

Qualitätssicherungsvereinbarung

zwischen

PASS GmbH & Co. KG und PASS Purchasing and Trading GmbH & Co. KG, Berliner Str. 11,
58332 Schwelm,

- nachfolgend „**Pass**“ genannt -

und

- nachfolgend „**Auftragnehmer**“ genannt -

- Pass und der Auftragnehmer nachfolgend gemeinsam „**Parteien**“ genannt -

1. PRÄAMBEL

- 1.1 Der Auftragnehmer beliefert Pass mit Produkten oder erbringt für Pass Werkleistungen. Sowohl der Auftragnehmer als auch Pass streben ungeachtet der kauf- bzw. werkvertraglichen Verpflichtung des Auftragnehmers, eine mangelfreie Kaufsache bzw. ein mangelfreies Werk zu liefern, die unberührt bleibt, das Qualitätsziel „Null Fehler“ an.
- 1.2 Diese Vereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen zwischen Pass und dem Auftragnehmer, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätszieles erforderlich ist.
- 1.3 Sie beschreibt die Mindestanforderungen an das Managementsystem des Auftragnehmers im Hinblick auf die Sicherung der Qualität.
- 1.4 Insbesondere werden mit dieser Qualitätssicherungsvereinbarung spezielle Anforderungen des Produktionsprozess- und Produktfreigabeverfahrens festgelegt.

2. GELTUNGSBEREICH

- 2.1 Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Bestellungen über Fertigungsmaterialien (Rohmaterial, Halbzeuge, Fertigteile, Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe) sowie Werkleistungen einschließlich Entwicklungsleistungen, die Pass dem Auftragnehmer während der

Dauer dieser Vereinbarung erteilt und ergänzt sonstige vertragliche Vereinbarungen zwischen Pass und dem Auftragnehmer. Produkte im Sinne dieser Vereinbarung sind auch Werkleistungen einschließlich Entwicklungsleistungen.

- 2.2 Einzelne Klauseln dieser Vereinbarung gelten nicht, soweit sie zu eventuell bestehenden vorrangigen Verträgen zwischen den Parteien, z.B. Rahmenliefer-, Entwicklungs- oder Einkaufsverträgen, in Widerspruch stehen. In diesem Fall gelten die Bestimmungen des vorrangigen Vertrages.
- 2.3 Eventuelle produktbezogene Ergänzungen sind in den produktspezifischen Spezifikationen und im Rahmen der Qualitätsplanung für das jeweilige Produkt schriftlich niedergelegt und vereinbart.

3. GRUNDSÄTZE UND ZIELE

- 3.1 Der Auftragnehmer muss seine Qualitätssicherungsmaßnahmen so durchführen, dass seine Produkte insbesondere den von Pass festgelegten Spezifikationen entsprechen und jedes Produkt

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

bereitsteht.

Dies erfordert eine Null-Fehler-Philosophie, verbunden mit einer kontinuierlichen Verbesserung der Leistung.

- 3.2 Zur Sicherstellung der Qualität seiner Produkte verpflichtet sich der Auftragnehmer
- ein wirksames Qualitätsmanagementsystem (QM-System) nach mindestens DIN ISO 9001 vorzuhalten, anzuwenden und aufrechtzuerhalten,
 - nur geeignete Verfahren anzuwenden und
 - sein QM-System in Richtung IATF 16949 weiterzuentwickeln bzw. aufrechtzuerhalten.
- 3.3 Sofern der Auftragnehmer Aufträge an Unterlieferanten vergibt, ist er verpflichtet, gegenüber diesen die Anforderungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ebenfalls durchzusetzen. Auf Aufforderung von Pass wird der Auftragnehmer einen dokumentierten Nachweis einreichen, dass er die Effektivität des Qualitätsmanagementsystems seiner Unterlieferanten geprüft hat. Der Auftragnehmer bleibt in jedem Fall für die Qualität und Gewährleistung der gelieferten Produkte allein verantwortlich.

4. QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM DES AUFTRAGNEHMERS, AUDITIERUNG, BEURTEILUNG

- 4.1 Der Auftragnehmer verpflichtet sich zur permanenten Anwendung eines, durch eine unabhängige akkreditierte Stelle zertifizierten Managementsystems nach DIN ISO 9001 (aktuellste Version). Dieses Managementsystem umfasst alle Bereiche des Betriebes des Auftragnehmers. Der Auftragnehmer entwickelt sein QM-System entsprechend den Anforderungen von IATF 16949 (aktuellste Version) weiter bzw. hält ein solches aufrecht. Der Auftragnehmer hat Pass eigenverantwortlich seine Zertifikate sowie deren Aktualisierungen nach Ablauf des jeweiligen Gültigkeitszeitraums vorzulegen. Ein Auslaufen von Zertifikaten ohne Rezertifizierung oder einen Widerruf hat der Auftragnehmer unverzüglich an Pass zu melden.
- 4.2 Der Auftragnehmer ist der Null-Fehler-Philosophie verpflichtet und muss seine Leistungen dahingehend optimieren.
- 4.3 Bezieht der Auftragnehmer für die Herstellung oder Qualitätssicherung der Produkte Produktions- oder Prüfmittel, Software, Dienstleistungen, Material oder sonstige Vorlieferungen von Vorlieferanten, so wird er diese vertraglich in sein Qualitätsmanagementsystem einbeziehen oder selbst die Qualität der Vorlieferungen sichern.
- 4.4 Der Auftragnehmer stimmt einer Auditierung (System-, Prozess oder Produktaudit) nach angemessener Vorankündigung durch Pass bzw. durch Kunden von Pass zu. Es werden angemessene Einschränkungen des Auftragnehmers zur Sicherung seiner Betriebsgeheimnisse akzeptiert. Treten Qualitätsprobleme auf bzw. werden durch den Auftragnehmer oder Pass Risiken bezüglich der Qualität oder Lieferfähigkeit erkannt, die durch Leistungen und / oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Auftragnehmer verpflichtet, ein Audit beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen. Im Rahmen eines Audits muss der Auftragnehmer bzw. dessen Unterlieferant insbesondere Einsicht gewähren in:
- den Herstellprozess
 - alle qualitätssichernden Maßnahmen und Organisationseinheiten
 - die Dokumentation von prozess- und qualitätssichernden Maßnahmen und deren Ergebnissen

Pass wird diese Informationen vertraulich behandeln.

- 4.5 Die Verwirklichung der Pass-Qualitätsziele hängt in entscheidendem Maße von der Fähigkeit seiner Auftragnehmer ab. Daher beurteilt Pass seine Auftragnehmer nach ihrer Lieferfähigkeit, der Qualität der gelieferten Produkte und der Zusammenarbeit. Der von Pass bewertete Auftragnehmer erhält eine schriftliche Information über seine Einstufung als A-, B-, oder C-Lieferant. Die nach B- und C- eingestufteten Lieferanten werden aufgefordert, Verbesserungsmaßnahmen einzuleiten, die von Pass überprüft werden. Des Weiteren werden

C-Lieferanten aufgefordert, Pass regelmäßig über den Verlauf der Verbesserungsmaßnahmen zu informieren. Die Wirksamkeit der Maßnahmen wird nach 6 Monaten erneut überprüft.

5. BESCHAFFENHEIT DER PRODUKTE

5.1 Die vom Auftragnehmer gelieferten Produkte müssen der vereinbarten Beschreibung, d.h. insbesondere, soweit anwendbar,

- der Pass-Zeichnung; CAD-Daten und / oder den weiteren Bestellangaben
- den von Pass gekennzeichneten besonderen Merkmalen
- dem Pass Lastenheft
- den sonstigen Normen, Gesetzen und Vorschriften
- den vereinbarten Mustern

genau entsprechen.

5.2 Die Produkte dürfen keine Fehler in Bezug auf Konstruktion, Verarbeitung und Materialien ausweisen. Sie müssen prozesssicher produziert werden.

5.3 Der Auftragnehmer wird jeweils unverzüglich prüfen, ob eine von Pass vorgelegte Beschreibung offensichtlich fehlerhaft, unklar, unvollständig oder abweichend vom Muster ist. Erkennt der Auftragnehmer, dass dies der Fall ist, wird er Pass unverzüglich schriftlich informieren.

6. ENTWICKLUNG UND QUALITÄTSPLANUNG

6.1 Der Auftragnehmer muss Spezifikationen (wie ggf. im Rahmenvertrag näher definiert) unverzüglich nach Erhalt auf Vollständigkeit und Widerspruchsfreiheit prüfen. Über dabei erkannte Mängel muss Pass unverzüglich informiert werden. Diese sind einvernehmlich zu beseitigen.

6.2 Pass und der Auftragnehmer verpflichten sich jeweils zur Durchführung einer wirksamen Projektplanung auf Basis folgender Schriftenreihen:

- AIAG: APQP (Advanced Product Quality Planning) oder, nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch Pass,
- „Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft“ (VDA 4) und
- „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ (VDA 2)

Die Qualitätsplanung muss zum frühestmöglichen Zeitpunkt beginnen, um Probleme rechtzeitig zu identifizieren und diesen entgegenzuwirken.

6.3 Die Qualitätsplanung muss die nachfolgenden Punkte mindestens umfassen. Die in Ziffer 6.2 genannten Regelwerke geltend ergänzend.

- Die Qualitätsplanung wird von einem interdisziplinären Team des Auftragnehmers erstellt, in dem alle Fachbereiche wie Entwicklung, Qualitätsmanagement, Fertigungsplanung, Fertigung mitarbeiten. Zentrales Instrument ist ein Plan, der die einzelnen Schritte der Qualitätsplanung unter Angabe der Termsituation und der Verantwortlichkeiten aufzeigt. Der Auftragnehmer verpflichtet sich zu einer regelmäßigen Fortschrittskontrolle.
- Diese Qualitätsplanung ist mit Pass abzustimmen. Über die Fortschrittskontrolle ist Pass regelmäßig zu berichten.
- Bevor ein Serienauftrag an den Auftragnehmer vergeben wird, ist die Herstellbarkeit durch den Auftragnehmer nachzuweisen. Ohne abschließende Bewertung der Qualitätsplanung kann keine Erstbemusterung erfolgen.

- 6.4 In allen Phasen der Qualitätsplanung behält sich Pass vor, Einsicht in sämtliche Unterlagen des Auftragnehmers zu nehmen. Auf Wunsch von Pass muss der Auftragnehmer Pass einen Projekt-Status-Report zur Verfügung stellen.
- 6.5 Der Auftragnehmer stellt durch eigenverantwortliches Handeln in allen Projektphasen sicher, alle Anforderungen an das Produkt zu erfüllen und die Qualitätsziele zu erreichen.
- 6.6 Der Auftragnehmer ist verpflichtet, die besonderen Merkmale in eigener Verantwortung festzulegen. Pass wird bei der Auswahl und Festlegung der besonderen Merkmale soweit möglich mitwirken.

7. ERSTMUSTER UND PROZESSABNAHME

- 7.1 Erstmuster sind Produkte, die vollständig mit serienmäßigen Betriebsmitteln unter serienmäßigen Bedingungen hergestellt sind.
- 7.2 Die Erstbemusterung und eventuelle Nachbemusterungen hat der Auftragnehmer gemäß
- AIAG: PPAP (Production Part Approval Process) oder, nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch Pass,
 - „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ (VDA 2)
- durchzuführen.
- 7.3 Die Inhaltsstoffe der Produkte sind im Rahmen der Erstbemusterung unter Nutzung des IMDS (International Material Data System – <http://www.md.system.com>) an Pass zu übermitteln. Die IMDS-ID-Nummer ist auf dem Deckblatt der Bemusterung anzugeben.
- 7.4 Anträge auf Änderung von Zeichnungen / Spezifikationen oder die Freigabe von Abweichungen hat der Auftragnehmer bei Pass vor der Bemusterung schriftlich zu stellen.
- 7.5 Alle zum Zeitpunkt der Erstbemusterung bestehenden Abweichungen sind im jeweiligen Erstmusterprüfbericht vom Auftragnehmer anzugeben und deutlich zu kennzeichnen.

- 7.6 Für alle besonderen Merkmale muss der Auftragnehmer Analysen zur Eignung der eingesetzten Anlagen durchführen, dokumentieren und Pass im Rahmen der Erstbemusterung bereitstellen. Werden die von Pass geforderten Fähigkeitskennwerte nicht erreicht, muss der Auftragnehmer seine Anlagen entsprechend optimieren oder durch geeignete Prüfungen am hergestellten Produkt sicherstellen, dass keine mangelhaften Produkte geliefert werden.
- 7.7 Generell sind die Forderungen für die Fähigkeitskennwerte gemäß AIAG: PPAP (Production Part Approval Process) oder, nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch Pass, gemäß VDA2, einzuhalten. Folgende Werte gelten:

Kurzzeitfähigkeit	Vorläufige Prozessfähigkeit	Langzeitfähigkeit
C_{mk}	P_{pk}	C_{pk}
$\geq 1,67$	$\geq 1,67 <$	≥ 1.33

- 7.8 Jede Erstmusterlieferung ist mit einer eindeutigen Kennzeichnung ‚ERSTMUSTER – KEINE SERIENFREIGABE‘ zu versehen.
- 7.9 Requalifikationsprüfung

Die Requalifikationsprüfung ist jährlich durchzuführen. Der Prozess entspricht im Wesentlichen dem Prozess der Erstbemusterung. Mögliche projektspezifische Forderungen seitens Pass oder der Kunden oder Endkunden von Pass sind zu berücksichtigen.

8. SERIENFERTIGUNG

- 8.1 Der Auftragnehmer hat unter Anwendung statistischer Methoden fähige und beherrschte Bedingungen herzustellen, mit dem Ziel die geforderte Qualität zu erreichen, beizubehalten und kontinuierliche Verbesserungen zu erzielen.
- 8.2 Der Auftragnehmer muss geeignete Qualitätsprüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass die Produkte die vorgegebenen Qualitätsanforderungen erfüllen. Der Prüfumfang und die Prüfhäufigkeit müssen sich an dem Grad der potenziellen Fehlerauswirkung (FMEA), der Bedeutung des Merkmals und der erreichten Prozessfähigkeit orientieren.
- 8.3 Der Auftragnehmer muss insbesondere regelmäßig Stichproben im angemessenen Umfang nehmen. Für die Freigabe eines Loses darf kein Fehler in der Stichprobe gefunden werden („Null-Fehler“-Prinzip). Sofern während des Herstellungsprozesses ein Fehler am Produkt oder der zu erbringenden Leistung festgestellt wird, hat der Auftragnehmer den Prozess unverzüglich zu unterbrechen und zu korrigieren. In diesem Fall sind alle Produkte seit der zuletzt mit positivem Ergebnis durchgeführten Stichprobenprüfung zu 100% zu prüfen. Fehlerhafte Produkte sind sofort sicherzustellen und an einem sicheren Ort bis zur endgültigen Klärung der Fehlerursache zu verwahren.

- 8.4 Der Auftragnehmer muss die Prüfungen kontinuierlich dokumentieren. Pass ist jederzeit berechtigt, Einsicht in die Prüfdokumentation zu nehmen.
- 8.5 Pass ist berechtigt, jederzeit kostenlos vom Auftragnehmer zum Nachweis der Einhaltung wichtiger Eigenschaften eine Bestätigung durch Prüfbescheinigungen zu verlangen. Für einzelne Baugruppen bzw. Werkstoffe müssen diese den Anforderungen der DIN EN ISO 10204 bzw. DIN 55350-18 entsprechen. Eine Zuordnung der Prüfbescheinigungen zu einer Charge muss gegeben sein.
- 8.6 Bei Prozessstörungen und Qualitätsabweichungen beim Auftragnehmer müssen die Ursachen analysiert, Verbesserungsmaßnahmen eingeleitet und ihre Wirksamkeit überprüft werden.
- 8.7 Änderungen von Fertigungsverfahren, Prüfverfahren, Prüfabläufen, Materialien oder Zulieferteilen, Wechsel von Unterlieferanten, Verlagerung von Fertigungsstandorten hat der Auftragnehmer rechtzeitig vor der geplanten Realisierung zur Klärung des weiteren Vorgehens Pass anzuzeigen und bedürfen einer Freigabe durch Pass.
- 8.8 Sämtliche Änderungen am Produkt und produktrelevante Änderungen in der Prozesskette hat der Auftragnehmer in einem Produktlebenslauf zu dokumentieren und entsprechend VDA 2 zu behandeln.
- 8.9 Der Auftragnehmer ist der Null-Fehler-Strategie verpflichtet. Werden während der Fertigung bei Pass, beim Pass-Kunden oder danach während der Gewährleistungszeit fehlerhafte Teile festgestellt, so werden die vom Auftragnehmer verursachten Ausfallteile teilebezogen erfasst. Die Ausfallrate in ppm wird folgendermaßen berechnet:

$$\text{Ausfallrate in ppm} = \frac{\sum \text{fehlerhafte Teile}}{\sum \text{angelieferte Teile}} * 1.000.000$$

Ziele für die ppm-Rate:

Jahr (SOP=Beginn Serienlieferung)	SOP	SOP+1	SOP+2	SOP+3	SOP+4
Maximale ppm - Rate		[[100]]	[[75]]	[[50]]	[[25]]

- 8.10 Die Vereinbarung von Zielen berührt die Haftung des Auftragnehmers für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von Pass wegen Mängeln der Lieferung nicht. Der Auftragnehmer haftet auch dann für etwaige Mängel, wenn die Fehlerhäufigkeit im Rahmen der vereinbarten Ziele liegt.

9. NOTFALLPLAN

- 9.1 Der Auftragnehmer ist verpflichtet, einen Notfallplan auf- und bereitzustellen, um eine Produktversorgung von Pass im Fall von höherer Gewalt zu gewährleisten.

10. RÜCKVERFOLGBARKEIT, SONDERFREIGABEN

- 10.1 Der Auftragnehmer verpflichtet sich, die Rückverfolgbarkeit der von ihm gelieferten Produkte entsprechend einer Risikoabschätzung sicherzustellen. Im Falle einer festgestellten Abweichung muss eine Rückverfolgbarkeit derart möglich sein, dass eine Eingrenzung der Mengen betroffener Teile / Produkte / Produktchargen durchgeführt werden kann. Pass wird dem Auftragnehmer auf Anforderung mitteilen, welche Daten von ihm zur Rückverfolgbarkeit vorzuhalten sind.
- 10.2 Lieferungen von Produkten, die eine Abweichung von der Soll-Beschaffenheit aufweisen, dürfen bei Pass nur nach schriftlicher Sonderfreigabe durch Pass angeliefert werden. Die Lieferungen dürfen nur für eine abgestimmte Zeit und Menge getätigt werden. Jede Sendung ist mit einer besonders vereinbarten Kennzeichnung zu versehen.

11. WARENEINGANGSPRÜFUNG DURCH PASS

- 11.1 Pass wird die gelieferten Vertragsprodukte unverzüglich nach Ablieferung am jeweiligen Pass Werk ausschließlich auf ihre Identität, Menge sowie auf offensichtliche Transport- und Verpackungsschäden überprüfen und etwaige Mängel dem Auftragnehmer unverzüglich, regelmäßig innerhalb von 4 Werktagen nach Eingang der Vertragsprodukte bei Pass, anzeigen. Pass behält sich vor, nach eigenem Ermessen eine weitergehende Wareneingangsprüfung vorzunehmen.
- 11.2 Hinsichtlich sonstiger Mängel nimmt Pass regelmäßig Stichprobenprüfungen vor. Zeigen sich bei diesen Stichproben oder ansonsten nach den üblichen Gegebenheiten des ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes im Rahmen der Just-in-time-Produktion oder Verarbeitung sonstige Mängel, so wird Pass diese dem Auftragnehmer unverzüglich, regelmäßig innerhalb von 4 Werktagen nach Feststellung der Mängel, anzeigen.
- 11.3 Im Übrigen verzichtet der Auftragnehmer auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.
- 11.4 Sollte Pass nach Entdeckung eines Mangels eine weitergehende Prüfung vornehmen, hat der Auftragnehmer die damit verbundenen Kosten zu erstatten.

12. BEHANDLUNG VON BEANSTANDUNGEN

- 12.1 Werden aufgrund von Prüfungen, Montageproblemen, Kundenreklamationen oder sonstigen Untersuchungen Abweichungen von der vereinbarten Produktbeschaffenheit festgestellt, wird der Auftragnehmer von Pass hierüber informiert. Er leitet sofort nach der ersten Information Maßnahmen zur schnellen Analyse und Korrektur ein. Wird eine Lieferung gesperrt, ist der Auftragnehmer für die Eingrenzung des Umlaufbestandes verantwortlich.

Er leitet unverzüglich Sofortmaßnahmen wie z.B. Ersatzlieferung oder Nachbesserung ein. Ist dies aus terminlichen Gründen nicht möglich, erfolgt zwischen Pass und dem Auftragnehmer eine Abstimmung über die Einleitung kurzfristiger Sondermaßnahmen zur Aufrechterhaltung der Produktion. Unabhängig von der sofortigen Benachrichtigung, erhält der Auftragnehmer von Pass einen schriftlichen Mängelbericht (Prüfbericht). Der Schriftform ist die Übermittlung per Fax oder E-Mail gleichgestellt.

- 12.2 Über alle Aktivitäten führt der Auftragnehmer Aufzeichnungen und veranlasst geeignete Abstellmaßnahmen. Er berichtet an Pass innerhalb einer Frist von 14 Tagen, ab Erhalt der Reklamation, in Form eines 8-D-Reports. Wird diese Frist überschritten, so wird der Auftragnehmer automatisch als Verursacher der Reklamation deklariert und alle damit verbundenen Kosten an ihn weiterberechnet. Eine Fristüberschreitung wirkt sich zusätzlich negativ auf die Lieferantenbewertung aus.
- 12.3 Nachweise über Abstellmaßnahmen legt der Auftragnehmer Pass innerhalb einer von Pass genannten, der Dringlichkeit angemessenen Frist vor, aber in keinem Fall später als am zweiten Werktag nach der Benachrichtigung durch Pass.
- 12.4 Bei sich wiederholenden Beanstandungen hat Pass das Recht:
- den Auftragnehmer in ein Containment-Level zu versetzen;
 - Sonderprüfungen bei Produktionsfehlern vorzunehmen (Containment);
 - der Auditierung der relevanten Prozesse und Einsichtnahme in Dokumentationen;
 - den Auftragnehmer in den Status „New Business Hold“ zu versetzen;
 - den Auftragnehmer dauerhaft von Neugeschäften auszuschließen.

Ein Containment ist eine temporär durchgeführte Prüfung, die zusätzlich zu den üblichen Prüfungen durchzuführen ist. Auftragnehmer, die in ein Containment versetzt wurden, sind verantwortlich für alle damit verbundenen Kosten. Der Containment Status kann nur nach Prüfung und schriftlicher Zustimmung von Pass aufgehoben werden.

Die Level des Pass Containments sind:

• **Safe Launch Level (nur in einer Projektphase)**

Dieser Level kann angeordnet werden, um bis zum SOP den Nachweis der Prozessfähigkeit zu erreichen. In dieser Phase erfolgt eine 100% Prüfung durch Mitarbeiter des Auftragnehmers.

• **Controlled Shipping Level 1 (CSL 1)**

Dieser Level bedeutet die zusätzliche 100% Prüfung für von Pass festgelegte Merkmale der nächsten Lieferungen durch Mitarbeiter des Auftragnehmers. Die Prüfungen können beim Lieferanten stattfinden.

• **Controlled Shipping Level 2 (CSL 2)**

Dieser Level bedeutet die zusätzliche 100% Prüfung für von Pass festgelegte Merkmale der nächsten Lieferungen durch einen externen, zertifizierten und von Pass akzeptierten Dienstleister. Der Prüfort liegt außerhalb der Produktion des Auftragnehmers. Alle Umstände und Aktivitäten sind mit Pass abzustimmen. Inspektionsberichte werden täglich an Pass übermittelt.

Unabhängig vom Containment-Level hat der Auftragnehmer alle relevanten Dokumente anzupassen, um ein wiederholtes Auftreten des Fehlers zu vermeiden (z.B. FMEA, Control-Plan, ...). Die geänderten Dokumente sind Pass vorzustellen. Alle einem Containment unterzogenen Produkte/Lieferungen sind entsprechend Absprache zu kennzeichnen. Entsprechend abgestimmte Inspektionsberichte sind Pass zur Verfügung zu stellen.

Führen die Aktivitäten nicht zu einer deutlichen Verbesserung der Qualität oder ist die Dauer des Containment Level 2 zu lang, wird der Auftragnehmer vom Einkauf der Pass durch Erteilung des Status „New Business Hold“ temporär für Aufträge zu neuen Projekten gesperrt. Der Einkauf teilt dies der Geschäftsleitung des Auftragnehmers formell durch einen Statusbericht, in dem auch die zu erfüllenden Kriterien für eine Aufhebung des Status NBH festgelegt sind, mit.

Wird trotz der Unterstützung durch Pass keine Verbesserung der Qualität erreicht bzw. werden festgelegte Auflagen nicht erfüllt, wird der Auftragnehmer dauerhaft von Neugeschäften ausgeschlossen sowie ein Lieferantenwechsel schnellstmöglich durchgeführt.

- 12.5 Gesetzliche oder vertraglich vereinbarte Rechte von Pass aus Mängelgewährleistung und/oder Haftung werden durch die Bestimmungen dieser Ziffer 12 nicht berührt.
- 12.6 Bei der Bearbeitung von Reklamationen wird Pass einen Kostenbeitrag zur Reklamationsbearbeitung in Höhe von 175€ (netto) in Rechnung stellen.

13. DOKUMENTATIONSPFLICHT

- 13.1 Qualitätsaufzeichnungen, z.B. Messprotokolle, Materialprüfzeugnisse oder sonstige Prüfungsergebnisse, sind vom Auftragnehmer so zu führen, dass sie auswertbar sind und eine zweifelsfreie Zuordnung zum entsprechenden Produkt, Produktionsort und Produktionsdatum ermöglichen.
- 13.2 Qualitätsaufzeichnungen sind jederzeit sicher und leicht auffindbar aufzubewahren. Auf Anfrage müssen sie Pass kurzfristig zugänglich gemacht werden. Die Nachweise unterliegen einer Aufbewahrungspflicht von mindestens 15 Jahren. Bei Teilen oder Merkmalen, bei denen die Dokumentation einer besonderen Archivierung unterliegt (DmbA) und die als solche gekennzeichnet sind, muss nach Anforderungen der „Dokumentation und Archivierung - Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen“ (VDA 1) verfahren werden.
- 13.3 Dies gilt nur, soweit nicht gesetzlich längere Fristen vorgeschrieben sind.

14. UMWELT, SICHERHEIT UND GESUNDHEIT

- 14.1 Der Auftragnehmer ist verpflichtet, nur Materialien zu verwenden, die sämtliche Anforderungen aller (i) gültigen Gesetze und Sicherheitsbestimmungen und (ii) national und international gültigen technischen Normen (z.B. ASTM, DIN, ISO, VDA) entsprechen.
- 14.2 Der Auftragnehmer hat die in der GADSL (Global Automotive Declarable Substance List) enthaltenen Anforderungen zu beachten und eigenverantwortlich zu erfüllen. Projektabhängig können weitere kundenspezifische Anforderungen an nicht gewünschte oder unerlaubte Substanzen von Pass mitgeteilt werden, die der Auftragnehmer zu beachten hat.
- 14.3 Bei allen an den Auftraggeber gelieferten/geleisteten Vertragsprodukten, Stoffen, Zubereitungen und Erzeugnissen müssen seitens des Auftragnehmers die aus der REACH-Verordnung (Verordnung (EG) M 1907/2006) resultierenden Vorgaben und Maßnahmen erfüllt werden.
- 14.4 Die Vorgaben der jeweils gültigen nationalen und internationalen Gefahrgutverordnungen sind zu erfüllen.
- 14.5 Der Auftragnehmer ist zur Aufrechterhaltung eines zertifizierten Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 verpflichtet. Soweit dieses noch nicht umgesetzt ist, legt der Auftragnehmer Pass einen schriftlichen, mit Pass abzustimmenden Zeitplan zur Einführung und Zertifizierung vor.
- 14.6 Unbeschadet des Vorstehenden, ist der Auftragnehmer verpflichtet, alle ihn und die Geschäftsbeziehung mit Pass betreffenden Gesetze, behördlichen Bestimmungen und sonstigen Regelungen einzuhalten.

15. QUALITÄTSMANAGEMENTBEAUFTRAGTER

- 15.1 Der Auftragnehmer benennt Pass einen Qualitätsmanagementbeauftragten, der die Durchführung der Qualitätssicherung zu koordinieren und damit zusammenhängende Entscheidungen zu treffen oder herbeizuführen hat. Ein Wechsel des Beauftragten ist unverzüglich schriftlich anzuzeigen.

Name : _____
 Funktion: _____
 Telefon: _____
 E-Mail : _____

16. LAUFZEIT UND KÜNDIGUNG DES VERTRAGS

- 16.1 Diese Qualitätssicherungsvereinbarung tritt mit ihrer Unterzeichnung durch beide Vertragspartner in Kraft und wird auf unbestimmte Zeit geschlossen. Sie kann von jedem Vertragspartner mit einer Frist von 6 Monaten zum Monatsende ordentlich gekündigt werden.

- 16.2 Das Recht zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund wird hiervon nicht berührt. Etwasige Regelungen zur fristlosen Kündigung in einem zwischen den Parteien vereinbarten Rahmenvertrag gelten entsprechend.
- 16.3 Die Kündigung muss schriftlich erfolgen.
- 16.4 Für den Fall, dass bei Beendigung dieser Qualitätssicherungsvereinbarung zwischen den Parteien ein Rahmenliefervertrag Anwendung findet (einschließlich der zu diesem Zeitpunkt und zukünftig von dem jeweiligen Rahmenliefervertrag erfassten Einzelbestellungen (Lieferaufträge)) gelten die Festlegungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung auch nach ihrer Beendigung zwischen den Parteien bis zur Beendigung des jeweiligen Rahmenliefervertrages bzw. der jeweiligen auch zukünftigen Einzelbestellung (Lieferauftrag) fort.

17. SONSTIGE BESTIMMUNGEN

- 17.1 Der Auftragnehmer bestätigt, dass ihm folgende Regelwerke bekannt sind:
- „Sicherung der Qualität von Lieferungen“ VDA 2
 - AIAG: PPAP (Production Part Approval Process)
 - GADSL (Global Automotive Declarable Substance List)
 - „Sicherung der Qualität in der Prozesslandschaft“ VDA 4
 - „Nachweisführung Leitfaden zur Dokumentation und Archivierung von Qualitätsforderungen“ VDA 1
 - AIAG: APQP (Advanced Product Quality Planning)
- 17.2 Beide Vertragsparteien haben sämtliche im Rahmen der Umsetzung dieses Vertrags von der jeweils anderen Vertragspartei gewonnenen Informationen sowohl technischer als auch nicht technischer Natur, insbesondere auch im Rahmen dieses Vertrages gewonnene Arbeitsergebnisse, während der Dauer und nach Beendigung dieses Vertrages Dritten gegenüber geheim zu halten, solange und soweit diese Informationen nicht bereits vor Beginn dieses Vertrages allgemein bekannt waren, auf andere Weise nach Abschluss dieses Vertrags allgemein bekannt werden (soweit dies nicht auf eine Verletzung dieses Vertrages durch die offen legende Vertragspartei zurückzuführen ist), kraft Gesetzes veröffentlicht werden müssen oder die jeweils andere Vertragspartei auf die vertrauliche Behandlung schriftlich verzichtet..
- 17.3 Die Parteien streben an, dass sich ihre Lieferpartnerschaft mit den Verpflichtungen Pass mit seinem jeweiligen Endkunden deckt. Sollte dies nicht der Fall sein, so werden die Parteien unmittelbar in Verhandlungen treten, um eine Anpassung dieses Vertrages bzw. eines Einzelauftrages an Pass Verpflichtungen gegenüber dem Endkunden zu erreichen. Eine solche Vereinbarung wird dann als ergänzende Anlage Bestandteil dieses Vertrages.

- 17.4 Nebenabreden zu diesem Vertrag bestehen nicht. Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages einschließlich dieser Schriftformklausel selbst und sonstiger in diesem Vertrag vorgesehenen Schriftformklauseln sowie deren Anlagen bedürfen zu ihrer Gültigkeit der Schriftform.
- 17.5 Sollten eine oder mehrere Bestimmungen dieses Vertrages wegen Verstoßes gegen zwingendes Recht unwirksam sein oder werden oder eine Lücke enthalten, so hat dies auf die Wirksamkeit der übrigen Vertragsbestimmung keinen Einfluss. Die Vertragspartner verpflichten sich, die ungültigen Bestimmungen durch eine andere, der wirtschaftlichen Absicht der ursprünglichen Bestimmung möglichst gleichkommende Bestimmung zu ersetzen. Im Falle einer Lücke gilt diejenige Bestimmung als vereinbart, die die Parteien voraussichtlich vereinbart hätten, hätten sie im Voraus die Lücke bedacht.
- 17.6 Dieser Vertrag unterliegt dem Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des UN-Übereinkommens über Verträge über den internationalen Warenkauf (CISG) und des internationalen Privatrechts.
- 17.7 Erfüllungsort ist der Sitz der PASS in Schwelm. Ausschließlicher Gerichtsstand ist Hagen, sofern nicht ein anderer ausschließlicher gesetzlicher Gerichtsstand besteht. Pass ist berechtigt, am Sitz des Auftragnehmers zu klagen.

_____ , _____

_____ , _____

Pass GmbH & Co. KG

Auftragnehmer

vertreten durch:

vertreten durch: