

---

## Qualitätssicherungsvereinbarung

Zwischen

KACO GmbH + Co. KG  
Rosenbergstr. 22  
74072 Heilbronn

- nachfolgend „KACO“ genannt -

und

Lieferant  
Straße  
Stadt

- nachfolgend „Lieferant“ genannt -

Im Zusammenhang mit dieser Qualitätssicherungsvereinbarung gelten für den Lieferanten die Anforderungen für

S1-Lieferanten

Wenn eine oder mehrere der nachfolgenden Bedingungen zutrifft/zutreffen:

- KACO bezieht mehr als 10% des gesamten Einkaufsvolumens beim Lieferanten
- D-Teil Lieferant
- Großer Einfluss auf die Funktion der KACO-Produkte, -Prozesse (Einstufung erfolgt durch Entwicklung)
- Lieferant, der Teile für die Serienproduktion liefert, sofern nicht von untergeordneter Bedeutung.

S2-Lieferanten

Wenn eine oder mehrere der nachfolgenden Bedingungen zutrifft/zutreffen:

- Lieferant, der Stoffe, Komponenten oder Hilfs- und Betriebsstoffe zu Produktionszwecken liefert bzw. produziert und Einfluss auf die Qualität hat
- Lieferant, der Teile von untergeordneter Bedeutung oder für Non-Automotive-Kunden liefert, bzw. Teile liefert, die ausschließlich für den Aftermarket bestimmt sind.

S3-Lieferanten

- Lieferant, der nach KACO-Prozessvorgaben arbeitet.

## Inhaltsverzeichnis

1.	Geltungsbereich und Zielsetzung.....	2
2.	Anforderungen an das Qualitäts- und Umweltmanagement-System .....	2
3.	Auditierung.....	3
4.	Produkt- und Produktionsbezogene Anforderungen.....	4
5.	Entwicklung.....	6
6.	Erstmuster.....	6
7.	EPC Phase (Early Production Containment).....	7
8.	Serienlieferung .....	8
9.	Untersuchungs- und Rügepflicht § 377 HGB .....	10
10.	Dokumentationspflicht.....	10
11.	Rückverfolgbarkeit.....	11
12.	Anlieferung.....	11
13.	Lieferantenmanagement.....	11
14.	Wareneingangsprüfung beim Lieferanten.....	12
15.	Änderungen .....	12
16.	Lieferantenbewertung .....	13
17.	Requalifikationsprüfung .....	13
18.	Beanstandungen oder Störungen .....	13
19.	Controlled Shipping, CSL 1, CSL 2.....	14
20.	Rechtsbehelfe bei Verstößen gegen diese QSV .....	15
21.	Mitgeltende Normen und Richtlinien.....	15
22.	Allgemeine Bestimmungen.....	15
	Anlage 1: Kontaktdatenblatt.....	17
	Anlage 2: PPM-Vereinbarung.....	18
	Anlage 3: Liste anwendbarer VDA/AIAG Dokumente.....	19

## 1. Geltungsbereich und Zielsetzung

Grundlage der Zusammenarbeit nach dieser QSV ist eine nachhaltige umfassende Qualitätsfähigkeit des Lieferanten auf der Grundlage eines wirksamen Managementsystems. Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Lieferanten von Zeichnungsteilen, Lieferanten, die Stoffe, Komponenten oder Hilfs- und Betriebsstoffen zu Produktionszwecken liefern bzw. produzieren und die Einfluss auf die Qualität haben. Weiterhin gilt sie für Lieferanten, die nach unseren Vorgaben produzieren sowie Lieferanten, die Waren an- und verkaufen, Händler/Handelshäuser. Sie ist integraler Bestandteil nachfolgend genannter Vereinbarungen:

- des jeweiligen Rahmenliefervertrags mit Lieferabrufen
- des Rahmenvertrags
- der Allgemeinen Geschäftsbedingungen von KACO

Einzelvertragliche Regelungen oder Regelungen des Rahmenliefervertrags, haben im Falle von Widersprüchen Vorrang vor den Regelungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung. Sie gilt ab Unterzeichnung solange Lieferungen aus den Einzellieferverträgen erfolgen oder bis eine Nachfolge-Qualitätssicherungsvereinbarung mit KACO vereinbart wird.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung und alle damit verbundenen Vereinbarungen haben den Status von Kundenanforderungen im Sinne der ISO TS 16949 und der VDA-Standards. Sofern sich aus diesem Dokument nichts Abweichendes ergibt, gilt für die verwendeten Begriffe die in den jeweiligen Regelwerken übliche Definition.

Als Zulieferer der Automobilindustrie besitzen die Qualität unserer Erzeugnisse und die Zufriedenheit unserer Kunden den höchsten Stellenwert in unserem Unternehmen. Hierzu tragen auch die zugekauften Produkte in erheblichem Maße bei. Es ist aus diesem Grund unbedingt erforderlich, dass die an uns gelieferten Produkte mit Prozessen hergestellt werden, die höchste Standards erfüllen und die stetig in der Produktivität und Qualitätsleistung verbessert werden. Zur Sicherstellung einer gleichbleibend hohen Qualität der Zulieferprodukte werden nachfolgend die technischen und organisatorischen Mindestanforderungen an das Managementsystem des Lieferanten festgelegt.

## 2. Anforderungen an das Qualitäts- und Umweltmanagement-System

### 2.1 Anforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich gegenüber KACO zur Einhaltung aller für ihn gemäß der Tabelle KACO Anforderungen an Lieferanten einschlägigen Anforderungen aus der ISO TS 16949, der ISO 9001, der ISO 14001, sowie der VDA/AIAG Dokumentationen. Soweit die ISO/TS 16949 gemäß der nachfolgenden Tabelle anwendbar ist, ist diese in der jeweils aktuellen Fassung mit normativer Wirkung Bestandteil aller vertraglichen Vereinbarungen mit dem Lieferanten.

KACO Anforderungen an Lieferanten	S1-Lieferant	S2-Lieferant	S3-Lieferant
Anerkennung der Qualitätssicherungsvereinbarung (RD_S530_01)	X	X	X
Abschluss einer Geheimhaltungsvereinbarung	X	X	X
Zertifizierung ISO 9001 durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft	X	X	
Zertifizierung ISO TS 16949 durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft (sofern relevant)	X		
Zertifizierung ISO 14001 durch akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft	X		
Prozessaudit nach VDA 6.3, min. A-Einstufung (Die Prüfung durch KACO erfolgt alle 5 Jahre bei TS zertifizierten, 3 Jahre bei nicht TS zertifizierten Lieferanten)	X		X
Kurzbeurteilung von Lieferanten (gem. SD_S910_27 erfolgt alle 5 Jahre bei ISO zertifizierten Lieferanten, 3 Jahre bei nicht zertifizierten Lieferanten. Ergebnis min. grün/gelb, Abweichungen sind unzulässig)		X	
Umweltselfbtauskunft (SD_S530_01)		X	X
Einhaltung der VDA/AIAG-Schriftenreihen, gem. Anlage 3	X	X	X
Potenzialanalyse (Ergebnis mindestens gelb)	X	X	X

**Tabelle 1: KACO Anforderungen an Lieferanten**

S2-Lieferanten, die ISO 9001 zertifiziert sind verpflichten sich, ihr Qualitätsmanagementsystem im Sinne der ISO TS 16949 weiterzuentwickeln und eine entsprechende Zertifizierung anzustreben.

Alle Abweichungen zu den Anforderungen in 2.1 sind mit dem KACO-Einkauf im Vorfeld abzustimmen um geeignete Maßnahmen, wie z.B. kürzere Beurteilungszeiträume, festzulegen. Bei neuen Zertifikaten oder Änderungen des Zertifizierungsstatus ist der Lieferant verpflichtet, dies dem zuständigen KACO-Einkauf unverzüglich und unaufgefordert mitzuteilen. Davon abweichende Anforderungen (z.B. produktspezifische Anforderungen) legt der zuständige KACO-Einkauf fest. Auf Anforderung von KACO ist der Lieferant bereit ein System nach VDA-Band 1 einzuführen. Stellt der Kunde von KACO besondere Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem seiner Zulieferer, so wird der Lieferant diese prüfen und mit KACO eine Vereinbarung über deren Realisierbarkeit treffen.

## 2.2 Maßnahmen bei Nichterreichen der Qualitätsanforderungen

Wird die geforderte Einstufung oder das erforderliche Ergebnis beim Prozessaudit, der Lieferantenbewertung oder der Kurzbeurteilung, etc. nicht erreicht, verpflichtet sich der Lieferant innerhalb einer angemessenen Zeitspanne wirksame Maßnahmen zur Zielerreichung zu realisieren. Gegebenenfalls wird KACO den Lieferanten bei der Erreichung der Vorgaben unterstützen.

## 3. Auditierung

### 3.1 Auditierung beim Lieferanten

KACO ist berechtigt jederzeit eine Kurzbeurteilung oder ein System-, Prozess- oder Produktaudit beim Lieferanten entsprechend den Anforderungen aus dieser QSV sowie den gemäß dieser QSV anwendbaren Normen vorzunehmen. Gegebenenfalls kann die Auditie-

nung auch durch einen Kunden von KACO oder beauftragte Personen erfolgen. Dazu gewährt der Lieferant KACO, dessen Kunden oder von KACO beauftragten Personen nach vorheriger Ankündigung während der üblichen Geschäftszeiten ungehinderten Zutritt zu allen Fertigungsstätten, Prüfstellen, Lagern und angrenzenden Bereichen sowie Einsicht in alle qualitätsrelevanten Dokumente. Die das Audit durchführende Person ist berechtigt, Kopien von allen qualitätsrelevanten Dokumenten zu erstellen und diese mitzunehmen. Angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seines Know-hows werden akzeptiert.

### **3.2 Auditierung beim Unterlieferanten**

Der Lieferant ist verpflichtet, auch mit seinen Unterlieferanten Vereinbarungen zu treffen, wonach KACO, bzw. der Kunde von KACO berechtigt ist, ein Audit entsprechend der Regelung in Ziffer 3.1 beim Unterlieferanten durchzuführen.

## **4. Produkt- und Produktionsbezogene Anforderungen**

### **4.1 Produktanforderungen**

KACO stellt dem Lieferanten alle erforderlichen, bzw. verfügbaren Produktanforderungen zur Verfügung (z.B. Zeichnungen, Funktionsbeschreibungen, Spezifikationen, Liefer- und Verpackungsvorschriften). Der Lieferant prüft die überlassenen Produktanforderungen und kommt bei fehlenden oder fehlerhaften Anforderungen auf KACO zu.

Die von KACO zur Verfügung gestellten Produktanforderungen sind vom Lieferanten einzuhalten. KACO legt in den Zeichnungen und Spezifikationen besondere Merkmale (Produktmerkmale und Prozessparameter) fest. Diese sind maßgeblich für die Montagefähigkeit, Lebensdauer, Funktion und Qualität der Produkte und müssen vom Lieferanten bei der Planung und Realisierung daher besonders beachtet werden. Dabei werden bspw. Die nachfolgend aufgelisteten Kürzel zur Kennzeichnung verwendet:

[W + Ordnungszahl] = Wichtige Produktmerkmale  
[P + Ordnungszahl] = Wichtige Prozessparameter  
D [W + Ordnungszahl] = Kritische Produktmerkmale  
D [P + Ordnungszahl] = Kritische Prozessparameter  
[PT + Ordnungszahl] = Pass Through  
[IS + Ordnungszahl] = Initial Samples

Der Lieferant prüft diese Festlegungen und erstellt z. B. mit Design-, Prozess- FMEA, etc. eigene Analysen hinsichtlich der besonderen Merkmale. Darüber hinaus ist der Lieferant verpflichtet auch selbst besondere Merkmale zu definieren und diese wie von KACO festgelegte Merkmale zu behandeln.

### **4.2 Verbotene Stoffe**

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Produkte keine Stoffe enthalten, die einem gesetzlichen Anwendungsverbot unterliegen. Weiterhin ist die KACO Stoffverbotsliste einzuhalten, die unter [www.kaco.de](http://www.kaco.de) heruntergeladen werden kann.

### **4.3 IMDS**

Außer bei Normteilen ist die Werkstoffzusammensetzung 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 hiervon abweichende Vorgehensweise ist mit dem KACO-Einkauf zu vereinbaren.

### **4.4 „Conflict Minerals“**

Zum Schutz von Minenarbeitern in Zentralafrika vor Ausbeutung und menschenunwürdigen Arbeitsbedingungen in der Demokratische Republik Kongo und deren angrenzende Staaten wurden am 22. August 2012 von der U.S. Securities and Exchange Commission (“SEC”) Do-

kumentations- und Offenlegungspflichten im Hinblick auf "Conflict Minerals" beschlossen. "Conflict Minerals" sind hiernach Gold, Zinn, Wolfram, Tantal (und die Tantalerze, auch Coltan genannt). Sofern in den Produkten des Lieferanten die oben genannten Rohstoffe enthalten sind, stellt der Lieferant sicher, dass die Rohstoffe nicht aus den betroffenen Gebieten stammen und die jeweils anwendbaren Vorgaben aus dem Dodd-Frank-Act erfüllt werden.

#### 4.5 Statistische Fähigkeitswerte

Bei besonderen Merkmalen gelten die in den Zeichnungen angegebenen QS-Standardvorgaben in Bezug auf die statistischen Fähigkeitswerte. QS 4 gilt als Standard für die Prozessfähigkeit, soweit durch den KACO Einkauf nicht abweichend festgelegt. Für IS (Initial Samples) sind die statistischen Kennwerte ausschließlich zur Bemusterung dazulegen. Andere Auswertverfahren sind von der KACO Qualitätssicherung über den Produktionslenkungsplan zu genehmigen.

QS-Standard	Vorläufige Prozessfähigkeit, Maschinenfähigkeit Ppk-Index, Cmk-Index	Fortlaufende Prozessfähigkeit Cpk-Index
	Kurzzeitprozessfähigkeit	Vorläufige Prozessfähigkeit
QS 2	Keine Prozessfähigkeitsforderung (Stabilität muss vorliegen)	Keine Prozessfähigkeitsforderung (Stabilität muss vorliegen)
QS 3	≥ 1,33	≥ 1,00
QS 4	≥ 1,67	≥ 1,33
QS 5	≥ 2,00	≥ 1,67
QS 6	≥ 2,33	≥ 2,00

**Tabelle 2: Statistische Fähigkeitswerte**

#### 4.6 Realisierbarkeit der Produktanforderungen

Der Lieferant wird die Produktanforderungen in aller Offenheit mit den betroffenen Abteilungen auf technische und wirtschaftliche Realisierbarkeit prüfen und ggf. frühzeitig Änderungsvorschläge unterbreiten. Das betrifft auch aus seiner Herstellerkompetenz resultierende Hinweise zu fehlenden oder von KACO fehlerhaft definierten Anforderungen. Das Ergebnis der Herstellbarkeitsanalyse ist KACO auf dem Formular SD\_S520 02 zu übermitteln.

#### 4.7 Spezielle Prozesse

Sofern bei der Herstellung spezielle CQI Prozesse nach AIAG vorliegen, deren Ergebnisse am Produkt erst zu einem späteren Zeitpunkt oder gar nicht verifiziert werden können, erfolgt eine Absicherung durch Aufnahme im Produktionslenkungsplan für Überwachung und Requalifizierung.

#### 4.8 Messmittel

Der Lieferant stellt sicher, dass nur geeignete Messmittel eingesetzt werden, die den gesetzlichen Bestimmungen entsprechen. Die eingesetzten Messmittel müssen den Anforderungen aus MSA entsprechen. Alternativ kann nach Abstimmung mit KACO nach den Vorgaben des VDA Band 5 verfahren werden.

#### 4.9 Qualitätssicherungsbeauftragter

Der Lieferant und KACO informieren sich gegenseitig über die Ansprechpartner. Der Lieferant verwendet hierfür das beigefügte Formular (Anlage 1).

## 5. Entwicklung

Führen S1 und S2-Lieferanten Entwicklungsleistungen für Produkte und Prozesse im Auftrag von KACO durch, folgen sie dabei den Bestimmungen aus ISO/TS 16949 und APQP/PPAP. Die Anwendung davon abweichender Richtlinien (z.B. VDA) legt der KACO-Einkauf fest. Es sind alle notwendigen Aufgaben zur erfolgreichen Produktionsprozess- und Produktfreigabe gemäß den aktuell gültigen Richtlinien von APQP zu realisieren. Der Lieferant erstellt eine systematische Planung im Rahmen des Projektmanagements und stimmt diese frühzeitig mit KACO ab. Risiken, die das Projekt oder den Terminplan gefährden sind dem KACO Einkauf unverzüglich mitzuteilen.

In der von KACO durchgeführten Herstellbarkeitsbewertung wird für das Projekt, das Bauteil und den Lieferanten eine Risikobewertung durchgeführt und der Grad des Lieferanten APQP-Reviews festgelegt. Die Übergabe vom Entwicklungsprozess zur Produktion erfolgt schriftlich. Hierbei werden mindestens folgende Aspekte abgedeckt:

- Vollständige Bearbeitung des APQP
- Ergonomie des Arbeitsplatzes
- Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz
- Umwelt
- Freigabe von Lieferanten und Zulieferteilen
- Prozessvorgaben
- Gesetzliche/behördliche Forderungen
- Notfallplanung für Umwelt und Produkt/Produktion
- Infrastruktur
- FMEA nach VDA Band 4 (Produkt, Prozess)
- Produktionslenkungsplan / Prüfplan
- Prüfmittel / Fehlersimulation
- Instandhaltung
- Logistik mit Verpackung
- Lessons Learned Kenntnisse

## 6. Erstmuster

### 6.1 Erstmustererstellung

Erstmuster sind vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter serienmäßigen Bedingungen herzustellen. Der Umfang beträgt mindestens 300 Erstmusterteile. Davon abweichende Regelungen legt der KACO Einkauf fest.

Die Auswertung der Erstmusterherstellung 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.

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

### 6.2 Anlässe für Erstbemusterungen

Das Erstmusterverfahren, bzw. eine Kundenbenachrichtigung ist in den nach PPAP, bzw. VDA festgelegten Fällen durchzuführen, bzw. zu wiederholen. Diese sind z. B., jedoch nicht abschließend:

- neue oder geänderte Teile
- bei bestehenden Teilen, nach Behebung eines Fehlers
- Verwendung anderer als die genehmigten Konstruktionen/Materialien
- Verwendung neuer Werkzeuge
- Überholung oder Umbau von vorhandenen Werkzeugen
- Änderung von Fertigungsverfahren /-methoden
- Verlagerung von Werkzeugen und Fertigungseinrichtungen
- Wechsel von Zulieferanten von Teilen / Material
- längeres Aussetzen der Fertigung (>12 Monate)
- Produktion bzw. Lieferung nach einer von KACO geforderten Einstellung der Lieferung aufgrund von Qualitätsproblemen

### **6.3 Durchführung der Bemusterung**

Die Bemusterung erfolgt nach PPAP, soweit nichts anderes vereinbart ist, nach Vorlagestufe 3. Bei verfahrenstechnischen Produkten sind einzelvertragliche Vereinbarungen mit dem KACO Einkauf zu treffen.

Alle Abweichungen müssen im Prüfbericht eindeutig aufgeführt, begründet und mit einer Abweichgenehmigung des Qualitätszuständigen von KACO freigegeben sein. Für freigegebene Abweichungen ist die Datenrückführung, bzw. eine Zeichnungsänderung zwingend notwendig. Bei Abweichungen sind entsprechende Fehleranalysen und Korrekturmaßnahmen vorzunehmen.

Die Kosten für die Bemusterung trägt die Partei, die die Ursache für das Erstellen der Erstmuster gesetzt hat.

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

### **6.4 Reifegradabsicherung**

Zu jeder Bemusterung ist eine geeignete Reifegradabsicherung der Meilensteine nach SD\_W340\_37 zu gewährleisten.

### **6.5 Freigaben**

Die KACO-Freigabe von Ergebnissen zum Produkt oder zum Produktionsprozess einschließlich Bemusterung setzt die Erfüllung aller vereinbarten Anforderungen und die dokumentierte Nachweisführung durch den Lieferanten voraus. Insbesondere in Hinblick auf die besondere Fachkompetenz des Lieferanten auf seinem Gebiet und unter Berücksichtigung berechtigter Geheimhaltungsinteressen des Lieferanten insbesondere in Bezug auf Schutzrechte und Verpflichtungen gegenüber Dritten, muss KACO auf die Richtigkeit und Vollständigkeit aller Angaben des Lieferanten vertrauen ohne dies selbst überprüfen zu können. Eine Freigabe durch KACO beruht stets auf diesem Vertrauen. Sie ist in keinem Fall eine rechtsgeschäftliche Zustimmung, Genehmigung oder Abnahme. Sie beschränkt nicht die umfassende Verantwortlichkeit des Lieferanten für seine Erklärungen. Das gilt auch für Sonderfreigaben oder Abweichgenehmigungen.

## **7. 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.



### 7.1 Zielsetzungen von EPC

Mit EPC werden folgende Ziele verfolgt:

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

### 7.2 EPC - Maßnahmen von KACO und dem Lieferanten

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

- Wenn EPC von KACO gefordert, legt KACO den Zeit- oder Mengenplan und sonstigen Anforderungen fest.
- Festlegung des verantwortlichen Personals für den EPC Prozess durch Lieferant.
- Lieferant entwickelt einen schriftlichen Produktlenkungsplan für die EPC-Phase (dieser kann extra oder Bestandteil des Serien-Produktlenkungsplan 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 durch ergänzende Maßnahmen ab.
- Der Lieferant verwendet die von KACO geforderten Maßnahmen wie Kennzeichnung der Verpackungsetiketten, Markierungen, usw.

### 7.3 EPC Exit Kriterien

Wenn die festgelegten Bedingungen hinsichtlich Menge, Zeit und/oder 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.

### 7.4 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 (CSL)“ führen.

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

## 8. Serienlieferung

### 8.1 Qualitätssicherung

Der Lieferant stellt unter Anwendung statistischer Methoden beherrschte und fähige Bedingungen her mit der Verpflichtung die geforderte Qualität zu erreichen, beizubehalten und kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen. Er führt geeignete Qualitätsprüfungen durch 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.

Der Lieferant ist verantwortlich für alle notwendigen Maßnahmen zur Sicherung der geforderten Qualität. Er ist zur fehlerfreien Lieferung des Vertragsgegenstandes verpflichtet (Null Fehler Forderung).

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

Der Lieferant hält die jeweils einschlägigen CQI-Standards für spezielle Prozesse ein. Er erstellt einmal jährlich ein Self Assessment der relevanten Prozesse und übergibt KACO die Ergebnisse hieraus.

## 8.2 Prüfpflichten, Prüfdokumentation

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 anhand eines Terminplans umgehend mitzuteilen.

Der Lieferant ist zur kontinuierlichen Dokumentation der durchgeführten Prüfungen verpflichtet. KACO ist nach Voranmeldung während der üblichen Geschäftszeiten jederzeit berechtigt, Einsicht in die Prüfdokumentation zu nehmen. KACO ist berechtigt, zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften jederzeit eine Bestätigung in Form einer Prüfbescheinigung nach den Anforderungen der DIN EN 10204, 3.1 vom Lieferanten zu verlangen.

## 8.3 Prozessstörungen und PPM-Rate

Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen beim Lieferanten müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Werden während der Fertigung bei KACO, beim KACO-Kunden oder danach innerhalb 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:

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

Die jeweilige PPM-Rate wird mit dem Lieferanten in Anlage 2 zu dieser Vereinbarung festgelegt.

Die in der Anlage 2 genannten Zielvorgaben sind ein Maß für den Erfüllungsgrad der kontinuierlichen Qualitätsverbesserung. Sie werden bei künftigen Auftragsvergaben und Preisverhandlungen Berücksichtigung finden. Kann der Lieferant die Kundenforderung bezüglich der zulässigen PPM-Rate mit seinen technischen Möglichkeiten nicht prozessfähig erfüllen, ist er verpflichtet CSL 1 einzuleiten.

Unbeschadet der Regelungen in dieser QSV oder in sonstigen Festlegungen zwischen KACO und dem Lieferanten sind KACO und der Lieferant zu jeder Kommunikation und Information verpflichtet, die für die Einhaltungen von Vereinbarungen und für die Fehlervermeidung von Bedeutung sein können. Der Maßstab dafür richtet nach den berechtigten Erwartungen von KACO an die Fachkompetenz des Lieferanten. Der Lieferant hat eine eigenständige Produktbeobachtungspflicht für seine Produkte in allen Einsatzbereichen einschließlich des Wettbewerbs.

Keine Bestimmung in diesem Vertrag, auch die Vereinbarung der in Anlage 2 genannten Ziele, stellt eine Begrenzung der Haftung des Lieferanten dar.

#### **8.4 Lenkung fehlerhafter Produkte**

Fehlerverdächtige oder nicht gekennzeichnete Produkte („gesperrte Produkte“) sind in einem Sperrlager zu halten. Das Sperrlager ist so zu organisieren, dass eine nicht bestimmungsgemäße Entnahme aus dem Sperrlager ausgeschlossen ist. Eine Nachbearbeitung gesperrter Produkte bedarf der Zustimmung von KACO. Gesperrte Produkte, die nicht von KACO abgenommen werden, sind unbrauchbar zu machen und zu verschrotten. Sie dürfen auf keine Weise in Verkehr gelangen. Die Lenkung gesperrter Produkte ist vom Lieferanten zu dokumentieren.

#### **8.5 Absicherung der Belieferung**

Die Bereitstellung der vereinbarten Stückzahl zum vereinbarten Zeitpunkt ist eine wesentliche Vertragspflicht des Lieferanten. Um dies zu gewährleisten

- übergibt der Lieferant KACO auf Anforderung einen Notfallplan, der geeignete Maßnahmen vorsieht um die Belieferung auch unter dem Einfluss von Störungen in den Bereichen Produktion, Produkte, Logistik, Beschaffung, EDV und Umwelt aufrecht zu erhalten.
- ergreift der Lieferant im Falle von Werkzeugschäden oder Maschinenstörung geeignete Maßnahmen (z.B. schneller vertraglich zugesicherter Zugriff auf Werkzeugmacher/Maschinenwartung).
- unterhält der Lieferant eine Instandhaltung/Wartung nach ISO TS 16949.
- ergreift der Lieferant alle sonstigen erforderlichen und geeigneten Maßnahmen und Vorkehrungen.

#### **8.6 Kommunikation mit Kunden von KACO**

In Bezug auf die von KACO beauftragten Produkte, erfolgt die Kommunikation mit dem Kunden ausschließlich durch KACO. Unmittelbare Verhandlungen und Vereinbarungen zwischen dem Lieferanten und dem Kunden von KACO sind nur nach vorheriger Abstimmung mit KACO zulässig.

#### **8.7 Abweichungen**

Wenn das Produkt oder der Produktionsprozess vom freigegebenen Produkt bzw. Prozess abweicht, muss dem Lieferanten vor Auslieferung des Produkts eine schriftliche Abweichungsgenehmigung vom zuständigen KACO Einkauf vorliegen. Die Sendung ist mit einer besonders vereinbarten Kennzeichnung zu versehen.

### **9. Untersuchungs- und Rügepflicht § 377 HGB**

Eine Wareneingangskontrolle findet durch KACO nur im Hinblick auf äußerlich erkennbare Schäden und Abweichungen in Identität und Menge statt. Werden wir hierbei Mängel entdecken, werden wir diese unverzüglich rügen. Wir behalten uns vor, eine weitergehende Wareneingangsprüfung durchzuführen. Im Weiteren rügen wir Mängel, sobald sie nach den Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufs festgestellt werden. Der Lieferant verzichtet insoweit auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

### **10. Dokumentationspflicht**

#### **10.1 Aufzeichnungspflicht**

Der Lieferant zeichnet Qualitätsdaten in allen Bereichen auf. Auf Anforderung von KACO sind Qualitätsdaten (z.B. zur Stabilität, Statistische Kennwerte und Prüfcertifikate) zur Verfügung zu stellen.

Qualitätsaufzeichnungen sind vom Lieferanten so zu führen, dass sie auswertbar sind und eine zweifelsfreie Zuordnung zum entsprechenden Produkt, Produktionsort und Produktionsdatum zulassen. Sie sind jederzeit sicher und leicht auffindbar aufzubewahren und müssen KACO auf Anforderung kurzfristig zugänglich gemacht werden.

### **10.2 Aufbewahrung**

Qualitätsanforderungsdokumente und Qualitätsaufzeichnungen sind nach VDA Band 1 ‚Nachweisführung Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsanforderungen‘ aufzubewahren. Der Lieferant hat die Daten auf Verlangen insbesondere in Fällen von Rückrufen, Serviceaktionen oder Produkthaftungsfällen binnen 48 Stunden zur Verfügung zu stellen. Ein Leistungsverweigerungsrecht des Lieferanten ist ausgeschlossen. Im Falle einer Betriebsaufgabe sind KACO die aufgezeichneten Daten auf einem geeigneten Datenträger zu überlassen.

## **11. Rückverfolgbarkeit**

Der Lieferant hat für alle Fertigungslose und Materialchargen ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem zu unterhalten, mit dem im Falle von Qualitätsmängeln eine Identifizierung der Liefercharge des Vorlieferanten möglich ist. Mit diesem System müssen darüber hinaus die zum jeweiligen Fertigungslos des Lieferers gehörenden Prozessdaten und Prüfergebnisse identifiziert werden können. Das System muss das Auffinden weiterer sich im Umlauf befindenden Produkte mit gleichen Qualitätsmängeln und die Fehlerursachenanalyse ermöglichen.

Der Lieferant muss zweifelsfrei zurückverfolgen und feststellen können, wann er welche Produkte an den Besteller geliefert hat.

## **12. Anlieferung**

Der Lieferant muss jede Liefereinheit zum Besteller mindestens wie folgt kennzeichnen:

- Hersteller bzw. Lieferant
- Artikelbezeichnung und Identnummer
- Fertigungslosnummer
- Menge
- Handelsbezeichnung (sofern relevant)
- Chargenkennzeichnung
- Herstell-, Prüf- oder Versanddatum
- Verfalls-, Lagerangaben
- Sicherheits- und Gefahrstoffhinweise
- Zeichnungsänderungsstand (sofern Herstellung nach KACO-Vorgaben)

Werkszeugnisse sind den jeweiligen Lieferungen entsprechend der geltenden KACO Anforderungen (z.B. Zeichnungen, Liefervorschriften) beizufügen.

Im Einzelfall können zusätzliche Angaben erforderlich sein.

## **13. Lieferantenmanagement**

Der Lieferant darf nur qualitätsfähige Unterlieferanten einsetzen. Der Lieferant hat diese QSV im Rahmen seines Lieferantenmanagements gegenüber seinen Unterlieferanten entsprechend anzuwenden. Die Anwendung der QSV und die laufende Überwachung des Unterlieferanten sind KACO auf Verlangen nachzuweisen. Die Freigabe aller vom Lieferanten beschafften Waren und Leistungen erfolgt nach demselben Produkt- und Produktionsprozess-Freigabeverfahren, das auf das jeweilige KACO Produkt angewendet wird.

Diese QSV gilt auch für vom Kunden von KACO vorgegebene Lieferanten (Setzteillieferanten) als eigenständige Qualitätssicherungsvereinbarung, unabhängig von den vertraglichen Beziehungen

zwischen dem Lieferanten und dem Kunden von KACO. Der Lieferant hat in eigener Verantwortung alle Vorgaben des Kunden von KACO einzubringen und Informationen zu erteilen, insbesondere die Prüfmethode sowie die Prüfmittel und –verfahren in entsprechender Anwendung der ISO/TS 16949, um eine sichere Validierung des Produkts des Lieferanten und des Produkts von KACO bei dem Kunden von KACO zu gewährleisten.

Der Lieferant ist auch für die Qualität der von ihm zugekauften Produkte, Werkstoffe oder Dienstleistungen verantwortlich. Dies gilt auch, wenn KACO und der Lieferant die Bezugsquelle für die Zukaufprodukte vertraglich vereinbart haben und KACO diese freigegeben hat.

## **14. Wareneingangsprüfung beim Lieferanten**

Der Lieferant ist zur Durchführung und Dokumentation einer Wareneingangsprüfung beschaffter Produkte und beigestellter KACO Produkte nach ISO/TS 16949 verpflichtet. Die Methoden der Wareneingangsprüfung sind produktspezifisch und richten sich nach der Sicherheitsrelevanz des Zukaufs. Es ist sicherzustellen, dass nur mangelfreie Produkte in den weiteren Produktionsprozess gelangen können.

## **15. Änderungen**

### **15.1 Änderungen auf Initiative von KACO**

KACO teilt dem Lieferanten erforderliche Änderungen von Zeichnungen, Spezifikationen sowie sonstige Änderungen schriftlich mit. Der Lieferant beurteilt die Änderung anhand einer Herstellbarkeitsbewertung nach SD\_S520\_02 und erstellt einen Erstmuster-Ergänzungsbericht über die durchgeführte Änderung.

Der Lieferant wird von KACO geforderte Änderungen unverzüglich durchführen. Sind mit den Änderungen erhöhte Kosten für den Lieferanten verbunden, treffen die Parteien eine gesonderte Vereinbarung über die Kostentragung. Der Lieferant kann die Durchführung der Änderungen nicht von einer Kostenregelung abhängig machen.

### **15.2 Änderungen auf Initiative des Lieferanten**

Der Lieferant ist zur Durchführung von Änderungen an Produkten, Werkstoffen, Prozessen, technischen Daten, Abläufen, Spezifikationen, Materialien, Prüfabläufen, Prüfverfahren, Qualitätskriterien, Terminen, Liefermengen und Verlagerung von Fertigungsstandorten nur mit vorheriger schriftlicher Zustimmung des KACO-Einkaufs befugt. Die Mitteilung über geplante Änderungen muss in einer Art und Weise erfolgen, dass KACO und der KACO-Kunde die Auswirkung der Änderung auf das von KACO herzustellende Produkt oder seine Anwendung beim KACO-Kunden beurteilen können. KACO wird die Änderungen auf deren Auswirkungen in Bezug auf Design, Funktion, Leistung, Haltbarkeit, Fertigung, Montage, Lieferfähigkeit und Preise bewerten. Das gilt auch für Vereinbarungen, die wider Erwarten nicht mehr eingehalten werden können, auch dann, wenn die Abweichungen erst nach Auslieferung erkannt wurden. In diesem Fall ist KACO unverzüglich zu informieren und die erforderlichen Maßnahmen mit KACO abzustimmen.

Geänderte Produkte dürfen erst nach Erstmusterfreigabe, sowie erteilter Lieferfreigabe an KACO geliefert werden.

Jede gemeinsame Festlegung insbesondere der gültige Zeichnungs- und Indexstand ist in einem Teilelebenslauf aufzunehmen und gegenseitig schriftlich zu bestätigen. Der Teilelebenslauf ist das maßgebliche Dokument für den letztgültigen Vereinbarungsstand zwischen KACO und dem Lieferanten. Über die teilespezifischen Daten hinaus, enthält der Teilelebenslauf mindestens Angaben über Art, Umfang und Datum von:

- Werkzeugkorrekturen,
- Prozessoptimierungen,

- Indexänderungen,
- neuen Werkstoffen
- sämtliche anderen relevanten Veränderungen
- Bemusterungen

Der Lebenslauf muss auf Anfrage und bei Bemusterungen zur Verfügung gestellt werden.

Die Kosten, die KACO und dessen Kunden durch eine nicht genehmigte Abweichung entstehen, trägt der Lieferant. Weitergehende gesetzliche Ansprüche sind dadurch nicht ausgeschlossen.

Bei Änderungen der Organisationsstruktur des Lieferanten, wie Fusionierungen, Akquisition, Angliederungen und gravierenden Organisationsänderungen ist der KACO-Einkauf zu informieren.

## 16. Lieferantenbewertung

Der Lieferant erhält von KACO regelmäßig eine Bewertung seiner Lieferungen. Liegen vom KACO Kunden Beanstandungen oder Störungen vor, die auf den Lieferanten zurück zu führen sind, wird der Lieferant informiert und die Lieferantenbewertung entsprechend angepasst.

Der Lieferant verpflichtet sich in jeder Materialgruppe eine A-Einstufung zu erreichen. Wird die geforderte Einstufung nicht erreicht, sind innerhalb der im Dokument „RD\_S530\_03 Lieferantenbericht Prüfbewertung im Wareneingang“ genannten Fristen wirksame Maßnahmen zur Zielerreichung zu treffen.

## 17. Requalifikationsprüfung

Der Lieferant führt für jeden Liefergegenstand eine jährliche Requalifikationsprüfung nach ISO TS 16 949 durch. Die Requalifikationsprüfung ist vom Lieferanten im Produktionslenkungsplan aufzunehmen. Er dokumentiert die Ergebnisse analog der jeweils zugrunde liegenden Bemusterungsverfahren und stellt sie dem KACO Einkauf auf Verlangen zur Verfügung. Bei Nichterreichung der Anforderungen aus der Erstbemusterung informiert der Lieferant den KACO Einkauf.

Nach Vereinbarung mit dem KACO Einkauf kann die Requalifikationsprüfung auch zusammenfassend für einzelne Produktgruppen durchgeführt werden.

## 18. Beanstandungen oder Störungen

Der Lieferant hat eine Organisation für das Reklamationsmanagement einzurichten und zu unterhalten. Bei einer Beanstandung oder Störung bei KACO oder bei dessen Kunden wird KACO den Lieferanten hierüber informieren. Der Lieferant bearbeitet die Beanstandung oder Störung anhand des KACO 8D-Reports. Lieferanteneigene 8D-Report Formulare werden anerkannt, sofern die KACO Inhalte vorhanden sind.

Der Lieferant informiert KACO über Sofortmaßnahmen der Beanstandung innerhalb eines Arbeitstages oder der in der KACO-Anforderung genannten Zeit. Sofern die Parteien keine projektbezogene Vereinbarung getroffen haben, erfolgt die erste Stellungnahme innerhalb eines Arbeitstages. Die Punkte 1-4 des 8D-Reports sind innerhalb von 5 Arbeitstagen zu bearbeiten. Spätestens 10 Arbeitstage nach Eingang der Beanstandung beim Lieferanten muss ein vollständiger 8D-Report bei KACO eingehen. Bei Analysen, die aufgrund der Komplexität und/oder Analysetechnik längere Abarbeitungszeiten erfordern, wird der Lieferant bei KACO eine Fristverlängerung beantragen.

Vor der Nacharbeit von beanstandeten Produkten ist bei der zuständigen KACO Qualitätssicherung ein Antrag auf Abweichgenehmigung mit Risikoanalyse zu stellen. Wird die Nacharbeit genehmigt, sind bei der mit KACO abgestimmten Wiederanlieferung der beanstandeten Produkte



die Lieferpapiere und Verpackungseinheiten mit einem Hinweis über die durchgeführte Nacharbeit und mit der KACO Prüfberichtsnummer zu kennzeichnen.

## **19. Controlled Shipping, CSL 1, CSL 2**

### **19.1 Zielsetzung von Controlled Shipping**

Das Verfahren Controlled Shipping soll bei gravierenden Abweichungen von der vereinbarten Qualität oder Lieferleistung das Erreichen der ursprünglichen Zielsetzung ermöglichen.

Controlled Shipping ist eine KACO-Anforderung an den Lieferanten, zusätzliche Prüfungen zur Aussortierung von fehlerhaften Produkten durchzuführen, wenn 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. Die Exit Kriterien zum Controlled Shipping werden durch KACO festgelegt. Die entstehenden Kosten des Controlled Shipping trägt der Lieferant.

### **19.2 Vorgehensweise für Controlled Shipping, CSL 1 oder CSL 2**

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

Grundsätzlich gibt es zwei Controlled Shipping Levels:

Level 1 (CSL 1):

Auslöser für Level 1 können sein: Wiederholte Beanstandungen, Überschreitung der vereinbarten PPM, 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 an seinem Standort den Prüfprozess so fest, dass KACO keine fehlerhaften Produkte erreichen. Die zusätzlichen Prüfungen sind von der Fertigung unabhängigen Mitarbeitern durchzuführen, die KACO namentlich mitgeteilt werden.

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 vom Lieferanten beauftragen und von KACO genehmigten Dritten, der die Interessen von KACO wahrnimmt. Diese zusätzlichen Prüfungen können nach Festlegung von KACO beim Lieferanten oder an einem anderen zweckdienlichen Ort durchgeführt werden. KACO, der Beauftragte oder der Kunde von KACO kann sich vor Ort vom Stand der Umsetzung überzeugen.

### **19.3 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 Dokumentation zeigt, dass die wirkliche Fehlerursache erkannt wurde.
- Die Dokumentation zeigt, dass die Korrekturmaßnahmen wirksam umgesetzt wurden.
- Relevante Dokumente wurden überprüft und aktualisiert (FMEA, Prüfplan, Prozess Flowchart, Prozessunterlagen, Mitarbeiteranweisungen, etc.)
- Relevante statistische Daten liegen vor.
- Die zusätzlichen KACO Anforderungen sind erfüllt.

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

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

## 20. Rechtsbehelfe bei Verstößen gegen diese QSV

Für den Fall, dass:

- a. der Lieferant wesentliche Anforderungen des vertraglich vereinbarten Qualitätssicherungsverfahrens nicht erfüllt oder gegen eine wesentliche Anforderung aus dieser QSV verstößt 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 uns berechtigterweise geforderten Audits verweigert oder
- d. der Lieferant sonstige wesentliche Mitwirkungspflichten verletzt

so hat KACO das Recht:

- i. die Annahme von bestellten Produkten solange zu verweigern, bis der Verstoß gegen die Vertragspflicht beseitigt ist.
- ii. nach fruchtlosem Ablauf einer Nachfrist die bestehenden Lieferverträge zu kündigen.
- iii. Ersatz der zusätzlichen Aufwendungen zu verlangen, die KACO dadurch entstehen, dass KACO aufgrund der oben genannten Vertragsverletzungen eine Wareneingangsprüfung vornimmt.

Dies gilt nicht, wenn der Lieferant die zuvor genannten Vertragsverletzungen nicht zu vertreten hat. Unbeschadet dieser Regelung, stehen KACO bei Verletzung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung sämtliche gesetzlichen Ansprüche zu.

## 21. Mitgeltende Normen und Richtlinien

Folgende wesentliche externe Normen und Richtlinien in der jeweils gültigen Fassung sind Vertragsbestandteil dieser QSV:

- **DIN EN ISO 9001** „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen“
- **ISO/TS 16949** „Qualitätsmanagementsysteme – Anforderungen in der Automobilindustrie“
- **VDA Schriftenreihe** „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ mit allen Bänden
- **DIN EN 10204** „Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen“
- **DIN EN ISO 14001** „Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung“
- **AIAG Schriftenreihe (z.B. APQP, PPAP, MSA, CQI-Standards)**
- **APQP, PPAP** und die damit verbundenen Vorgaben
- **GADSL**, Global Automotive Declarable Substance List
- Alle einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (z.B. REACH)

Beide Vertragspartner müssen selbständig auf Aktualität dieser Regelwerke achten.

## 22. Allgemeine Bestimmungen

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Gültigkeit der Schriftform und der Unterzeichnung durch die Parteien. Das gilt auch für diese Bestimmung.

Die Vertragssprache ist deutsch oder englisch. Bei Widersprüchen zwischen der deutschen und der englischen Version ist die deutsche Version maßgebend.



Sollte eine Bestimmung dieser Vereinbarung unwirksam sein oder werden, so berührt dies die Wirksamkeit der Vereinbarung im Übrigen nicht. Die Parteien werden die unwirksame Bestimmung durch eine solche Regelung ersetzen, die dem wirtschaftlichen Zweck der unwirksamen Bestimmung am nächsten kommt.

Diese Vereinbarung unterliegt deutschem Recht.

Alle Streitigkeiten, die sich aus diesem Vertrag oder im Zusammenhang mit diesem Vertrag ergeben, werden vor einem ordentlichen Gericht entschieden, sofern eine gütliche Beilegung scheitert. Gerichtsstand ist Heilbronn, bzw. nach Wahl von KACO der Standort des bestellenden KACO Werkes.

**KACO GmbH + Co. KG****Lieferant**

---

Ort, Datum

---

Ort, Datum

---

Name (Klarschrift)/Funktion

---

Name (Klarschrift)/Funktion

---

Unterschrift, Stempel

---

Unterschrift, Stempel

---

Name (Klarschrift)/Funktion

---

Name (Klarschrift)/Funktion

---

Unterschrift, Stempel

---

Unterschrift, Stempel

## Anlage 1: Kontaktdatenblatt

Bitte nennen Sie die Kontaktpersonen für die jeweiligen genannten Verantwortungsbereiche.

Der unten genannte Qualitätssicherungsbeauftragte des Lieferanten ist Ansprechpartner für die Durchführung und Koordination der Qualitätssicherung und sonstige qualitätsrelevanten Belange. Er ist befugt, in diesem Zusammenhang Entscheidungen zu treffen.

Firma	
Name, Vorname	
Funktion	
Telefonnummer	
Handynummer	
Faxnummer	
Email	
Anschrift	
Sprache(n)	

Ansprechpartner für Logistische Fragestellungen:

Firma	
Name, Vorname	
Funktion	
Telefonnummer	
Handynummer	
Faxnummer	
Email	
Anschrift	
Sprache(n)	

Ansprechpartner in Notfällen jeglicher Art. Eine Erreichbarkeit auch außerhalb der gewöhnlichen Geschäftszeiten ist erforderlich:

Firma	
Name, Vorname	
Funktion	
Telefonnummer	
Handynummer	
Faxnummer	
Email	
Anschrift	
Sprache(n)	

## Anlage 2: PPM-Vereinbarung

Zur stetigen Verbesserung der Prozesse und zur Erreichung des höchsten Qualitätsniveaus, werden für den Betrachtungszeitraum 20\_\_ folgende PPM-Festlegungen getroffen:

Teilenummer	Teilebezeichnung	PPM

Sofern für die Folgejahre keine separate PPM-Vereinbarung erfolgt, gelten die hier vereinbarten Werte unbefristet fort.

### KACO GmbH + Co. KG

### Lieferant

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Name (Klarschrift)/Funktion

\_\_\_\_\_  
Name (Klarschrift)/Funktion

\_\_\_\_\_  
Unterschrift, Stempel

\_\_\_\_\_  
Unterschrift, Stempel

\_\_\_\_\_  
Name (Klarschrift)/Funktion

\_\_\_\_\_  
Name (Klarschrift)/Funktion

\_\_\_\_\_  
Unterschrift, Stempel

\_\_\_\_\_  
Unterschrift, Stempel

### Anlage 3: Liste anwendbarer VDA/AIAG Dokumente

	KACO Anforderung	Einzelvertragliche Festlegung
<b>VDA-Schriftenreihe</b>		
VDA-Band 1: Dokumentation und Archivierung		X
VDA-Band 2: Sicherung der Qualität von Lieferungen		X
VDA-Band 4: - Methoden – DFMA	X	
VDA-Band 4: - Vorgehensmodelle - Six Sigma		X
VDA-Band 4: - Risikoanalysen - Fehlerbaumanalyse FTA		X
VDA-Band 4: - Risikoanalysen - Produkt- und Prozess-FMEA	X	
VDA-Band 4: - Vorgehensmodelle - DFSS (Design for Six Sigma)		X
VDA-Band 5: Prüfprozesseignung		X
VDA-Band 6: Grundlagen für Qualitätsaudits	X	
VDA-Band 6 Teil 3: Prozessaudit	X	
VDA-Band 6 Teil 5: Produktaudit	X	
VDA-Band 11: Erfolgreich umsetzen		X
VDA-Band 19: Prüfung der Technischen Sauberkeit		X
VDA-Band 19 Teil 2: Technische Sauberkeit in der Montage		X
VDA-Band - Produktentstehung - Prozessbeschreibung Besondere Merkmale (BM)-		X
VDA-Band - Produktentstehung - Reifegradabsicherung für Neuteile		X
VDA-Band - Vermarktung und Kundenbetreuung - Schadteilanalyse Feld		X
VDA Band - Sicherung der Qualität im Produktlebenszyklus - Standardisierter Reklamationsprozess		X
<b>AIAG-Schriftenreihe</b>		
PPAP	X	
MSA	X	
SPC		X
FMEA		X
APQP	X	
CQI Dokumente für spezielle Prozesse	X	