

Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV)

Zwischen

POLYTEC Holding AG
Polytec-Straße 1, 4063 Hörsching

hier handelnd nicht im eigenen Namen, sondern im Namen
und in Vertretung der in Anlage 1: Gesellschaften der POLYTEC Holding AG aufgelisteten
Gesellschaften, nachfolgend „**POLYTEC**“ genannt

und

XXXX

XXXX

nachfolgend „**LIEFERANT**“ genannt

beide Parteien zusammen nachfolgend „**beide Parteien**“ genannt

wird folgende Vereinbarung über die Durchführung eines gemeinsamen
Qualitätsmanagements abgeschlossen, mit dem Ziel, die Qualität der Produktentwicklung, der
Produkte und der Lieferungen zu sichern.

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung („QSV“) ist die vertragliche Festlegung der
technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen POLYTEC und LIEFERANT,
die zur Erreichung des vereinbarten bzw. angestrebten Qualitätszieles mindestens
erforderlich sind.

Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem der Vertragspartner im
Hinblick auf die Qualitätssicherung.

Insbesondere werden mit der Qualitätssicherungsvereinbarung spezielle Anforderungen des
Produktionsprozesses und des Produkt-Freigabeverfahrens festgelegt.

Inhaltsverzeichnis

1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand	3
2. Managementsystem des Lieferanten	3
2.1 Grundsätzliche Anforderungen	3
2.2 Qualitätsmanagementsystem	3
2.3 Umweltmanagementsystem	4
2.4 Energiemanagement	4
2.5 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten	4
2.6 Risikomanagement	5
2.7 Notfallplanung	5
3. Auditierung	5
4. Dokumentationspflicht / Besondere Merkmale	6
5. Bemusterung	6
5.1 Bemusterungsablauf	6
5.2 IMDS (International Material Data System)	7
5.3 Sonstige Anforderungen	7
6. Qualitätssicherungsprozess	8
6.1 Entwicklung, Planung	8
6.2 Fähigkeiten	9
6.3 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	9
6.4 Qualität in der Serie	9
6.5 Transport	10
6.6 Qualitätsprobleme und Reklamationen	10
6.7 Eskalationsprinzip	11
6.8 Requalifikation	12
6.9 Ersatzteillieferungen	12
6.10 Haftung, Gewährleistung und Feldreklamationen	12
7. Zu benennende Ansprechpartner	13
8. Mitgeltende Regelwerke	13
9. Vertragsdauer	13
10. Sonstiges	13
11. Bestätigung der QSV	14
Anlage 1: Gesellschaften der POLYTEC Holding AG	15
Anlage 2: Bemessungsgrundlagen für Aufwendungen	16

1. Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

1.1 Diese QSV ist Bestandteil sämtlicher Einzelverträge, abgeschlossen zwischen dem LIEFERANT und einer der in Anlage 1: Gesellschaften der POLYTEC GROUP genannten Gesellschaft der POLYTEC GROUP, und regelt bestimmte Rechte und Pflichten der Vertragsparteien des Einzelvertrages. Der Abschluss dieser QSV allein entfaltet demnach noch keine Verpflichtungen der Vertragspartner. Die Rechte und Pflichten erwachsen ausschließlich gegenüber jenen Gesellschaften, welche den jeweiligen Einzelvertrag schließen. Klarstellend wird festgehalten, dass durch diese QSV keinerlei gesamtschuldnerische Haftung der in der Anlage genannten Gesellschaften begründet wird.

1.2 Diese QSV gilt für alle Entwicklungsleistungen und/oder Produkte, die während ihrer Laufzeit vom LIEFERANT für POLYTEC erbracht und/oder geliefert werden. Die gelieferten Produkte müssen dem vereinbarten Bestelltext und zugehörigen Zeichnungen, Datenblättern, Spezifikationen und vereinbarten Mustern entsprechen

1.3 Einzelne Regelungen in dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit anderen Teilen der Vertragsbeziehung, z.B. Einzel-, Rahmen-, Entwicklungs- oder Individualverträgen in Widerspruch stehen, es sei denn, die betreffenden Klauseln in dieser Vereinbarung wurden individuell und zeitlich später zwischen den Parteien ausgehandelt.

1.4 Der Lieferant wird jeweils unverzüglich prüfen, ob eine von POLYTEC vorgelegte Beschreibung offensichtlich fehlerhaft, unklar, unvollständig oder offensichtlich abweichend vom Muster ist. Erkennt der Lieferant, dass dies der Fall ist, wird er POLYTEC unverzüglich verständigen.

2. Managementsystem des Lieferanten

2.1 Grundsätzliche Anforderungen

2.1.1 Der Lieferant stellt sicher, dass alle kundenspezifischen Anforderungen (CSR, customer specific requirements) bei ihm im Qualitätsmanagementsystem sowie in der Lieferkette bei seinen Unterlieferanten berücksichtigt werden.

2.1.2 Der Lieferant muss seine Qualitätssicherungsmaßnahmen zudem so durchführen, dass seine Produkte insbesondere den von POLYTEC festgelegten Spezifikationen entsprechen und er jedes Produkt wie folgt bereitstellt:

- in der vereinbarten Menge
- zum vereinbarten Zeitpunkt
- am vereinbarten Ort
- in vereinbarter Qualität

2.1.3 Der Lieferant hat für seine Lieferungen außerdem den Stand der Technik, die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, gesetzliche Vorschriften und die vereinbarten technischen Daten einzuhalten.

2.2 Qualitätsmanagementsystem

2.2.1 Der Lieferant unterhält und lebt ein zertifiziertes QM-System nach ISO 9001 der neuesten Version und verpflichtet sich, ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach

IATF 16949 der jeweils neuesten Version (einschließlich eventueller Nachfolge-Regelungen) zu unterhalten, oder strebt an, dieses einzuführen.

2.2.2 Als Nachweis des QM-Systems hat der Lieferant unaufgefordert eine Kopie des gültigen Zertifikates an POLYTEC zu übersenden. Bei Erneuerung der Zertifikate hat die Übermittlung erneut und unaufgefordert zu erfolgen. Liegt das gültige Zertifikat nicht vor, wird der Lieferant in der POLYTEC -Lieferantenbewertung abgestuft.

2.2.3 Sollte sich der Zertifizierungsstatus ändern, ist POLYTEC unverzüglich davon in Kenntnis zu setzen.

2.2.4 Der Lieferant verpflichtet sich, seine Prozesse über die Laufzeit der Produkte kontinuierlich zu verbessern. Hierzu werden von POLYTEC entsprechende Zielgrößen vorgegeben für:

- Qualität (ppm, Zertifikate, Umwelt und Reklamationsbearbeitung, Audits)
- Liefertreue (Termin, Menge, Auftragsabwicklung und Reaktivität)
- Wirtschaftlichkeit (Preisentwicklung, Preistransparenz und Finanzielles Risiko)

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

2.2.6 Erforderlichenfalls vereinbart POLYTEC mit dem Lieferanten, in welchem Zeitraum und über welche Zwischenziele das Null-Fehler-Ziel erreicht werden muss (PPM-Vereinbarung). Der Ziel-Erfüllungsgrad wird in der Lieferantenbewertung dokumentiert und dem Lieferanten mitgeteilt.

2.2.7 Soweit POLYTEC dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel, insbesondere Mittel und Einrichtungen im Rahmen des Bezugs von Lieferungen zur Verfügung stellt, müssen diese, sofern nichts anderes vereinbart ist, vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden.

2.3 Umweltmanagementsystem

Die sich zunehmend verschärfende Umweltgesetzgebung (national wie international) sowie ein steigendes Umweltbewusstsein erfordern die Einführung von Umwelt-Managementsystemen. Der Lieferant verpflichtet sich daher, ein UMS gemäß EN ISO 14001 einzuführen bzw. aufrechtzuerhalten. Für die Einführung ist eine offizielle Zeitachse mit POLYTEC abzustimmen.

2.4 Energiemanagement

Um den modernen Anforderungen und Standards zur Ressourcenschonung gerecht zu werden, empfiehlt POLYTEC den Lieferanten ein Energiemanagement System gemäß EN ISO 50001 aufzubauen und aufrecht zu erhalten.

2.5 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

2.5.1 Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag.

2.5.2 Der Lieferant stellt sicher, dass seine Unterlieferanten ebenfalls ein Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001 bzw. IATF 16949 in jeweils neuester Version anwenden und aufrechterhalten.

2.5.3 Der Lieferant stellt sicher, dass auch die produktspezifischen und endkundenspezifischen Anforderungen (CSR) aus dem Lastenheft bei allen Unterlieferanten in der Lieferkette bekannt sind und angewendet werden.

2.5.4 POLYTEC kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass dieser sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt und/oder die Qualität seiner Zukaufteile durch andere geeignete Maßnahmen, wie z.B. Requalifikationen, Produktaudits, Prozessaudits oder Systemaudits, sichergestellt hat.

2.5.5 Falls der Lieferant die Übernahme der Pflichten bei Unterlieferanten nicht durchsetzen kann, wird er POLYTEC frühestmöglich informieren und die Vertragspartner werden versuchen, eine einvernehmliche Lösung zu finden.

2.6 Risikomanagement

2.6.1 Der Lieferant sichert zu, ein Risikomanagement einzuführen, welches mindestens die Anwendung von risikobasierten Methodiken und Bewertungen (z.B. FMEA) beinhaltet.

2.6.2 Zusätzliche Anforderungen, die aus dem Lastenheft oder den CSR resultieren, sind ebenfalls einzuhalten.

2.7 Notfallplanung

Der Lieferant erstellt eine schriftliche Notfallplanung (Aufzeigen sämtlicher Risiken sowie detaillierte Lösungsansätze zur Risikominimierung und -vermeidung) um die qualitative und quantitative Versorgung von POLYTEC sicherzustellen. Der Inhalt der Analyse umfasst die Umstände, welche sich negativ auf die Lieferfähigkeit des Lieferanten auswirken können, z.B.:

- Ausfall von Produktionsmittel und Energieversorgung
- Unterbrechung der Versorgung durch Unterlieferanten
- Auswirkung höherer Gewalt (Hochwasser, Streik, Epidemie/Pandemie, etc.)
- Alternative Fertigungsmethoden und -standorte

3. Auditierung

3.1 Der Lieferant willigt nach gemeinsamer Abstimmung, einer zeitnahen Auditierung mit schriftlicher Vorankündigung durch POLYTEC bzw. Kunden von POLYTEC zu und wird seine Unterlieferanten entsprechend verpflichten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit entsprechend der geforderten Normen, Regelwerke und Endkundenvorgaben durchgeführt werden (z.B. VDA 6.3).

3.2 Der Lieferant ist einverstanden, dass POLYTEC nach Abstimmung während der laufenden Produktion Zutritt zu den Bereichen hat, in denen Teile für POLYTEC produziert werden und Einsicht in die Ergebnisse durchgeführter Prüfungen nehmen kann.

3.3 Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, geeignete Korrekturmaßnahmen zur Behebung der Qualitätsprobleme zu ergreifen, sowie bei gravierenden und/oder langwierigen Störungen ein System-, Prozess- oder Produktaudit nach den geforderten Normen und Regelwerken durchzuführen bzw. ein entsprechendes Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen.

3.4 Sollte dies über die CSR gefordert sein, sind regelmäßig Selbstaudits durch den Lieferanten durchzuführen. Die Ergebnisse sind POLYTEC auf Verlangen vorzulegen.

4. Dokumentationspflicht / Besondere Merkmale

4.1 Für Teile und Detailanforderungen, für die dies vereinbart wird oder nach der Gefahr produkthaftungsrechtlicher Inanspruchnahme notwendig ist, verpflichtet sich der Lieferant, besondere Aufzeichnungen darüber zu führen, wann, in welcher Weise und durch wen diese Teile den geforderten Prüfungen unterzogen worden sind. Als Anleitung wird auf den VDA-Band 1 „Nachweisführung – Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsanforderungen“ hingewiesen.

4.2 Diese Nachweise sind, über einen Zeitraum von 15 Jahren, oder nach Kunden- bzw. gesetzlichen Zeitvorgaben zu führen und aufzubewahren. Sie sind jederzeit auf Anforderung dem Besteller zur Verfügung zu stellen.

4.3 Vorgaben zu besonderen Merkmalen werden, soweit möglich, über die mitgeltenden Lastenhefte, Zeichnungen und Kundenanforderungen kommuniziert. Dies entbindet den Lieferanten jedoch nicht davon, eine selbstständige Überprüfung der Merkmale durchzuführen und auf Basis der eigenen Risikobewertung (z.B. FMEA) ergänzende dokumentationspflichtige Merkmale festzulegen.

4.4 Der Lieferant verpflichtet sich sicherzustellen, dass diese Verpflichtungen auch von seinen Unterlieferanten eingehalten werden.

4.5 Die für die Aufzeichnungen und Zeichnungen zu verwendenden Kennzeichnungen sind den jeweiligen Endkundenanforderungen zu entnehmen.

5. Bemusterung

5.1 Bemusterungsablauf

5.1.1 Sofern nicht anders festgelegt, erfolgen die Bemusterung und die Erstellung des Erstmusterprüfberichtes gemäß VDA Band 2 Vorlagestufe 2. Der genaue Umfang ist mit den jeweiligen Projektverantwortlichen (Qualitätsplanung, Projekteinkauf) abzustimmen.

5.1.2 Jegliche Bemusterung ist für POLYTEC kostenlos.

5.1.3 Jede Erstmusteranlieferung bedarf einer Erstmusterbestellung und ist getrennt zur Serienware zu verpacken. Es ist erforderlich, dass diese mit eindeutigen Lieferpapieren gemäß Bestellung und der Kennzeichnung „Erstmuster“ am Behälter verschickt werden.

5.1.4 Als Grundlage für eine Bemusterung gelten die Auslösekriterien auf Basis des VDA Band 2, Auslösematrix in der jeweils aktuellen Ausführung, der Umfang der Bemusterung ist im Einzelfall mit POLYTEC abzustimmen. Eine Bemusterung erfolgt auf dieser Basis mindestens bei folgenden Ereignissen:

- Serienfertigung eines neuen Bauteils
- Änderungen am Bauteil oder neuer Revisionsstand in der Zeichnung
- Wechsel von Rohmaterialien oder Zukaufteilen
- Werkzeug- und Prozessänderungen
- Werkzeugreparaturen oder wesentliche Werkzeugwartungen
- Verlagerung von Produktionsprozessen oder Fertigungsstandorten
- bei Aussetzung der Produktion von Teilen von mehr als 1 Jahr
- nach einer Liefersperre aus Qualitätsgründen
- Änderung des bemusterten Gegenstandes

5.1.5 Vor der Änderung von Produktionsprozessen, Materialien oder Zulieferteilen für die Produkte, Verlagerung von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen wird der Lieferant alle verantwortlichen Bereiche von POLYTEC so rechtzeitig benachrichtigen, dass diese prüfen können, ob sich die Änderungen nachteilig auswirken können. Entsprechende Änderungen dürfen erst nach schriftlicher Freigabe durch POLYTEC umgesetzt werden. Jede Änderung bedarf einer erneuten Erstmusterfreigabe.

5.2 IMDS (International Material Data System)

5.2.1 Zwingend erforderlich zur Freigabe der Erstbemusterung bei allen Lieferumfängen für die Automobilindustrie, ist die rechtzeitige Einstellung der Materialdatenblätter in das IMDS (International Material Data System) vor der Bemusterung. Der Lieferant wird POLYTEC in „Materialdatenblättern“ für Werkstoffe und Bauteile die genaue Zusammensetzung der Werkstoffe und Bauteile für den gesamten Lieferumfang dokumentieren, sowie die Einträge im IMDS-System vornehmen und bei Veränderungen unaufgefordert POLYTEC zusenden und im IMDS-System ändern. Die zugehörigen Deklarationsgrenzen sind in der „Liste für deklarationspflichtige Stoffe (VDA 232-101)“ festgelegt. Erstmals erfolgt dies mit dem Erstmusterprüfbericht. Dazu ist die Angabe der IMDS-ID-Nummer auf dem Erstbemusterungs-Deckblatt erforderlich.

5.2.2 Sollten Materialänderungen stattfinden, so sind diese anzuzeigen und in Abstimmung mindestens mittels Deckblattbemusterung zu bemustern.

5.3 Sonstige Anforderungen

5.3.1 Der Lieferant verpflichtet sich, alle gesetzlichen, behördlichen, umwelt- und sicherheitsrelevanten Anforderungen einzuhalten.

5.3.2 Die gesetzlichen Vorschriften, insbesondere die Einhaltung der REACH (*Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals*) ist durch den Lieferanten sicherzustellen. Gefahrstoffe, die in der REACH registriert sind, dürfen für Produkte, die an POLYTEC zu liefern sind, nicht eingesetzt werden.

5.3.3 Erstmuster mit Abweichungen, für die kein freigegebener Abweichungsantrag vorliegt, oder mit unvollständigen Unterlagen und fehlender Kennzeichnung, werden bei POLYTEC nicht weiterbearbeitet und werden als fehlgeschlagene Bemusterung eingestuft. Der Umfang und Standard (PPF oder PPAP) eines EMPB sind im Vorfeld zu klären.

5.3.4 Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z. B.: über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen) nicht eingehalten werden können, so ist der Lieferant verpflichtet, unverzüglich unter Angabe der Gründe und der voraussichtlichen Dauer POLYTEC (alle verantwortlichen Bereiche) zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant in diesem Fall zur Offenlegung der Daten und Fakten verpflichtet. Diese Verpflichtung lässt die sonstigen Regelungen (Rahmenvertrag, Einzelvertrag, etc.) unberührt.

6. Qualitätssicherungsprozess

6.1 Entwicklung, Planung

6.1.1 POLYTEC wird dem Lieferanten alle relevanten Unterlagen, wie z.B. Zeichnungen, Lastenheft inklusive CSR, Stücklisten und CAD-Daten frühzeitig und vollständig zur Verfügung stellen. Der Lieferant prüft die vorgenannten, übermittelten Dokumente inkl. aller technischen Unterlagen eigenverantwortlich auf Vollständigkeit, Mangel- und Widerspruchsfreiheit im Rahmen der Machbarkeits- und Herstellbarkeitsanalyse, welche an POLYTEC übermittelt wird. Über dabei erkannte Mängel hat der Lieferant POLYTEC zu informieren. Diese sind rechtzeitig und einvernehmlich vor einer Bemusterung zu beseitigen.

6.1.2 Der Lieferant verpflichtet sich, bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben ein Projektmanagement (vgl. VDA Band 4.3/AIAG APQP-Richtlinien) anzuwenden und POLYTEC regelmäßig über den jeweils aktuellen Projektstatus sowie Realisierungsstand zum jeweiligen Quality Gate mit geeigneten Dokumenten wie Projektterminplan, Meilensteinen, Qualitätsplanung zu informieren.

6.1.3 Der Partner unterstützt aktiv die präventive Serienvorbereitung durch ein von POLYTEC vorgegebenes Kooperationsmodell (PEP-Prozess), in Anlehnung an den VDA-Standard „Reifegradabsicherung“, und stellt hierfür die notwendigen Ressourcen zur Verfügung.

6.1.4 Der Lieferant wird bei Abweichungen POLYTEC frühzeitig und hinreichend informieren sowie auf Verlangen Einsicht in alle erforderlichen Projektunterlagen gewähren, ferner wird der Lieferant geeignete Korrekturmaßnahmen ergreifen und diese mit POLYTEC abstimmen.

6.1.5 In der Entwicklungsphase von Produkt und Prozess, müssen die Vertragspartner geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung, wie z.B. Herstellbarkeitsanalyse, Fehlerbaumanalyse, Zuverlässigkeitsberechnung, FMEA usw. anwenden (vgl. VDA/AIAG), dabei sind entsprechende Erfahrungen (lessons learned) aus vergleichbaren Projekten sowie der aktuelle Stand der Technik zu berücksichtigen.

6.1.6 Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen POLYTEC und dem Lieferanten die Herstellungs- und Prüfungsbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen. Jede Baustufe, die an den Kunden bzw. POLYTEC ausgeliefert wird ist mit entsprechenden prozessbegleitenden Dokumenten nachvollziehbar zu dokumentieren (FMEA, Produktionslenkungsplan, Controlplan, Prüfplan, Teilelebenslauf, etc.)

6.1.7 Konstruktions- bzw. Entwicklungsfreigaben durch POLYTEC müssen vor dem Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahren erfolgen.

6.2 Fähigkeiten

6.2.1 Für die definierten Produkt- und Prozessmerkmale muss der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Produktionsanlagen und Betriebsmittel durchführen und dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Lieferant entweder seine Anlagen entsprechend optimieren oder geeignete Prüfungen (bis zu einer 100%-Prüfung) der hergestellten Produkte durchführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

6.2.2 Als Vorgabe für die Fähigkeiten gelten, sofern nicht anders vereinbart, folgende Werte gemäß VDA Band 4 / AIAG SPC:

- $cmk > 1,67$ Stichprobenumfang: $n > 50$
- $Ppk > 1,67$ Stichprobenumfang: $n > 50$
- $Cpk > 1,33$ Stichprobenumfang: $n > 125$

6.2.3 Zum Nachweis der Prüfmittelfähigkeiten hat eine Messsystemanalyse (MSA) gemäß VDA Band 5, AIAG MSA oder eine R&R-Analyse nach MSA zu erfolgen.

6.3 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

6.3.1 Bezüglich der Kennzeichnung von Produkten, Teilen und der Verpackung, sind die mit POLYTEC vereinbarten Forderungen (z.B. gemäß technischer Zeichnung, Lastenheft oder auch auf Basis des POLYTEC Logistiklastenhefts einzuhalten, wenn möglich müssen alle Produkte mit einer Kennzeichnung (Datumsuhr, Chargennummer, Herstellercode) versehen werden, außer es ist technisch nicht umsetzbar.

6.3.2 Es ist sicherzustellen, dass die Kennzeichnung der verpackten Produkte auch während des Transportes und der Lagerung erkennbar ist. Abweichungen von bestehenden Kennzeichnungspflichten bedürfen einer vorherigen, schriftlichen Vereinbarung zwischen dem Lieferanten und POLYTEC.

6.3.3 Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte sicherzustellen. Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Eingrenzung der Mengen betroffener Teile/Produkte durchgeführt werden. POLYTEC wird dem Lieferanten ggf. die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

6.3.4 Produktions- und Prüfmittel, welche im Eigentum von POLYTEC oder dessen Kunden verbleiben, sind deren Anforderungen entsprechend zu kennzeichnen.

6.4 Qualität in der Serie

6.4.1 Grundsätzlich darf eine Serienfertigung erst nach schriftlicher Freigabe durch POLYTEC erfolgen.

6.4.2 Für jede Anlieferung aus der jeweiligen Produktionscharge sind, sofern nicht anders vereinbart, Abnahmeprüfzeugnisse gemäß Lastenheftvorgabe an POLYTEC auszuhändigen.

6.4.3 Der Lieferant führt gemäß Prüfplanung Prüfungen durch, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen.

6.4.4 In der Serienproduktion hat der Lieferant für die vereinbarten und besonderen Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z. B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkartentechnik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit sicherzustellen. Über die Messwerte und Prüfergebnisse sind detaillierte Aufzeichnungen zu führen, in die POLYTEC auf Wunsch Einsicht gewährt wird.

6.4.5 Bei Schüttgut und Massenartikeln ist grundsätzlich als letzter Arbeitsgang vor Verpackung und Versand, eine automatisierte 100%-Kontrolle durchzuführen. Die hierfür definierten Kontrollmerkmale müssen geeignet sein, eine Vermischung, Verwechslung und Vertauschung auszuschließen.

6.4.6 Zur vollständigen und langfristigen Gewährleistung der Qualität verpflichtet sich der Lieferant zudem regelmäßige Produktaudits gemäß VDA Band 6.5 durchzuführen. Auch diese Ergebnisse sind POLYTEC auf Anfrage vorzulegen. Festgestellte Abweichungen sind POLYTEC unverzüglich und unaufgefordert mitzuteilen.

6.5 Transport

Der Lieferant stellt sicher, dass die Waren in geeigneten, mit POLYTEC abgestimmten und freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z. B. Verschmutzung, chemische Reaktionen) zu vermeiden und ggf. die Restschmutzanforderungen sicherzustellen. Detaillierte Anforderungen hierzu können dem Logistikkostenheft und dem Kaufteillastenheft entnommen werden.

6.6 Qualitätsprobleme und Reklamationen

6.6.1 Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen beim Lieferanten müssen die Ursachen unverzüglich analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden. Ist POLYTEC unmittelbar betroffen, so ist POLYTEC unverzüglich zu informieren. Auch über nachträglich erkannte Abweichungen ist POLYTEC unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

6.6.2 Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Soll-Beschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), wird er POLYTEC hierüber und über geplante Abstellmaßnahmen ebenfalls unverzüglich benachrichtigen.

6.6.3 Um eine stetige Kommunikation zu gewährleisten, ist vom Lieferanten eine Kontaktliste für technische Ansprechpartner mit 24h-Ressourcenbefugnis anzugeben sowie ein Notfallkonzept inkl. Notfallnummern an POLYTEC zu übermitteln und bei Änderungen zu aktualisieren.

6.6.4 Beanstandungen, welche von POLYTEC erhoben werden, sind stets mithilfe eines 8D-Reportes zu bearbeiten. Eine erste Rückmeldung in Form eines 3D-Reportes hat innerhalb der

ersten 24h nach Beanstandung zu erfolgen. Erforderliche Sofortmaßnahmen müssen umgehend in die Wege geleitet und kommuniziert werden. Der Abschluss des 8D-Reportes hat innerhalb von 10 Arbeitstagen zu erfolgen. Der abgeschlossene 8D-Report ist POLYTEC unaufgefordert zukommen zu lassen.

6.6.5 Im Falle von selbst festgestellten Qualitätsproblemen hat der Lieferant POLYTEC unverzüglich (spätestens innerhalb von 24 Stunden) und schriftlich in Form eines 8D-Reports unter genauer Beschreibung des Problems zu informieren.

6.6.6 Der Lieferant startet einen Problemlösungsprozess unter Verwendung der gängigen Standards wie z.B. 5-Why, Ishikawa, etc. Die Fehlerursachen sowie geeignete Korrektur- und Abstellmaßnahmen werden auf Basis des Problemlösungsprozesses im 8D-Report berücksichtigt und gegenüber POLYTEC kommuniziert.

6.6.7 POLYTEC prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt lediglich auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Transportschäden.

6.6.8 Die geforderten Werksprüf- bzw. Abnahmeprüfzeugnisse sind vorab unaufgefordert per E-Mail und bei Anlieferung als Bestandteil der Lieferpapiere an POLYTEC zu übermitteln.

6.6.9 Im Übrigen wird POLYTEC von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§ 377 HGB) befreit. Sollten im Einzelfall später von POLYTEC Mängel erkannt werden, werden diese dem Lieferanten mitgeteilt. Der Lieferant verzichtet bereits jetzt auf die Rüge wegen Verspätung der Mängelanzeige.

6.6.10 Die Anlieferung von Produkten mit Spezifikationsabweichungen hinsichtlich Zeichnungsanforderungen, Produkteigenschaften, etc. darf nur nach vorheriger schriftlicher Genehmigung durch die zuständige Qualitätsstelle des abnehmenden Werkes erfolgen. Die Lieferungen dürfen nur für eine bestimmte Menge oder einen bestimmten Zeitraum getätigt werden. Jede Sendung ist mit einer besonders vereinbarten Kennzeichnung zu versehen, Rückverfolgbarkeit und Dokumentation müssen durch den Lieferanten sichergestellt sein.

6.6.11 Sollte der Lieferant nicht die Kapazitäten haben, selbstständig eine Sortierung durchzuführen, oder sollte dies zur Vermeidung eines Produktionsstillstandes notwendig sein, so kann im Notfall auch die Sortierung durch POLYTEC erfolgen. Hieraus resultierende Aufwände werden an den Lieferanten weitergegeben (siehe Anlage 2: Bemessungsgrundlagen für Aufwendungen).

6.6.12 Sofern der Lieferant die mangelhaften Bauteile für seine Analyse benötigt, werden diese von POLYTEC zur Abholung durch den Lieferanten oder zu Lasten des Lieferanten zur Verfügung gestellt. Hierzu ist seitens des Lieferanten eine Beantragung im 8D-Report erforderlich.

6.7 Eskalationsprinzip

6.7.1 Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen bezogen auf den Liefergegenstand (bspw. Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermengen, etc.) nicht eingehalten werden, oder stellt POLYTEC Qualitätseinbrüche fest, ist der Lieferant zur Errichtung einer Task-Force auf Management-Ebene angewiesen.

6.7.2 Sollten festgelegte Deeskalationsmaßnahmen nicht erfolgreich sein, so tritt eine Verschärfung der Eskalationsmaßnahmen in Kraft. Diese sehen neben Managementgesprächen auch regelmäßige Status-Updates zu den Maßnahmenplänen, Qualitätsgespräche sowie ggf. eine Auditierung vor.

6.7.3 Falls notwendig kann POLYTEC für einen bestimmten Zeitraum vor Ort oder per geeigneten Kommunikationsmedien auch Remote-Entwicklungshilfe, Prozessunterstützung bzw. Support bei der Problemlösung leisten.

6.7.4 Eine Einstufung in der höchsten Eskalationsstufe bedeutet eine Sperrung des Lieferanten für neue Aufträge / Anfragen bis zur erfolgreichen Deeskalation.

6.7.5 Die Eskalation erfolgt gemäß POLYTEC Supplier Support Programm (PSSP).

6.8 Requalifikation

Grundsätzlich ist der Requalifikationsumfang und das Requalifikationsintervall gemäß Lastenheft bzw. Beauftragung im Produktionslenkungsplan (PLP) zu verankern und diese müssen im Rahmen der Erstbemusterung als PLP-Auszug übermittelt werden. Erfolgt hier keine Definition ist mindestens 1x jährlich eine Requalifikation gemäß dem abgestimmten Bemusterungsumfang durchzuführen. Auf Verlangen sind die Ergebnisse POLYTEC kostenfrei zur Verfügung zu stellen. Festgestellte Abweichungen sind POLYTEC, genau wie die zugehörigen Abstellmaßnahmen, unaufgefordert zu übermitteln.

6.9 Ersatzteillieferungen

6.9.1 Der Lieferant verpflichtet sich, POLYTEC nach dem Serienauslauf über einen Zeitraum von mindestens 15 Jahren, jedes Produkt als Ersatzteil zu liefern.

6.9.2 Die Verschrottung von teilespezifischen Fertigungseinrichtungen darf ungeachtet der Eigentumsverhältnisse nur nach schriftlicher Zustimmung durch POLYTEC erfolgen.

6.10 Haftung, Gewährleistung und Feldreklamationen

6.10.1 Der Lieferant hat einen Gewährleistungsmanagementprozess festgelegt und umgesetzt, hierin ist eine geeignete Methode zur Schadteilanalyse enthalten sowie ein NTF-Prozess (no trouble found).

6.10.2 Bei Feldreklamationen und Gewährleistungsfällen ist der Prozess Schadteilanalyse Feld gemäß VDA sowie mitgeltender kundenspezifischer Anforderungen von POLYTEC und den jeweiligen OEM's wie z.B. für VW, Daimler, Volvo, Ford, BMW, etc. heranzuziehen und durchzuführen (für BMW z.B.: GS 95004).

6.10.3 Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) schränkt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von POLYTEC wegen Mängeln der Lieferungen in keinem Falle ein.

7. Zu benennende Ansprechpartner

Um eine zielgerichtete und schlanke Kommunikation zu ermöglichen, sind vom Lieferanten diverse Ansprechpartner zu definieren, welche ihrem Aufgabenbereich entsprechende Befugnisse und Kenntnisse besitzen. Zu benennen sind:

- Ansprechpartner für Beanstandungen mit entsprechender Ressourcenbefugnis
- Projektverantwortlicher
- Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) oder Product Safety & Conformity Representative (PSCR)
- Ansprechpartner für Notfälle (Notfallnummern)

8. Mitgeltende Regelwerke

- Lastenheft, Auftrag inklusive Bestelltext, Zeichnungen und Datenblätter
- projekt- und produktspezifische Fehlerkataloge
- projekt- und produktspezifische PPM-Vereinbarungen
- Allgemeine Einkaufsbedingungen
- Sämtliche CSR (Customer Specific Requirements)
- Anzuwendende gesetzliche Vorschriften und Bestimmungen
- Sofern nicht anders vereinbart, VDA-Schriftenreihen „Qualitätsmanagement in der Automobilindustrie“ und „Das gemeinsame Qualitätsmanagement in der Lieferkette“ in der jeweils aktuellen Fassung
- Polytec Supplier Support Programm (PSSP)
- Anlage 1: Gesellschaften der POLYTEC GROUP
- Anlage 2: Bemessungsgrundlagen für Aufwendungen

9. Vertragsdauer

Diese QSV gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jeder der beiden Vertragsparteien schriftlich mit einer Frist von sechs Monaten zum Monatsende gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt deren Wirksamkeit in Bezug auf laufende Bestellungen, Rahmenaufträge und offene Lieferabrufe, bis zu deren vollständiger Abwicklung unberührt. Die Verpflichtungen gemäß den vorgenannten Punkten 4 Dokumentationspflicht / Besondere Merkmale, 6.9 Ersatzteillieferungen, 6.10 Haftung, Gewährleistung und Feldreklamationen bleiben auch nach Beendigung der Vereinbarung bestehen.

10. Sonstiges

Für diese Vereinbarung ist die Schriftform vereinbart. Mündliche Nebenabreden bestehen nicht. Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform, dies gilt auch für die Abänderung der Schriftform selbst.

Sollten Bestimmungen dieser QSV ganz oder teilweise unwirksam sein, wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt; in diesem Fall werden die Vertragspartner anstelle der unwirksamen Regelung eine wirksame Bestimmung vereinbaren, die der ursprünglichen Regelung rechtlich und wirtschaftlich so nahe wie möglich kommt.

11. Bestätigung der QSV

POLYTEC Holding AG

Ort, Datum: _____

i.A. Matthias Robin
Head of Corporate Supplier Quality Management

i.V. Reinhard Donabauer
Director Corporate Quality Management

LIEFERANT:

Ort, Datum: _____

Name

Anlage 1: Gesellschaften der POLYTEC Holding AG

<p>POLYTEC PLASTICS GERMANY GmbH & Co KG Brandstrasse 29, D 49393 Lohne HRB 203075 Oldenburg</p>	<p>POLYTEC PLASTIK Ürünleri Sanayi ve Ticaret A.S. Organize Sanayi Bölgesi Mehmet Altinsoy Bulvari No. 12, Turkey</p>
<p>POLYTEC PLASTICS Idstein GmbH & Co KG Black & Decker Strasse 25, D 65510 Idstein HRA 7807 Wiesbaden</p>	<p>POLYTEC COMPOSITES NL B.V. Borchwerf 37, 4704 RG Roosendaal, The Netherlands</p>
<p>POLYTEC PLASTICS EBENSEE GmbH Steinkogelstrasse 32, A 4802 Ebensee Landesgericht Wels FN 239046</p>	<p>POLYTEC COMPOSITES South Africa (Pry) Ltd. East London IDZ, Lower Chester Road, Sunnyridge East London Eastern Cape, 5201, South Africa</p>
<p>POLYTEC Plastics NLBV Bosweg 2, NL 4645 Putte (The Netherlands)</p>	<p>POLYTEC CAR STYLING Hörsching GmbH Polytec-Strasse 1, 4063 Hörsching, Austria</p>
<p>POLYTEC AUTO PARTS Co., Ltd. Xinye 6th Street 19, 218, The West Zone (TEDA) Tianjin 300462, China</p>	<p>POLYTEC CAR STYLING Weierbach GmbH Langenfelder Straße 5, 55743 Idar-Oberstein, Deutschland</p>
<p>POLYTEC COMPOSITES Germany GmbH & Co KG Alte Münzesheimer Strasse 4, 76703 Kraichtal-Gochsheim, Germany</p>	<p>POLYTEC CAR STYLING Schoten NV Metropoolstraat 8, 2900 Schoten, Belgium</p>
<p>POLYTEC COMPOUNDS GmbH & Co KG Alte Münzesheimer Strasse 8, 76703 Kraichtal-Gochsheim, Germany</p>	<p>POLYTEC CAR STYLING UK Ltd. Porthouse Industrial Estate Bromyard, Herefordshire HR7 4NS, UK</p>
<p>POLYTEC INDUSTRIELACKIERUNG Weiden GmbH Meerbodenreuth 33, 92665 Altenstadt, Germany</p>	<p>POLYTEC FOHA Inc. 7020 Murtham Avenue Warren, MI 48092, USA</p>
<p>POLYTEC INDUSTRIELACKIERUNGEN GmbH & Co KG Lochfeldstrasse 20 - 24, 76437 Rastatt, Germany</p>	<p>POLYTEC Komlo Kft. Patak u. 2 7300 Komló, Hungary</p>
<p>POLYTEC COMPOSITES Bohemia s.r.o. Mariánskolázenská 200, 34813 Chodová Planá, The Czech Republic</p>	<p>POLYTEC ELASTOFORM GmbH Kiesstrasse 12, 4614 Marchtrenk, Austria</p>
<p>POLYTEC COMPOSITES Slovakia s.r.o. Veľkoul'anská cesta 1051 / 1, 92521 Sládkovicovo, Slovakia</p>	<p>POLYTEC THELEN GmbH Am Vorort 27, 44894 Bochum, Germany</p>
	<p>POLYTEC EMC ENGINEERING GmbH Kiesstrasse 12, 4614 Marchtrenk, Austria</p>

Anlage 2: Bemessungsgrundlagen für Aufwendungen

Posten	Aufwandsverrechnungssatz
Erstellung einer Reklamation	150 €
Sortierung durch POLYTEC aufgrund von Beanstandungen	50 € / h
Fehlerhafte / fehlgeschlagene Bemusterung	450 €

POLYTEC Holding AG

Ort, Datum: _____

i.A. Matthias Robin
Head of Corporate Supplier Quality Management

i.V. Reinhard Donabauer
Director Corporate Quality Management

LIEFERANT:

Ort, Datum: _____

Name