



Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

zwischen HKR Automotive GmbH
- nachfolgend: - HKR –

Und Adresse Lieferant
- nachfolgend: - Lieferant –

Präambel

Die HKR Automotive strebt mit seinen Lieferanten eine qualitative und dauerhafte Geschäftspartnerschaft an. Ziel dieser Vereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Voraussetzungen zwischen den Parteien, die zur Sicherung der Qualität der Produktentwicklung und der Produkte sowie zur Erreichung einer ständigen Qualitätsverbesserung der Erzeugnisse, unter Beachtung der relevanten Umweltauflagen, erforderlich sind. Die Gültigkeit dieser Vereinbarung bezieht sich auf alle Gesellschaften der Lieferanten.

I. Geltungsbereich

Die nachfolgenden Vereinbarungen gelten für Lieferungen und Leistungen vom Lieferanten an die HKR. Soweit zusätzliche produktbezogene Vereinbarungen erforderlich sind, werden diese dokumentiert. Diese Vereinbarungen sind ebenfalls Vertragsbestandteile zwischen HKR und dem Lieferanten und gelten zusätzlich zu den jeweiligen Lieferverträgen. Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Rechte und Pflichten aus dieser Vereinbarung. Diese Vereinbarung kann von HKR auf Anforderung eingesehen werden. Die Parteien sind sich darüber einig, dass Verstöße gegen die Pflichten dieser Vereinbarung nach erfolgloser Abmahnung HKR berechtigen, die den Lieferungen zu Grunde liegenden Verträge außerordentlich und fristlos zu kündigen.

II. Qualitätsziel

Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller qualitätssichernden Aktivitäten. Alle Lieferungen und Leistungen an HKR und/oder dessen Kunden müssen den vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen genügen. Der Lieferant und dessen Unterlieferanten sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der Lieferant optimiert seine Leistungen kontinuierlich dahingehend. Dieses Ziel wird durch eine konsequente Qualitätsplanung und Serienüberwachung mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung und ständiger Verbesserung, sowie Ressourcenschonung und dem Nachhaltigkeitsprinzip angestrebt.

Mit ausgewählten Lieferanten können separate QSV abgeschlossen werden, in denen konkrete Qualitätsziele/ppm vereinbart werden. Die Verantwortung dafür liegt im Bereich QM/LM.

III. Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines geeigneten, den Vorgaben der Automobilindustrie entsprechenden QM-Systems, das durch ein Zertifikat gemäß IATF 16949 in der jeweils gültigen Version nachgewiesen ist. Unterhält der Lieferant kein zertifiziertes Managementsystem nach IATF 16949, verpflichtet er sich, sein System dahin weiter zu entwickeln. Kann der Lieferant sich aufgrund der Art seiner Geschäftstätigkeit nicht nach IATF 16949 zertifizieren lassen, verpflichtet er sich ein zertifiziertes Managementsystem nach DIN EN ISO 9001 zu unterhalten. Als Nachweis entsprechender Managementsysteme von Lieferant und dessen Unterlieferanten wird der Lieferant Kopien der jeweils gültigen verfügbaren Zertifikate unaufgefordert übersenden. Der Lieferant informiert

HKR unverzüglich über die Aberkennung seiner Zertifikate bzw. über die Aberkennung der Zertifikate der Unterlieferanten.

IV. Beauftragter / Ansprechpartner

Der Lieferant benennt einen Beauftragten (PSCB Produktsicherheits- und Conformitätsbeauftragter), der die Durchführung dieser Vereinbarung zu koordinieren und damit Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Er ist stets auch Ansprechpartner für HKR.

Benannt wird hiermit:

Sein Vertreter:

Ein Wechsel des Beauftragten ist der HKR unaufgefordert schriftlich mitzuteilen.

V. Unterlieferantenmanagement

Der Lieferant ist für die Sicherung der Qualität des für HKR eingesetzten Rohmaterials und der für HKR zugekauften Einzelteile verantwortlich. Dies umfasst auch die Lohnveredelung wie Wärmebehandlung, Oberflächenbearbeitung (z.B. Galvanik), Lackieren, Bohren, Fräsen, Drehen usw.. Der Lieferant stellt sicher, dass seine Unterlieferanten geeignete qualitätslenkende Maßnahmen treffen, damit die Qualität der an HKR zu liefernden Produkte den vertraglichen und gesetzlichen Anforderungen entspricht. Der Lieferant stellt bei seinen Unterlieferanten sicher, dass diese mindestens ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend DIN EN ISO 9001 einführen und aufrechterhalten.

VI. Umweltmanagement

Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind als Minimalanforderungen für alle Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen zu erfüllen. Untersuchungsergebnisse, wenn vom Gesetzgeber verlangt, werden HKR zugänglich gemacht. Für alle Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen von Unterlieferanten des Lieferanten sind die Untersuchungsergebnisse HKR auf Verlangen zugänglich zu machen. Mittelfristiges Ziel für den Lieferanten sollte die Einrichtung eines Umweltmanagementsystems, nachgewiesen durch ein Zertifikat nach DIN EN ISO 14001, sein. Bezüglich der Altautoverordnung 2000/53/EG sowie, falls zutreffend, der Elektroschrottverordnung 2002/96/EG hat der Lieferant alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen. Die Materialdaten bzgl. der Altautoverordnung werden HKR über die internationale Materialdatenbank (IMDS) zur Verfügung gestellt. Die REACH-Verordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung (und Beschränkung) chemischer Stoffe trat am 01.06.07 in EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die REACH-Verordnung in ihrer aktuellsten Form soll sicherstellen, dass ca. 30.000 der am häufigsten verwendeten Stoffe, sowie alle neuen Stoffe registriert werden und angemessene Sicherheitsdaten dazu zur Verfügung stehen. Bei Stoffen, die besonders besorgniserregend sind (zur SVHC-Kategorie gehörend), muss darüber hinaus unter Umständen eine Zulassung für deren Verwendung beantragt werden. Diese Standards hat der Lieferant einzuhalten. Die RoHS-Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe trat am 01.07.06 in den EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die RoHS-Richtlinie in ihrer aktuellsten Form beschränkt die Verwendung von sechs gefährlichen Stoffen und unterstützt somit ein effizientes Recycling von nicht mehr verwendeten Produkten. Es ist weiterhin sicherzustellen, dass Vorgaben zur Verwendung von responsible minerals durch EICC (Dodd-Frank Act) eingehalten werden. Der Lieferant hat ein Konzept zur Ressourcenschonung und Nachhaltigkeit in seinen Prozessen einzuführen.

VII. Audits

Bei auftretenden Qualitätsproblemen oder im Rahmen der Optimierung von Prozessen ist es HKR nach vorheriger Abstimmung gestattet, ein System,- Produkt,- oder Prozessaudit gemäß VDA Band 6.3 durch seine Mitarbeiter durchzuführen. Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Unterlieferanten verursacht werden, ermöglicht der Lieferant HKR bei Bedarf die Auditierung des Unterlieferanten in Form eines System,- Produkt,- oder Prozessaudits. Der Lieferant führt jährlich Selbstaudits in Form eines VDA 6.3

Prozessaudits an den von HKR beauftragten Produkten durch. Die Ergebnisse der Selbstaudits sind HKR auf Nachfrage zu zusenden.

VIII. Qualitätsvorausplanung

Der Grundsatz „Fehlervermeidung statt Fehlererkennung“ wird vom Lieferanten berücksichtigt. Eine systematische Qualitätsvorausplanung wird mittels APQP (Advanced Quality Product Planning) oder VDA-Reifegradabsicherung durchgeführt. Jedoch sind mindestens die im Folgenden genannten fünf Forderungen maßgebend: 1. Herstellbarkeit, 2. Qualitätsgespräche, 3. Projektplan /Meilensteine, 4. Prüfplanung und Prüfmittelplanung, 5. Risikoanalyse / FMEA umzusetzen.

1. Herstellbarkeit

Der Lieferant erhält von HKR mit der Bestellung technische Unterlagen. Der Lieferant ist verpflichtet auf alle Unterlagen (wie z.B. Zeichnungen, Prüfvorschriften, Normen) hinzuweisen, die ihm unklar, fehlerhaft oder unvollständig erscheinen. HKR wird daraufhin entsprechende schriftliche Anweisungen erteilen oder geänderte Unterlagen zur Verfügung stellen. Der Lieferant stellt über ein internes Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Bereichen stets der letztgültige Stand der von HKR zugestellten Unterlagen zur Verfügung stehen. Unterlagen, die dem letztgültigen Stand nicht mehr entsprechen, sind zurückzusenden. Der Lieferant überprüft die in dem Auftrag genannten Lieferungen und Leistungen bzgl. ihrer Herstellbarkeit. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass das angefragte Produkt unter Serienproduktionsbedingungen hergestellt werden kann, insbesondere in Bezug auf die Anforderungen wie:

- Kapazitäten /Mengen
- Termine
- Lastenheft /Pflichtenheft
- Zeichnungen
- Spezifikationen
- Prozessfähigkeiten für Besondere Merkmale CCs mit $Cpk > 1,67$ und SCs mit $Cpk > 1,33$, Kurzzeitfähigkeit $> 1,67$

Ergänzend zu diesen Angaben sind die in den Anhängen enthaltenen kundenspezifischen Vorgaben zu berücksichtigen. Die Herstellbarkeit wird für alle neuen und geänderten Teile /Produkte geprüft und von der HKR freigegeben. Die Freigabe erfolgt über einen EMPB nach PPF-Verfahren VDA. Der Umfang der Bemusterung kann im Vorfeld zwischen Lieferanten und HKR abgestimmt werden.

2. Bauteildurchsprache

Im Zuge der Bauteildurchsprache wird ein gemeinsames Verständnis zwischen Lieferant und HKR zum Produkt /Prozess vor Auftragsvergabe jedoch spätestens zu Projektbeginn hergestellt und mittels der Component Review Liste dokumentiert.

3. Projektplan / Meilensteinplan

Der Lieferant erstellt zum Zwecke der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projekt- bzw. Meilensteinplan. Folgende Meilensteine sind im Projektplan enthalten:

- Erstellung einer Konstruktions-FMEA (bei Konstruktionsverantwortung des Lieferanten)
- Erstellung einer Prozess-FMEA beginnend ab der Prozessplanungsphase
- Erstellung eines Kontroll- bzw. Produktionslenkungsplanes (inkl. besonderer Merkmale, kritische Merkmale CCs und signifikante Merkmale SCs)
- Planung und Bereitstellung der Prüfmittel inkl. Nachweis der Prüfmittelfähigkeit
- Herstellung nicht werkzeugfallender Musterteile (falls erforderlich)
- Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile
- Ermittlung der Maschinen- bzw. Prozessfähigkeit (für Besondere Merkmale CCs und SCs)
- Durchführung der Erstbemusterung gemäß PPAP oder VDA 2/PPF
- Durchführung einer Kapazitätsanalyse (Run@Rate)
- Produktionsstart und Systembefüllung

➤ Start- und Zieltermine, Ressourcen

Der Lieferant kommuniziert den Projektstatus /Projektfortschritt und die offene Punkte Liste / Maßnahmenplan in festgelegten Zeitabständen an den zuständigen QVP von HKR. Projektrisiken werden vom Lieferant bewertet und mit geeigneten Maßnahmen idealerweise eliminiert, jedoch wenigstens auf ein vertretbares Risiko reduziert. In besonderen Fällen, z.B. bei komplexen Projekten oder basierend auf einer Endkundenforderung, kann der Produktenstehungsprozess über die Reifegradmethodik verfolgt werden. In diesem Fall gilt der VDA Band „Reifegradabsicherung für Neuteile“. Alternativ ist APQP anzuwenden.

4. Prüfplanung und Prüfmittelplanung

Über eine systematische Prüfplanung und Prüfmittelplanung stellt der Lieferant sicher, dass bei neuen und /oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren, usw.

- alle für die Qualität wesentlichen Merkmale erfasst sind,
- die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten geeignet sind,
- die Prüfmittel richtig konzipiert und rechtzeitig vor Nullserienbeginn verfügbar sind und
- die Prüfmethode abgestimmt ist.

Die für die Qualität wesentlichen Merkmale sind in den Zeichnungen und in Spezifikationen enthalten. Die Festlegung von kritischen und signifikanten Produktmerkmalen, welche in der Prüfplanung und in der Prüfmittelplanung besonders zu beachten sind, erfolgt unter Berücksichtigung der FMEA-Erkenntnisse in Abstimmung mit HKR.

Ein Prüfplan enthält folgende Angaben:

- Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungs-Nr., technischer Änderungsstand)
- Dokumentationspflicht und Ersteller / Anwender / Datum
- Prüfmerkmal(e), (mindestens alle Besonderen Merkmale CCs und SCs)
- Prüfmittel
- Prüfhäufigkeit
- Prüfmethode
- Prüffart (quantitativ oder qualitativ)
- Stichprobengröße oder 100%-Prüfung
- Abstellmaßnahmen bei auftretenden Fehlern und Verantwortliche für die Durchführung

Die Definition der Besonderen Merkmale orientiert sich am VDA Band „Produktenstehung – Prozessbeschreibung Besondere Merkmale (BM)“.

5. Risikoanalyse / FMEA

Für sämtliche nach einer vorgegebenen Konstruktionszeichnung herzustellende Teile / Komponenten ist vom Lieferanten eine Risikoanalyse mittels FMEA zu erstellen. Die Ergebnisse der Risikoanalysen des Lieferanten können von HKR jederzeit eingesehen werden. Die Konstruktions- bzw. Planungsbereiche von HKR unterstützen den Lieferanten bei Fragen zu Systemschnittstellen. System FMEAs werden bei Bedarf von HKR initiiert und projektspezifisch gemeinsam durchgeführt. Risikoanalysen müssen zu den im Projektplan / Meilensteinplan festgelegten Terminen erstellt sein und entsprechend aktualisiert werden.

6. Technische Sauberkeit

Im Falle der Herstellung sauberkeitssensibler Bauteile (HKR kennzeichnet dies in der Spezifikation als Besonderes Merkmal) ist der VDA Band 19 Teil 2 „Technische Sauberkeit in der Montage“ zu berücksichtigen.



7. ESD-Konformität

Der Lieferant hat sicherzustellen, dass seine Produkte und Prozesse ESD-konform sind. Dies beinhaltet auch die interne und externe Verpackung.

IX. Qualitätsbewertung von Konstruktionsergebnissen

Der Lieferant verpflichtet sich im Sinne einer fehlervermeidenden Produktion und ständigen Qualitätsverbesserung, eine Qualitätsbewertung der erzielten Konstruktionsergebnisse (Entwicklungskonzept, Entwicklungsmuster) im Rahmen von Design-Reviews vorzunehmen. Die Bewertung erfolgt gegenüber dem Lasten- und Pflichtenheft. Weichen die erzielten Ergebnisse von den Qualitätsanforderungen im Lasten- /Pflichtenheft ab, sind vom Lieferanten Korrekturmaßnahmen zu planen und umzusetzen. Daraus resultierende eventuelle Zusatzkosten trägt der Verursacher.

X. Nachweis der Prozessfähigkeit

Unabhängig von der Festlegung weiterer Prüfmerkmale zur Serienüberwachung muss der Lieferant Prozessfähigkeitsuntersuchungen für Besondere Merkmale durchführen. Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, muss gemäß Projektplan spätestens zur Nullserie erfolgen. Dies sind jedoch mindestens alle kritischen und signifikanten Merkmale:

- Vorläufige Prozessfähigkeit Pp; Ppk > 1,67
- Prozessfähigkeit (Langzeit) Cp; Cpk > 1,33 für SCs > 1,67 für CCs

Besondere Merkmale sind in den Zeichnungen und /oder Spezifikationen entsprechend gekennzeichnet und im Kontrollplan zu dokumentieren. Der Nachweis der Prozessfähigkeit für die festgelegten Prüfmerkmale ist durch den Lieferanten aufzuzeigen. Die Durchführung der Prozessfähigkeitsuntersuchung hat auf der Grundlage des VDA Bandes 4 "Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz" zu erfolgen. HKR ist berechtigt, bei Bedarf die entsprechende Dokumentation (Regelkarten, SPC) auf Anfordern einzusehen und im Component Review zu dokumentieren. Wenn die erforderlichen Prozessfähigkeiten nicht erreicht werden, sind unverzüglich Maßnahmen des Lieferanten bzw. den Unterlieferanten zur Prozessoptimierung einzuleiten und geeignete Prüfverfahren anzuwenden, so dass das Qualitätsziel erfüllt werden kann. Der Nachweis der Prozessfähigkeit ist verbindlicher Bestandteil der Erstbemusterung.

XI. Bemusterung

Die Bemusterung der Produkte soll vor Serienbeginn den Nachweis bringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen festgelegten Qualitätsforderungen erreicht werden. Die Bemusterung erfolgt gemäß PPAP oder nach VDA 2 /PPF. Das anzuwendende Verfahren und die Vorlagestufe werden mit dem Lieferanten vereinbart. Mindestens ein Rückstellmuster der letzten bemusterten und freigegebenen Version muss vom Lieferanten aufbewahrt werden. Die Aufbewahrungsdauer ist der aktuellen Norm zu entnehmen. Eine Neubemusterung ist stets durchzuführen; eine Nach- und Änderungsbemusterung ist durchzuführen bei:

- Bei abgelehnter Bemusterung bzw. bei Bemusterung mit bedingter Freigabe
- Änderungen am Produktionsprozess
- Wechsel des Unterlieferanten
- Bei Produktionsverlagerung (auch innerhalb der bestehenden Produktionsstätte)
- Änderung am Prüfprozess bzw. am Prüfequipment
- Konstruktions- bzw. Designänderungen
- Materialänderungen
- Einsatz neuer Werkzeuge
- Produktionsunterbrechungen > 12 Monate

Eine Lieferung von Produkten an HKR (auch nach Änderungen) ist nur nach erfolgter Bemusterungsfreigabe bzw. Vorlage einer Abweicherlaubnis /Sonderfreigabe durch HKR möglich. Die entsprechend gelieferten Waren sind mit der freigegebenen Sonderfreigabe zu kennzeichnen.

XII. Requalifikationsprüfungen

Eine jährliche Requalifizierung ist mit HKR abzustimmen und muss 12 Monate nach der letzten Freigabe durch HKR erfolgen. Ansonsten gelten die Vorgaben der IATF16949:2015. Die Ergebnisse sind durch den Lieferanten kostenlos zur Verfügung zu stellen. Es handelt sich hierbei um eine Bringschuld des Lieferanten.

XIII. Prozessverifizierung (Run@Rate)

Bei der Durchführung von Run@Rate müssen alle serienmäßigen Produktionswerkzeuge und Anlagen im Einsatz sein. Abweichungen davon sind vorher entsprechend abzustimmen. Das Erreichen der geplanten Leistung muss unter Einsatz des für die Serienfertigung geplanten Personals und der erforderlichen Einrichtungen nachgewiesen werden. Der Termin und der Umfang der Überprüfung werden rechtzeitig zwischen dem Lieferanten und HKR abgestimmt. Die Vorbereitung und Durchführungsverantwortung liegt beim Lieferanten unter Mitwirkung und anschließender Bewertung durch HKR. Abweichungen werden in einem Maßnahmenplan festgehalten und sind vom Lieferanten abzarbeiten. Falls erforderlich, ist bei erheblichen Mängeln das Verfahren zu wiederholen. HKR ist berechtigt für die weiteren notwendigen Verifizierungen die anfallenden Personalkosten an den Lieferanten in Rechnung zu stellen (Fahrt, Spesen, Übernachtung, Tagespauschale).

XIV. Kennzeichnung, Lagerung und Verpackung

Bezüglich der Kennzeichnung von Werkzeugen, Produkten, Teilen und Verpackungen sind die mit HKR vereinbarten Festlegungen einzuhalten.

1. Der Lieferant kennzeichnet die Ware so, dass zu jeder Zeit, vom Wareneingang durchgängig bis zum Warenausgang, eindeutig der Produktzustand und der Prüfzustand erkennbar sind.
2. Die einzelnen Ladungsträger mit versandfertiger Ware werden mit einem vollständig ausgefüllten Warenanhänger (VDA-Label) versehen.
3. Jedes Gebinde ist so zu kennzeichnen, dass eine Chargenrückverfolgung gewährleistet ist. In Abstimmung mit HKR ist der Klartext und der Inhalt des Datamatrixcodes abzustimmen.
4. Die Kennzeichnung der Ware muss während des Transportes und der Lagerung erkennbar sein.
5. Bei Lieferungen von nicht serienkonformen Teilen ist das Dokument „Special Shipment“ (Mitgeltende Unterlagen) zu verwenden.
6. Der Lieferant stellt sicher, dass die Produkte in geeigneten, von HKR freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen zu vermeiden. Die Verpackungsvorschriften sind dem entsprechenden Verpackungsdatenblatt zu entnehmen.
7. Sofern Werkzeuge erstellt und in den Besitz des Lieferanten übergeben wurden, müssen diese mit von HKR zur Verfügung gestellten Schildern versehen werden, die ausweisen, dass es sich bei dem Werkzeug um Eigentum von HKR handelt.

XV. Rückverfolgbarkeit und Dokumentation

Der Lieferant ist verpflichtet eine Rückverfolgbarkeit zu gewährleisten, die im Falle eines festgestellten Fehlers lückenlos ist. Für die Erstellung und Aufbewahrung von Dokumenten sind die Empfehlungen des VDA (Band 1 "Dokumentation und Archivierung" und "Nachweisführung") in der jeweils gültigen Fassung zu berücksichtigen. Dokumente mit besonderer Archivierung, die insbesondere Besondere Merkmale der Klassifizierung CCs betreffen, müssen 30 Jahre, sonstige Dokumente mindestens 10 Jahre archiviert werden. Der Lieferant wird HKR im Falle einer Inanspruchnahme durch Dritte zu der

Abwehr von Ansprüchen Einsicht in die hierfür einschlägige Qualitätsdokumentation gewähren und diese, soweit für die Führung des Entlastungsbeweises erforderlich, vorübergehend zur Verfügung stellen.

XVI. Produktion/Serienüberwachung

Der Lieferant ist verpflichtet, seine im Kontrollplan aufgeführten Prüfungen zur Sicherstellung seiner Produkt- und Prozessqualität vollumfänglich durchzuführen. Der Kontrollplan wird HKR mit den Bemusterungsunterlagen zur Verfügung gestellt und freigegeben. Änderungen am Kontrollplan sind der HKR anzuzeigen und bedürfen der Freigabe durch HKR.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen sind die Ursachen durch den Lieferanten zu analysieren, Verbesserungsmaßnahmen zu einleiten und ihre Wirksamkeit festzustellen. Im Falle sich wiederholender Produktionsprobleme, welche sich auf die Qualität und die Liefertreue der zu liefernden Produkte auswirkt, gewährt der Lieferant HKR Einblick in alle relevanten Prozessparameter und Merkmale. Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können verweigert werden.

XVII. Serienlieferung

Der Lieferant stellt die Versorgung von Teilen entsprechend den vereinbarten Qualitäts- und Lieferbedingungen in abgestimmter Liefermengen und termingerecht sicher. Zur Vermeidung von Störungen und Maschinen- und Werkzeugausfällen unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung /Wartung.

Zur Vermeidung des Abrisses in der Lieferkette sind Sicherheitsbestände bei Zukaufteilen und Fertigprodukten anzulegen.

XVIII. Fehlerhafte Teile

Werden fehlerhafte oder suspekta Teile festgestellt, müssen diese gesperrt, gekennzeichnet und separiert werden. Der Verursacher trägt die Kosten der weiterführenden Maßnahmen. Eine Vermischung mit Gutteilen muss ausgeschlossen werden, um sicherzustellen, dass nur mängelfreie Vertragsgegenstände ausgeliefert werden. Der Lieferant ist nur dann berechtigt Teile zu liefern, die abweichend von der Spezifikation oder von Zeichnungsforderungen sind, wenn eine durch HKR genehmigte Abweicherlaubnis vorliegt, die außen an der Versandverpackung anzubringen ist.

XIX. Eingangsprüfung und Mängelanzeige

HKR prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf deren Identität, Menge sowie auf äußerlich erkennbare Schäden. Im Übrigen wird HKR von der Untersuchungs- und Rückpflicht (§377 HGB) befreit.

XX. Reklamationen

Auf Reklamationen aufgrund fehlerhafter Lieferungen /Leistungen reagiert der Lieferant unverzüglich. Der Lieferant übermittelt einen Bericht (gemäß VDA Band „8D – Problemlösung in 8 Disziplinen“). Folgende Reaktionszeiten sind hierbei einzuhalten:

- Problembeschreibung inkl. Fehlereingrenzung und Risikoabschätzung, Einleitung von Sofortmaßnahmen um weitere fehlerhafte Produkte bei HKR zu vermeiden (Rückmeldung innerhalb von 24 Stunden)
- Fehlerursache für das Auftreten und Nichtentdecken des Problems, Definition von Abstellmaßnahmen (innerhalb von 5 Arbeitstagen)
- Bestätigung der Einführung der Abstellmaßnahmen und vorläufiger Nachweis der Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen (innerhalb von 10 Arbeitstagen)
- Bestätigung der Wirksamkeit der Abstellmaßnahmen (innerhalb von 20 Arbeitstagen), falls nicht designbedingt.



Die HKR behält sich vor, mittels eines Audits die beim Lieferanten eingeführten Maßnahmen zu überprüfen. Die Ankündigungszeit zu diesem Audit sind 2 Arbeitstage.

Jede berechnete Reklamation wird dem Lieferanten mit einer Kostenpauschale von 300 Euro belastet. Zusätzlich werden zur Kostenpauschale pro Reklamation alle anfallenden Kosten geltend gemacht. Im Falle einer erneuten Reklamation zu einem gleichen Fehlerbild oder wird ein Nachaudit notwendig, sind sämtliche damit für die HKR Automotive GmbH verbundenen Kosten, wie Hotel- und Flugkosten (> 4 Stunden Businessklasse) durch den Lieferanten zu tragen. Diese umfassen sämtliche internen /externen Kosten, sowie Mangelfolgeschäden.

Gewährleistungsansprüche leiten sich aus Kundenreklamationen und Feldbeanstandungen ab, die auf einen Mangel des vom Lieferanten gelieferten Produktes zurückzuführen sind.

XXI. Rückweisung mangelhafter Lieferungen/Leistungen

Vor der Aussortierung, Rückweisung oder Nacharbeit fehlerhafter Lieferungen /Leistungen wird die weitere Vorgehensweise zwischen dem Lieferanten und HKR abgestimmt, um potenzielle Schäden möglichst gering zu halten. Unter Berücksichtigung der Sicherstellung der Produktion und der Lieferbereitschaft sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten:

- Rücksendung und kurzfristige Ersatzbeschaffung
- Aussortierung durch Sortierfirma oder Lieferant
- Nacharbeit durch Sortierfirma oder Lieferant
- Austausch durch Lieferant

Die nächsten drei Teilleieferungen nach erfolgter Korrektur sind gemäß Kundenanforderungen zu kennzeichnen.

XXII. Eskalationsprozess

In Abhängigkeit von der Problematik und der Häufigkeit von Problemen wird unterschieden in Gespräche auf folgenden Lieferantenebenen (Eskalationsprozess):

Stufe 0:	Sachbearbeiter-Ebene
Stufe I:	Abteilungsleitung
Stufe II:	Einkauf, SQA und ggf. Geschäftsführung

Falls mit den jeweils festgelegten Maßnahmen kein ausreichender Erfolg erreicht wird, wird das Gespräch in der nächsthöheren Stufe geführt.

XXIII. Änderungen

Der Lieferant informiert HKR (z.B. über PCN) über jegliche Änderungen (z.B. Prozess, Material, Standort, siehe hierzu auch VDA 2 /PPF Auslösekriterien für Bemusterungen) mindestens 6 Monate vor deren Umsetzung, so dass HKR sie auf ihre Tragweite und Endkundenrelevanz hin überprüfen kann. Die Freigaben für Änderungen sind entsprechend den Bemusterungsvorschriften (PPAP, VDA 2 /PPF) zu handhaben und beinhalten somit auch eine Validierung der Änderung vor Freigabe. Teilelebensläufe sind mit Beginn der Mustererstellung bis zum Ende der Serienproduktion zu führen. Teilelebensläufe beinhalten alle intern und extern angestoßenen Produkt- und Prozessänderungen sowie die Angaben zu Teilebenennung, Teilenummer, Änderungsstand der Zeichnung oder Baustufe, Änderungsbeschreibung, Liefertermin Muster, Liefertermin Serie, Bemusterung. Auf Verlangen ist der Teilelebenslauf HKR zur Verfügung zu stellen.



XXIV. Geheimhaltung

Die Parteien sichern einander zu, Informationen und Kenntnisse, die sie - wie auch immer – von der anderen Partei erlangt haben, geheim zu halten und nicht ohne schriftliche Zustimmung dieser Partei Dritten zugänglich zu machen oder für einen anderen Zweck zu nutzen, zu dem sie übermittelt wurden.

Diese Verpflichtung bleibt noch über einen Zeitraum von 3 Jahren ab dem Zeitpunkt der Beendigung dieser Vereinbarung bestehen.

XXV. Schriftformerfordernis

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für den Verzicht auf die Schriftformerfordernis.

XXVI. Geltung und Laufzeit

Die vorliegende Vereinbarung tritt mit Datum der Unterzeichnung durch den Lieferanten und HKR in Kraft. Sie gilt mit unbestimmter Dauer und kann mit einer Frist von 6 Monaten sowohl vom Lieferanten als auch von HKR schriftlich durch eingeschriebenen Brief gekündigt werden. Das Recht zur außerordentlichen Kündigung ist davon nicht betroffen. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt.

XXVII. Notfallstrategien

Der Lieferant ist verpflichtet, Notfallstrategien bzw. Notfallpläne zu erarbeiten und im Bedarfsfall auch umzusetzen, um die Anlieferung der zugesicherten Teile und deren Qualität zu gewährleisten. Diese müssen HKR auf Anfrage zur Einsicht zur Verfügung stehen.

XXVIII. Schlussbestimmungen, Recht, Gerichtsstand

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen 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. Die Vereinbarung unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland, jedoch unter Ausschluss des UN-Kaufrechts. Für alle vertraglichen und außervertraglichen Streitigkeiten wird die örtliche und internationale ausschließliche Zuständigkeit am Geschäftssitz des Bestellers vereinbart. Diese Zuständigkeit schließt insbesondere auch jede andere Zuständigkeit aus, die wegen eines persönlichen oder sachlichen Zusammenhangs gesetzlich vorgesehen ist.

XXIX. Mitgeltende Unterlagen

Die mitgeltenden Unterlagen sind Vertragsbestandteil und im Anhang zur QSV genannt.

Der Lieferant wird seitens HKR über Neuerungen informiert und hat diese umzusetzen. Diese Neuerungen werden somit zu Vertragsbestandteilen.

Generell sind die aktuell gültigen VDA Bände zu berücksichtigen.

HKR Automotive GmbH
Kupferzell, den

Lieferant



Anhang:

- Label zur Kennzeichnung von nicht serienkonformen Teilen.



Special Shipment
Label.pdf