

Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten

zwischen

BROETJE-AUTOMATION GMBH
Am Autobahnkreuz 14
26180 Rastede

nachstehend „Broetje-Automation“ oder „Auftraggeber“ genannt

und

nachstehend „xxx“ oder „Auftragnehmer“ genannt

Version 2015-12-15

Präambel

Die Wettbewerbsfähigkeit und Position der Broetje-Automation GmbH auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfrei Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der zugekauften Produkte oder der damit verbundenen Leistungen haben dabei unmittelbaren Einfluss auf die Qualität der Erzeugnisse der Broetje-Automation GmbH.

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten (QSV) ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die Broetje-Automation GmbH, die zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles „Null Fehler“ erforderlich sind. Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagement des Auftragnehmers.

Der Abschluss dieser Qualitätssicherungsvereinbarung stellt einen unverzichtbaren Schritt für eine gemeinsame geschäftliche Zukunft mit der Broetje-Automation GmbH dar.

Inhaltsverzeichnis

1.	Verantwortung des Auftragnehmers für die Qualität seiner Produkte und Leistungen	4
2.	Qualitätsmanagementsystem.....	4
2.1	Allgemeines.....	4
2.2	Nachweis des Qualitätsmanagementsystems	5
2.3	Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität	5
3.	Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen	5
3.1	Technische Unterlagen	6
3.2	Qualitätsleistung	6
3.3	Entdecken von Fehlern beim Auftragnehmer.....	6
3.4	Antrag auf Sonderfreigabe.....	7
3.5	Entdecken von Fehlern beim Auftraggeber.....	7
3.6	Eskalationsprozess.....	7
3.7	Verpackung und Kennzeichnung	7
3.8	Nachweis der Werkstoffeigenschaften	8
3.9	Archivierung von Aufzeichnungen.....	8
3.10	Prüfmittel	8
3.11	Umwelt, Sicherheit, Recycling.....	8
3.12	Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte	9
3.13	Liefertreue	9
4.	Wärme- und Oberflächenbehandlungsprozesse	9
4.1	Wärmebehandlungsprozesse.....	9
4.2	Beschichtungsprozesse	9
5.	Laufzeit.....	10
6.	Kündigung.....	10
7.	Allgemeines.....	10
8.	Anlagen	11

1. Verantwortung des Auftragnehmers für die Qualität seiner Produkte und Leistungen

Der Auftragnehmer ist entsprechend den schriftlich vereinbarten technischen Unterlagen (siehe Kapitel 3.1) verantwortlich für die fehlerfreie Ausführung seiner Produkte und Leistungen. Er hat die Vollständigkeit und Korrektheit der Unterlagen zu überprüfen und, soweit erforderlich, weitere Informationen vom Auftraggeber anzufordern. Der Auftragnehmer muss die Anforderungen an das Produkt kennen und sich bei Unklarheiten beim Auftraggeber informieren.

Vergibt der Auftragnehmer Aufträge an Unterlieferanten, so ist er verpflichtet, die Anforderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten (QSV) auch in Richtung seiner Unterlieferanten umzusetzen.

Die Qualitätsstrategie des Auftragnehmers ist auf ständige Verbesserung seiner Prozesse und Leistungen auszurichten. Die Ziele sind „Null Fehler“, 100% Liefertreue sowie die Senkung von Kosten.

Der Auftragnehmer trägt die uneingeschränkte Verantwortung für das von ihm gelieferte Produkt bzw. für die von ihm erbrachte Leistung.

Weiterhin verpflichtet sich der Auftragnehmer zur Einhaltung zugesagter Termine, z.B. für Einführung von Abstellmaßnahmen.

2. Qualitätsmanagementsystem

2.1 Allgemeines

Als Auftragnehmer der Broetje-Automation GmbH ist eine Zertifizierung nach ISO 9001 Grundvoraussetzung und ist integraler Bestandteil dieser QSV. Alternativ kann die Eignung mittels eines Audits, das durch die externe Qualitätssicherung der Broetje-Automation durchgeführt wird, nachgewiesen werden.

Für eine Einstufung als strategischer Lieferant und damit für besondere Berücksichtigung bei der Auftragsvergabe ist der Auftragnehmer verpflichtet, sein Qualitätsmanagement in Richtung ISO 9100 weiterzuentwickeln.

Je nach Produktanwendung können im Einzelfall zusätzliche Zertifizierungen für bestimmte Branchen wie z.B. Automotive vertraglich vereinbart werden.

2.2 Nachweis des Qualitätsmanagementsystems

Der Auftragnehmer hat dem fachlich zuständigen Einkauf des Auftraggebers eigenverantwortlich seine Zertifikate vorzulegen und Aktualisierungen jeweils unmittelbar vor Ablauf des Gültigkeitszeitraums zu senden oder bei Entzug eines Zertifikates dies zu melden. Versäumnisse führen in der Lieferantenbewertung zu einer Abstufung bzw. Sperrung.

2.3 Überprüfung des Qualitätsmanagementsystems, der Prozess- bzw. Produktqualität

Der Auftragnehmer hat in regelmäßigen Abständen interne Prozess- und Produktaudits durchzuführen.

Der Auftraggeber hat im Fall von Qualitätsmängeln oder Systemschwächen des Auftragnehmers das Recht, beim Auftragnehmer die Einhaltung der Kundenanforderung zu überprüfen. Diese Überprüfung kann je nach Sachlage als technisches Gespräch, Qualitätsgespräch sowie als System- oder Prozessaudit durchgeführt werden und wird mit dem Auftragnehmer rechtzeitig vor geplanter Durchführung vereinbart.

Darüber hinaus ist der Auftraggeber berechtigt, bei Bedarf die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Auftragnehmers auch mit einem Beauftragten des Endkunden nach vorheriger Terminabstimmung zu überprüfen.

Der Auftragnehmer wird dem Auftraggeber Zugang zu den betroffenen Bereichen sowie Einblick in die entsprechenden Unterlagen gestatten. Die Kosten für die in diesem Kapitel 2.3. geregelten Qualitätsmaßnahmen trägt der Auftragnehmer.

3. Grundsätzliche Voraussetzungen und Maßnahmen

Um Fehlerquellen möglichst im Vorfeld zu erkennen, sind bereits vor Fertigungsbeginn gezielte vorbeugende Maßnahmen einzuleiten. Während der Fertigung auftretende Fehler müssen rechtzeitig erkannt werden, um geeignete Sofortmaßnahmen zu deren Vermeidung einleiten zu können. Sollten Qualitätssichernde Maßnahmen, wie z.B. Vermessung von Bauteilen beim Auftragnehmer, durch den Auftraggeber notwendig sein, so sind diese Kosten durch den Auftragnehmer zu tragen.

3.1 Technische Unterlagen

Die einzuhaltenden Qualitätsmerkmale sind in den technischen Unterlagen, z.B. Zeichnungen, Werkstoffspezifikationen, Lieferbedingungen, zur Bestellung mit geltenden Anweisungen, Werknormen der Broetje-Automation, Lasten- und Pflichtenheft des Auftraggebers festgelegt. Der Auftragnehmer erhält vom Auftraggeber immer die neuesten technischen Unterlagen in Druck- oder Datenform.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet sicherzustellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird.

3.2 Qualitätsleistung

Eine gleichbleibende Qualitätsleistung kann nur durch einen stabilen fähigen Prozess erreicht werden. Deshalb hat der Auftragnehmer geeignete Lenkungsmethoden wie z.B. prozessbegleitende Aufzeichnungen einzusetzen. Dabei sind auch Prozessparameter, die Produktmerkmale z.B. bei Wärme- und Oberflächenbehandlung, Schweißen negativ beeinflussen können, entsprechend zu dokumentieren. Aus den Aufzeichnungen müssen Prozessunterbrechungen, wie z.B. qualitätsregelnde Maßnahmen eindeutig nachvollziehbar sein.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet entsprechend der technischen Vorgaben geeignete Prüfungen durchzuführen. Um das „Null-Fehler“-Prinzip sicherzustellen dürfen Produkte ohne Freigabe nicht zur Auslieferung kommen.

3.3 Entdecken von Fehlern beim Auftragnehmer

Wird beim Auftragnehmer während des Herstellprozesses ein Fehler am Produkt oder an der zu erbringenden Leistung festgestellt, so hat der Auftragnehmer den Prozess sofort zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte, die seit der zuletzt mit positivem Befund durchgeführten Stichprobenprüfung (letztes Gutteil) gefertigt wurden, 100% zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind unverzüglich sicherzustellen und bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache an einem dafür gekennzeichneten Ort („Sperrlager“) aufzubewahren oder so zu kennzeichnen, dass eine weitere Verwendung ausgeschlossen ist. Eingeleitete Korrekturmaßnahmen sind in den Aufzeichnungen nachvollziehbar zu dokumentieren.

Wird bei der Eingrenzung der Fehlermenge festgestellt, dass bereits fehlerhafte Produkte an den Auftraggeber geliefert worden sein könnten, so sind sofort die zuständigen Qualitätssicherungsstellen beim Auftraggeber zu verständigen und die weitere Vorgehensweise zu klären.

3.4 Antrag auf Sonderfreigabe

Im Fall von Abweichungen von der Produkt- bzw. Leistungsspezifikation (Zeichnung, technische Lieferbedingung, Werkstoff, Materialeigenschaften, usw.) hat der Auftragnehmer vor Auslieferung der Produkte eine Sonderfreigabe durch den Auftraggeber zu beantragen.

Hierzu ist die schriftliche Zustimmung des Auftraggebers über den auf der Bestellung angegebenen Ansprechpartner unter Verwendung des Auftraggebers spezifischen Antragsformulars einzuholen (siehe Anlage 1 QSV „Antrag auf Nacharbeit.pdf“.)

3.5 Entdecken von Fehlern beim Auftraggeber

Werden fehlerhafte Produkte erst beim Auftraggeber entdeckt, ist der Auftragnehmer verpflichtet umgehend geeignete Maßnahmen zur Fehlereingrenzung einzuleiten.

Der Auftraggeber teilt dem Auftragnehmer die Beanstandung schriftlich oder in Textform, z.B. in Form eines Prüfberichtes mit. Die anschließende Reklamationsanalyse und Erarbeitung wirksamer Abstellmaßnahmen ist nach Anlage 2 „8D-Report.pdf“ durchzuführen.

Beanstandungen gehen in die Lieferantenbewertung ein, die für den Auftraggeber ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

Der Auftragnehmer haftet für die durch die Lieferung mangelhafter Produkte oder Leistungen entstandene Schäden und Aufwendungen. Für die Bearbeitung einer Reklamation werden pauschal 70€ berechnet, eine darüber hinausgehende Schadensersatzforderung ist davon unbenommen. Der Auftraggeber ist jederzeit nach vorheriger Information des Auftragnehmers zur Ersatzvornahme im Rahmen der Schadensminderung, insbesondere Sortieren / Nacharbeiten berechtigt.

3.6 Eskalationsprozess

Bei sich häufenden Qualitätsproblemen oder wiederholten Reklamationen, ist der Auftraggeber berechtigt, erhöhte Anforderungen an die Prüfung der Ware beim Auftragnehmer zu stellen oder andere Maßnahmen einzuleiten, letztlich auch den Auftragnehmer auszusteuern.

Diese Anforderungen sind in der Anlage 3 „Eskalationsprozess.pdf“ beschrieben.

3.7 Verpackung und Kennzeichnung

Der Auftragnehmer ist für den Schutz der von ihm gelieferten Produkte verantwortlich und hat eine geeignete Verpackung / Umverpackung bzw. Transportmittel zu verwenden. Bei Anlieferung müssen sowohl die (Um)Verpackung als auch die Produkte selbst, entsprechend den mit dem Auftraggeber getroffenen Vereinbarungen gekennzeichnet sein. Dies kann z.B. IPPC Standard ISPM 15 sein, der für Holzkisten erforderlich ist.

Lieferschein und Verpackungseinheiten (Umverpackungen, Einzelverpackungen) sind mindestens zu kennzeichnen mit:

- Bestell-Nr.
- Auftrags- und Positionsnummer
- Mengen und Einheit
- Auftraggeber Zeichnungs- und Artikelnummer

Zusätzliche Angaben falls zutreffend:

- Kopie der vom Auftraggeber erteilten Abweichgenehmigung / Sonderfreigabe (siehe Anlage 1)
- Hinweis auf Teil- oder Restlieferungen

3.8 Nachweis der Werkstoffeigenschaften

Zum Nachweis der Werkstoffeigenschaften sind vom Auftragnehmer Abnahmeprüfzeugnisse angelehnt an den „Standard 3.1“ der DIN EN 10204 vorzuhalten und dem Auftraggeber auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden zuzusenden.

3.9 Archivierung von Aufzeichnungen

Der Auftragnehmer ist verpflichtet zur Rückverfolgbarkeit im Fall auftretender Qualitätsmängel fertigungsbegleitende Qualitätsaufzeichnungen, z.B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfergebnisse, für mindestens zehn Jahre nach ihrer Erstellung sicher aufzubewahren.

3.10 Prüfmittel

Der Auftragnehmer ist verpflichtet, sich so mit kalibrierten Prüfmitteln auszustatten, dass alle Produktmerkmale geprüft werden können. Bei Inanspruchnahme eines externen Unternehmens für Prüfungen muss dieses entsprechend nachweisbar akkreditiert sein.

Der Auftragnehmer ist verpflichtet die Prüfmittelkalibrierung in geeigneten Intervallen zu wiederholen, um den Qualitätsstandard zu halten.

Falls erforderlich, sind zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer geeignete Prüfmittel und Prüfmethoden aufeinander abzustimmen.

3.11 Umwelt, Sicherheit, Recycling

Der Auftragnehmer hat zum Ziel, negative Auswirkungen seiner und der zugekauften Produkte auf Mensch und Umwelt auszuschließen. Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur Einhaltung der einschlägigen gültigen Gesetze und Verordnungen.

Eine Zertifizierung nach ISO 14001 ist wünschenswert und wird bei der Lieferantenbewertung in den Qualitätskennzahlen entsprechend berücksichtigt.

3.12 Überprüfung der angelieferten Vertragsprodukte

Der Auftragnehmer ist für die spezifikationsgerechte Anlieferung der bestellten Vertragsprodukte verantwortlich. Im Wareneingang des Auftraggebers wird die eingehende Ware, bezüglich Menge und Identität sowie Transport- und Verpackungsschäden geprüft. Dabei festgestellte Mängel werden dem Auftragnehmer unverzüglich angezeigt.

Im Übrigen wird der Auftraggeber die gelieferten Waren nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes fertigungsbegleitend überprüfen und dabei auftretende Mängel unverzüglich nach deren Feststellung dem Auftragnehmer schriftlich anzeigen. Insoweit verzichtet der Auftragnehmer auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

3.13 Liefertreue

Der Auftragnehmer ist zur Einhaltung und Überwachung der vereinbarten Mengen und Termine verpflichtet. Erkennt er, dass die bestellte Liefermenge zum vereinbarten Termin nicht geliefert werden kann, so ist der in der Bestellung angegebene Ansprechpartner des Auftraggebers sofort schriftlich zu informieren und eine aktualisierte Auftragsbestätigung zu senden.

Abweichungen vom vereinbarten Liefertermin und vereinbarter Menge gehen in die Lieferantenbewertung mit ein, die für den Auftraggeber ein wichtiges Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge darstellt.

4. Wärme- und Oberflächenbehandlungsprozesse

4.1 Wärmebehandlungsprozesse

Setzt der Auftragnehmer für den Auftraggeber Wärmebehandlungsprozesse intern oder bei Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, ein Prozessaudit durchzuführen bzw. nachzuweisen. Auf Anforderung ist dem Auftraggeber das Auditdeckblatt zuzusenden.

4.2 Beschichtungsprozesse

Setzt der Auftragnehmer für den Auftraggeber Beschichtungsprozesse intern oder bei Unterlieferanten ein, so ist er verpflichtet, je nach Prozess ein Prozessaudit durchzuführen bzw. nachzuweisen. Auf Anforderung ist dem Auftraggeber das Auditdeckblatt zuzusenden.

5. Laufzeit

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit Unterzeichnung durch beide Parteien in Kraft und ist auf unbestimmte Zeit abgeschlossen. Sie findet Anwendung auf die gesamte Geschäftsbeziehung zwischen den Parteien.

6. Kündigung

Die Qualitätssicherungsvereinbarung kann von jeder Vertragspartei unter Einhaltung einer Frist von 3 Monaten zum Quartalsende schriftlich gekündigt werden.

Die Beendigung hat keine Auswirkung auf den Fortbestand der unter Geltung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zwischen den Parteien abgeschlossenen Verträge. Für diese gelten die Bedingungen dieser Vereinbarung fort.

7. Allgemeines

- Vertragsänderungen und –ergänzungen bedürfen der Schriftform.
- Für das Vertragsverhältnis gilt deutsches Recht unter Ausschluss des Kollisionsrechtes. Gerichtsstand ist Oldenburg, Deutschland. Der Auftraggeber ist jedoch berechtigt, den Auftragnehmer auch an einem anderen zuständigen Gericht zu verklagen.
- Sollte eine vertragliche Bestimmung unwirksam sein oder werden, so wird dadurch die Gültigkeit der sonstigen Bestimmungen nicht berührt.

Die Parteien sind im Rahmen der Zumutbarkeit nach Treu und Glauben verpflichtet, unwirksame Bestimmungen durch im wirtschaftlichen Ergebnis gleichkommende wirksame Regelungen zu ersetzen.

Diese QSV ist gültig für die gesamte Broetje-Automation Gruppe. Diese umfasst derzeit folgende Standorte:

Broetje-Automation GmbH
BA Assembly & Turnkey Systems, Germany
BA Composites GmbH, Germany
BA Services GmbH, Germany
Broetje-Automation GmbH, Germany
Broetje-Automation UK Ltd., UK
Broetje-Automation USA, Inc., USA
Changzhou Broetje-Automation Equipment Co. Ltd., China
Compose 2 Compete GmbH, Germany
M-Technology Fab Aero, France
Shanghai Broetje-Automation Equipment and Trading Co. Ltd., China

8. Anlagen

Folgende Anlage sind in der jeweils aktuellen Version Vertragsbestandteil der Qualitätssicherungsvereinbarung mit Produktionsmateriallieferanten.

Anlage 1: Antrag auf Nacharbeit
Anlage 2: 8D-Report
Anlage 3: Eskalationsprozess

Auftragnehmer

Auftraggeber

Broetje-Automation GmbH

Broetje-Automation Lieferantenummer

Ort Datum

Ort Datum

Name Unterschrift

Name Unterschrift Einkauf

Name Unterschrift

Name Unterschrift Qualität