

Datei: QMF 01 - 11
Version: 01
Seite: 1 von 18

Qualitätssicherungsvereinbarung



Qualitätssicherungs- vereinbarung

der Firma Reinert Kunststofftechnik GmbH & Co. KG

Stahlbrunnstraße 21

73266 Bissingen

Telefon: 0 70 23/7 44 92-0

Fax: 0 70 23/7 44 92-44

info@reinert-kunststofftechnik.de

www.reinert-kunststofftechnik.de

Ausgabe: Januar 2005

Q u a l i t ä t s s i c h e r u n g s v e r e i n b a r u n g

zwischen

Reinert GmbH & Co. KG
vertreten durch (Herrn/Frau)
Stahlbrunnstraße 21
73266 Bissingen an der Teck

- nachfolgend kurz "Reinert" genannt -

und


(Firmenbezeichnung)
vertreten durch (Herrn/Frau)
(Straße/Postfach)
(PLZ/Ort)

- nachfolgend kurz "Lieferant" genannt -

Inhalt

Präambel

1. Geltungsbereich
2. Auswahl und Anwendung des Qualitäts- und Umweltmanagement-Systems
3. Auditierung
4. Null-Fehler-Strategie
5. Akquisitionsphase
 - 5.1 Anfrage
 - 5.2 Angebot
 - 5.3 Auftragsvergabe
6. Präventive Qualitätsmaßnahmen und "Meilensteine in der Projektentwicklung"
 - 6.1 Projektmanagement
 - 6.2 Reviews
 - 6.3 Vertragsprüfung
 - 6.4 Produktentwicklung
 - 6.5 Prozessentwicklung
 - 6.6 Prozessabnahme
 - 6.7 Erstbemusterung
7. Serienprozess
 - 7.1 Produkt und Prozess
 - 7.2 Prozessänderungen
 - 7.3 Prüfungen
 - 7.4 Beanstandungen, fehlerhafte Produkte
 - 7.5 Qualitätsaufzeichnungen
 - 7.6 Lieferantenbewertung
 - 7.7 Transport/Lieferungen
8. Produktsicherheit, Produkthaftung und Gewährleistung
9. Geltungsdauer
10. Schriftform
11. Anwendbares Recht/Gerichtsstand

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	 Reinert <small>Kunststofftechnik GmbH & Co. KG</small>
Version: 01		
Seite: 4 von 18		

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend "QSV" genannt) ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Reinert und dem Lieferanten.

Sie regelt die Maßnahmen zur Sicherstellung der Qualität bei Termintreue und minimalen Kosten zum Vorteil beider Parteien.

Bemerkung:

Der Begriff in Schrägschrift und Anführungszeichen wie z. B. "*Startbesprechung*" verweist auf Reinert-interne Umsetzungsanweisungen und die damit verbundenen Formblätter.

1. Geltungsbereich

Die Bestimmungen dieser QSV gelten zusammen mit den Einkaufsbedingungen von Reinert in der jeweils gültigen Fassung für alle bestehenden und künftigen Lieferumfänge zwischen dem Lieferanten und Reinert.


Diese Vereinbarung gilt auch für die Lieferbeziehungen zwischen dem Lieferanten und denjenigen Gesellschaften, an denen Reinert direkt oder indirekt die Mehrheit hält und die ihren Sitz in der Bundesrepublik Deutschland haben.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag. Reinert kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit der QM-Systeme bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat. Ebenso kann Reinert verlangen, dass der Lieferant schriftliche Prüfungs- und andere Qualitätsnachweise von dessen Unterlieferanten vorlegt.

2. Auswahl und Anwendung des Qualitäts- und Umweltmanagementsystems

Die Auswahl und Anwendung des QM-Systems erfolgt gemäß der DIN EN ISO 9000 oder ISO/TS 16949 in der jeweils gültigen Fassung oder gemäß eines gleichwertigen QM-Systems (z. B. QS-9000; der VDA-Schrift, Band 6, Teil 1 oder EAQF).

Über die Einrichtung und Funktion eines derartigen QM-Systems ist Nachweis zu erbringen durch ein:

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
Version: 01		
Seite: 5 von 18		

- gültiges Zertifikat nach den o. g. Regelwerken, ausgestellt von einer akkreditierten Zertifizierungsgesellschaft.
- ein positiv abgeschlossenes Audit, das von Reinert anerkannt wird (z. B. durch ein anderes VDA-Mitglied).
- ein Audit durch Reinert.

Nach Ablauf einer Zertifizierungsurkunde ist Reinert die Folgeurkunde unaufgefordert vorzulegen.

Der Lieferant ist verpflichtet, ein Umweltmanagement aufrechtzuerhalten bzw. innerhalb eines Jahres nach Vertragsunterzeichnung einzuführen, das die länder- und branchenüblichen Gesetze berücksichtigt und den Verbrauch von Ressourcen (Boden, Wasser, Luft, Energie, Rohstoffe) minimiert. Der Nachweis erfolgt durch Anwendung bzw. Erfüllung der EMAS- oder ISO-14001-Forderungen und ist Reinert unaufgefordert vorzulegen.

3. Auditierung


Reinert oder ein von Reinert beauftragter Dritter bzw. ein Auftraggeber von Reinert ist jederzeit berechtigt, den Lieferant im Hinblick auf System, Prozess und Produkt zu auditieren.

Im Rahmen seiner Lieferungen muss der Lieferant auch die Auditierung seiner Unterlieferanten durch Reinert, einen von diesem beauftragten Dritten oder einen Auftraggeber von Reinert ermöglichen.

4. Null-Fehler-Strategie

Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet. Der Lieferant muss sicherstellen, dass alle seine Produkte die festgelegten Anforderungen vollständig erfüllen. Wenn das Null-Fehler-Ziel nicht von Anfang an erreicht werden kann, können Eingriffsgrenzen als Zwischenziele (PPM) vereinbart werden. Der Lieferant wird Reinert unverzüglich unterrichten, sobald Abweichungen von den vereinbarten Zielen absehbar werden und wird Reinert entsprechende Maßnahmen zur Beseitigung der Abweichungen vorstellen.

Die Vereinbarung einer Zielvorgabe, Richtlinie ist die VDA, berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von Reinert wegen Mängeln der Lieferungen nicht. Die Spezifikationen für das Produkt sind in jedem Falle einzuhalten. Vielmehr haftet der Lieferant aufgrund der vertraglichen Bestimmungen auch dann für etwaige Mängel, wenn die Mangelhäufigkeit im Rahmen des vereinbarten Ziels liegt.

Datei: QMF 01 - 11 Version: 01 Seite: 6 von 18	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
--	--	---

5. Akquisitionsphase

5.1 Anfrage

Der Anbieter erhält durch den zuständigen Einkäufer/Einkäuferin die Anfrage. Der Anbieter ist verpflichtet, die Reinert-Anfragen und alle hiermit zusammenhängenden kaufmännischen und technischen Einzelheiten als Geschäftsgeheimnis zu behandeln.

5.2 Angebot

Das Angebot muss vollständig und detailliert gemäß Ausschreibung sein. Nur diese Angebote können bearbeitet werden. Als Kriterien für die Lieferantentscheidung werden u. a. technische und kommerzielle Wettbewerbsfähigkeit, Qualität, Logistik, Projektmanagement und Datenaustausch sowie die Projektziele zugrunde gelegt.

5.3 Auftragsvergabe

Nach der Lieferantenvorentscheidung erfolgt mit den ausgewählten Lieferanten eine "*Start-Besprechung*" (falls erforderlich).


Ab der Auftragsvergabe ist von der Definitions- und Entwurfsphase bis zum Serienanlauf für jedes Produkt eine Teilepreis-, Werkzeugkosten- und Termindokumentation gemäß den Reinert-Anforderungen zu führen.

Reinert behält sich vor, die Wettbewerbsfähigkeit der Lieferanten durch entsprechende Maßnahmen zu überprüfen, sowie den Projektstatus bei allen an der Prozesskette Beteiligten, d. h. den Vorlieferanten, entsprechend Vorgabe abzugleichen.

6. Präventive Qualitätsmaßnahmen und "Meilensteine in der Projektentwicklung"

Das Arbeiten im Sinne des 0-Fehler-Prinzips erfordert eine konsequente Fehlervermeidung.

Maßgebend und mitgütig sind hierbei die präventiven Qualitätsmaßnahmen gemäß den in Ziffer 2 genannten Regelwerken, den jeweils vereinbarten Reinert-Konstruktionsnormen und den dem Lieferanten mitgeteilten Kundenforderungen.

Datei: QMF 01 - 11 Version: 01 Seite: 7 von 18	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
--	--	---

6.1 Projektmanagement

Die Forderung nach immer kürzeren Entwicklungszeiten, niedrigeren Kosten und erhöhter Planungssicherheit bedingt die konsequente Anwendung von strukturierten Projektmanagementverfahren, angelehnt an VDA-Schrift, Band 4, Teil 3.

Im Rahmen des Projektstartgesprächs werden durch die Beteiligten (Lieferant, Qualitätssicherung, Technik, Einkauf) alle relevanten Aufgaben, Meilensteine und Projektziele bzgl. Qualität, Kosten und Terminen abgestimmt und vereinbart. Diese Daten werden in das Reinert-Projekt-Management-System aufgenommen und sind als Rahmenprojektplan verbindlich. Terminverschiebungen müssen durch den Lieferanten unverzüglich aufgezeigt und durch Reinert genehmigt werden.

In interdisziplinären Projektteams (Lieferant, Reinert) werden die geplanten Aufgaben gemeinsam durchgeführt und anhand von Reviews überwacht.

6.2 Reviews

Über den gesamten Produktentstehungsprozess (Definitions- und Entwurfsphase bis zur Serienphase) muss an geeigneten Meilensteinen die Prüfung des Entwicklungs- und Planungsstandes durch den Lieferanten erfolgen. Dies erfolgt mit Hilfe so genannter Reviews unter Teilnahme von Reinert. Das Ergebnis daraus muss schriftlich dokumentiert werden. Phasenabhängig müssen u. a. folgende Themen beinhaltet sein:

- Stand der Entwicklung/Konstruktion/Erprobung
- Stand der Dokumentation (z. B. Zeichnungen, Erprobungsberichte, Spezifikationen, Fertigungs- und Prüfablauf, "FMEA", ...)
- Stand von Lastenheft-/Spezifikations-/ Zeichnungsanforderungen
- Stand der präventiven Qualitätsmaßnahmen
- Stand der Fertigungs- und Prüfplanung
- Stand des vereinbarten Terminplans
- Stand der Werkzeugerstellung

6.3 Vertragsprüfung

Im Rahmen der Vertragsprüfung muss neben der Machbarkeits- und Herstellbarkeitsanalyse eine Qualitätsanalyse durch den Lieferanten durchgeführt werden. Diese Analysen beziehen sich auf den bei dem Projektstartgespräch definierten Arbeitsumfang. Grundlage hierfür sind Erfahrungen, die mit vergleichbaren Produkten oder Prozessen gemacht wurden und auf das neue Produkt bzw. den Prozess übertragbar sind. Das Ergebnis dieser Analysen muss schriftlich niedergelegt werden und mündet u. a. in eine erste Qualitätsabschätzung für das neue Produkt bzw. den Prozess. Daneben ist der Lieferant aufgefordert, die erhaltenen Unterlagen auf Vollständigkeit zu prüfen. Fehlende Informationen und Daten für die Projektbearbeitung sind bei Reinert schriftlich einzufordern.

6.4 Produktentwicklung

Der Entwicklungslieferant erhält für das zu entwickelnde oder anzupassende Produkt das Lastenheft von Reinert. Auf Basis dieses Lastenheftes sowie des Rahmenprojektplans erstellt der Lieferant einen Produktentwicklungsplan. Dieser legt neben den notwendigen Entwicklungsaktivitäten, Kapazitäten und Qualitätsbewertungen die phasenspezifischen Meilensteine fest. Die Verfahren und Abläufe sind in der VDA-Schrift, Band 3, Teil 1 und 2 beschrieben.

Bei Übernahme einer abgeschlossenen Produktentwicklung entfällt dieses Kapitel (= Serienlieferant). Der Lieferant verpflichtet sich zur Geheimhaltung der empfangenen Unterlagen.

6.4.1 Lastenheft

Das Lastenheft als Entwicklungsbasis enthält neben der Produktbeschreibung, dessen Umfeld und Schnittstellen verbindliche allgemeine und technische Anforderungen.

6.4.2 Zeichnungspflege/Änderungsdienst

Verantwortlich für Zeichnungspflege, Änderungsdienst und die entsprechende Dokumentation ist der Entwicklungslieferant. Gegenüber Reinert wird der Konstruktionsstand anhand einer Fertigproduktzeichnung dokumentiert. Diese muss nach den vereinbarten Reinert-Normen erstellt sein und neben den Produkthanforderungen die freigegebenen Materialien sowie bei Baugruppen die Stückliste inkl. Zeichnungs- bzw. Einzelteilindex enthalten.

Beinhaltet das zu entwickelnde Produkt eine Software, so ist hierfür ein Software-Pflichtenheft vom Lieferanten erforderlich. Mittels Assessments nach Reinert-Norm KN AR 1045 werden vom Lieferant bzw. Reinert-Software-Entwicklungen beurteilt. Die einzelnen Entwicklungsstände der Software sind mittels geeigneter Unterlagen (z. B. Flussdiagramm, Programmlistings, Testergebnissen) zu dokumentieren. Die Software-Dokumentation ist Reinert zu übergeben.

6.4.3 Zuverlässigkeitsmanagement

Bei elektrischen/elektronischen Kaufteilen hat der Lieferant den Nachweis der Zuverlässigkeit im Feld durch Umsetzung von Reliability Management gemäß den Reinert-Normen zu erbringen. In der Anfrage wird bei diesen Teilen auf die entsprechende Norm verwiesen, der Lieferant muss die Einhaltung der Norm in seinem Angebot bestätigen.

6.4.4 Qualitätsbewertungen/System-FMEA Produkt

Entwicklungsbegleitend sind entsprechend dem Konkretisierungsgrad Qualitätsbewertungen zu planen und durchzuführen. Folgende Qualitätsmethoden sollten je nach Relevanz angewendet werden:

- Quality Function Deployment
- Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse
- Fehlerbaumanalyse (FTA), Ursache-Wirkungs-Diagramm
- Simulationsmethoden (z. B. FEM, Mold-Flow-Methoden)
- Spezielle Versuchsmethoden


Die Festlegung dieser Methoden findet beim "Projektstartgespräch" und während der laufenden Projektbearbeitung statt.

6.4.5 Erprobung

Anhand von Erprobungen müssen mögliche Fehler, Probleme oder Schwachstellen am Produkt, die nicht durch andere Qualitätsbewertungen (vgl. auch Ziffer 6.4.4) erkannt werden können, möglichst früh im Entwicklungsprozess festgestellt werden. Grundlage hierfür ist eine Erprobungsplanung, die mit Reinert abgestimmt ist und mindestens folgenden Inhalt haben muss:

- Erprobungsablauf
- Entwicklungsstand der Prototypen für die Erprobung
- Erprobungsumfang (Anzahl der Muster)
- Erprobungsmethoden mit detaillierter Beschreibung
- Messmittel, Prüfstand
- Auswerteverfahren (z. B. nach Weibull)
- Dokumentation
- Die Ergebnisse der einzelnen Erprobungen müssen aufgezeichnet werden (Soll-/Istwert) und rückverfolgbar sein. Sie dienen u. a. als Grundlage für die Zeichnungs- und Spezifikationserstellung.

Bei Produkten, die Software enthalten, ist eine umfassende Erprobung der Software im Entwicklungsablauf vorzusehen.

Datei: QMF 01 - 11 Version: 01 Seite: 10 von 18	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
---	--	---

6.4.6 Spezifikation

Das Ergebnis der Produktentwicklung wird in einer Zeichnung und/oder Spezifikation dokumentiert. Die darin enthaltenen technischen Anforderungen müssen das Produkt genau beschreiben, vollständig und unmissverständlich sein. Das Produkt muss unter Serienbedingungen herstellbar sein. Die Zeichnung und Spezifikation wird vom Lieferanten nach Reinert-Richtlinien erstellt und durch Reinert freigegeben.

6.5 Prozessentwicklung

Mit Hilfe eines Prozessentwicklungsplanes werden alle Aufgaben beschrieben, die zum Aufbau eines qualitätsfähigen Fertigungsprozesses notwendig sind. Diese Aufgaben müssen parallel zur Produktentwicklung erledigt oder bei abgeschlossener Produktentwicklung rechtzeitig vor der Serienproduktion durchgeführt werden. Die notwendigen Verfahren und Abläufe sind in der VDA-Schrift, Band 4, Teil 1 und 2 beschrieben.

6.5.1 Werkzeugplanung

Der Lieferant erstellt für alle Teile einen Werkzeugterminplan. Dieser reicht von der Werkzeugkonstruktion über die Werkzeuherstellung bis zur Erstmusterfreigabe. Aus dem Terminplan sind für alle Werkzeugdetails der Werkzeugfortschritt in Prozent sowie wichtige Meilensteine ersichtlich.

Der Werkzeugkonstruktionsentwurf muss Reinert, sofern gefordert, zur Abstimmung vorgelegt werden. Z. B. Werkzeugtrennungen, Auswerfermarkierungen und Angusslage oder Ähnliches dürfen nicht ohne Zustimmung von Reinert festgelegt werden.

Entsprechend dem Abstimmungsstand müssen die Teile gekennzeichnet und in einem Teile-Lebenslauf dokumentiert werden. Die Zustimmung von Reinert hat keinen Einfluss auf die Verpflichtung des Lieferanten zur Lieferung mangelfreier Produkte.

6.5.2 System-FMEA Prozess

Aufbauend auf die System-FMEA Produkt und planungsbegleitend muss der Fertigungsprozess mit der System-FMEA Prozess bezüglich der Risiken bewertet und dokumentiert werden. Das Verfahren und die Dokumentation sind in der VDA-Schrift, Band 4, Teil 2 beschrieben.


6.5.3 Fertigungs- und Prüfplanung

Der Lieferant muss in jeder Phase (Muster-, Prototypen- oder Vorserienphase, Serienphase) des Projektes die angemessenen Fertigungs- und Prüfschritte planen, durchführen und dokumentieren. Dazu unterhält der Lieferant ein System, das die Abstimmung, Festlegung, Dokumentation, Lenkung und Freigabe der folgenden Punkte umfasst:

- Wichtige Qualitätsmerkmale am Produkt
- Prozessparameter
- Prozess- und Fertigungsverfahren
- Fertigungseinrichtungen
- Prüfverfahren
- Prüfmittel
- Grenzwerte, Grenzmuster
- Beschaffung von Produkten und Materialien
- Beschaffung von Einrichtungen

Zur Abstimmung und Dokumentation der Prozessentwicklung sind Reinert folgende Informationen zu übergeben:

- Flow Chart (Fertigungs- und Prüfablauf von Wareneingang bis Versand)
- Prozesslenkungsplan (wichtige Produkt- und Prozessmerkmale)
- Maschinenfähigkeits-, Prozessfähigkeits- und Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen
- Fertigproduktzeichnung
- Ggf. Pflichtenheft
- Notfallstrategie bei Lieferengpässen

Datei: QMF 01 - 11 Version: 01 Seite: 12 von 18	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
---	--	---

6.5.4 Maschinen- und Prozessfähigkeit

Eine Untersuchung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit ist durchzuführen. Die Verfahren sind in der VDA-Schrift, Band 4, Teil 1 beschrieben.

Reinert gibt dem Lieferanten die qualitätswichtigen Produktmerkmale vor. Hierzu muss der Lieferant detaillierte Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen und Produktionsmittel durchführen und dokumentieren. Wird vom Lieferant der vereinbarte Maschinenfähigkeitswert nicht erreicht (ohne andere Angabe gilt $Cmk \geq 2,0$), muss er entweder eine geeignete Optimierung seiner Anlagen oder durch geeignete Prüfungen der hergestellten Produkte nachweisen, dass fehlerhafte Lieferungen ausgeschlossen werden.

Bei laufender Serienproduktion muss der Lieferant mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung) über die gesamte Produktionszeit den vereinbarten Prozessfähigkeitswert für alle qualitätswichtigen Merkmale nachweisen und dokumentieren. Wird dieser Wert (ohne andere Angabe gilt $Cpk \geq 1,67$) vom Lieferanten nicht erreicht, muss er seine Lieferungen mit geeigneten Prüfungen absichern und den Produktionsprozess unter Einsatz aller Kräfte optimieren, um die geforderte Prozessfähigkeit zu erreichen.


Über die von Reinert vorgegebenen qualitätswichtigen Produktmerkmale hinaus ist der Lieferant für die ordnungsgemäße Festlegung und Überwachung eigener qualitätswichtiger Merkmale verantwortlich.

6.6 Prozessabnahme

Die Prozessabnahme dient zum Nachweis, dass der Produktionsprozess beim Lieferant unter beherrschten Randbedingungen abläuft. Dazu gehören u. a. Serieneinrichtungen, optimaler Materialfluss, geforderte Kapazität/Taktzeiten, qualifiziertes Personal und die Teilefertigung in der geforderten Qualität.

Der Termin der Prozessabnahme muss so gewählt werden, dass mögliche Verbesserungen im Prozess noch vor den Serienlieferungen durchgeführt werden können. Folgende Punkte sind u. a. vor Prozessabnahme durch Reinert vom Lieferanten zu erledigen:

- Gültige Zeichnungen/Spezifikationen liegen vor.
- Der Prozess wurde bereits unter Serienbedingungen betrieben und intern vom Lieferanten freigegeben. Zeichnungs- und Spezifikationsforderungen sind verifiziert. Abweichungen müssen mit der zuständigen Produktentwicklung abgestimmt und schriftlich genehmigt sein.
- Fertigungs- und Prüfeinrichtungen müssen dem Serienstand entsprechen und dokumentiert sein.
- Die vereinbarten Qualitätsmaßnahmen sind erledigt und die Ergebnisse liegen vor (z. B. FMEA, Fähigkeitsuntersuchungen, Prüfpläne).
- Die Anzahl der zu produzierenden Teile ist definiert.
- Alle Qualitätsmaßnahmen und Bemusterungen bei den Vorlieferanten sind durchgeführt und abgeschlossen.

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
Version: 01		
Seite: 13 von 18		

- Die Mitarbeiter sind geschult und Schulungsnachweise vorhanden.
- Die vorhandene Verpackung entspricht der definierten Serienverpackung.
- Die Anzahl der für die Erstbemusterung notwendigen Teile ist definiert und die Planung der Erstbemusterung mit Reinert abgestimmt.

Alle Abweichungen und notwendigen Verbesserungen, die sich aus dem "Prozessaudit" ergeben, werden aufgezeichnet und müssen unverzüglich abgestellt bzw. umgesetzt werden.

6.7 Erstbemusterung

Für den Ablauf der Erstbemusterung bis zum "*Erstmusterprüfbericht*" ist eine Erstbemusterungsplanung zu erstellen. Der Ablauf und die Art der Erstbemusterung (z. B. nach PPAP) werden im Projekt von Reinert bekannt gegeben.


An den Erstmusterteilen sind sämtliche Merkmale aus der Zeichnung und Spezifikation zu prüfen. Bei Teilen aus Mehrfachwerkzeugen sind die Teile aus jedem Nest zu bemustern.

Die Ergebnisse müssen mit Ist-Wert und Soll-Wert im Erstmusterprüfbericht dokumentiert werden. Dieser muss mit

- den Erstmustern
- den Fähigkeitsuntersuchungen für qualitätswichtige Merkmale
- den Q- Planungsunterlagen (z. B. Prüfablaufplan, Controlplan)
- dem Teilelebenslauf
- dem Materialdatenblatt im IMDS

dem zuständigen Qualitätsbereich von Reinert vorgestellt werden. Erstmusterlieferungen sind nach Reinert-Vorgaben zu kennzeichnen. Abweichungen im Erstmusterprüfbericht sind vor der Erstmustervorstellung mit der zuständigen Produktentwicklung abzustimmen und schriftlich genehmigen zu lassen.

Serienlieferungen dürfen erst nach Erstmusterfreigabe durch Reinert erfolgen und müssen in Konstruktion, Werkstoff und Prozessabläufen den freigegebenen Erstmustern entsprechen.

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
Version: 01		
Seite: 14 von 18		

Solange keine vollständige Freigabe der Erstmuster vorliegt, erfolgt keine Bezahlung der Werkzeuge.

Werden aufgrund verworfener Erstmuster weitere Bemusterungen notwendig, sind die Kosten zwischen den Parteien entsprechend den Verursachungsbeiträgen aufzuteilen.

7. Serienprozess

7.1 Produkt und Prozess

Während der Serienlieferung sind die Produkte pünktlich und ohne Fehler, wie vertraglich vereinbart und bei der Erstbemusterung abgenommen, anzuliefern.

Der Lieferant muss sich durch regelmäßige Produktaudits (Prüfungen am versandfertigen Produkt) davon überzeugen, dass die Produkte den spezifizierten Anforderungen zu jeder Zeit entsprechen. Die Fertigungsprozesse müssen fähig sein, laufend überwacht, beurteilt und gelenkt werden.

Spezielle Prozesse, deren Ergebnisse am Produkt erst zu einem späteren Zeitpunkt oder gar nicht nachgeprüft werden können, sind nach VDA, Band 6.1 zu qualifizieren.


7.2 Prozessänderungen

Prozessänderungen und Produktionsverlagerungen müssen von Reinert genehmigt bzw. freigegeben werden. Änderungen erfordern in der Regel eine neue Prozessabnahme und Bemusterung.

7.3 Prüfungen

Der Lieferant ist verpflichtet, alle notwendigen Prüfungen, beginnend von der Entwicklung bis zur Auslieferung des Produkts, durchzuführen und aufzuzeichnen.

Die Prüfungen von Serienlieferungen sind vom Lieferanten vorab mit Reinert abzustimmen. Der Prüfstatus der Teile muss im gesamten Produktentstehungsprozess erkennbar sein.

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
Version: 01		
Seite: 15 von 18		

Da die Durchführung der erforderlichen Prüfungen nach dieser QSV ausschließlich beim Lieferanten stattfindet, prüft Reinert die Ware bei Anlieferung nur hinsichtlich ihrer Warengattung bzw. Identität, Menge sowie auf äußerlich an der Verpackung erkennbare Transportschäden. Ebenso prüft Reinert in der Regel stichprobenartig die mitgelieferten Qualitätsdokumente. Weitere Prüfungen nimmt Reinert in begründeten Fällen vor.

Soll die Ware auf Weisung von Reinert von dem Lieferanten nicht an Reinert, sondern an einen Dritten geliefert werden, behält Reinert sich vor, diesen Dritten mit der vorstehend beschriebenen Wareneingangsprüfung zu beauftragen. Der Lieferant erklärt sich bereits jetzt mit der vorstehend beschriebenen Wareneingangsprüfung durch diesen Dritten einverstanden und erkennt eventuelle Mängelrügen des Dritten als solche von Reinert im Rahmen des § 377 HGB zu erbringende Mängelrügen an.


Soweit dies nach ordnungsgemäßem Geschäftsgang tunlich ist, wird Reinert oder ein von Reinert beauftragter Dritter entweder die unter Verwendung der Lieferungen hergestellte Baugruppe vor Beginn des nächsten Fertigungsabschnitts prüfen oder das unter Verwendung der Baugruppe hergestellte fertige Produkt einer Prüfung unterziehen. Werden hierbei Fehler festgestellt, die auf einen Fehler der Lieferung beruhen, wird unverzüglich gerügt. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

Weitere Untersuchungsobliegenheiten von Reinert gemäß § 377 HGB bestehen nicht.

Reinert ist berechtigt, an allen vom Lieferanten und seinen Unterlieferanten durchgeführten Prüfungen oder Befundungen teilzunehmen, derartige durch von Reinert autorisierte Dritte beobachten zu lassen oder selbst derartige Prüfungen beim Lieferanten nach vorheriger Abstimmung mit diesem durchzuführen.

7.4 Beanstandungen, fehlerhafte Produkte

Bei Feststellung von Abweichungen aus Serienlieferungen wird ein Prüfbericht erstellt. Es erfolgt unverzüglich eine Abstimmung mit dem Lieferanten über die Rücksendung der Produkte und/oder Sortieraktion bzw. Nacharbeit. Die Durchführung erfolgt durch den Lieferanten oder durch eine von ihm oder Reinert beauftragte Fremdfirma zu Lasten des Lieferanten. Reinert fordert schnellste Fehlerabstellung und einen "*8D-Report*" über die Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung.

Datei: QMF 01 - 11 Version: 01 Seite: 16 von 18	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
---	--	---

7.5 Qualitätsaufzeichnungen und Rückverfolgbarkeit

Die Pflicht zur Aufbewahrung der Qualitätsaufzeichnungen beträgt 30 Jahre. Die Qualitätsaufzeichnungen sind Reinert oder einem Auftraggeber von Reinert jederzeit auf Verlangen zu Nachweiszwecken zugänglich zu machen.

Die Rückverfolgbarkeit vom Endprodukt bis zum Rohmaterial muss gewährleistet sein, wenn nicht anders vereinbart.

7.6 Lieferantenbewertung

Eine regelmäßige Lieferantenbewertung wird vom Einkauf, der Produktentwicklung, dem Qualitätsmanagement und der Logistik durchgeführt, diese kann zur Sperrung des Lieferanten für neue Teile führen.


7.7 Transport/Lieferungen

Der Lieferant muss im Rahmen seines QM-Systems sicherstellen, dass die Qualität der Lieferungen durch den Transport zum Empfängerwerk sowie die Einführung in die laufende Produktion nicht beeinträchtigt wird. Insofern muss der Lieferant entsprechende Transportmittel und Verpackungen für die Anlieferung verwenden. Reinert behält sich vor, dem Lieferanten Transportmittel und Verpackung vorzugeben. Näheres regeln die Vorgaben in den Verpackungsanweisungen.

Die Kennzeichnung der Transportmittel und Verpackungen erfolgt nach Regeln der VDA-Empfehlungen 260 und 4902. Sollten Reinert aufgrund von Abweichungen des Lieferanten von den mit Reinert getroffenen Logistikvereinbarungen zusätzliche Kosten entstehen, können diese Kosten dem Lieferant von Reinert in Rechnung gestellt werden. Reinert ist insbesondere berechtigt, Lieferungen in mangelhafter Verpackung, beschädigten Behältern, Behältern mit nicht eindeutiger Kennzeichnung zurückzuweisen und/oder die Reinert entstandenen Zusatzkosten in Rechnung zu stellen.

Logistikkosten, insbesondere Transport- und Verpackungskosten, die durch die Anlieferung zu Reinert entstehen, sind vom Lieferant detailliert darzustellen.

Der Lieferant ist zur exakten Einhaltung der Liefertermine und Liefermengen verpflichtet und hat dies durch beherrschte Prozesse oder geeignete Prüfungen sicherzustellen. Bei Abweichungen von Lieferterminen oder -mengen sind hierdurch entstehende erhöhte Aufwendungen, insbesondere erhöhte Frachtkosten, zu erfassen und Reinert mitzuteilen. Die Ursache solcher Abweichungen ist festzustellen. Sollten diese auf Fehler im Prozess beruhen, sind unverzüglich geeignete Korrekturmaßnahmen zu ergreifen.

Datei: QMF 01 - 11	Qualitätssicherungs- vereinbarung	
Version: 01		
Seite: 17 von 18		

8. Produktsicherheit, Produkthaftung und Gewährleistung

Mängel bei der Produktsicherheit können zu Haftungsansprüchen an den Lieferanten führen. Das QM-System des Lieferanten ist deshalb so auszurichten, dass mögliche Fehler zuverlässig verhindert werden. Es gelten die entsprechenden Abschnitte der Reinert-Einkaufsbedingungen. Wegen Schäden, die durch Zulieferung mangelhafter Teile entstehen können, verpflichtet sich der Lieferant zum Abschluss einer angemessenen, die Schäden deckenden Versicherung.

9. Geltungsdauer

Diese QSV gilt unbefristet und kann mit einer Frist von 6 Monaten zum Ende eines Kalenderjahres schriftlich, per Einschreiben mit Rückschein, gekündigt werden, frühestens jedoch nach Ablauf von zwei Kalenderjahren nach Unterzeichnung dieser Vereinbarung. Die Geltung der QSV bleibt jedoch für alle Lieferungen aufgrund von Lieferverträgen bestehen, die vor Beendigung dieser QSV abgeschlossen worden sind.

10. Schriftform

Für diese Vereinbarung gilt die Schriftform. Dies gilt auch für den Verzicht auf das Schriftformerfordernis. Nebenabreden sowie sonstige Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung sind ebenfalls schriftlich zu vereinbaren.

11. Anwendbares Recht/Gerichtsstand

Auf diese QSV und die gesamten Rechtsbeziehungen zwischen Reinert und dem Lieferanten findet ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland Anwendung.

Ausschließlicher Gerichtsstand für alle sich aus diesem Rechtsverhältnis ergebenden Angelegenheiten ist Kirchheim/Teck und nach Wahl von Reinert auch der Gerichtsstand des Lieferanten.

Bissingen, (Datum)

(Ort),

Reinert GmbH & Co. KG

(Lieferant)

(Unterschrift)

(Unterschrift)