

**Q L V**  
**Qualitätstechnische**  
**Liefervereinbarung**

**QLV**

Zwischen

## Schweikert GmbH

*Werkzeuge / Vorrichtungen / Press.- und Stanzteile /  
Baugruppen  
Manfred-Schweikert-Strasse 7  
D-74 251 Lehrensteinsfeld*

**Tel.: +49 (0) 71 34 / 98 78 – 0**

**Fax: +49 (0) 71 34 / 98 78 – 77**

- nachfolgend Schweikert genannt –

und

**LIEFERANT**  
**STRASSE, NUMMER**  
**PLZ, ORT**

- nachfolgend **Lieferant** genannt –

über die Durchführung eines gemeinsamen Kunden- / Lieferantenmanagements mit dem Ziel, die Qualität in der Entstehung- und Realisierungsphase sowie in der Serienproduktion zu sichern bzw. zu steigern.



Schweikert GmbH  
Geschäftsführung  
15 Mai 2012



Schweikert GmbH  
Qualitätsmanagement  
15 Mai 2012



Schweikert GmbH  
Zentraleinkauf  
15 Mai 2012

## Inhaltsverzeichnis

1.0	Zweck und Anwendungsbereich.....	5
2.0	Mitgeltende Unterlagen / Dokumente / Systeme .....	5
3.0	Allgemein .....	6
3.1.1	Bewertung der Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung durch Schweikert .....	6
3.1.2	Audit .....	6
3.2	Benennung von Verantwortlichen.....	6
4.0	Leistungs- und Erfüllungsort .....	6
5.0	Tätigkeiten vor Serienanlauf .....	6
5.1	Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie .....	6
5.2	Terminplanung.....	6
5.3	Herstellbarkeitsanalyse .....	6
5.4	FMEA.....	7
5.5	Prüfmittelplanung.....	7
5.6	Betriebsmittel- , Betriebshilfsmittelplanung .....	7
5.7	Vorbeugende Instandhaltung, Notfallpläne, Notfallstrategie .....	8
5.8	Umweltschutz, Gefahrenstoffe, Recycling .....	8
5.9	Logistik, Transport und Verpackung .....	8
5.10	Managementsystem der Unterlieferanten.....	9
6.0	Prototypenteile .....	9
7.0	Dokumentationspflichtige Teile / Merkmale .....	9
8.0	Prozess- und Produktfreigabe .....	9
9.0	Tätigkeiten nach Serienanlauf .....	10
9.1	Prozessfähigkeit und Prozessregelung .....	10
9.2	Interne Audits .....	11
9.3	Nachweisführung.....	11
9.4	Technische Änderungen .....	11
9.5	Reklamationsbearbeitung .....	11
9.5.1	Reklamationskosten .....	12
9.5.2	Qualitätsmängel/ PPM Relevants .....	12
9.5.3	Eskalationsszenario.....	13
9.6	Sonderfreigaben, Nacharbeit .....	13

9.6.1	Sonderfreigaben .....	13
9.6.2	Nacharbeit / Reparaturen.....	13
9.7	Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Produkten .....	14
9.8	Lieferantenauswahl, Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung.....	14
9.9	Produktsicherheit / Produkthaftung .....	14
10.0	Haftung .....	15
11.0	Laufzeit der Vereinbarung .....	15
12.0	<i>ÄNDERUNGSHISTORIE</i> .....	16

## 1.0 Zweck und Anwendungsbereich

Diese Liefervereinbarung stellt die vertragliche Festlegung der technischen, logistischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen Schweikert und Lieferant mit der Zielsetzung der kontinuierlichen Verbesserung dar.

Fehlerfreie Prozesse und Produkte müssen gemeinsam mit Schweikert und Lieferanten entwickelt, geplant, realisiert und gesichert werden. Hierfür ist die konsequente Vermeidung konstruktiver und prozessbezogener Fehlerursachen zum frühestmöglichen Zeitpunkt durch geeignete vorbeugende qualitätsplanerische Maßnahmen eine Grundvoraussetzung.

Schweikert fordert von seinen Lieferanten, dass sie ein funktionierendes QM - System entsprechend ISO 9001 (in letzter gültiger Version) als Mindestanforderung bzw. als langfristiges Ziel ISO/TS 16 949 (in letzter gültiger Version) nachweisen. Ein zusätzliches Ziel unserer Lieferanten muss es sein, die internen Energie, Umwelt & Arbeitssicherheitsmanagementsysteme ständig zu verbessern. Daher gilt es auch, als weiteres Ziel, das dazugehörige Zertifikate ISO 50001 & ISO 14001 (in letzter gültiger Version) anzustreben.

Grundsätzlich liegt die Verantwortung für die Qualität gelieferter Produkte und von Schweikert beauftragten produktspezifischen Arbeitsgängen sowie Dienstleistungen beim jeweiligen Lieferanten. Der Lieferant ist auch für die Analyse und Verfolgung qualitätsrelevanter Daten bei seinen Unterlieferanten und Dienstleistern verantwortlich.

Diese qualitätstechnische Liefervereinbarung gilt für Neuaufträge und für bereits in Serie laufende Produkte.

Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie in vorrangigen Verträgen, z.B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen. Änderungen und Ergänzungen in dieser Vereinbarung bedürfen der Schriftform.

## 2.0 Mitgeltende Unterlagen / Dokumente / Systeme

- ISO 9001 ( in letzter gültiger Version )
- ISO/TS 16 949 ( in letzter gültiger Version )
- Referenzhandbücher der QS9000 ( APQP, PPAP, MSA, ...)
- VDA-6.1 ; VDA-Bände 1-18 ( in letzter gültiger Version )
- ISO 50001 (in letzter gültiger Version)
- ISO 14001 ( in letzter gültiger Version )
- IMDS / EU-Altautorichtlinie 2002/525/EG
- Kundenspezifische Richtlinien (Normen, Pflichtenhefte, Standards, ... )
- Allgemeine Einkaufsbedingungen ( in letzter gültiger Version )
- Prüfspezifikationen
- Bestellspezifikationen (Rohmaterialien / Zukaufteile / ...)
- Liefer- und Verpackungsvorschriften
- Dispositions-, Logistikanforderungen / -richtlinien
- REACH VERORDNUNG (EG) Nr. 1907/2006 (in letztgültiger Version)

### **3.0 Allgemein**

#### **3.1.1 Bewertung der Qualitätsfähigkeit, Qualitätsleistung durch Schweikert**

#### **3.1.2 Audit**

Zur Wirksamkeitsbeurteilung des Managementsystems sowie im Zuge gezielter Verbesserungsprogramme behält sich Schweikert die Durchführung von Audits beim Lieferanten vor. (prozessorientierte Audits)

Diese Audits werden in Abstimmung mit dem Lieferanten vor Ort durchgeführt. Die Auditergebnisse werden als Entscheidungsgrundlage für die Lieferantenauswahl und bei Bedarf zur Einstufung der Performance in der laufenden Serie bzw. zur Festlegung gezielter Maßnahmenkataloge im Zuge spezifischer Verbesserungsprogramme herangezogen.

Audits durch namhafte Kunden und Zertifizierungen durch akkreditierte Gesellschaften nach den jeweils anzuwendenden aktuell gültigen Normen werden akzeptiert.

### **3.2 Benennung von Verantwortlichen**

Der Lieferant gibt schriftlich die verantwortlichen Ansprechpartner und deren Stellvertreter bekannt.

### **4.0 Leistungs- und Erfüllungsort**

Leistungs- und Erfüllungsort ist das empfangende Werk.

### **5.0 Tätigkeiten vor Serienanlauf**

#### **5.1 Qualitätsziele und Null-Fehler-Strategie**

Der Lieferant ist dem „Null-Fehler-Ziel“ verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren.

Hierfür sind alle internen und externen Qualitätsdaten und die qualitätsbezogenen Kosten zu erfassen, zu analysieren und durch wirksame Maßnahmen kontinuierlich bis zur Zielerreichung zu verbessern. Für bestimmte Merkmale sind die Qualitätsziele und Umsetzungstermine im Sinne eines gemeinsamen Verbesserungsprogrammes mit Schweikert abzustimmen.

#### **5.2 Terminplanung**

Bei Auftragsvergabe wird die Erstellung und Abstimmung eines verbindlichen Projekt-Terminplans erwartet. Dieser Terminplan orientiert sich am Terminplan für das Gesamtprojekt. Er ist vom Lieferanten kontinuierlich zu überprüfen und zu aktualisieren. Schweikert sowie der Kunde von Schweikert behalten sich eine Überprüfung des jeweiligen Projektstandes beim Lieferanten vor.

#### **5.3 Herstellbarkeitsanalyse**

Die Beurteilung der Herstellbarkeit des angefragten Produktes unter Serienbedingungen muss bei Auftragsvergabe positiv abgeschlossen sein. Sie ist die Grundlage für die Beschaffung von Fertigungs- und Betriebsmitteln. Vor Serieneinsatz ist die Qualitätsleistung durch Absicherungsserien zu ermitteln. Herstellbarkeitsanalysen und Absicherungsserien sind bei neuen Produkten, bei Produkt- und Prozessänderungen, Fertigungsverlagerungen und Stückzahlveränderungen durchzuführen.

Erforderliche Korrekturen am Produkt oder Prozess werden im jeweiligen Zuständigkeitsbereich realisiert.

Der Lieferant verpflichtet sich zur Umsetzung und Einhaltung der für die fehlerfreie Fertigung (Herstellbarkeit) erforderlichen Abläufe.

## 5.4 FMEA

Konstruktions- und Prozess - FMEA's sind als Mindestforderung zu erstellen oder zu ergänzen bei:

- der Entwicklung und Herstellung neuer Produkte
- neuen Fertigungsverfahren
- Änderungen von Produkten und Prozessen
- Reklamationen

### Konstruktions - FMEA:

Bei Lieferanten ohne eigene Entwicklung / Konstruktion wird die K-FMEA vom Entwickler erstellt. Sie muss vor Abschluß der Entwicklung beendet sein. Bei Bedarf ist Schweikert die K-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

### Prozess - FMEA:

Die Prozess-FMEA orientiert sich an den wichtigen, vorab festgelegten Produkt- und Prozessmerkmalen. Sie muss vor der Beschaffung der Anlagen, Betriebsmittel und Werkzeuge abgeschlossen sein. Bei Bedarf ist Schweikert die Prozess-FMEA zur Einsichtnahme vorzulegen.

## 5.5 Prüfmittelplanung

Der Einsatz geeigneter Prüfmittel ist so zu planen, dass bereits an Prototypen alle wichtigen Merkmale geprüft und gemessen werden können. Die Festlegung der wichtigen Merkmale und die Auswahl der Aufnahme- und Messpunkte erfolgt in Absprache oder nach Vorgabe mit/durch Schweikert.

Die für die festgelegten Merkmale einzusetzenden Prüfmittel sind in einem Prüfplan festzulegen.

Bis zur Erstbemusterung müssen die endgültigen Prüfmittel vorhanden und freigegeben sein. Für die Prüfmittel bzw. deren Kalibrierungsinstrumente sind geeignete und zweckentsprechende Fähigkeitsnachweise zu erbringen.

## 5.6 Betriebsmittel- , Betriebshilfsmittelplanung

Die Betriebsmittel sind so rechtzeitig zu planen, herzustellen und freizugeben, dass ein sicherer Serienanlauf gewährleistet ist. SPC-Merkmale sind mit Schweikert abzustimmen, die Prozessfähigkeit für diese Merkmale ist lt. Terminplan zu belegen.

Sollte der Einsatz von Betriebshilfsmitteln erforderlich sein (Öle, Fette, Emulsionen, Konservierungen ), ist das einzusetzende Material (Menge, Qualität, Umweltverträglichkeit) mit Schweikert abzustimmen.

## 5.7 Vorbeugende Instandhaltung, Notfallpläne, Notfallstrategie

Vom Lieferanten ist ein System zur vorbeugenden Instandhaltung von Fertigungseinrichtungen und Werkzeugen zu entwickeln und einzuführen. Die Durchführung der systematisch planmäßigen vorbeugenden Instandhaltung ist bei Bedarf zu belegen.

Unter planmäßiger / vorbeugender Instandhaltung versteht man alle Wartungs-, Inspektions- und Instandsetzungsarbeiten an Fertigungseinrichtungen sowie Werkzeugen, um einen unvorhergesehenen Maschinen- / Anlagenausfall oder eine Prozessabweichung zu vermeiden.

Aufgrund einer Risikobetrachtung sind für Engpassmaschinen und –anlagen / -einrichtungen Notfallpläne bzw. Notfallstrategien schriftlich festzuhalten. (Mindestersatzteilhaltung, Informationsfluss, Ausweich-szenarien, .....)

## 5.8 Umweltschutz, Gefahrenstoffe, Recycling

Zusätzlich zu den in den Punkten 5.6 und 5.9 bezugnehmenden Thematiken sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Sicherheitsdatenblatt / -dokumentation im Zuge der Bemusterung (Inhaltsstoffe von Zukaufteilen nach VDA – Band 2)
- Schwermetallverbot entsprechend EU–Altautorichtlinie/-direktive (2002/525/EG)
- Erfüllung behördlicher Vorschriften: Der Lieferant verpflichtet sich, dass alle beschafften Produkte und Materialien, die im Produkt verwendet werden, die jeweils geltenden behördlichen Vorschriften erfüllen.
- Der Lieferant ist verpflichtet die in seinem Produkt eingesetzten Stoffe in das IMDS System einzupflegen.
- Kundenspezifische Forderungen bezüglich Konservierung, Ziehöle, Hilfsmittel etc. sind einzuhalten.
- ISO 50001 – Zertifizierungsempfehlung
- ISO 14001 – Zertifizierungsempfehlung
- REACH-Verordnung

## 5.9 Logistik, Transport und Verpackung

Der Lieferant muss seine „Lieferverpflichtungen“ hinsichtlich „Liefertermin“ sowie „Liefermenge“ entsprechend den von Schweikert zur Verfügung gestellten Planungsinformationen 100%-ig einhalten und hat seine Leistungen dahingehend kontinuierlich zu optimieren.

Sämtliche in diesem Zusammenhang anfallende „Mehraufwands- bzw. Sonderkosten“ (z.B. Sonderschichten, erhöhte Frachtkosten, ...) müssen Lieferantenseitig erfasst, aufgezeichnet und bei Bedarfsfall unaufgefordert an Schweikert gemeldet werden.

Die Qualität der zu beschaffenden Produkte darf durch den Transport, die verwendeten Verpackungen und die Lagerung nicht beeinträchtigt werden. Ebenso sind umweltschädigende Einflüsse soweit möglich auszuschließen.

Die Bedingungen für Transport und Verpackung sind lt. Terminplan mit Schweikert abzustimmen. Erforderliche Konservierungsmaßnahmen und die hierfür notwendigen Konservierungsmittel sind mit Schweikert abzustimmen. Schweikert behält sich bei Auftragsvergabe vor, die Transportmittel und Verpackungseinheiten festzulegen.

## 5.10 Managementsystem der Unterlieferanten

Der Lieferant wird seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag verpflichten.

Schweikert, sowie der Kunde von Schweikert können vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen sichergestellt hat.

Schweikert, sowie der entsprechende Kunde von Schweikert behält sich das Recht vor, bei Lieferanten und dessen Unterlieferanten prozessorientierte Audits vor Ort durchzuführen.

## 6.0 Prototypenteile

Der Lieferant hat, wenn von Schweikert spezifisch (und/ oder OEM-Forderung) gefordert, ein umfassendes Prototypenprogramm durchzuführen. Der Lieferant muss hierbei, soweit möglich, dieselben Unterauftragnehmer, Werkzeuge und Prozesse einsetzen, die er für die Serienfertigung vorgesehen hat. Weiters ist die Prototypenphase im Terminplan zu vermerken.

## 7.0 Dokumentationspflichtige Teile / Merkmale

Bei den in den technischen Unterlagen oder durch gesonderte Vereinbarung gekennzeichneten Kraftfahrzeugteilen (D-Teile), hat der Lieferant darüber hinaus in besonderen Aufzeichnungen festzuhalten, wann, in welcher Weise und durch wen die Liefergegenstände bezüglich der dokumentationspflichtigen Merkmale geprüft worden sind, und welche Resultate die geforderten Qualitätsprüfungen ergeben haben. Prüfungsunterlagen sind entsprechend der Kundenforderung, mindestens jedoch 15 Jahre aufzubewahren (ab EOP [End Of Production]) und Schweikert bei Bedarf vorzulegen. Schweikert ist berechtigt, hiervon Kopien anzufordern. Etwaige Vorlieferanten hat der Lieferant im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten im gleichen Umfang zu verpflichten. Als Anleitung wird auf die VDA-Band 1 „Nachweisführung - Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen“, verwiesen. Sind Art und Umfang weiterer Prüfungen sowie Prüfmittel- und Methoden zwischen Schweikert und dem Lieferanten nicht vereinbart, wird Schweikert, auf Verlangen im Rahmen ihrer Kenntnisse, Erfahrungen und Möglichkeiten die Prüfungen erörtern, um den jeweils erforderlichen Stand der Prüftechnik zu ermitteln. Darüber hinaus wird Schweikert den Lieferanten auf Wunsch über die einschlägigen Sicherheitsvorschriften informieren. Als Orientierungshilfe werden die Referenzen wie folgt aufgezeigt, diese erheben jedoch keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

- VDA Band 1
- Referenzhandbücher der QS 9000 (APQP, PPAP, MSA, ...)
- Kundenspezifische Forderungen

## 8.0 Prozess- und Produktfreigabe

Im Bedarfsfall (Kundenforderung, Umfang, Priorität) behält sich Schweikert das Recht einer umfangreichen Vorortprozessabnahme vor. Diese ist im Terminplan festzuschreiben.

Prozessabnahme / -freigabe: (Bedarfsmäßig)

- 2-Tagesproduktion unter Serienbedingungen
- Run & Rate
- Kundenspezifische Forderungen

## Produktfreigabe / Erstbemusterung: (Basisforderung)

Erstmuster sind vollständig unter Serienbedingungen hergestellte Teile, die hinsichtlich aller festgelegten Merkmale vom Hersteller geprüft werden. Die Erstbemusterung ist im Terminplan zu fixieren.

- VDA-Band 2
- Referenzhandbücher der QS 9000 (PPAP)
- Kundenspezifische Forderungen

Die Ergebnisse werden in Erstmusterprüfberichten festgehalten und mit den entsprechenden Spezifikationen verglichen. Werden Baumusterfreigaben oder spezielle Materiallieferanten durch Kunden von Schweikert gefordert, müssen entsprechende Nachweise hierüber eingereicht werden.

Die Erstmusterabnahme durch Schweikert (maßlich, werkstofflich, spezielle Qualitätsanforderungen) findet grundsätzlich bei Schweikert und im Bedarfsfall beim Lieferanten statt.

In jedem Fall sind Einbau und/oder Funktionsprüfungen in der Schweikert Fertigung durchzuführen.

Erstmuster sind Kostenlos und müssen Schweikert entsprechend Terminplan vorgestellt werden. Es sind mindestens 5 Teile notwendig. Abweichungen hiervon sind schriftlich mit Schweikert zu vereinbaren. Der Lieferant ist verpflichtet, bei der Fertigung aus mehreren Werkzeugen oder Fertigungswegen sicherzustellen, dass alle möglichen Varianten vorgestellt und als solche identifizierbar sind.

Bei jeder Änderung am Produkt und/oder am Fertigungsprozess ist der Lieferant verpflichtet, eigenständig auch ohne speziellen Auftrag, neue Erstmuster vorzustellen.

Im jährlichen Abstand ist eine **Requalifikationsbemusterung** schriftlich an Schweikert zu übermitteln. Art und Umfang sind mit Schweikert abzustimmen.

Die abgeschlossene Prozess- und/oder Produktfreigabe stellt die Basis für die jeweilige Serienfreigabe sowie die endgültige Freigabe der in Rechnung gestellten Auftragskosten (Betriebsmittel, Werkzeuge, Vorrichtungen, ...) dar. Der Lieferant ist verpflichtet beginnend mit dem Prototypenstatus einen Teilelebenslauf zu führen aus dem Änderungsstand, Grund und Datum hervorgeht.

## 9.0 Tätigkeiten nach Serienanlauf

### 9.1 Prozessfähigkeit und Prozessregelung

Der Lieferant ist für den Einsatz wirksamer Systeme zur Überwachung der Prozess- und Produktqualität verantwortlich. Er ist verpflichtet, eine langfristige Bewertung seiner Fertigungsprozesse, gemessen an den Spezifikationen, durchzuführen.

Prozessfähigkeitsuntersuchungen müssen bei allen kritischen und wichtigen Merkmalen anhand variabler Daten durchgeführt werden, wobei die geforderten Mindestwerte für Cp sowie Cpk 1,33 betragen (Normalverteilung vorausgesetzt). Der Prozessfähigkeitsfaktor für Sicherheitsrelevante Bauteile (D-Teile) Cp sowie Cpk beträgt 1,33.

Die statistische Prozessregelung muss zur laufenden Verbesserung / Optimierung der Serienprozesse verwendet werden.

Bei instabilen Prozessen sowie Fähigkeitswerten unter 1,33 müssen umgehend entsprechende Sperr-, Prüf- und Abstellmaßnahmen zwecks terminlicher, qualitativer und quantitativer Aufrechterhaltung der Lieferverpflichtungen eingeleitet werden. Oder es werden abweichende Fähigkeitswerte vereinbart.

**In diesen Fällen wird Schweikert vom Lieferanten umgehend informiert.**

## 9.2 Interne Audits

Der Lieferant führt zur Beurteilung und Verbesserung seiner internen Abläufe sowie des Managementsystems regelmäßig System-, Prozess- und Produktaudits durch. Die diesbezügliche Dokumentation ist Schweikert auf Verlangen vorzuweisen.

## 9.3 Nachweisführung

Der Lieferant archiviert alle Auftrags- sowie qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen entsprechend den gesetzlichen Auflagen bzw. kundenspezifischen Forderungen.

Sollten durch Kunden von Schweikert darüber hinausgehende Forderungen bestehen, sind diese vom Lieferanten ebenfalls zu erfüllen.

Alle Auftragsbezogenen Daten sind Schweikert auf Anfrage bekanntzugeben. Der Lieferant hat Aufzeichnungen über Anzahl und etwaige Mehrkosten, welche ihm zur Erfüllung der geforderten Liefertreue entstehen, zu führen. Diese Aufzeichnungen sind mit Nachweisbelegen Schweikert kontinuierlich vorzulegen (siehe auch Kapitel 5.9).

## 9.4 Technische Änderungen

Technische Änderungen dürfen nur nach schriftlichen Vorgaben und entsprechender Bestätigung durch Schweikert durchgeführt werden. Mündliche Absprachen haben keine Gültigkeit.

Der Lieferant bestätigt Schweikert den Eingang einer schriftlichen Änderung (Zeichnung, Spezifikation, Änderungsmitteilung,...) unter Angabe des geplanten Serieneinsatztermines innerhalb von 2 Wochen.

Der Lieferant muss durch ein geeignetes System sicherstellen, dass alle betroffenen Stellen im Haus den aktuellen Änderungs- / Revisionsstand kennen und anwenden. Es müssen Aufzeichnungen über die Verteilung der entsprechenden Unterlagen sowie den Einsatz von Änderungen geführt werden.

Für geänderte Produkte sind neue Erstmuster, wie in Kapitel 8.0 beschrieben, erforderlich.

## 9.5 Reklamationsbearbeitung

Basis für eine Lieferantenreklamation ist ein Prüfbericht mit Lieferscheinnummer, Informationen des VDA Label's, bzw. Laufkarte soweit bekannt die betroffenen Stückzahlen, Ansprechpartner von Schweikert und Fehlerbeschreibung(en).

Eine Rückmeldung/ Stellnahme bzw. Bearbeitung der Reklamation hat via 8D-Report durch den Lieferant binnen 24h nach Eingang des Prüfberichts zu erfolgen. Der PB gilt als abgeschlossen, wenn dieser termin-, sachgerecht und vollständig an Schweikert zurückgemeldet wurde. Die Verteilung des PB (Prüfberichts) erfolgt an einen mit dem Lieferanten definierten Verteiler. Für die Vertreterregelung dieses Verteilers und das Setzen von Abwesenheitsnotizen mit entsprechenden Ansprechpartnern ist der Lieferant verantwortlich. Die Weiterleitung an die Vertreter erfolgt durch den Initiator der Reklamation. Beim Ausbleiben der ersten Stellungnahme von 24h gilt die Reklamation als anerkannt und wird entsprechend nachfolgender Aufstellung verrechnet.

Aufgrund entsprechender Versorgungssituationen bzw. Lieferverpflichtungen können im Beanstandungsfall Sofortmaßnahmen (Sortieren / Nacharbeit) erforderlich sein. In diesem Fall verpflichtet sich der Verursacher auf seine Kosten unverzüglich qualifiziertes Personal zur Durchführung von Sofortmaßnahmen bei Schweikert zur Verfügung zu stellen.

Bis zum Eintreffen dieses Personals werden ggf. die Sofortmaßnahmen durch Schweikert Mitarbeiter durchgeführt. Dies gilt auch dann, wenn Schweikert feststellt, dass die gelieferten Materialien/Produkte nicht verwendbar sind. Schweikert hat in diesem Fall das Recht, die Produkte auf Kosten des Lieferanten an diesen zurück zu senden.

Der Lieferant hat die Möglichkeit die Reklamierte Ware, rückliefern zu lassen. Die damit verbunden Kosten sind durch den Verursacher zu tragen. Die Begutachtung der Ware ist innerhalb von 10 AT bei Schweikert möglich. Sollte in diesem Zeitraum keine Anweisung bzgl. der kontaminierten Ware vom Lieferanten kommen wird diese zu Lasten des Lieferanten verschrottet.

## 9.5.1 Reklamationskosten

Kosten welche durch N.I.O Anlieferungen bei Schweikert verursacht werden, werden nach dem Verursacherprinzip weiterbelastet. Pro Prüfbericht wird eine Reklamationspauschale von € 120.- ( 50% Logistik/ 50% Qualitätsanteil) belastet. Weitere anfallende Kosten werden verursachergerecht weiterverrechnet (Sortierkosten, Verschrottungskosten, Nacharbeitskosten etc.). Prüfberichte werden pro Anlieferung erstellt d.h. mehreren Fehlern in einer Anlieferung werden mit einem Prüfbericht abgewickelt.

## 9.5.2 Qualitätsmängel/ PPM Relevants

Nachfolgend genannte Non- Konformitäten sind Basis für die PPM Berechnung:

- Mehr- oder Minderlieferung
- Falschlieferungen
- Beschädigungen durch Transport
- N.I.O. Material (wenn abweichend von Erstmustern)
- Sammelausschuss

Berechnung der PPM wie folgt:

D.h. „**N.I.O Teile in Stück/ Bestellmenge in „Stück\* 1 000.000“**“. Schweikert vertritt die Philosophie der **Null- Fehler-Strategie**. Dies erwarten wir auch von unseren Lieferanten. Der Zielerreichungskorridor zu Erreichung dieses Zieles wird mit **250 PPM** festgesetzt und ist als Eskalationsgrenze zu verstehen. Reklamationskosten werden ungeachtet des Zielerreichungskorridors dem Verursacher belastet. Bei umgehender Ersatzlieferung und Schadensfreiheit des jeweiligen Schweikert Werks nimmt Schweikert von einer PPM Belastung des Lieferanten abstand.

## 9.5.3 Eskalationsszenario

Bei Überschreitung bzw. kontinuierlicher Zielwertüberschreitung (siehe Abs.9.5.2) tritt u.g. Eskalationsszenario in Kraft.

		Grün	Gelb	Rot
Maßnahmen / Konsequenzen	Trend	≤ Zielwert	Zielwertüberschreitung (min. 3. Monate in Folge)	Steigender PPM-Verlauf 3 Monate in Folge bei gleichzeitiger Zielwertüberschreitung od. permanente Zielwertüberschreitung (min. 4. Monate)
Prüfbericht / 8D – Report		Nein	Nein	Ja
Aktionsplan vorlegen		Nein	Nein	Ja
Review/ Q.-Gespräche durch Schweikert	1. Review	Nein	Arbeitsebene	Geschäftsleitungsebene
	2. Review		Werksebene	
	3. Review		Geschäftsleitungsebene	
Überprüfung der Geschäftsbeziehung		Nein	Nein	Möglich

## 9.6 Sonderfreigaben, Nacharbeit

### 9.6.1 Sonderfreigaben

Wenn Prozesse, Materialien oder Produkte von Vorgaben abweichen, sind Sonderfreigaben für bestimmte Zeiträume oder Stückzahlen möglich, wenn die Funktion, Haltbarkeit und Sicherheit der Produkte nicht beeinflusst werden.

Die Sonderfreigabe ist vom Lieferanten bei Schweikert schriftlich zu beantragen und vom QS-Mitarbeiter / QM-Verantwortlichen von Schweikert freizugeben. Mündliche Absprachen sind nicht zulässig.

Schweikert behält sich vor die aus der/ den Sonderfreigabe(n) hervorgehenden Kosten, dem Verursacher zu belasten.

### 9.6.2 Nacharbeit / Reparaturen

Sollten für einen vorübergehenden Zeitraum Reparaturen / Nacharbeiten an Produkten zur Erfüllung der Spezifikationen nötig sein, ist die Art der Reparatur / Nacharbeit, die Prüfung und Freigabe sowie der Reparatur- / Nacharbeitsumfang (Stückzahl, Zeitraum) Schweikert schriftlich mitzuteilen und von Schweikert freizugeben.

Nacharbeit: Alle Tätigkeiten, um bei einem fertigungs- oder montagebedingtem Fehlprodukt nachträglich die Qualitätsforderung zu erfüllen, oder um diese erst nachträglich für die vom Kunden beabsichtigte Nutzung geeignet zu machen und dann zu erfüllen.

Reparatur: Erfolgt an einem fehlerhaften Produkt mit dem Ziel, dass ausgeführte Maßnahmen die Erfüllung der entsprechenden Forderungen für den beabsichtigten Gebrauch erreichen, obwohl die Maßnahmen die ursprünglichen Forderungen möglicherweise nicht erfüllen.

## 9.7 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von Produkten

Der Lieferant ist für die Kennzeichnung des Produktes während aller Phasen der Produktion und Lieferung verantwortlich.

Die Rückführbarkeit von ausgewiesenen Chargen-Nr. (Identifikations-Nr., Coil-Nr., ...) ist vom Lieferanten für sämtliche Einzelschritte in der Produktentstehungsphase zu gewährleisten, weiters sind kundenspezifische Forderungen in Bezug auf Rückverfolgbarkeit bei dokumentationspflichtigen Teile einzuhalten.

Werden von Schweikert übermittelte oder beigestellte Teile / Materialien verarbeitet / bearbeitet so ist die eindeutige Rückführbarkeit auf die von Schweikert ausgewiesenen spezifischen Chargen-Nr. zu gewährleisten.

## 9.8 Lieferantenauswahl, Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung

Schweikert wird nach folgenden Kriterien die Auswahl sowie eine regelmäßige Beurteilung seiner Lieferanten vornehmen:

### Lieferantenauswahl:

- Angebotsauslegung ( Einhaltung Vorgabezeitraum, Art und Form der Ausführung )
- QLV – Vereinbarungsbereitschaft

### Lieferantenqualifizierung, Lieferantenbeurteilung

- Auditergebnisse / Zertifizierungsstand
- Qualität der Erstbemusterung / Requalifikationsbemusterung
- Beanstandungshäufigkeit aus dem Schweikert - Wareneingang und dem weiteren Prozess
- Anzahl Sortier-/Nacharbeits-/Rückrufaktionen
- Termintreue / Mengentreue
- Preisverhalten /-entwicklung
- Vereinbarungsbereitschaft; Verrechnungsgenauigkeit
- Zuverlässigkeit / Fachkompetenz
- Flexibilität / Service
- Kommunikation, Allgemeines Erscheinungsbild
- Anzahl Abweichungserlaubnisanträge

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung /- beurteilung ist Basis für die weitere Auftragsvergabe.

## 9.9 Produktsicherheit / Produkthaftung

Der Endhersteller trägt die Gesamtverantwortung für das fertige Endprodukt.

Die Verantwortung für im Endprodukt verbauten Teile oder Komponenten trägt in der gesamten Prozesskette jedoch der jeweilige Hersteller. Für die vom Hersteller gelieferten Produkte übernimmt dieser die Gewährleistung auf die Dauer, die Schweikert an seinen Kunden für das Endprodukt geben muss. Bei Mängeln, die nach Ablauf der Gewährleistungsfrist auftreten, sind mit Schweikert Verhandlungen über eine Kulanzregelung aufzunehmen.

Der Hersteller / Lieferant muss daher "alles organisatorisch und technisch mögliche und Zumutbare tun, um die Produktsicherheit seiner Teile und die seiner Unterlieferanten zu steigern und die Produkthaftungsrisiken zu minimieren".

Hierfür ist die Planung und Umsetzung der als Mindestanforderungen für die Realisierung eines geeigneten und umfassenden Qualitätsmanagementsystems z.B. nach ISO 9001 ( Mindestforderung ), VDA 6.1 oder ISO/TS 16949 (in den jeweilig gültigen Versionen) eine Grundvoraussetzung.

## **10.0 Haftung**

Die Vereinbarung von spezifischen Zielen und Maßnahmen berührt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche des Kunden wegen Mängel an Lieferungen nicht.

## **11.0 Laufzeit der Vereinbarung**

Diese Liefervereinbarung gilt unbefristet.

Absatzweise bzw. kapitelspezifische Änderungen sowie Anpassungen dieser Vereinbarung sind mit einer Revisionsänderung verbunden und können nur hinsichtlich der geänderten Punkte neu hinterfragt bzw. spezifisch behandelt werden

=====

## 12.0 *ÄNDERUNGSHISTORIE*

Lfd.Nr.	Kap.	Abschnitt	Rev.	Änderung	Veranlaßt von
--					
1.)	S.	Hintz	B	Neugestaltung Bestätigungsblatt	QM;
2.)	S.	Hintz	B	Inhaltliche Überarbeitung	QM;
3.)	S.	Hintz	B	ISO 9001/2008;	QM
4.)	S.	Hintz	B	ISO/TS 16949/2009 zugefügt	QM;
5.)	H.	Baier	B	ISO 50001 zugefügt	EK