



COMPLETING
GREAT
TECHNOLOGY.

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

MSG
Mechatronic Systems GmbH
Auf der Aue 11
A-8551 Wies

Telefon: 03465 / 20900
Telefax: 03465 / 20900-319

im folgenden "MSG" genannt

und

im folgenden "Lieferant " genannt

Stand: 14_13.06.2022



Qualitätssicherungsvereinbarung

Inhaltsverzeichnis:

Präambel (Beschreibung des Vertragszwecks)

1 Allgemeine Vereinbarungen

- 1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand
- 1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten
- 1.3 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten
- 1.4 Audit (beim Lieferanten)
- 1.5 Dokumentation, Information

2 Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

- 2.1 Entwicklung, Planung
- 2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige
- 2.3 Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

3 Requalifikation

4 Eskalationsverfahren für Lieferanten

5 Produkthaftung, Produktsicherheit

6 Vertraulichkeit

7 Verhaltenskodex

8 Konfliktmineralien

9 Laufzeit der Vereinbarung

10 Änderungshistorie



Qualitätssicherungsvereinbarung

Präambel (Beschreibung des Vertragszweckes)

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen MSG und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles 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.

1. Allgemeine Vereinbarungen

1.1 Geltungsbereich, Vertragsgegenstand

a.) Diese Vereinbarung regelt die Qualitätsanforderungen für alle Produkte, die während ihrer Laufzeit speziell für den Vertragspartner erbracht und/oder geliefert werden – *hierzu gehören:*

- Drehteile
- Kunststoffspritzteile
- Stanz- und Biegeteile, Tiefziehteile
- Druckgussteile
- Federn
- Mechanische Baugruppen
- Norm-Teile, Schrauben, Stifte, etc.
- Buchsen und Gleitlager
- Elektronische und mechatronische Bauteile, Kabel, Stecker, MAG-MATE, Schalter, Platinen, etc.
- O-Ringe, Gummitteile, Dichtungsteile
- Kupferdraht
- Vergussmassen, Harze, Härter
- Softwareentwicklung
- Halbzeuge
- Oberflächenveredelung (zB. Härten, Beschichten)
- Werkzeuge
- Prüfmittel
- Magnete
- Hilfs- und Betriebsstoffe



Qualitätssicherungsvereinbarung

Lieferantenauftragsnummer für Produktentwicklungen sowie externe Dienstleistungsunternehmen für Transporte und Lagerungen müssen den gestellten Anforderungen oder Spezifikationen jeweils auftragspezifisch entsprechen.

b.) Diese Vereinbarung gilt als Ergänzung zu den Entwicklungsbedingungen von MSG und ist ein Bestandteil der Lieferverträge.

c.) Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie mit vorrangigen Verträgen, z.B. Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen.

d.) Diese Vereinbarungen sowie Änderungen und Ergänzungen bedürfen der Schriftform.

1.2 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

a.) Der Lieferant verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems nach DIN ISO 9001:2015. Dies ist eine Mindestanforderung. Das Qualitätsmanagement ist in Richtung IATF 16949:2016 weiter zu entwickeln. Bis zur Umsetzung der IATF 16949:2016 gelten die Anforderungen der MAQMSR als zusätzliche Mindestanforderung. Der Lieferant trägt die ausschließliche Verantwortung für die Qualität der von ihm gelieferten Produkte. Der Lieferant verpflichtet sich, die Qualität der von ihm hergestellten Produkte vor der Lieferung an MSG so zu prüfen, dass eine zusätzliche Eingangsprüfung bei MSG entfallen kann.

Die Eingangsprüfung bei MSG beschränkt sich ausschließlich auf äußerlich erkennbare Transport- und Verpackungsschäden sowie auf die Einhaltung von Menge und Identität. Die Prüfung der Identität erfolgt zumindest anhand der Lieferpapiere.

Festgestellte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Die Garantie- und Gewährleistungsansprüche vom Kunden bleiben hierdurch unberührt.

b.) Der Lieferant ist dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet und wird darüber hinaus seine Leistungen dahingehend kontinuierlich optimieren. Kann der Lieferant keine 0-Fehlerlieferung garantieren, so werden jährliche ppm-Ziele festgelegt. Sind keine gesonderten ppm-Ziele festgelegt gilt grundsätzlich eine Fehlerrate < 100 ppm. Wird das ppm-Ziel nicht erreicht, so ist vom Lieferanten ein Maßnahmenkatalog einzureichen. Falls erforderlich wird des Weiteren das Eskalationsverfahren gemäß Punkt 4 eingeleitet.

c.) Soweit MSG dem Lieferanten Produktions- und Prüfmittel zur Verfügung stellt, müssen diese vom Lieferanten in sein Qualitätsmanagementsystem wie eigene Produktions- und Prüfmittel einbezogen werden, sofern nichts anderes vereinbart ist.



Qualitätssicherungsvereinbarung

1.3 Qualitätsmanagementsystem der Unterlieferanten

- a.) Der Lieferant wird seine Unterlieferanten in analoger Weise zur Einhaltung der von ihm übernommenen Pflichten aus diesem Vertrag schriftlich verpflichten.
- b.) Der Endkunde kann von MSG 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.

1.4 Audit (beim Lieferanten)

- a.) MSG und sein Auftraggeber sind berechtigt, durch ein Audit festzustellen, ob die Qualitätssicherungsmaßnahmen des Lieferanten die Erfüllung der Endkundenforderungen gewährleisten. Das Audit kann als System-, Prozess- oder Produktaudit durchgeführt werden und ist rechtzeitig vor geplanter Durchführung zu vereinbaren. Audits von zugelassenen Zertifizierungsgesellschaften sind dabei zu berücksichtigen.

Es werden angemessene Einschränkungen des Lieferanten zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert.

- b.) Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und/oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu bewirken.

1.5 Dokumentation, Information

- a.) Die Pflicht zur Aufbewahrung der Vorgabe- und Nachweisdokumente sowie der Rückstellmuster betragen 16 Jahre. Der Lieferant hat MSG auf Verlangen Einsicht in diese Dokumentationen zu gewähren. Punkt 1.4 gilt entsprechend.

b.) Wird erkennbar, dass getroffene Vereinbarungen (z.B. über Qualitätsmerkmale, Termine, Liefermenge, usw.) nicht eingehalten werden können, ist der Lieferant verpflichtet, MSG unverzüglich hierüber zu informieren. Im Interesse einer schnellen Lösungsfindung ist der Lieferant zur Offenlegung der Problemkriterien verpflichtet.

c.) Stellt der Lieferant eine Zunahme der Abweichungen der Ist-Beschaffenheit von der Sollbeschaffenheit der Produkte fest (Qualitätseinbrüche), hat er MSG hierüber und über geplante Abhilfemaßnahmen unverzüglich zu benachrichtigen.

d.) Vor Änderung von Fertigungsverfahren, Materialien oder Unterlieferanten für die Produkte, Verlagerungen von Fertigungsstandorten, ferner Änderungen von Verfahren oder Einrichtungen zur Prüfung der Produkte oder von sonstigen Qualitätssicherungsmaßnahmen hat der Lieferant MSG rechtzeitig zu benachrichtigen,



Qualitätssicherungsvereinbarung

dass MSG prüfen kann, ob sich die genannten Änderungen nachteilig auswirken können.

e.) Für die Beschaffung von kundenspezifischen Vormaterialien und Leistungen dürfen nur von MSG freigegebene Unterlieferanten berücksichtigt werden. Für den Wechsel solcher Unterlieferanten ist von MSG eine gesonderte Bewilligung einzuholen.

f.) Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette, sind in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA-Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ zu behandeln. Der Produktlebenslauf ist MSG auf Verlangen vorzuweisen.

g.) In folgenden Fällen ist der Lieferant verpflichtet, MSG innerhalb von 5 Arbeitstagen schriftlich zu informieren:

- Ein Kunde beanstandet das Managementsystem des Lieferanten
- Dem Lieferanten wird ein Zertifikat entzogen
- Es tritt ein besonderer Kundenstatus auf (zB. new business on hold).

2. Vereinbarungen zum Produktlebenslauf

2.1 Entwicklung, Planung

a.) Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben (auch Softwareentwicklung) einschließt, ist die Anforderungsspezifikation durch die Vertragspartner schriftlich, z.B. in Form eines Lasten-/ Pflichtenheftes festzulegen. Der Lieferant verpflichtet sich bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben die Regeln des Projektmanagements anzuwenden und MSG auf Verlangen Einsicht in die Projektdokumentation zu gewähren.

b.) Alle zur Unterstützung der Serienentwicklung nötigen technischen Unterlagen (wie Spezifikationen, Zeichnungen, Stücklisten, CAD-Daten, etc.) müssen nach Erhalt durch den Lieferanten auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit geprüft werden. Ist erkennbar, dass die in den technischen Unterlagen festgelegten Forderungen an das Produkt fehlerhafte, unklare oder unvollständige Beschreibungen beinhalten, so hat der Lieferant MSG unaufgefordert in geeigneter Form zu informieren, um seiner Warnpflicht nachzukommen.

Gleiches gilt, wenn die Produkthanforderungen durch geeignetere, wirtschaftlichere und wirkungsvollere Verfahren ersetzt werden können.

c.) Für die Entwicklungsphase vereinbaren die Vertragspartner, geeignete präventive Methoden der Qualitätsplanung anzuwenden.

Die Erfahrungen (Prozessabläufe, Prozessdaten, Fähigkeitsstudien etc.) aus ähnlichen Vorhaben sind zu berücksichtigen. Merkmale mit besonderen Anforderungen an die Dokumentation und Archivierung sind festzulegen.



Qualitätssicherungsvereinbarung

d.) Für Prototypen und Vorserienteile sind zwischen MSG und Lieferanten die Herstellungs- und Prüfbedingungen abzustimmen und zu dokumentieren. Ziel ist es, die Teile unter seriennahen Bedingungen herzustellen.

e.) Für die bekannten – geregelten oder vereinbarten – funktionsrelevanten Merkmale hat der Lieferant Analysen der Eignung der eingesetzten Herstellungsanlagen durchzuführen und zu dokumentieren. Werden festgelegte Fähigkeitswerte nicht erreicht, hat der Lieferant entweder seine Anlagen und Prozesse entsprechend zu optimieren oder geeignete Prüfungen an den hergestellten Produkten durchzuführen, um mangelhafte Lieferungen auszuschließen.

f.) Vor Anlauf der Serienproduktion und in Serienproduktion hat der Lieferant die Prozess- und Produktfreigabe nach VDA-Schrift Band 2 (PPF) oder QS 9000 (PPAP) durchzuführen. Diese Vorgehensweise gilt auch bei:

1. Produktänderungen
2. Werkzeugänderungen
3. Werkzeugneuerstellungen
4. Prozessänderungen
5. Materialänderungen
6. Zeichnungsänderungen
7. Produktionsverlagerungen
8. Änderungen von Prüfverfahren
9. Änderungen des Fertigungsstandortes
10. Verlagerung von Fertigungseinrichtungen am Standort
11. Beauftragen von Unterlieferanten
12. Wechsel von Unterlieferanten
13. Aussetzen der Fertigung ≥ 1 Jahr
14. Änderung vom PLP

Fordert MSG eine Konstruktionsfreigabe, hat diese der Produktionsprozess- und Produktfreigabe jedenfalls voranzugehen.

g.) Für Erstmuster gelten kundenspezifisch entweder die Richtlinien der VDA, Band 2 zum PPF Verfahren (V) oder PPAP Level 3. Soweit keine anderen Absprachen getroffen sind, werden jeweils 5 Teile und bei Werkzeugen mit mehreren Kavitäten 3 Teile pro Nest geprüft und im Erstmusterprüfbericht dokumentiert. Für Normteile und Katalogware ist eine Erstbemusterung nach den Richtlinien VDA Band 2 zum PPF Verfahren (V) oder PPAP Level 0 erforderlich.

Erstmuster sind grundsätzlich nach dem für die Serienfertigung vorgesehenen Arbeitsablauf und mit den für die Serienfertigung vorgesehenen Maschinen, Werkzeugen und Anlagen zu fertigen. Dabei sind Prüfungen in Fertigung und Endkontrolle mit dem für die Serienfertigung vorgesehenen Prüfeinrichtungen und Lehren vorzunehmen. Für definierte Prüfmerkmale sind die Prozessfähigkeiten zu ermitteln und zu dokumentieren (siehe VDA Band 4 „Ringbuch“). Die Untersuchungsmethoden und Fähigkeitskennwerte sollten zwischen MSG und



Qualitätssicherungsvereinbarung

Lieferanten vereinbart werden. Falls keine anders lautenden Vereinbarungen vorliegen, sind jedenfalls folgende Werte einzuhalten:

Untersuchungsart	Fähigkeit
<i>Kurzzeit-Prozessfähigkeit</i>	$Cm_K \geq 1,67$
<i>Vorläufige Prozessfähigkeit</i>	$Pp_K \geq 1,67$
<i>Langzeit-Prozessfähigkeit</i>	$Cp_K \geq 1,33$

Eine Freigabe als Serienlieferant kann erst nach einem positiv beurteilten Erstmusterprüfbericht und der Freigabe des Produktes durch MSG erfolgen.

h.) MSG hat das Produkt vor Beginn der Serienproduktion im erforderlichen Umfang zu prüfen und dem Lieferanten die Freigabe - ggf. unter Berücksichtigung von Auflagen - zu erteilen.

i.) Bei der Produktionsprozess- und Produktfreigabe ist der Maschinenfähigkeitsindex und/oder der Prozessfähigkeitsindex für vereinbarte Merkmale anzugeben.

Für funktionsrelevante Merkmale wird der Lieferant eine detaillierte Kurzzeitprozessfähigkeitsanalyse durchführen und dokumentieren. Bei Nichterreichen eines Cm_K -Wertes von mindestens 1,67 gelten unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten entweder Maschinenoptimierungen oder 100%-Prüfungen als vereinbart. Innerhalb der Serienproduktion werden für funktionsrelevante Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z.B. SPC oder manuelle Regelkartentechnik) Prozessfähigkeiten von $Cp_K \geq 1,33$ langfristig nachgewiesen. Für nicht funktionsrelevante Merkmale werden Cp_K -Werte von $\geq 1,33$ als Ziel festgeschrieben. Für die eingesetzten Messmittel sind die entsprechenden attributiven/variablen Messmittelfähigkeiten nachzuweisen.

Werden diese Werte nicht erreicht, so hat der Lieferant seine Lieferungen mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern und den Produktionsprozess (P-FMEA) unter Einsatz aller Kräfte zu optimieren, um die geforderten Prozessfähigkeiten zu erreichen.

Der Lieferant ist für die Ermittlung und die ordnungsgemäße Festlegung der funktionsrelevanten Merkmale und evtl. der geeigneten Optimierungen der Produktionsanlagen oder der geeigneten Prüfmethoden verantwortlich.

j.) Alle für den Vertragsgegenstand in der Produktion des Lieferanten verwendeten Kaufteile und Stoffe müssen den jeweils geltenden gesetzlichen Vorschriften, z.B. in Bezug auf Umweltschutz, Elektrik, Elektromagnetismus und Sicherheit entsprechen, die im Herstellungs- und Vertriebsland gelten.

Darüber hinaus sind alle Stoffe und Stoffgruppen gem. VDA 232-101 „Liste deklarations-pflichtige Stoffe“ im Erstmusterprüfbericht anzugeben, soweit sie in den Erzeugnissen vorhanden sind oder freigesetzt werden können. Des Weiteren



Qualitätssicherungsvereinbarung

verpflichtet sich der Lieferant alle Stoffe und Stoffgruppen in die IMDS-Datenbank einzupflegen.

k.) MSG stellt dem Lieferanten im Rahmen seiner Möglichkeiten Planungsinformationen und Einkaufsverpflichtungen zur Verfügung. Der Lieferant hat jedenfalls Liefertermine genauestens einzuhalten

l.) Sämtliche Muster sind so zu kennzeichnen, dass diese für MSG eindeutig zu jeweiligem Musterstand zuordenbar sind. Am Lieferschein ist ein entsprechender Hinweis anzudrucken.

2.2 Serienfertigung, Rückverfolgbarkeit, Identifikation, Mängelanzeige

a.) Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen hat der Lieferant die Ursachen zu analysieren, Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten und ihre Wirksamkeit zu überprüfen. Sind im Ausnahmefall nicht spezifikationsgemäße Produkte zu liefern, ist vorher eine Sonderfreigabe von MSG einzuholen. Auch über nachträgliche erkannte Abweichungen ist MSG unverzüglich in Kenntnis zu setzen.

b.) Der Lieferant verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend seiner Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle eines festgestellten Fehlers hat eine Rückverfolgbarkeit derart möglich zu sein, dass eine gänzliche

Eingrenzung der Mengen schadhafter Teile/Produkte 100% durchgeführt werden kann. MSG wird dem Lieferanten die zur Rückverfolgbarkeit benötigten Daten mitteilen.

c.) Grundsätzlich muss der Lieferant eine Kennzeichnung der Über- und Einzelpackungen vornehmen. Hierfür gelten folgende Mindestinformationen: MSG-Artikelnummer mit Änderungsindex, Artikelbezeichnung, Füllmenge/Mengeneinheit, Lieferantennamen, Sachnummer des Lieferanten, Chargen-Nr. wahlweise Produktions-, Versand- oder Verfallsdatum. Zusatzinformationen bei Änderungen in Signalfarbe z.B. „Achtung Änderung“.

d.) Bei Lieferungen frei Werk ist der Lieferant zur Sicherung der Qualität bis zum Bestimmungsort verpflichtet. Entsprechend dieser Forderung sind die Speditionen in das QM-System des Lieferanten einzubeziehen. Transportmittel und Verpackungen müssen mit MSG abgestimmt worden sein. Die Verpackung muss die Ware vor Beschädigungen und Qualitätsminderungen (z.B. Verschmutzung, Korrosion, chemische Reaktion) schützen. Jede einzelne Verpackungseinheit ist gemäß Punkt 2.2 c zu kennzeichnen.



Qualitätssicherungsvereinbarung

2.3. Prüfungen, Beanstandungen, Maßnahmen

a.) Der Lieferant legt in eigener Verantwortung ein Prüfkonzept fest, mindestens jedoch die auf den MSG Zeichnungen ausgewiesenen Prüfmerkmale, um die vereinbarten Ziele und Spezifikationen zu erfüllen. Beide Vertragspartner sind dem Null-Fehler-Ziel verpflichtet.

b.) Bei der laufenden Serie hat der Lieferant für alle funktionsrelevanten Merkmale mittels geeigneter Verfahren (z.B. statistische Prozessregelung oder manuelle Regelkarten-technik) über die gesamte Produktionszeit die Prozessfähigkeit nachzuweisen.

c.) Wird die geforderte Prozessfähigkeit nicht erreicht, so ist die Qualität mit geeigneten Prüfmethoden abzusichern; der Produktionsprozess ist entsprechend zu optimieren, um die geforderte Fähigkeit zu erreichen.

d.) MSG prüft die vom Lieferanten bezogenen Produkte nach deren Erhalt auf die Einhaltung von Menge und Identität sowie auf äußerlich erkennbare Schäden (Eingangsprüfung). Im Übrigen wird MSG von der Untersuchungs- und Rügepflicht (§ 377; §378 UGB) befreit.

e.) Mängel in einer Lieferung wird MSG, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unverzüglich anzeigen. Je Mängelrüge (Prüfbericht) ist MSG berechtigt, den Lieferanten mit 150,- Euro für die Reklamationsbearbeitung zu belasten.

f.) MSG stellt dem Lieferanten bemängelte Teile zur Analyse zur Verfügung.

g.) Kommt es zu mangelhaften Lieferungen, ist der Lieferant verpflichtet unverzüglich Maßnahmen zu ergreifen, um den Schaden einzugrenzen sowie Fehler dauerhaft auszuschließen. (Ersatzlieferungen, Sortier- oder Nacharbeit). Ggfs. für sämtliche durch derartige Lieferungen verursachte Kosten hält der Lieferant MSG schad- und klaglos.

Innerhalb von 24 Stunden (3D) ist eine erste Meldung an MSG bezüglich der eingeleiteten Sofortmaßnahmen abzugeben. Innerhalb von 10 Arbeitstagen ist vom Lieferanten eine schriftliche Stellungnahme über Fehlerursache und Abstellmaßnahmen in Form eines 5D-Reports gemäß VDA an MSG abzugeben. Ein 8D-Report ist nach weiteren 5 Arbeitstagen bzw. ergänzt nach Abschluss der Beanstandung abzugeben.

3. Requalifikationsprüfung

Der Lieferant unterzieht mindestens einmal jährlich, wenn nicht anderes vereinbart wurde, entsprechend den Vorgaben aus IATF 16949:2016 alle Produkte einer Requalifikationsprüfung gemäß Produktionslenkungsplan unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion. MSG ist jederzeit Einsicht in die Prüf-dokumentation zu gewähren.



Qualitätssicherungsvereinbarung

4. Eskalationsverfahren für Lieferanten

Gründe für das Einleiten eines Eskalationsverfahrens beim Lieferanten:
Aufgrund von Lieferantenverschulden wiederholte Qualitätsprobleme,
Zielabweichungen jeglicher Art, Reklamationen, Lieferverzug oder
Lieferantenbewertungsergebnis C (B nach Ermessen).

Ziel des Verfahrens ist es, beim Lieferanten geeignete Maßnahmen zu
implementieren, damit die gelieferten Produkte und Materialien wieder den

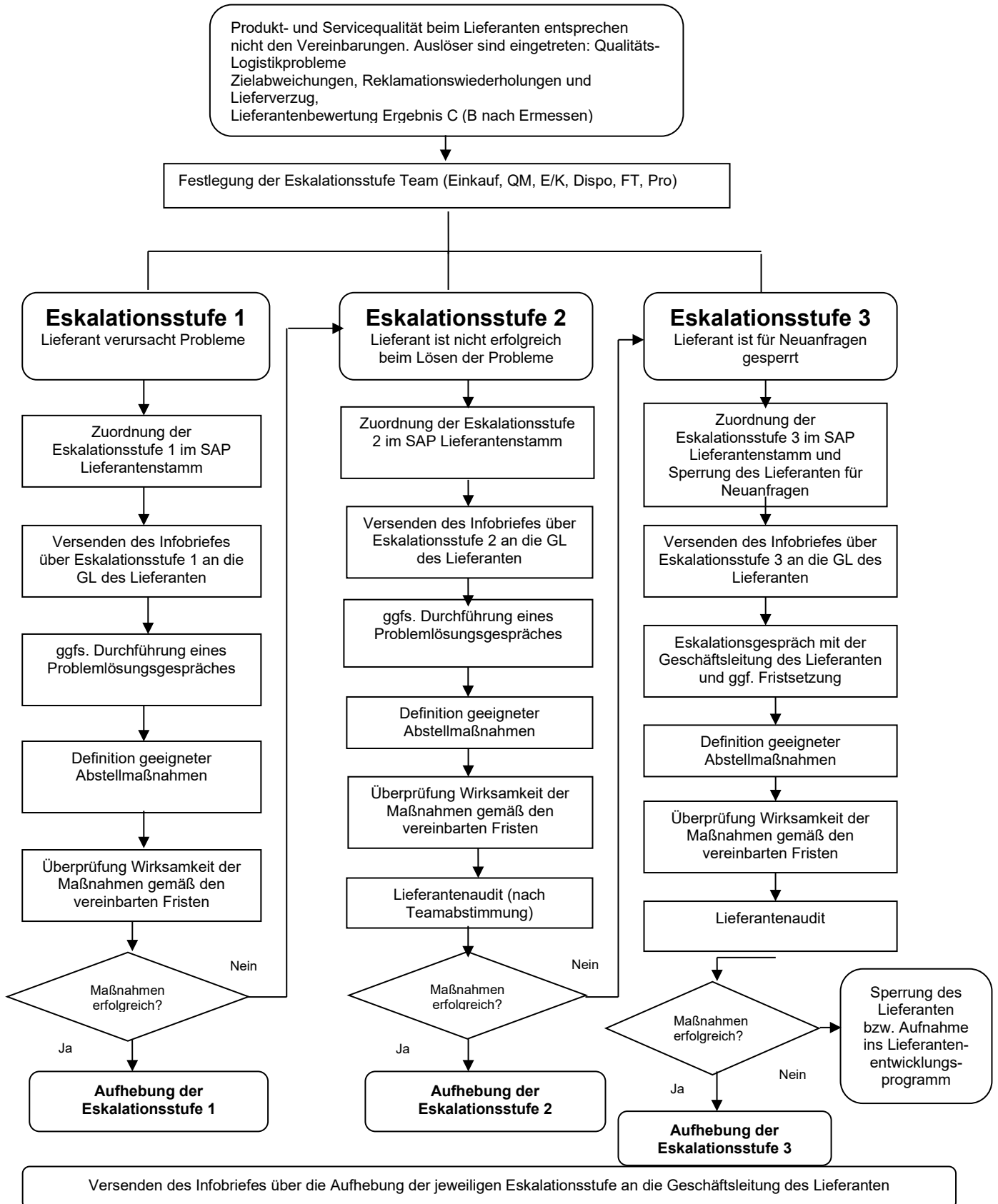
Anforderungen des Kunden entsprechen. Je nach Dauer und Schwere der Probleme
erfolgt die Einstufung in eine der drei Eskalationsstufen.

Grundsätzlich verläuft jede Stufe wie folgt:

- Zuordnung der Eskalationsstufe
- Versenden Infobrief an Geschäftsleitung des Lieferanten
- Analyse der Eskalationsursache sowie des Problems.
- Definition geeigneter Abstellmaßnahmen zur Beseitigung der Ursachen, um die Qualität wieder in Übereinstimmung mit den Zielen zu bringen.
- Umsetzung des Aktions- bzw. Maßnahmenplanes
- Überprüfen der Wirksamkeit gemäß den vereinbarten Fristen
- Abhängig von der Wirksamkeit der Maßnahmen wird entweder in die nächste Stufe eskaliert oder deeskaliert.

Qualitätssicherungsvereinbarung

Ablauf Lieferanten-Eskalationsprozess





Qualitätssicherungsvereinbarung

5. Produkthaftung, Produktsicherheit

a.) Die Vereinbarung von Qualitätszielen und –maßnahmen, sowie Eingriffsgrenzen (Störfälle, ppm-Ziele im Sinne einer statistischen Größe) lässt die gesetzliche Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche unverändert bestehen.

b.) Der Lieferant ist verpflichtet, eine Betriebshaftpflichtversicherung mit angemessenem Deckungsumfang (mindestens 10 Millionen Euro) abzuschließen. Diese ist während der Dauer dieser Vereinbarung aufrechtzuerhalten. Der Lieferant stellt MSG eine Polizzen-abschrift zur Einsicht zur Verfügung.

c.) Um die Risiken der Produkthaftung zu minimieren stellt der Lieferant sicher, dass:

- im gesamten Unternehmen ein ausgeprägtes Qualitätsbewusstsein vorhanden ist.
- bei der Entwicklung von Komponenten die erforderliche Produktsicherheit gewährleistet wird.
- bei der Qualitätsplanung die Produktsicherheit besondere Berücksichtigung findet.
- die Qualitätsfähigkeit der Fertigungsprozesse sichergestellt und nachgewiesen wird.
- durch angemessene serienbegleitende Qualitätssicherungsmaßnahmen die Wahrscheinlichkeit des Auftretens fehlerhafter Produkte minimiert wird,
- die rechtzeitige Entdeckung fehlerhafter Produkte im Produktionsablauf durch entsprechende Maßnahmen frühestmöglich (Minimierung der Kosten/Verschwendung von Wertschöpfung) sichergestellt ist.
- Qualitätsdaten und gesetzlich geforderte Nachweisführungen ausführlich dokumentiert werden, um nachweisen zu können, dass die Herstellung der Produkte in Übereinstimmung mit Gesetzen und Sicherheitsstandards erfolgt ist.
- ein Materialrückverfolgungssystem zum Einsatz gelangt, um im Bedarfsfall die Auswirkungen eingetretener Fehler eingrenzen zu können.
- eine ausführliche Information und Schulung der verantwortlichen Mitarbeiter zum Thema „Produktsicherheit und Produkthaftung“ erfolgt.
- ein Vor-Ort Produktsicherheitsbeauftragter (PSB) für jede Stufe in der Lieferkette benannt ist. Der PSB ist MSG namentlich in schriftlicher Form mitzuteilen.

6. Vertraulichkeit

Jeder Partner wird alle Unterlagen und Kenntnisse, die er im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung erhält, nur für die Zwecke dieser Vereinbarung verwenden und mit der gleichen Sorgfalt wie entsprechende eigene Unterlagen und Kenntnisse gegenüber Dritten geheim halten, wenn der andere Partner sie als vertraulich bezeichnet oder an ihrer Geheimhaltung ein offenkundiges Interesse hat. Diese Verpflichtung beginnt ab erstmaligem Erhalt der Unterlagen oder Kenntnisse.



Qualitätssicherungsvereinbarung

7. Verhaltenskodex

Bei der Auswahl unserer Lieferanten sowie der Beurteilung neuer und bestehender Lieferbeziehungen sind für uns neben wirtschaftlichen Kriterien auch der Schutz der Umwelt, die Einhaltung von Menschenrechten, Arbeits- und Sozialstandards sowie Antidiskriminierungs- und Antikorruptionsvorgaben relevant.

Gleiches grundlegendes Verständnis und die Einhaltung der Prinzipien sind Voraussetzungen für die Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern.

8. Konfliktminerale

Der Begriff "Konfliktminerale" bezieht sich auf die Minerale Columbit-Tantalit (Tantal), Kassiterit (Zinn), Gold und Wolframit (Wolfram) sowie deren Derivate, die auch in der Demokratischen Republik Kongo (DR Kongo) oder den angrenzenden Nachbarstaaten gewonnen werden.

Bei MSG existiert die Vorschrift zur Vermeidung von "Konfliktminerale".

Der Lieferant ist verpflichtet, sicherzustellen, dass durch "Konfliktminerale" in den an MSG verkauften Produkten weder direkt noch indirekt bewaffnete Gruppen finanziert oder bevorteilt werden, die in der Demokratischen Republik Kongo (DR Kongo) oder den angrenzenden Nachbarstaaten schwere Verstöße gegen die Menschenrechte begehen (siehe auch Abschnitt 1502 des "Dodd-Frank Wall Street Reform and Consumer Protection Act" zum Einsatz von Konfliktminerale).

Im Rahmen der Sorgfaltspflicht wird der Lieferant seine globale Lieferkette hinsichtlich des Einsatzes von "Konfliktminerale" regelmäßig überprüfen mit dem Ziel, die nötige Transparenz in der Lieferkette herzustellen. Relevante Maßnahmen sind zu dokumentieren z.B. mithilfe der EICC/GeSI-Berichtsvorlage für Konfliktminerale (verfügbar unter <http://www.responsiblemineralsinitiative.org/>) Die Unterlagen sind MSG auf Anfrage verfügbar zu machen.



Qualitätssicherungsvereinbarung

9. Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit der beidseitigen Unterzeichnung in Kraft. Sollte es zu einer zeitlichen Abweichung bei der Unterzeichnung kommen, so gilt das spätere Datum als Datum des In-Kraftsetzens. Die Vereinbarung gilt für die Dauer der Geschäftsbeziehung.

Wies,

.....

.....
MSG Mechatronic Systems GmbH

.....
Ort, Datum

.....
Lieferant (Rechtsverbindliche Unterschrift)

10. Änderungshistorie

Ausgabe	Datum	Kurzbeschreibung	Erstellt	Geprüft	Freigegeben
05	13.04.2016	Einbindung PSB unter Punkt 5. Änderungshistorie hinzugefügt. Punkt 2.3 g an die Forderungen der Automobilindustrie angepasst.	Fr. Golob	Fr. Kurzmann	Hr. Gasser
06	04.11.2016	Punkt 2.1 f – EMPB für Normteile und Katalogware hinzugefügt.	Fr. Golob	Fr. Kurzmann	Hr. Gasser
07	08.01.2018	Anpassung IATF 16949:2016 Punkt 1.1, 1.2, 1.5 g, 4, 7, 8	Fr. Golob	Fr. Kurzmann	Hr. Gasser
08	26.03.2018	Anpassung Punkt 4: Eskalationsverfahren für Lieferanten Punkt 7: Verhaltenskodex	Fr. Golob	Fr. Kurzmann	Hr. Gasser
09	10.07.2019	Punkt 8. "Konfliktminerale" hinzugefügt	Fr. Kurzmann	Fr. Golob	Hr. Gasser
10	18.06.2020	Punkt 1.1. "Halbzeuge" hinzugefügt	Fr. Kurzmann	Hr. Fürpass	Hr. Gasser
11	20.08.2020	Punkt 1.1 "Oberflächenveredelung (zB. Härten, Beschichten)" hinzugefügt	Fr. Kurzmann	Hr. Fürpass	Hr. Gasser
12	23.03.2021	Punkt 1.1 Erweiterung	Fr. Kurzmann	Hr. Fürpass	Hr. Lampl
13	09.05.2022	Anpassung Punkt 6	Fr. Kurzmann	Hr. Papst	Fr. Bedford
14	13.06.2022	Anpassung Punkt 2.1 g - VDA Richtlinien - Vorlagestufen entfernt	Fr. Kurzmann	Hr. Papst	Hr. Fürpass