

## 1 Geltungsbereich

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (nachfolgend „QSV“ genannt) soll technische und organisatorische Abläufe im Bereich der Qualitätssicherung festlegen, um die Einhaltung der hohen Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen sicherzustellen.

Nachfolgend werden der Lieferant **Auftragnehmer** und Wagner AG **Auftraggeber** genannt.

Der AUFTRAGNEHMER verpflichtet sich sämtliche Lieferungen und Leistungen an / oder für den AUFTRAGGEBER unter Massgabe der Bestimmungen dieser QSV zu erbringen.

Darüber hinaus kann im Einzelfall auf eine spezielle produktbezogene Qualitätssicherungsvereinbarung Bezug genommen werden, deren Anforderungen vom AUFTRAGNEHMER einzuhalten sind.

Der AUFTRAGNEHMER verpflichtet sich, seinen Unterlieferanten nachweislich ähnlich stringente Qualitätssicherungsverpflichtungen, wie in dieser QSV beschrieben, entsprechend aufzuerlegen.

### 1.1 „Nicht Automotive“ relevante Themen

Thementitel die für „nicht automotive Produkte“ keine Gültigkeit haben, sind mit dem **Symbol „NA“** markiert. Diese müssen vom AUFTRAGNEHMER nicht beachtet werden. Was nicht automotive relevant ist entscheidet der AUFTRAGGEBER.

## 2 Zertifizierungen

### 2.1 Automotive

Der AUFTRAGNEHMER ist verpflichtet, ein Qualitätsmanagementsystem nach den Anforderungen der IATF 16949 anzuwenden und durch eine akkreditierte Zertifizierungsstelle nachzuweisen.

### 2.2 Nicht automotive

Sollte der AUFTRAGNEHMER über keine IATF 16949 Zertifizierung verfügen, hat der AUFTRAGNEHMER zumindest ein Qualitätsmanagementsystem gemäss der Norm ISO 9001 anzuwenden und nachzuweisen.

## 3 Audit

Um die Einhaltung der Bestimmungen der QSV und die Umsetzung von Qualitätssicherungsmaßnahmen zu überprüfen, gestattet der AUFTRAGNEHMER dem AUFTRAGGEBER selbst, gemeinsam mit ihrem Kunden oder durch von AUFTRAGGEBER beauftragte Dritte, vor Ort Audits durchzuführen.

Ein Audit kann je nach Anforderung, als System-, Potential-, Prozess-, oder Produktaudit durchgeführt werden.

Für die Auditierung seiner Unterlieferanten ist der AUFTRAGNEHMER grundsätzlich selbst verantwortlich.

Auf Verlangen des AUFTRAGGEBER wird der AUFTRAGNEHMER dem AUFTRAGGEBER selbst, dem AUFTRAGGEBER mit seinem Kunden oder durch den AUFTRAGGEBER beauftragte Dritte, die Möglichkeit zu einem Audit bei seinem Unterlieferanten verschaffen.

Sind aufgrund der Auditbewertung Korrekturmaßnahmen erforderlich, verpflichtet sich der AUFTRAGNEHMER, Verbesserungsmaßnahmen gemäss den Anforderungen des AUFTRAGGEBER termingerecht umzusetzen.

Zur Absicherung der Produktqualität und deren kontinuierliche Verbesserung führt der AUFTRAGNEHMER regelmässige interne Audits durch.

### 3.1 „NA“ Der AUFTRAGNEHMER mit speziellen Prozessen (CQI)

Führt AUFTRAGNEHMER spezielle Prozesse durch oder lässt solche durchführen, so ist er verpflichtet je nach Prozessart gemäss den folgenden Standards jährlich ein Prozessaudit durchzuführen und den AUFTRAGGEBER über die Ergebnisse mittels Übergabe einer umfassenden schriftlichen Dokumentation zu informieren.

Hierzu ist die jeweils aktuelle Version des AIAG Anforderungskatalogs zu diesen Standards zu verwenden.

-  CQI-11 Galvanische Prozesse
-  CQI-12 Oberflächenbeschichtungsprozesse
-  CQI-27 Gussprozesse

## 4 Null Fehler Strategie

Der AUFTRAGNEHMER ist im Rahmen der Qualitätsplanung verpflichtet eine Null-Fehler Strategie zu entwickeln und alle erforderlichen Massnahmen zu ergreifen um das Qualitätsziel Null Fehler zu erreichen. Die ergriffenen und geplanten Massnahmen sind zu dokumentieren und auf Verlangen dem AUFTRAGGEBER nachzuweisen. Der Schwerpunkt muss hierbei auf der Fehlervermeidung anstatt auf der Fehlererkennung liegen.

## 5 Technische Unterlagen

Die einzuhaltenden Qualitätsmerkmale von Produkten und Materialien sind in den technischen Unterlagen festgelegt. Sie gelten für alle Bestellungen und Abschlüsse, ohne dass es einer ausdrücklichen Bezugnahme bedarf.

Technische Unterlagen in diesem Sinne sind:

- Spezifikationen
- Zeichnungen
- Prüfpläne
- Arbeitspläne
- Normen
- Andere
- Usw.

Der AUFTRAGNEHMER ist verpflichtet, die ihm übergebene, technischen Unterlagen unter Anwendung der branchenüblichen und angemessenen Sorgfalt auf Vollständigkeit, technische Korrektheit und dass sie ohne Widersprüche sind, zu prüfen. Festgestellte Lücken oder Mängel sind dem AUFTRAGGEBER unverzüglich zu melden und fehlende Informationen sind unverzüglich anzufordern.

Der AUFTRAGNEHMER ist dem Änderungsdienst des AUFTRAGGEBER für dessen technische Unterlagen angeschlossen. Der AUFTRAGNEHMER muss sicherstellen, dass stets nach den derzeit gültigen ihm vorliegenden technischen Unterlagen gefertigt und geprüft wird.

## 6 Besondere Merkmale

Besondere Merkmale erfordern eine besondere Beachtung, da Abweichungen bei diesen Merkmalen die die Montagefähigkeit, die Lebensdauer, Produktsicherheit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsprozesse sowie gesetzliche Vorschriften in besonderen Masse beeinflussen können.

Das sind Merkmale mit:

- Kritische Merkmale mit besonderer Nachweisführung
  - Funktionswichtige Merkmale
- nachfolgend mit „K“ bezeichnet  
nachfolgend mit „H“ bezeichnet

*Je nach Kundenvorgaben des AUFTRAGGEBER haben die Bezeichnungen von „K“ und „H“ Merkmalen auf den technischen Spezifikationen unterschiedliche Symbole.*

Der AUFTRAGNEHMER ist für die Ermittlung und die ordnungsgemässe Festlegung der besonderen Merkmale auf Basis der Risikoanalyse des AUFTRAGNEHMER sowie auf Basis der Spezifikationen, Pflichtenheft, oder anderer Angaben vom AUFTRAGGEBER verantwortlich.

Der AUFTRAGNEHMER ist verpflichtet, den Herstellprozess durch den Einsatz geeigneter Methoden so zu überwachen und zu dokumentieren, dass die Prozessfähigkeit über die gesamte Produktionszeit jederzeit nachgewiesen werden kann. Sollte die Prozessfähigkeit nicht gegeben sein, muss der Prozess durch eine 100% Prüfung abgesichert werden.

## Forderung zur Prozessfähigkeit CPK

- „K“ Merkmal 1.67
- „H“ Merkmal 1.33

## 7 Qualitätsvorausplanung, Erstmuster , Requalifikation, IMDS, Änderungen

### 7.1 Qualitätsvorausplanung

Der AUFTRAGNEHMER verpflichtet sich ein Projektmanagement („NA“ gemäss VDA, AIAG) bereits in der Planungsphase von Produkten und Abläufen zu betreiben.

Der AUFTRAGNEHMER wendet geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung an, um die Null-Fehler-Zielsetzung zu gewährleisten. Präventive Methoden sind z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Prozess-FMEA, Verifizierung und Validierung der Prozessentwicklung usw.

### 7.2 Erstbemusterung

Die Bemusterung von Serienbeginn an soll den Nachweis erbringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen vereinbarten Qualitätsforderungen erfüllt werden. Sie dient der Eliminierung von systematischen Fehlern vor Serienbeginn bzw. zur Freigabe der Serienfertigung.

Gemäss projektbezogener Vereinbarungen sind zwischen den Vertragsparteien Muster und Erstmuster zu erstellen und entsprechende Nachweise sind aufzubewahren.

Die Untersuchung und Bewertung der Prüfmittel-, Maschinen- und Prozessfähigkeit beim AUFTRAGNEHMER erfolgt gemäss projektbezogener Vereinbarungen zwischen den Vertragsparteien.

### 7.3 „NA“ Requalifikation

Der AUFTRAGNEHMER ist verpflichtet ohne Kostenfolge eine nach der Erstmusterfreigabe eine jährliche Requalifikationsprüfung durchzuführen, welche alle Merkmale gemäss der Spezifikation der zu liefernden Produkte beinhaltet.

Die Ergebnisse sind schriftlich zu dokumentieren und die vollständige Dokumentation ist auf Verlangen des AUFTRAGGEBER innert 24Std. zu übergeben.

Im Produktionslenkungsplan sind die Art, der Umfang und die Dokumentation der Requalifikationsprüfung festzuhalten.

### 7.4 „NA“ Materialdatenerfassung (IMDS-Datenbank)

Der AUFTRAGNEHMER erfasst die Daten des von ihm gelieferten Produktmaterials bis spätestens zur Erstbemusterung im „Internationales Material Datenblatt“ ([www.mdsystem.com](http://www.mdsystem.com))

Ohne Eingabe im IMDS wird keine Erstmusterfreigabe durch den AUFTRAGGEBER erteilt.

### 7.5 Änderungen

Änderungen am Herstellprozess, an Materialien und Produkten und/oder in der Lieferkette dürfen erst umgesetzt werden, nachdem der AUFTRAGGEBER ausdrücklich eine schriftliche Freigabe erteilt hat und eine Bemusterung erfolgt ist.

## **8 Dokumentation, Rückverfolgbarkeit**

### **8.1 Dokumentation**

Qualitätsrelevante Daten müssen für einen Zeitraum von 15 Jahren nach der letzten Lieferung des Produktes archiviert werden.

### **8.2 Rückverfolgbarkeit**

Der AUFTRAGNEHMER stellt sicher, dass die Produktkennzeichnung, die Rückverfolgbarkeit und der lückenlose Qualitätsnachweis aller Werkstoffe, Herstellprozesse und Produkte jederzeit gegeben sind. Die Rückverfolgbarkeit muss so aufgebaut sein, dass sie beim Auftreten eines Mangels beim AUFTRAGNEHMER die Fertigungschargen, Fertigungslinien und Ursprungschargen feststellbar sind.

## **9 Eingangsprüfung, Beanstandung, Sonderfreigabe**

### **9.1 Eingangsprüfung**

Der AUFTRAGGEBER führt keine über die Sorgfaltspflicht hinausgehende Eingangsprüfung durch.

Unter Berücksichtigung der Prüfungen beim AUFTRAGNEHMER gemäss dieser QSV beschränkt sich die Wareneingangsprüfung bei AUFTRAGGEBER auf die Überprüfung von Lieferscheindaten, Identifikationsprüfung, Zeugnisse, Mengenprüfung, sowie auf äusserlich an der Transportverpackung deutlich erkennbare Transportschäden.

Im Rahmen des Geschäftsablaufes entdeckte Mängel wird der AUFTRAGGEBER unverzüglich anzeigen.

### **9.2 Beanstandung**

Bei vom AUFTRAGNEHMER selber entdeckten Mängeln, muss er sofort eine schriftliche Meldung an den AUFTRAGGEBER machen und er gewährleistet, dass alle Bestellungen, die sich noch in der Fertigung befinden, sowie alle Lagerbestände geprüft werden. Falls schon mangelhafte Produkte an den AUFTRAGGEBER geliefert worden sind, wird das weitere Vorgehen gemäss der Absprache beider Parteien verfahren.

Wenn der AUFTRAGGEBER bei sich mangelhafte Waren entdeckt, wird er den AUFTRAGNEHMER unverzüglich informieren und ihm eine Fehlermeldung senden. Das weitere Vorgehen zum mangelhaft angelieferten Produkt, wird gemäss der Absprache beider Parteien verfahren.

Der AUFTRAGNEHMER antwortet innerhalb der definierten Zeiträume von Wagner AG

*Nach Erhalt der Fehlermeldung erstellt der AUFTRAGNEHMER einen 8 D Bericht und sendet diesen unter Berücksichtigung der 8D Vorgaben und Zeitvorgaben an den AUFTRAGGEBER.*

*Implementierung der kurzfristigen Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen (bis D3)*

➤ *Innerhalb 24 Std. an den AUFTRAGGEBER melden*

*Analyse der Fehlerursache und planen von Abstellmassnahmen (bis D5)*

➤ *Innerhalb 5 Arbeitstagen an den AUFTRAGGEBER melden*

*Implementierung permanente Korrektur- Vorbeugemassnahmen (bis D8)*

➤ *Innerhalb 10 Arbeitstagen an den AUFTRAGGEBER melden*

*Wenn die vorgegeben Termine ab D5 nicht eingehalten werden können, so muss der AUFTRAGNEHMER eine begründete Meldung an den AUFTRAGGEBER machen.*

### 9.3 Antrag zu einer Sonderfreigabe

Falls die Notwendigkeit besteht, von den vereinbarten Bedingungen, insbesondere von den vereinbarten Spezifikationen, abweichende Produkte an den AUFTRAGGEBER zu liefern, so muss der AUFTRAGNEHMER vorab rechtzeitig einen schriftlichen Bauteilabweichungsantrag mit den folgenden Angaben stellen.

- ✓ Stammdaten des AUFTRAGNEHMER (Firma, Name Antragsteller, Datum usw.)
- ✓ Zeichnungsnummer / Index
- ✓ Begründung
- ✓ Merkmal
- ✓ Stückzahl
- ✓ Auftragsnummer

Bei einer schriftlichen Sonderfreigabe des AUFTRAGGEBER sind die betroffenen Lieferungen vom AUFTRAGNEHMER als solche entsprechend der Vorgaben vom AUFTRAGGEBER eindeutig zu kennzeichnen.

### 10 Lieferantenbewertung

Um die Lieferantenentwicklung zu fördern, erstellt der AUFTRAGGEBER periodische A,B,C Bewertungen zu folgenden Parametern.

- Qualität aufgrund von Beanstandungen
- Liefertreue aufgrund von Termin und Menge

Bei einer „B“ oder „C“ Bewertung erstellt der AUFTRAGNEHMER innerhalb 4 Wochen einen Verbesserungsplan mit Ursache und Massnahmen an den AUFTRAGGEBER.

### 11 Verpflichtungen

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung entbindet den AUFTRAGNEHMER nicht von seinen Verpflichtungen, die sich insbesondere aus dem Liefervertrag, den Einkaufsbedingungen, der technischen Spezifikationen, den Bestellvorschriften oder anderen Spezifikationen ergeben.

Der AUFTRAGNEHMER trägt die alleinige Verantwortung für die Qualität der für den AUFTRAGGEBER hergestellten bzw. gelieferten Produkte und Materialien.

### 12 Schriftformerfordernis

Änderungen und Ergänzungen sowie jede Übertragung von Rechten und Pflichten dieser QSV bedürfen der Schriftform.

### 13 Schlussbestimmungen

Für diese QSV und die sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Rechtsbeziehungen gilt, soweit zwischen den Parteien nichts Abweichendes vereinbart ist, das Recht am Sitz des AUFTRAGGEBER.