

zwischen Seuffer GmbH & Co. KG  
- nachfolgend: - Seuffer -

und

- nachfolgend: - Lieferant -

## Präambel

Die Seuffer Unternehmensgruppe bestehend aus Hilti Seuffer Electronics GmbH, HKR Seuffer Automotive GmbH & Co. KG, Seuffer GmbH & Co. KG, SF Schalter GmbH, SKS Shanghai Krah Seuffer Electronics Co. Ltd. strebt mit seinen Lieferanten eine qualitative und dauerhafte Geschäftspartnerschaft an. Ziel dieser Vereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Voraussetzungen zwischen den Parteien, die zur Sicherung der Qualität der Produktentwicklung und der Produkte sowie zur Erreichung einer ständigen Qualitätsverbesserung der Erzeugnisse, unter Beachtung der relevanten Umweltauflagen, erforderlich sind. Die Gültigkeit dieser Vereinbarung bezieht sich auf alle Gesellschaften der Seuffer Unternehmensgruppe.

## I. Geltungsbereich

Die nachfolgenden Vereinbarungen gelten für Lieferungen und Leistungen vom Lieferanten an Seuffer.

Soweit zusätzliche produktbezogene Vereinbarungen erforderlich sind, werden diese dokumentiert. Diese Vereinbarungen sind ebenfalls Vertragsbestandteile zwischen Seuffer und dem Lieferanten und gelten zusätzlich zu den jeweiligen Lieferverträgen.

Der Lieferant verpflichtet seine Unterlieferanten zur Einhaltung der von ihm übernommenen Rechte und Pflichten aus dieser Vereinbarung. Diese Vereinbarung kann von Seuffer auf Anforderung eingesehen werden.

Die Parteien sind sich darüber einig, dass Verstöße gegen die Pflichten dieser Vereinbarung nach erfolgloser Abmahnung Seuffer berechtigen, die den Lieferungen zu Grunde liegenden Verträge außerordentlich und fristlos zu kündigen.

## II. Qualitätsziel

Kundenzufriedenheit ist das oberste Ziel aller qualitätssichernden Aktivitäten. Alle Lieferungen und Leistungen an Seuffer und/oder dessen Kunden müssen den vereinbarten und gesetzlichen Anforderungen genügen.

Der Lieferant und dessen Unterlieferanten sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.

Der Lieferant optimiert seine Leistungen kontinuierlich dahingehend. Dieses Ziel wird durch eine konsequente Qualitätsplanung und Serienüberwachung mit dem Schwerpunkt auf Fehlervermeidung und ständiger Verbesserung angestrebt.

### III. Qualitätsmanagement

Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines geeigneten, den Vorgaben der Automobilindustrie entsprechenden QM-Systems, das durch ein Zertifikat gemäß IATF 16949:2016 in der jeweils gültigen Version nachgewiesen ist.

Unterhält der Lieferant kein zertifiziertes Managementsystem nach IATF 16949:2016, verpflichtet er sich, sein System dahin weiter zu entwickeln. Kann der Lieferant sich aufgrund der Art seiner Geschäftstätigkeit nicht nach IATF 16949:2016 zertifizieren lassen, verpflichtet er sich ein zertifiziertes Managementsystem nach DIN EN ISO 9001:2015 zu unterhalten.

Als Nachweis entsprechender Managementsysteme von Lieferant und dessen Unterlieferanten wird der Lieferant Kopien der jeweils gültigen verfügbaren Zertifikate unaufgefordert übersenden.

Der Lieferant informiert Seuffer unverzüglich über die Aberkennung seiner Zertifikate bzw. über die Aberkennung der Zertifikate der Unterlieferanten.

### IV. Qualitätsmanagementbeauftragter

Der Lieferant benennt einen Qualitätsmanagementbeauftragten, der die Durchführung dieser Vereinbarung zu koordinieren und damit Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Er ist stets auch Ansprechpartner für Seuffer.

Benannt wird hiermit:

Sein Vertreter:

Ein Wechsel des Qualitätsmanagementbeauftragten ist Seuffer unaufgefordert schriftlich mitzuteilen.

### V. Unterlieferantenmanagement

Der Lieferant ist für die Sicherung der Qualität des für Seuffer eingesetzten Rohmaterials und der für Seuffer zugekauften Einzelteile verantwortlich. Dies umfasst auch die Lohnveredelung wie Wärmebehandlung, Oberflächenbearbeitung (z.B. Galvanik), Lackieren, Bohren, Fräsen, Drehen usw. Der Lieferant stellt sicher, dass seine Unterlieferanten geeignete qualitätslenkende Maßnahmen treffen, damit die Qualität der an Seuffer zu liefernden Produkte den vertraglichen und gesetzlichen Anforderungen entspricht.

Der Lieferant stellt bei seinen Unterlieferanten sicher, dass diese mindestens ein Qualitätsmanagementsystem entsprechend DIN EN ISO 9001 einführen und aufrechterhalten.

### VI. Umweltmanagement

Die gesetzlichen Vorgaben und Grenzwerte sind als Minimalanforderungen für alle Prozesse sowie für alle zu erbringenden Leistungen zu erfüllen. Untersuchungsergebnisse, wenn vom Gesetzgeber verlangt, werden Seuffer zugänglich gemacht. Für alle Prozesse sowie für alle

zu erbringenden Leistungen von Unterlieferanten des Lieferanten sind die Untersuchungsergebnisse Seuffer auf Verlangen zugänglich zu machen.

Mittelfristiges Ziel für den Lieferanten sollte die Einrichtung eines Umweltmanagementsystems, nachgewiesen durch ein Zertifikat nach DIN EN ISO 14001, sein.

Bezüglich der Altautoverordnung 2000/53/EG sowie, falls zutreffend, der Elektroschrottverordnung 2002/96/EG hat der Lieferant alle erforderlichen Daten zur Verfügung zu stellen. Die Materialdaten bzgl. der Altautoverordnung werden Seuffer über die internationale Materialdatenbank (IMDS) zur Verfügung gestellt.

Die REACH-Verordnung zur Registrierung, Bewertung, Zulassung (und Beschränkung) chemischer Stoffe trat am 01.06.07 in EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die REACH-Verordnung soll sicherstellen, dass ca. 30.000 der am häufigsten verwendeten Stoffe, sowie alle neuen Stoffe registriert werden und angemessene Sicherheitsdaten dazu zur Verfügung stehen. Bei Stoffen die besonders Besorgnis erregend sind (zur SVHC-Kategorie gehörend), muss darüber hinaus unter Umständen eine Zulassung für deren Verwendung beantragt werden. Diesen Standards entspricht der Lieferant.

Die RoHS-Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe trat am 01.07.06 in den EU-Mitgliedsstaaten in Kraft. Die RoHS-Richtlinie beschränkt die Verwendung von sechs gefährlichen Stoffen und unterstützt somit ein effizientes Recycling von nicht mehr verwendeten Produkten, diesen Forderungen entspricht der Lieferant.

## VII. Audits

Bei auftretenden Qualitätsproblemen oder im Rahmen der Optimierung von Prozessen ist es Seuffer nach vorheriger Abstimmung gestattet, ein System,- Produkt,- oder Prozessaudit gemäß VDA Band 6.3 durch seine Mitarbeiter durchzuführen. Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Unterlieferanten verursacht werden, ermöglicht der Lieferant Seuffer bei Bedarf die Auditierung des Unterlieferanten in Form eines System,- Produkt,- oder Prozessaudits.

Der Lieferant führt jährlich Selbstaudits in Form eines VDA 6.3 Prozessaudits an den von Seuffer beauftragten Produkten durch. Die Ergebnisse der Selbstaudits sind Seuffer auf Nachfrage zu zusenden.

## VIII. Qualitätsvorausplanung

Der Grundsatz „Fehlervermeidung statt Fehlererkennung“ wird vom Lieferanten prinzipiell berücksichtigt. Eine systematische Qualitätsvorausplanung wird mittels APQP (Advanced Quality Product Planing) durchgeführt.

Jedoch sind mindestens die im Folgenden genannten fünf Forderungen:

1. Herstellbarkeit, 2. Qualitätsgespräche, 3. Projektplan /Meilensteine, 4. Prüfplanung und Prüfmittelplanung, 5. Risikoanalyse / FMEA umzusetzen.

### 1. Herstellbarkeit

Der Lieferant erhält von Seuffer mit der Bestellung technische Unterlagen. Der Lieferant ist verpflichtet auf alle Unterlagen (wie z.B. Zeichnungen, Prüfvorschriften, Normen) hinzuweisen, die ihm unklar, fehlerhaft oder unvollständig erscheinen. Seuffer wird daraufhin entsprechende schriftliche Anweisungen erteilen oder geänderte Unterlagen zur Verfügung stellen. Der Lieferant stellt über ein internes Verteilersystem sicher, dass allen betroffenen Bereichen stets der letztgültige Stand der von Seuffer zugestellten Unterlagen zur Verfügung

stehen. Unterlagen, die dem letztgültigen Stand nicht mehr entsprechen, sind zu vernichten oder zurückzusenden.

Der Lieferant überprüft die in dem Auftrag genannten Lieferungen und Leistungen bzgl. ihrer Herstellbarkeit. Herstellbarkeit in diesem Zusammenhang bedeutet, dass das angefragte Produkt unter Serienproduktionsbedingungen hergestellt werden kann, insbesondere in Bezug auf die Anforderungen wie:

- Kapazitäten /Mengen
- Termine
- Lastenheft /Pflichtenheft
- Zeichnungen
- Spezifikationen
- Prozessfähigkeiten für Besondere Merkmale CCs mit  $C_{pk} > 1,67$  und SCs mit  $C_{pk} > 1,33$ , Kurzzeitfähigkeit  $> 1,67$

Die Herstellbarkeit wird für alle neuen und geänderten Teile /Produkte geprüft. Probleme werden Seuffer rechtzeitig mitgeteilt.

## 2. Bauteildurchsprache / Qualitätsgespräche

Im Zuge der Bauteildurchsprache wird ein gemeinsames Verständnis zwischen Lieferant und Seuffer zum Produkt /Prozess vor Auftragsvergabe jedoch spätestens zu Projektbeginn hergestellt.

Qualitätsgespräche dienen sowohl der gemeinsamen Abstimmung von zu erfüllenden Qualitätsanforderungen als auch der Verbesserung von Qualitätsergebnissen.

Qualitätsgespräche können nach Ermessen von Seuffer in Abstimmung mit dem Lieferanten im Rahmen der Teile- oder Prozessentwicklung und der Serienproduktion veranlasst werden.

## 3. Projektplan / Meilensteinplan

Der Lieferant erstellt zum Zwecke der Projektplanung und Projektdurchführung einen Projekt- bzw. Meilensteinplan. Folgende Meilensteine sind im Projektplan enthalten:

- Erstellung einer Konstruktions-FMEA (bei Konstruktionsverantwortung des Lieferanten)
- Erstellung einer Prozess-FMEA beginnend ab der Prozessplanungsphase
- Erstellung eines Kontroll- bzw. Produktionslenkungsplanes (inkl. Besonderer Merkmale, kritische Merkmale CCs und signifikante Merkmale SCs)
- Planung und Bereitstellung der Prüfmittel inkl. Nachweis der Prüfmittelfähigkeit
- Herstellung nicht werkzeugfallender Musterteile (falls erforderlich)
- Herstellung erster werkzeugfallender Musterteile
- Ermittlung der Maschinen- bzw. Prozessfähigkeit (für Besondere Merkmale CCs und SCs)
- Durchführung der Erstbemusterung gemäß PPAP oder VDA 2/PPF
- Durchführung einer Kapazitätsanalyse (Run@Rate)
- Produktionsstart und Systembefüllung

- Start- und Zieltermine, Ressourcen

Der Lieferant kommuniziert den Projektstatus /Projektfortschritt und die offene Punkte Liste / Maßnahmenplan in festgelegten Zeitabständen an den zuständigen SQA von Seuffer. Projektrisiken werden vom Lieferant bewertet und mit geeigneten Maßnahmen idealerweise eliminiert, jedoch wenigstens auf ein vertretbares Risiko reduziert. In besonderen Fällen, z.B. bei komplexen Projekten oder basierend auf einer Endkundenforderung, kann der Produktenstehungsprozess über die Reifegradmethodik verfolgt werden. In diesem Fall gilt der VDA Band „Reifegradabsicherung für Neuteile“.

#### 4. Prüfplanung und Prüfmittelplanung

Über eine systematische Prüfplanung und Prüfmittelplanung stellt der Lieferant sicher, dass bei neuen und /oder geänderten Produkten, Fertigungsverfahren, usw.

- alle für die Qualität wesentlichen Merkmale erfasst sind
- die anzuwendenden Prüfverfahren und -häufigkeiten geeignet sind und
- die Prüfmittel richtig konzipiert und rechtzeitig vor Nullserienbeginn verfügbar sind.

Die für die Qualität wesentlichen Merkmale sind in den Zeichnungen und in Spezifikationen enthalten. Die Festlegung von kritischen und signifikanten Produktmerkmalen, welche in der Prüfplanung und in der Prüfmittelplanung besonders zu beachten sind, erfolgt unter Berücksichtigung der FMEA-Erkenntnisse in Abstimmung mit Seuffer.

Ein Prüfplan enthält folgende Angaben:

- Stammdaten (wie Hersteller, Bezeichnung, Zeichnungs-Nr., technischer Änderungsstand) Dokumentationspflicht und Ersteller / Anwender / Datum
- Prüfmerkmal(e), (mindestens alle Besonderen Merkmale CCs und SCs)
- Prüfmittel
- Prüfhäufigkeit
- Prüfmethode
- Prüfart (quantitativ oder qualitativ)
- Stichprobengröße oder 100%-Prüfung
- Abstellmaßnahmen bei auftretenden Fehlern und Verantwortliche für die Durchführung

Die Definition der Besonderen Merkmale orientiert sich am VDA Band „Produktenstehung – Prozessbeschreibung Besondere Merkmale (BM)“. Grundsätzlich wird jedoch in folgende drei Kategorien unterschieden:

- BM S (CC) Besondere Merkmale mit Sicherheitsanforderungen
- BM Z (CC) Zulassungsrelevante gesetzliche und behördliche Vorgaben
- BM F (CC oder SC) Forderungen und Funktionen

CC -> Critical Characteristics (Kritische Merkmale)

SC -> Special Characteristics (Signifikante, wichtige Merkmale)

## 5. Risikoanalyse / FMEA

Für sämtliche nach einer vorgegebenen Konstruktionszeichnung herzustellende Teile / Komponenten ist vom Lieferanten eine Risikoanalyse (vorzugweise FMEA nach VDA Band 4 "Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz") zu erstellen. Die Ergebnisse der Risikoanalysen des Lieferanten können von Seuffer jederzeit eingesehen werden.

Die Konstruktions- bzw. Planungsbereiche von Seuffer unterstützen den Lieferanten bei Fragen zu Systemschnittstellen. System FMEAs werden bei Bedarf von Seuffer initiiert und projektspezifisch gemeinsam durchgeführt.

Risikoanalysen müssen zu den im Projektplan / Meilensteinplan festgelegten Terminen erstellt sein und entsprechend aktualisiert werden.

## 6. Technische Sauberkeit

Im Falle der Herstellung sauberkeitssensibler Bauteile (Seuffer kennzeichnet dies in der Spezifikation als Besonderes Merkmal) ist der VDA Band 19 Teil 2 „Technische Sauberkeit in der Montage“ zu berücksichtigen.

## **IX. Qualitätsbewertung von Konstruktionsergebnissen**

Der Lieferant verpflichtet sich im Sinne einer fehlervermeidenden Produktion und ständigen Qualitätsverbesserung, eine Qualitätsbewertung der erzielten Konstruktionsergebnisse (Entwicklungskonzept, Entwicklungsmuster) im Rahmen von Design-Reviews vorzunehmen. Die Bewertung erfolgt gegenüber dem Lasten- und Pflichtenheft. Weichen die erzielten Ergebnisse von den Qualitätsanforderungen im Lasten- /Pflichtenheft ab, sind vom Lieferanten Korrekturmaßnahmen zu planen und umzusetzen. Daraus resultierende eventuelle Zusatzkosten trägt der Verursacher.

## **X. Nachweis der Prozessfähigkeit**

Unabhängig von der Festlegung weiterer Prüfmerkmale zur Serienüberwachung muss der Lieferant Prozessfähigkeitsuntersuchungen für Besondere Merkmale durchführen.

Die Auswahl und Festlegung der Merkmale, für welche Nachweise der Prozessfähigkeit zu erbringen sind, muss so früh wie möglich erfolgen. Dies sind jedoch mindestens alle kritischen und signifikanten Merkmale:

- Vorläufige Prozessfähigkeit Pp; Ppk > 1,67
- Prozessfähigkeit (Langzeit) Cp; Cpk > 1,33 für SCs > 1,67 für CCs

Besondere Merkmale sind in den Zeichnungen und /oder Spezifikationen entsprechend gekennzeichnet und im Kontrollplan zu dokumentieren.

Der Nachweis der Prozessfähigkeit für die festgelegten Prüfmerkmale ist durch den Lieferanten aufzuzeigen. Die Durchführung der Prozessfähigkeitsuntersuchung hat auf der Grundlage des VDA Bandes 4 "Sicherung der Qualität vor Serieneinsatz" zu erfolgen. Seuffer ist berechtigt, bei Bedarf die entsprechende Dokumentation (Regelkarten, SPC) auf Anfordern einzusehen.

Wenn die erforderlichen Prozessfähigkeiten nicht erreicht werden, sind unverzüglich Maßnahmen des Lieferanten bzw. den Unterlieferanten zur Prozessoptimierung einzuleiten und geeignete Prüfverfahren anzuwenden, so dass das Qualitätsziel erfüllt werden kann.

Der Nachweis der Prozessfähigkeit ist verbindlicher Bestandteil der Erstbemusterung.

## XI. Bemusterung

Die Bemusterung der Produkte soll vor Serienbeginn den Nachweis bringen, dass die in Zeichnungen und Spezifikationen festgelegten Qualitätsforderungen erreicht werden.

Die Bemusterung erfolgt gemäß PPAP oder nach VDA 2 /PPF. Das anzuwendende Verfahren und die Vorlagestufe werden mit dem Lieferanten vereinbart.

Mindestens ein Rückstellmuster der letzten bemusterten und freigegebenen Version muss vom Lieferanten aufbewahrt werden. Die Aufbewahrungsdauer beträgt 15 Jahre ab Bemusterung der letzten bemusterten und freigegebenen Version.

Zwingender Auslöser für die Notwendigkeit einer Neu- bzw. Nachbemusterung sind insbesondere:

- Änderungen am Produktionsprozess
- Wechsel des Unterlieferanten
- Bei Produktionsverlagerung (auch innerhalb der bestehenden Produktionsstätte)
- Änderung am Prüfprozess bzw. am Prüfequipment
- Konstruktions- bzw. Designänderungen
- Materialänderungen
- Einsatz neuer Werkzeuge
- Produktionsunterbrechungen > 12 Monate

Werden bei der Prüfung der Musterteile geringfügige Abweichungen von der Zeichnung oder der Spezifikation festgestellt und können diese nicht mehr kurzfristig korrigiert werden, ist rechtzeitig vor dem festgelegten Bemusterungstermin eine Abweicherlaubnis bei Seuffer zu beantragen. Vor dem Versand der Abweicherlaubnis ist deren Inhalt mit Seuffer abzustimmen. Wenn eine Vorlage abgelehnt oder nur mit Auflagen (Abweicherlaubnis) freigegeben wird, so ist vom Lieferanten nach Erhalt des Ergebnisses kurzfristig ein Aktivitätenplan zur Erreichung der uneingeschränkten Freigabe bei Seuffer einzureichen. Der Termin für eine erforderliche Nachbemusterung ist schriftlich zu vereinbaren.

Eine Lieferung von Produkten an Seuffer (auch nach Änderungen) ist nur nach erfolgter Bemusterungsfreigabe bzw. Vorlage einer Abweicherlaubnis /Sonderfreigabe durch Seuffer möglich.

## XII. Requalifikationsprüfungen

Eine jährliche Requalifizierung wird in Abstimmung mit Seuffer kostenlos vom Lieferanten durchgeführt. Die Ergebnisse der Prüfung werden Seuffer ohne Aufforderung und kostenfrei zur Verfügung gestellt.

## XIII. Prozessverifizierung (Run@Rate)

Zur Überprüfung und Sicherstellung, dass mit den eingesetzten Verfahren die Prozessfähigkeiten der Teile oder Komponenten entsprechend den Qualitätsanforderungen (definierte Q-Merkmale in Zeichnungen und Spezifikationen) und der Forderungen aus PPAP

oder VDA 2/PPF erreicht werden, die aktuellen Herstellungsprozesse mit dem Produktionslenkungsplan übereinstimmen und die vertraglich festgelegten Stückzahlen in einer definierten Zeiteinheit (Stückzahl pro Schicht bzw. Arbeitstag) produziert werden können, behält sich Seuffer vor, eine Prozessverifizierung (z.B. Run@Rate) durchzuführen.

Dabei umfasst die Qualitätsfähigkeitsüberprüfung des Produktionsprozesses folgende Komponenten:

- Erstbemusterung
- Prozessfähigkeitsnachweise
- Planungsdokumente
- Produktionsabläufe

Bei der Durchführung von Run@Rate müssen alle serienmäßigen Produktionswerkzeuge und Anlagen im Einsatz sein. Abweichungen davon sind vorher entsprechend abzustimmen.

Das Erreichen der geplanten Leistung muss unter Einsatz des für die Serienfertigung geplanten Personals und der erforderlichen Einrichtungen nachgewiesen werden.

Der Termin und der Umfang der Überprüfung werden rechtzeitig zwischen dem Lieferanten und Seuffer abgestimmt.

Die Vorbereitung und Durchführungsverantwortung liegt beim Lieferanten unter Mitwirkung und anschließender Bewertung durch Seuffer. Abweichungen werden in einem Maßnahmenplan festgehalten und sind vom Lieferanten abzarbeiten. Falls erforderlich, ist bei erheblichen Mängeln das Verfahren zu wiederholen. Bei positivem Ergebnis führt die Verifizierung zur Serienfreigabe der Produktion.

Sollte bei den ersten zwei Verifizierungen kein zufriedenstellendes Ergebnis erreicht werden, ist Seuffer berechtigt für die weiteren notwendigen Verifizierungen die anfallenden Personalkosten an den Lieferanten in Rechnung zu stellen (Fahrt, Spesen, Übernachtung, Tagespauschale).

## **XIV. Kennzeichnung, Lagerung und Verpackung**

Bezüglich der Kennzeichnung von Werkzeugen, Produkten, Teilen und Verpackungen sind die mit Seuffer vereinbarten Festlegungen einzuhalten.

1. Der Lieferant kennzeichnet die Ware so, dass zu jeder Zeit, vom Wareneingang durchgängig bis zum Warenausgang, eindeutig der Produktzustand und der Prü fzustand erkennbar sind.
2. Die einzelnen Ladungsträger mit versandfertiger Ware werden mit einem vollständig ausgefüllten Warenanhänger versehen.
3. Die Kennzeichnung der Ware muss während des Transportes und der Lagerung erkennbar sein.
4. Bei Lieferungen von nicht serienkonformen Teilen ist das Dokument „Special Shipment“ (Mitgeltende Unterlagen) zu verwenden.
5. Der Lieferant stellt sicher, dass die Produkte in geeigneten, von Seuffer freigegebenen Transportmitteln angeliefert werden, um Beschädigungen zu vermeiden. Die Verpackungsvorschriften sind dem entsprechenden Verpackungsdatenblatt zu entnehmen.



6. Sofern Werkzeuge erstellt und in den Besitz des Lieferanten übergeben wurden, müssen diese mit von Seuffer zur Verfügung gestellten Schildern versehen werden, die ausweisen, dass es sich bei dem Werkzeug um Eigentum von Seuffer handelt.

### **XV. Rückverfolgbarkeit und Dokumentation**

Der Lieferant verpflichtet sich, eine QS-Dokumentation nachweisen zu können, die für eine Rückverfolgbarkeit erforderlich ist.

Im Falle eines festgestellten Fehlers muss eine Rückverfolgbarkeit der schadhaften Teile / Produkte /Chargen /Lieferlose lückenlos gewährleistet sein.

Für die Erstellung und Aufbewahrung von Dokumenten sind die Empfehlungen des VDA (Band 1 "Dokumentation und Archivierung" und "Nachweisführung") in der jeweils gültigen Fassung zu berücksichtigen. Dokumente mit besonderer Archivierung, die insbesondere Besondere Merkmale der Klassifizierung CCs betreffen, müssen 15 Jahre, sonstige Dokumente mindestens 3 Jahre archiviert werden.

Der Lieferant wird Seuffer im Falle einer Inanspruchnahme durch Dritte zu der Abwehr von Ansprüchen Einsicht in die hierfür einschlägige Qualitätsdokumentation gewähren und diese, soweit für die Führung des Entlastungsbeweises erforderlich, vorübergehend zur Verfügung stellen.

### **XVI. Produktion/Serienüberwachung**

Die Qualität der bezogenen Materialien oder Teile wird durch entsprechende Sicherungsmaßnahmen gewährleistet (Prüfzeugnisse, Stichproben etc.).

Der Lieferant sichert durch geeignete Prüfmethode, entsprechend seiner Prüfplanung, eine systematische Überwachung seiner Produktion ab. Durch die planmäßige Überprüfung und Dokumentation von Prozessparametern und Produktmerkmalen wird ein stabiler, fähiger und beherrschter Produktionsablauf erreicht und somit die Qualität der hergestellten Produkte gesichert. Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen werden die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit festgestellt.

Im Falle sich wiederholender Produktionsprobleme, welche sich auf die Qualität und die Liefertreue der zu liefernden Produkte auswirkt, gewährt der Lieferant Seuffer Einblick in alle relevanten Prozessparameter und Merkmale. Einblicke in geheimhaltungsbedürftige Fertigungsverfahren und sonstige Betriebsgeheimnisse können verweigert werden.

### **XVII. Serienlieferung**

Der Lieferant stellt die Versorgung von Teilen entsprechend den vereinbarten Liefermengen und Terminen sicher. Zur Vermeidung von Störungen und Maschinen- und Werkzeugausfällen unterhält der Lieferant eine vorbeugende Instandhaltung /Wartung.

### **XVIII. Fehlerhafte Teile**

Werden fehlerhafte oder suspekta Teile festgestellt, müssen diese selektiert, gekennzeichnet und repariert werden. Die Durchführung orientiert sich an Kosten und Kapazitäten (Seuffer, Kunde oder Dritte). Der Verursacher trägt die Kosten oder Aufwendungen. Eine

Vermischung mit Gutteilen muss ausgeschlossen werden um sicherzustellen, dass nur mängelfreie Vertragsgegenstände ausgeliefert werden.

Der Lieferant ist nur dann berechtigt Teile zu liefern, die abweichend von der Spezifikation oder von Zeichnungsforderungen sind, wenn eine genehmigte Abweicherlaubnis vorliegt.

## **XIX. Eingangsprüfung und Mängelanzeige**

Seuffer prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf deren Identität, Menge sowie auf äußerlich erkennbare Schäden.

Im Übrigen wird Seuffer von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§377 HGB) befreit.

## **XX. Beanstandungen**

Auf Beanstandungen aufgrund fehlerhafter Lieferungen /Leistungen reagiert der Lieferant unverzüglich. Der Lieferant übermittelt einen Bericht (8D-Report), folgende Reaktionszeiten sind hierbei einzuhalten:

- Problembeschreibung inkl. Fehlereingrenzung und Risikoabschätzung, Einleitung von Sofortmaßnahmen um weitere fehlerhafte Produkte bei Seuffer zu vermeiden (Rückmeldung innerhalb von 24 Stunden)
- Fehlerursache für das Auftreten und Nichtentdecken des Problems, Definition von Abstellmaßnahmen (innerhalb von 5 Arbeitstagen)
- Bestätigung der Einführung der Abstellmaßnahmen und vorläufiger Nachweis der Wirksamkeit der getroffenen Maßnahmen (innerhalb von 10 Arbeitstagen)
- Bestätigung der Wirksamkeit der Abstellmaßnahmen (innerhalb von 30 Arbeitstagen), falls nicht designbedingt

Jede Reklamation wird dem Lieferant mit einer Kostenpauschale belastet.

Zusätzlich werden zur Kostenpauschale pro Reklamation alle anfallenden Kosten geltend gemacht. Diese umfassen sämtliche internen /externen Kosten.

Die aktuell gültigen Kostensätze sind den mitgeltenden Unterlagen zu entnehmen.

## **XXI. Rückweisung mangelhafter Lieferungen/Leistungen**

Vor der Aussortierung, Rückweisung oder Nacharbeit fehlerhafter Lieferungen /Leistungen wird die weitere Vorgehensweise zwischen dem Lieferanten und Seuffer abgestimmt, um potenzielle Schäden möglichst gering zu halten.

Unter Berücksichtigung der Sicherstellung der Produktion und der Lieferbereitschaft sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten:

- Rücksendung und kurzfristige Ersatzbeschaffung
- Aussortierung durch Sortierfirma, Lieferant oder Seuffer
- Nacharbeit durch Sortierfirma, Lieferant oder Seuffer
- Austausch durch Seuffer

Drei (3) Teilelieferungen nach erfolgter Korrektur sind zu kennzeichnen.

## XXII. Wiederholt auftretende Qualitäts- oder Lieferprobleme

Bei wiederholten Qualitäts- oder Lieferproblemen und bei erheblichen Ausfallraten / Rückweiseraten, die auf das Verschulden des Lieferanten zurückzuführen sind, wird nach Absprache gestattet, durch Mitarbeiter von Seuffer eine Problemanalyse bzw. ein Prozessaudit nach VDA 6.3 beim Lieferanten durchzuführen.

Darüber hinaus wird ein Qualitätsgespräch durchgeführt, um die Probleme bezüglich Qualität, Liefertreue etc. zu erörtern und geeignete, wirksame Maßnahmen zur Beseitigung einzuleiten und umzusetzen.

In Abhängigkeit von der Problematik und der Häufigkeit von Problemen wird unterschieden in Gespräche auf folgenden Lieferantenebenen (Eskalationsprozess):

Stufe 0:	Sachbearbeiter-Ebene
Stufe I:	Abteilungsleitung
Stufe II:	Geschäftsleitung
Stufe III:	Geschäftsführung

Falls mit den jeweils festgelegten Maßnahmen kein ausreichender Erfolg erreicht wird, wird das Gespräch in der nächsthöheren Stufe geführt.

## XXIII. Änderungen

Der Lieferant informiert Seuffer (z.B. über PCN) über jegliche Änderungen (z.B. Prozess, Material, Standort, siehe hierzu auch VDA 2 /PPF Auslösekriterien für Bemusterungen) minimum 12 Wochen vor deren Umsetzung, so dass Seuffer sie auf ihre Tragweite hin überprüfen kann.

Die Freigaben für Änderungen sind entsprechend den Bemusterungsvorschriften (PPAP, VDA 2 /PPF) zu handhaben und beinhalten somit auch eine Validierung der Änderung vor Freigabe.

Teilelebensläufe sind mit Beginn der Mustererstellung bis zum Ende der Serienproduktion zu führen. Teilelebensläufe beinhalten alle intern und extern angestoßenen Produkt- und Prozessänderungen sowie die Angaben zu Teilebenennung, Teilenummer, Änderungsstand der Zeichnung oder Baustufe, Änderungsbeschreibung, Liefertermin Muster, Liefertermin Serie, Bemusterung. Auf Verlangen ist der Teilelebenslauf Seuffer zur Verfügung zu stellen.

## XXIV. Geheimhaltung

Die Parteien sichern einander zu, Informationen und Kenntnisse, die sie - wie auch immer – von der anderen Partei erlangt haben, geheim zu halten und nicht ohne schriftliche Zustimmung dieser Partei Dritten zugänglich zu machen oder für einen anderen Zweck zu nutzen, zu dem sie übermittelt wurden.

Diese Verpflichtung bleibt noch über einen Zeitraum von 3 Jahren ab dem Zeitpunkt der Beendigung dieser Vereinbarung bestehen.

## XXV. Schriftformerfordernis

Änderungen oder Ergänzungen dieser Vereinbarung bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Dies gilt auch für den Verzicht auf die Schriftformerfordernis.

## XXVI. Geltung und Laufzeit

Die vorliegende Vereinbarung tritt mit Datum der Unterzeichnung durch den Lieferanten und Seuffer in Kraft. Sie gilt mit unbestimmter Dauer und kann mit einer Frist von 6 Monaten sowohl vom Lieferanten als auch von Seuffer schriftlich durch eingeschriebenen Brief gekündigt werden. Das Recht zur außerordentlichen Kündigung ist davon nicht betroffen.

Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt.

## XXVII. Notfallstrategien

Der Lieferant ist verpflichtet, Notfallstrategien bzw. Notfallpläne zu erarbeiten und im Bedarfsfall auch umzusetzen, um die Anlieferung der zugesicherten Teile und deren Qualität zu gewährleisten. Diese müssen Seuffer auf Anfrage zur Einsicht zur Verfügung stehen.

## XXVIII. Schlussbestimmungen, Recht, Gerichtsstand

Sollten einzelne Bestimmungen dieses Vertrages unwirksam oder undurchführbar sein oder nach Vertragsschluss unwirksam oder undurchführbar werden, bleibt davon die Wirksamkeit des Vertrages im Übrigen unberührt. An die Stelle der unwirksamen oder undurchführbaren Bestimmung soll diejenige wirksame und durchführbare Regelung treten, deren Wirkungen der wirtschaftlichen Zielsetzung am nächsten kommen, die die Vertragsparteien mit der unwirksamen bzw. undurchführbaren Bestimmung verfolgt haben. Die vorstehenden Bestimmungen gelten entsprechend für den Fall, dass sich der Vertrag als lückenhaft erweist.

Die Vereinbarung unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland, jedoch unter Ausschluss des UN-Kaufrechts.

Für alle vertraglichen und außervertraglichen Streitigkeiten wird die örtliche und internationale ausschließliche Zuständigkeit am Geschäftssitz des Bestellers vereinbart. Diese Zuständigkeit schließt insbesondere auch jede andere Zuständigkeit aus, die wegen eines persönlichen oder sachlichen Zusammenhangs gesetzlich vorgesehen ist.

## XXIX. Mitgeltende Unterlagen

Die mitgeltenden Unterlagen sind Vertragsbestandteil und der Seuffer Homepage unter [www.seuffer.de](http://www.seuffer.de) zu entnehmen. Der Lieferant ist verpflichtet, sich in regelmäßigen Abständen über Neuerungen zu informieren und diese umzusetzen.

Generell sind die aktuell gültigen VDA Bände zu berücksichtigen.

**Seuffer**

**Lieferant**

Calw, den  
Seuffer GmbH & Co. KG



ppa. Klaus Wandler  
Bereichsleiter Einkauf

Rechtsverbindliche Unterschrift/ Unterschrift GL



i.A. Jürgen Keppler  
Bereichsleiter Qualität

Unterschrift QM

Änderungshistorie			
Rev. Stand	Datum	Punkt / Kapitel	Änderung
07	2016-11	XI - XXIX	-Korrektur fortlaufender Nummerierung der Kapitel -Kapitel: VIII. Qualitätsvorausplanung / Punkt 5: „Erstellung von FMEAs“ geändert in „Risikoanalyse / FMEA“ -Redaktionelle Änderungen