

Qualitätssicherungsvereinbarung

Seite:

1	Präampel	3
2	Grundsatz	3
3	Anforderung an das Qualitäts- und Umweltmanagement-System	3
3.1	Wichtige Lieferanten	3
3.2	A-Lieferanten	3
3.3	Verlängerte Werkbänke	4
3.4	Handelshäuser	4
3.5	VDA – Band 1	4
3.6	Weitergehende Forderungen	4
4	Mitgeltende Dokumente	4
5	Auditierung des Lieferanten	5
6	Auditierung von Unterpelanten	5
7	Laufende Beurteilung des QM- Systems, Einsicht von KACO Kunden	5
8	Von KACO freigegebene Bezugsquellen	6
9	Wichtige, Kritische Produktmerkmale und Prozessparameter	6
10	Projektplanung	6
11	Qualitätsprüfung während der Entwicklung	6
12	Erstmuster	7
12.1	Durchführungsgründe für Erstmuster	7
12.2	Kosten der Erstmuster	7
12.3	Inhaltsstoffe	7
12.4	Prüfung und Genehmigung der Erstmuster durch KACO	8
13	EPC Phase (Early Production Containment)	8
13.1	Zielsetzungen von EPC	8
13.2	EPC-Maßnahmen von KACO und dem Lieferanten	8
13.3	EPC Exit Kriterien	8
13.4	Folgen von Abweichungen	8
14	Serienlieferung	9
14.1	Qualitätsverantwortlichkeit und Qualitätsziele	9
14.2	Lieferleistung, Notfallplanung	10
14.3	Aufzeichnungen	10
14.4	Rückverfolgbarkeit	10
14.5	Abweichungen	10
14.6	Anlieferungszustand	10
14.7	Sicherheitsdatenblätter	11
14.8	Wareneingangsprüfung durch KACO	11
14.9	KACO Änderungen	11
14.10	Änderungen seitens des Lieferanten	11
14.11	Lieferantenbewertung	12
14.12	Erhöhte Frachtkosten	12
14.13	Ersatzteilbedarf	12
14.14	Mengensicherungskonzept	12
14.15	Requalifikationsprüfung	12
14.16	Dokumentationspflicht	12
15	Beanstandungen oder Störungen	13
16	Controlled Shipping, CSL 1, CS L2	13
16.1	Zielsetzung von Controlled Shipping	13
16.2	Allgemeines	13
16.3	Vorgehensweise für Controlled Shipping, CSL 1 oder CSL 2	13

16.4	Exit Kriterien für Controlled Shipping, CSL 1 oder CSL 2	14
17	Lieferantenentwicklung	14
18	Versicherungspflicht	14
19	Wahrung der Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse	15
20	Qualitätssicherungsbeauftragter	15
21	Rechtsbehelfe wegen Nichteinhalten des Qualitätssicherungsverfahrens und wegen Verstößen gegen Mitwirkungspflichten	15
22	Verhandlung mit Kunden von KACO	16
23	Laufzeit und Kündigung des Vertrags	16
24	Widersprüche zu anderen Vereinbarungen	16
25	Anwendbares Recht und Gerichtsstand	16
26	Vertragssprache	16
27	Produktionsprozessleistungsmessung	16
28	Weitergabe der KACO Qualitätssicherungsvereinbarung	16
29	Schlussbestimmungen	16
30	Änderungen zur Ausgabe 3	17

1 Präambel

Mit der Qualitätssicherungsvereinbarung, in Verbindung mit allen anderen technischen Unterlagen, werden die von unseren Lieferanten und KACO zu erfüllenden Vorgaben dargestellt.

Gegenstand dieser Vereinbarung ist die Sicherstellung einer gleich bleibend hohen Qualität der zu liefernden Leistungen/Produkte und eine Reduktion von Doppelprüfungen.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Lieferanten von Zeichnungsteilen, Stoffen, Hilfs- und Betriebsstoffen.

Der Lieferant soll sich über den Inhalt der einzelnen Punkte im Klaren sein und, wenn erforderlich, über jeden einzelnen Punkt Verhandlungen und Vereinbarungen mit dem zuständigen KACO- Einkauf treffen.

Diese Vereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen KACO und dem Lieferanten, die zur Erreichung der vereinbarten Ziele erforderlich sind.

Sie beschreibt die Mindestanforderung an das Managementsystem des Lieferanten im Hinblick auf die Sicherung der Qualität.

Insbesondere werden mit dieser Qualitätssicherungsvereinbarung spezielle Anforderungen des Produktionsprozesses und des Produktfreigabeverfahrens festgelegt.

2 Grundsatz

Die Qualität unserer Erzeugnisse und die Kundenzufriedenheit besitzen in unseren Unternehmen einen hohen Stellenwert.

Die zugekauften Produkte nehmen einen entscheidenden Einfluss auf die Qualität unserer Erzeugnisse. Es ist deshalb unbedingt erforderlich, dass die an uns gelieferten Produkte mit Prozessen hergestellt werden, die stetig in der Produktivität und Qualitätsleistung verbessert werden. Um dies sicher zu gewährleisten, ist ein konsequentes und wirkungsvolles Qualitäts- und Umweltmanagement-System zu realisieren.

Der Lieferant verpflichtet sich, die jeweils anwendbaren Rechtsordnung(en) einzuhalten.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung und die damit verbundenen Vereinbarungen haben im Sinne der ISO TS 16 949 und VDA den Status von Kundenanforderungen.

3 Anforderung an das Qualitäts- und Umweltmanagement-System

Die Kommunikation zwischen den Vertragspartnern erfolgt in Deutsch. Eine andere Sprache ist zu vereinbaren.

Die Anforderungen an das QM- und UM- System des Lieferanten richtet sich nach der jeweiligen Einstufung des Lieferanten, siehe 3.1, bis 3.4 , 3.6 und Bild 1: Zusammenfassung der Mindestlieferantenanforderungen. Die jeweilige Einstufung teilt Ihnen der Einkauf mit.

Neue Zertifikate und Änderungen des Zertifizierungsstatus sind KACO ohne Aufforderung zur Verfügung zu stellen.

3.1 Wichtige Lieferanten

Neue und bestehende Wichtige Lieferanten verpflichten sich, ein Qualitätsmanagement-System (QM- System) nach ISO/TS 16949 und DIN EN ISO 14 001 einzuführen, aufrechtzuerhalten und durch eine akkreditierte Zertifizierungsstelle zertifizieren zu lassen.

Über die Akzeptanz anderer Zertifizierungen entscheidet der KACO Einkauf.

Für neue Wichtige Lieferanten ist ein Prozessaudit der KACO nach VDA mit min. AB Voraussetzung.

3.2 A-Lieferanten

Neue und bestehende A-Lieferanten müssen nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert sein.

Bei neuen A-Lieferanten ist eine Kurzbeurteilung des Lieferanten ohne Abweichungen nach SD_S910_27 und eine akzeptierte Umweltselbstauskunft nach SD_S350_01 erforderlich. Die Kurzbeurteilung führt die QS des Verbraucherwerkes durch.

3.3 Verlängerte Werkbänke

Neue Verlängerte Werkbänke werden von der Arbeitsvorbereitung, der QS- Leitung des Verbraucherwerkes und zuständigen Einkauf freigegeben, wenn im Prozessaudit min. ein AB erreicht wurde.

3.4 Handelshäuser

Es werden die Zertifikate der Hersteller akzeptiert, das Handelshaus muss ein zertifiziertes QM - System nach DIN EN ISO 9001 besitzen und aufrechterhalten. Bei einem neuen Handelshaus ist eine Kurzbeurteilung ohne Abweichungen nach SD_S910_27 und eine akzeptierte Umweltselbstauskunft nach SD_S350_01 erforderlich. Die Kurzbeurteilung führt die QS des Verbraucherwerkes oder das Werkstofflabor durch.

KACO Anforderung an Lieferanten	Wichtiger Lieferant	A-Lieferant Handelshaus	Verlängerte Werkbank
Anerkenntnis von Technische Lieferbedingungen, (Qualitätssicherungsvereinbarung RD_S530_01)	X	X	X
Zertifizierung ISO 9001	X	X	
Zertifizierung ISO TS 16949	X		
Zertifizierung ISO 14001	X		
Prozessaudit VDA 6.3, min AB Einstufung	X		X
Kurzbeurteilung durch KACO SD_S910_27		X	
Umweltselbstauskunft SD_S530_01		X	X

Bild 1: Zusammenfassung der Mindestlieferantenanforderungen

3.5 VDA – Band 1

Der Lieferant verpflichtet sich auf KACO Anforderung ein System nach VDA – Band 1 einzuführen.

3.6 Weitergehende Forderungen

Der zuständige KACO Einkauf kann weitergehende Forderungen mit dem Lieferanten vereinbaren.

4 Mitgeltende Dokumente

In Ergänzung zu Punkt 3 sind die Festlegungen folgender Dokumente in der jeweils aktuellen Fassung, soweit vereinbart, von den Lieferanten einzuhalten:

- VDA Dokumentationen
- AIAG Dokumentationen
- SD_S530_01, Umwelterhebung Lieferanten
- SD_S910_27, Kurzbeurteilung von Lieferanten

Liegen Sonderanforderungen von KACO Kunden vor, wird der Lieferant diese prüfen und über die Realisierung eine Vereinbarung mit KACO treffen

5 **Auditierung des Lieferanten**

Der Lieferant stimmt einer Auditierung (Kurzbeurteilung, System-, Prozess- oder Produktaudit) nach angemessener Vorankündigung durch KACO bzw. durch Kunden von KACO zu. Dazu gewährt der Lieferant KACO, deren Kunden oder von KACO beauftragten Personen, während der üblichen Geschäftsstunden ungehinderten Zutritt zu allen Fertigungsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in alle qualitätsrelevanten Dokumente. Die das Audit durchführende Person ist berechtigt, von den qualitätsrelevanten Dokumenten Kopien zu erstellen und diese mitzunehmen.

Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

6 **Auditierung von Unterlieferanten**

Der Lieferant ist verpflichtet, soweit wirtschaftlich durchsetzbar, mit seinen Unterlieferanten Vereinbarungen zu treffen, aufgrund derer KACO bzw. der Kunde von KACO im Falle von Qualitätsproblemen, die durch Leistungen und/ oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, berechtigt ist, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten durchzuführen. Dabei sind KACO bzw. dem Kunden KACO insbesondere Einsicht zu gewähren in:

- den Herstellprozess
- alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten
- die Dokumentation.

Es werden angemessene Einschränkungen des Unterlieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

KACO verpflichtet sich mit diesem Vertrag auch gegenüber dem Unterlieferanten, die im Rahmen eines Audits erlangten unterlieferantenspezifischen Informationen vertraulich zu behandeln.

7 **Laufende Beurteilung des QM- Systems, Einsicht von KACO Kunden Wichtige Lieferanten**

KACO prüft die Wirksamkeit des QM- Systems nach VDA Band 6.3 (Prozessaudit) alle 3 Jahre und erstellt hierüber einen Bericht.

Liegt eine ISO TS 16949 Zertifizierung vor, kann die Frist auf 5 Jahre gesetzt werden. KACO akzeptiert Lieferanten, wenn nach VDA Band 6.3 eine Einstufung mit min. AB erreicht wird.

A-Lieferanten, Handelshäuser

Die Beurteilung nach SD_S910_27 erfolgt alle 5 Jahre, hierbei darf keine Abweichung auftreten.

Unbeachtet den Fristen, kann KACO ein ereignisbasiertes Audit bei den Lieferanten durchführen.

Nach Vereinbarung gestattet der Lieferant, dem KACO- Kunden die gleiche Einsicht wie KACO. Hierbei wird das Know how des Lieferanten angemessen geschützt.

Wird die geforderte Einstufung / Ergebnisse vom Lieferanten nicht erreicht, verpflichtet er sich, Maßnahmen zur wirksamen Behebung in einer angemessenen Zeit zu realisieren. Beanstandungen an das QM System des Lieferanten sind vom Lieferanten an seine Zertifizierungsgesellschaft zu richten.

8 Von KACO freigegebene Bezugsquellen

Sofern vertraglich vereinbart, muss der Lieferant Produkte, Werkstoffe oder Dienstleistungen von KACO freigegebenen Bezugsquellen einkaufen.

Dies entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verantwortung, die Qualität der beschafften Produkte, Werkstoffe oder Dienstleistungen selber sicherzustellen.

9 Wichtige, Kritische Produktmerkmale und Prozessparameter

Grundsätzlich müssen alle Produktmerkmale und Prozessparameter eingehalten werden. Wichtige, kritische Produktmerkmale und Prozessparameter erfordern eine besondere Beachtung in der Planung und Realisierung der Produkte, da Abweichungen die Montagefähigkeit, die Funktion oder die Qualität nachfolgender Fertigungsfolgen sowie gesetzlichen Vorschriften in besonderem Maße beeinflussen können.

Die Kennzeichnung erfolgt mit:

Wichtige Produktmerkmale mit [W1], Wichtige Prozessparameter mit [P1]

Kritische Produktmerkmale mit D [W1], Kritische Prozessparameter mit D [P1]

Sie werden von KACO in den Zeichnungen, Spezifikationen festgelegt. Der Lieferant prüft diese Festlegungen und erstellt eigene Analysen hinsichtlich den Wichtigen Merkmalen, Kritischen Merkmalen, z.B. mit Design-, Prozess- FMEA, etc.

QS- Standard

Für Wichtige, Kritische Prozessparameter, Produktmerkmale gelten die in den Zeichnungen angegebenen QS- Standardvorgaben hinsichtlich den statistischen Fähigkeitskennwerten.

Werden andere, nicht statistische Auswertverfahren für diese Merkmale vom Lieferanten gewählt, sind diese von der KACO Qualitätssicherung über den Produktionslenkungsplan zu genehmigen.

QS-Standard	Vorläufige Prozessfähigkeit, Maschinenfähigkeit Ppk-Index, Cmk-Index	Fordlaufende Prozessfähigkeit Cpk-Index
QS 2	Keine Prozessfähigkeitsforderung (Stabilität muss vorliegen)	Keine Prozessfähigkeitsforderung (Stabilität muss vorliegen)
QS 3	$\geq 1,33$	$\geq 1,0$
QS 4	$\geq 1,67$	$\geq 1,33$
QS 5	$\geq 2,0$	$\geq 1,67$
QS 6	$\geq 2,33$	$\geq 2,00$
QS 7	$\geq 2,67$	$\geq 2,33$

Bild 2: QS- Standard

Der Lieferant definiert selbst, auch in Zusammenarbeit mit der KACO Entwicklung, besondere Merkmale für Funktion, Verwendung und Produktion der Teile und behandelt diese wie von KACO festgelegten Merkmale.

10 Projektplanung

KACO nennt dem Lieferanten die projektbezogenen Termine. Daraus erstellt der Lieferant eine systematische Planung im Rahmen eines Projektmanagements nach AIAG (APQP) und stimmt diese mit KACO frühzeitig ab. Abweichungen werden rechtzeitig dem KACO Einkauf mitgeteilt.

Davon abweichende Verfahren, z. B. VDA-Band 4, legt der KACO Einkauf fest.

11 Qualitätsprüfung während der Entwicklung

Entsprechend dem jeweiligen Projektfortschritt sind Prüfungen und Bewertungen einschließlich Fähigkeitsuntersuchungen für Dimension, Werkstoff, Funktions- und Gebrauchstauglichkeit durchzuführen, stets unter Angabe von Soll- und Istwerten zu dokumentieren und nach Absprache der entsprechenden Lieferung beizulegen (vgl. VDA Band 2 bzw. AIAG). Dies gilt für die Anfertigung von Mustern, Versuchsmustern und Erstmustern.

Bei Abweichungen sind entsprechende Fehleranalysen (Prozess/Werkzeug/Material/ Funktion) vorzunehmen.

Bei einer Abnahmeprüfung müssen durch den Lieferanten alle Abweichungen im Prüfbericht eindeutig aufgeführt, begründet und mit einer Abweicherlaubnis des Qualitätzuständigen von KACO freigegeben sein.

Für freigegebene Abweichungen ist die Datenrückführung bzw. eine Zeichnungsänderung zwingend notwendig.

12 Erstmuster

Erstmuster sind Produkte, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind.

Mindestens 300 Erstmusterteile, siehe KACO- Bestellung, sind vom Lieferanten unter Serienbedingungen herzustellen. Die Auswertung muss nach APQP oder nach Anforderung des zuständigen Einkaufs erfolgen und ist mit der KACO Qualitätssicherung abzustimmen.

Für alle besonderen Merkmale muss der Lieferant Analysen zur Eignung der eingesetzten Anlagen durchführen, dokumentieren und KACO im Rahmen der Erstbemusterung bereitstellen.

Erfolgt die Erstbemusterung gemäß PPAP, beinhaltet dies auch die Dokumentation in englischer Sprache auf Originaldokumenten.

Bei Verfahrenstechnischen Produkten ist die Erstmusterdurchführung vom zuständigen Einkauf zu genehmigen.

Jede Erstmusterlieferung ist mit einer eindeutigen Kennzeichnung „ERSTMUSTER“ am Behältnis und in den Lieferpapieren zu versehen.

12.1 Durchführungsgründe für Erstmuster

- Neues, geändertes Teil
- nach Behebung eines Fehlers, wenn ein Teil vorliegt
- Verwendung anderer möglicher Konstruktionen, Materialien als genehmigt
- neues Werkzeug
- Überholung oder Umbau von vorhandenen Werkzeugen
- Änderung von Fertigungsverfahren, Methoden
- Verlagerung von Werkzeugen und Fertigungseinrichtungen
- Wechsel von Zulieferanten von Teilen, Materialien
- längeres Aussetzen der Fertigung (> 12 Monate)
- KACO die Einstellung von Lieferungen aufgrund eines Qualitätsproblems gefordert hat

Standardmäßig gilt PPAP, Vorlagestufe 3. Andere Bemusterungsverfahren und Vorlagestufen vereinbart der KACO Einkauf einzelvertraglich.

Bei Verfahrenstechnische Produkte sind Einzelvereinbarungen zu treffen.

12.2 Kosten der Erstmuster

Die Kosten für die Erstmuster hat die Partei zu tragen, die die Ursache für das Erstellen der Erstmuster gesetzt hat.

12.3 Inhaltsstoffe

Stoffe, die einem gesetzlichen Anwendungsverbot unterliegen, dürfen nicht enthalten sein. Es ist weiterhin die KACO Stoffverbotsliste, siehe Internetseite KACO <http://www.kaco.de/> , einzuhalten. Die Stoffverbotsliste kann über unsere Homepage unter der Rubrik

„AGB/Download“ heruntergeladen werden. Der Lieferant ist verpflichtet, jeweils zum ersten eines Monats zu überprüfen, ob sich im Vergleich zum Vormonat Änderungen in der Stoffverbotsliste ergeben haben. KACO wird dazu den jeweiligen Stand der Liste angeben. Die Werkstoffzusammensetzung ist vom Lieferanten in das IMDS System (International Material Data System – <http://www.md.system.com>) einzugeben. Die IMDS-ID-Nummer ist auf dem Deckblatt der Bemusterung anzugeben. Eine andere Vorgehensweise ist mit dem KACO Einkauf zu vereinbaren.

12.4 Prüfung und Genehmigung der Erstmuster durch KACO

Die Qualitätssicherung des Verbraucherwerkes prüft die EMPB- Unterlagen. Die Prüfentscheidung wird auf dem Deckblatt Erstmuster aufgezeichnet und gilt für alle Verbraucherwerke.

13 EPC Phase (Early Production Containment)

Nach KACO Freigabe des Erstmusters erfolgt eine frühe Serienproduktion beim Lieferanten. Hierbei sind die vereinbarten zusätzlichen Absicherungen und Prüfungen von EPC vom Lieferanten anzuwenden.

13.1 Zielsetzungen von EPC

Mit EPC werden folgende Zielsetzungen verfolgt:

- Reduzierung der Risiken für den Lieferanten, KACO und deren Kunden.
- Erhöhung des Vertrauensniveaus, dass alle ausgelieferten Produkte den KACO Forderungen entsprechen.
- Rechtzeitige Entdeckung von Qualitätsproblemen beim Lieferanten und nicht bei KACO oder dessen Kunden.
- Größere Einbindung des Top Managements bei Problemen durch deren Visualisierung

13.2 EPC-Maßnahmen von KACO und dem Lieferanten

Wenn vom KACO Einkauf nicht anders festgelegt, sind folgende Maßnahmen von KACO und Lieferanten während PPAP festzulegen und danach durchzuführen:

- Wenn EPC von KACO gefordert, legt diese den Zeit- oder Mengenplan und sonstigen Anforderungen fest.
- Festlegung des verantwortlichen Personal für den EPC Prozess durch Lieferant.
- Lieferant entwickelt einen schriftlichen Prüfplan für die EPC-Phase (dieser kann extra oder Bestandteil des Serienprüfplanes sein) mit zusätzlichen Maßnahmen, Steuerungen im Produktionsprozess (Maschineneinstellung, Vorrichtungen, Bearbeitung, Referenzteile, Grenzmuster, Personalqualifikation, Wartung, Umgebung)
- Lieferant plant nachgeschaltete, von der normalen Produktion getrennte und unabhängige, Kontrollen.
- Entdeckt der Lieferant Nichtübereinstimmungen, führt er schnelle Sofort- und Verbesserungsmaßnahmen durch.
- Lieferant legt ergänzende Maßnahmen zu Identität und Prüfstatus fest (zum Bsp. EPC-Label).
- Lieferant sichert das eingekaufte Material, Teile durch ergänzende Maßnahmen ab.
- Der Lieferant verwendet die von KACO geforderten Maßnahmen wie Kennzeichnung der Verpackungsetiketten, Markierungen, usw.

13.3 EPC Exit Kriterien

Wenn die festgelegten Bedingungen hinsichtlich Menge, Zeit oder und Ergebnis beim Lieferanten und KACO erreicht werden, kann mit dem normalen Serienniveau weiter produziert werden.

Die Vereinbarungen und die vereinbarten Forderungen von KACO sind zu befolgen.

13.4 Folgen von Abweichungen

Treten durch Lieferanten begründete Durchführungsfehler in der vereinbarten EPC Phase auf, kann dies zu einer von KACO ausgesprochene Sondereinstufung, z.B. „Controlled Shipping Level (CS)“ führen.

Werden produktbezogene Abweichungen bei KACO festgestellt, ist der EPC Status weiter zu führen und Maßnahmen zur Erreichung der Exit Kriterien festzulegen.

14 Serienlieferung

14.1 Qualitätsverantwortlichkeit und Qualitätsziele

Der Lieferant hat unter Anwendung statistischer Methoden beherrschte und fähige Bedingungen herzustellen, mit dem Ziel, die geforderte Qualität zu erreichen, beizubehalten und kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen.

Der Lieferant muss geeignete Qualitätsprüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass die Produkte die vorgegebenen Qualitätsanforderungen erfüllen.

Der Prüfumfang und die Prüfhäufigkeit müssen sich an dem Grad der potenziellen Fehlerauswirkung (FMEA), der Bedeutung des Merkmals und der erreichten Prozessfähigkeit orientieren.

Wird die geforderte Fähigkeit nicht erreicht, so ist automatisch eine 100%-Prüfung erforderlich. Gleichzeitig sind durch den Lieferanten Maßnahmen einzuleiten, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen. Diese sind KACO mit einem Terminplan umgehend mitzuteilen.

Der Lieferant muss die durchgeführten Prüfungen kontinuierlich dokumentieren. KACO ist nach Voranmeldung während der üblichen Geschäftszeiten jederzeit berechtigt, Einsicht in die Prüfdokumentation zu nehmen.

KACO ist berechtigt, jederzeit vom Lieferanten zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch Prüfbescheinigung zu verlangen. Für einzelne Baugruppen bzw. Werkstoffe müssen diese den Anforderungen der DIN EN 10204, 3.1 entsprechen. Eine Zuordnung der Prüfbescheinigung zu einer Charge muss gegeben sein.

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen beim Lieferanten müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden.

Änderungen von Fertigungsverfahren, Prüfverfahren, Prüfabläufen, Materialien oder Zulieferteilen, Wechsel von Unterlieferanten, Verlagerungen von Fertigungsstandorten hat der Lieferant rechtzeitig vor der geplanten Realisierung zur Klärung des weiteren Vorgehens bei dem Einkauf von KACO anzuzeigen und bedarf einer Freigabe durch KACO.

Werden während der Fertigung bei KACO, beim KACO– Kunden oder danach während der Gewährleistungszeit fehlerhafte Teile festgestellt, so werden die vom Lieferanten verursachten Ausfallteile teilebezogen erfasst. Die Ausfallrate in ppm wird zur Bewertung der gelieferten Qualität folgendermaßen berechnet:

Ziele für die ppm-Rate:

$$\text{Ausfallrate in ppm} = \frac{\sum \text{fehlerhafte Teile}}{\sum \text{angelieferte Teile}} * 1.000.000$$

Jahr	2008	2009	2010	2011
Maximale ppm – Rate				

Die in 14.1 genannten Zielvorgaben sind ein Maß für den Erfüllungsgrad der kontinuierlichen Qualitätsverbesserung. Sie werden bei künftigen Auftragsvergaben und Preisverhandlungen Berücksichtigung finden.

Die Vereinbarung der in 14.1 genannten Ziele berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüchen von KACO wegen Mängeln der Lieferung nicht, es sei denn, es ist ausdrücklich schriftlich etwas anderes vereinbart. Wenn nichts anderes schriftlich vereinbart ist, haftet der Lieferant auch dann für etwaige Mängel, wenn die Fehlerhäufigkeit im Rahmen der vereinbarten Ziele liegt.

Für alle notwendigen Maßnahmen zur Sicherung der geforderten Qualität ist der Lieferant verantwortlich. Der Lieferant verpflichtet sich, den Vertragsgegenstand fehlerfrei zu liefern (Null Fehler Forderung).

KACO kann zu definierenden Produkten gemeinsam mit dem Lieferanten Qualitätsziele vereinbaren. Dabei werden auch Maßnahmen bei Nichterreichung definiert.

14.2 Lieferleistung, Notfallplanung

Der Lieferant verpflichtet sich, die vertraglich vereinbarten Stückzahlen zum vereinbarten Termin zu liefern, also eine 100 % Erfüllung der Lieferleistung zu erreichen.

Zur Aufrechterhaltung der KACO Belieferung, auch unter dem Einfluss von Störungen in den Bereichen Produktion, Produkte, Logistik, Beschaffung, EDV und Umwelt, erstellt der Lieferant einen Notfallplan und übergibt diesen auf Anforderung der KACO.

14.3 Aufzeichnungen

Qualitätsdaten sind in allen Bereichen vom Lieferanten aufzuzeichnen und auf Anforderung von KACO zur Einsicht vorzulegen.

Die SPC - Anwendung und die Beurteilung von attributiven Merkmalen ist entsprechend der AIAG und VDA durchzuführen.

Bei attributiver Beurteilung ist die Annahmezahl der Stichproben stets zu Null zu wählen.

Nach Anforderung von KACO sind Qualitätsdaten (Stabilität, Statistische Kennwerte, Prüfzertifikate) zur Verfügung zu stellen.

Die Archivierungsfristen betragen für Prüfaufzeichnungen und Materialanalysen für Produkte min. 15 Jahre. Entwicklungs- und Freigabeunterlagen, Werkzeugaufzeichnungen sind in der aktiven Zeit plus 1 Jahr zu archivieren.

14.4 Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant muss zur Führung eines Entlastungsnachweises eine eindeutige Zuordnung seiner beschafften Stoffe und Teile, der Fertigungslose und seiner Auslieferlose sicherstellen. Dies muss der Lieferant auch für seine Vorlieferanten sicherstellen.

Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen betroffener Teile / Produkte / Produktchargen durchgeführt werden kann. KACO wird dem Lieferanten mitteilen, welche Daten aus ihrer Sicht von ihm zur Rückverfolgbarkeit vorzuhalten sind. Dies entbindet den Lieferanten nicht von der Verpflichtung, einen eigenen effektiven Rückverfolgbarkeitsprozess zu schaffen.

14.5 Abweichungen

Wenn das Produkt oder der Produktionsprozess vom freigegebenen Produkt bzw. Prozess abweicht, muss der Lieferant die Freigabe von KACO einholen oder die Abweichung genehmigen lassen, bevor die Produktion fortgesetzt wird.

Lieferungen von Produkten, die eine Abweichung von der Soll-Beschaffenheit (Produkt, Prozess) aufweisen, dürfen bei KACO nur nach schriftlicher Sonderfreigabe durch KACO angeliefert werden. Der Antrag auf Sonderfreigabe wird vom Lieferant über den Einkauf gestellt.

Die Lieferungen dürfen nur für in der Sonderfreigabe festgelegten Zeit und / oder Menge getätigt werden. Jede Sendung ist mit der vereinbarten Kennzeichnung zu versehen.

14.6 Anlieferungszustand

Das Produkt ist vom Lieferanten so zu verpacken, dass ausreichend Schutz gegen Verschmutzung, Feuchtigkeit und Transportschäden gewährleistet ist.

Versandart, Verpackungsart sowie Stückzahl der Transport- und Lagereinheiten sind mit dem Einkauf KACO festzulegen.

Der Lieferant kennzeichnet jede Transport- und Lagereinheit bei:

Handelsprodukten:

- | | |
|--------------------------------------|--|
| ■ Hersteller | ■ Menge |
| ■ Handelsbezeichnung | ■ Verfalls-, Lagerangaben, wenn erforderlich |
| ■ Chargenkennzeichnung | ■ Sicherheit- und Gefahrstoffhinweise, wenn erforderlich |
| ■ Herstell-, Prüf- oder Versanddatum | |

Zusätzlich, wenn nach KACO- Angaben hergestellt wird:

- | | |
|---------------|----------------------------|
| ■ Identnummer | ■ Zeichnungsänderungsstand |
|---------------|----------------------------|

14.7 Sicherheitsdatenblätter

Sicherheitsdatenblätter sind entsprechend den geltenden rechtlichen Anforderungen der KACO zur Verfügung zu stellen, jedoch mindestens bei Erstanlieferung und Änderungen oder der gefahrstoffrelevanten Bewertung des Liefergegenstandes.

14.8 Wareneingangsprüfung durch KACO

KACO wird unverzüglich nach Eingang der Produkte anhand der Lieferpapiere prüfen, ob die Lieferung dem bestellten Typ in der bestellten Menge entspricht (Ident-Prüfung). Weiter wird die Lieferung auf äußerliche erkennbare Transportschäden untersucht.

Entdeckt KACO bei den vorgenannten Prüfungen einen Schaden oder Fehler, wird KACO diesen dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Entdeckt KACO einen Fehler oder Schaden im Zuge der weiteren Verarbeitung, so wird KACO dies ebenfalls nach Entdeckung unverzüglich anzeigen.

KACO obliegen gegenüber dem Lieferanten keine weitergehenden als die vorstehenden genannten Prüfungen und Anzeigen. Soweit KACO aufgrund des Vorgenannten von der Obliegenheit zur Mängelanzeige befreit ist, verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

14.9 KACO Änderungen

Änderungen von Zeichnungen, Spezifikationen werden dem Lieferanten schriftlich mitgeteilt. Über die durchgeführte Änderung erstellt der Lieferant, sofern es sich nicht um Handelsprodukte handelt, einen Erstmuster-Ergänzungsbericht.

Änderungsvorhaben (Werkstoff, Werkzeuge, Prozesse, Abläufe usw.) des Lieferanten bedürfen generell vor Auslieferung einer Freigabe der KACO.

14.10 Änderungen seitens des Lieferanten

Der Lieferant ist nicht befugt, Änderungen an Produkten, Prozessen, technischen Daten, Spezifikationen, Materialien, Qualitätskriterien, Terminen, Liefermengen, Verlagerung von Fertigungsstandorten vorzunehmen. Das gilt auch für Vereinbarungen, die wider Erwarten nicht mehr eingehalten werden können, auch dann, wenn die Abweichungen erst nach Auslieferung erkannt wurden.

KACO ist in jedem Fall unverzüglich zu informieren.

Grundsätzlich verpflichtet sich der Lieferant, die schriftliche Zustimmung von KACO einzuholen. Beabsichtigt der Lieferant Änderungen an Prozessen, Zulieferanten, Standort etc., sind diese rechtzeitig KACO zu melden und mit KACO Einkauf im Vorfeld abzustimmen. Dabei sind die Auswirkungen der Änderung auf Design, Funktion, Leistung, Haltbarkeit, Fertigung, Montage, Lieferfähigkeit und Preise zu bewerten.

Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevanten Änderungen in der Prozesskette zum freigegebenen Bemusterungsstand hat der Lieferant in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren.

Im Falle einer ungenehmigten Änderung ist KACO berechtigt, den entsprechenden Auftrag innerhalb von sechs Monaten nach Kenntnis der Änderung jederzeit zu kündigen. Die Kosten, die KACO durch eine nicht genehmigte Abweichung entstehen, trägt der Lieferant. Weitergehende gesetzliche Ansprüche sind dadurch nicht ausgeschlossen.

Weiterhin ist der KACO- Einkauf bei Fusionierungen, Akquisition, Angliederungen und gravierende Organisationsänderungen zu informieren. KACO behält sich vor, in diesen Fällen die Aufrechterhaltung und die Wirksamkeit des vereinbarten Managementsystems zu verifizieren.

14.11 Lieferantebewertung

Der Lieferant erhält von jedem KACO- Geschäftsbereich regelmäßig eine Bewertung seiner Lieferungen. Die Bewertung umfasst Qualität des Liefergegenstandes, Lieferleistung (Termin, Menge) und Flexibilität.

Liegen vom KACO Kunden Beanstandungen oder Störungen, die auf den Lieferanten zurück zu führen sind, vor, wird der Lieferant informiert und die Lieferantebewertung angepasst.

Der Lieferant verpflichtet sich, in Qualität und Lieferleistung eine A-Einstufung zu erreichen.

14.12 Erhöhte Frachtkosten

Melden Sie bitte halbjährlich alle mit erhöhten Frachtkosten verbundene Vorfälle und deren Kosten dem zuständigen KACO- Einkauf.

14.13 Ersatzteilbedarf

Der Lieferant muss eine Ersatzteilverfügung von min. 15 Jahre gewährleisten, Weiterhin verpflichtet er sich, bei Einstellung eines Produktes, bzw. bei Kenntniserlangung, dass ein Produkt eingestellt oder nicht mehr verfügbar sein wird, die Zustimmung von KACO mindestens 12 Monate vorher einzuholen und die Belieferung für diesen Zeitraum sicherzustellen. Unterlieferanten sind entsprechend zu verpflichten.

14.14 Mengensicherungskonzept

Bei Werkzeugschäden und/oder Maschinenstörungen stellt der Lieferant durch geeignete Maßnahmen sicher, dass die Versorgung mit Produkten für KACO gesichert ist (z.B. schneller, vertraglich zugesicherter Zugriff auf Werkzeugmacher bzw. Maschinenwartung der entsprechenden Hersteller). Zur Vermeidung von Prozessstörungen unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung/Wartung.

14.15 Requalifikationsprüfung

Der Lieferant führt für jeden Liefergegenstand eine jährliche Requalifikationsprüfung nach ISO TS 16 949 durch und dokumentiert die Ergebnisse analog der jeweils zugrunde liegendem Bemusterungsverfahren. Die Ergebnisse sind dem KACO Einkauf auf Verlangen zur Verfügung zu stellen.

Bei Nichterreichung der Bemusterungsergebnisse informiert der Lieferant den KACO Einkauf. Für Baugruppen und andere Materialien stimmt der Lieferant Art und Umfang der Requalifikationsprüfung mit dem KACO Einkauf ab.

14.16 Dokumentationspflicht

Qualitätsaufzeichnungen sind vom Lieferanten so zu führen, dass sie auswertbar sind und eine zweifelsfreie Zuordnung zum entsprechenden Produkt, Produktionsort und Produktionsdatum ermöglichen.

Qualitätsaufzeichnungen sind jederzeit sicher und leicht auffindbar aufzubewahren. Auf Anfrage müssen sie KACO kurzfristig zugänglich gemacht werden. Die Nachweise unterliegen einer

Aufbewahrungspflicht von mindestens 15 Jahren. Bei Teilen oder Merkmalen, bei denen die Dokumentation einer besonderen Archivierung unterliegt (DmbA) und die als solche gekennzeichnet sind, muss nach ‚Nachweisführung Leitfadens zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen‘ VDA 1 verfahren werden.

15 Beanstandungen oder Störungen

Bei einer Beanstandung oder Störung bei KACO oder bei dessen Kunden erhält der Lieferant folgende Angaben:

- Verbraucherwerk
- Bezeichnung (gegebenenfalls Änderungsstand)
- Identnummer
- Art und Umfang der Beanstandung
- Betroffene Stoffe, Teile, Dienstleistungen
- Notwendige Sofortmaßnahmen

Der Lieferant bearbeitet die Beanstandung oder Störung anhand des KACO 8-D-Reports. Lieferanteneigene 8-D-Report Formulare werden anerkannt, sofern die KACO Inhalte vorhanden sind.

Der Lieferant informiert KACO über Sofortmaßnahmen innerhalb 4 Arbeitsstunden der Beanstandung oder der in der KACO- Anforderung genannten Zeit.

Über mittel- und langfristige Maßnahmen wird KACO, in Abstimmung mit der zuständigen KACO- Qualitätssicherung, informiert.

Bei Wiederanlieferung von beanstandeten Produkten sind die Lieferpapiere und die Verpackungseinheiten mit einem Hinweis über die durchgeführte Nacharbeit und die KACO Prüfberichtsnummer zu kennzeichnen.

Beim Vorliegen einer Beanstandung mit großem Risikopotential ermöglicht der Lieferant KACO, dem KACO - Kunden und dessen Kunden den Zugang zu allen Prozessen und einer Auditierung.

Gesetzliche oder vertragliche vereinbarte Rechte von KACO aus Mängelgewährleistungen und/oder Haftung werden durch die Bestimmung dieser Ziffer 16 nicht berührt.

16 Controlled Shipping, CSL 1, CS L2

16.1 Zielsetzung von Controlled Shipping

Beim Auftreten von gravierenden Abweichungen von der vereinbarten Qualität oder Lieferleistung soll das Erreichen der ursprünglichen Zielsetzung mit dem Verfahren Controlled Shipping erfolgen.

16.2 Allgemeines

Controlled Shipping ist eine KACO - Anforderung an den Lieferanten, zusätzliche Prüfungen zur Aussortierung von fehlerhaften Produkten durchzuführen, da die Untersuchungen der wirklichen Fehlerursachen noch nicht wirksam abgeschlossen wurden.

KACO kann verlangen, dass ab Level 2 die Zertifizierungsgesellschaft des Lieferanten über den Status unterrichtet wird.

KACO legt die Exit Kriterien fest.

Die entstehenden Kosten aus Controlled Shipping trägt der Lieferant.

16.3 Vorgehensweise für Controlled Shipping, CSL 1 oder CSL 2

KACO informiert den Lieferanten über den festgelegten Status Controlled Shipping, der Level-Einstufung und den zugrund liegenden Daten.

Zwei Stufen von Controlled Shipping bestehen:

- Level 1 (CSL1)
Auslöser für Level 1 können sein: Wiederholte Beanstandungen, ein Fehler stellt

nach KACO Einschätzung (Dauer, Bedeutung, Belieferung) ein erhebliches Risiko für KACO und oder dessen Kunden dar, Feldausfälle, interne/externe Lieferantendaten. Level 1 umfasst einen Problemlösungsprozess und einen zusätzlichen Prüfprozess. Der Lieferant legt in seinem Standort den Prüfprozess so fest, das KACO keine fehlerhaften Produkte erreichen. Die zusätzlichen Prüfungen sind von der Fertigung unabhängigen Mitarbeitern durchzuführen die namentlich benannt und KACO mitgeteilt sind.

- Level 2 (CSL 2)
Sind die Maßnahmen von Level 1 nicht wirksam, können weitere Maßnahmen von KACO gefordert werden.
Auslöser für Level 2 können sein: Abweichungen im Status Level 1, neue Informationen hinsichtlich des Auslösers von CSL1.
Level 2 umfasst die Anforderungen von Level 1 und zusätzliche Prüfungen durch KACO oder einen Dritten, der die Interessen der KACO wahrnimmt. Der beauftragte Dritte muss von KACO genehmigt werden. Diese zusätzlichen Prüfungen können nach Festlegung von KACO beim Lieferanten oder an einem anderen zweckdienlichen Ort durchgeführt werden.
KACO, KACO Beauftragte oder der Kunde von KACO kann vom Stand der Umsetzung vor Ort überzeugen

16.4 Exit Kriterien für Controlled Shipping, CSL 1 oder CSL 2

Folgende exit Kriterien sind für Level 1 zu erreichen:

- Die Daten von 20 Werktagen zeigen, dass die Maßnahmen wirksam umgesetzt wurden. Es wird die Zeit ab der Realisierung der Korrekturmaßnahmen betrachtet.
- Die Dokumentationen zeigen, dass die wirkliche Fehlerursache erkannt wurde.
- Die Dokumentationen zeigen, dass die Korrekturmaßnahmen wirksam umgesetzt wurden.
- Relevante Dokumente überprüft und aktualisiert wurden (FMEA, Prüfplan, Prozess flow Chart, Prozessunterlagen, Mitarbeiteranweisungen, etc.)
- Relevante statistische Daten vorliegen.
- Die zusätzlichen KACO Anforderungen erfüllt sind.

Für CSL 2 sind die exit Kriterien von CSL 1 und die nachfolgend aufgeführten zu erfüllen:

- Alle Maßnahmen des Aktionsplanes abgeschlossen
- Die Wirksamkeitsprüfung aller Maßnahmen aus dem Aktionsplan wurde durch KACO, einen KACO Beauftragten oder dem KACO Kunden bestätigt.

Zu den angegebenen Kriterien können zusätzliche vereinbart werden.

17 Lieferantenentwicklung

Erreicht der Lieferant nicht die KACO Forderungen (Lieferantenbewertung, Prozessaudit, Kurzbeurteilung, etc.), unterstützt KACO den Lieferanten bei der Erreichung der Vorgaben. Zur Unterstützung und Abstimmung bei der Einführung und Anwendung von Q-Techniken bieten wir nach Abstimmung Schulungen an, z.B. Prozessorientierung, 300-SP. Informationen über Schulungen geben die Einkaufsabteilungen.

18 Versicherungspflicht

Der Lieferant ist verpflichtet, eine erweiterte Produkthaftpflichtversicherung mit einer Deckungssumme für Personen-/Sach- und Vermögensschäden von mindestens 2,5 Mio. € / pro Schadensfall abzuschließen und während der Laufzeit dieser Vereinbarung ununterbrochen aufrechtzuerhalten.

Sollte ein Versicherungsfall eintreten, sind der Lieferant und KACO zur gegenseitigen Information über alle mit dem Versicherungsfall zusammenhängenden Umstände und Vorkommnisse verpflichtet.

19 Wahrung der Geschäfts- und Betriebsgeheimnisse

Die Vertragspartner sichern einander zu, Informationen und Kenntnisse, die sie vom anderen Partner erlangt zu haben, geheim zu halten und nicht ohne die schriftliche Genehmigung des Partners Dritten zugänglich zu machen oder für einen anderen Zweck zu nutzen, als den zu dem sie übermittelt wurden. Diese Verpflichtung erstreckt sich auch auf sämtliche Betriebs- oder Geschäftsgeheimnisse, die im Rahmen eines Audits mitgeteilt werden oder dem empfangenen Vertragspartner anlässlich eines solchen Audits anderweitig zur Kenntnis gelangen. Vorstehendes gilt nicht für Informationen die

- a) allgemein zugänglich sind oder geworden sind oder
- b) dem Empfänger durch einen hierzu berechtigten Dritten ohne Verpflichtung zur vertraulichen Behandlung mitgeteilt worden sind, oder
- c) dem Vertragspartner bereits vor dem Empfangsdatum nachweislich bekannt waren.

Erkennt einer der Vertragspartner, dass eine geheim zu haltende Information in den Besitz eines Dritten gelangt oder eine geheim zu haltende Unterlage verloren gegangen ist, wird er den anderen Partner hiervon unverzüglich unterrichten.

Die Verpflichtung zur Geheimhaltung besteht auch nach Beendigung dieses Vertrages fort.

20 Qualitätssicherungsbeauftragter

Der Lieferant benennt KACO einen Qualitätssicherungsbeauftragten, der die Durchführung der Qualitätssicherung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat.

Firma :
Name :
Funktion :
Telefon :
e-mail :

Ein Wechsel des Beauftragten ist unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

21 Rechtsbehelfe wegen Nichteinhalten des Qualitätssicherungsverfahrens und wegen Verstößen gegen Mitwirkungspflichten

Für den Fall, dass:

- a. der Lieferant wesentliche Anforderungen des vertraglich vereinbarten Qualitätssicherungsverfahrens nicht erfüllt oder
- b. der Lieferant ohne Rechtsgrund die Erteilung von vertraglich geschuldeten wesentlichen Informationen verweigert oder
- c. der Lieferant ohne Rechtsgrund die Durchführung eines vereinbarten oder von KACO berechtigterweise geforderten Audits verweigert oder
- d. der Lieferant sonstige wesentliche Mitwirkungspflichten verletzt

so hat KACO unbeschadet ihrer gesetzlichen Ansprüche das Recht:

- a. die Annahme von bestellten Produkten solange zu verweigern, bis der Lieferant seinen Mitwirkungspflichten nachkommt, bzw. nachweist, dass er das vertraglich vereinbarte Qualitätssicherungsverfahren einhält bzw. er KACO konkrete Korrekturmaßnahmen hinsichtlich des negativen Ergebnisses bei dem durchgeführten Audit unterbreitet.
- b. Nach fruchtlosem Ablauf einer Nachfrist vom Serienliefervertrag insgesamt oder in Teilen zurückzutreten.
- c. Ersatz der zusätzlichen Aufwendungen zu verlangen, die KACO dadurch entstehen, dass sie aufgrund der oben genannten Vertragsverletzungen eine Wareneingangsprüfung vorgenommen hat.

Dies gilt nicht, wenn der Lieferant die zuvor genannten Vertragsverletzungen nicht zu vertreten hat.

Hat der Lieferant diese Vereinbarung aus anderen als den zuvor genannten Gründen verletzt, stehen dem Auftraggeber unbeschadet anderweitig vereinbarter Ansprüche sämtliche gesetzlichen Ansprüche zu.

22 Verhandlung mit Kunden von KACO

Alle zwischen dem Kunden von KACO und dem Lieferanten auftretenden Fragen hinsichtlich des Produkts, des Herstellungs- und Beschaffungsprozesses, der Verwendung oder aufgetretener Probleme klärt KACO.

Unmittelbare Verhandlungen und Vereinbarungen mit dem Kunden sind nur nach vorheriger Abstimmung mit KACO zulässig.

23 Laufzeit und Kündigung des Vertrags

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit ihrer Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie kann von jedem Vertragspartner mit einer Frist von sechs Monaten zum Monatsende gekündigt werden.

Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund wird hiervon nicht berührt.

Die Kündigung muss schriftlich per Einschreiben mit Rückschein erfolgen.

Für Lieferverträge, die vor der Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung abgeschlossen wurden, gelten die Festlegung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung auch nach Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung bis zur Beendigung der Lieferverträge fort.

24 Widersprüche zu anderen Vereinbarungen

Sofern diese Vereinbarung im Widerspruch zu anderen Vereinbarungen steht (z.B. Rahmenliefervertrag, Geheimhaltungsvereinbarung usw.) gehen die Regelungen der anderen Vereinbarungen den Regelungen dieser Vereinbarung vor.

25 Anwendbares Recht und Gerichtsstand

Ergänzend zu den Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland.

Gerichtsstand ist Heilbronn.

26 Vertragssprache

Die Kommunikation zwischen den Vertragspartnern erfolgt in Deutsch. Eine andere Sprache ist zu vereinbaren

27 Produktionsprozessleistungsmessung

Legen Sie uns bitte Ihre qualitative Leistungsmessung Ihrer Produktion dar, wie z.B. Produktivität, Planabweichungskosten, Ausschuss, SPC- Kennzahl, Lieferleistung, Qualitätskosten, Kundenbeanstandungen, Durchlaufzeiten, Maschinennutzungsgrad, etc..

28 Weitergabe der KACO Qualitätssicherungsvereinbarung

Der Lieferant hat den Inhalt dieser Technischen Lieferbedingungen auch an seine Lieferanten weiter zu geben und diese auf Einhaltung zu verpflichten und sich von der wirksamen Umsetzung zu überzeugen.

29 Schlussbestimmungen

Änderungen und Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform. Gleiches gilt für diese Schriftformregelung selbst.

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages ganz oder teilweise unwirksam sein, so wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die Parteien werden unver-

züglich eine neue wirksame Bestimmung vereinbaren, deren wirtschaftliches Ergebnis der unwirksamen Bestimmung möglichst nahe kommt.

Gleiches gilt für den Fall, dass sich eine ergänzungsbedürftige Lücke ergibt.

Der Lieferant bestätigt, dass ihm folgende Regelwerke bekannt sind:

- **VDA 1**, Nachweisführung Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen
- **VDA 2**, Sicherung der Qualität von Lieferungen
- **VDA 4**, Sicherung der Qualität während der Produktrealisierung – Methoden und Verfahren
- **VDA 4.3**, Projektplanung
- **APQP, PPAP** und die damit verbundenen Vorgaben ,
- **APQP** (Advanced Product Quality Planning)
- **GADSL**, Global Automotive Declarable Substance List

Zentraler Einkauf

Qualitäts- und Umweltmanagement

A. Keicher

H. Veitz

30 Änderungen zur Ausgabe 3

Komplette Überarbeitung