

1. Vorwort

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) definiert Anforderungen zum Qualitätswesen bei Lieferanten der REHAU Group, im Folgenden kurz REHAU genannt. Die QSV ist damit ein Regelwerk zur Sicherstellung der Qualität von zugekauften Produkten und Dienstleistungen, die im Bereich Automobilindustrie unter Beachtung der hierfür relevanten Vorgaben/ Richtlinien (z.B. VDA-Bände) eingesetzt werden. Mit Zielsetzung des Null-Fehlerprinzips in der Lieferantenkette werden grundlegende Schnittstellen, Vorgaben, resultierende Aufgaben sowie die Spiegelung aus Normen, Gesetzen und Forderungen der Endkunden von REHAU festgelegt.

Der Lieferant stellt sicher, dass entsprechende Anforderungen von REHAU entlang der Lieferkette, verstanden sind und umgesetzt werden.

Fallspezifische Änderungen oder Ergänzungen der QSV sind in Abstimmung zwischen REHAU und dem Lieferanten möglich.

2. Qualitätsmanagementsystem

Der Lieferant verpflichtet sich, ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem (QMS) gemäß ISO 9001 zu unterhalten und die Anforderungen der IATF 16949 entsprechend jeweils aktueller Ausgabe zu berücksichtigen. Letztendliches Ziel der kontinuierlichen Verbesserung des QMS des Lieferanten ist die Zertifizierung nach IATF 16949. Weiterhin sind die Vorgaben des VDA zu beachten.

Im Falle der Nichtaufrechterhaltung oder bei Verlust eines Zertifikates zeigt der Lieferant dies unverzüglich beim zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter an.

Im Falle von Fusionen, Akquisitionen, Angliederungen und ähnlichen Maßnahmen mit möglicher Auswirkung auf die Struktur des Unternehmens oder seiner Betriebe nimmt der Lieferant eine Verifizierung zum QMS vor und informiert den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter unverzüglich zu Sachverhalt und Ergebnis der Verifizierung.

3. Auditierung/ Überprüfung des QM-Systems

REHAU führt nach rechtzeitiger vorheriger Ankündigung, Auditmaßnahmen beim Lieferanten durch. Im Einzelfall können relevante Vorlieferanten in die Abstimmung einbezogen werden.

Der Lieferant gewährt Einsicht in alle hierzu erforderlichen dokumentierten Informationen und erlaubt den Zugang zu den für REHAU relevanten Bereichen.

Auditmaßnahmen und Bewertung erfolgen bevorzugt auf Basis von VDA-Vorgaben (z.B. Prozessaudit VDA 6.3) in Verbindung IATF 16949. Wenn erforderlich, werden mit dem Lieferanten Verbesserungsmaßnahmen mit Verantwortlichkeiten und Zielterminen vereinbart. Die Wirksamkeit der Korrekturen wird ggf. durch ein Folgeaudit überwacht.

Der Lieferant ist zur Durchführung von Selbstaudits verpflichtet. Selbstaudits dienen dem Lieferanten dabei zur Nachweisführung bzgl. Erfüllung aller Anforderungen (z.B. IATF 16949, kunden- und produktspezifische Vorgaben).

Selbstaudits müssen von entsprechend qualifizierten Auditoren durchgeführt werden.

Zugehörige Ergebnisse von Selbstaudits inklusive Verbesserungsprogramm können durch REHAU, in Abstimmung mit dem Lieferanten, aus gegebenen Anlässen (z.B. Häufung von Reklamationen) gefordert werden und sind auf Anfrage bekannt zu geben. Als Mindestumfang durchzuführender Selbstaudits wird folgendes vereinbart:

- Produktaudit nach VDA 6.5 für jedes in Serie produzierte Produkt (Produktgruppen) einmal jährlich.
Dies kann auch Teil der Requalifikationsprüfung sein.
- Prozessaudit nach VDA 6.3 für jedes in Serie produzierte Produkt einmalig unter Serienbedingungen, sowie in der Entwicklungsphase (P2-P4).

REHAU wird im Audit gewonnene oder durch Selbstaudit des Lieferanten bereitgestellte Informationen vertraulich behandeln.

4. Lieferantenbewertung/ Zielvereinbarung

Der Lieferant ist zur fehlerfreien Leistung verpflichtet. Er plant Maßnahmen und unterhält ein eigenes Qualitätssicherungssystem mit allen begleitenden Tätigkeiten, um die Erfüllung von gegenseitig vereinbarten Qualitätszielen sicherzustellen. In den Qualitätszielen werden die erwartete Prozessqualität und die Anlieferqualität vereinbart.

Werden keine spezifischen Zielvereinbarungen getroffen (z.B. in Technische Lieferbedingungen Einkauf TLE, Rahmenvereinbarung, Regelungen im Anlaufmanagement), gilt die Null-Fehler-Strategie (Zielwert null ppm). Darunter verstehen wir das ständige Bemühen, null Fehler zu erreichen und einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess zu leben.

Eine getroffene spezifische Vereinbarung bedeutet dabei kein von REHAU akzeptiertes Qualitätsniveau. Die Vereinbarung von Qualitätszielen und -maßnahmen schränkt die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche wegen Mängeln der Lieferungen nicht ein. Fehlerhafte Lieferungen/ Leistungen werden nicht akzeptiert und gehen zu Lasten des Lieferanten.

Die laufende Lieferleistung ist Bestandteil der Lieferantenbeurteilung. Bei der Vergabe und Verlängerung von Aufträgen werden bevorzugt Lieferanten berücksichtigt, die im Rahmen der Lieferantenbeurteilung als leistungsfähig bewertet werden.

Im Falle von vereinbarten Qualitätszielen (z.B. ppm-Targets) erfolgt bei Zielverfehlung Eskalation. Der Lieferant ist dahingehend verpflichtet, einen Aktionsplan mit Korrekturmaßnahmen zur Stabilisierung der Lieferleistung und dauerhaften Leistungsverbesserung zu vereinbaren und umzusetzen.

5. Nachhaltigkeit/ Umwelt/ Sicherheit

Der Lieferant gewährleistet die Einhaltung aller letztgültigen anwendbaren gesetzlichen, behördlichen und sonstigen Anforderungen des Herstellungslandes und der vom Kunden festgelegten Bestimmungsländer (sofern zur Verfügung gestellt), zum Arbeits- und Umweltschutz für die Herstellung und Handhabung der beauftragten Produkte und Dienstleistungen. Das betrifft die benötigten Materialien, Anlagen, Geräte, Arbeitsplätze, Lagerorganisation sowie Transportdienstleistungen.

Dabei ist ein verantwortungsvoller Umgang mit natürlichen Ressourcen zu gewährleisten. Gesundheitsfördernde Maßnahmen an den Arbeitsplätzen sind zu unterstützen.

6. Vorlieferantenmanagement

Die Qualität von Beschaffungsumfängen ist zu gewährleisten. Werden Leistungen an Vorlieferanten vergeben, ist der Lieferant verpflichtet, die hier getroffenen Festlegungen zur Qualitätssicherung in angemessener Form an den Vorlieferanten zu übertragen und sich von der Einhaltung der Festlegungen nachweislich zu überzeugen. Dazu gehören Übertragung von kundenspezifischen Forderungen (inkl. Endkunden), durchgängige Rückverfolgbarkeit von Daten und Dokumenten sowie weitere erforderliche Vorgaben nach Einschätzung des Lieferanten.

Je nach ermitteltem Risiko sind Auditmaßnahmen oder sonstige Überprüfungen bei Vorlieferanten durchzuführen.

7. Entwicklung

Im Falle von Produkt- und/ oder Prozessentwicklungen setzt der Lieferant eigenverantwortlich fundierte Methoden ein (u.a. definierte Projektleitung, Meilensteinpläne, Qualitätsvorausplanung Prototypen/ Vorserie/ Serie, zugehörige Überwachungsmechanismen).

Der jeweilige Entwicklungsfortschritt ist an den zuständigen technischen Sachbearbeiter entsprechend bekannt zu geben. REHAU behält sich vor, eine Überprüfung/ Abnahme der Entwicklungsleistung auch vor Ort beim Lieferanten vorzunehmen.

8. Umfassende Qualitätsvorausplanung

Der Lieferant ist verpflichtet, eine umfassende Qualitätsvorausplanung, unter Berücksichtigung von geeigneten Verfahren zur Qualitätsvorausplanung (z.B. APQP, Reifegradabsicherung) durchzuführen. Die Qualitätsvorausplanung muss zum frühestmöglichen Zeitpunkt beginnen.

Der Lieferant stellt durch eigenverantwortliches Handeln und Nutzung entsprechender Risikoanalysen (z.B. FMEA) in allen Projektphasen sicher, dass alle Anforderungen an die Produkte erfüllt und die Qualitätsziele erreicht werden. Es muss ein Prozess zum Umgang mit gewonnenen Erkenntnissen z.B. aus Rückrufaktionen, Audits, Feldbeanstandungen, Reklamationen etc. im Sinne „lessons learned“ implementiert sein.

Prüfumfänge (Merkmale, Stichprobenanzahl, Fähigkeitsgrenzwerte u.a.) sind vom Lieferanten, unter Berücksichtigung von statistischen Methoden zur Qualitätssicherung, eigenverantwortlich zu planen und festzulegen. In Einzelfällen (z.B. bei risikoklassifizierten Produkten gemäß TLE) können Prüfumfänge durch REHAU (z.B. in der TLE) vorgegeben werden. Die durch Qualitätsvorausplanung beim Lieferanten festgelegten, serienbegleitenden Prüfungen müssen dazu geeignet sein, jederzeit die Konformität der Produkte mit den Spezifikationen nachzuweisen.

Werden zur vereinbarten Spezifikation keine besonderen Merkmale zur statistischen Prozessregelung und zugehörige Fähigkeitsgrenzwerte bekannt gegeben (z.B. in Zeichnung, TLE), ist der Lieferant für Festlegung und Bewertung besonderer, für den bestimmungsgemäßen Gebrauch wesentlicher, Produktmerkmale und Prozessparameter verantwortlich. Die benötigte und durchgängige Kennzeichnung besonderer Merkmale auf entsprechenden Dokumenten (z.B. Zeichnungen, technischen Unterlagen, FMEA) obliegt dem Lieferanten. Für besondere Merkmale ist ein Maschinen- oder Prozessfähigkeitsnachweis zu erbringen. Kann ein besonderes Merkmal nicht über Prozessfähigkeitskennwerte nachgewiesen werden, so ist der Nachweis über sekundäre Merkmale zu führen bzw. eine 100%-Prüfung einzusetzen.

Produktionsprozesse müssen Methoden zur Fehlersicherheit beinhalten (z.B. Funktionsüberprüfung von Vorrichtungen, Fehlersimulation).

Der Lieferant erstellt im Rahmen seiner Qualitätsvorausplanung einen Messplan und stimmt diesen frühzeitig mit REHAU ab. Im Rahmen seiner Prüfmittelplanung legt der Lieferant den Bedarf an Prüf- und Messmitteln eigenverantwortlich fest. Prüfmittelkonzepte sind unter Berücksichtigung der besonderen Merkmale vom Lieferanten zu entwickeln und an REHAU vorzustellen. Lehren und Messaufnahmen sind abzustimmen und durch REHAU freizugeben.

Der Lieferant stellt auf Anforderung nachweisführende Unterlagen/ Daten zur Qualitätsvorausplanung (z.B. Produktionslenkungspläne für Prototypen/ Vorserie/ Serie, Fähigkeitsanalysen) zur Verfügung.

9. Verpackung/ Kennzeichnung

Verpackungen und zugehörige Kennzeichnung zur qualitätsgerechten Anlieferung, Verarbeitung und Rückverfolgbarkeit werden eigenverantwortlich vom Lieferanten vorgeschlagen. Spezifische Vorgaben von REHAU (z.B. Zeichnung, TLE) sind zu berücksichtigen. Abstimmung und Freigabe erfolgen im Rahmen von Prüfplanung und Bemusterungsablauf.

Materialien, sofern technisch möglich und wirtschaftlich vertretbar, und deren Verpackung sind mit dem jeweiligen Generationsstand zu kennzeichnen.

Sind nach Einschätzung des Lieferanten ergänzende Daten zur Rückverfolgbarkeit/ Eingrenzung evtl. fehlerhafter Fertigungs- und Lieferlose erforderlich, führt der Lieferant Abklärung mit REHAU herbei.

Vom Lieferanten geplante Änderungen gegenüber den vereinbarten Spezifikationen bedürfen der frühzeitigen Abstimmung und Vereinbarung mit REHAU (vgl. auch Bemusterung).

10. Bemusterung/ IMDS

Das dokumentierte Bemusterungsverfahren dient zum Nachweis, dass die zugekauften Produkte/ zu erbringenden Dienstleistungen die Anforderungen an den Produktionsprozess und das Produkt erfüllen. Mit der Freigabe wird die Qualitätsfähigkeit unter Serienbedingungen dokumentiert.

Auf Grundlage der Produkt- und Prozessspezifikationen ist vor Aufnahme der Serienlieferung eine Erstmustervorstellung an den zuständigen technischen Sachbearbeiter durchzuführen. Das Bemusterungsverfahren ist mit dem zuständigen technischen Sachbearbeiter abzustimmen. Basis der Bemusterung bilden Vorgaben gemäß VDA 2 oder PPAP-Verfahren.

Die Auswirkungen von Änderungen müssen vom Lieferanten vor der Umsetzung bewertet werden (z.B. Maßnahmen zur Validierung, Einhaltung von Kundenforderungen).

Wenn eine Änderung technischer Normen/ Spezifikationen eine Entwicklungsänderung am Produkt oder Prozess zur Folge hat, muss innerhalb von 10 Arbeitstagen nach Eingang der Mitteilung eine Stellungnahme über die Umsetzung der Änderung, in Form einer Herstellbarkeitsbewertung erfolgen.

Jede Art von Änderung an Komponenten, Vorlieferanten, Herstellungsprozess und -ort, welche die vereinbarte Spezifikation oder die Produktqualität beeinflussen kann, ist durch Neubemusterung aufzuzeigen. Durchführung und Umfang von Neubemusterungen sind mit dem zuständigen technischen Sachbearbeiter frühzeitig abzustimmen.

Serienlieferung darf erst nach schriftlicher Freigabe durch REHAU erfolgen.

Ist seitens des Lieferanten geplant oder absehbar, dass gelieferte Produkte nicht mehr verfügbar sein werden, ist dies mindestens 9 Monate im Voraus dem zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter anzuzeigen, um die erforderlichen Maßnahmen (z.B. Bemusterung alternativer Produkte) zu vereinbaren.

Im Falle von Produkten, die für Mitglieder der EU bestimmt sind, bestätigt der Lieferant die Einhaltung aller mit Materialzusammensetzung in Zusammenhang stehenden (z.B. REACH) relevanten EU-Richtlinien.

Alle Daten zur Zusammensetzung der gelieferten Produkte sind im IMDS (www.mdsystem.com) unter REHAU Firmen-ID 210 einzustellen. Zielsetzung ist ein durch REHAU akzeptierter IMDS-Eintrag spätestens 4 Wochen vor dem abgestimmten Bemusterungstermin.

Etwas, neben den EU-Richtlinien geltende, nationale Vorgaben sind vom Lieferanten zu beachten und Festlegungen zum benötigten Datenaustausch fallweise mit REHAU zu vereinbaren.

11. Absicherung der Qualitätsleistung in Vorserie und Serie

Der Lieferant ist verpflichtet, zur Umsetzung und Einhaltung der vereinbarten Spezifikation erforderliche Qualitätsprüfungen in entsprechenden Vorgaben festzuhalten und mittels geeigneter Dokumentation nachweislich sicherzustellen (z.B. Produktionslenkungsplan, Prüfprotokolle).

Die Produktion ist prozessbegleitend zu überwachen. Der Lieferant stellt die Stabilität der Fertigungsprozesse über die gesamte Produktionszeit durch eine geeignete Prozessregelung oder die Überwachung bei nicht stabilen Prozessen nachweislich sicher. Bei Unterschreitung der geforderten Fähigkeiten ist eine 100%-Prüfung der besonderen Merkmale durchzuführen.

Werden dem Lieferanten zur vereinbarten Spezifikation keine besonderen Merkmale zur statistischen Prozessregelung und zugehörige Fähigkeitsgrenzwerte bekannt gegeben (z.B. in Zeichnung, TLE), ist der Lieferant für die Festlegung besonderer, für den bestimmungsgemäßen Gebrauch wesentlicher, Produktmerkmale und Prozessparameter verantwortlich. Produktionsprozesse müssen Methoden zur Fehlersicherheit beinhalten (z.B. Funktionsüberprüfung von Vorrichtungen, Fehlersimulation).

Die Überwachung der Produktion muss mit geeigneten Messverfahren und Messmitteln erfolgen.

Auf Anforderung sind Prüfpläne, Prüfergebnisse und eingesetzte statistische Verfahren wie z.B. Fähigkeitsanalysen vom Lieferanten vorzuweisen.

Auf Anforderung ist die Produktqualität zu bescheinigen. Geforderte Merkmale, benötigte Nachweisstufe und Art der Bereitstellung (z.B. Beigabe der Bescheinigungen/ Prüfzeugnisse zu jeder Charge/ Lieferung) werden in der Spezifikation (z.B. TLE) vereinbart.

Werden Qualitätsabweichungen an bereits gelieferten Produkten/ erbrachten Dienstleistungen vom Lieferanten festgestellt oder vermutet, ist der zuständige technische Sachbearbeiter unverzüglich zu informieren und das weitere Vorgehen abzustimmen, um mögliche Folgeschäden zu minimieren.

Lässt sich im Falle eines Produktfehlers eine Gefahr für Leib und Leben durch den Gebrauch des Materials nicht ausschließen, muss der Lieferant mit allen Mitteln fehlerhafte Lieferungen vermeiden.

12. Requalifikation

Der Lieferant verpflichtet sich in regelmäßigen Zeitabständen, sofern in der Spezifikation (z.B. TLE) nicht anders gefordert jährlich, zu einer Requalifikationsprüfung (vollständige Maß- und Funktionsprüfung auf Grundlage zugehöriger Vorgaben/ Spezifikation) der beauftragten Produkte und Dienstleistungen.

Das Ergebnis der Requalifikationsprüfung wird auf Anforderung durch den Lieferanten bekannt gegeben.

13. Rückverfolgbarkeit/ Dokumentation/ Archivierung

Der Lieferant sorgt eigenverantwortlich für eine angemessene Rückverfolgbarkeit und Archivierung der relevanten Dokumentation (qualitätsrelevante Vorgabedokumente und Aufzeichnungen). Die grundsätzliche Aufbewahrungsfrist beträgt mindestens 15 Jahre. Bei Produkten mit Risikoklassifizierung (gem. TLE) beträgt die Aufbewahrungsfrist 15 Jahre nach letzter Bestellung.

Es ist ein lückenloser Teilelebenslauf mit Dokumentation des Änderungsstandes, Grund der Änderung und Termin der Änderung zu führen. Der Liefertermin der geänderten Produkte, der Änderungsgrund und -umfang sind zur Pflege der Teilelebensläufe jeweils abzustimmen.

Änderungen am Produkt (z. B. Material, Geometrie, Abstimmbereiche) oder Prozess bedeuten eine Erhöhung des Änderungsstands, welche im Teilelebenslauf nachvollziehbar dokumentiert werden. Die Dokumentation des Änderungsstandes erfolgt auch auf den Produkten (sofern möglich).

Der Lieferant gewährt auf Wunsch Einsicht in die relevante Dokumentation.

14. Wareneingangsprüfungen bei REHAU

Die Verantwortung einer fehlerfreien Lieferleistung obliegt dem Lieferanten. Soweit nicht anders vereinbart, werden Wareneingangsprüfungen lediglich als Ident- und Mengenprüfung sowie auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden ausgelegt. Weitere Untersuchungsobliegenheiten von REHAU bestehen nicht.

Die Ergebnisse aus Wareneingangsprüfung und Lieferleistung fließen in die Lieferantenbewertung ein.

15. Reklamationen/ Qualitätsleistung des Lieferanten

Werden gelieferte Produkte oder erbrachte Dienstleistungen reklamiert, gibt der Lieferant unverzüglich, spätestens innerhalb von 1 Werktag nach Anzeige durch REHAU, eine erste schriftliche Stellungnahme mit Sofortmaßnahmen zur Reklamationsbearbeitung an REHAU ab. Spätestens nach drei Arbeitstagen reicht der Lieferant einen schriftlichen Zwischenbescheid mit Bekanntgabe von kurzfristigen Maßnahmen zur Reklamationsbearbeitung durch den Lieferanten in Form eines 8D-Berichtes bei REHAU ein. Wenn im Einzelfall nicht anders vereinbart, stellt der Lieferant spätestens zwei Wochen nach Eingang der Reklamation einen ergänzenden/ abschließenden 8D-Bericht an REHAU zur Verfügung.

Vereinbarung zur Qualitätssicherung

Automotive für Industries



REHAU behält sich vor, im Falle vom Lieferanten nicht eingehaltener Fristen zur schriftlichen Stellungnahme dringliche Maßnahmen (z.B. Aussortierung oder Rücksendung der reklamierten Ware) auch ohne dessen ausdrücklicher Zustimmung durchzuführen, um mögliche Folgeschäden (z.B. Bandstillstand/ Produktionsausfall, z.B. beim OEM) zu minimieren.

Im Rahmen der Ursachenanalyse setzt der Lieferant geeignete Methoden (z.B. 5-Why-Methode, Ishikawa-Diagramm) ein. Der Lieferant beurteilt die Wirksamkeit eingeführter Korrekturen, um Wiederholungsreklamationen auszuschließen und nimmt formelle Abschlussmeldung an REHAU zur 8D-Bearbeitung vor. Aufgrund von Reklamationen eingeführte Korrekturen sind vom Lieferanten ggf. präventiv auf weitere für REHAU im Einsatz befindliche Produktionsstrecken und/ oder Materialien zu übertragen. In Einzelfällen behält sich REHAU vor, die Wirksamkeit von kommunizierten Korrekturen beim Lieferanten vor Ort zu verifizieren.

Der Prozess zur Schadteilanalyse Feld soll sicherstellen, dass die Ursache von Schadteilen aufgeklärt und ein Wiederauftreten vermieden wird.

Erfordern Lieferleistung, Qualitätslage oder (berechtigte) Zweifel an den qualitätssichernden Maßnahmen des Lieferanten erhöhten Aufwand bei Wareneingangsprüfung, Weiterverarbeitung und Marktbedienung, kann dieser Aufwand dem Lieferanten in Rechnung gestellt werden, nachdem dies dem Lieferanten angezeigt und die Möglichkeit zur Stellungnahme gegeben wurde.

Wird dem Lieferanten von einem Endkunden der Automobilindustrie (OEM) eine Qualitätsauszeichnung oder ein formeller Lieferantenstatus nach Regelungen des OEM entzogen, ist der Lieferant zur unverzüglichen Information an den zuständigen kaufmännischen Sachbearbeiter verpflichtet (z.B. Daimler Q-Help).