

DOK.NR.	INDEX	ERSTELLT	GEPRÜFT	FREIGABE	FREIGEgeben / GÜLTIG AB
HUNT- 1086096073- 68	1.0	Hahn Thorsten	Bannat Tom,	Hahn Thorsten, Bannat Tom,	27.07.2018

Qualitätssicherungsvereinbarung

INHALTSVERZEICHNIS

0.	PRÄAMBEL	3
1.	GELTUNGSBEREICH	3
2.	QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DES LIEFERANTEN	3
2.1.	QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DER UNTERLIEFERANTEN	4
3.	DOKUMENTE UND DOKUMENTATIONSVORGABEN	4
3.1.	TECHNISCHE DOKUMENTE	4
3.2.	AUFBEWAHRUNG UND DOKUMENTENEINSICHT	4
3.3.	QUALITÄTSDOKUMENTATION	4
4.	BEWERTUNG DER QUALITÄTSFÄHIGKEIT	4
4.1.	LIEFERANTENKLASSIFIZIERUNG	4
4.2.	QUALITÄTSAUDITS	4
4.3.	BEWERTUNG VON LIEFERANTEN SUPPLY CHAIN	5
4.4.	QUALITÄTSTRIEBVEREINBARUNG	5
4.5.	STEUERUNG VON ZULIEFERERN	5
5.	KEIN RECHTSVERZICHT	5
6.	GEHEIMHALTUNG	6
7.	COMPLIANCE	6
7.1.	VERBOTENE UND DEKLARATION VON INHALTSSTOFFEN	6
8.	SERIENENTWICKLUNG UND PROJEKTMANAGEMENT	7
8.1.	PROJEKTORGANISATION	7
8.2.	BEREITSTELLUNG UND PRÜFUNG VON UNTERLAGEN	7
8.3.	QUALITÄTS- UND PRÜFPLANUNG	7
8.4.	PROTOTYPEN- UND VORSERIENVEREINBARUNGEN	7
8.5.	SERIENFREIGABE	8
8.6.	ÄNDERUNGEN / ABWEICHUNGEN NACH SERIENFREIGABE	11
9.	SERIENFERTIGUNG	11
9.1.	PRÜFUNG UND ÜBERWACHUNG DES FERTIGUNGSPROZESSES / BESONDERE MERKMALE	11
9.2.	PROZESSSTÖRUNGEN UND QUALITÄTSABWEICHUNGEN (SONDERFREIGABEN)	12
9.3.	LENKUNG FEHLERHAFTER BAUTEILE	12
9.4.	NACHARBEIT	13
9.5.	RÜCKVERFOLGBARKEIT	13
9.6.	KENNZEICHNUNG	13

9.7.	VERPACKUNG.....	13
10.	PRÜFUNG DER GELIEFERTEN PRODUKTE DURCH DIE GRUPPE.....	13
10.1.	MELDUNG FESTGESTELLTER MÄNGEL AN GELIEFERTEN PRODUKTEN DURCH DIE GRUPPE.....	13
10.2.	KURZFRISTIGE KORREKTURMAßNAHMEN DURCH DEN LIEFERANTEN.....	14
11.	NOTFALLPLANUNG.....	14
12.	GERICHTSSTAND.....	14
13.	UMSETZUNG DER VEREINBARUNG	17
14.	ÄNDERUNGSHISTORIE.....	19

0. Präambel

Die Blaser Group GmbH ist der führende Hersteller von Premium Jagd- und Sportwaffen, Zubehör und Outdoor-Bekleidung.

XXXXXX, (der "Lieferant") ist Zulieferer der Blaser Group GmbH für Produkte und damit in gegenwärtiger Geschäftsbeziehung mit der Blaser Group GmbH.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend "QSV" genannt) benennt und regelt alle zwischen der Blaser Group GmbH sowie deren verbundenen Unternehmen (nachfolgend "Gruppe" genannt) und den Lieferanten vorgesehenen Verantwortlichkeiten, technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, und andere Anforderungen die zur Erreichung der angestrebten Qualitätsziele erforderlich sind.

Zu der Gruppe zählen insbesondere:

- Blaser Group GmbH, Ziegelstadel 1, D-88316 Isny
- Gabinvest EOOD; Balanska 6; 5301 Gabrovo; Bulgarien
- MINOX GmbH; Walter-Zapp-Str. 4; 35578 Wetzlar; Germany
- GSO German Sports Optics GmbH&Co.KG; Wilhelm-Loh-Straße 1; 35578 Wetzlar; Germany

1. Geltungsbereich

Die QSV findet Anwendung für alle von dem Lieferanten an die Gruppe zu liefernden Produkte und Produktionsprozesse. Die QSV definiert hierzu alle Mindestanforderungen an den Lieferanten in qualitativer Hinsicht als auch Regelungen zur Einhaltung und Überwachung dieser Qualitätsnormen, soweit der Geltungsbereich nicht für bestimmte Leistungen und/oder Lieferungen ausdrücklich beschränkt ist.

Im Falle eines Konfliktes mit anderen Verträgen betreffend dieser Lieferbeziehung, geht diese QSV insoweit vor, wie diese technische oder qualitative Aspekte betrifft.

Jede Änderung und Ergänzung dieser QSV bedürfen der Schriftform und sind zu dokumentieren.

2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung und Unterhaltung eines Qualitätsmanagementsystems, mindestens nach DIN EN ISO 9001, das alle inhaltlichen Anforderungen und Vorschriften in der jeweils gültigen Fassung erfüllt.

- Der Lieferant hat seine Leistungen kontinuierlich optimieren um alle qualitätstechnischen Anforderungen zu erfüllen.
- Soweit die Gruppe dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen für den Bezug von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

2.1. Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant stellt bei der Auswahl von Unterlieferanten sicher, dass diese ebenfalls die Anforderungen eines standardisierten Qualitätsmanagementsystems erfüllen und wird diese entsprechend den Regelungen dieser QSV verpflichten.

3. Dokumente und Dokumentationsvorgaben

3.1. Technische Dokumente

Alle auf den Bestellunterlagen spezifisch aufgeführten Dokumente sind qualitätsrelevant und vom Lieferanten umzusetzen bzw. einzuhalten.

Der Lieferant hat grundsätzlich dafür Sorge zu tragen, dass die notwendigen Vorschriften in der aktuellen Version vor Produktionsbeginn (bspw. zeitlich getrennte Chargenfertigung eines Rahmenauftrages) vorliegen und ständig eingehalten werden.

Dies gilt ebenfalls für Unterauftragnehmer des Lieferanten. Der Lieferant muss sicherstellen, dass dem Unterauftragnehmer alle zur Leistungserbringung erforderlichen Unterlagen in der aktuellsten Version vorliegen.

3.2. Aufbewahrung und Dokumenteneinsicht

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente mit besonderer Archivierung (sowie alle übrigen Dokumente sind in Anlehnung der VDA-Richtlinie Band 1) mindestens 10 Jahre aufzubewahren. Der Lieferant hat der Gruppe auf Verlangen Einsicht in diese Dokumente zu gewähren.

3.3. Qualitätsdokumentation

Grundsätzlich muss der Lieferant jederzeit nachweisen können, dass die Qualität der von ihm gelieferten Teile / Leistungen den von der Gruppe geforderten Spezifikationen entsprechen. Als Qualitäts-nach-weise können unter anderem Prüfberichte, Messergebnisse oder Ergebnisse der fertigungsbegleitenden Prüfung sein, welche der Gruppe auf deren Verlangen zugänglich zu machen ist

Sämtliche Änderungen am Produkt sowie Änderungen am Produktionsprozess sind in einem Produkt-lebens-lauf zu dokumentieren.

4. Bewertung der Qualitätsfähigkeit

4.1. Lieferantenklassifizierung

Bei Projektstart kann die Gruppe eine Lieferantenklassifizierung vornehmen und Risiken identifizieren. Der Lieferant wird hierzu die entsprechenden Ressourcen zur Verfügung stellen.

Bestandteil dieser Risikoanalyse sind u.a. die Lieferantenselbstauskunft, Lieferantenbewertung- und Einstufung sowie eine Gruppen -interne technische und kaufmännische Produkt- / Prozessbewertung, etc.. Diese Analyse stellt keinen Verzicht seitens der Gruppe auf zustehende vertragliche Rechte dar.

4.2. Qualitätsaudits

Die Gruppe kann in den Einrichtungen des Lieferanten Qualitätsmanagement System-, Prozess- oder Produktaudits durchführen.

Dies dient ebenfalls der Sicherstellung, dass die im Vertrag / Bestellung festgelegten Bedingungen eingehalten werden. Soweit erforderlich, können sich solche Audits auch auf nachgeordnete Lieferanten erstrecken. Diese Audits finden nach vorhergehender Anmeldung und während der normalen Geschäftszeiten statt. Sind Audits bei einem Unterlieferanten erforderlich, so werden diese durch den Lieferanten durchgeführt, die Gruppe kann in diesem Fall als Beobachter an diesem Audit teilnehmen.

Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen. Der Lieferant ist verpflichtet, durch koordinierte Vorgehensweise der Gruppe angemessene Unterstützung bei der Durchführung dieser Audits zu leisten.

4.3. Bewertung von Lieferanten Supply Chain

Kontinuierlich kann von der Gruppe der Lieferant mit einem EDV-gestützten System bewertet werden.

In die Lieferantenbewertung fließt für jedes von einem Lieferanten gelieferte Produkt die Termintreue (TT), die Mengentreue (MT) und Qualitätswertzahl (QZ) ein. Maßgeblich für die Bewertung von TT und MT sind die vom Lieferanten gegenüber der Gruppe bestätigten Termine und Mengen.

TT => Termintreue Auftragsbestätigung + Liefertermin

MT => Einhaltung von vereinbarten Liefermengen (Keine Teillieferungen oder Über- Unterlieferungen)

QZ => Fehlerhafte Stückzahlen und Beanstandungen

In regelmäßigen Abständen (mindestens 1x Jährlich oder auf Anfrage) wird der Lieferant über seine aktuelle Lieferantenkennzahl durch die Gruppe informiert. Ist die Gesamtbewertung eines Lieferanten unterdurchschnittlich, so kann der Lieferant aufgefordert werden, binnen einer gesetzter Frist schriftlich, entsprechende Maßnahmen umzusetzen und einen Optimierungsplan vorzulegen. Dieses Bedarf der vorherigen Genehmigung der Gruppe.

4.4. Qualitätszielvereinbarung

Die Parteien können eine Qualitätszielvereinbarung abschließen. In dieser Vereinbarung werden Ziele festgelegt, die entweder aus aktuellen Anlässen resultieren und/oder grundsätzlichen Anliegen die zwischen der Gruppe und dem Lieferanten zu optimieren sind. Dies können bspw. Reklamationsrate in ppm, Lieferzuverlässigkeit, etc. sein. Die Qualitätszielvereinbarung dient der kontinuierlichen Verbesserung einer vertrauensvollen und effizienten Zusammenarbeit zwischen den Lieferanten und der Gruppe.

Die Qualitätszielvereinbarung wird seitens der Gruppe vorgegeben und von beiden Parteien unterschrieben. Sollte keine neue Qualitätszielvereinbarung abgeschlossen werden, so gilt diese dann auch für die Nachfolgeperiode.

4.5. Steuerung von Zulieferern

Zum Zwecke einer abgesicherten Lieferkette, verpflichtet sich der Lieferant seine Sublieferanten ebenfalls gemäß den Grundsätzen dieses Vertrages zu bewerten. Damit Unregelmäßigkeiten oder Unterbrechungen der Lieferkette verhindert werden, hat der Lieferant seine Unterlieferanten aktiv zu monitoren, kontrollieren und bei Bedarf entsprechend Vertrag hierauf zu verpflichten

5. Kein Rechtsverzicht

Die Vereinbarung von Qualitätszielen und Maßnahmen berührt Ansprüche der Gruppe gegen den Lieferanten nicht, dies gilt insbesondere für Ansprüche (bspw. Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche) die sich aus einer Mangelhaftigkeit oder einem Qualitätsdefizit ergeben.

6. Geheimhaltung

Soweit der Lieferant kein separates Geheimhaltungsabkommen mit der Gruppe hat, gilt, dass der Lieferant sich verpflichtet alle nicht offenkundigen kaufmännischen und technischen Einzelheiten, die ihm durch die Geschäftsbeziehung bekannt werden oder von der Gruppe überlassen werden, als Geschäftsgeheimnis zu behandeln und nur für die gegenseitige Geschäftsbeziehung zu verwenden.

7. Compliance

Der Lieferant und die Gruppe verpflichten sich, über die gesetzlichen Anforderungen hinaus die in Anlage 1 enthaltenen Complianceprinzipien zu wahren.

7.1. Verbotene und Deklaration von Inhaltsstoffen

Der Lieferant hat die Stoffbeschränkungen unter Beachtung der im Anhang aufgeführten Compliance zu berücksichtigen.

8. Serienentwicklung und Projektmanagement

8.1. Projektorganisation

Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Blaser Group GmbH schriftlich und von beiden Parteien unterzeichnet festzulegen (z.B. in Form eines Lastenheftes).

Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufe und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben, Projektmanagement anzuwenden und Blaser Group GmbH auf Verlangen Einsicht in den Projektterminplan zu gewähren. Die Anforderungsspezifikation muss funktionsrelevante Produktmerkmale eindeutig definieren.

Der spezialisierte Lieferant / Dienstleistungserbringer muss diese Produktmerkmale auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen und gegebenenfalls eine Ergänzung der Anforderungsspezifikation schriftlich bei der Gruppe beantragen.

8.2. Bereitstellung und Prüfung von Unterlagen

Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, Wartungsanleitungen, etc. müssen nach Erhalt vom Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit im Allgemeinen geprüft werden. Über dabei erkannte Mängel muss die Gruppe unverzüglich informiert werden und Korrekturen vorschlagen.

Die Gruppe hat ihrerseits dafür Sorge zu tragen, dass dem Lieferanten die relevanten und freigegebenen Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten und Wartungsanleitungen, zur Verfügung gestellt werden.

8.3. Qualitäts- und Prüfplanung

In der Entwicklungsphase müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung wie Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA, Lessons-learned, APQP, PPAP, PLP, Qualitätsmanagementplan, usw. anwenden. Welche Methoden im Projektverlauf zum Einsatz kommen, hängt im Wesentlichen von der Lieferantenklassifizierung ab. Die Erfahrungen aus ähnlichen / Vorprojekten müssen entsprechend einfließen.

8.4. Prototypen- und Vorserienvereinbarungen

Für Prototypen und Vorserienteile (Entwicklungsteile) sind zwischen der Gruppe und Lieferant die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

Sollte nichts anderweitig vereinbart sein, gilt folgender Mindestumfang:

- gestempelte Zeichnungen
- Maßbericht (alle Zeichnungsspezifikationen)
- Materialzertifikat min. 2.2 (DIN EN 10204)
- Nachweis Oberfläche und Wärmebehandlungsprozess
- Teilelebenslauf
- Deckblatt gemäß VDA 2

8.5. Serienfreigabe

Vor Anlauf der Serienproduktion muss eine Produkt- und ggf. eine Prozessfreigabe in Form einer Erstmusterprüfung / Prozessfreigabe nach VDA Band 2. durchgeführt werden. Der jeweilige Bemusterungsumfang muss mit der Lieferantenentwicklung der Gruppe abgestimmt werden.

Die Teile für die Serienfreigabe müssen mit Serienbetriebsmitteln und unter Serienbedingungen hergestellt und der Produktion als Zufallsstichprobe entnommen worden sein.

Im Allgemeinen, soweit nicht anders zwischen dem Lieferanten und der Gruppe vereinbart, gelten nachfolgende Vorlagestufen (Standardisiert nach VDA Band 2 in der jeweils gültigen Fassung).

Vorlagestufe	Freigabestufen	
PPF	Produktfreigabe	Prozessfreigabe
3	X	X
2	X	-
1	X	-

In der Regel, und wenn es nicht anders zwischen der Gruppe und dem Lieferanten vereinbart wurde, besteht der Erstmusterprüfbericht aus dem vollständig ausgefüllten Deckblatt und folgenden Produkt- und prozessbezogenen Prüfergebnisblättern:

	Anlage PPF	Bemerkung
1.1	Geometrie, Maßprüfung	Alle Spezifikationsvorgaben gemäß gestempelter Zeichnung
1.3	Werkstoffprüfung	Gemäß 3.1
1.7	Aussehensprüfung	Wenn Sichtflächen definiert sind (bspw. Gratfreiheit, etc.)
1.8	Oberflächenprüfung	Messergebnisse zu den Oberflächenangaben (bspw. Rz, Ra, Rmr, etc.) und Bestätigung des GRM, wenn vorhanden.
2.0	Muster	Anzahl gekennzeichnete Muster ist mit Gruppe abzustimmen (Musterkennzeichnung muss mit Prüfbericht übereinstimmen) Sofern nichts anderes vereinbart wird, sind 3 Musterteile vorzustellen.
9	Prozess-FMEA	Rücksprache mit der Gruppe
10	Prozessablaufdiagramm	
11	Produktionslenkungsplan	Auflistung aller Prozessschritte incl. Prüfungen sowie Steuerung der Prozesse.
12	Prozessfähigkeitsnachweis	C_{mk} 1.67 über min. 25 Teile Für Übersicht Formblatt HUNT-1241868840-120 verwenden. Einzelfähigkeitskennwerte sind separat auszuweisen.
13	Absicherung besonderer Merkmale	Für Übersicht Formblatt HUNT-1241868840-120
14	Prüfmittelliste	
15	Prüfmittelfähigkeitsnachweis	Spezifische Messvorrichtungen, Lehren, besondere Merkmale Für Übersicht Formblatt HUNT-1241868840-120 verwenden. Einzelfähigkeitskennwerte sind separat auszuweisen.
16	Werkzeugübersicht	Rücksprache mit der Gruppe Eigentumsnachweis
17	Nachweis Kapazitäten	Rücksprache mit der Gruppe
19	Teillebenslauf	
20	Eignungsnachweis der eingesetzten Ladungsträger inkl. Lagerung	Vorstellung Serienverpackung mit Verpackungsvorschrift
21	PPF-Status Lieferkette	Rücksprache mit der Gruppe
22	Freigabe Beschichtungssysteme	Rücksprache mit der Gruppe
23	Sonstiges	Bspw. Machbarkeitsprüfung, etc

Die Erteilung der Produktfreigabe beinhaltet (je nach Vorlagestufe) die Bereitstellung und Übermittlung der jeweils geforderten Unterlagen. Die Gruppe behält sich vor, die bereitgestellten Unterlagen gegen zu prüfen und ggf. Nachbesserungen zu fordern. Diese Prüfung kann auch beim Lieferanten erfolgen.

In Abhängigkeit der Lieferantenklassifizierung sowie der Kritikalität des Produktes / Prozesses erfolgt die Erteilung der Prozessfreigabe im Rahmen eines Vorort-Prozessaudits.

Die Musterfreigabe wird aufgrund eines positiven Erstmusterprüfberichts des Lieferanten unter Vorbehalt der Vollständig- bzw. Richtigkeit der Prüfergebnisse erteilt. Merkmale, die ggf. nicht im Prüfergebnisblatt aufgeführt sind, unterliegen ebenfalls der Verantwortung des Lieferanten. Der Lieferant ist für die zeichnungsgerechte Ausführung aller künftigen Lieferungen verantwortlich.

8.6. Änderungen / Abweichungen nach Serienfreigabe

Müssen nach erteilter Serienfreigabe Produktmerkmale, Zeichnungen, Fertigungsverfahren, Materialien oder Prozessabläufe/ -inhalte (Bspw. Verlagerung von Fertigungsstandorten) angepasst werden, so muss vor der Änderung ein entsprechender schriftlicher Änderungsantrag ([HUNT-1241868840-64](#)) bei der Gruppe eingereicht werden.

Nach Überprüfung der Änderungsanzeige wird dann seitens der Gruppe festgelegt, ob eine entsprechende Freigabe gemäß 8.5 (Bemusterung) notwendig ist. Ungeachtet des spezifischen Umfangs ist mindestens eine Deckblattbemusterung mit eindeutigem Bezug auf den gestellten und genehmigten Änderungsantrag durchzuführen.

Sollten Änderungen ohne Genehmigung und/oder Anzeige umgesetzt werden, so trägt der Lieferant alle sich hieraus resultierenden Konsequenzen.

Wird erkennbar, dass Zeichnungsvorgaben und/oder zusätzliche schriftliche Vereinbarungen nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, die Gruppe unverzüglich zu informieren, wobei er hierzu die genauen Umstände, die möglichen Auswirkungen auf Produkt und Produktionsprozess und adäquate Abhilfemaßnahmen benennen muss. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der erforderlichen Daten und Fakten welche zur Beurteilung diese Abweichung notwendig sind verpflichtet.

Dies gilt auch soweit der Lieferant eine generelle Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche) feststellt.

Änderungen können auch durch die Gruppe initiiert werden. Hierbei muss die geplante Änderung durch den Lieferanten geprüft und freigegeben werden. Die Bemusterung wird gemäß Pkt. 8.5 Abs. 2 festgelegt.

9. Serienfertigung

In der Serienfertigung müssen die Vertragspartner geeignete Maßnahmen der Qualitätslenkung wie bspw. SPC, Qualitätsregelkarten, Fehlersammel- und Auswertelisten Prozessoptimierungsplan, KVP, etc.. anwenden.

9.1. Prüfung und Überwachung des Fertigungsprozesses / Besondere Merkmale

Der Lieferant legt in eigener Verantwortung und unter Berücksichtigung der Vorgaben der Gruppe ein Prüfkonzept fest, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Grundsätzlich müssen alle Spezifikationsmerkmale innerhalb der Vorgaben sein.

Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet, dies beinhaltet die gesamte Produktentstehungskette. Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle besonderen Merkmale mittels geeigneter Verfahren über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

Besondere Merkmale sind auf der jeweiligen Zeichnung wie folgt gekennzeichnet: **Ø2.03 ±0.015**

Diese Merkmale haben besondere Bedeutung für Fit, Form & Function sowie Sicherheit.

Wird die geforderte Prozessfähigkeit bei besonderen Merkmalen nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern bzw. der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen.

Untersuchungsart	Fähigkeit
Maschinenfähigkeitsindex Kurzzeituntersuchung	$C_{mk} \geq 1.67$
Prozessfähigkeitsindex Langzeituntersuchung stabiler Prozess	$C_{pk} \geq 1.33$
Prozessleistungsindex Langzeituntersuchung instabiler Prozess	$P_{pk} \geq 1.33$

Werden die vorgegebenen Werte trotz Optimierungen nicht erreicht, ist durch 100% Prüfungen beim Lieferanten sicherzustellen, dass keine fehlerhaften Teile ausgeliefert werden.

Sollte keine Fähigkeitsauswertung möglich sein (z.B. da ein Nachweis nur durch eine zerstörende Prüfung möglich ist), müssen mittels statistischer Versuchsplanung, die Parameter, welche den entsprechenden Prozess steuern, eindeutig identifiziert und als Steuergrößen ausgewiesen werden. Nachdem die Prozesseingriffsparameter definiert und dokumentiert worden sind, kann der Prozess anhand dieser Parameter gelenkt werden.

Die Regelkartentechnik kann dann zur Anwendung kommen, wenn bedingt durch die Fertigungslosgröße eine statistische Prozessregelung nicht möglich ist.

9.2. Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen (Sonderfreigaben)

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

Wird während der Fertigung, Montage, etc. festgestellt, dass Abweichungen von Spezifikationsvorgaben an den Produkten / Prozessen vorliegen, so muss **vor** der Lieferung eine Sonderfreigabe bei der Gruppe beantragt werden. Es ist hierfür das gültige Formular zu verwenden ([HUNT-1241868840-16](#)). Eine Anlieferung fehlerhafter Teile ohne vorherige Sonderfreigabe darf nicht erfolgen und kann weiterreichende Folgeschäden verursachen. Sonderfreigaben gelten grundsätzlich nur für Fertigungslose und sind mengenbegrenzt.

Sollte sich die Gruppe nach Prüfung für die Freigabe des Produktes entscheiden, entbindet dies den Lieferanten nicht von seinen Verpflichtungen zur Lieferung fehlerfreier Waren und stellt keinen Verzicht Seitens der Gruppe auf Gewährleistungs- und Haftungs- (freistellungs-) Ansprüche im Hinblick auf die Auslieferung der fehlerhaften Produkte dar.

Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist die Lieferantenentwicklung von der Gruppe unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

Produkte die mit einer Sonderfreigabe geliefert werden, müssen zusätzlich eindeutig als solche gekennzeichnet und von übrigen Teilen separiert sein.

Auf dem Lieferschein muss eindeutig die Sonderfreigabe referenziert werden. Hierzu ist auf dem Lieferschein die Nummer der Sonderfreigabe, sowie zusätzlich an den Gebinden der Hinweiszettel „Teilekennzeichnung“ ([HUNT-1241868840-15](#)) anzubringen.

9.3. Lenkung fehlerhafter Bauteile

Entsprechen Bauteile nicht den vorgegebenen Spezifikationen, so sind diese konsequent zu kennzeichnen und vom Standard Fertigungsablauf zu trennen. Es muss sichergestellt werden, dass keine Vermischung zwischen guten und fehlerhaften Bauteilen stattfinden kann.

Sollte eine Anlieferung von qualitätsgeminderten Bauteilen (durch die Gruppe vorab genehmigt) erfolgen, so sind diese Bauteile gemäß 9.6 zu kennzeichnen.

9.4. Nacharbeit

Eine Nacharbeit ist das Beseitigen von Fehlern an Bauteilen innerhalb der zulässigen Spezifikationsvorgaben außerhalb des eigentlichen Fertigungsprozesses. Ist eine Nacharbeit notwendig, so muss im Vorfeld vom Lieferanten definiert werden, wie die Nacharbeit an den Teilen durchgeführt werden soll. Die definierte Nacharbeit muss durch die Gruppe freigegeben werden. Des Weiteren verpflichtet sich der Lieferant mitzuteilen, welche zusätzlichen Qualitätssichernde Maßnahmen implementiert werden. Teile, an denen eine Nacharbeit durchgeführt worden ist, sind gemäß 9.6 zu kennzeichnen.

Wird eine Nacharbeit durch die Gruppe durchgeführt, so sind die dadurch entstehenden Kosten durch den Lieferanten zutragen.

9.5. Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant verpflichtet sich, das FIFO-Prinzip und die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte zu jedem Zeitpunkt sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Menge schadhafter Teile bzw. Produkte durchgeführt werden kann.

Die Gruppe wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Lieferscheindaten mitteilen.

9.6. Kennzeichnung

Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit der Gruppe vereinbarten Forderungen einzuhalten. Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist.

Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer schriftlichen Vereinbarung zwischen Lieferanten und der Gruppe.

Produkte, die nicht den geforderten Serienspezifikationen entsprechen (Prototypenteile, Erstmusterteile, Teile mit Sonderfreigabe, Nacharbeitsteile, etc.) müssen generell eindeutig gekennzeichnet sein. Hierzu ist an den Gebinden zusätzlich der Hinweiszettel „Teilekennzeichnung“ ([HUNT-1241868840-15](#)) anzubringen.

9.7. Verpackung

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, von der Gruppe freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen wie z.B. Verschmutzungen oder chemische Reaktionen, zu vermeiden.

Eine detaillierte Beschreibung ist aus den gültigen „Pack & Lieferanweisungen“ ([HUNT-1086096073-59](#)) zu entnehmen.

10. Prüfung der gelieferten Produkte durch die Gruppe

Die Gruppe prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte grundsätzlich nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge, Liefertermin und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden.

10.1. Meldung festgestellter Mängel an gelieferten Produkten durch die Gruppe

Werden zu irgend einem Zeitpunkt Mängel festgestellt, so wird dies die Gruppe, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden, dem Lieferanten unverzüglich schriftlich Mittels Beanstandung angezeigt. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Bei einer Reklamation wird die Bearbeitung in Form eines 8D-Reports verlangt, der in vorgegebener Zeit durch den Lieferanten an die Gruppe vollständig ausgefüllt gesendet werden muss.

Dem Lieferanten werden nach Möglichkeit ausgefallene Teile für Analysezwecke zur Verfügung gestellt, soweit dies nicht anderweitig vereinbart ist. Im Streitfall hat eine gemeinsame Befundung durch den Lieferanten und der Gruppe zu erfolgen.

10.2. Kurzfristige Korrekturmaßnahmen durch den Lieferanten

Drohen in Folge fehlerhafter Lieferungen/Produkte Produktionsstillstände bei der Gruppe, so verpflichtet sich der Lieferant unverzüglich für Abhilfe zu Sorgen (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit). In dringenden Fällen kann die Gruppe, nach Rücksprache mit dem Lieferanten (sollte dieser nicht erreichbar sein, muss eine schriftliche Benachrichtigung per E-Mail durch die Gruppe an den Lieferanten erfolgen), die Nachbesserung selbst vornehmen oder durch einen Dritten ausführen lassen. Die hierdurch entstehenden Kosten trägt der Lieferant.

11. Notfallplanung

Es ist eine Notfallstrategie für alle Prozesse, die zur Unterbrechung der Lieferfähigkeit führen könnten zu erstellen. Im Falle von kritischen Prozessen in Bezug von bspw. Wiederbeschaffungszeiten, Sonderwerkzeugen, etc. ist die Gruppe im Vorfeld auf die Risiken hinzuweisen. Gemeinsam muss dann mit der Gruppe ein abgestimmtes Vorgehen festgelegt werden.

12. Gerichtsstand

Diese QSV unterliegt deutschem Recht. Gerichtsstand ist soweit nichts anderes im kaufmännischen Rahmenvertrag bestimmt ist, Isny, Deutschland.

Sollten Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise unwirksam sein, wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt; in diesem Fall werden die Parteien eine wirksame Bestimmung vereinbaren, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt. Entsprechendes gilt für etwaige Lücken

Ort, Datum

Ort, Datum

(Gruppe)

(Lieferant)

Anlage 1

COMPLIANCE DER BLASER GROUP GMBH UNTERNEHMENSGRUPPE

(1) Export Compliance. Den Parteien ist es bewusst, dass die Durchführung dieses Vertrages Export- oder Importbestimmungen unterliegen oder Gegenstand sonstiger behördlichen oder zollrechtlichen Restriktionen sein kann. Die Parteien vereinbaren daher, dass Sie nicht entgegen solcher Bestimmungen handeln werden und jederzeit in Übereinstimmung hierzu agieren. Soweit hierzu Genehmigungen oder sonstige behördliche Maßnahmen notwendig werden, sind diese einzuholen.

(2) Compliance Prinzipien. Als Lieferant der Blaser Group GmbH erwarten wir von Ihnen, dass Sie sich mindestens an die für Sie vor Ort geltenden Gesetze in Bezug auf Arbeitsrichtlinien halten, einschließlich Arbeitszeiten und Löhne, sowie an die nachfolgend aufgeführten Kriterien:

- Alle Ihre Mitarbeiter müssen mindestens 16 Jahre alt (oder älter) sein.
- Es darf keine Zwangs- oder Fronarbeit geben.
- Ihren Mitarbeitern müssen sichere Arbeits- und Lebensbedingungen (falls zutreffend) bereitgestellt werden.
- Die Versammlungsfreiheit der Mitarbeiter ist zu respektieren.
- Jede Form von Diskriminierung ist zu vermeiden.

Außerdem erwarten wir von Ihnen, dass Sie sicherstellen, dass Ihre eigenen Lieferanten diese Standards einhalten und machen Sie hierfür direkt verantwortlich.

Indem Sie Lieferant der Blaser Group GmbH werden, stimmen Sie außerdem zu, dass wir berechtigt sind, Audits der Arbeitsrichtlinien an Ihrem Produktionsstandort in Auftrag zu geben, die von einer unabhängigen dritten Partei durchgeführt werden.

Die Kosten für ein Erst-Audit trägt die Blaser Group GmbH. Ein solches Audit wird entsprechend der vorstehend ausgeführten Blaser Group GmbH Standards und unter Bezugnahme auf die internationalen SA8000-Standards zur sozialen Verantwortung durchgeführt.

Wir sorgen für die vollumfängliche Transparenz der Auditergebnisse, und der Bericht wird sowohl Ihnen, als auch uns in Kopie zur Verfügung gestellt.

Falls das Audit am Produktionsstandort potenzielle Probleme aufdeckt erarbeiten wir gemeinsam mit Ihnen einen korrigierenden Maßnahmenplan und stellen die laufende Umsetzung von bewährten Verfahrensweisen sicher.

Schwerwiegende Verstöße, die während des Audits erkannt werden, können unsere geschäftlichen Beziehungen gefährden.

Wir weisen darauf hin, dass alle Informationen, die während des Audits gesammelt werden, streng vertraulich behandelt und nicht außerhalb von Blaser Group GmbH kommuniziert werden.

Arbeitsschutz, Umweltschutz und Verantwortung sind für unser Verhältnis wichtig.

Sie werden unternehmerisches Handeln nicht über unsere Verantwortung für Umwelt, Menschen und unsere Kunden stellen und jederzeit die durch unser Handeln entstehenden Risiken minimieren.

Sie sind bestrebt sich jederzeit zu verbessern und zu optimieren so dass die durch ihr Handeln auf Umwelt und Menschen verursachten Einwirkungen nicht zu Arbeitsunfällen oder Emissionen führen.

Ihr Handeln ist stets in Übereinstimmung mit den arbeitsrechtlichen und umweltrechtlichen Bestimmungen und Standards.

Ihre Produkte entsprechen den geltenden EHS Bestimmungen und sie nutzen ihr Know-how um hier jederzeit Umwelt- und Arbeitsschutz zu verbessern, insbesondere sind folgende Compliancevorschriften einzuhalten:

Richtlinie 2002/95/EG (RoHS)

Die Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten. (RoHS = Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment).

REACH-System

Verordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH = Registration, Evaluation, Authorisation Restriction of Chemicals)

Die Hersteller und Importeure müssen darlegen, dass ihre Stoffe, Zubereitungen und Erzeugnisse weder die Gesundheit der Weiterverarbeiter oder der Endverbraucher noch die Umwelt belasten.

Diese Chemikalien-Daten müssen an alle Abnehmer und nachgeschalteten Anwender weitergeben werden. Die Verordnung ist seit dem 1. Juni 2007 in Kraft.

Unabhängig von diesen Regelwerken müssen nationale und internationale Vorgaben zur Übermittlung von Informationen zum Arbeits- und Umweltschutz eingehalten werden, z.B. EG-Sicherheitsdatenblatt gemäß EU-Richtlinie 91/155/EWG.

Bei Änderungen der Bestandteile oder der gesetzlichen Bestimmungen ist eine aktualisierte Fassung vorzulegen.

Die Einhaltung dieser Forderungen durch unsere Lieferanten bilden die Basis, für einen sicheren und umweltverträglichen Einsatz der Produkte der Gruppe zu gewährleisten. Veränderungen in der Zusammensetzung sind der Gruppe unverzüglich anzuzeigen.

13. Umsetzung der Vereinbarung

Punkt	Wird gelebt	Umsetzung bis	Bemerkung
2. Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten			
2.1 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten			
3. Dokumente und Dokumentationsvorgaben			
3.1. Technische Dokumente			
3.2. Aufbewahrung und Dokumenteneinsicht			
3.3. Qualitätsdokumentation			
4.2. Qualitätsaudits			
4.3. Bewertung von Lieferanten Supply Chain			
4.4. Qualitätszielvereinbarung			
4.5. Steuerung von Zulieferern			
6. Geheimhaltung (Überprüfung, ob aktuelle eine Geheimhaltungsvereinbarung vorliegt)			
7. Compliance			
7.1. Verbotene und Deklaration von Inhaltsstoffen			
8. Serienentwicklung und Projektmanagement			
8.1. Projektorganisation			
8.2. Bereitstellung und Prüfung von Unterlagen			

8.3. Qualitäts- und Prüfplanung			
8.4. Prototypen- und Vorserienvereinbarungen			
8.5. Serienfreigabe			
8.6. Änderungen / Abweichungen nach Serienfreigabe			
9. Serienfertigung			
9.1. Prüfung und Überwachung des Fertigungsprozesses / Besondere Merkmale			
9.2. Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen (Sonderfreigaben)			
9.3. Lenkung fehlerhafter Bauteile			
9.4. Nacharbeit			
9.5. Rückverfolgbarkeit			
9.6. Kennzeichnung			
9.7. Verpackung			
10. Prüfung der gelieferten Produkte durch die Gruppe			
10.1. Meldung festgestellter Mängel an gelieferten Produkten durch die Gruppe			
10.2. Kurzfristige Korrekturmaßnahmen durch den Lieferanten			
11. Notfallplanung			

14. Änderungshistorie

Anmerkung: Ist ab Version 2 verpflichtend auszufüllen!

Von Version	auf Version	WAS wurde geändert (kurze Beschreibung)
	1	Neu erstellt
1	1 in MS-SP	Migration auf MS-SP, Anpassung auf CD und Dokumentennummern Pkt. 2.1 Auditrechte der Gruppe entfernt. Pkt. 2.2 gestrichen und in Pkt. 8.6 integriert Pkt. 3.2 Entfernung Rückgabe Dokumente. Pkt. 4.2 Streichung Sofort-Audits Pkt. 8.6 Komplette Aktualisierung Pkt. 9.1 Detaillierung besondere Merkmale