür verantwortlich und gewährleistet, dass ihm immer die neuesten gültigen Gesetze und Vorschriften vorliegen und von ihm verwendet und erfüllt werden.

9.2 Fehlerhafte Ware, Produkte und/oder Dienstleistungen

Bei frühzeitiger Feststellung von fehlerhafter Ware (Halbzeuge) Produkte und/oder Dienstleistung muss der Lieferant unverzüglich die QS IWM informieren.

Nichtkonforme Ware muss als solche deutlich gekennzeichnet und von der Lieferung fehlerfreier Ware getrennt werden, so dass eine Auslieferung an den Kunden und der unbeabsichtigte Gebrauch durch geeignete Maßnahmen verhindert wird.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 14 von 18	05	2019	

Kosten, die im Hause IWM aufgrund von fehlerhafter, angelieferter Ware und evtl. daraus resultierenden Folgekosten anfallen, werden dem Lieferanten belastet.

Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er IWM hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich benachrichtigen.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden.

Müssen im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte geliefert werden, ist vorher eine schriftliche Sonderfreigabe durch die QS-IWM einzuholen.

Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist IWM unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Produkte, die nicht den Abnahmebedingungen, oder Zeichnungen oder Zusatzangaben entsprechen, dürfen ohne schriftliche Zustimmung durch die QS der IWM (Abweichgenehmigung) nicht an IWM ausgeliefert werden. Nichtkonforme Ware wird als fehlerhafte Ware reklamiert und der Lieferant mit Folgekosten belastet.

9.3 Nacharbeit und Reparatur

Der Lieferant muss über einen dokumentierten Prozess verfügen, der neben einer Risikoanalyse die Nacharbeiten und Reparaturen an Produkten regelt.

Jegliche Nacharbeit oder Reparatur, die nicht mit IWM abgestimmt ist, wird als Änderung an Produkt und Prozess gewertet und kann zu einer Einstufung als fehlerhafte Ware führen (vgl. 9.2) und einer Rückweisung der Produkte führen.

Sofern Produkte nicht nachgearbeitet oder repariert werden können, muss der Lieferant einen dokumentierten Prozess für die Lenkung fehlerhafter Produkte führen und umsetzen. Auch muss der Lieferant sicherstellen, dass diese Produkte vor der Entsorgung unbrauchbar gemacht werden und die beabsichtigte Nutzung verhindert wird.

10 AUFBEWAHRUNG

Für Dokumente, Aufzeichnungen und Referenzmuster sind vom Lieferanten Aufbewahrungsfristen festzulegen und einzuhalten. Hierbei müssen folgende Mindestforderungen erfüllt werden:


Vorgabedokumente

- Dokumente aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus
- der Produktionsphase des Liefergegenstandes, z.B. Prozessbeschreibungen, Produktionslenkungspläne, Lastenhefte, Zeichnungen oder Prüfanweisungen

müssen nach Produktauslauf bei IWM für Serien- und Ersatzteilbedarf oder nach erfolgter Änderung des Dokuments bei kritischen Merkmalen (sicherheitsrelevant) 15 Jahre, sonst 3 Jahre aufbewahrt werden.

Aufzeichnungen

- Dokumente aus der Produkt- und Prozessentwicklungsphase sowie aus
- der Produktionsphase des Liefergegenstandes, z.B. Prozessbeschreibungen, Produktionslenkungspläne, Lastenhefte, Zeichnungen oder Prüfanweisungen

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 15 von 18	05	2019	

müssen mit der Auslieferung des Produkts, zu dem die Aufzeichnungen für Produkt und zugehörigen Prozess gehören bei kritischen Merkmalen (sicherheitsrelevant) 15 Jahre, sonst 3 Jahre aufbewahrt werden.

Aufzeichnungen und Dokumente zur Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF, PPAP), einschließlich Referenzmustern müssen nach Produktauslauf bei IWM 15 Jahre aufbewahrt werden.

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung beträgt 15 Jahre nach Auslauf des Produktes bei IWM (vgl. VDA-Band 1 „Nachweisführung“). Der Lieferant hat IWM auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

Gesetzliche und behördliche Aufbewahrungsfristen sind zu beachten.

11 UMWELT- UND SICHERHEITSFORDERUNGEN

Bezüglich der gelieferten Leistung sind die umwelt- und sicherheitstechnischen Vorschriften des Herstellungs- und Empfängerlandes (Bestellerland) einzuhalten. Die Einhaltung aller gesetzlichen und sicherheitstechnischen Auflagen für eingeschränkte, giftige und gefährliche Stoffe durch den Lieferanten ist zwingend erforderlich.

Der Lieferant hat über die notwendigen Genehmigungen seiner Prozesse und Anlagen zu verfügen. Materialdatenblätter bzw. EG-Sicherheitsdatenblätter für die gelieferten Produkte sind zu führen und nach Abruf durch IWM vorzulegen.

Bei Lieferung von gefährlichen Stoffen werden EG-Sicherheitsdatenblätter vom Lieferanten geführt und jeder Lieferung unaufgefordert beigelegt.

Auf Nachfrage müssen Lieferanten geeignete Verwertungs- und Entsorgungskonzepte ihrer Produkte aufzeigen.


12 HAFTUNG

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen befreit den Lieferanten nicht von der Haftung für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche durch IWM wegen Mängeln an der Lieferungen und auch nicht von Schadensersatz- und Freistellungsansprüchen, insbesondere wegen seiner Produkthaftung.

Die durch IWM vorgenommenen Prüfungen entlasten den Lieferanten nicht.

Wird IWM aus Produzentenhaftung wegen Verletzung behördlicher Sicherheitsvorschriften oder ähnlichen nach in- oder ausländischem Recht in Anspruch genommen, so hat der Lieferant den Schaden zu erstatten, soweit seine Lieferung bzw. sein Verhalten fehlerhaft und für den Schaden ursächlich war.

Bei Fehlern, die auf die Herstellung des Liefergegenstandes zurückzuführen sind, trägt der Lieferant die Beweislast für sein Nichtverschulden. Diese Regelung gilt auch für die Kostenübernahme von begründeten Rückrufverpflichtungen im Rahmen der Produzentenhaftung.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 16 von 18	05	2019	

Der Lieferant verpflichtet sich zum Abschluss einer Haftpflichtversicherung, Produkthaftpflichtversicherung und Rückrufversicherung mit einer Versicherungssumme von 10.000.000,- € je Schadensfall. Auf Nachfrage ist IWM eine Deckungsbestätigung (im „Sinne“ der Police) vorzulegen.

Ungeachtet dessen hat der Lieferant den Kunden von berechtigten Ansprüchen Dritter, die auf fehlerhafter Lieferung beruhen, einschließlich Prozesskosten freizustellen.

13 LAUFZEIT DER VEREINBARUNG

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von drei Monaten zum Halbjahresende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel-Lieferverträge bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 17 von 18	05	2019	

14 SALVATORISCHE KLAUSEL

Einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung gelten nicht, wenn diese mit vorrangigen schriftlichen Verträgen, zum Beispiel Einkaufs- und Entwicklungsverträgen, in Widerspruch stehen.

Falls einzelne Bestimmungen dieser Vereinbarung unwirksam sein sollten, oder diese Vereinbarung Lücken enthält oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar wird, behalten die übrigen Bestimmungen ihre Wirksamkeit.

An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der Zielsetzung am nächsten kommen, die die Vertragsparteien mit der unwirksamen bzw. undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, dass sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

Unterschriften:

IWM Automation GmbH

Datum

Unterschriften QM und Einkauf

Lieferant

Datum

Unterschriften QM und Einkauf

Bitte unterschrieben umgehend an den Einkauf der Fa. IWM Automation GmbH zurücksenden.

Org. Bereich	Seite	Ausgabe		
		Monat	Jahr	
QM	Seite 18 von 18	05	2019	

15 ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS

AIAG:	Automotive Industry Action Group
CQI:	<u>C</u> hartered <u>Q</u> uality <u>I</u> nstitute (früher bekannt als das Institut für Qualitätssicherung (IQA))
FMEA:	<u>F</u> ehler <u>M</u> öglichkeiten- und <u>e</u> influss <u>a</u> nalyse
IATF:	<u>I</u> nternational <u>A</u> utomotive <u>T</u> ask <u>F</u> orce
IMDS:	<u>I</u> nternational <u>M</u> aterial <u>D</u> ata <u>S</u> ystem
MSA:	<u>m</u> easurement <u>s</u> ystem <u>a</u> nalysis (Messsystemanalyse)
NTF:	<u>N</u> o <u>T</u> rouble <u>F</u> ound
OEM:	<u>O</u> riginal <u>E</u> quipment <u>M</u> anufacturer
PSB:	<u>P</u> rodukt <u>s</u> icherheits <u>b</u> eauftragter
QMS:	<u>Q</u> ualitäts <u>m</u> anagementsystem
QS:	<u>Q</u> ualität <u>s</u> icherung
QSV:	<u>Q</u> ualität <u>s</u> icherungs <u>v</u> ereinbarung
SPC:	<u>s</u> tatistical <u>p</u> rocess <u>c</u> ontrol
VDA:	<u>V</u> erband <u>D</u> eutscher <u>A</u> utomobilindustrie