

Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten (QSV)

zwischen



MinebeaMitsumi Technology Center Europe GmbH
Minebea Weg 1
D-78052 Villingen-Schwenningen
Germany

- nachfolgend "MTCE" oder Besteller genannt -

und

[Vertragspartner bitte einsetzen]

- nachfolgend "Lieferant" genannt" –

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemein	- 3 -
1.1	Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten	- 3 -
1.2	Qualitätsziele und Änderungen	- 4 -
1.3	Ansprechpartner und Organisation	- 4 -
1.4	Umweltanforderungen	- 5 -
2.	Audits	- 5 -
2.1	Lieferantenaudits	- 5 -
2.2	Lieferantenaudits beim Unter-Lieferanten der Lieferanten	- 5 -
3.	Unterlagen	- 6 -
3.1	Technische Unterlagen	- 6 -
3.2	Vertragsprüfung, Herstellbarkeit des Produktes	- 6 -
4.	Qualitätsplanung	- 7 -
4.1	Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA)	- 7 -
4.2	Prozessfähigkeit (PPK / CPK)	- 7 -
4.3	Prüfplanung	- 7 -
4.4	Prüf- und Messmittel (Gauge R&R / MSA)	- 7 -
4.5	Maschinen- und vorläufige Prozessfähigkeiten	- 8 -
4.6	Prozessverifizierung (Run&Rate)	- 8 -
4.7	Safe Launch Plan	- 8 -
4.8	Schadteilanalyseprozess	- 8 -
4.9	Requalifikationsprüfungen	- 8 -
5.	Bemusterung	- 9 -
5.1	Erstbemusterung	- 9 -
6.	Offenlegung chemischer Substanzen	- 9 -
7.	Teillebenslauf	- 9 -
8.	Serienüberwachung	- 10 -
8.1	Prüfungen, Prüfungsdokumentation	- 10 -
8.2	Total Productive Maintenance (TPM)	- 10 -
9.	Beanstandung, durch den Lieferanten verursachte Probleme	- 11 -
9.1	Qualitäts- und Lieferprobleme	- 11 -
9.2	Beim Lieferanten festgestellte Abweichungen zum definierten Lieferumfang	- 11 -
9.3	Bei MTCE festgestellte Abweichungen zum definierten Lieferumfang	- 11 -
9.4	In der Lieferkette festgestellte Abweichungen	- 12 -
9.5	Aussortierung und/oder Nachbesserung bei Mangelentdeckung in den Werken der MTCE	- 13 -
9.6	Kennzeichnung von Lieferungen nach Reklamationen	- 13 -
9.7	Eskalation bei Abweichungen	- 13 -
9.8	Controlled Shipping Level / Überwachter Status des Lieferanten	- 14 -
10.	Lieferantenbewertung	- 14 -
11.	Versand und Kennzeichnung	- 16 -
11.1	Kennzeichnung von Produkten	- 16 -
11.2	Prüfzeugnisse und Wareneingang bei MTCE	- 16 -
12.	Sonstiges	- 17 -
12.1	Geheimhaltung	- 17 -
12.2	Laufzeit der Vereinbarung	- 17 -
12.3	Ethik - Regeln, MinebeaMitsumi Code of Conduct	- 17 -
12.4	Änderung des Zertifizierungsstatus	- 17 -
12.5	Anwendbares Recht	- 18 -

Präambel

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung ist die vertragliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen und Prozesse zwischen MTCE und Lieferant, die zur Erreichung des angestrebten Qualitätsziels erforderlich sind.

Sie beschreibt die Anforderungen an das Managementsystem des Lieferanten im Hinblick auf die Qualitätssicherung insbesondere für das Produkt und den Produktionsprozess.

Das Ziel der Vereinbarung ist eine 0-Fehler Qualität.

1. Allgemein

1.1 Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten

Der Lieferant ist für die von ihm gelieferten Produkte und Dienstleistungen ganzheitlich verantwortlich.

Diese Vereinbarung gilt für alle Lieferanten von Prototypenteilen und -komponenten, Produktionsmaterialien, Serien- und Ersatzteilen, Dienstleistungen wie z.B. Wärmebehandlung, Lackierung oder Oberflächenbeschichtungen, jedweder Art von Materialbearbeitung, sowie für Lieferanten die Dienstleistungen erbringen wie z.B. Entwicklungs- oder Programmierarbeiten. Darüber hinaus gelten auftragsspezifische Dokumente wie Spezifikationen, Qualitätssicherungsvereinbarungen, Kundenanfragen und weitere Kundenanforderungen die dem Lieferanten jederzeit über das MinebeaMitsumi Webportal zugänglich sind. (siehe: www.minebeamitsumi.eu/lieferantenportal/). MTCE stellt auf Nachfrage auch die Anforderungen in Papierform zur Verfügung.

Weitere zutreffende Anforderungen:

- MinebeaMitsumi Global Supplier Requirements include Code of Conduct
- MinebeaMitsumi Green procurement
- GADSL für Automotive Produkte (IMDS / CAMDS)
- ISO 9001:2015
- IATF 16949:2016
- ISO 14001
- VDA Schadteilanalyse
- VDA 2 Produktionsprozess und Produktfreigabe (PPF)
- PPAP Production Part Approval Process
- MSA Measurement Systems Analysis,
- APQP
- General Purchase Order Terms and Conditions.

Zertifizierte QM- Systeme nach DIN EN ISO 9001 werden als Mindestanforderung für Industrial Produkte angesehen. Für Automotive Produkte die Einhaltung und erfolgreiche Aufrechterhaltung der IATF 16949

Customer Specific Requirements (CSR) werden Produktspezifisch über eine SQP vereinbart und definiert.

Weitere mit der MTCE getroffene Vereinbarungen, Verweise und genannte Normen sind für den Lieferanten ebenfalls bindend und somit ein Vertragsbestandteil.

Der Lieferant verpflichtet sich, im Rahmen seines QM-Systems die Prozesse und Fertigungen zur MTCE mindestens einmal jährlich einem Prozessaudit zu unterziehen. Ergebnisse dieses Audits sind der MTCE auf Nachfrage vorzulegen.

Der Lieferant verpflichtet sich, seinen Unterlieferanten dahingehend zu qualifizieren, dass die hier getroffenen Vereinbarungen auch auf seine Unterlieferanten anwendbar sind.

1.2 Qualitätsziele und Änderungen

MTCE behält sich vor, weitere Vereinbarungen (Definition von Produktmerkmalen und Prüfnormen) mit Lieferanten zu treffen, um die Qualitätsverantwortung in Supplier Quality Programm (SQP) Vereinbarungen produktspezifisch festzulegen. Sind keine weiteren Vereinbarungen getroffen, gilt als Mindestanforderung die aktuelle Zeichnung.

Erkennt der Lieferant, dass die festgelegten Ziele nicht erreicht werden, ist er verpflichtet, MTCE unverzüglich zu unterrichten und konkrete Maßnahmenpläne zur Korrektur vorzulegen.

Der Lieferant ist ohne vorherige schriftliche Zustimmung von MTCE nicht berechtigt, Änderungen hinsichtlich des Produktdesigns, des verwendeten Materials, sowie der Produktionsprozesse und der verwendeten Unterlieferanten vorzunehmen. Dies gilt ebenfalls für die Verlagerung der Produktion oder der Produktionsanlagen.

1.3 Ansprechpartner und Organisation

Der Lieferant benennt hinsichtlich aller produktrelevanten Qualitätsaspekte einen Qualitätsverantwortlichen und einen entsprechenden Stellvertreter.

Es muss hierbei beachtet werden, dass es ein Ansprechpartner für Qualitätsthemen jedweder Art innerhalb der Organisation gibt oder es Ansprechpartner gibt die sich unterteilen in Qualitätsansprechpartner und Produktsicherheitsbeauftragter (PSB). In jedem Falle muss die Anforderung erfüllt sein, dass beide Teilbereiche innerhalb der Organisation gesetzt sind.

Die Ansprechpartner sind in diesem Falle separat, schriftlich zu benennen.

MTCE obliegt die Freiheit, mit dem Lieferanten, regelmäßige Qualitätsmeetings festzulegen, in denen der aktuelle Qualitätsstatus und Weiterentwicklungsmaßnahmen diskutiert und bei Bedarf Maßnahmen zur Verbesserung der Qualitätsslage vereinbart werden können.

1.4 Umweltauforderungen

Der Lieferant verpflichtet sich:

- die Forderungen der Altfahrzeugverordnung (ELV) sind einzuhalten.
- alle Umweltrisiken, die sich auf die Lieferfähigkeit auswirken könnten, unverzüglich schriftlich mitzuteilen.
- alle verwendeten Inhaltsstoffe in den Produkten auf chemischer Basis (CAS Nummern) sind MTCE (IMDS ID 35377) spätestens zur Erstbemusterung mitzuteilen. IMDS relevante Änderungen (inklusive Wechsel von Unterlieferanten) sind unaufgefordert anzuzeigen, für alle Angaben in der IMDS Datenbank ist der Lieferant vollumfänglich verantwortlich und haftbar, wo zutreffend und gefordert sind Angaben auch in CAMDS (China Automotive Material Data System) zu erfüllen, es gelten die gleichen Anforderungen
- Bei gefährlichen Inhaltsstoffen sind die Anforderungen der Gefahrstoffverordnung und eine Mitteilungspflicht zur ersten Lieferung einzuhalten.
- bei Lieferung von Stoffen, von denen eine Gefahr für Mensch und Umwelt (Gefahrstoffe) ausgeht, muss ein Gefahrstoffverordnungskonformes EU-Sicherheitsdatenblatt unaufgefordert zur ersten Lieferung an die MTCE mitgeliefert werden.
- bei Lieferung von Produkten, die bei sachgemäßem Umgang Stoffe freisetzen, müssen diese benannt (CAS Nummern) und schriftlich der MTCE angezeigt werden.

2. Audits

2.1 Lieferantenaudits

Die MTCE behält sich vor, bei Bedarf gemeinsam mit seinen Kunden, Audits beim Lieferanten durchzuführen.

Das Audit kann als System-, Prozess- und / oder Produktaudit durchgeführt werden. Audits werden rechtzeitig von MTCE angekündigt und mit dem Lieferanten abgestimmt.

2.2 Lieferantenaudits beim Unter-Lieferanten der Lieferanten

Treten Qualitätsprobleme auf, die durch Leistungen und / oder Lieferungen von Unterlieferanten verursacht werden, ist der Lieferant verpflichtet, ein Audit der MTCE und / oder ihrer Kunden beim betroffenen Unterlieferanten zu ermöglichen. Der Lieferant muss seine vertragliche Gestaltung dahingehend ausrichten, dass eine Auditierung in der Lieferkette möglich ist.

3. Unterlagen

3.1 Technische Unterlagen

Die MTCE stellt dem Lieferanten technische Unterlagen zur Verfügung und integriert diese in den Änderungsdienst. Auf Basis dieser technischen Unterlagen muss gewährleistet sein, dass alle Kundenanforderungen durchgängig innerhalb der Lieferkette weitergegeben werden. Somit ist sichergestellt, dass beide Seiten auf demselben technischen Stand sind. Änderungen durch den Lieferanten bedürfen einer schriftlichen Freigabe durch die MTCE.

Der Lieferant stellt sicher, dass insbesondere bei elektronischen Dokumenten, ein von der MTCE lesbares Format verwendet wird.

Der Lieferant stellt über ein Verteilersystem sicher, dass er intern nur die aktuellen, freigegebenen Dokumentenstände nutzt. Ungültige und / oder überholte Unterlagen sind umgehend so zu lenken, dass eine ungewollte Nutzung nicht mehr möglich ist.

Der Lieferant ist verpflichtet die Durchgängigkeit der gültigen Dokumente an seine Sub Lieferanten eigenständig sicherzustellen insbesondere kritische und besondere Merkmale nach SQP.

Alle technischen Dokumente und die produktbezogenen Daten müssen gemäß der VDA 1 Dokumentation und Archivierung, gesichert werden und auf Anforderung der MTCE zur Verfügung gestellt werden.

3.2 Vertragsprüfung, Herstellbarkeit des Produktes

Der Lieferant prüft anhand der ihm übergebenen Unterlagen und ggf. Muster die Herstellbarkeit des Produkts. Mit der Annahme des Vertrages bestätigt der Lieferant die Herstellbarkeit und das angefragte Volumen und übernimmt die volle Verantwortung für die Qualität des Produkts.

Abweichungen von den Forderungen sind nur mit schriftlicher Zustimmung durch MTCE zulässig und bedürfen danach einer Änderung der Bestellunterlagen. Wenn die Herstellbarkeitsprüfung ein Problem anzeigt, muss dies schriftlich bei MTCE gemeldet werden.

Im Rahmen von Änderungen muss die Herstellbarkeitsprüfung aktualisiert werden.

Produkte des Lieferanten, die einem Verfallsdatum unterliegen sind der MTCE anzuzeigen und es ist ein Kennzeichnungssystem mit der MTCE zu vereinbaren.

Produkte des Lieferanten, die elektrostatisch (ESD) geschützt werden müssen sind der MTCE anzuzeigen und auf den Umverpackungen ist das entsprechende Symbol anzubringen. Produkte des Lieferanten sind so zu konservieren, dass diese weder bei der Lagerung beim Lieferanten noch auf dem Transportweg zu MTCE oder seiner Fertigungsstätten sich verschlechtern können.

4. Qualitätsplanung

Falls nichts anderes vereinbart wurde, muss der Lieferant die im Internet / Lieferantenportal der MTCE hinterlegten Dokumente, als Grundlage für die nachfolgenden Fähigkeitsnachweise anwenden. Die Verwendung von eigenen / anderen Dokumenten zum Nachweis, bedürfen der Freigabe durch die MTCE und müssen schriftlich vereinbart werden. Die Dokumente sind unter nachfolgender Internetadresse zu finden:

<https://www.minebeamitsumi.eu/lieferantenportal/#c374>

4.1 Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse (FMEA)

Der Lieferant muss für seine Produkte, vor Serienstart, eine Prozess-FMEA (P-FMEA) durchführen und die Erkenntnisse daraus in seinen Serienanlauf einfließen lassen. Diese P-FMEA ist aktuell weiter zu führen und insbesondere bei Reklamationen weiter an die Gegebenheiten anzupassen. Auf Wunsch der MTCE ist diese P-FMEA zur Einsicht und Prüfung vorzulegen.

Für den Fall, dass der Lieferant ein eigenentwickeltes Produkt an die MTCE liefert, muss er, in der Entwicklungsphase und vor dem Serienstart, eine Design-FMEA (D-FMEA) durchgeführt haben. Die Erkenntnisse daraus müssen in das Produkt mit einfließen. Diese D-FMEA ist aktuell und weiter zu führen und insbesondere bei Reklamationen an neue Gegebenheiten anzupassen. Die FMEA muss der MTCE auf Nachfrage zur Einsicht und zur Prüfung vorgelegt werden.

4.2 Prozessfähigkeit (PPK / CPK)

Prozessfähigkeitsuntersuchungen müssen für alle kritischen und funktionswichtigen Merkmale durchgeführt werden. Diese Merkmale werden über eine Zeichnung und / oder über SQP-Vereinbarungen definiert.

4.3 Prüfplanung

Für alle gelieferten Produkte muss der Lieferant eine Prüfplanung für Wareneingangsprüfungen, Teile- und Baugruppen und die Endprüfung erstellen und im Prozess umsetzen. Alle Prüfungen müssen im Produktionslenkungsplan (Control Plan) aufgeführt werden. Der Prüfumfang wird über die Zeichnung und / oder über SQP Vereinbarungen mit definiert.

Insbesondere bei Qualitätsproblemen muss der Lieferant seine Prüfplanung entsprechend anpassen. Die Basis hierfür bildet die IATF 16949. Bei nicht fähigen Prozessen, gemäß CPK-Vorgabe, ist durch den Lieferant eine 100% Prüfung der Merkmale eigenständig durchzuführen.

4.4 Prüf- und Messmittel (Gauge R&R / MSA)

Prüf- und Messmittel müssen vor Einsatz durch eine Messsystemanalyse auf deren Fähigkeiten untersucht worden sein. Für Kalibrierungen / Verifizierungen sind die Regeln der IATF 16949 anzuwenden (7.1.5.3.2)

Ausfälle, defekte von Prüf- und Messmitteln müssen der MTCE unverzüglich mitgeteilt werden, insbesondere wenn diese Messmittel zur Überwachung und Lenkung von sich in Serie befindenden Prozessen befinden. In jedem Fall muß MTCE geschützt werden vor Verwendung von fehlerbehafteten Bauteilen, die Sicherstellung und Haftung von betroffenen Einheiten unterliegt dem Lieferant

4.5 Maschinen- und vorläufige Prozessfähigkeiten

Maschinen- und vorläufige Prozessfähigkeitsnachweise müssen vor dem Serieneinsatz durch den Lieferanten erstellt und aufrecht erhalten werden. Sollten aufgrund der Komplexität andere Messmethoden angewendet werden müssen, ist dies schriftlich der MTCE mitzuteilen und das anzuwendende Messverfahren abzustimmen. Mindestanforderungen an den Lieferanten sind im Supplier Quality Programm (SQP) berücksichtigt und vorgegeben.

4.6 Prozessverifizierung (Run&Rate)

Durch den Lieferanten muss die Verifizierung des Fertigungsprozesses über das MTCE Run&Rate Verfahren vor dem Serieneinsatz nachgewiesen werden. Sollte eine andere Messmethode angewendet werden, so muss dies der MTCE schriftlich mitgeteilt werden. Das anzuwendende Messverfahren ist mit der MTCE abzustimmen.

4.7 Safe Launch Plan

Der Lieferant ist verpflichtet zu Serienbeginn ein SafeLaunchPlan zu entwickeln und auszuführen. Insbesondere müssen im SafeLaunchPlan Merkmale, berücksichtigt werden die als kritisch identifiziert wurden aber nicht nur limitiert ist auf diese.

4.8 Schadteilanalyseprozess

Durch den Lieferanten muss auf Basis des VDA Bandes „Vermarktung und Kundenbetreuung; Schadteilanalyse Feld - Auditstandard“ ein Schadteilanalyseprozess entwickelt und mit der MTCE abgestimmt werden.

Ziel ist es hierbei bereits im Produktentstehungsprozess einen definierten Analyseprozess für Reklamationen zu entwickeln, aufrechtzuerhalten und bei Eingang einer Kundenreklamation vollumfänglich wie beschrieben anzuwenden ist.

Ein Nachweis zum eingeführten und dokumentierten Schadteilanalyseprozess muß bei Vorlage des PPAP zu einem Bestellumfang eines Bauteiles mit vorgestellt werden. (Dokument 3068) Vorlage im Portal erhältlich (siehe www.minebeamitsumi.eu/lieferantenportal)

4.9 Requalifikationsprüfungen

Alle an die MTCE gelieferte und freigegebene Serienprodukte müssen, gemäß den Produktionslenkungsplänen, einer vollständigen Maß- und Funktionsprüfung, unter Berücksichtigung der anzuwendenden Kundenvorgaben für Material und Funktion, unterzogen werden. Die Ergebnisse müssen der MTCE unaufgefordert zur Verfügung gestellt werden.

Der Prüfumfang ist gemäß der IATF 16949 zu dokumentieren.

Abweichungen zum Prüfumfang bedürfen der schriftlichen Genehmigung durch die MTCE. Sofern nicht anders vereinbart, ist der Lieferant verpflichtet, in einem Zyklus von 12 Monaten Re-qualifikationsprüfungen durchzuführen.

5. Bemusterung

5.1 Erstbemusterung

Erstmuster werden von der MTCE explizit bestellt. Die Vorgaben der zu liefernden Daten sind der Bestellung zu entnehmen. Im Regelfall entsprechen diese den Anforderungen den der zwischen den Vertragspartnern vereinbarten SQP-Regeln auf Produktebene.

Alle geforderten Unterlagen müssen gleichzeitig mit den Erstmusterteilen zum Liefertermin der MTCE vorliegen. Zu spät oder nicht eingereichte Unterlagen können zu einem negativen Erstmusterentscheid führen und unter Umständen den Serienanlauf verzögern. Ist der Lieferant nachweislich für diese Verzögerung verantwortlich, haftet dieser für die daraus entstandenen Kosten und Schäden.

Die Erstmusteranforderungen (SQP) sind im Internet / Lieferantenportal der MTCE abgelegt.

6. Offenlegung chemischer Substanzen

Die chemischen Substanzen der / des gelieferten Produkte sind spätestens zur Erstbemusterung nachzuweisen.

Im Bereich Airmover /14er Nummern – 14JJxxxxxxxxxx)

ein Materialdatenblatt muß zur Verfügung gestellt werden, welches alle chemischen Substanzen des gelieferten Produktes anzeigt.

Die chemischen Substanzen müssen mittels CAS Nummer und dem Gewichtsanteil in Prozent (%) definiert sein.

Im Bereich Automotiv (13er Nummern – 13JJ)

durch den Lieferanten In das internationale Materialdatensystem IMDS

(<http://www.mdssystem.com>) einzustellen und an die MTCE (Organisations-ID: **35377**) weiter zu leiten.

Die MTCE behält sich vor, die übermittelten Datensätze an andere Kunden zur Vervollständigung der Produktdaten zu verwenden.

Bereich Industriebmotoren (12er Nummern – 12JJxxxxxxxxxx)

ein Materialdatenblatt muß zur Verfügung gestellt werden, welches alle chemischen Substanzen des gelieferten Produktes anzeigt.

Die chemischen Substanzen müssen mittels CAS Nummer und dem Gewichtsanteil in Prozent (%) definiert sein.

7. Teilelebenslauf

Der Lieferant verpflichtet sich einen Teilelebenslauf gemäß VDA Band 2 zu führen, damit der Lieferant und MTCE Änderungen lückenlos mit Einsatztermin nachvollziehen können. Dieser Lebenslauf ist MTCE nach Aufforderung bereitzustellen.

8. Serienüberwachung

8.1 Prüfungen, Prüfungsdokumentation

Prüfungen für eine freigegebene Serienproduktion werden Teilebezogen mittels des SQP Verfahrens festgelegt. Diese Prüfungen sind vom Lieferanten durchzuführen und zu dokumentieren und gemäß den Vereinbarungen dieser QSV zu archivieren. Bei Bedarf muss der Lieferant der MTCE Einsicht in diese Prüfdokumentation gewähren und wenn notwendig, zur Verfügung stellen. Falls keine SQP Vereinbarung getroffen wurde, sind die auf der Zeichnung aufgeführten besonderen (kritischen) Merkmale mit einer 100% Prüfung durch den Lieferanten zu prüfen.

Wird während der Serienfertigung vom Lieferant erkannt, daß kritische Merkmale seiner Fertigung nicht mehr fähig sind, sind diese Merkmale unaufgefordert vom Lieferant mit einer 100% Prüfung zu kontrollieren, bis der Prozess wieder als fähig nachgewiesen worden ist. Eine Information zur notwendigen Durchführung der 100% Kontrolle eines kritischen Merkmal ist unaufgefordert an den Kunden zu übermitteln, ein Maßnahmenplan (PDCA) zur Wiedererreichung der Fähigkeit ist ggf. mit dem Kunden abzustimmen.

8.2 Total Productive Maintenance (TPM)

Durch TPM stellt der Lieferant sicher, dass die verwendeten Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen jederzeit funktionsfähig und einsatzbereit sind. Der Einsatz von Methoden zur vorbeugenden Instandhaltung ist erforderlich. Die Ersatzteilauswahl und die zugehörigen Notfallpläne sind so zu erstellen, dass jederzeit die Liefertreue gewährleistet ist.

Neubedarfe oder Erweiterungen der MTCE eigenen Werkzeuge sind rechtzeitig anzufordern. Bei der Planung bezüglich Kapazitätserweiterung ist mit einer sechsmonatigen Validierungsphase bei MTCE zu rechnen. Diese Zeit muss in die Ersatzteil- sowie Kapazitätsplanung mit aufgenommen und berücksichtigt werden.

Als Mindestforderung gelten die Regeln der IATF 16949 zu vorrausschauender und vorbeugender Instandhaltung.

9. Beanstandung, durch den Lieferanten verursachte Probleme

9.1 Qualitäts- und Lieferprobleme

Der Lieferant muss für Produktionsstörungen, Lieferengpässe oder Ereignisse, im Rahmen seines QM Systems, ein Eskalationsverfahren (z.B. Definition lt. VDA 6.3) schriftlich definieren. Dieses Verfahren muss eine unverzügliche Benachrichtigung der MTCE beinhalten. MTCE behält sich vor, im Rahmen von Audits, dieses Eskalationsverfahren einzusehen und bei Bedarf darauf Einfluss zu nehmen.

Inhaltlich müssen die Eskalationsverfahren Aussagen enthalten zu:

- Sicherheits-, Mindest- und Meldebeständen.
- Produktionsalternativen, Maschinen- und Werkzeug- und Datenschutz.
- Alternative Lieferquellen für Vormaterialien und deren Qualifizierung
- Pläne zur Abdeckung von Lieferengpässen

9.2 Beim Lieferanten festgestellte Abweichungen zum definierten Lieferumfang

Jegliche Abweichungen zum definierten Lieferumfang sind unverzüglich und schriftlich der MTCE anzuzeigen. Die entsprechende Vorlage ist im Internet / Lieferantenportal unter der Bezeichnung Abweicherlaubnis (Dokument 0997) zu finden. Andere Meldeformen sind nicht zulässig. Eine Lieferung an die MTCE darf erst nach dem Erhalt der von MTCE unterschriebenen Abweicherlaubnis erfolgen. Gegebenenfalls in der Abweicherlaubnis definierte Maßnahmen sind zwingend für diese Lieferung umzusetzen.

9.3 Bei MTCE festgestellte Abweichungen zum definierten Lieferumfang

Jede anerkannte Reklamation wird mit einer Bearbeitungspauschale in Höhe von € 200 dem Konto des Lieferanten belastet. Alle zusätzlichen zur Reklamation entstehenden Kosten werden dem Verursacher anhand der realen Kosten belastet.

MTCE behandelt Wareneingänge nach Serienfreigabe in der Regel als Zertifikatslieferungen (Skip-Lot DIN EN 3.1), d.h. durchgeführt wird nur eine äußerliche Prüfung auf Beschädigungen, Liefermenge und eine Identprüfung. Deshalb kann es vorkommen, dass ein offener Mangel erst bei Produktionsstart erkannt wird.

Beide Parteien vereinbaren, dass diese offenen Mängel unter den Vertragspartnern wie versteckte Mängel behandelt werden.

MTCE setzt den Lieferanten umgehend mittels einer Mängelrüge (Mängelbericht) über die Abweichung in Kenntnis.

Den Eingang der Mängelrüge muss der Lieferant binnen 24 Stunden (an Werktagen) der MTCE schriftlich (formlos) bestätigen.

Ist durch die MTCE ein 8D Report angefordert worden, muss der Lieferant innerhalb von zwei Werktagen einen ersten Report mit Sofort-Maßnahmen an MTCE vorstellen.
Binnen acht Werktagen muss der Lieferant den 8D-Report abgeschlossen der MTCE zu Bewertung vorlegen. Eine Verlängerung dieser Frist ist mit der MTCE schriftlich (formlos) abzustimmen.

Entdeckte fehlerhafte Einheiten beim Lieferanten oder von der MTCE zurückgesandte Produkte müssen vom Lieferanten nach dem Schadteilanalyseprozess (siehe § 4.8) untersucht werden. Das ermittelte Ergebnis ist zur Verfügung zu stellen.

9.4 In der Lieferkette festgestellte Abweichungen

Jede anerkannte Reklamation wird mit einer Bearbeitungspauschale in Höhe von € 500 dem Konto des Lieferanten belastet. Alle zusätzlichen zur Reklamation entstehenden Kosten werden dem Verursacher anhand der realen Kosten belastet.

Die MTCE prüft bei eingehenden Kundenreklamationen den Verursacher der Reklamation. Ist der Lieferant für einen Ausfall in der Lieferkette oder im Feld verantwortlich, so ist der Lieferant für die daraus entstandenen Schäden haftbar.

Die MTCE fordert einen 8D Report bei Lieferanten an. Dieser muss innerhalb von 2 Werktagen einen ersten Report mit Sofort-Maßnahmen an MTCE vorgestellt haben.
Binnen 8 Werktagen muss der Lieferant den 8D-Report abgeschlossen der MTCE zu Bewertung vorlegen. Eine Verlängerung dieser Frist ist mit der MTCE schriftlich (formlos) abzustimmen.

Entdeckte fehlerhafte Einheiten beim Lieferanten oder von der MTCE zurückgesandte Produkte müssen vom Lieferanten nach dem Schadteilanalyseprozess (siehe § 4.8) untersucht werden. Das ermittelte Ergebnis ist zur Verfügung zu stellen.

9.5 Aussortierung und/oder Nachbesserung bei Mangelentdeckung in den Werken der MTCE

Sofern MTCE im Rahmen der Wareneingangskontrolle oder später entdeckt, dass die Produkte ganz oder teilweise mangelhaft sind oder sofern der Lieferant Mängel selbst anzeigt, kann es der Fall sein, dass eine Aussortierung und/oder Nachbesserung der Produkte im Werk von MTCE erforderlich ist, um weitere Schäden, insbesondere Betriebsunterbrechungen, zu vermeiden. Nach erfolgter Rüge und nur sofern dies zur Schadensminderung erforderlich ist, wird MTCE nach erfolgter Information gegenüber dem Lieferanten entweder

- a) im Interesse des Lieferanten unverzüglich damit beginnen, die Lieferungen selbst oder durch einen von MTCE beauftragten Dienstleister auszusortieren und/oder nachzubessern, um den Schaden möglichst weit zu mindern oder/und
- b) dem Lieferanten eine Auswahl von mindestens drei (3) Unternehmen zur Verfügung stellen, von denen der Lieferant ein Unternehmen unverzüglich auf eigene Kosten mit der Aussortierung und/oder Nacharbeit beauftragen wird, um den Schaden möglichst weit zu mindern.

Alternative a) darf und wird von MTCE nur gewählt werden, wenn die Wahl von Alternative b) zu lange dauern würde, um den Schaden zu mindern oder wenn der Lieferant der Wahl der Alternative a) zugestimmt hat. In Einzelfällen können sich die Parteien auch darauf einigen, dass die Mitarbeiter des Lieferanten die Produkte im Werk von MTCE aussortieren und/oder nacharbeiten.

Die Kosten, die durch die Einweisung und Betreuung von Aussortier- und/oder Nacharbeitskräften oder zur Durchführung von Aussortier- und/oder Nacharbeiten entstehen, trägt der Lieferant.

9.6 Kennzeichnung von Lieferungen nach Reklamationen

Die nächsten drei Folgelieferungen des Lieferanten sind durch diesen gesondert auf den Fehler zu 100% zu überprüfen und deutlich zu kennzeichnen mit „100% Kontrolle durchgeführt i.O.“ je Palette (bei kleinerer Losgröße je Verpackungseinheit).

9.7 Eskalation bei Abweichungen

Der Lieferant muss für die oben genannten Szenarien Eskalationsstufen in sein Managementsystem integrieren und umsetzen.

9.8 Controlled Shipping Level / Überwachter Status des Lieferanten

Wenn der Lieferant es nicht schafft, Wiederholfehler zu verhindern und Abstellmaßnahmen effektiv einzuführen kann MTCE den Lieferant in den Status eines überwachten Lieferanten stellen. In diesem Status ist es zwingend notwendig definierte Zusatzprüfungen durchzuführen. Alle in diesem Zusammenhang auftretenden Kosten beim Lieferant und beim Kunde gehen zu Lasten des Lieferanten. Die Dokumentation der durchzuführenden Maßnahmen obliegt vollumfänglich dem Lieferanten, Nachweise und Ergebnisse der durchgeführten Prüfungen sowie der Status der Verbesserungsmaßnahmen sind MTCE unaufgefordert vor jeder Lieferung zur Verfügung zu stellen. Austrittsszenarios sind mit MTCE im Vorfeld abzustimmen und können nur von MTCE freigegeben werden.

CSL1

Zu Lasten des Lieferant führt dieser mit eigenem Personal zusätzlich zu den normalen Prüfumfängen vor jeder Lieferung eine zusätzliche 100% Prüfung, für die von MTCE festgelegten Materialnummern und Merkmalen, durch

CSL2

Zusätzlich wird zu den CSL 1 Prüfumfängen von einem externen, von MTCE freigegeben, Dienstleister eine weitere 100% Prüfung für die von MTCE festgelegten Materialnummern und Merkmalen zu Lasten des Lieferanten durchgeführt. Diese weitere Prüfung darf nicht in den Hallen des Lieferanten stattfinden und muß extern erfolgen.

CSL 3

Nachdem festgestellt worden ist, daß der Lieferant nachweislich nicht in der Lage ist die Qualitätsprobleme nachhaltig zu identifizieren und abzustellen, wird vom Lieferanten ein externer Dienstleister zur Unterstützung beauftragt, zur Identifizierung der Ursache und Erstellung eines Maßnahmenplan welcher mit MTCE abgestimmt ist und vom Lieferanten vollumfänglich und zu seinen Lasten umzusetzen ist.

Ein erfolgreicher Abschluß und Beendigung des überwachten Status kann nur nach Freigabe von MTCE erfolgen.

10. Lieferantenbewertung

Die MTCE bewertet den Lieferanten kontinuierlich anhand harten und weichen Faktoren hinsichtlich Qualität, Termin, Preis, Service, Umweltfaktoren sowie den installierten und nachgewiesenen Qualitätsstandards.

Dies geschieht mit jeder eingehenden Sendung bei der Wareneingangskontrolle und durch eine zyklische Bewertung, ausgeführt durch Einkauf der MTCE.

Die schriftliche Benachrichtigung der aktuellen Lieferantenbewertung erfolgt halbjährlich an den Lieferanten.

Sollte eine Bewertung schlechter „A“ erfolgen, muss der Lieferant selbständig Maßnahmen zur Verbesserung einleiten, die geplanten Maßnahmen sind an MTCE mit PDCA Zyklus zu kommunizieren.

Das Ergebnis der Lieferantenbewertung wird als Entscheidungskriterium bei der Vergabe neuer Aufträge durch die MTCE berücksichtigt.

Qualitätssicherungsvereinbarung für Lieferanten (QSV)

11. Versand und Kennzeichnung

11.1 Kennzeichnung von Produkten

In der Regel werden im Serienbereich Verpackungsvorschriften mit dem Lieferanten vereinbart. Die dort getroffenen Vereinbarungen müssen vom Lieferanten entsprechend eingehalten werden. Abweichungen zu dieser Vorschrift führen unweigerlich zu Mängelberichten und zu einer negativen Bewertung bei der nächsten Lieferantenbewertung,

Bei Zeichnungsbasierenden Produkten müssen vom Lieferanten nachfolgende Angaben an den Ladungsträgern/Verpackungen angebracht werden:

- Teilebezeichnung
- Teilenummer / Zeichnungsnummer mit Änderungs- / Revisionstand
- Chargennummer (LOT-Nummer) / Produktionsdatum
- Menge / Inhalt
- Lieferantenummer / Vendorcode
- Für Automotive Produkte ist ein entsprechendes VDA Label inkl. Bar-Codes anzubringen

Diese Kennzeichnungen sind so anzubringen, dass weder durch den Transport oder andere Umwelteinflüsse die Kennzeichnung verändert oder verloren gegangen werden kann. Weitere Informationen hierzu finden sie im Internet / Lieferantenportal Verpackungs- & Logistikrichtlinie, auffindbar im Lieferantenportal (Dokument 1037).

Abweichungen zu dieser Vorschrift führen unweigerlich zu Mängelberichten und zu einer negativen Bewertung bei der nächsten Lieferantenbewertung,

11.2 Prüfzeugnisse und Wareneingang bei MTCE

MTCE führt im Wareneingang nur eine Prüfung bezüglich Identität, Menge, Verpackungszustand und Transportschäden durch. Qualitative Prüfungen werden stichprobenartig nach einen Skip-LotSystem (DIN ISO 2859-ff) durchgeführt. Erkannte Mängel werden dem Lieferanten unverzüglich angezeigt.

Der Lieferant akzeptiert auch nachträglich festgestellte offene und verdeckte Mängel.

Erforderliche Dokumentationsvorgaben werden im Detail über die SQP Vereinbarung mit dem Lieferanten abgestimmt.

12. Sonstiges

12.1 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 5 Jahren ab dem Zeitpunkt der Beendigung dieser Vereinbarung bestehen.

12.2 Laufzeit der Vereinbarung

Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt unbefristet. Sie kann jedoch von jedem der beiden Vertragspartner schriftlich mit einer Frist von drei Monaten gekündigt werden. Die Beendigung dieser Vereinbarung lässt die Wirksamkeit laufender Einzel- Lieferverträge bis zu deren vollständigen Abwicklung unberührt. Der Lieferant verpflichtet sich, auch nach Beendigung der Vereinbarung, eine Ersatzteilversorgung von mind. 10 Jahren aufrecht zu erhalten.

12.3 Ethik - Regeln, MinebeaMitsumi Code of Conduct

Der Lieferant verpflichtet sich die Ethik - Regeln des MinebeaMitsumi Konzerns als Basis der gemeinsamen Geschäftsbeziehung als Basis für menschliches Handeln in seinen Unternehmungen und bei seinen Unterlieferanten zu leben und zu überwachen. Der MinebeaMitsumi Code of Conduct (Dokument 2782) ist im Internet unter:

<http://www.minebea.co.jp/english/corp/company/aboutus/conduct/declaration>

zu finden oder kann auf Nachfrage in Schriftform zugesendet werden.

Der Lieferant bestätigt mit dem schriftlichen Abschluß der QSV die Einhaltung der Ethik Regeln und des MinebeaMitsumi Code of Conduct und wird diese Anforderung zyklisch bei Kommunikation des aktuellen Zertifizierungsstatus (siehe § 12.4) erneut schriftlich bestätigen. (Dokument 2910)

12.4 Änderung des Zertifizierungsstatus

Der Lieferant meldet unaufgefordert einen geänderten Zertifizierungsstatus und kommuniziert ohne Aufforderung die aktuellen Zertifikate als Nachweis an den Einkauf von MTCE, sowie auch den Verlust eines Zertifikat.

12.5 Anwendbares Recht

Für alle Rechtsbeziehungen, die sich für die Vertragspartner und ihre Rechtsnachfolger aus dieser QSV, aus späteren Änderungen dieser QSV oder Zusatzvereinbarungen ergeben, gilt ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland (HGB), jedoch unter ausdrücklichem Ausschluss der Bestimmungen des UN- Übereinkommens über die Verträge über den internationalen Warenkauf vom 11.04.1980.

Gerichtsstandort ist Villingen- Schwenningen.

Werden einzelne Klauseln dieses Vertrags nachträglich für ungültig erklärt, ist davon nicht das gesamte Vertragswerk betroffen.

Datum

Datum:

.....
MinebeaMitsumi Technolgy Center
Europe GmbH

.....
Lieferant