

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

für

Lieferanten

PRETTL Produktions GmbH & Co. Holding KG

Industriepark Sandwiesen

D – 72793 Pfullingen

sowie aller Tochtergesellschaften , Beteiligungen , Produktionsstandorte

- nachstehend „ PRETTL „ genannt -

und

Lieferant

- nachstehend „ Lieferant „ genannt -

Vorwort

Im verschärften nationalen und internationalen Wettbewerb ist Qualität und Zuverlässigkeit das entscheidende Kriterium für eine gute und dauerhafte Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Kunde .

Zur Herstellung seiner Erzeugnisse setzt PRETTL in großem Umfang von Zulieferern gefertigte Teile ein. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit dieser Produkte beeinflusst maßgeblich die Qualität der daraus hergestellten Erzeugnisse. Um diese Anforderungen auch mittel- und langfristig erfüllen zu können ist es notwendig, die Beschaffung der Produkte und Dienstleistungen in Zusammenarbeit mit kompetenten, zuverlässigen und qualitätsbewussten Partnern erfüllen zu können.

Maßgebender Eckpfeiler für das Qualitätsbewusstsein sind:

- **Qualitäts-Planung** d.h. systematische Risikoanalyse im Vorfeld der Serie für Produkt und Prozess (Fehler Verhüten statt Prüfen)
- **Statistische Prozesskontrolle** d.h. laufende Überwachung des Qualitätsniveaus und sofortiger Eingriff bei Bedarf
- **Kontinuierlicher Verbesserungs-Prozess** d.h. Qualität und Produktivität sind zur Absicherung der Wirtschaftlichkeit und Marktposition ständig zu verbessern.

Die Qualität der gelieferten Produkte und Dienstleistungen, die Qualitätsfähigkeit und die Zuverlässigkeit unserer Lieferanten sind daher maßgebende Kriterien für die Kaufentscheidung bei PRETTL.

1. Geltungsbereich

Diese Vereinbarung ist Bestandteil jedes Liefervertrages mit PRETTL.

Die Vertragsgegenstände sind im Anhang gesondert aufgeführt.

2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich ein zeitgemäßes, durch alle Bereiche des Unternehmens wirksames QM-System, aufbauend auf der Internationalen Norm ISO 9001:2000 oder einer vergleichbaren Forderung, z.B. TS 16949 / VDA 6.1 / QS 9000 , einzuführen und aufrechtzuerhalten mit der Zielsetzung Null-Fehler und einer kontinuierlichen Verbesserung sämtlicher zu erbringender Leistungen.

2.1 Qualitätsmanagementsystem des Unterlieferanten

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten ebenfalls ein vergleichbares QM-System aufzubauen, durchgängig anzuwenden und aufrechtzuerhalten mit der Zielsetzung, eine einwandfreie / bestellkonforme Beschaffenheit seiner Zukaufteile sicherzustellen.

2.2 Audit

Der Lieferant gestattet PRETTL ggf. durch Audits festzustellen, ob seine Qualitätssicherungsmaßnahmen die Forderungen von PRETTL erfüllen. Ein Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und wird rechtzeitig angekündigt.

QM-Plan

Vom Lieferanten wird ein Prüfablaufplan (Flow-Chart / QM-Plan) erstellt aus dem die einzelnen geplanten Arbeits- / Prüffolgen ersichtlich sind.

Ermittlung von Prozessfähigkeiten

Der Lieferant führt Prozessfähigkeitsuntersuchungen für alle gekennzeichneten Merkmale durch, die insbesondere die Funktion oder Sicherheit beeinflussen oder eine wichtige qualitätsbestimmende Eigenschaft haben. Die Durchführung basiert auf Grundlage des VDA Band 4, Teil 1.

Kurzzeitfähigkeit ist erreicht, wenn $C_m / C_{mk} > 1,67$

Langzeit-Prozessfähigkeit ist erreicht, wenn $C_p / C_{pk} > 1,67$

Eine Aussage über Prozessfähigkeit ist nur dann zulässig, wenn die Analyse den Prozess als beherrscht ausweist!

Verpackung

Vor Serienbeginn ist vom Lieferant mit dem Einkauf PRETTL die Verpackung abzuklären. Die Verpackungsanweisung wird schriftlich fixiert.

Prozess-Audit

Begleitend zum 1. Fertigungslos (Serienbedingungen sind vollständig umgesetzt) führt der Lieferant ein kombiniertes Produkt- / Prozess-Audit durch.

Ziel ist es:

- alle geplanten qualitätssichernden Maßnahmen zwischen Wareneingang und Versand auf Umsetzung / Wirksamkeit abzufragen
- Ermittlung / Nachweis der Fähigkeit für alle eingesetzten Serieneinrichtungen
- Durchführung der Erstbemusterung

Erstmusterprüfbericht EMPB

Vor Aufnahme der Serienlieferung an PRETTL muss eine Serienlieferfreigabe für das „Neue“ / „Neu zu liefernde“ / „geänderte“ Produkt vorliegen. Wurde die Serienfreigabe (1. Freigabe) durch den „End“-Kunden erteilt, so genügt PRETTL, wenn der Lieferant diese Freigabe (EMPB-Deckblatt) an das Qualitätsmanagement PRETTL weiterleitet.

Ansonsten sind Erstmuster mit vollständigem EMPB vorzustellen (Grundlage ist der VDA Band 2, Level 3), d.h.

- EMPB-Deckblatt
- Maßbericht, 3 Teile / Formnest, zuordenbar auf das Messprotokoll, mit Angabe der vorläufig erreichten Prozessfähigkeit $> 1,67$ merkmalsbezogen
- Werkstoffzeugnis / Abnahmeprüfzeugnis
- Technisches Datenblatt
- Ggf. Konformitätserklärung

Der Lieferant verpflichtet sich ebenfalls dazu sämtliche Werkstoffdaten bis zum Zeitpunkt der Erstbemusterung in das Internationale Material Daten System, IMDS, einzustellen und die IMDS, ID-Nr. aktuell im EMPB – Deckblatt anzugeben.

Bestehen für zu liefernde Produkte zusätzliche Spezifikationsanforderungen, z.B. Lebensdauer, Temperaturbeständigkeit, Korrosionsschutz etc. sind diese durch geeignete Prüfungen zu bestätigen.

Die Ergebnisse der vorgenannten Prüfungen sind mit dem EMPB mitzuliefern.

Können einzelne Spezifikationsanforderungen durch den Lieferant nicht erfüllt werden, ist dies dem Qualitätsmanagement des PRETTL - Geschäftsbereiches unverzüglich schriftlich mitzuteilen!

3. Qualitätssicherung in der Serie

3.1 Qualitätssicherung bei Zulieferungen

Der Lieferant stellt sicher, dass die von seinem Zulieferant bezogenen Produkte die vereinbarten Qualitätsforderungen erfüllen. Die in dieser Richtlinie gestellten Anforderungen sind auf seine Zulieferanten zu übertragen.

3.2 Qualitätssicherung der Serienfertigung / Prüfbescheinigungen

Zur Überwachung und Regelung der Prozesse müssen geeignete Verfahren, wie z.B. statistische Prozessregelung (SPC) eingesetzt werden. Falls mit dem Lieferant keine speziellen Vereinbarungen getroffen worden sind, werden die Lieferungen **Prüf- / Freigabe-Bescheinigungen** beigefügt, deren Inhalt mit dem Qualitätsmanagement von PRETTL abgestimmt wird.

Die Ware muss entsprechend der vereinbarten Verpackung angeliefert werden, wobei jede Verpackungseinheit mit einem Anhänger, entsprechend der VDA-Empfehlung 4902 zu kennzeichnen ist.

Nach einer durchgeführten Änderung ist das erste Anlieferlos gesondert zu kennzeichnen.

Nach der 1. Auslieferung des geänderten Produktes dürfen „alte Änderungsstände“ **nicht** mehr zur Auslieferung kommen.

3.3 Wareneingangsprüfung

PRETTL führt eine eingeschränkte dynamisierte WE-Prüfung unter statistischen Aspekten durch. Ziel ist es, bei guter Qualität auf die WE-Prüfung generell zu verzichten.

Die Prüfschärfe ist ersichtlich aus dem dynamischen Stichprobenplan.

3.4 Lieferbewertungssystem

Die Qualität der eingehenden Lieferungen und Produkte wird durch den PRETTL - Einkauf bewertet. Das Ergebnis wird jährlich oder nach Ereignis dem Lieferant mitgeteilt.

3.5 Spezifikationsabweichungen

Stellt der Lieferant bei seinen internen Prüfungen fest, dass es am Produkt Abweichungen gegenüber der Soll-Vorgabe gibt, so kann er eine schriftliche Abweichungsgenehmigung über das Qualitätswesen des betroffenen Geschäftsbereiches beantragen.

Werden vom Lieferanten nach Auslieferung seiner Produkte Mängel vermutet oder festgestellt, so ist unverzüglich das Qualitätswesen des betroffenen Geschäftsbereiches von PRETTL unter Offenlegung der entsprechenden Fakten darüber zu informieren.

3.6 Beanstandungen

Werden innerhalb der Weiterverarbeitung, aufgrund Montageproblemen, Kundenreklamationen oder sonstigen Untersuchungen, Abweichungen festgestellt, wird der Lieferant darüber unverzüglich schriftlich informiert.

Der Lieferant verpflichtet sich nach bekannt werden des Problems unverzüglich Maßnahmen hinsichtlich der Fehlerursache / Fehlerfreiheit bei Folgelieferung einzuleiten.

Weitere notwendige Maßnahmen können sein:

- Sofortige Ersatzlieferung
- Rückholung

- Sortierung vor Ort (Lieferant / Kunde)
- Nacharbeit
- Verarbeitung mit Mehraufwand
- Verschrottung

Siehe hierzu PRETTL-Beanstandungsformular PR 10/00022.

Die Information / Festlegung von derartigen Maßnahmen / Vorgehensweisen erfolgt von PRETTL schriftlich (Fax / e-mail) und ist vom Lieferant binnen 24 Stunden zu beantworten. Erfolgt seitens des Lieferant keine Stellungnahme, ist PRETTL berechtigt die geeigneten / notwendigen Maßnahmen auszulösen.

PRETTL ist dann ebenfalls berechtigt, alle aus der Beanstandung resultierenden Kosten, gemäß dem Verursacherprinzip, an den Lieferant weiter zu belasten.

Des weiteren ist PRETTL berechtigt für jede berechtigte Beanstandung dem Lieferant eine Aufwandspauschale von 150,00 Euro in Rechnung zu stellen.

Der Lieferant erhält beanstandete Teile im vereinbarten Umfang zurück. Er verpflichtet sich, jede Abweichung zu analysieren und mittels eines 8D-Report Stellung zu nehmen. Die Stellungnahme ist PRETTL innerhalb von 8 Arbeitstagen nach Überstellung schriftlich zur Kenntnis zu bringen.

3.7 Prüf- und Messmittel

Der Lieferant muss sicherstellen, dass er geeignete Mess- und Prüfmittel zur Überwachung aller in den Spezifikationen festgelegten Merkmale zur Verfügung hat und zum Einsatz bringt.

Für die eingesetzten Prüfmittel sind Fähigkeitsuntersuchungen durchzuführen (DIN 55350 Teil 13, DIN 1319 Teil 3 und 4).

Maß- und Prüfmittel sind nach einem schriftlich festgelegten Verfahren systematisch und turnusgemäß zu überprüfen (VDI / VDE / DGQ 2618, DIN ISO 10012 Teil 1 u.ä.).

4. Kennzeichnung / Rückverfolgbarkeit

Während des gesamten Fertigungsablaufes vom Wareneingang bis zum Versand sind die Teile bzw. Materialien so zu handhaben und zu kennzeichnen, dass die Verwechslung und Vermischung von Materialien / Teilen ausgeschlossen ist.

Für eventuell auftretende Gewährleistungsfälle ist ein zweckdienliches Rückverfolgungssystem zu installieren, das die Rückverfolgung und Eingrenzung auf eine Fertigungscharge / Lieferlos gestattet.

5. Daten mit besonderer Archivierungspflicht

Festlegungen hierüber haben schriftlich zu erfolgen!

6. Produkthaftung

Trotz aller Bemühungen zur Sicherheit der Produktqualität können fehlerhafte Produkte in die Hand des Kunden gelangen. Der Lieferant verpflichtet sich, eine Produkthaftpflicht und Rückrufversicherung abzuschließen.

7. Qualitätsgespräche

Jährlich findet mindestens ein Qualitätsgespräch zur Qualitätsbeurteilung der Liefersituationen durch PRETTL statt. Ziel des Gespräches ist die Abstimmung und Festschreibung von Zielvereinbarungen. Gegebenenfalls hat der Lieferant innerhalb dieser Gespräche die erstellte Q-Dokumentation offen zu legen. Notwendigkeit und Umfang dieser Darlegung bedarf einer vorherigen Abstimmung.

Bei mangelnder Qualitätslage behält sich PRETTL vor, den Lieferant umgehend zu einem Qualitätsgespräch einzuladen. Im Zuge des Gespräches legen beide Seiten gemeinsam einen Maßnahmenkatalog fest, der gegebenenfalls einen technischen Support PRETTL einschließt.

Nähere Erläuterungen

VDA-Schriftenreihe „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“

Band 1: Dokumentationspflichtige Teile bei Automobilherstellern und ihre Zulieferanten

Band 2: Sicherung der Qualität von Lieferungen , 4. Auflage 2004

Band 4: Teil 1 und Teile 2: Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz

Band 6: Teil 1: QM-Systemaudit

Teil 3: Prozessaudit

VDA-Empfehlung 4902 Version 4 „Warenanhänger“

Bezug der Literaturhinweise:

Verband der Automobilindustrie e.V. (VDA)

Qualitätsmanagement Center (QMC)

An den Drei Hasen 31

D-61440 Oberursel

www.vda-qmc.de

PRETTL Produktions GmbH & Co. Holding KG

Industriepark Sandwiesen

D-72793 Pfullingen

Telefon 07121 707-0

Zentrales Qualitätsmanagement

Bollstr. 44 – 52

D-72793 Pfullingen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung hat Gültigkeit für den PRETTL Firmenverbund:

QUALITÄTSSICHERUNGSVEREINBARUNG

zwischen

**PRETTL Produktions
GmbH & Co. Holding KG**
Industriepark Sandwiesen
D-72793 Pfullingen

und

Firma (Lieferant)

Hiermit erkennen beide Vertragspartner den Inhalt der PRETTL Qualitätsvereinbarung für Lieferanten als Grundlage für die weitere Zusammenarbeit an.

Pfullingen, den

.....

PRETTL

....., den
(Ort)

.....

Lieferant

8. Produktspezifischer Anhang

Zwischen den Vertragspartnern wird nachfolgender Inhalt zusätzlich vereinbart:

Für die Herstellung der benannten Einzelteile / Teilefamilien verpflichtet sich der Lieferant, diese nach den jeweils aktuell / gültigen Bestellvorschriften, technischen Unterlagen (Zeichnungen), den in diesen Unterlagen angegebenen Spezifikationen, Normen, gesetzlichen Vorschriften etc. und den hausintern festgelegten Vorgaben zu fertigen.

Unklarheiten / gegebenenfalls Widersprüche innerhalb der Unterlagen sind mit PRETTL / ggf. dem Endkunden im Vorfeld der Herstellung zu klären.

Die serienbegleitende Qualitätsüberwachung für diese Produkte führt der Lieferant wie mit PRETTL / ggf. dem Endkunden festgelegt und im Rahmen dieser Vereinbarung schriftlich fixiert und nach seinen für das Einzelteil / die Teilefamilie intern gültigen QM - Ablaufplänen durch.

Geplante Änderungen in diesen Abläufen teilt er PRETTL / ggf. dem Endkunden im Rahmen der innerhalb bei VDA festgelegten Richtlinien, vor deren Umsetzung in die Serie, schriftlich mit. Ggf. erhält er hierfür eine schriftliche Genehmigung. Anhand dieser Mitteilung werden eventuell notwendig werdende Nachbemusterungsumfänge abgesprochen und festgelegt.

Die innerhalb der vereinbarten und durchgeführten Prüfungen erlangten Prüfergebnisse werden reproduzierbar auf die jeweilige Fertigungscharge / Fertigungszeitraum durch den Lieferant, im Rahmen seiner Produktverantwortung, reproduzierbar archiviert (mindestens 15 Jahre).

Merkmalsbezogene Qualitätsnachweise müssen an der zur Auslieferung kommenden Ware selbst durchgeführt werden.

Einzelmerkmale sind einzelteilspezifisch / teilefamilienspezifisch schriftlich zu vereinbaren, s. Anhang.

PRETTL kann nach vorheriger Ankündigung und / oder im Rahmen von Produkthaftungsanforderungen auf diese Daten zurückgreifen.

Der Lieferant ist außerdem bereit, PRETTL mindestens 1 x jährlich die Ergebnisse seiner Prüfungen offen zu legen.

Durch Abschluss dieser Vereinbarung entfällt für den Lieferant die anteilige Überstellung von Werkzeugnissen, Prüfbescheinigungen, sonstigen Bestätigungen bei den einzelnen Warenlieferungen.

Der Lieferant verpflichtet sich zur eindeutigen Kennzeichnung der Lieferlose:

- Bezeichnung:
- Teilenummer:
- Änderungsstand:
- Menge:
- Chargennummer:

Anhand dieser Kennzeichnung und in Verbindung mit dem intern installierten Datenarchivierungssystem / Rückverfolgungssystem ist der Lieferant bei Beanstandung einzelner Lieferungen durch seinen Kunden in der Lage, eine Fehlereingrenzung bezüglich Fertigungszeitraum, ggf. Fertigungscharge, Ausliefermenge, Auslieferdatum vorzunehmen.

Pfullingen, den

PRETTL
Industriepark Sandwiesen
D-72793 Pfullingen

Lieferant:

Einkauf / Qualitätswesen

Anhang zu Punkt 8

Bezeichnung Teilefamilie:

Bezeichnung Einzelteil:

Teilenummer:

Änderungsstand:

Für oben angeführte / angeführtes Einzelteil(e) werden nachfolgend aufgeführte Merkmale zur besonderen Überwachung und Nachweisdokumentation festgelegt:

lfd. Nr.	Merkmal	Maß	Toleranz	Prüf-Frequenz	Prüf-umfang	Dokumentation	Archivierung Zeiraum	Archivierung Ort / Art
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								

PPM – Vereinbarung

zwischen

PRETTL

Industriepark Sandwiesen

D-72793 Pfullingen

nachfolgend im Vertrag PRETTL genannt

und

nachfolgend im Vertrag LIEFERANT genannt

Vereinbarungszeitraum:

vom

bis

(ist kein Vereinbarungszeitraum vereinbart, wird unbegrenzte Gültigkeit vereinbart)

Wie PRETTL seinen Kunden, ist der Lieferant gegenüber PRETTL dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.
Als Zwischenziel bis zur Erreichung des Null-Fehler-Ziels vereinbart PRETTL mit dem Lieferanten nachstehend zeitlich befristete Obergrenzen für Fehlerraten.

Die Unterschreitung der vereinbarten PPM-Obergrenze entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung, auftretende Beanstandungen innerhalb der festgelegten Frist zu bearbeiten und PRETTL über die erlangten Erkenntnisse in Form einer 8D-Stellungnahme in Kenntnis zu setzen.

Des weiteren verpflichtet sich der Lieferant zur Weiterführung und Umsetzung einer kontinuierlichen Verbesserung.

Geltungsbereich:

Teile-Bezeichnung:

Typ-Teilenummer:

PPM-Obergrenze:

Die Obergrenzen für Fehlerraten (*) werden wie folgt vereinbart:

PPM

Ab Datum

gilt die Obergrenze für Fehlerraten von

PPM

Ab Datum

gilt die Obergrenze für Fehlerraten von

PPM

*) Beanstandungen aus Wareneingangsprüfung, Fertigung, 0 km Beanstandungen Kunde, Beanstandungen aus dem Feld werden unterschieden.

Berechnungsverfahren:

Die Berechnung der PPM – Fehlerraten erfolgt in Anlehnung an VDA und ist wie folgt definiert:

$$F = \frac{\text{beanstandete Einheiten (Stückzahlen) pro Zeitraum}}{\text{gelieferte Einheiten (Stückzahlen) pro Zeitraum}} \times 1.000.000 \text{ (PPM)}$$

- Zur Berechnung werden nur Beanstandungen herangezogen, die der Lieferant eindeutig zu vertreten hat.
- Gezählt werden fehlerhafte Einheiten / Stückzahlen unabhängig von ihrer Komplexität.
- Nach erfolgter Fehleranalyse wird die Beanstandungsmenge bei unberechtigter Beanstandung korrigiert.
- Die Mengenangaben beziehen sich auf den gleichen Zeitraum.
- Bei Meterware / Bandware bezieht sich die Bewertungsgröße auf komplette Rollen / Spulen / Trommeln.
- Obergrenzen für Fehlerraten beziehen sich auf Teilenummern, können jedoch bis auf Lieferantenebene verdichtet werden.
- Logistikfehler, die Einfluss auf den Fertigungsablauf haben, werden ebenfalls bewertet.
- Sonderfälle werden gesondert gehandhabt und vereinbart.

Information über erreichte Qualitätsdaten:

Die PPM – Fehlerrate wird dem Lieferanten in regelmäßigen Zeiträumen, mindestens jedoch 1 x jährlich schriftlich mitgeteilt.

Festgestellte Abweichungen vom SOLL werden nach Feststellung der Abweichung schriftlich durch Beanstandung mitgeteilt.

Überschreitung der festgelegten Obergrenze für Fehlerraten:

Wird die Obergrenze der vereinbarten Fehlerrate überschritten, so ist der Lieferant aufgefordert, binnen 2 Wochen nach schriftlicher Unterrichtung durch den Einkauf, diesen ebenfalls mittels Maßnahmenplan über die kurzfristig eingeleiteten Korrekturmaßnahmen in Kenntnis zu setzen und deren Wirksamkeit nachzuweisen.

Pfullingen, den

....., den